

BEDRIFTSORGAN FOR
HUNSFOS FABRIKKER

Nr. 2

Februar 1955

7. årg.

HUNSFOSPOSTEN

DIEN GAMLE GARDIE

Aksel Andersen, som den 1. mars fyller 80 år, er en av de eldste nålevende Hunsfos-arbeidere. Den 15. mars 1889, bare 3 år etter at aktieselskapet Hunsfos Fabrikker var blitt dannet, begynte han å arbeide på fabrikken.

Andersen er født i Mölndal i nærheten av Göteborg. Faren var papirarbeider på Papyrus. Hvordan han kom hit til Hunsfos har Aksels eldre bror, Emil, tidligere fortalt til Hunsfosposten. For et par år siden ga Norsk Folkemuseum ut en bok om papirindustrien i serien «Arbeidsfolk forteller». Aksel Andersen var her en av fortellerne. Vi har imidlertid aldri hatt noen samtale med ham, og syntes 80 års jubileet kunne være en passende anledning til et lite intervju. Vi besøkte ham forleden kveld for å få ham til å fortelle litt mer om «gamle dager».

Det ble ikke noe kort besøk. Vi hadde vanskelig for å rive oss løs, for Andersen kunne kunsten å fortelle og gi skildringen liv. Vi kunne sikkert fylle et helt nummer av Hunsfosposten med det han hadde å berette, men vi må innskrenke oss til stoff som ikke har vært nevnt før.

Vi nevnte at Andersen begynte på Hunsfos i 1889. Han var da bare 14 år og var nettopp kommet fra Sverige. Der hadde han allerede vært i arbeid 1½ års tid ved en tekstilfabrikk. Her på Hunsfos fikk han jobb i cellulosefabrikken. Arbeidet besto i å kjøre flis på loftet fra flislederen til cellulosekokerne og å fylle disse. For å få fylt kokerne, som var horisontale, var



det nødvendig å gå ned i dem og jevne ut flisen. Selv om det var to luker på kjelene var det ikke helt ufarlig å være nede i dem. Det kunne nemlig hende at det var vanskelig å komme opp av dem når de ble fulle av flis.

Da Andersen hadde vært et års tid i cellulosefabrikken, fikk han arbeid i papirfabrikken, hvor det den gang bare var 1 maskin. Her begynte han som smøregutt. Arbeidsforholdene for smørerne var ikke gode. Der var dårlig lys og svært vått i maskinsalen, og det var vanskelig å komme til å smøre. Men Andersen kom vel gjennom smøregutt-tiden og avanserte til wiregutt. Lønnen steg fra kr. 1,20 til kr. 1,30 pr. 12 timers skift. Etter hvert steg han i gradene, ble maskingutt, tørker og til slutt maskinfører. Han hadde da vært en god del år ved fabrikken. Avanseringen gikk ikke fort, selv om det omsider var blitt 2 maskiner. Det var nemlig fremdeles bare 2 skift i døgnet.

Lønnen var etter hvert blitt bedre. Tørkerne fikk kr. 2,50 pr. dag og maskinførerne noe mer. De fikk også et tillegg av kr. 3,00 for hvert 5. tonn som ble produsert, altså en slags produksjonspremie. Dette førte til økt produksjon, men det ble misnøye blant de andre arbeiderne som fikk mer å gjøre uten større betaling, og lønnsordningen ble så forandret.

For Andersen ble maskinfører hadde han også hatt en avstikker på et par år på pakkesalen, der han pakket baller og ruller. Her var det selvfølgelig akkordarbeid, og lønnen kom opp i 4—5 kroner dagen.

På vårt spørsmål om hva slags papir det ble kjørt på den første maskinen svarer Andersen at det var tapet, simpelt trykkipapir og en kvalitet de kalte for «naturell». Det var et brunt, tynt, men sterkt papir som bruktes som pakkpapir. Maskinen gikk svært langsomt, bare ca. 50 meter i minuttet. Etterat papiret hadde passert maskinglitten, ble det skåret opp i de bredder det skulle ha og rullet opp på en stor haspel, en slags trommel som var laget av jernrør og var ca. 2 m i diameter. Når papiret skulle skjæres i ark, ble det sprettet av haspelen og lagt på et langt skjærebord og kuttet opp med en guillotinkniv. Haspelen ble jo siden avløst av tamburen, og rørene kan en finne igjen som gjærdestolper rundt om i bygden.

I ca. 30 år, til Andersen var 64 år gammel, var han maskinfører på Hunsfos. Han kjørte ikke bare maskin I og II, men også den første

KONSERT

Arbeiderforeningen i Kristiansand burde vært fylt til siste plass ved konserten som musikk-korpse ved Falconbridge og Fiskaa Verk, Jernbanens salongorkester og Hunsfos bedriftskor holdt den 10. februar. Det var en rik og god konsert. Men den var annonsert som bedriftskonsert, og det spørs om ikke det hadde virket forvirrende slik at det ikke kom så mange folk som en kunne ventet. En bedriftskonsert, som for øvrig er et temmelig ukjent begrep her på Sørlandet, er jo i virkeligheten en konsert som blir holdt på arbeidsplassen. Kfr. bedriftsandsakt.

Vi går ut fra at konserten i Arbeiderforeningen skulle være en mønstring av bedriftenes musikaliske krefter og en anledning for disse å komme sammen til hygge både for seg selv og andre. Idéen er utmerket, og vi håper at sangerne og musikerne vil holde tradisjonen vedlike. Men vi vil foreslå at man går over til å arrangere konsertene under navnet Felleskonsert i stedet for Bedriftskonsert.

For øvrig var det oppmuntrende å se hvor mange fra vår egen leir som hadde funnet veien til Arbeiderforeningen.

Gledelig var det også å legge

merke til fremgangen fra i fjor, særlig for vårt kors vedkommende. Fiskaa Verks Musikkorps åpnet konserten med 4 nummer. Det var hyggelig å høre det igjen. Korpsset lot ikke til å ha ligget på lat-siden siden sist. Musikklyntant Erling Larsen var en utmerket og kultivert dirigent.

Neste avdeling var Hunsfoskoret. Første nummer, Valdrisvisa, gikk fin-fint og gjorde stor lykke. Siste nummer, Wienerval-sen med orkesterakkompagnement, måtte gis da capo. Koret kan prise seg lykkelig som har en dirigent som Ottar Ramfjord.

Turen kom så til Jernbanens salongorkester under Sophus Heltands sikre ledelse ga det flere populære musikkstykker til beste. Orkestret måtte også gi da capo. Byen er sannelig ikke overbelastet med strykeorkestre, og dette ensemblet utfører en stor misjon. Måtte Norges Statsbaner ta godt vare på det!

Vi savnet denne gangen K.M.V.s mannskor. I stedet fikk vi høre Falconbridge Musikkorps for første gang. Det er ikke mindre enn imponerende hvor langt dette korpsset allerede er nådd. Men så teller det da også en rekke dyktige

maskin III til Madsen kom og løste ham av.

Til slutt forteller Andersen litt om boligforholdene før århundreskiftet. Det var ikke lett å få hus den gangen, og leilighetene var små. Den første tiden bodde han i fabrikkens hus som hadde 16 leiligheter på 1 værelse og kjøkken. Familiene kunne være ganske store. Han selv hadde 6 søsken. I huset var det alltid noen som hadde nattskift og skulle sove om dagen, så det var ikke så lett å være barn der. De måtte være stille bestandig og var under stadig kommando.

Da Andersen var 23 år giftet han seg med Karen Baardsdatter fra Jeppetol. De bygde seg hus i Graslå som senere ble solgt til fabrikkens. Etter å ha bodd på flere andre steder i bygden, flyttet de i 1925 inn i det huset de nå har, og som byggmester Frigstad satte opp for dem. Deres 6 barn, hvorav 3 sønner er

på Hunsfos, har forlenget forlatt redet, men Andersen og frue har fremdeles nok å stille med. De bærer alderen godt begge to. Sjelden møter en så rak en 80-åring som Aksel Andersen. Får han beholde sin gode helse, blir det nok lenge før han kommer til å legge årene inn. Maler huset gjør han fremdeles selv, og i sommer kunne en se ham på taket. For huseiere er det alltid noe å henge fingrene i. Men han nøyer seg ikke med det. Han tar jobber andre steder også, og kunne visst godt tenke seg å begynne på fabrikkens igjen. Han sluttet her den 8. 3. 1947. 58 år ved samme bedrift, det er jamen arbeidsdag lang nok. I 1938 fikk han H. M. Kongens fortjenstem-dalje og stor gave av fabrikkens.

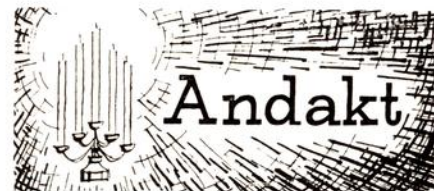
Vi ønsker den staute hedersmann til lykke med 80 års dagen.

t.

musikere, og Falconbridge har ikke spart på utgiftene når det gjelder instrumenter. Og sist, men ikke minst — korpset har en glimrende dirigent i musikklyntant Rolf Gjertsen.

Vi kan i denne forbindelse ikke la være å uttrykke vår beklagelse over at det fra departementets side er fremsatt forslag om å legge ned divisjonsmusikken, dette tradisjonsrike musikkorps som har hatt en så enorm betydning for byens og distriktets musikkliv. Takket være dette korps fikk vår egen bedrift allerede i 1898 sitt eget musikkorps, i det dets første instruktør hadde fått sin utdanning som brigademusiker.

Skal nå Falconbridge og Fiskaa Verk med sine ca. 1800 ansatte i alt miste sine dirigenter fordi departementet vil flytte dem annensteds? Nei, det må ikke skje!



Brevet til Hebreerne, 11—13.

I tro døde alle disse uten at de hadde oppnådd det som var lovet. Men de så det langt borte og hilste det og bekjente at de var fremmede og utlendinger på jorden. Og videre. Den som sier noe slikt gir derved til kjenne at de søker et fedreland. Her er meget vondt i verden, alt på grunn av synd, men det fine, vakre som ikke mennesker har ødelagt, det kan vi nyte i fulle drag og kalle fullkomment. Men så har vi som individ lov til å regne med en person som var fullkommen i vårt sted, navnet Jesus. Jeg er så glad for at han er blitt min personlige Frelser, han som ble en gave for alle. Og som hans barn har vi lov til å regne med hans løfter, ikke bare for dette liv, men også for det kommende. Der er nedlagt en lengsel i vårt sinn om et bedre fedreland. I vers 16 står det:

Men nå stunder de etter et bedre, det er et himmelsk. Derfor skammer Gud seg ikke ved dem, ved å kalles deres Gud. For han har gjort en stad ferdig for dem.

S. J.

HUNSFOSPOSTEN

utgitt av:

*Hunfos Fabrikker**Hunfos Arbeiderforening**Hunfos Bedriftsidrettslag*

Redaktør:

Edv. Tobiassen

Trykt hos

Edgar Høgføldt A.s., Kristiansand S.
på Hunsfos' Satinert trefrit: trykk 100 gr

Årsmøte

Hunfos Arbeiderforening holdt sitt årsmøte søndag 13. februar 1955 i Folkets Hus, under ledelse av formannen Olav Jortveit.

Før dagsorden ble refr. holdt formannen en vakker minnetale over to av foreningens medlemmer som var avgått ved døden i året som gikk. Disse var Arne Øvland og Gunvald Nesheim. Etter minnetalen var det to minutters stillhet til ære for de avdøde.

Dagsordenen ble så refr. og godkjent.

1. Beretning: Det fremgikk av beretningen at det hadde vært et travelt arbeidsår. En masse forhandlinger var ført, med gode resultater.

Beretningen ble godkjent uten merknad.

2. Protokoll: Protokoll ble refr. og godkjent uten merknad.

3. Regnskap: Regnskapet ble refr. av kassereren for foreningskassa og hjelpekassa. Regnskapet ble godkjent uten merknad.

Nytt forslag om vedtak til hjelpekassens lover ble refr. Det ble en del diskusjon om et par punkter i forslaget, men ved avstemningen ble forslaget i sin helhet vedtatt.

4. Innkomne skriv: Bevilgningsaker.

En del skriv og bevilgningssaker ble behandlet.

Fra samtlige pensjonister som fikk julegaven av foreningen forelå takkeskriv. Formannen refr. noen av dem.

Før vi gikk over til valgene, ble tre av foreningens stiftere utnevnt til æresmedlemmer av foreningen. Disse var: Olav Nordal, Rikhard Fosheim, Kristian Fosheim. Disse ble så overrakt blomster, samtidig som formannen Olav Jortveit, holdt en tale i velvalgte og sanne ord, og takket dem for det de hadde vært som arbeidskamerater, og var

med og startet og bygget opp foreningen. Vi har meget å takke dere for, sa formannen til slutt. Forsamlingen utropte så et 3 ganger 3 hurra for disse trauste og uredde menn, som sto i brodden da det virkelig var hardt å stå som medlemmer av fagforening.

Olav Nordal takket på vegne av alle tre for den store oppmerksomhet som her ble vist dem. Dette er så altfor meget, sa han bl. a. Til slutt ønsket han oss alle og foreningen alt godt i fremtiden.

5. Valg:

Formannen Olaf Jortveit ba seg fritatt som formann og ville at nestform. Gustav Kile tok imot valget. Etter flere henstillinger fra medlemmene, tok til slutt Olaf Jortveit imot valget for 1 år til.

Sekretær: Til ny sekretær valgtes Sigurd Hagen. Magne Strandberg nektet bestemt gjenvalg.

Styremedl.: Ingrid Finnstad og Knut Persen ny.

Varamenn til styret: Rudolf Holberg, Olav Omdal og Else Askedal.

Hunfosheimens styre: Karl Olsen, Gustav Andersen, Georg Fjermedal, Anny Ravnevand, med Sverre Gundersen som varam.

Folkets Hus' styre: Rudolf Larsen, I. Lund og Arnf. Abrahamsen.

1. mai-kom.: Johan Friberg, Vilhelm Beurling og Gustav Arstad.

Fanebærere: Gustav Andersen, Åge Pedersen, Bernhard Sørensen, G. Kile.

Revisor: Magne Strandberg.

Kommisjonær: Anders Egeland.

Repr. til «Sørlandet»: Olav Jortveit og Gustav Kile.

Repr. til pensjonskassa: Nils Voreland med O. Jortveit som varam.

Studienemnd: A. Egeland, I. Lund, Olav Homme, Johan Friberg, Gudm. Neset og Josef Bergkvist.

Statistikkførere: Einar Olsen, G. Arstad, Olav Omdal, Knut Lian, Trygve Pettersen, Karen Pålson, Ludvig Holte, Johan Friberg og Bernhard Neset.

Underkass: Arne Verås, Syvert Larsen, Henry Hagen, Ole Grundetjern, Johan Ravnevand, Karen Pålson, Tarald Andersen, Tellef Hammen, Oskar Endresen, Anders Egeland, Arnold Beurling, Kåre Gaustad, Einar Gundersen, Nils Voreland, Bernh. Olsen, Olav Homme, Peder Berakvist, Josef Bergkvist og Sverre Kostøl.



80 år

Pensjonist Aksel Andersen fyller 80 år 1. mars. Vi henviser til «Den gamle garde» side 1.

60 år

Den 25. mars fyller Oskar Jakobsen 60 år. Han begynte som ganske ung å arbeide på Hunsfos, var wiregutt et års tid og deretter et par år maskingutt. Et par år arbeidet han også ved kalendarer og i fyrhuset. Siden gikk han over til skogs- og veiarbeid og arbeidet da også delvis for Hunsfos.

I mars 1922 begynte han så i sliperiet, hvor han nå passer sortermaskinen.

Oskar Jakobsen er friluftsmann på sin hals. Hans store hobby er jakt og fiske, og han er kjent som en av Venneslas dyktigste skyttere. Jakobsen kan sikkert fortelle mangel god jakthistorie, og det håper vi at vi en gang skal få ham til å gjøre. Foreløbig gratulerer vi ham hjertelig med 60 års dagen.

Vi gratulerer med 50 års dagen:

Karen Pålson, oversorterske, 5. mars.

Thorvald Olsen, Ålefjær, 14. mars.

Harald Mykland, hollenderiet, 31. mars.

Hyggelig kaffespleis

Etter arbeidstidens slutt, dagen før Hans Berntsen fylte 70 år, holdt hans arbeidskamerater på snekkerverkstedet en hyggelig liten fest for ham i spisesalen. Hjalmar Svendsen, som er pensjonert nå, var også til stede. Det ble servert bløtkake og kringle, og stemningen var slik som den bare kan bli når gode arbeidskamerater fester sammen. Det ble holdt taler, og den populære 70-åringen ble hjertelig hyllet.

Vi synes festen var et eksempel til etterfølgelse.

Dette var siste post på dagsordenen, formannen takket for fremmøte og møtet ble hevet. *Sekr.*

Kjeleanleggets modernisering

Kjeleanleggets oppgave er, til en hver tid å dekke fabrikkens dampbehov. Dampen skal så tjene som varmegivende medium til tørking av papir, koking av cellulose, oppvarming av vann til blekeriet, oppvarming av fabrikkens lokaler og mye annet.

Hvis vi ser på fabrikkens utvidelse bare på de siste fire årene, ser vi at vi har fått P.M. 5, ny cellulosekoker, ny kalander, det er foretatt modernisering av de andre papirmaskinene og mye annet. Produksjon av papir er steget kolossalt, og som en naturlig følge herav har fabrikkens dampbehov steget i forhold til dette.

Det var da også klart at det gamle fyrhus ikke uten videre kunne makte denne kraftige øking i dampforbruket. Dette var en også klar over, og i god tid ble det så overveid hva en på beste måte skulle gjøre for at kjeleanlegget skulle kunne makte sin oppgave i årene frem-



Den 11. februar døde Josef *Josefsen* etter et kort sykeleie. Han var født i Finnland og fylte 70 år den 29. 1. 1953, men han var i arbeid på Hunsfos helt til han ble syk. Han kom til Hunsfos i 1920 og arbeidet som limkoker og ved skjæremaskinen i PM I & II i mange år.

Josefsen var en beskjeden og dypt religiøs mann. Hans gode smil vil bli savnet av alle som kom i berøring med ham.

Vi lyser fred over hans minne.

Takk for samarbeidet.

Frøken Inger *Ravnaas*, Salgsavdelingen, slutter den 1. mars.

I hennes sted er ansatt frøken Liv Reidun *Storaker*, Kristiansand.

Postkassen

Vi har et par ganger åpnet Hunsfospostens postkasse i vakten og funnet vanlige frankerte brev til forskjellige steder i landet. Vennligst vær oppmerksom på at denne postkassen bare er beregnet for bidrag til Hunsfosposten eller brev til redaksjonen — og blir bare tomt en gang i blant.

over. En fant ut at det ikke ville lønne seg å bygge om de gamle kjelene, de ville jo tross alt ikke bli som nye. Dessuten er den byggegrunn som det gamle fyrhus opp- tar meget verdifull for fabrikkens videre utvikling. Det var derfor ingen tvil om hva som måtte gjøres.

Resultatet ser vi på Sagtomta. En stor, solid bygning, oppført i jern og betong. Fyrhuset har en grunnflate på 625 m², minste høyde er 20 m, største høyde er 25 m. Innvendig er det kullsiloeer som rummer ca. 300 tonn kull, det er et begerverk som kan frakte kullene fra bakken utenfor fyrhuset og opp i siloene, det er også en slagg-silo som rummer ca. 80 tonn slagg, en heis som tar seg av slaggvoggen og tømmer denne automatisk opp i slaggsiloen, det er en oljetank, lagerrum, spiserum, bad, toalett, kontor, og så det viktigste av alt, plass til to store, moderne dampkjeler.

Utenfor fyrhuset har vi to store oljelagertanker på tilsammen 1 600 tonn olje, som er nok til ca. 2 mnd. drift.

I første omgang ble det innkjøpt bare en dampkjele. Denne ble levert og montert av A.s Thunes mek. Verksted, Oslo. Kjelen, som allerede har vært i drift i 1½ år, har følgende ytelsesevne:

Normal dampproduksjon 35 tonn damp pr. time.

Maksimal dampproduksjon 45 tonn damp pr. time.

Damptrykket 25 kg atm. overtrykk. Dampens temperatur 275° C.

Kjelens dimensjoner er følgende:

Heteflate i selve kjelen . . . 876 m²

— for overheter 90 »

— stålrørseconomiser 650 »

— støpejernseconomiser 540 »

Den totale heteflate = 2 156 m²

Dvs. at de varme forbrenningsgassene må berøre 2 156 m² jernflate, vesentlig bestående av stålrør, før de kan forlate kjelen og gå ut i skorsteinen. Denne nevnte heteflate har så til oppgave å absorbere mesteparten av varmeverdien i forbrenningsgassene og overføre denne varme til vannet og dampen som sirkulerer på baksiden av heteflatene. Og nå kommer vi inn på et begrep som kalles kjelens virknings-

grad. Det er forholdet mellom den varmeverdi som blir tilført kjelen i form av olje eller kull og den varmeverdi vi får ut av kjelen i form av overhetet damp. Skal her ta med et eksempel på kjelens virkningsgrad som ble målt av Norsk Dampkjelforening 18. 11. 53 og som viste følgende resultat:

Av oljens varmeverdi

apsorberte selve kjelen 74,3 %

— overheteren 6,1 %

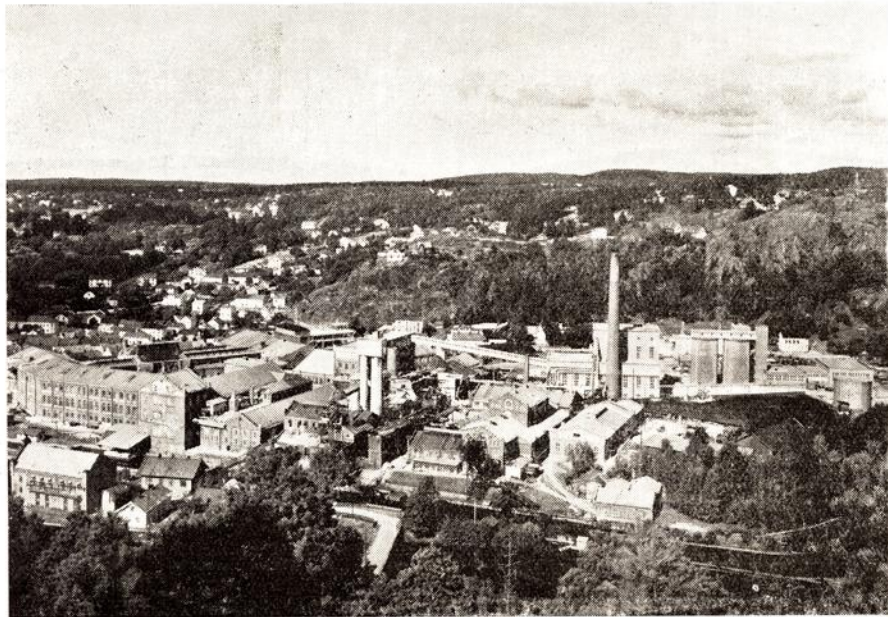
— economiser 10,0 %

Kjelens totale virkningsgrad ble da 90,4 %

Dette må sies å være et meget godt resultat, men hvor ble det av de resterende 9,6 % som altså er gått tapt? Jo, den røykgassen som forlot skorsteinen inneholdt 5,6 % av oljens varmeverdi og 4 % gikk tapt i form av stråling fra selve kjelens vegger, tilsammen gikk det altså tapt 9,6 %. Og her er det at fyrhusets betjening har anledning til å vise hva de kan. Det skal utrolig lite til for at virkningsgraden skal synke. En ganske liten luftmengde, for mye eller for lite, og virkningsgraden går villig ned 2 %. Dårlig feiing, eller et lite rusk så stort som et knappenålshode i en av brennerne, er nok til å senke virkningsgraden. I det hele tatt kreves absolutt påpasselighet. Til betjeningens ros kan sies, at til i dag har de klart oppgaven meget godt.

For kort tid siden ble kjele nr. 2 bestilt. Denne skal også leveres og monteres av A.s Thune. Å se på blir den temmelig lik den første kjelen, men med selve kjelens konstruksjon blir det vesentlige forandringer. Den nye kjelen kommer til å henge i en kraftig stålramme, slik at den kan, p.g.a. varmeutvidelsen ekspansere nedover, i motsetning til den første kjelen som står og all ekspansjon foregår oppover. Videre kommer alle rørene i ildstedet til å tangere hverandre slik at murverket vil bli helt skjult av rørene. På denne måte sparer man en stor utgift som man ellers ville fått hvis en brukte ildfast sten. En ting til som er av stor betydning er at man slipper vedlikehold av murverket. Det blir også mulighet for senere installasjon av to stk. lutbrennerovner i kjelen. Det ble også bestemt at det skulle være bare støpejernseconomiser og ikke

Inntrykk fra et besøk på Saugbrugsforeningen i Halden



Saugbrugsforeningens fabrikkannlegg på «Kaken»*

Helt til høyre ser man de to store siloene for hugget flis, videre kommer det nye fyrhuset, cellulosefabrikken med diverse hjelpeavdelinger og lengst til venstre papirfabrikken.

Etter at Hunsfosposten flere ganger har brakt opplysninger om nyannlegg og moderniseringsarbeider her på Hunsfos, kan det kanskje ha interesse å høre litt nytt fra en annen norsk treforedlingsbedrift. Undertegnede fikk i fjor høst anledning til å besøke Saugbrugsforeningen i Halden, og skal forsøke å fortelle litt derfra. Selv om det helst skulle være teknisk stoff, er det fristende å ta et lite historisk tilbakeblikk fordi Saugbrugsforeningens historie også er typisk for flere andre norske fabrikker. Som navnet tyder på var Saugbrugsforeningen opprinnelig en sammen-

som på den nåværende, hvor halvparten består av stålrør. (Vi har allerede gjort bitre erfaringer på den nåværende kjele, hvor det viser seg at stålrørseconomiseren tæres sakte men sikkert opp). Det blir også en indirekte luftforvarmer, denne vil bl. a. hjelpe til å redusere tæringene på economiseren. Ellers blir kjelen som den første og som beskrevet ovenfor. Den nye kjelen skal være ferdig og i driftklar stand omkring juletid 1956, og da først vil det nye kjeleanlegg være helt komplett. Inntil da må det gamle fyrhus stå som reserve. H. J

slutning av en rekke sagbruk. Disse brukene skar store mengder trelast som ble eksportert fra Halden i hele det forrige århundre. Men da Østersjøstatene i slutten av forrige århundre for alvor kom i gang med sine sagbruk ble konkurransen for sterk, og man måtte se seg om etter andre muligheter for å utnytte tømmeret. I løpet av de første 10—15 årene av dette århundre ble det startet en rekke cellulosefabrikker i Norge og Saugbrugsforeningens kom i 1907. Siden da har cellulose og papir vært hovedproduktene for Saugbrugsforeningen, men det gamle navnet er likevel ikke helt misvisende, idet firmaet fremdeles driver et stort sagbruk og en fabrikk for fremstilling av finér av utenlandske treslag. Når man kommer til Saugbrugsforeningen i dag er det ikke meget som vitner om at fabrikken ble grunnlagt for 45 år siden. Det har vært en rekke utvidelser, særlig i etterkrigsårene har anleggene helt forandret ansikt. Cellulosefabrikken produserer nå omtrent 50 000 tonn årlig, og til dette brukes det et tømmerkvantum på ca. 1 000 m³ pr. døgn. For å komme opp i denne svære produksjonen er det etter krigen bygget en rekke nyanlegg.

Vi nevner f. eks.:

Kjerrat og kappverk for tømmeret fra elven.

Renseri, 2 store flissiloer for lagring av hugget flis, en ny kokekjele (slik at de nå i alt har 7 kjeler).

Videre ny kistrustningsovn for fremstilling av svoveldioksyd, nye syrebeholdere og et nytt fyrhus med to store dampkjeler. Dessuten er vaskeriet og blekeriet bygget om og det er bygget en «massecentral». Dette er en bygning med oppløser og lagerkammer for cellulose slik at man alltid kan ha nok masse på lager for papirfabrikken.

Det er et forhold som er spesielt for Saugbrugsforeningen, at til tross for den store celluloseproduksjon kjører de i stor utstrekning papirmaskinene med innkjøpt cellulose. Størsteparten av deres egen celluloseproduksjon blir nemlig bleket og foredlet til silkecellulose. Denne silkecellulosen blir tatt opp og tørket på egne maskiner og selges som råstoff for fremstilling av kunstsilke, cellul og cellofan.

I papirfabrikken er der i alt 3 papirmaskiner. 2 av disse ligner nokså meget på våre P.M. I og II og de kjører også mange av de samme papirkvalitetene som disse 2 maskinene. Den tredje maskinen er av samme type, men litt mindre. Den lager råpapir for kunsttrykk. Kunsttrykkpapiret fremstilles ved at man bstryker råpapiret på begge sider med en pasta som består av clay, kasein, stivelse og andre stoffer, og derpå blir papiret med belegg tørket. Siden blir dette papiret glittet i en kalender, og da får man det speilblanke papiret som vi ser i riktig fine bøker og trykksaker. Etter krigen har Saugbrugsforeningen også bygget om og kjørt i gang en kartongmaskin. Denne maskinen står i en gammel fabrikkbygning ca. 2 km ovenfor hovedfabrikken. Til tross for den avstanden får maskinen sitt dampforbruk dekket fra det nye fyrhuset, idet det er lagt en stor isolert ledning for damp den ene veien og for kondensat den andre veien.

I disse dager setter Saugbrugsforeningen i gang sin siste nyanlegg. * Anm.: Navnet «Kaken» har en rar opprinnelse. På dette stedet lå for mange år siden Norges siste rettersted hvor man foretok henrettelser og «kak-strykning» (tjære-strykning).

HVORDAN UNNGÅ BRANN I BEDRIFTEN

Brannvernråd av Norsk Brannvern Forening

Vi leser stadig i avisene om branner omkring i landet med tap av store materielle verdier og av og til også menneskeliv. I Kristiansand omkom det således 4 mennesker i siste julehelg. Verdier for omkring 70 millioner gikk tapt ved brann i 1953, og disse store tap må vi alle være med på å erstatte. Av de 5 000—6 000 branner vi har her i landet hvert år skyldes ca. $\frac{2}{3}$ uforsiktighet eller manglende kunnskaper om brannfaren ved de forskjellige arbeidsoperasjoner. Det er således menneskene som er brannfarlige og årsak til de fleste branner. Hvis alle, hver og en på sin arbeidsplass og i sitt hjem, ville gå mer aktivt inn for å hindre at det oppstår brann, ville de fleste branner kunne unngås. Når en bedrift brenner, vil det ofte føre til lengere tids driftsstopp.

De vanligste brannårsaker.

I bedrifter skyldes de fleste branner elektrisiteten, ildsfarlige stoffer og væsker, selvtenning i oljet avfall, uforsiktighet ved sveising og skjæring eller loddelamper, feil og mangler ved piper og ildsteder, gnister fra ildsted, varmgang på

skaffelse. Det er en spritfabrikk hvor de forgjærer sukkeret i avluten fra cellulosefabrikken. Etter gjæringen blir spriten destillert av, og i forbindelse med destillasjonsanlegget er det bygget et inndampningsanlegg for avluten. Først blir spriten destillert av, så blir avluten inndampet videre til den inneholder omtrent 50 % tørrstoff og 50 % vann. Og denne avluten har så høy brennverdi at den kan forbrennes på en dampkjele på samme måte som fyringsolje. En slik inndampning og forbrenning gir store besparelser i fyringsutgiftene, og dessuten blir det langt mindre forurensninger som går i elven.

Etter denne siste utvidelse er Saugbrugsforeningen rykket opp i rekken blant de best utbygde treforedlingsbedrifter i Norge, en bedrift som vi kan være stolte over å ha i vår bransje.

Ivar Vestby.

grunn av manglende smøring og ikke minst røyking.

Branner med elektrisk årsak oppstår på grunn av feil og mangler eller feilaktig bruk av elektriske maskiner, apparater og materiell. Oftest er det den menneskelige påpasselighet som svikter ved at man ikke er tilstrekkelig oppmerksom på at også elektriske apparater og materiell er gjenstand for slitasje, og derfor må passes og vedlikeholdes ordentlig. Håndlamper må alltid være forsynt med kuppel og gitter. Sikringene er det elektriske anleggs sikkerhetsventiler, som automatisk skal koble ut strømmen, hvis det oppstår en feil ved det elektriske anlegg. Det må derfor aldri forekomme overbundne sikringer, det er ulovlig og vil føre til forføyninger mot den ansvarlige.

Det kan ikke sterkt nok understrekes at enhver feil eller uregelmessighet av enhver art som blir oppdaget *straks* må rapporteres til rette vedkommende. Det gjelder bl. a. mangler ved ildsteder og for øvrig alle slags varme- og tørkeanlegg, dampør m. v. Man må også ha et våkent øye med at ved eller annet brensel, brennbart avfall, sekker, kasser m. v. ikke blir anbrakt for nær kjeler, piper, el. ovner, varmerør eller dampør.

Sveising og skjæring.

Dette er en av de mest brannfarlige operasjoner i en bedrift særlig når det forekommer tilfeldig og med fremmede håndverkere, som ikke kjenner forholdene i bedriften. Følgende regler må iakttas før man begynner med et tilfeldig sveise- eller skjærearbeid: Konferer med arbeidsleder om nødvendige sikringstiltak, fjern alt brennbart i nærheten, sett opp skjermer foran brennbare ting som ikke kan fjernes, ha kjemisk vannapparat eller annet slokningsmateriell for hånden og helst også sveisevakt. Foreta grundig kontroll etter arbeidets avslutning.

Selvtenning i oljet avfall.

En annen brannårsak som har kostet altfor mange millioner i de senere år er selvtenning i oljet av-

fall. Hvis olje blir suget opp i porøst stoff, som pussegarn, filler, papir, sagmugg el. l., vil det oppstå en kjemisk oksydasjonsprosess, en selvoppvarming som til slutt kan føre til så høy temperatur at det oljete avfall kommer i glød. Fig. 2 viser et karakteristisk tilfelle. En arbeider hadde kastet fra seg en oljet pussegarnsdott på arbeidsbenken og etter noen timer var den kommet i glød og midtpartiet av hammerskafet var brent opp. Heldigvis var det ikke noe annet brennbart i nærheten, så bedriften ble reddet den gangen.

Det er særlig oljer fra dyre- og planteriket, bl. a. linolje, som har tilbøyelighet til å selvtenne når de blir suget opp i porøst stoff. Man bør behandle *alt* oljet avfall som brannfarlig og *aldri* kaste slikt i tønner, kasser e. l. eller putte det i lommer i arbeidsklærne, men alltid straks legge slikt oljet avfall i forskriftsmessige beholdere på ben og med selvlukkende lokk. Slik som fig. 3 viser. Innholdet tilintetgjøres på betryggende måte ved arbeidstidens slutt.

Røyking.

Ulovlig og uforsiktig røyking er også blitt en meget kostbar brannårsak som altfor ofte har ført til million-branner i bedrifter. Forsikringsselskapene forlanger at det ikke skal røkes andre steder i bedriften enn f. eks. i spiserom. Og så der må det utvises forsiktighet med sigarettstumper og fyrstikker. Det er ukollegialt overfor arbeids-



Fig. 1



Fig. 2

kameratene å overtre de bestemmelser som er fastsatt av bedriften og forsikringsselskapene om røking.

Orden og renhold.

Gjennomført orden og renhold er den røde hanes verste fiende. Ansamling av støv, papiravfall, filter, sekker, treull og tomemballasje kan gi en gnist en mulighet for å sette hele bedriften i brann.

En avgjørende faktor for å hindre brann er at hver eneste arbeider og funksjonær ved arbeidstidens slutt hver dag kontrollerer at alt er i orden på hans arbeidsplass og at intet som kan gi opplegg til brann, er glemt. Særlig grundig må kontrollen være dagen før helligdager og ferier — det er de brannfarligste dager i bedriftene.

Brannfarlige arbeidskamerater.

Det er tre typer som er særlige brannfarlige i bedriftene. Den ene er den *likeglade* — mannen som aldri tenker over følgene av sine handlinger og f. eks. kaster fra seg en oljet pussegarnsdott hvor som helst. Den andre er han som stadig *glemmer* — f. eks. glemmer å smøre maskinlagere i rett tid, glemmer å slukke loddelampen, glemmer å slå av strømmen og glemmer å stenge brannrør. Til slutt glemmer han noe som fører til brann. Den tredje brannfarlige typen er *smugrøkeren* — kjekkassen som,

ET PRAKTVERK FOR HJEMMET

nyttig og lærerikt.

GYLDENDALS NYE
KOKEBOK

Levers på rater a kr. 10 pr mnd.

De får dem i

VENNESLA
BOKHANDEL

Telefon 6811

Vaskemaskin gjør vasken til en lek!

Vi har solide vaskemaskiner som vasker fra 2½ kg til 4½ kg tøy.

Priser fra 985,— til 1725,—

Se innom!

EIVIND EIVINDSON

Telef. 6802

ELEKTRISK FORRETNING

Vennesla



HORNFELTS
FRISØRSALONG



Elektrisk - kjemisk og Helene Curtis
Brudepynting - Skjønnhetspleie
Rapsody wave.
Manicure - Fotpleie

Vennesla - ved siden av bilsentralen
Telefon 6892

Speil for ethvert behov!

Kjøkken - entré - bad m. m.

Anders
LØYNING

Olav Skislands Eftf.

SLAKTERFORRETNING

Alltid godt utvalg i KJØTT og PØLSEVARER

Telefon 6718

Ring og vi bringer varene

tross det er brannfarlig og forbudt, stikker seg bort i en krok, tar seg en røyk og slenger fra seg stummen så det blir brann. Han er ikke kjekk, men en dårlig og illojal kar som setter sine arbeidskameraters jobb på spill.

La oss til slutt summere det hele opp i følgende kortfattede brannvernråd:

1. Hjelp til med å holde det ryddig og ordentlig i bedriften.
2. Røk bare der hvor det er tillatt.
3. Alt oljet avfall legges i de der-

til bestemte beholdere, ikke sammen med annet avfall.

4. Husk på ansvaret hvis De foretar sveising eller skjæring, bruker loddelampe, loddebolt eller anvender brann- og eksplosjonsfarlige væsker, f. eks. bensin.
5. Rapportert straks til nærmeste overordnede alle feil og mangler



Fig. 3

som kan føre til brann.

6. Se godt over arbeidsplassen og det De har ansvaret for, så De ikke etterlater en mulighet for brann. Vær særlig grundig med ettersynet dagen før helligdag eller ferie.
7. Vær klar over hva De skal gjøre hvis det blir brann, bl. a. hvorledes og hvem De skal varsle om brann. Sett Dem inn i hvordan kjemiske slokningsapparater og annet slokningsmateriell skal brukes og hvor det er anbrakt.
8. Hvis det blir brann: Bevar fatningen! Varsle brannen! Forsøk å slokke! Lukk alle dører, vinduer og andre åpninger til det rom hvor det brenner. Slå av maskiner, steng ventilasjonsåpninger. Gjør ditt beste for å hindre at bedriften — din egen arbeidsplass — blir ødelagt ved brann!

— Vet De hva et arkivskap er? Ikke? Jo, det er et møbel hvor papir forsvinner i alfabetisk orden.

DONGRY

BENKLÆR og JAKKER
i alle nummer

For øvrig anbefales

alt i kolonial

Harald Aas

Moseidmonen. Tlf. 6842

Vi har alt du behøver i

VINTERUTSTYR

Hovde hoppski, Hoppski for gutter, Langrenn-, Løype- og Barneski, Splitkein, «Bonna» og Trysil-Knut
Staver, bindinger, skismørelse m. m.
Skøyter - lengdeløps - Bandy - «Ving» barneskøyter



SYKKEL & SPORT

BILSENTRALEN

Drosjevakt - Turbuss

Vakt hele døgnet - Telefon 6777

Koks er det vanskelig med

men kull har vi på lager.

Moseidmoen Samvirkelag
Telefon 6780 Vi bringer

Sparker - Rattkjelker

Snøskuffer av jern og tre

VENNESLA LANDHANDEL

Telefon 6740.

Gabardin strekkbukser

i alle nr. i brunt, mørkeblått, kornblått, burgunder, grønt. Skreddersydde. Godt snitt!
Nino Flex anorakker flere farger.



Min

Herrefrisørsalong

anbefales.

Hårklipp - hårvask - massasje
barbering og føhnbølging

Central Herrefrisørsalong

Inneh. Odd Fredriksen