

BEDRIFTSORGAN FOR
HUNSFOS FABRIKKER

Nr. 4

April 1955

7. årg.

HUNSFOSPOSTEN

Fra husmorferien på Hunsfosheimen

Et nytt, men ikke desto mindre betydningsfullt ledd i fabrikkens velferdsarbeid er husmorferiene på Hunsfosheimen. Hvilken husmor synes hun i dag har råd til å span dere en 14 dagers ferie på seg selv på et hotell eller et pensjonat? Men er det ikke nettopp husmoren som trenger ferien, hun som går i arbeid fra morgen til kveld uten timebetaling og uten ordnet arbeidstid? I forståelse av dette er det at Hunsfos Fabrikker er begynt å invitere de av arbeidernes hustruer som måtte trenge det mest, til et par ukers opphold på Hunsfosheimen.

Ferien ble i år lagt til annen halvdel av april — et tidspunkt som var særlig heldig valgt hva været angår. Nå er riktignok Hunsfosheimen et herlig sted å komme til hvilken årstid det enn skal være, men da vi ble invitert opp en ettermiddag under husmorferien sammen med en rekke andre gjester, var været spesielt vakkert. Det var ikke fritt for at vi misunte dem som hadde kunnet rive seg løs fra dagliglivets strev og hadde fått anledning til å nyte en ferie i et slikt strålende vær og en slik vakker natur. Hvilken avkobling det måtte være og hvilken hvile det måtte være for slitte nerver! Intet under at de husmødrene som var der var henrykte! Der fikk de full anledning til å koble av. Ikke behøvde de å tenke på matstell, klæsvask eller annen vask, men rett og slett være luksuskvinner. «For noe sprøyt,» vil kanskje en eller annen husmor si som ikke har prøvd det, «slikt er jaleri!» Nei, såmen om det er!



Kveldsstemming ved Hunsfosheimen.

Spør bare legene om ikke noe av det vi mest trenger nå i vår oppjagede tid er å kunne lære å slappe av og koble av fra alt dette som sliter på kropp og sinn.

Men tilbake til vårt besøk på Hunsfosheimen. Det var overingeniør Knobel, salgssjef Rhode, formannen i Hunsfos Arbeiderforening, Olav Jortveit, formannen i Hunsfosheimens styre, Gustav Andersen, alle med fruer, søster Astri, sjåføren Harald Enersen og undertegnede som hadde den glede å være gjester. Vi ble ønsket hjertelig velkommen av Josefine Homme, som også i år var husmor og

vertinne. Etterat vi hadde hilst på alle de ferierende og slått av en passiar, ble vi invitert på den herligste middag. Frøken Homme ønsket velkommen til bords og håpet at maten ville smake og at vi ville hygge oss. Hun behøvde ikke hatt noen bekymring i så måte, for både hun og «pensjonærene» hennes hadde humøret i orden, og maten var ekstra prima, ja, som på det beste hotell. Det var kalvestek, masser av grønnsaker og fruktsalat, populært kalt «him-melsk labskaus», og jamen var den himmelsk. Ikke var det gjort noen ekstra foranstaltninger for at det skulle komme gjester på besøk, bortsett fra at det var bestilt en kjempestor bløtkake til kaffen. Hver dag var maten like god, fortalte en av husmødrene.

Ved desserten reiste fru Mally Svendsen seg og holdt en anslående liten tale. Hun takket på samtlige husmødres vegne for at de fikk lov å være fabrikkens gjester og lovpriste både Hunsfosheimen og den oppvartningen de fikk. Fru Svendsen hadde også diktet en festlig liten sang som ble sunget ved bordet.

Gustav Andersen uttrykte sin glede over at husmødrene likte seg. Han hadde også en overraskelse å bringe. Urmaker Alf Abrahamsen i Kristiansand hadde vært på heimen sammen med sin slektning, Aanen Karlsen. Urmakeren var blitt så begeistret for stedet at han hadde bestemt seg for å skjenke heimen et veggur. Det eneste han hadde savnet deroppe var klokketikkingen, som rimelig kan være. Dette uret hadde Gustav Andersen fått



Fra kosekroken.

med opp. Det viste seg å passe utmerket i peisstuen, og vakte stor begeistring. Gustav Andersen fortalte også at heimen hadde fått en bokgave til en verdi av over 100 kr. fra Tiden Norsk Forlag.

Overingeniør Knobel takket for den utsøkte maten og for at han og de øvrige gjester hadde fått lov å komme opp. Det var alltid en glede for ham å besøke Hunsfosheimen. Han takket også dem som hadde med arrangementet å gjøre. Det var lett å bevilge pengene som skulle til. Vanskeligere var det ofte å få folk til å gjøre arbeidet. Men han kunne trygt love på vegne av direktøren at det skulle bli flere slike husmorferier.

Ved kaffebordet litt senere på kvelden holdt Olav Jortveit også en liten tale. Han ga uttrykk for den takknemlighet alle følte overfor bedriften for husmorferiene. Han ba overingeniøren overbringe

en hilsen og takk til direktør Knobel som ikke hadde anledning til å være til stede. Som barna hvert år håpet på at det skulle bli «Knobel-fest» til julen, så håpet han at det ville bli husmorferie også til neste år. Josefine Homme og hennes medhjelper, Gudrun Berntsen, fikk også en velfortjent og hjertelig takk. Selv Hunsfospostens redaktør hadde Jortveit tanke for. Han mente at hvis veggene hadde kunnet tale eller om det hadde vært installert en magnetofon, ville redaktøren hatt stoff nok til en hel årgang av bladet! (Vi setter magnetofon til husmorferien opp på neste ønskeliste til Julenissen).

Utover kvelden fikk vi noen prøver på hva husmødrene kunne more seg med. Egentlig var det vel vi gjester som skulle underholde dem, men det viste seg å være helt unødvendig. Særlig var fruene Mally Svendsen og Olga Baardsen flinke



Barnetime for de voksne. Fru Kristiansen gjorde stor lykke som spåkvinne,



og «skolepiken» fru Baardsen kjente alle stedene på kartet.



Herren er oppstanden

Luk. 24, 34.

Herren er oppstanden! Det var kongeordet som lød ut over den falne slekt med dens skygger fra synden og døden. Det er en gjenfødelse av menneskeslektens døde håp. «Lovet være Gud,» utbryter apostelen når han taler om dette. Lovet være Gud og vår Herre Jesu Kristi oppstandelse fra de døde. Lovet være Gud — disse ordene har gitt gjenklang i hjertet hos alle Herrens venner. Og der inne er det med ett blitt lys som når solen bryter fram. Lovet være Gud — synger alle Guds barn på jord. For Herren er oppstanden! Gud har satt sitt segl på Jesu forsoning som er evig gyldig. Det gjorde han da han oppreiste sin egen sønn. Dødsrikets velde er knust, og dødens grufulle skygger er veket fra de helliges grave. Bør ikke vi juble med fryd: «Lovet være Gud og vår Herre Jesu Kristi far!» Vår forløser er jo oppstanden — Jesus lever — og vi skal leve med ham. Om vi enn dør, så skal vi leve med ham i all evighet.

G. B.

til å finne på moro. De hadde et humør som kunne ta pusten fra hvem som helst. De laget skoletime, «Skifte på Grovane» og kledde seg slik ut at de fikk oss til å le nesten mer enn vi hadde godt av.

I kveldens løp fikk vi god anledning til å høre husmødrenes mening om Hunsfosheimen og ferieoppholdet. Den var samstemmig. En bedre og herligere ferie kunne de ikke ønske seg. Alle var som en familie, og alle innrettet seg som de selv ville. Noe av det deiligste var å kunne gå til dekket bord og ikke ha noen som helst bekymring for matstellet. Litt spenning var det også med, for ingen visste på forhånd hva de skulle få til middag. Det ble helst litt for meget spising, men det herlige været ga god anledning til mosjon. En dag

HUNSFOSPOSTEN

utgitt av:

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

Redaktør:

Edv. Tobiassen

Trykt hos

Edgar Høgfeldt A.s, Kristiansand S.
på Hunsfos' Satinert trefritt trykk 100 gr

Personalia



70 ÅR

Olav Nordal fyller 70 år den 12. mai. Nordal hører til veteranene på Hunsfos. Omtrent samtidig med at han runder de 70 kan han feire 55 års jubileum på fabrikken, idet han begynte på verkstedet den 10. mai 1900. Han er hedret med både Kongens fortjenstmedalje og Selskabet for Norges Vels medalje for lang og tro tjeneste, og få har fortjent disse hedersbevis som Olav Nordal. Han er vel den som uten tvil har den lengste tjenestetid på verkstedet, og det må være underlig for ham å se tilbake på den utvikling det har gjennomgått fra det var et forholdsvis primitivt arbeidssted med en arbeidsstyrke på 8—10 mann og til det moderne verksted det er i dag. Nordal har

hadde noen av dem tatt toget til Oggevatn og spasert tilbake. Alle lovpriste Josefine og Gudrun som bare hadde en tanke, nemlig å gjøre det så festlig og trivelig som mulig for dem alle.

Olav Jortveit takket til slutt på gjestenes vegne. Vi håper alle at husmødrene vil få riktig godt utbytte av ferien.

e. t.

ikke bare fulgt verkstedets utvikling, han har kanskje bedre enn noen annen hatt anledning til å følge hele fabrikkens utvikling, da en mekaniker har sitt arbeide over alt i fabrikken. Han har vært borte i alt — fra synålen til lokomotivet. En enestående erfaring og dyktighet har han ervervet seg, egenskaper som ofte kommer hans yngre kolleger til nytte.

Han har også alltid hatt en god helse, og det har kommet vel med. Det kunne nok ofte være stritt å skulle være i arbeid både søndag som mandag, ja, natten med. Nå slipper han heldigvis søndagsarbeidet.

I 1906 var Nordal med og stiftet Hunsfos Arbeiderforening. Han og brødrene Fossheim er de eneste gjenlevende stifterne, og er æresmedlemmer av foreningen.

Nordal er født her i Vennesla. Både hans far og bestefar arbeidet på Hunsfos. Faren, Endre Olsen, hadde også over 50 års tjenestetid, og bestefaren var sagmester Olav Thomassen. Selv har Olav Nordal 2 sønner på fabrikken.

Bortsett fra noen år da Nordal satt i skolestyret, har han ikke tatt del i det offentlige styre og stell; men som foreningsmann og aktiv sanger har han nedlagt et stort arbeid for bygden. Sangkorsmedlem har han vært fra konfirmasjonen og til ganske nylig.

Nordal er ikke bare en usedvanlig dyktig mekaniker, han er også en sjelden hyggelig kar som vi alle setter pris på. Han vil bli sterkt savnet på verkstedet den

dagen han kommer til å måtte slutte, men det håper vi enda blir en god stund til.

Vi gratulerer ham hjertelig med 70 års dagen.

Vi gratulerer med 50 års dagen:

Einar Stølen, papirfabrikken, 5. mai.

Helmer Nordal, verkstedet, 9. mai.

William Abrahamsen, verkstedet, 19. mai.



Erling Rølland ble begravet fra Vennesla kirke mandag 28. mars. Mange av Røllands venner og arbeidskamerater var møtt frem, og kirken var fylt til trengsel. Sogneprest Norgaard forrettet.

På båren ble det lagt ned en lang rekke kranser — fra familie, venner, naboer og misjonsforeninger som Rølland hadde vært medlem av. Fra Moseidmonen skole fikk barna hans en barnebibel. Det ble også lagt ned kranser fra Hunsfos Arbeiderforening, fra skiftkameratene, fra Vest-Ågder Bedriftsidrettskrets og Hunsfos Bedriftsidrettslag. Direktør Knobel la ned krans fra Hunsfos Fabrikker og uttalte:

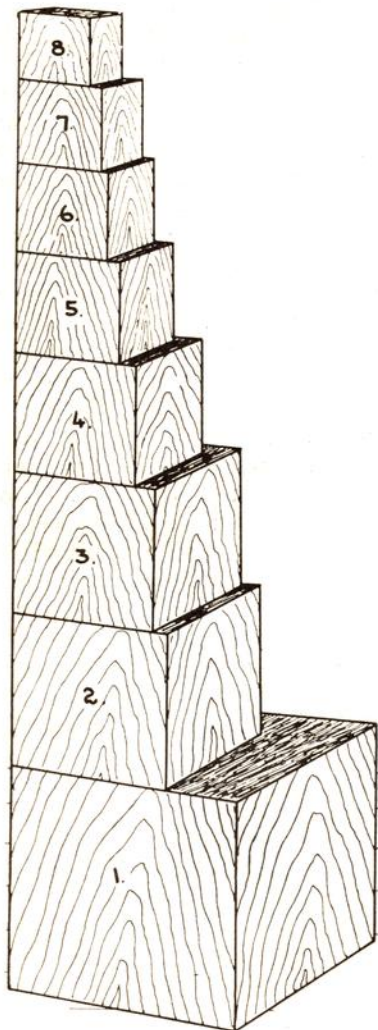
«Da presten begynte sin bønn idag, sa han: 'Herren ga, Herren tok, Herrens navn være lovet.' Gud ga Erling som en god gutt til sin mor, han ga ham til hans hustru og til barna som en god far — og han ga ham til oss på Hunsfos som en ualminnelig god

Forts. siste side.



I leseværelset. Som en ser ga «bokrullingen» gode resultater.

Hunfos Fabrikkers regnskap 1954



Året 1954, selskapets 69. forretningsår, var i alle dele et godt år både hva produksjon og avsetningsforhold angår.

Produksjonen for papirs vedkommende var den største i Hunsfos' historie, nemlig:

37 367 tonn

mot i 1953 — 33 495 tonn.

Treforedlingsindustrien ble som kjent pålagt å subsidiere boligbyggingen, og den avgift som falt på Hunsfos ble kr. 765 875,00, hvilket selvsagt reduserte årets resultat, som etter fradrag av skatter, renter, assuranser og generalomkostninger viste et overskudd av kr. 3 804 399,00 og som tillagt overførsel fra forrige år med kr. 233 251,00

tilsammen kr. 4 037 650,00 ble anvendt slik:

Avskrivninger	kr. 1 417 244,00
7 % utbytte	» 735 000,00
Avsatt til pensjonsfond	» 500 000,00
Avsatt til sosiale formål	» 100 000,00
Avsatt til skattefond	» 650 000,00
Avsatt til reservefond	» 350 000,00
Overført i ny regning	» 285 406,00

I 1954 har vi skipet 36 735 tonn mot i 1953 — 33 699 tonn.

Til årsproduksjonen er der medgått:

1. Til råstoffer og driftsmaterialer	kr. 27 292 000,00
2. Lønninger til arbeidere og funksjonærer	» 8 204 000,00
3. Til andre kostnader er medgått	» 6 667 000,00

Kr. 42 163 000,00

4. Transportutgifter er betalt med	kr. 4 112 000,00
5. Til skatter medgikk	» 2 373 000,00
6. Til fonds er avsatt	» 1 500 000,00
7. Avskrivninger er bokført med	» 1 417 000,00
8. Utbyttet er utbetalt med	» 735 000,00

For ikke å bry våre hjerner med disse tørre tall og for å få en grei oversikt over det innbyrdes forhold mellom de i tabellen oppførte beløp, så la oss ta det litt lettvtint og sammenligne de 7 byggeklosser med klosse nr. 1.

Summen av postene 1—8 utgjør kr. 52 300 000,00. Hvis vi tenker oss at vi hadde dette beløp i 100 kroners sedler, ville vi få 523 000 sedler. Legger vi så sammen 272 920 av disse sedler kompakt som ark i et ris, får vi kubikkinnholdet av kloss nr. 1, og ut fra denne klosse har tegnekontoret med pinlig nøyaktighet regnet ut forholdet mellom de øvrige klosser, selvsagt i en betydelig mindre målestokk av hensyn til Hunsfospostens foreløpige beskjedne format.

La oss ta for oss klosse for klosse og begynne nedenfra.

1. Rå- og driftsmaterialer utgjør som nevnt kr. 27 292 000,00 og er den største post.

2. Den nest største post er lønninger til 750 arbeidere og funksjonærer.

3. Er kostnader til vedlikehold og ellers alle utgifter som vedrører produksjonen utenom rå- og driftsmaterialer og lønninger.

4. Dette er alle utgifter som har med transport å gjøre fra innlastning på Hunsfos til bestemmelsestedet i inn- eller utland, når papiret er solgt fraktfritt.

5. Så kommer skattene. Vi betalte for regnskapsåret 1953 kr.

928 000,00 til kommunen og kr. 1 445 000,00 til staten, men for 1954 blir skattene betydelig større. Etter våre beregninger blir året 1955 å belaste med kr. 1 125 000,00 til kommunen og kr. 1 723 000,00 til staten, tilsammen kr. 2 848 000 eller over 65 % av skattbar inntekt.

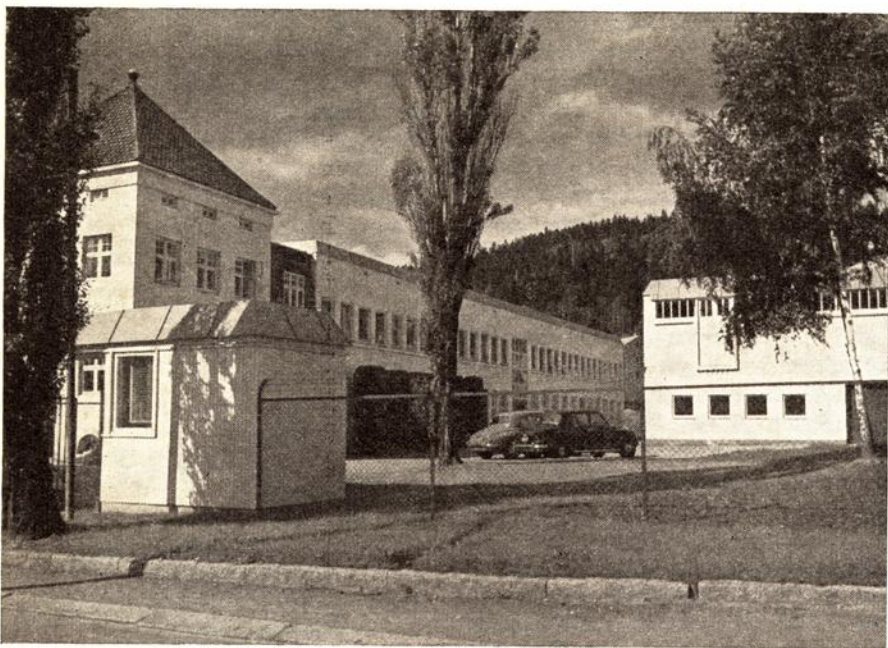
6. Fonds. For å få reservefondet opp i den lovbestemte høyde måtte der avsettes kr. 350 000 således at reservefondet nå er fullt og utgjør 20 % av aksjekapitalen med kr. 2 100 000,00. Videre er der avsatt kr. 650 000 til skattefond som sammen med tidligere avsetning kr. 2 250 000 utgjør kr. 2 900 000,00, som vi så får til dekning av beregnede skatt, som nevnt kr. 2 848 000,00.

Videre er der avsatt kr. 500 000,00 til pensjonsfondene med kr. 300 000,00 til arbeidene og kr. 200 000,00 til funksjonærenes fond. Arbeidernes pensjonsfond utgjør nå iberegnet ovennevnte avsetning kr. 2 365 000,00 og vil i 1955 gi en renteavkastning stor kr. 67 000,00. De tilsvarende tall for funksjonærenes pensjonsfond er kr. 1 585 000,00 og kr. 43 500,00.

7. Er en avsetning til sosiale formål.

8. Utbyttet utgjør 7 % av aksjenes pålydende, eller kr. 17,50 pr. aksje.

H. T.



A.s Den norske Papirfiltfabrik, Drammen.

Om filtfabrikasjon og Den norske Papirfiltfabrik

Vi skal i denne artikkelen ikke komme inn på maskinfiltens oppgave. Den vil det bli gjort rede for i en senere artikkel om papirfabrikasjonen. Vi skal her se litt på hvordan filten blir til, og har i den anledning henvendt oss til avdelingssjef S. C. Bergstrand ved A.s Den norske Papirfiltfabrik, Drammen, for å få de nødvendige opplysninger, og har også avlagt denne fabrikk et lite besøk.

I hundrer av år, lenge før papirmaskinen ble oppfunnet, benyttet man seg av en slags filt — en duk — ved fremstillingen av papir. Ifølge nedskrevne beretninger var den første duk laget av fine bambusfibre, flettet sammen med silkestråder. Omkring midten av 12. århundre begynte papirmakerne i Europa å anvende vevede ullduker til avgusking av de våte papirark og til utpressing av vannet i arkene. Disse ulldukene var til å begynne med tatt av den tids tøyer, såsom vadmél, klæde og grove ulltøyer. Etter hvert ble det høstet erfaringer, og kravene til mer passende typer meldte seg.

Ulldukene hadde hittil vært håndverksmessig fremstilt; men da så engelskmannen Donkin i begynnelsen av forrige århundre satte i gang sin første papirmaskin med den første våtpresse — senere kom det også flere presserpartier —

maktet håndverkerne ikke lenger å tilfredsstille behovet, og den fabrikkmessige fremstillingen av ulldukene begynte å ta fart. Dukene ble til å begynne med levert i store ruller og siden kappet opp i passende lengder.

Kravene steg ytterligere. Rene spesialfabrikker for maskinfilt ble startet, og maskinfiltfabrikasjonen ble en egen og viktig bransje. Fabrikkene gikk etter hvert over til å levere filtene endeløse, tilpasset de forskjellige maskinstørrelser og papirkvaliteter.

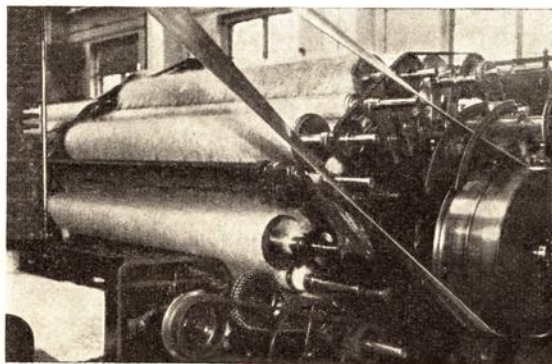
Inntil 1917 var vi her i Norge helt avhengig av importerte filter. I 1916 ble imidlertid Den norske Papirfiltfabrik opprettet, og den kom i gang året etter. Da vi i vinter besøkte denne fabrikk, fikk

vi en meget hyggelig mottagelse. Avdelingssjef Bergstrand møtte oss på stasjonen i Drammen og kjørte oss til fabrikk, hvor disponent Finn Lie tok hjertelig i mot oss på sitt kontor.

Disponent Lie fortalte at fabrikk ble opprettet på initiativ av ingeniør Jens Gran, Drammen. Som den eneste i sitt slag i landet kom den særlig under siste verdenskrig til å få en stor betydning for den norske treforedlingsindustri. Men de norske fabrikkene har på sin side ikke glemt den nytte de hadde av filtfabrikken da, og yter den all mulig støtte. Fabrikk dekker nå en vesentlig del av landets forbruk av maskinfilt i ull. Konkurransen fra utlandet har vært skarp, men man har forsøkt å følge med i utviklingen, fabrikk er modernisert, produksjonen er økt, og filtene som leveres står fullt på høyde med utlandets. Fabrikkens viktigste produkter er alle slags maskinfilt til treforedlingsindustrien, men den leverer også maskinfilt og filtreringsduker til andre industrigrener.

Filtene fremstilles av ull, delvis også av bomull og med innblanding av syntetiske fibre, f. eks. perlon. Bare den beste ullen som kan skaffes blir benyttet. Den kommer fra Australia, England, New Zealand og Sør-Amerika. Norsk ull er brukbar, men ikke god. Den ble bare benyttet under siste krig, da importen stoppet opp. Departementet bestemte at 10 % av all ull skulle gå til filtfabrikken, og takket være den godvilje og forståelse fabrikk ble mødt med, klarte den seg uten større vansker.

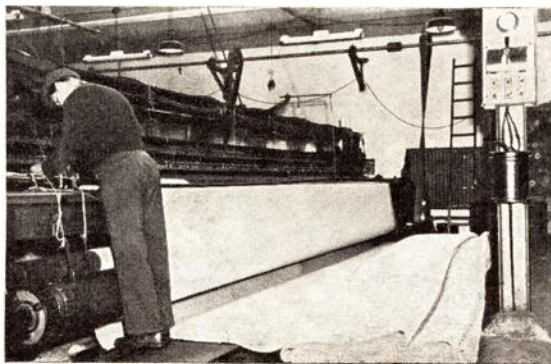
Vi går så over til runden i fabrikk, hvor vi skal se på selve filtfabrikasjonen. — Avdelingssjef Bergstrand er vår utmerkede cicer-



Utsnitt av kardeverk.

one. Den som har vært innom en tekstilfabrikk vil vel ha en noenlunde forestilling om hvordan filten blir til. Men for oss gikk det som det vel går for de fleste som kommer til Hunsfos og aldri har sett en papirmaskin før — vi ble i høy grad imponert.

Bergstrand tok oss først med til ull-lageret. Ullen kommer ferdigvasket og presset i store baller. Ca. 80 000 sauer skal hvert år klippes for at fabrikken skal få den ullen den trenger. På lageret finner vi ullballene stablet i mange høyder. Der er ull av forskjelligste slag — noe finkruset og noe med lange krusninger. I alt anvendes 13 bestemte typer av ull. De forskjellige slags filtene krever nemlig forskjellige garntyper. Også sort ull kommer til anvendelse, men bare til filtens retningsstriper, som bør være naturfarvet.



6 meter bred vevstol.

Fra lageret går vi inn i ullblandet, hvor ullen får sin første behandling. Den blir ført gjennom en maskin som kalles plysemaskin. Spesielle valser med pigger løser opp den sammenpressede ullen og blander den godt sammen til en jevn ullblanding. Her blir den også eventuelt tilsatt perlon. Dessuten blir ullen tilsatt en fettemulsjon, hvis hovedoppgave det er å gjøre ullfibrene mykere og smidigere, så de bedre kan tåle medfarten de vil få under de maskinelle prosesser de senere skal gjennom.

Den ferdig plysede ullen blir fra plysemaskinene blåst gjennom rør til lagrings-kamre eller direkte til kardemaskinene. En kardemaskin eller et kardeverk arbeider etter samme prinsipp som de gamle håndkarder, men slik mengde ull som behandles av de kardemaskiner vi finner her, ville fått våre forfedre eller rettere sagt mødre til å gni

seg i øynene. Et automatisk veieapparat sikrer en jevn innmating av ullen. Ullen blir så kardet ved å passere en rekke valser med kardebeslag, dvs. tusener på tusener av fine ståltråder som er bøyet og festet i bomullsduk som er viklet om valsene. Ullen blir formet til et flor, og mindreverdige, korte fibre og forurensninger i ullen blir automatisk utskilt. Fiberfloret går over hele bredden på kardemaskinen, som er 2 meter bred. I det såkalte forgarnsverket deles det opp i smale bånd, og ved å føres inn mellom to «lærbukser» som arbeider mot hverandre, får båndene en rund form. Floret er blitt til forgarn. Dette går videre og blir rullet opp på store sneller.

Fra kardeverket blir disse snellene transportert til spinnemaskinene eller spinnestolene. Disse er en videre utvikling av den gamle

opptil 20 tråder og kan ha tykkelse som en blyant.

Vi kommer nå over til selve filtvevningen. For hver filt som skal veves er det skrevet ut et fabrikkasjonskort — tilsvarende vår «maskinordre» — som blir lagt til grunn for fabrikkasjonen. Vevstolene er plasert i en stor maskinsal som har en gulvflate på 3 000 m². Der er vevstoler med bredder fra 2 og helt opp til 15 meter.

Før vevningen tar til må imidlertid renningen gjøres klar. Dette gjøres i rennemaskinen. En renning kan ha fra 800 til 20 000 tråder i lengder fra 10 til 15 meter. Men så mange tråder er det umulig å håndtere på en gang. 240 tråder blir ad gangen kjørt på en trommel og fra denne blir samtlige tråder kjørt over på en renningsbom. Renningen er nå klar og kan legges inn i vevstolen og redes inn, dvs. garnet tres gjennom hovlene og vevskjeen. Hovlene som er festet til skaftene, er spesiellagede ståltråder med et «øye» på midten, og hver tråd i renningen skal tres gjennom hvert sitt «øye» og i en bestemt orden for å få frem det mønster som ønskes. Dette arbeid blir utført av kvinner og krever stor dyktighet og sikkerhet på hånden. Det tar som rimelig er lang tid, men 4 øvde kvinner kan rede en renning på 20 000 tråder på ca. 10 timer.

Det neste arbeid som skal gjøres er at stolstilleren innstiller vevens overensstemmende med fabrikkasjonskortet. Når han har kontrollert at alle trådene i renningen veksler i det riktige mønster, kan han overlate det videre arbeide til veveren. Denne benytter seg av en stålskyttel hvori det er lagt inn en garnspole. Skyttelen blir ført frem og tilbake i vevstolens bredde og binder som kjent trådene i lengde- og tværr-retning sammen til en duk. Skyttelen på disse vevstolene går på hjul og skytes frem og tilbake med en voldsom fart.

Filten blir enten langvevet eller rundvevet. En langvevet filt er vevet i papirbanens retning og må skjøtes sammen for å bli endeløs. En rundvevet filt blir vevet i 2 lag som danner en sammenhengende, endeløs duk. Bredden på vevens må således svare til filtens lengde i papirmaskinen, og duken blir så kappet når den har fått en lengde tilsvarende maskinens bred-

spinnerokken og «The Spinning Jenny» som i sin tid skapte slikt røre i England. I spinnemaskinen får garnet den nødvendige strekk og tvinn og blir, når det er ferdigspunnet, spolet opp på papphylser.

Det ferdige garnet blir så lagret en tid for at det skal få «sette» seg. Ullfibrene er jo tvunget inn i et bestemt leie som de vil prøve å komme seg ut av. Bruker en nytvunnet garn, vil det straks slå krøll på seg på grunn av spenningen i det.

Av de nevnte 13 ullkvaliteter spinner fabrikken ca. 100 forskjellige garntyper, alt etter hva slags filter det skal lages. Noe garn skal brukes til renning — de langs-gående trådene i vevens, og noe til innslag — de tverrgående trådene. Endel garn blir tvunnet og dublert for å få større styrke og tykkelse. For enkelte cellulosefilters vedkommende må garnet være tvunnet av

de. Disse filtene må det derfor syes kant på. De langvevede filtene derimot har jare langs kanten.

Når en langvevet filt er ferdig fra veverens side, må den «stoppes» eller skjøtes sammen. Dessuten må hver filt undersøkes nøye forat enhver feil i vevningen eller skjøtingen kan bli utbedret. En eneste liten knute i filten kan bli årsak til hull i papirbanen. Alt dette arbeidet utføres selvfølgelig av kvinner, og krever den største nøyaktighet og omhu. Disse må ha opptil 4 års praksis for å bli fullt utlært. Det er helt fantastisk hvilken ferdighet de har med nålene sine. Særlig virker den måten skjøtingen foregår på imponerende. Trådene i de to ender som skal skjøtes, deles opp, og de korresponderende trådene skilles ut parvis, den ene tres i nåloyet, stikkes så inn i motsatt tråd, som så trekkes opp i mønster i filten. Neste gang trekkes den ene tråd i neste trådpar opp den motsatte side, og slik fortsetter arbeidet til hele filten er skjøtt sammen. — De rundvevede filtene får kantene påsydd i en spesial-symaskin som kalles «trensemaskin».

Nå skulle en trodd at filtene hadde vært ferdige til levering, men i virkeligheten er de bare halvfabrikata. Det gjenstår altså fremdeles et viktig ledd i fabrikkasjonen, nemlig beredningen. Denne avdeling blir av filtfolk betegnet som den avdeling hvor maskinfiltten virkelig skapes, og her kan fagmannen oppleve sine største skuffelser. Den ene dagen kan han sveve glad og fornøyet opp i skyene, for neste dag og vandre i dyp sorg over sine «barn» maskinfiltene.

Den første prosess den ferdig-syddede filt skal gjennom er valkingen. Filten er blitt vevet i adskillig større dimensjon enn den skal ha når den er ferdig til levering. Under valkingen krympes eller toves filten ned til ca. halve vevbredden. En 3 meter bred filt er gjerne vevet i en bredde av 6½ meter. Valkemaskinene er kraftige maskiner som filten roterer gjennom og blir utsatt for trykk, fuktighet og varme. Valkevesken er en oppløsning av såpe, soda og vann i en temperatur av 50° C. Valkeren foretar stadig målinger av filtens lengde og bredde for

17. mai er i anmarsj

Flagg, blåser, sløyfer, balonger, trompeter, lys, servietter, bordløpere, knaller og guirlandere.

Alt får De i



VENNESLA
BOKHANDEL

Telefon 6811

STØVSUGERE

i alle prisklasser, fra kr. 265,— til kr. 598,—

Kom inn og få se støvsugerne demonstrert.

Se innom!

EIVIND EIVINDSON

Telef. 6802 ELEKTRISK FORRETNING Vennesla



HORNFELTS FRISØRSALONG



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

Vennesla - ved siden av bilsentralen
Telefon 6892

Alt i kloakkrør og septiktanker

Telefon 6738



**Anders
LØYNING**

Olav Skislands Eftt.

SLAKTERFORRETNING

Alltid godt utvalg i KJØTT og PØLSEVARER

Telefon 6718

Ring og vi bringer varene

å se om den har fått de rette dimensjoner. Når den det har, overføres den til vaskemaskinen for å bli rengjort for såpe, fett og forurensninger. Etter at den er skyllet blir den centrifugert. Helt tørr blir den først under opptrekking og tørking i store kalandermaskiner, som består av en stor tørkesylinder og en rekke strekkvalser.

Etter strekkingen skal filten holde de endelige dimensjoner som er foreskrevet. Forts. neste nr.

Greitt å vite for husmøen.

Når en stryker, er det lurt å ha litt fint salt liggende på et papir på strykebrettet, slik at en kan gni jernet over det en gang i blant. Da glir jernet mye lettere.

Fortsatt fra side 3.

mann. Det oppsto et særlig vennskap mellom ham og meg. Vi hadde en oppgave å løse sammen. Han løste sin del av oppgaven, men det kostet ham livet. Det er vanskelig å skjønne at han ble tatt fra oss og at vi skal forstå at man da også skal love Herren. Det eneste vi kan gjøre er at vi må be om at vi må skjønne det. Takk, kjære Erling Rølland, takk for alt. Gud velsigne ditt minne.»

Både i kirken og ved graven var det vakker sang av Vike-lands Mannskor, som Rølland hadde vært et trofast medlem av. Avdødes bror Sverre Rølland takket ved graven for all sympati og deltagelse.

BRANNALARM

Som kjent skal en eventuell brann i Vennesla meldes til Vakten her på Hunsfos eller til Bil-sentralen. Når Vakten her har fått melding om at det brenner et eller annet sted, setter vaktmannskapet sirenene i gang. Deretter skal det gis beskjed til brannsjefen eller brannmesteren i bygden om hvor det brenner, og dette må nødvendigvis gjøres pr. telefon. Men nå hender det ofte at før sirenene er dødd hen, er samtlige utgående telefonlinjer fra vekten sperret av folk som ringer til Hunsfos for å høre om hvor det er brann.

Vi er blitt anmodet om å sende en inntrengende henstilling om at det ikke blir ringt til vekten før det er gått minst 15 minutter etter at brannsirenene har varslet brann. Enhver kan tenke seg de følger det kan få hvis ikke brannsjefene øyeblikkelig får melding om hvor det brenner.

En skotte og en engelskmann begynte forretning sammen. Skotten hadde erfaringen og engelskmannen pengene. Tre år senere hadde engelskmannen erfaringen og skotten pengene.

Løsning på problemer i forrige nr.:

1. Det lille tannhullet må gå 39 omdreininger, det store 10 — så nær som siste tagg-avstand. Strengt tatt altså 38 ⁹/₁₀, resp. 9 ³⁸/₃₉ omdreininger.
2. 25,2 km er det mellom Li og Borg.

Fiskesesongen begynner

Vi har alt hva De trenger

Kom inn og se.



SYKKEL & SPORT

BILSENTRALEN

Drosjevakt - Turbuss

Vakt hele døgnet - Telefon 6777

Kloakkrør - Septiktanker - Kalk og sement

Moseidmoen Samvirkelag

Telefon 6780

Gulolakk og Bonevoks Maleroarer og Malerkoster

VENNESLA LANDHANDEL

Telefon 6740.

Elegante **KJOLER, KAPER**
og **DRAKTER**

Fikse kjoler og draktkjoler.
Mye pent i kjolestoffer.

Godt utvalg i *undertøy* og
strømper.



Min

Herrefrisørsalong

anbefales.

*Hårklipp - hårvask - massasje
barbering og føhnbløging*

Central Herrefrisørsalong

Inneh. Odd Fredriksen