

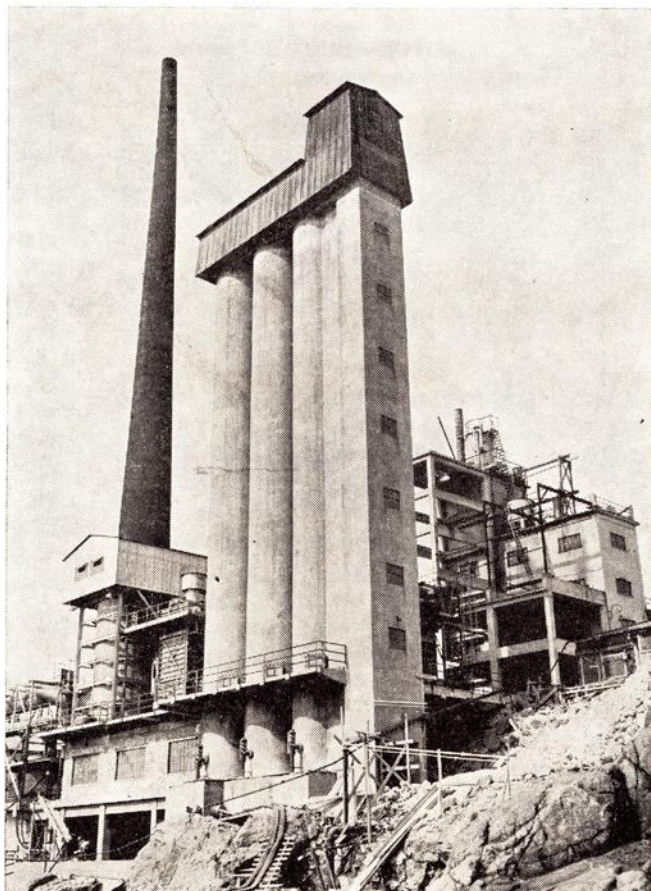


HUNSFOSPOSTEN

Svoveldioksyd-fremstilling ved Falconbridge Nikkelverk A/S

De fleste sulfittcellulosefabrikker brenner som bekjent svovel eller svovelkis for å skaffe svoveldioksyd til fremstilling av kokesyre. Hunsfos Fabr. står i en særstilling, idet Hunsfos siden november 1938 til i dag, bortsett fra krigsårene, har fått praktisk talt all sin svoveldioksyd (SO_2) fra Falconbridge Nikkelverk A/S i form av flytende SO_2 . Det kan kanskje derfor ha en viss interesse å høre litt om hvorledes dette produkt fremstilles og bakgrunnen for at denne produksjonen er tatt opp.

Råmaterialet for nikkel-fremstillingen inneholder svovel, og det første ledd i raffineringprosessen er røsting av råmaterialet i ovner som ligner dem som brukes for røsting av svovelkis ved cellulosefabrikkene. Gassen inneholder bare ca. 3 % SO_2 , og er således langt fattigere enn den gass en får ved røsting av svovelkis. Til å begynne med ble gassen sendt ut i luften gjennom skorstenen. Etter hvert som produksjonen og dermed gassmengden økte — meldte det problem seg om det var nødvendig å foreta seg noe for å uskadeliggjøre gassen, og i tilfelle om det ville lønne seg å ta vare på dens SO_2 -innhold. Man har det



samme problem ved en rekke metallurgiske bedrifter verden over. At det ikke er så lett å løse på en økonomisk forsvarlig måte, fremgår av at det årlig sendes ut i luften flere millioner tonn SO_2 i form av mer eller mindre SO_2 -fattige gasser.

Skal en nyttiggjøre seg svovellet fra en såpass fattig gass som det her er tale om, kommer i før-

ste rekke de såkalte absorpsjonsmetoder på tale. Prinsippet for disse metoder består i at man absorberer gassens SO_2 -innhold i en væske ved lav temperatur og siden driver SO_2 -innholdet ut av væsken igjen ved høyere temperatur. Man får da en gass som etter avkjøling og tørring praktisk talt utelukkende består av SO_2 . Den rene SO_2 -gass kan opparbeides på forskjellige måter. Den kan f. eks. danne utgangspunktet for fremstilling av elementært svovel, eller den kan brukes til å anrike fattige SO_2 -holdige gasser for fremstilling av svovelsyre. Det enkleste er imidlertid å bringe gassen over i flytende form ved komprimering, og det er da dette som blir gjort ved Falconbridge.

Av væsker eller absorpsjonsmidler som har vært brukt i industriell målestokk for absorpsjon av SO_2 , kan nevnes dimetylanilin, zylidin og basisk aluminiumsulfat. Ved Falconbridge brukes dimetylanilin, og anlegget i Kristiansand var det første som ble bygget med dette stoff som absorpsjonsmiddel.

Skal vi nå følge prosessens gang, er utgangspunktet røstovngass. Gassen er varm og inneholder visse forurensninger som støv og svo-

veltrioksyd som ved avkjøling går over til svovelsyretåke. Gassen må kjøles og forurensningene fjernes før gassen kan gå inn i SO₂-anlegget. Det vesentligste av støvet fjernes først i sykkloner. Derfra ledes gassen inn i vasketårn hvor gassen kjøles og resten av støvet fjernes. Svovelsyre i form av tåke slåes ned i elektrofilter. Etter ytterligere nedkjøling går gassen gjennom vifte og inn i SO₂-anlegget.

Første trinn i SO₂-anlegget er selve absorpsjonsprosessen som foregår i et høyt tårn. Gassen går inn i bunnen mens absorpsjonsvæsken tilføres toppen av tårnet. Gass og væske går altså i motstrøm. Under absorpsjonen utvikles varme, og absorpsjonsmidlet blir kjølt i en rekke trinn under sin gang ned gjennom absorpsjonstårnet.

Gassen som forlater tårnet er praktisk talt fri for SO₂. Før den slippes ut i luften, går den gjennom et skrubbetårn, hvor den vaskes med svovelsyre for å fjerne spor av absorpsjonsmidlet. Dimetylanilin fjernes fra vaskesyren ved en egen prosess som vi ikke kan komme nærmere inn på her.

Den SO₂-mengde som er tatt ut av gassen, er bundet til den dimetylanilin som forlater absorpsjonstårnet. Her begynner annet hovedtrinn i prosessen, nemlig utdriving av SO₂ fra absorpsjonsvæsken. Dette foregår i det såkalte strippertårn som er et lite tårn i forhold til absorpsjonstårnet, men bygget på samme måte. Tårnet oppvarmes ved tilførsel av damp. Temperaturen holdes på ca. 80—110° C. Den SO₂-holdige dimetylanilin ledes inn i toppen av tårnet. SO₂ drives ut ved oppvarming og går over i gassform. Den dimetylanilin som forlater tårnet er praktisk talt SO₂-fri. Den kjøles og bringes tilbake til toppen av absorpsjonstårnet hvor en ny sirkulasjonsprosess begynner.

Gassen som forlater stripperen ved 80° C består av SO₂, mettet med vanddamp og dimetylanilin som kondenseres ved kjøling og føres tilbake til stripperen. De siste rester tas ut ved å lede gassen gjennom konsentrert svovelsyre i et tørketårn. Man har nå en 100 % SO₂-gass som bringes over i flytende form ved komprimering



Ærlighet fremfor alt!

For han vet hvorledes vi er skapt, han kommer i hu at vi er støv. Salme 103, 14.

Se, det kom kanskje som en overraskelse på deg. Slik hadde du sant å si ikke trodd at det var. Gud er jo streng. Han forlanger så meget overmenneskelig og så overmenneskelig meget. Og når et menneske synder, står han ferdig til å slå det ned.

Det er sant, Gud er streng. Men han er strengest mot seg selv. Da Jesus frivillig gikk i døden for å sone våre synder, forlangte Gud av ham at han skulle ta alt på seg,

og kjøling før den ledes inn på lagertankene.

Dette er hovedtrekkene i prosessen. Den kompliseres noe ved sidereaksjoner, idet det dannes svovelsyre som må fjernes fra systemet. Det har vel imidlertid liten interesse å komme inn på denne side av saken her.

Av hjelpestoffer trengs damp, soda eller lut, svovelsyre, dimetylanilin og elektrisk kraft. Av disse representerer damp den største enkelte utgiftspost.

Som tidligere nevnt var dette anlegget det første som ble bygget etter dimetylanilin-metoden. Det er da rimelig at apparaturen har forandret seg noe etter hvert som en har fått mer erfaring. Av konstruksjonsmaterialer har bly og syrefast stål vært anvendt; sistnevnte av samme type som anvendes i celluloseindustrien. Utviklingen har gått i retning av å skifte ut bly med syrefast stål. Vi holder nå på med en større ombygging og utvidelse av anlegget, og vi håper dette vil føre til en bedre apparatur både hva konstruksjon og materialer angår.

De fordeler en kan vente å få, vil en imidlertid ikke få gratis. Det er foretatt store kapitalinvesteringer. Det kan således nevnes at de utvidelses- og moderniseringsarbeider som har foregått i gassren-

absolutt alt, ikke bare våre synder, men også Guds vrede.

Tro nå ikke at det betyr at Gud etter dette ser gjennom fingrene med vår synd. Det gjør han ikke, og det kommer han aldri til å gjøre. Men han ser på den på en annen måte. I stedet for å vurdere et menneske etter dets ytre handlinger, vurderer han det nå etter sinne- laget. Er et menneske villig til å erkjenne som galt det gale han har gjort, er det villig til å gjøre opp og be om tilgivelse, så er han villig til å tilgi.

Han kommer i hu at vi er støv. Han vet at det er umulig for et ufullkommen menneske å greie seg gjennom denne vanskelige verden uten å få flekker på seg. Men han ser ikke på flekkene som det verste. Nei, det verste er når mennesket ønsker å beholde flekkene, koketterer med dem og likefrem er stolt av dem. Det finnes f. eks. enkelte forunderlig innrettede skapninger som skryter av hvor fulle de var om lørdag'n. En ting er i allfall sikkert: De slutter ikke med å drikke så lenge de skryter av det.

Gud forlanger ikke fullkommenhet. Men han forlanger ærlighet. På oppgjørets dag skal det ikke spørres etter hvor meget synd vi har gjort, men om vi var ærlige nok til å gjøre den opp med Gud og mennesker. Oppgjort eller uoppgjort synd — på det spørsmålet skal vi frikjennes eller dømmes.

Bjørn Braun.

seanlegget og SO₂-anlegget de siste par år — og som vil bli avsluttet i løpet av året — vil koste minst 6 mill. kroner.

Det opprinnelige anlegg som ble satt i drift i 1938 hadde en kapasitet på ca. 12 t/døgn. Anleggets kapasitet er nå 20—25 t/døgn, og vil etter ombyggingen komme opp i en kapasitet av 35—40 t/døgn.

Den vesentligste del av produksjonen har hittil vært — og vil vel også i fremtiden — bli avsatt til cellulosefabrikker. Ved utviklingen av prosessen har det derfor vært oppmuntrende at Hunsfos har hatt gode erfaringer med hensyn til anvendelse av flytende SO₂ i celluloseindustrien.

Bertin Hommeren.

HUNSFOSPOSTEN

utgitt av:

Hunsfos Fabrikker
Hunsfos Arbeiderforening
Hunsfos Bedriftsidrettslag

Redaktør:

Edv. Tobiassen

Trykt hos

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

Papirmaskin nr. VI.

Som sikkert mange vil ha forstått har det foregått grunnboringer på tomten for å undersøke byggeforholdene, og samtidig har vi søkt om å få bygge en ny Yankee-maskin, idet våre nuværende Yankee-maskiner er fullstendig sprengt, og behovet for våre spesialiteter er sterkt stigende. Maskinen anlegges for eksport hovedsakelig av papir i ruller.

Maskinen blir noget større enn de nuværende og får en del nye ting som de gamle ikke har. Den skal kjøre papirer fra 36 til 100 gr. Maskinen blir utstyrt med sugeskiv og sugepress. Den får samme bredde som Maskin Nr. V, og av dette fremgår at disse to maskiner skal samkjøre.

Maskinen skal bygges fra Maskin Nr. V's hollenderi og fremover med en kjeller under hele bygningen.

Leveringstiden er dessverre nok så lang, og maskinen vil ikke være i drift før juni 1957. Bygningsarbeidet påbegynnes imidlertid kommende vinter.

Hunsfos, 14. juni 1955.

Johs. B. Knobel.

Papirindustriens Tekniske Forening på Hunsfos-besøk.

Fredag den 10. juni hadde Hunsfos besøk av Papirindustriens Tekniske Forening, og det møtte ca. 120 medlemmer.

Dette besøk har lenge vært på tale, idet de norske papir-, cellulose- og tremasseingeniører gjerne ville se den utvikling som har funnet sted på Hunsfos. De ankom med ekstraplog om morgenen og reiste samme dag tilbake med ekstraplog til Oslo.

Alle som var på arbeide under besøket la sikkerlig merke til hvor interesserte de var i å se de forskjellige ting som vi har, og i sær-

deleshet var naturligvis Maskin Nr. V og det nye renseri gjenstand for stor oppmerksomhet.

Disse besøk har til hensikt å utveksle meninger, idet de norske fabrikker ikke betrakter seg som innbyrdes konkurrenter. Industrien har å kjempe med de andre eksportland. Det er derfor av stor viktighet at alle i Norge står sammen og utveksler meninger for å kunne konkurrere utad til.

Flere av de besøkende har allerede skrevet og takket for besøket og har uttrykt sin glede over det de så. Likeledes uttalte de at de fant fabrikken meget interessant og at det hersket en god orden. La oss være enig om å opprettholde denne gode orden og renslighet til glede for alle som har sitt levebrød av Hunsfos.

Hunsfos, 14. juni 1955.

Johs. B. Knobel.

Produksjonsutvalget.

Produksjonsutvalget ved Hunsfos Fabrikker har gjenopptatt sin virksomhet. Konstituerende møte ble avholdt på bedriftens kontor den 6. juni, hvor man valgte følgende styre:

Overingeniør Knobel, formann.

Ingeniør Roen, viseformann.

Th. Halvorsen, sekretær.

For øvrig består utvalget av følgende: Ingulf Reinhardttsen, Gustav Kile, Otto Heiseldal, Salve Aas, formann Einar Andersen, ingeniør Schøpp, ingeniør Kittelsen og salgssjef B. Fjeldstad.

Rådet, som er et rådgivende og opplysende organ, skal arbeide for trivsel og arbeidsglede gjennom samhörighet og samarbeid. Det skal søke å nyttiggjøre de ansattes erfaringer og innsikt til å øke effektiviteten, og bedre bedriftens konkurransevne.

I denne hensikt ble det på det første møte besluttet å opprette en såkalt «forslagskasse», en virksomhet som det er gjort nærmere rede for på annen plass i dette nummer av vår avis. Th.

HUSMORRÅD

Gardinets kant har lett for å bølgje hvis en etter vasken stryker gardinet på tvers. Det er alt annet enn pent, så en bør alltid huske å stryke gardiner på langs og ikke på tvers.



Personalia

75 år.



Den 5. juli fyller Karl Viktor Beurling 75 år. Han er svensk av fødsel. Hans fødested er Mölnadal. Faren, Karl Beurling, som i mange år var formann på Hunsfos, var i 1887 blitt ansatt som maskinfører her, og en tid senere kom moren, Karl Viktor og broren Hassel etter. De to andre brødrene, Gustav og Sven, er født i Norge. Viktor begynte straks på Vennessla skole. I et fødselsdagsintervju vi har hatt med ham, forteller han at skolegangen var stri den gangen. Det var skole hver dag fra 8 morgen til 4 etm. med en times fri til middag. Senere ble det skole bare annen hver dag.

Da Viktor var ferdig med skolen, begynte han å ta småjobber på gården på Hunsfos, men kom ikke i fast arbeide før han var henimot 17 år gammel. Det var den 15. 4. 1897. Siden har han, med unntagelse av årene 1913—1919, vært i uavbrutt arbeid på Hunsfos. Han begynte som wiregutt ved maskin I, og gikk på fullt skift, men fikk ikke lov å ta overtidsarbeide. Fabrikktilsynet passet nøy på at ikke noen arbeidet mer enn det som lovlig var. Etter et års tid som wiregutt gikk han over til å passe filtene, ble så maskingutt og siden tørker. Noen år før krigen sluttet han ved papirmaskinen og fikk diverse annet arbeide i papirfabrikken. Etter krigen har han vært ved kollergangen.

For et par år siden leste vi i en avis at det på Mesna Kartongfabrikk ble malt opp 2 000 kr. i

sedler sammen med gammelt avis-papir. Beurling kjenner ikke til at noe lignende har hendt på Hunsfos, men han har funnet all verdens ting i kollergangen, som f. eks. sko, støvler, småpenger, blyanter, teskjeer, sigarettmunnstykker og piper. For noen år siden kom en av damene på salen til ham og spurte om han hadde funnet en lusekofte. Ja, den hadde Beurling plukket opp av kollergangen. Den var like hel, men dobbelt så lang som den pleide å være.

Viktor Beurling har alltid hatt en god helse. Aldri har han behøvd søke lege, og skoftet har han bare en dag eller to en gang i mellom på grunn av forkjølelse. Hans gode humør og muntre historier er velkjent. Ivrig jeger og fisker har han alltid vært. Nå er det forresten et par år siden han var på jakt siste gang, men fisketurene kan han ikke unnvære. I ferien i år skal han til Hornnes og fiske.

I 54 år har Beurling nå vært i Hunsfos's tjeneste. Han er hedret med både Norges Vels og Kongens fortjenstmedalje. Blir det ikke dårlige tider og arbeidsløshet igjen, kommer vi nok til å finne ham ennå i endel år ved kollergangen. Han er glad for å kunne fortsette i arbeidet sitt. Hunsfos er etter hans mening et ideelt arbeidssted, og hyggelig er det å treffe folk som er fornøyd i sitt arbeid.

Vi ønsker den spreke 75 åringen til lykke med fødselsdagen.

65 år.



Innkjøpssjef Rudolf Andersen fyller 65 år den 18. juni. Han er født i Grimstad, hvor han etter endt skolegang ble ansatt på kontoret hos skipsreder J. C. Jørgensen. Deretter var han i en rekke år korrespondent og ekspeditør ved A.s Kalvild Træsliberi i Vestre Moland. Den 1. sept. 1917 over-

FORSLAGSKASSE

Som nevnt på annen plass i dette nummer av Hunsfosposten, ble det på møte i Produksjonsutvalget den 6. juni besluttet å ta opp virksomheten med en såkalt forslagskasse.

Til orientering om forslagskassens hensikt og virkemåte hitsetter vi de retningslinjer for denne virksomhet som er utarbeidet av Landsrådet for produksjonsutvalg:

§ 1.

For å øke bedriftens effektivitet og stimulere interessen for produksjonen innbys alle bedriftens arbei-

tok han stillingen som materialforvalter ved Hunsfos Fabrikker, og i 1945 ble han innkjøpssjef.

Rudolf Andersen har skjøttet sitt verv på en fremragende måte. De som kjenner til hvordan lagerforholdene var før på Hunsfos, vil forstå at det ikke kunne være noen lett sak å holde rede på hva det til enhver tid trengtes av de utallige slags rekvisita og råvarer. Det må sikkert ha vært en lykkelig dag i Andersens liv da det nye lageret ble åpnet og han kunne ha de fleste rekvisita samlet under ett tak. Andersen har i sine materialregnskaper alltid hatt en mønstergyldig orden, hva fabrikkledelsen uten tvil har forstått å sette pris på.

Av utenbys leverandører har vi hørt at han kan være en fryktet mann på telefonen. Slik skal imidlertid en innkjøpssjef være, særlig i tider som disse, da man ikke alltid er så nøye med å overholde leveringstidene.

Andersen er for øvrig en stillfarende og tilbakeholden mann, som har ofret seg for sitt hjem og sin familie. Vi vil gjerne få lov til å gratulere ham med 65 årsdagen, selv om vår gratulasjon kommer post festum, og vi ønsker ham mange lykkelige år fremover i det nye hus han nå bygger for seg og sine.

60 år.

Den 24. juni fyller cellulosearbeider Peder Bergkvist 60 år. Han er født i Vennessla og er sønn av den kjente Hunsfos-mannen Josef Bergkvist som arbeidet ved fabrikkens i 43 år.

Som så mange andre Vennesslagutter begynte Peder å gjete i

dere til å delta i en forslagsvirksomhet som spesifisert nedenfor.

De funksjonærer hvis daglige virke ligger utenfor arbeidet med bedriftens tekniske utvikling innbys på samme måte til å delta.

Bedriftsledelsen setter på forhånd opp en fortegnelse over de funksjonærer som er unntatt fra premiering av sine forslag og forelegger denne liste for produksjonsutvalget.

§ 2.

Forslagsvirksomheten omfatter tekniske forbedringer som kan føre



skauen da han var gutt. Han var hos Martinius Moseid i flere år. Ett års tid eller to var han også gårdsgutt hos Gabriel Moseid. På Hunsfos begynte han den 15. juni 1913 som wiregutt, og arbeidstiden var da 12 timers skift. Da han hadde vært i fabrikkens et par år, fikk han hug til sjøen. Trass i at det var krig og farefullt til sjøs, dro han ut og var på sjøen i ca. 3 år. Han slapp heldig fra det, kom hjem og begynte igjen på Hunsfos den 29. 11. 1918.

Siden da har han arbeidet i cellulosefabrikken, først en tid ved cellulosemaskinen, så i ca. 8 år i kokeriet og siden i syrehuset, hvor han later til å trives utmerket trass i den uunngåelige gassen. I 1952 fikk han Norges Vels Medalje for lang og tro tjeneste.

Bergkvist blir av sine overordnede karakterisert som en meget kjekk kar, stø og pålitelig. Hans store hobby har vært jakt og fiske. Jakten har han sagt farvel til, og fiske driver han nå bare på sjøen. Vi har hørt at han en gang dro opp en torsk av Topdalsfjorden som veide 15 kilo. Det lyder som et eventyr.

Vi gratulerer ham med 60 årsdagen.

til øket produksjon omfattende f. eks:

Lettelser i arbeidet.

Reduksjon av fremstillingsomkostningene ved prosessforbedringer.

Konstruksjonsforbedringer.

Besparelse i materialforbruket.

Minsking i vrakprosenten.

Bedriftsledelsen kan også påskjønne andre forslag av teknisk, økonomisk eller organisatorisk art, som måtte falle utenfor rammen av det som her er skissert.

Idéen og initiativet til forslaget må komme fra forslagsstilleren, men behøver ikke å angå forslagsstillerens eget arbeid.

Idéer som allerede er prøvet eller under utarbeidelse av bedriften, vil bare bli belønnet hvis det er anført noen ny og verdifull løsning av det aktuelle problem.

§ 3.

Forslagsvirksomheten ledes av en komité, bestående av en teknisk funksjonær utpekt av bedriftsledelsen som formann og en arbeider og en funksjonær utpekt av produksjonsutvalget. De personer som velges bør ha faglig innsikt.

Forslagsstilleren kan fremsette forslagene skriftlig eller muntlig. For skriftlig anmeldelse av forslaget benyttes meldekort som legges ut i bedriften på et hensiktsmessig sted ved siden av en postkasse for innlevering av forslag.

Meldekortet består av 2 deler med samme nummer. På den ene del anmelder arbeideren sitt forslag uten å anføre sitt navn. Den annen del av kortet beholder han selv som kvittering og påfører dette sitt navn, nummer og avdeling for fremvisning, hvis hans forslag blir antatt til premiering.

Hvis forslagsstilleren ønsker en muntlig anmeldelse, kan dette skje gjennom arbeidsstudielederen eller en annen som vil være ham behjelpelig med å utforme forslaget skriftlig. De i § 1 unntatte funksjonærer har ikke anledning til å gi annen hjelp enn den som skal til for å uttrykke forslaget skriftlig.

Brevkassen tømmes en gang i uken, og forslagene innføres i journal i den tur de er innløpet. Meldekortet påføres de nødvendige opplysninger og arkiveres. Komitéen

Vi gratulerer med 50-års dagen: Albin Falander, papirfabr., 7. juni.

gransker forslagene for å avgjøre deres praktiske anvendbarhet. Resultatet av forslagsbehandlingen fremlegges for bedriftsledelsen en gang pr. måned, idet komitéen såvidt mulig sørger for å sluttbehandle et forslag innen en måned etter innlevering.

Bedriftsledelsen gjennomgår forslagene og komitéens bemerkninger. Bedriftsledelsens avgjørelse i forbindelse med godkjenning og premiering av forslagene bekjentgjøres ved oppslag. Forslagsstilleren gis også høve til personlig konferanse med bedømmelsesutvalget for å drøfte forslagene. De premierte forslags innhold blir bekjentgjort ved bedriften med forslagsstillerens navn, hvis denne ikke reserverer seg mot dette. Forslagsstilleren gis i alle tilfelle et skriftlig svar som utleveres mot fremvisning av forslagsstillerens meldekort.

Premien tildeles så snart avgjørelsen foreligger.

§ 4.

Premien for godtatte forslag vurderes ut fra den tekniske og økonomiske betydning de vil kunne få for de faktorer som er nevnt under § 2, idet det også tas hensyn til den innflytelse bedriftsmiljøet må antas å ha hatt ved forslaget utforming.

Premien vil i alminnelighet bli

gitt som et kontantbeløp. Som minimumsbeløp for forslag funnet verdig premiering fastsettes kr. 50,—.

§ 5.

Forslagsvirksomhet etter ovenstående retningslinjer igangsettes som et forsøk for et år med begynnelse 1. 7. 55.

Som tidspunkt for denne virksomhets begynnelse er satt 1. 7. 55. Dette innebærer imidlertid ikke at alle forslag som er fremsatt tidligere, og som måtte være av verdi for bedriften, ikke vil bli premiert. Hvis noen derfor i løpet av det siste års tid har fremkommet med forslag som har ført til forbedringer eller besparelser for bedriften, kan vedkommende anmelde dette på samme måte som nye forslag, og det vil bli tatt standpunkt til om det skal premieres.

Forslagskassen vil bli plassert inne i telefonkiosken ved vekten, i det man har funnet dette å være det mest hensiktsmessige sted.

Vi håper at alle vil gå inn for forslagsvirksomheten, og vil fremfor alt fremheve at alle som mener å kunne anviser bedre metoder enn dem som er i bruk i dag, uten noen som helst risiko for å «dumme seg» kan fremsette sitt forslag, idet hver forslagsstiller bevarer sin anonymitet inntil forslaget eventuelt skal diskuteres eller eventuelt premieres.

Om filtfabrikasjon og Den norske Papirfiltfabrik

(Forts. fra forr. nr.)

En del filter blir nå sendt direkte herfra og til filtlageret, mens andre først skal «rugges» eller kardes opp så de blir lodne, før de er ferdige. Dette gjelder pressfiltene eller våtfiltene. Rue- eller ruggemaskinen er en stor trommel hvorpå det er montert spindler med en mengde borrar, tils. ca. 6 000. Disse borrarne er rett og slett kjempetistler som dyrkes bl. a. i Frankrike. Borrarne virker altså som et slags kardebeslag og gir filten den loen den må ha for å kunne absorbere vann, gi filten den nødvendige elastisitet og ikke gi filtmarkering i papiret. Endelig skal en del filter svies for å bli helt fri for oppstikkende ullfibre, og for at en skal få frem visse markerings effekter av filten.

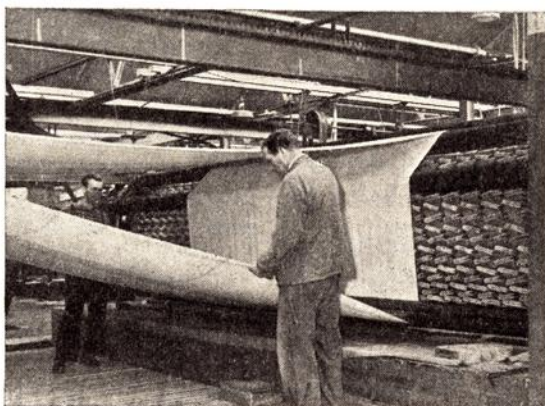
Etter beredningen går så filtene til filtlageret, hvor de blir kontrol-

lert, veid og pakket til forsendelse. Vekten av en filt kan variere fra ca. 8 kg opptil 700 kg pr. stk., og kan ha en gramvekt fra 400 gr/m² til 6 000 gr/m².

Som vi har sett er filtfabrikasjonen en mangesidig prosess. Den stiller store krav til filt fagmannen. Uhyre nøyaktighet kreves det i alle ledd av fabrikasjonen, da filten spiller en viktig rolle i papirfabrikasjonen. Men avd.sjef Bergstrand understreker betydningen av at filten blir behandlet pent og varsomt. En bør være forsiktig med påsetningen på maskinen, og særlig bør maskinbetjeningen påse at filten ikke kjøres for stramt.

Det nevnes så ofte ordene bindinger eller mønstre i forbindelse med filter, og vi spør litt om dette for å få klarlagt hva som ligger i disse ord.

Avd.sjef Bergstrand definerer

Rue-
maskin

dette ved å fortelle oss at med binding eller mønster menes trådkryssningene i en vevnad f. eks. filt. Det er tre grunnbindinger:

1. Toskaft.
2. Kyper (diagonal).
3. Satenger.

Trådene i lengderetning kalles kjettings- eller renningstråder og trådene i tverretning kalles innslags- eller islettråder. I en toskaft binding veksler trådene 1 over 1 under osv. I en kyperbinding forskyves selve bindepunktene slik at der fremkommer en diagonal i filten. Av kyperbindinger finnes der en rekke grunnbindinger.

I en satengbinding går f. eks. innslagstrådene over tre kjettingsstråder og under den fjerde — eller over fire kjettingstråder og under den femte. Dette kalles i filt vanlig for 3 og 1, og 4 og 1.

Ut fra disse grunnbindinger blir så alle de forskjellige spesialbindinger konstruert alt etter de egenskaper som man vil gi filtene.

I filt anvendes gjerne følgende uttrykk:

Toskaft — dvs. 1 tråd over — 1 tråd under osv. Dette gir den sterkeste binding, men også den mest markerende.

Firskrift — dvs. 2 tråder over — 2 tråder under — 1 over — 1 under osv. Dette er også en sterk binding, men mindre markerende enn Toskaft.

Sateng — dvs. f. eks. 4 over — 1 under osv. Dette gir en jevn papirsiden, men er en svakere binding.

Både toskaft og firskrift er like-sidige, mens derimot en satengbinding har alle kjettingstråder samlet på vrangsidene, mens innslaget ligger på papirsiden tvers-over filten — altså ulikesidig.

I maskinfilt er alltid kjetting-

trådene (lengdetrådene) sterkere og hardere enn trådene i innslag (tverretning) for å motstå den store variasjon i spenningen under driften i maskinene og for å være elastiske.

De filter som vi anvender, er av vidt forskjellig utførelse og kvalitet, alt avpasset etter de papirkvaliteter vi kjører, samt maskintyper.

PM. I.

1. Sugepressfilt fra Filtfabrikken er en spesialfilt i ren ull for våre papirkvaliteter på denne maskin. Filten er dobbeltvevet i spesialbinding.
2. Sugepressfilt er en vanlig sugepressfilt i dobbel 3 og 1 binding, og er loet på papirsiden.

PM. II.

På grunn av de varierende papirkvaliteter leverer Filtfabrikken her også en spesialfilt som 1. sugepressfilt. Denne filt er beregnet som spesialfilt for treholdig-sulfit og hårdlimede papirsorter.

Som 2. pressfilt leveres her en vanlig sateng (3 og 1) som er loet på papirsiden. Denne filtype er relativt fin i struktur.

Tørkefilter. Foruten den vanlige type leveres også en spesialtype med spesielle egenskaper.

MG-maskiner III—IV.

Underfiltene — sugepressfiltene til disse maskiner er vanligvis satengvevde filter i 5 og 1.

Overfilter. Overfiltene både for åpen og lukket kjøring har lett for å bli tette etter en tids kjøring, og Filtfabrikken arbeider med de spesielle spørsmål i forbindelse med dette.

Typene som har vært levert, har vært utført i varierende bindinger.

Spesialfilter er filter av glansfilttype, som på Hunsfos brukes i stedet for manchon-filter.

Bred- og finstripete markerfilter. Disse filter er spesialfilter som faller meget kostbare i fabrikasjon, og tar lang tid å produsere. De er alle utført i spesialbindinger.

PM. V.

Sugepressfilter. Her leverer Filtfabrikken en type som er spesielt sammensatt i binding på grunn av forholdene i maskinen. Den spesielle kjøring har fremskaffet overfilter av spesiell type da de skal kjøres både i åpent og lukket.

Den norske Papirfiltfabrik beskjeftiger ca. 150 personer, hvorav ca. tredjedelen kvinner. Alt arbeide i forbindelse med filtfabrikasjonen utføres som akkordarbeid. Fabrikken har lyse, rommelige lokaler, og det er en fornøyelse å se hvor rent og ryddig det er over alt. Kontorene er nye og moderne, og der er lyse og vakre spisesaler både for arbeidere og kontorpersonale. De gamle kontorene er innredet til bad, badstue og kontorer for bedriftslegen.

Fabrikkens eksterior er et kapittel for seg. Sjelden finner en et så vakkert haveanlegg i forbindelse med en bedrift. I 1923 fikk da også filtfabrikken det første diplom for vakre haveanlegg som ble utdelt av Konsul Bull Kiøsterud's Premiefond, og da Drammens kommune i 1952 for første gang delte ut sin premie for vakkert industri-anlegg, tilfalt premien filtfabrikken.

Brannen ble

«stengt inne»

Ved Storås sag- og høvleri, Meldal, oppsto det brann i fyrrommet 2. 12. 1954. Årsaken var at noen fremmede arbeidere holdt på med å skjære fra hverandre en gammel lokomobil med sveiseapparat, og så tok det fyr i noe olje og flis på gulvet, og dermed sto hele fyrrommet i lys lue.

Men heldigvis handlet man nå raskt og riktig. Brannvesenet ble straks alarmert og dørene til fyrrommet stengt, samtidig som det ble slått vann på noen luker i taket så varmen ikke skulle slå gjennom dem. Fyrrommet var utført i betong og mur og tredørene til rommet var beslått på innsiden. Det ble noen spennende minutter å vente på Meldal brannvesen. Bare 18 mi-

nutter etter at brannsjefen, forpakker Ulrik Bøysen på prestegården i Meldal, hadde fått melding, og med en drøy mil å kjøre, var brannvesenet i aksjon på brannstedet. Brannen i fyrrommet ble da raskt slukket og bedriften, som var forsikret for flere hundre tusen kroner ble reddet fra ødeleggelse. (Fra «Nidaros» 3. 12. 54).

Vi trekker frem dette branntilfelle for å henlede oppmerksomheten på følgende:

1. Da det ikke var noen muligheter for å slå ned branntiløpet, ble brannen «stengt inne» og dørene ikke åpnet før brannvesenet var kommet til stede og var parat med slokningsvann.
2. Dette tilfelle beviser nytten og nødvendigheten av å utføre fyrrom etter byggeforskriftenes krav.
3. Meldal brannvesen gjorde en innsats som er all ære verd.

Fra «Mot Brann».

*

Orden og renhold er en branns sterkeste motstander. En brann oppstår ofte i spiserom på grunn av uforsiktighet, i rom hvor det tørkes tøy inntil ovner, i garderobeskap med pussefiller i arbeidsklærnes lommer og på skrotloft som ikke står under daglig tilsyn.

I Finnland har det siden 1947 vært drevet forsøk på å kultivere forskjellige slag skogstrær for om mulig å finne frem til særlig hurtigvoksende stammer. Det første skritt som må tas, er å velge ut såkalte plusstrær, det er trær som har grodd hurtig, er særlig velformede, og som man venter vil besitte ønskerverdige arveegenskaper. Utvalget av plusstrær har funnet sted i forskjellige deler av landet, og man var meget omhyggelig i utvelgingen. Hittil er ca. 1000 trær utpekt, av disse er ca. 500 furu, 200 gran, 100 bjerk, 100 lerce og de siste 100 av diverse treslag.

Toppgrener av disse plusstrær blir under sen vinteren og våren podet på rotstokker av 2-4 gamle ungrær. Siden 1949 har det vært foretatt 25.000 podninger, ca. 70 % har vært vellykte. Disse trær skal senere tjene som stamtrær for krysningsforsøk.

Det er lenge til man får se resultatene av disse forsøk, men arbeidet har fått en god start, og finnene venter seg i fremtiden betydningsfulle resultater.

Sommeren er kommet - - -

Vi har godt utvalg i film, fotobøker og -apparater. Mye god sommerlektyre. Baderinger og -baller.

**VENNESLA
BOKHANDEL**

Telefon 6811

KJØLESKAP

Et godt kjøleskap til en rimelig pris får De hvis De velger et
DELTA KJØLESKAP

Kjølerom 60 liter.

Pris 890,00

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 Eftf.

SLAKTERFORRETNING

Alltid godt utvalg i **KJØTT** og **PØLSEVARER**

Telefon 6718

— De ringer — vi bringer —

Ved 7. mai-innsamlingen til arbeidet for de åndssvake ble det blant arbeiderne på Hunsfos samlet inn kr. 2 272,50, opplyser formannen i arbeiderforeningen. Fabrikken har dessuten gitt en time-lønn for hver arbeider.

Vi venter nå på resultatet av innsamlingen blant funksjonærene.

Det eneste vi vet med sikkerhet er at alt er usikkert.

Voltaire.

*

Intet er sjeldnere hos et menneske enn en selvstendig handling.

Ralph W. Emerson.



Folkerrare

- De har ikke lov å fiske her.
- Jeg fisker ikke.
- Hva gjør De da?
- Lærer marken å svømme.

*

Gutten sto og iakttok sin mor, mens hun smurte hudkrem over hele fjeset sitt.

— Hvorfor gjør du det der, mor, spurte han.

— For at jeg skal bli riktig vakker, svarte hun.

Da hun etter endt behandling fjernet kremen med en vattedd, sa gutten:

— HM!! Det nyttet ikke, gjorde det vel?

*

— Hva er forskjellen mellom skjønnhet og sjarm, gamle venn?

— En vakker kvinne er en som jeg legger merke til. En sjarmerende kvinne er en som legger merke til meg.

Ved en brann i en tobakksforretning i Aberdeen hadde politiet sitt største strev med å fjerne køen som hadde stimlet sammen for å innånde røyken.

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

- Hvordan bøyes verbet å tippe?
- Jeg tipper, jeg tippet, jeg har tapt.

Sagt om smil:

Skilt i en hotell-elevator: «Man er aldri helt kledd, før man bærer et smil.»

Lester Kroepel.

Den som ikke setter seg selv for høyt, er meget mer enn han selv tror.

Goethe.

*

Det er med livet som det er med et hus: det har mange sider og man er ikke i stand til å se dem alle på en gang.

*

Jo mer du bruker hjernen, desto mer hjerne får du å bruke.

George A. Dorsey.

*

Vil andre du til bunns forstå, må i deg selv til bunns du gå.

Fr. M. Bodenstedt.

Fiskesesongen begynner

Vi har alt hva De trenger

Kom inn og se.



SYKKEL & SPORT

BILSENTRALEN

Drosjevakt - Turbuss

Vakt hele døgnet - Telefon 6777

Alt i maling

Moseidmoen Samvirkelag

Telefon 6780

Skal De male huset i sommer?

Så har vi maling for ute og inne

Så er der varer fra kjøle- og frysedisk.

VENNESLA LANDHANDEL

Telefon 6740.

Elegante KJOLER, KÅPER og DRAKTER

Fikse kjoler og draktkjoler. Mye pent i kjolestoffer.

Godt utvalg i undertøy og strømper. Telefon 6920



Min

Herrefrisørsalong

anbefales.

Hårklipp - hårvask - massasje barbering og føhnbølging

Central Herrefrisørsalong

Inneh. Odd Fredriksen