



HUNSFOSPOSTEN

VÅRT DANSKE MARKED

og Aktieselskabet Papir Union, København

Naar Nordmændene ad Søvejen rejser mod København, passerer de omtrent midt i Øresund den lille svenske Ø Hveen. Mange observerer ikke Øen, andre konstaterer blot Øens Tilstedeværelse, og kun de færreste tænker paa, at man faktisk her sejlet forbi Arnestedet for den danske Papirfabrikation.

Paa denne Ø anlagde nemlig den berømte danske Astronom Tycho Brahe omkring Aar 1590 en af de første Papirmøller i Danmark. Ganske morsomt er det at konstatere, at det ogsaa dengang var Mangelen paa Papir, som fik Tycho Brahe til at beslutte sig til Anlæggelse af egen Papirmølle for derved at kunne fremstille det Papir, han havde Brug for i eget Trykkeri til Udgivelse af sine astronomiske Værker.

I Dag, ca. 400 Aar efter, er det stadig Mangelen paa Papir, som faar bestaaende Virksomheder til at udvide deres Papirproduktion og er Anledning til Bygning af nye Fabrikker.

Tycho Brahes Papirmølle blev snart efterfulgt af flere, og i de følgende Aarhundreder øgedes Tilvirkningen af haandgjorte Papir-kvaliteter. I 1829 kunde Papirindustrien i Danmark som det første Land i Norden overgaa fra Papirmagerkunstens Haandværk til Maskindrift ved Indkjøb og Opstilling af en Papirmaskine.

Danmarks Papirfabrikation er i Dag koncentreret hos *De Forenede Papirfabrikker*, der med sine Fabrikker i København, Næstved i Sydsjælland, Dalum paa Fyn og Silkeborg i Jylland i 1955 produ-

cerede ca. 122 000 Tons Papir, Pap og Karton. Men dette Kvantum dækker langt fra Landets Behov. Det aarlige Forbrug andrager ca. 65 Kilo pr. Indbygger, og en betydelig Import er derfor nødvendig. I 1955 androg Importen 160 000 Tons.

En stor Del af det importerede Papir købes hos norske Papirfabrikker, og her er det, *Hunsfos Fabrikker* kommer ind i Billedet.

Hunsfos' Interesser i Danmark varetages af *Aktieselskabet Papir Union*, København, et af Landets ældste Papiragenturfirmaer, etab-

leret i 1931, med Kundekreds saavel blandt Papirgrossisterne som de papirforbrugende industrielle Bedrifter.

Stifteren af Aktieselskabet Papir Union var Papirhandler *Peter Skanborg*, og i 1939 knyttedes Forbindelsen med Hunsfos Fabrikker. Det viste sig meget hurtigt, at det var et førsteklasses Agentur, som her blev betroet Firmaet. Ikke mindst under Krigens besværlige Aar, hvor Forsyningerne af kendte Aarsager var vanskelige at skaffe igennem, bidrog Skibningerne fra Hunsfos i stor Udstrækning til at holde den værste Nød fra Døren hos danske Papirkøbere, som siden da har sat Pris paa den reelle Be-



Personalet i Akties. Papir Union ved Gavebordet ved Firmaets 25-Aars Jubilæum i 1955. Fra venstre til højre: Repræsentant C. Howitz-Rasmussen, Korrespondent Fru I. Halstrøm, Korrespondent Fru B. Englykke, Direktør E. Petersen, Bogholderske Frk. G. Lykke, Repræsentant B. Hagerup-Rasmussen.

handling. Danskeordrerne altid faar hos Hunsfos.

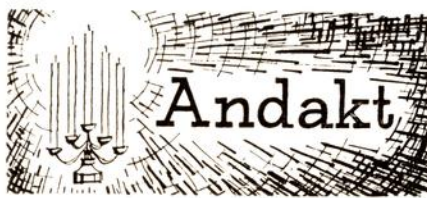
I 1954 afgik Papirhandler Skanborg ved Døden, men Papir Unions Agenturvirkomhed fortsatte, idet Firmaets Prokurist Herr *Eigil Petersen* som Direktør fik overdraget den daglige Ledelse i Spidsen for Firmaets mangeaarige og trofaste Medarbejderstab.

Foruden Hunsfos Fabrikker repræsenterer Papir Union i Danmark et Antal andre norske Papirfabrikker saasom Ranheim Papirfabrikk, Star Paper Mill, Katfos Fabriker og Buskerud Papirfabrik. Papir Union har saaledes nær Tilknnytning til den norske Træforædlingsindustri og er interessert i dennes gode Placering paa det danske Marked.

Anvendelsesomraaderne for Hunsfoskvaliteter er i Danmark mange og yderst forskellige. Det vil føre for vidt her at komme ind paa de enkelte Felter, hvor Hunsfospapir benyttes, men for at nævne nogle faa: Fra Yankee-Maskinerne: MG Sulfitpapir først og fremmest til almindeligt Pakpapir som f. Eks. paatrykte Diskruller, Posefabrikation, MG bleget Sulfitpapir for Specialiteter som damaskpræget Papirduge, præget Kagepapir o. s. v. Tyndt MG Sulfitpapir til Kaschering med Aluminiumsfolie for Ispindepakninger, Kikspakninger m. m. Fra Fourdriermaskinerne leveres bl. a. glittet træfrit Skrivepapir til Cigaret-pakninger, glittet helbleget Sulfitpapir til Specialfabrikation af Stencils.

Det er undertiden kommet til Orde, at danske Købere er raske til at reklamere over Kvalitetsmangler, Sortering, Pakning etc.

Det skal indrømmes, at Papirkøberne i Danmark er kritiske, men det maa ses paa Baggrund af Landets Anstrengelser for at hævde sig i Konkurrencen med den store Verden. Ikke saa lidt af det Papir, Pap eller Karton, der indkøbes til Danmark, reeksporteres under en eller anden Form i forædlet Stand, og kun ved Leveringer af første-klasses Arbejde kan saadan Reeksport opretholdes i Konkurrence med store Lande, der raader over naturlige Raastofkilder og veludviklede tekniske Ressourcer. Men for at kunne levere et førsteklases Arbejde behøves der ogsaa et prima Materiale at arbejde med.



.... for det håps skyld som er gjemt for Eder i himlene.

Kol. 1, 5.

Det kristne håp er en trøst, en virkelig trøst for livet. Det sier til dem som arbeider: «Vær glad til sinns, for målet venter på deg.» Selv om det synes fjernt, skal du nok nå det. Selv om meget annet svikter deg, svikter ikke det evige håp; for det er «riket som ikke kan rokkes,» det er virkeligheten, se bare til at det du har av dets begynnelse er virkelig i deg selv.» Det kristne håp sier til dem som under sitt arbeide føler smerten over synd og død i verden:

Danmarks geografiske Beliggenhed og dets relativt store Forbrug har gennem Aarene gjort det til et attraktivt Marked, ikke blot for norske og svenske Papirfabrikker, men ogsaa for saavel finske som tyske Papirleverandører.

En saadan Interesse for danske Leverancer medfører naturligvis, at Køberen under normale Forhold lige «rundt om Hjørnet» kan finde en Papirfabrik — udenlandsk eller indenlandsk — der kan paatage sig Ordren. Kunden faar ogsaa paa denne Maade Anledning til i stor Udstrækning at vælge og vrage mellem Kvaliteterne for at finde frem til dem, der i de færdige Produkter giver de bedste Resultater, og Kritikken overfor Kvaliteten samt Kravene til Leverandøren skærpes uvilkaarligt.

Men her er det, Agenten bør kende sin Bestilling. Han maa kunne forstaa at holde paa allerede bestaaende Kunder, og ved nye Kundeemner skal han i første Række vide at sætte sig ind i, hvad det er Køberen søger og dernæst kende sin Fabriks Kvaliteter. Han maa forstaa indenfor Rimelighedens Grænser at faa de to Parters Ønsker tilpasset hinanden. Verden over sidder der hver Dag Tusinder af Sælgere og Købere og underhandler. Der kalkuleres og sammenlignes. Kvaliteter, Service og Betingelser fra forskjellige Leve-

«Vær ved godt mot, for denne verden er ikke den virkelige verden. Denne verden er snart forbi, og dens ondskap og løgn, dens skinn og bedrag skal bli til intet. Bli ikke for meget nedtrykt av dens skygger eller dåret av dens blendverk, men løft ditt blitt mot den virkelige verden, som er ditt hjem, og som snart skal åpenbares for deg.»

En kristen lå på sin dødsseng. Hans slekt og venner sto omkring ham, og legen sa: «Nå dør han.» Den døende samlet sine siste krefter og sa: «Nei,» — og døde.

«Nei,» for også døden, denne verdens siste og ytterste realitet, er et skinn. Virkeligheten er i livet, det evige og fullkomne liv i Jesus Kristus, vår Herre. Det er den verden vi reiser til, den virkelige verden.

Titt jeg spørger om jeg kan
Nå til salighetens land;
Men jeg tror din nådes bud:
All ting mulig er for Gud.
Ut av verdens favn mig riv,
Nåde over nåde giv,
La mig arve evig liv!

Gustav Jensen.

randører overvejes, og mellem Køber og Leverandør gaar der — gennem Agenten — en stadig Række Forespørgsler. Oplysninger og Vejledninger.

Men først og fremmest gælder det i Dag om at holde den personlige Forbindelse vedlige. Og Agenten er Fabrikens personlige Kontakt med Køberen, hvad enten han arbejder paa det ene eller det andet Marked.

Det er vanskeligt at sige noget om Fremtiden. De senere Aars gode Efterspørgsel paa Papir kan blive afløst af en Periode med dalende Omsætning, men med sine anerkendte Kvaliteter skulde saavel Hunsfos Fabrikker som Papir Union fortrosthingsfuldt kunne se kommende Tid imøde.

Udviklingen staar ikke stille, og til Stadighed stilles Papirfabrikken og dens Agenter overfor Op-gaver, der skal løses, og dette gør det morsomt at handle med Papir.

E. P.

Penger er som møkk, de er ikke til noe godt uten de blir spredd.

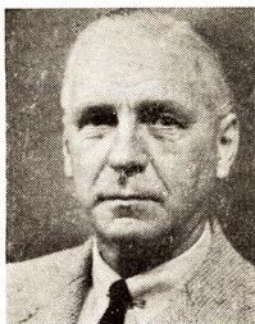
Francis Bacon.

TØMMERSJEF NIC. G. PREBENSEN slutter på Hunsfos

Tømmersjef *Prebensen* er født 2. jan. 1888. Etter endt utdannelse ved Skiensfjordens tekniske skole, Vinterlandbruksskolen i Oslo og den 2-årige skogbrukslinje på Ås Landbrukshøyskole drev han i mange år sagbruksindustri inntil han ble ansatt som tømmersjef ved Risør Tremassefabrikker. Han var en tid samtidig tømmersjef for Risør og Hunsfos og gikk i 1937 helt over til Hunsfos.

I de år han har vært på Hunsfos har forbruket av tømmer steget betraktelig, og hans oppgave ble med årene mer og mer vanskelig.

Prebensen har et godt tak på tømmerkjøpet, og hans lune måte å behandle skogeierne på gjorde at han ble meget populær blant



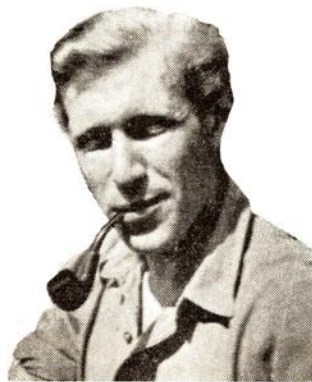
disse. Hans arbeide har også omfattet fløtning og tømmermåling, og også her har han nedlagt et meget godt arbeide for Hunsfos.

Når han nå trekker seg tilbake vil vi gjerne takke ham for godt samarbeid og ønske ham alt godt i årene som kommer.

Vår nye tømmersjef

Arne Ryen Holmsen

er født 6. 3. 1921. Etter å ha tatt artium i 1941 gjennomgikk han Statens Skogskole, Evenstad i Østerdalen og var deretter assistent hos Treschow-Fritzøe til 1944 da



han måtte flykte til Sverige. Derfra reiste han til England og Canada, hvor han gikk på flyskolen. I slutten av 1945 kom han hjem igjen til Norge, og ble i 1946 herredsskogmester i Akershus (Høland og Setskog). Fra 1948 til 1949 var han sekretær i Landbruksdepartementets Avdeling for Tømmer og Trelast, og fra 1949 til han ble ansatt på Hunsfos var han skogsbestyrer for Konsul Petterson's private skoger. Hos Konsul Petterson

var han beskjeftiget med skogsdrift, sagbruk, høvleri og tømmerkjøp. Hans arbeidssted var Bærø Sag, Såner i Hobbøl.

Vi ønsker ham velkommen til Hunsfos.



80 år

Pensjonist og fhv. kinobestyrer Hagbart Olsen fyller 80 år den 11. juni. I Hunsfosposten har han tidligere vært presentert i «Den Gamle Garde». Han fortalte da atskillig av interesse fra Hunsfos i «gamle dager». Han har også



gitt bidrag til boken om Papir Industrien som Norsk Folkemuseum har gitt ut i serien «Arbeidsfolk Forteller».

Hagbart Olsen er en arbeidets adelsmann i rette forstand. Bare 9-10 år gammel begynte han å arbeide på et teglverk i Oslo, hvor han er født. Senere kom han i arbeid hos en repslager, og i 15 års alderen begynte han som visergutt på Bentse Brug. Til Hunsfos kom han 20. 2. 1899, og arbeidet i papirfabrikken her til han trakk seg tilbake med pensjon 26. 7. 1947. Han ble i 1939 dekorert med Norges Vels medalje.

Han hadde også i mange år stillingen som kinobestyrer i Vennessla, en stilling som han bare for få år siden trakk seg tilbake fra.

Hagbart Olsen er ennå i full åndelig vigør og har sitt bekjente gode humør i behold. Han er spesielt glad i å lese, og «Det Beste» er hans yndlingsblad. Han er ikke så meget på farten lenger, men ute og handler er han hver dag.

Vi vil slutte oss til de mangfoldige gratulanter som vil huske ham på 80 års dagen, og ønske ham hjertelig til lykke med dagen.

75 år



Anders Andersen, Stoa, var 75 år den 18. mai. Vi beklager at begivenheten unngikk vår oppmerksomhet og at vi ikke fikk gratulert ham på forhånd. Anders er en av dem som alltid har vist interesse for Hunsfosposten og som vi aldri har fått «nei» av hvis det er noe vi har villet ham.

I mer enn 59 år har han nå arbeidet på Hunsfos, idet han begynte den 20. april 1897. En så lang sammenhengende arbeidsdag i en og samme bedrift er det ikke mange som har hatt, og det som kanskje er mest imponerende er at

Anders Andersen fremdeles går på skiftarbeid, og visstnok slett ikke har tenkt å slutte med det.

I et intervju Hunsfosposten hadde med ham for seks år siden svarte han på et spørsmål om helse: «Ja, helse er god, jeg har godt syn, god hørsel og ingen gikt, men så må en bruke Pettersens medisiner «Godt humør og gummisåler». Ja, godt humør har Anders og flink er han til å fortelle historier. I det nevnte intervju fortalte han en god del fra sitt lange arbeidsliv, så vi skal ikke komme inn på det nå, men bare nevne at han er født i Tveit, ble tidlig foreldreløs og arbeidet allerede fra 8-9 års alderen som gjetergutt. På Hunsfos har han visstnok hele tiden arbeidet i papirfabrikken og mest ved rullestolen, hvor han fremdeles har sitt arbeid. Han fikk Norges Vels medalje i 1939 og H. M. Kongens i 1947.

Vi sender ham en forsinket, men hjertelig gratulasjon.

70 år



Den 5. mai fylte Kristian Fossheim 70 år. Han er født i Vennesla, og begynte på Hunsfos den 15. mars 1903 og har med unntagelse av den aller første tiden arbeidet som pakker i alle år. Det er ikke få tonn papir som Fossheim samvittighetsfullt og med stor nøyaktighet har pakket for Hunsfos gjennom alle disse årene, og det vil sikkert enda bli atskillige tonn han kommer til å gjøre klar til forsendelse før han legger årene inn. Arbeidet sitt er han glad i, og alle er glad i Fossheim.

I 1939 fikk han Norges Vels medalje og i 1953 ble han hedret

med H. M. Kongens fortjenstmedalje. Dessuten har han hedersnålen for minst 40 års medlemskap i fagforeningen, hvor han også i mange år var underkasserer.

Vi beklager at vi er sent ute med vår gratulasjon, men den er desto mer hjertelig.

70 år



Oscar Endresen fyller 70 år den 27. juni. Han er født i Evje, men kom til Vennesla da han var bare 1/2 år gammel. Fra han var 16 år gammel har han arbeidet på Hunsfos, hvorav den lengste tid i sliperiet. I 13 år var han formann, og ett år vikarierte han som sliperimester. Siden 1934 har han hovedsakelig tilhørt hollenderiet. Under krigen var han i vakt en tid.

Endresen har både Norges Vels og H. M. Kongens fortjenstmedalje. Den siste fikk han i 1952, og Hunsfosposten hadde i denne forbindelse et lite intervju med ham, som vi henviser til.

Vi ønsker ham til lykke med 70 års dagen.

60 år



Anders Egeland fylte 60 år den 13. mai. Han er født i Mosby og

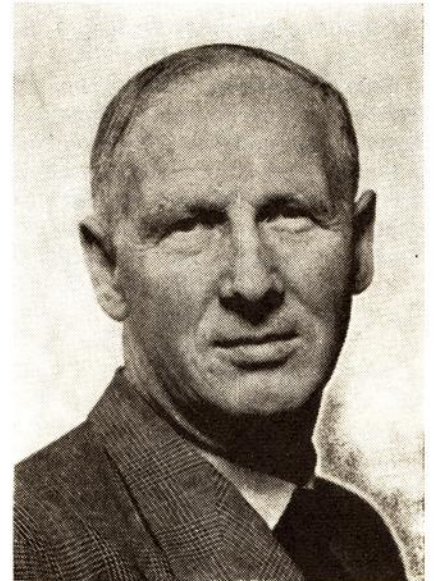
begynte på Hunsfos 8. 11. 1919. Før han kom hit arbeidet han på forskjellige steder, bl. a. Høie Fabrikker og Vigelands Brug. Dessuten var han under forrige verdenskrig til sjøs et års tid inntil han måtte inn i militærtjenesten.

På Hunsfos har han da vært siden 1919, og i alle år har han arbeidet i papirfabrikken som ruller. I 1952 fikk han Norges Vels medalje.

For fagforeningen har Egeland nedlagt et stort arbeide. Han har vært foreningens tillitsmann i 28 år og fikk diplom som sådan etter 20 år. Det er imidlertid ikke bare i fagforeningen han har vært benyttet, også kommunen har lagt beslag på hans arbeidskraft, og i Sørlandets krets av Norsk Folkehjelp har han vært styremedlem i ca. 10 år.

Vi sender ham en forsinket gratulasjon med 60-års dagen.

60 år



Direktør F. Arvid Andersen, fylte 60 år den 23. mai.

Allerede i 1914 ble han ansatt ved A/S Union, som den gang hadde sitt hovedkontor på Skotfoss. Han begynte da som assistent i skibningsavdelingen. Etter at kontoret i 1915 flyttet til Oslo, arbeidet han en tid som ekspeditør og korrespondent og ble senere avdelingssjef og foresto da salget av papir samt innkjøp og salg av tremasse og cellulose. Han praktiserte også et halvt års tid i London. I 1935 flyttet Union sitt hovedkon-

tor til Skien, og Andersen fortsatte da som salgssjef, — den første tid sammen med direktør Hroar Olsen og etter salgsdirektør Carl Fagerstrøms hjemkomst fra England, sammen med ham. I juni 1938 sluttet direktør Andersen ved Union for å overta stillingen som sjef for Hunsfos Fabrikkers salgskontor i Oslo.

Det skulle snart vise seg at direktør Knobel hadde gjort et ualminnelig heldig valg da han ansatte Andersen som salgsdirektør. Før den tid ble det hovedsaklig fabrikert avisepapir fra maskin I, II og den daværende maskin III. Da var det direktør Knobel unnfanget den lyse idé å bygge to Yankee-maskiner i stedet for den påtenkte store nye avisepapirmaskin, som skulle erstatte M. III.

Men også på de to øvrige maskiner gikk ledelsen inn for tilvirkning av mer høyverdige kvaliteter. Således ble magasinpapir for ukebladene en meget gangbar vare. Norsk Avisepapir Kompani A/S fortsatte salget av avisepapir og trykkpapir i gruppe I for eksport. For øvrig var det direktør Andersen som tilrettela og utvidet salgsskapparatet. Han tilførte firmaet en lang rekke nye kunder. Hans dyktighet og faglige innsikt parett med verdifulle personlige egenskaper, et vinnende vesen og kanskje frem for alt hans ærlige fremferd hadde lagt grunnlaget for det dype tillitsforhold som spiller en nær sagt avgjørende rolle mellom kjøper og selger.

Direktør Andersens utstrakte kjennskap til en omfattende kundekrets både i inn- og utland skapte store muligheter for salg av de forskjellige kvaliteter fabrikken etter hvert tok opp på sitt produksjonsprogram. Andersen er ladet med energi. Våken og vaksom følger han med i utviklingen innen vår bransje. For å være på høyden med konkurrentene søker han også å holde seg å jour med hva andre fabrikker evner å prestere. På denne måte samler han verdifulle tips.

Etterat direktør Andersen sluttet som firmaets salgsdirektør og overtok agenturet for innlandet, har han på en måte fått «stekket vingene». På grunn av de lavere priser har det jo vært nødvendig til en viss grad å innskrenke salget på innlandet. Han har nok mangan

gang hatt lyst til å overskride de kvoter han er tildelt, men han har alltid holdt seg strengt til de direktiver han har fått.

Selv om disse linjer kommer noe post festum, sender vi ham våre hjerteligste ønsker i anledning årsmålsdagen. Vi benytter anledningen til å takke ham for hans aldri sviktende innsats, og for godt og behagelig samarbeide. Måtte dette gode og resultatrike samarbeide fortsette ennå i mange, mange år fremover.

T. T.

TAKK

Hermed vil jeg gjerne få rette en hjertelig takk til Hunsfos Fabrikker, mine arbeidskamerater og Hunsfos Arbeiderforening for blomster og gaver som jeg mottok på min 70 års dag, og som jeg har satt stor pris på.

Kristian Fossheim.

RETTELSE

I den oversikt over styrets medlemmer som vi ga i marsnummeret i forbindelse med fabrikkens 70 års jubileum, hadde det innsneket seg en feil. Det sto at direktør Per M. Hansson kom inn i styret i 1951. Det skulle stått 1948. Vi beklager feilen.

Hunsfos Bedriftssangkor

deltok 17. mai med sang ved tilstelningen som ble arrangert ved Herredshuset om ettermiddagen. Om formiddagen på Sangens og musikkens dag sang koret på gamleheimen på Honnemyr, og søndag 3 juni har koret planlagt tur til Landeskogen, hvor det vil synges for pasientene. Turen vil bli arrangert som en familietur.

Fra produksjonsutvalget

På møte i produksjonsutvalget den 11. d. mnd. opplyste formannen, sousjef Knobel, at det er på grunn av markedssituasjonen og råstoff-forholdene at man har funnet det hensiktsmessig å stoppe PM 3 og 4 i fellesferien, og holde PM 1 i gang i stedet.

Videre ble det opplyst at man nå arbeider med planer om å sprengte seg inn i fjellet vis a vis verkstedet, hvor man eventuelt vil skaffe lagerplass for diverse ting, så som profiljern, plater etc. I forbindelse med dette vil det også bli bygd tilfluktsrom. Angående bedriftens

kursvirksomhet opplyste ingeniør Kittelsen at interessen for dette har vært meget god. Det meldte seg så mange deltagere at man kun kunne ta halvparten i første omgang. Det vil derfor bli satt i gang nye kurs til høsten. Deltagerne på kurset legger stor interesse og flid for dagen.

Med hensyn til forslagskasse virksomheten, så er denne nå begynt å komme i god gjenge. Det er kommet inn en del forslag, hvorav 7 foreløpig har vært gjenstand for bedømmelse. Av disse 7 forslag til forbedringer ble 6 funnet verdig til premiering. Følgende forslag ble premiært:

Anordning for dreining av kuleflater, Otto Heiseldal.

Motholder for varme- og klemmeskiver for pakkemaskin, Erling Sakariassen.

Forslag til praktisk plasering av start- og stoppekontakt for skjæremaskiner, S. Godderstad.

Forslag til forbedret vannavkjøling for pakkbokser og pumper, Olaf Jortveit.

Forslag til anordning for tining av klorledning, Kristian Taraldsen.

Forbedret pakning for klorventiler, Einar R. Olsen.

Premiebeløpene varierte mellom kr. 300,— og kr. 50,—.

Utvalget håper at oppslutningen om forslagskassens virksomheten må bli enda større. Som man ser, er imidlertid saken i god gjenge, og vi henstiller til alle på de forskjellige arbeidsplasser å tenke over om det ikke skulle finnes en bedre måte å utføre tingene på, eller om verkøy og annet utstyr kan gjøres mer hensiktsmessig, og legge sitt forslag i kassen hvis de kommer til et resultat. Som kjent har man full anledning til å bevare sin anonymitet inntil forslaget eventuelt blir premiært. Man håper på en jevn strøm av forslag i fremtiden.

Det var natt. Hun vekket mannen sin og sa engstelig:

— Hører du? Det kommer noen opp trappene!

— Hva er klokka? spurte han og gjespet høyt.

— Ti minutter over to!

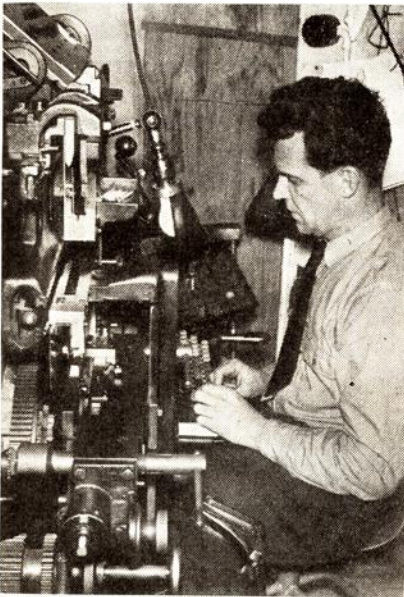
— Da er det bare meg! sa han og snudde seg over på den andre siden.

Hvordan Hunsfosposten blir til

(Forts. fra nr. 2).

Når manuskriptene er samlet inn, går de til maskinsetteren på trykkeriet. Alt stoff til Hunsfosposten, med unntakelse av de fleste overskriftene, blir «satt» med maskin.

Settemaskinen er ikke så lite av et teknisk vidunder, men den koster også omkring 100 000 kroner. Som det vil ses på fig. 1 har maskinen tatstatur omtrent som på en skrivemaskin. Når en bokstav på maskinen trykkes ned, utløses en



Ved settemaskinen.

metallmatrise på tilsvarende bokstav og blir med et remsystem ført til en samle-elevator, hvor der bokstav etter bokstav blir dannet en linje med avpasset bredde. Denne matriselinje går automatisk videre til en støpeanordning, hvorfra en avstøpt og tilskåret satslinje umiddelbart utskyttes på et skiff, samtidig som matrisene vender tilbake på plass. Maskinen på «vårt» trykkeri arbeider etter det såkalte linjestøpeprinsippet, dvs. hele linjen blir støpt under ett. Skal et ord eller bare en bokstav rettes, må altså hele linjen «settes» om.

Maskinen kan innstilles for flere forskjellige skriftstørrelser. De typene vi vanligvis bruker er korpus (typene i denne artikkelen), kursiv og petit. Før maskinsetteren kan gå i gang med arbeidet sitt, må han vite hvilke typer stoffet skal

settes i, og redaksjonen bør da sørge for at det står anført på manuskriptene.

Det er ikke små krav som stilles til en maskinsetter, og ganske spesielt i våre dager da praktisk talt hver mann har sin egen rettskrivning. I denne forbindelse vil vi gjerne gi en kompliment til setteren «vår». Han kan sin katekismus hadde vi nær sagt. Hvor mange vil med hånden på hjertet påstå at de f. eks. aldri bommer i bruken av og og å? Ikke undertegnede i hvert fall. Men setteren ordner opp i både det og meget annet rart som blir skrevet.

Setteren arbeider ofte under press, og må derfor ha en god fysikk og gode nerver. Dessuten må han ha gode almenkunnskaper, og helst endel språkkunnskaper, skarpt iakttagelsesevne og god hukommelse.

Det er ikke alle manuskripter vi får inn som er maskinskrevet, og ikke alltid har vi tid til å skrive dem om på maskin, slik som vi burde gjøre. Da er det opp til setteren om han er flink til å tyde hver manns skrift, tekniske uttrykk og vanskelige fremmedord.

Korrektur.

Ingen er imidlertid feilfrie, og heller ikke setteren. Derfor må det leses korrektur. Håndsetteren overtar og trekker av «den satte tekst» i en liten håndpresse, og korrekturen som består av nesten meterlange løse enkeltpalter — den såkalte spaltekorrektur — går til redaksjonen til kontroll. For korrekturleseren kan det være mange

skjær i sjøen. «Satsen» skal ikke bare være fri for skrivefeil og mer tekniske feil som skje vryggrad, cellulose. Korrekturen skal også stemme med manuskriptet ord for ord.

Ombrekning.

Når trykkeriet har fått korrekturen tilbake og maskinsetteren har foretatt de nødvendige rettelser, begynner ombrekkerens arbeid. Det første spørsmålet han som regel får fra redaktørens side er: «Er det stoff nok til bladet?» Han tar en oversikt over det som er «satt» på maskinen, klisjéene som er kommet fra klisjéanstalten, og beregner den nødvendige plass til overskrift og mellomrom. Hvis ikke stoffet strekker til, må det i en fart skaffes mer, men heldigvis er det ikke så ofte det er nødvendig.

Ombrekningsarbeidet er ganske komplisert, det er mange ting en må ta hensyn til, og arbeidet med de 8 sidene bladet vårt består av, tar gjerne en hel dag. Stoffet skal ha den riktige rekkefølge, klisjéene skal plaseres, overskriftene skal settes for hånd, og typene til disse må variere. Det hele skal ta seg pent ut.

Ombrekkeren tar gjerne en side av gangen, og prøver mest mulig å unngå «forts. siste side». Er en artikkel for liten til å fylle ut en side, blir satsen ofte «skutt», dvs. det stikkes en metallplate ned mellom hver linje så linjeavstanden blir større. På den annen side hender det ikke så sjelden at det blir noen linjer for meget her og der, så meget av stoffet må «ommøbleres» så å si. Da har det lett for å oppstå de typiske ombreknings-



Hunsfosposten «brekkes om».

Leserens mening om Hunsfosposten

Etter at de 780 ansatte ved Hunsfos Fabrikker i februar nummeret ble gitt ny sjanse til å besvare det spørreskjema som fulgte som bilag i januar, er det i alt strømmet inn hele 11 — elleve — svar. Av alle disse synes 64 % at avisen er god. Ingen synes den er dårlig. Vel halvparten leser alt stoffet. 90 % av leserne ønsker mer om gamle minner fra Hunsfos, 82 % mer om det daglige liv og arbeid i bedriften, 73 % mer reisebrev, 73 % mer om vern og velferd etc., 64 % mer orientering om andre bedrifter, 55 % mer personalia, 55 % mer andakt, 46 % mer sport, 46 % mer fagartikler. Forholdsvis få ønsker mindre stoff, mange er fornøyd slik det har vært. Bare en samler på gamle nummer. Det er to som foreslår nytt innhold: 1. Bedriftslegens orientering om søvnens betydning for skiftarbeideren. 2. Et bilde fra fabrikk, skole eller idrett fra «gamle» dager i hvert nummer.

I denne forbindelse finner vi det av interesse å gjengi de resultater bedriftsavisen for Christiania Spigerverk, «Speaker'n» kommer til etter en lignende meningsunder-

feil som en ikke så sjelden ser i avisene, nemlig at linjene ikke kommer i riktig rekkefølge. Det er imidlertid lett å forstå at slike feil kan forekomme, da typografene arbeider med et speilbilde av den endelige trykksaken. Til slutt skal sidene nummereres, og alt tomrom fylles ut med blindmateriell.

Et viktig ledd i ombrekningsarbeidet er å påse at alle sidene blir absolutt like lange. Nøyaktighet i sidenes lengde er begrunnet i det såkalte *register*, dvs. at begge sidene av et blad er like store, og at spaltene etc. på begge sidene kommer nøyaktig imot hverandre når bladet er trykt.

Det skal så tas korrekturavtrykk av alle sidene, men for at ikke satsen skal falle fra hverandre, må den bindes sammen. Når siste korrektur er lest og eventuelle feil er rettet, kan bladet «gå i trykken», men derom i neste nummer.

søkelse, og gjør dette blads ord til våre:

Som kjent fulgte det med et spørreskjema med Speaker'n nr. 18. Redaksjonskomitéen ville gjerne få tips vedr. lesekretsens mening og ønsker med hensyn til stoffet i bedriftsavisen vår.

I den anledning vil vi herved fremføre vår hjerteligste takk for den store tilfredshet som tydelig må herske vedr. Speaker'n. Vi har nemlig kun fått 10 besvarelser som foruten å uttrykke sin anerkjennelse kom med forslag til artikler o. a., og da taushet er gull, går vi selvfølgelig ut fra at de ca. 1500 øvrige lesere intet har å beklage eller ønske.

Redaksjonskomitéen.

Vi her i Nydalen er tydelig ikke alene om det ønsket å gjøre leserne tilfreds. Se bare med hvilken forståelse redaktøren for en dansk bedriftsavis kommer leserne i møte:

Et medarbejderblad

interviewede en af sine lesere:

«Synes De, vort blad er et godt blad?»

«Næh.»

«Kan De nærmere præcisere, på hvilke punkter De kunne ønske ændringer?»

«Næh.»

«Har De nogle specielle ønsker med hensyn til stoff?»

«Næh.»

«De har ikke selv følt Dem foranlediget til at bidrage med stoff til bladet?»

«Næh.»

«Ja, så vil vi sige Dem tak for interviewet. Vi skal sørge for at rette os efter Deres meninger og ønsker i så vid udstrækning som muligt, således at De kan få et blad, som De virkelig synes om.»

Bedriftslegearbeidet i 1955

Dr. Eivindson har som tidligere hatt 3 timers kontortid ukentlig. Dr. Stousland har vært hans faste vikar og assistent med 7—8 timer ukentlig.

Bedriftssøster har regelmessig kontrollert renhold i spisesaler, bad og toiletter. Det er mest uorden på dametoilettene.

Den øvrige kontroll av de hygieniske forhold har dels grunnet seg på innberetninger fra verneombudsmennene, dels på klager som er blitt undersøkt, foruten at bedriftslege og -søster med visse mellomrom har inspisert fabrikklokale. Det har vært påfallende få klager fra arbeidernes side. De hygieniske forhold ved fabrikk må sies å være gode.

Da sykefraværet på grunn av skader synes å ligge noe høyt både i 1953 og 1954, har en i 1955 fått innberetning fra trygdekassen om skader som er godkjent av R.T.V., og som således er foregått på arbeidsplassen, og i desember ble skadeproblemet tatt opp til drøfting på et møte i Helse- og Verneutvalget. Avdelingsingeniørene var til stede. Det ble da besluttet å registrere alle skader i fabrikkområdet på bestemte kort så avdelingssjefene kunne ta evt. nødvendige forholdsregler.

Arbeidet i Helse- og Verneutvalget har gått tilfredsstillende. Foruten ovennevnte møte i desember har det vært 3 møter i løpet av året hvor forskjellige spørsmål har vært drøftet.

Det har i 1955 vært foretatt 750 undersøkelser av menn og 134 av kvinner. 33 menn og 10 kvinner er blitt henvist til privat lege eller spesialist.

Tuberkulosekontrollen foregår på den måte at alle observasjonstrengende blir undersøkt 1—2 ganger årlig av den spesialist som vanligvis brukes. De øvrige ansatte og da spesielt nyansatte blir undersøkt av diagnosestasjonslegen, som hver 14. dag er på Herredshuset. Det tas selvsagt hensyn til om undersøkelse har vært foretatt på annet hold relativt kort tid i forveien. Et visst antall møter til gjennomlysning hver 14. dag. I alt 77 stykker er blitt undersøkt på denne måte. B. C. G. vaksineringsen foregår også ved diagnosestasjonen. Av tuberkulinundersøkelser har det vært foretatt 700 prøver av menn og 120 prøver av kvinner. 660 reagerte positivt og 160 negativt på prøven. 28 menn og 10 kvinner er blitt B.C.G. vaksinert.

Veining er en viktig og enkel undersøkelse som kan være av stor verdi for bedømmelse av sykelige tilstander. En rask avmagring kan gjøre en alvorlig lidelse sannsynlig. Av de undersøkte menn var 60 % normalvektige, 34 % overvektige og 6 % undervektige. Tallene for kvinner var henholdsvis 62,5 % — 21 % og 16,5 %.

Sykefravær.

Også i år sammenlignes følgende grupper:

1. Mannlige funksjonærer og dagarbeidere.
2. Skiftarbeidere.
3. Kvinnelige funksjonærer og arbeidere.

Sykefraværet pr. årsarbeider og pr. 100 arbeidsdager i gruppe 1 ligger stort sett på samme nivå som foregående år og med noenlunde samme fordeling i de forskjellige årsklasser. Gjennomsnittstallene er for dagarbeidere 7,9 dager pr. årsarbeider (i fjor 6 d.) og 2,8 dager pr. 100 arbeidsdager (i fjor 2). For skiftarbeiderne er de tilsvarende tall 13 (13,6) og 4,5 (4,8).

For kvinnelige arbeidere og funksjonærers vedkommende er tallene også i år betydelig høyere, nemlig 22 dager pr. årsarbeider i gjennomsnitt (i fjor 25), 7,6 dager pr. 100 arbeidsdager (i fjor 8,8). Dette er en påtagelig nedgang i forhold til 1954. Skoftfraværet er også langt mindre i 1955 enn året før.

Det er med det første meningen å ta opp larmproblemet i fabriken. En lege fra Statens Arbeidstilsyn vil måle larmen i de forskjellige avdelinger. De ansatte som er utsatt for å få hørselsskader på grunn av larm, vil da bli undersøkt. Som tidligere år er fraværet på grunn av skader fremdeles høyt. Det var å håpe at de tiltak som før er antydnet for å bekjempe skade-hyppigheten vil vise resultater.

Ved skiftestuen har det vært 306 skiftninger. Det er satt 230 sprøyter — (penicilin-vitaminpreparater etc.). 33 stk. har fått antikatarrvaksine (forkjølelsevaksine). Det er behandlet 65 små skader.

Papirskibninger fra Hunsfos i 1955

EKSPORT

<i>Afrika:</i>	
Belgisk Kongo	203 tonn
Egypt	327 »
Sør-Afrika Sambandet	572 »
Øvrige Afrika (16 stater)	570 »

Tilsammen 1672 tonn — 4,6 %

Asia:

Fransk Indo China	638 tonn
Indonesia	1045 »
Israel	203 »
New Zealand	562 »
India, Pakistan, Ceylon	672 »
Øvrige Asia (14 stater)	906 »

Tilsammen 4026 tonn — 11,0 %

Amerika:

Argentina	1126 tonn
Colombia	389 »
Peru	640 »
Venezuela	204 »
U.S.A.	410 »
Øvrige Amerika (12 stater)	230 »

Tilsammen 2999 tonn — 8,2 %

Australia 1993 tonn — 5,5 %

Europa:

Belgia	5218 tonn
Danmark	953 »
Frankrike	1123 »
Grekland	420 »
Holland	1895 »
Portugal	424 »
Tyrkia	1445 »
England	4703 »
Øvrige Europa (4 stater)	268 »

Tilsammen 16449 tonn — 45,0 %

Total eksport 27139 tonn — 74,3 %

INNLANDET 9410 tonn — 25,7 %

I alt 36549 tonn — 100 %

Svensk Skogforskning får 20 mill. sv. kr.

I henhold til forslag vil svensk skogforskning få 10 mill. kr. av prisutjevningfondet. Disse penger var opprinnelig ment å skulle inngå i prisutjevningfondets bidrag til de enkelte skogbruk som støtte til kulturarbeider. Etter overenskomst med de interesserte organisasjoner er man kommet til at beløpet heller bør avsettes til sentrale forskningsformål.

Samtidig stilles et tidligere avsatt skog-

skjøtsselfond til forskningsvirksomhetens disposisjon, slik at denne tilsammen er sikret 20 mill. kr.

Beløpet vil utbetales med jevne porsjoner over 10 år. Halvparten av beløpet går til Statens Skogforskningsinstitut til bl. a. diverse produksjons- og foryngelsesforsøk, forsøk over beskyttelsestiltak for skog og for virke og til arbeidstekniske studier over arbeidsoperasjoner innen skogbruket.

En fjerdedel skal gå til Fonden for skoglig Forskning som understøtter fri forskningsarbeider av enkeltpersoner. De siste 5 mill. skal brukes av en nemnd for studium av maskinelle hjelpemidler innen skogbruket. (Sv. Pappermassetidn. 30. nov. 1955.) Ø. Br.

Amerikanerne leder.

Amerikanerne bruker et gjennomsnitt av 190 kg papir pr. år, mens verdensgjennomsnittet ligger på 22 kg. Dette fremgår av en statistikk publisert av American Paper & pulp Association. Dette er i grunnen ikke overraskende, tatt i betraktning at New York Times' daglige utgave er på 50 s. og veier ¼ kg og at søndagsutgaven veier gjennomsnittlig 1½ kg. Aftenposten og Arbeiderbladet har riktig noe å ta igjen. SV.

Vanskeligheter for finsk treforedlingsplan.

Den i Torneådistriktet av Handels- og Industridepartementet, planlagte store cellulose- og papirfabrikk, som skulle nytte ut det store nordfinske tømmeroverskuddet, ser ut til å møte store vanskeligheter med finansieringen. Man hadde beregnet byggesummen til 30 milliarder mark fordelt på 6 års byggetid. Der var regnet med et tømmerforbruk på 3 mill. kbm. furu, 2 mill. kbm. gran og mest mulig bjørk, og en årsproduksjon på 320 000 tonn avis-papir, bleket og ubleket sulfatpapir og bleket cellulose. Fabriken skulle legges ved Røyttå med anledning til et havneanlegg med 8 m dybde. Planen omfattet dessuten eksport over Narvik via de svenske og norske jernbaner.

Ch.W.

i «Teknisk Ukeblad».

HUNSFOSPOSTEN

utgitt av:

Hunsfos Fabrikker

Hunsfos Arbeiderforening

Hunsfos Bedriftsidrettslag

Redaktør:

Edv. Tobiassen

Redaksjonssekretær:

Th. Halvorsen

Trykt hos

Edgar Høgføldt A.s, Kristiansand S.

på Hunsfos' Satinert trefritt trykk 100 gr.