

# HUNSFOSPOSTEN

## Pensjonistfesten på Hunsfosheimen

Festen som Hunsfos Fabrikker holdt for sine pensjonister på Hunsfosheimen lørdag 8. september ble i alle deler vellykket, men så var det hverken fra fabrikkens eller festkomitéens side spart på noe for at gjestene skulle få det hyggelig. Også været, som et par dager hadde truet med å ødelegge hele arrangementet, viste seg fra den bedre siden.

Det var riktig mange av fabrikkens pensjonister og enker etter avdøde arbeidere som hadde kunnet ta imot innbydelsen til festen. Nesten halvdelen av pensjonistene hadde også sine fruer med. Vi savnet dog en del av gamle kjente og kjære ansikter og håper at de som ikke kunne komme denne gangen, vil få anledning til å bli med en annen gang.

Direktør Borgen og soussjef Knobel med fruer var med på festen. Dessverre var direktør Knobel og frue blitt forhindret fra å komme. Direktør Knobel var det jo som hadde tatt initiativet til festen, og alle hadde gjerne sett at han hadde vært med.

I bil og buss kom gjestene til Hunsfosheimen. Litt før kl. 2 kom de kjørende inn en flott æresport med et stort «Velkommen» over, som var reist foran heimen, og ble ønsket velkommen av styret for Hunsfosheimen som fungerte som festkomité.

Gjestene var invitert til middag, og den ble servert i spisesalen i kjelleren. Det var bare så vidt spisesalen var stor nok denne gangen. Menyen var herlig gjøkalvstek med

grønnsaker og hermetisk annanas og fersken med krem til dessert.

Gustav Andersen ønsket velkommen til bords. Han rettet en spesiell velkomsthilsen til direktør Borgen og frue som var kommet til Hunsfosheimen for første gang, og beklaget at direktør Knobel og frue ikke kunne være med.

Direktør Borgen ønsket også gjestene vel møtt, og uttrykte sin glede over å få hilse på fabrikkens pensjonister, hvorav de fleste hadde vært ved bedriften en årrekke og hadde opplevd onde og gode tider. Han håpet at alle nå syntes Hunsfos var en bra arbeidsplass, og var glad for at fabrikkens kunne gjøre noe for de eldre. Direktøren gjorde

så rede for de økningene i pensjonene som styret nettopp har besluttet, og som er referert på side 3 i dette nummer. Han takket for den innsats alle hadde gjort for Hunsfos og ønsket dem alt godt i årene fremover. Pensjonen var dem vel undt, sa han.

Direktør Borgen beklaget også at direktør Knobel ikke kunne være til stede. Knobel hadde bedt ham hilse og takke hver i sær for det gode samarbeid de hadde hatt, og uttale håpet om at det skulle bli anledning til å treffes siden.

Til slutt nevnte direktør Borgen at så lenge han hadde vært medlem av styret i Hunsfos Fabrikker hadde han fått forståelsen av at det lå direktør Knobel på hjertet at alle på Hunsfos skulle få det godt, så sant de bare gjorde sitt beste. Det



Våre to eldste pensjonister fotografert utenfor Hunsfosheimen  
Ole Lindtveit, 88½ år (tilh.) og Josef Fredriksen, 85 år.



En del av festdeltakerne. Øverst fra høyre: Anders Andreassen, Gunnuf Lian.

Johan Finnestad, Hagbart Olsen.

Albert Salvesen, Ole Magnussen, Gunnar Hammen.

Knut Jeppestøl, Endre Halland.

Aksel Andersen, H. P. Jensen, Godtfred Neset.

Hjalmar Svendsen, fru Gundersen, Karl Gundersen, Josef Fredriksen, Guttorm Baardsen.

samme ønsket hadde han for sin egen part, og han håpet å kunne fortsette i samme spor som direktør Knobel.

Etter middagen ble det en pause da det sto fritt for enhver å innrette seg etter ønske. Hele Hunsfosheimen sto til gjestenes rådighet, og de som ønsket det kunne benytte soverommene til å få seg en middagslur. Vi hadde imidlertid inntrykk av at det var få som ville spandere noe av tiden på søvn. De som ikke hadde vært der oppe tidligere, benyttet anledningen til å komme rundt og bese seg. Mange syntes det var deilig å komme ut i den milde høstluften, mens andre foretrakk å slå seg ned i peisestuen, hvor ilden spraket lystig på peisen.

Der var en hyggelig stemning både ute og inne. Annerledes kunne det ikke bli når tidligere arbeidskamerater traff hverandre igjen og kunne friske opp gamle minner. «Kan du minnes . . .?» Slik begynte mang en samtale. I blant skrallet latteren når en eller annen pussig tildragelse ble frisket opp.

Ved fire-tiden ble kaffen servert i peisestuen, ja, ikke bare kaffe, men også wienerbrød og alle tiders bløtkake. Kaffen fikk talerne på glid. *Olaf Jortveit* innledet med å si at det var to ting som hadde gledet ham særlig. For det første var det at fabrikken hadde villet arrangere denne festen for de eldre, og for det annet var det forhøyelsen av pensjonen. På pensjonistenes og arbeiderforeningens vegne ville han gjerne takke styret for Hunsfos Fabrikker for disse tiltakene og rettet takken til direktør Borgen. *Jortveit* håpet også at

festen ville bli et minne for livet.

*Gustav Andersen*, formannen i festkomitéen, uttalte at det hadde vært en glede å gå rundt og invitere til festen. Et hyggeligere oppdrag kunne han neppe ha hatt. Han fortalte også litt om Hunsfosheimen. Han nevnte at fra heimen var blitt åpnet i 1951 og til i dag hadde den hatt besøk av vel 4000 mennesker. Pent og hensynsfullt hadde man fart fram, og ytterst sjelden, ja, nesten aldri hadde styret hatt noe å klage over. Han nevnte at pensjonistene hadde samme rettigheter til Hunsfosheimen som arbeiderforeningens medlemmer. — *Andersen* fremholdt også den store imøtekommenhet direktør *Knobel* hadde vist når det gjaldt Hunsfosheimen. Aldri hadde det vært nei i hans munn når han var blitt forelagt forslag til forbedringer. Nå som direktøren selv var gått av på pensjon ville styret for Hunsfosheimen gjerne gi ham en liten gave fra heimen, en merskumspise med inskripsjonen «Minne fra Hunsfosheimen». *Andersen* ba direktør *Borgen* overrekke gaven med hilsenen: «Slit 'o med helsa». Direktør *Borgen* takket foreløpig på direktør *Knobels* vegne for den veltrufne gaven.

Flere av pensjonistene uttalte også sin taknemlighet for festen som var arrangert for dem og ikke minst for at pensjonen deres var blitt forhøyet. *Hjalmar Svendsen* takket også festkomitéen for den hjertelige mottagelsen og rettet for øvrig en takk til Hunsfos's styre. *Ole Lindtveit* ga en honnør til damene på kjøkkenet og håpet på en ny

Forts. siste side.



Fra venstre: Fru Ragna Nordberg, fru Hjalmar Svendsen, fru Emil Andersen, fru Syvert Ravnevand, Emil Andersen.

# Arbeiderpensjonene

Pensjoneringen under «Hunfos Fabrikkers Pensjonsfond for Arbeidere» har hittil vært praktisert etter følgende satser:

	Inntil 70 år:	Fra 70 år:
Årlig alderspensjon til menn som helt eller delvis forsørger ektefelle: . . . . .	kr. 1800,00	kr. 600,00
Til enslige . . . . .	kr. 1200,00	kr. 600,00
Enkepensjon inntil fylt 70 år 60 %.		

Pensjonsalderen er:

68 år for menn, og  
62 år for kvinner.

Da fondet ikke har vært stort nok til å dekke en fast pensjonsordning for arbeiderne har de løpende pensjoner hittil vært dekket av bedriften, og man vil inntil videre fortsette hermed så sant det økonomisk er mulig, samtidig som ytelsene vil bli vesentlig forbedret, nemlig som følger, å regne fra 1. januar i år:

	Inntil 70 år:	Fra 70 år:
Årlig alderspensjon til menn som helt eller delvis forsørger ektefelle . . . .	kr. 5 076,00	kr. 1200,00
Til enslige . . . . .	kr. 3 780,00	kr. 1200,00
Enkepensjon inntil 70 år . . . . .	kr. 2 800,00	

## Hugo Torjusen slutter som regnskapssjef



Det var i 1938 at Regnskapssjef Hugo Torjusen blev ansatt som bokholder ved Hunfos Fabrikker, og ifra 1945 blev han regnskapssjef.

Sin utdannelse hadde han med noen år i shippingbransjen i England, Tyskland og U.S.A. Deretter var han i 6 år ansatt ved Vigelands Brug og startet så sin egen megler- og agenturforretning i Kristiansand.

Da Torjusen kom til Hunfos fikk han straks et stort arbeide med å bygge op et nytt regnskapssystem, og personlig har jeg meget å takke ham for, idet dette nye system, som etterhvert er blitt utbygget til det vi har idag, har vært til stor hjelp for meg ved at det til enhver tid gir et klart bilde av fabrikkens økonomi, driftsomkostninger etc.

Torjusen har det med å skrive sine tall i forskjellige farver, sorte, grønne og røde, og det er i særdeleshet de røde som vi helst vil ha frem. De betyr nemlig overskudd. De grønne kan man nærmest betegne som forhåpninger eller korte meddelelser eller varseling av fare, og de sorte er sorgens tall. Det har ikke vært så mange sorte tall op igjennem årene, men av og til kommer de jo frem og viser at noget ikke lønner sig, og da har det vært om å gjøre å legge om driften til andre kvaliteter og andre arbeidsmetoder. Siste gang de kom frem man kunne nesten se på Torjusens ellers så hyggelig og humoristiske ansikt, at disse sorte tallene gikk ham på nervene.

Når Torjusen nu slutter som regnskapssjef føler jeg en trang til å si ham et hjertelig takk for godt samarbeide og for den interesse han alltid har vist ved å tilfredsstille alle de krav jeg satte til et moderne bokholderi. Han har vært en meget bra mann for Hunfos og av den grunn er det også at representantskapet, efter at han er fratrudd, har valgt ham som assistent for revisor, således at vi forhåpentlig ennu i mange år kommer til å se ham i blant oss.

Johs. B. Knobel.



Som ny regnskapssjef etter Hugo Torjusen er ansatt bokholder Otto Hagman. Hagman er som kjent innfødt Venneslagutt. Han er født 9. 12. 1911 og begynte på materialkontoret på Hunfos den 24. 6. 1939. Etter et års tid kom han over i bokholderiet, hvor han siden har vært ansatt.

## 60 ÅR



Anders S. Jortveit fyller 60 år 31. oktober. Jortveit er født i Vennesla og har arbeidet på Hunfos siden 6. mars 1914. Før han kom hit arbeidet han en tid på jernbanen. På Hunfos har han omtrent hele tiden vært ansatt i Renseri, hvor han har utført et pliktoppfyllende arbeid. Jortveit ble i 1952 hedret med Norges Velsmedalje. Vi gratulerer med 60 års dagen.

Vi gratulerer med 50 års dagen:

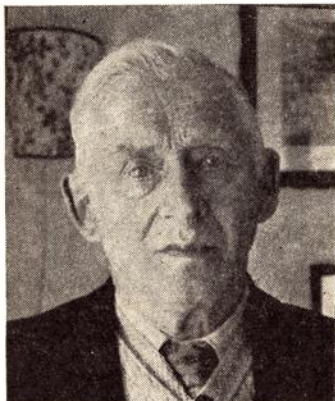
Martin Salvesen, P. M. V, 21. oktober.

Gustav Andersen, 5. november.

## Gamle Hunfos-bilder

Redaksjonen har tidligere bedt om å få utlånt gamle fotografier, enten av fabrikkens eller av personer som har arbeidet på Hunfos. Vi har allerede fått endel bilder, men vil være takknemlig for å få flere. Skulle De ha et eller annet bilde som De mener kan være av interesse for Hunfosposten, vær da så vennlig å la oss få låne det.

## Takk for samarbeidet!



Lørdag 7. juli sluttet Karl Gundersen etter å ha arbeidet på Hunsfos i 32 år. På pensjonistfesten på Hunsfosheimen ble han av direktør Borgen overrakt en erkjentlighetsgave for vel utført arbeid. I anledning av Gundersens 70 års dag den 1. april i fjor hadde Hunsfosposten en artikkel om ham, og vi vil derfor nå bare ønske ham alt godt i årene som kommer.



Richard Fossheim sluttet den 27. september. Fossheim har arbeidet på Hunsfos i 58 år, hvorav den lengste tid som snekker. Han kunne sitt fag, og har vært en verdifull mann for Hunsfos. Både Norges Vels medalje og Kongens fortjenstmedalje er Fossheim dekorert med. Vi henviser for øvrig til artikkelen vi hadde om ham da han fylte 70 år den 27. okt. 1953. Også han er overrakt en erkjentlighetsgave fra fabrikkens.

Vi sender ham de beste ønsker for de år som kommer.

— Far, hva er krigsrett for noe?

— Tja, i dag vet jeg ikke hva det er for noe, men da jeg ekserserte, var det erter og flesk.



Gal. 5, 1: «Til frihet har Kristus frigjort oss.»

Å eie frihet betyr ikke bare å bo i et demokratisk styrt land. Det er en annen frihet som er langt større — nemlig en indre frihet.

Nettopp på grunn av den feilaktige forståelsen av hva frihet innebærer, er forholdet mellom individer og nasjoner langt fra ideelt. Trass i at statsmenn, politikere og regenter lover frihet og arbeider for at menneskene kan være frie, blir forholdene blant menneskene like dårlig. Man må ta sikte på en indre frigjøring.

Jesus ga oss ikke et nytt livsprogram bare — han ga oss sitt liv og han døde i vårt sted. Derved kunne han løse alle bånd som har resultert i så mange tårer, nød, bitterhet, hat og endog død.

Hvilke bånd? spør du. Frykten er et av dem. Du kjenner sikkert til menneskefrykt, frykt for fremtiden, timelige bekymringer og dødsfrykt. Og mange andre kunne nevnes.

Fra menneskelig side er det gjort mange tiltak med sikte på frigjøring, men resultatet er at båndene strammer mer enn før. Det er unaturlig å være bundet. Derfor stiger det opp fra sjelens dyp et rop om frigjørelse.

Dette rop er besvart av ham som døde på Golgata kors. Din fortid har kanskje vært et skremmende uhyre som plaget din sjel. Hos Jesus får du vite at fortiden din er fjernet. Inntil du får snakke ut med ham om saken uroes ditt hjerte av skyldfølelse. «Får Sønnen frigjort eder, blir I virkelig fri.» sa Jesus. Dette er en virkelig frihet. For årsaken til angsten og skyldfølelsen er fjernet.

Medisiner kan dempe virkningene av mange sykdommer, men de kan ikke alltid fjerne årsaken. Således kan et oppjaget fornøyelsesliv og beruselse dempe skyldfølelsen, men ikke fjerne den. Virkelig frihet eier bare den kristne. Man kan ikke tale om å ha frihet uten å være frigjort. Så langt vi



Ole Edvardsen døde på arbeidsplassen lørdag 1. september. Han var født 2. mars 1893 på Norderhov og hadde arbeidet på Hunsfos siden 9. 3. 1915. Edvardsen var farger i P.M. I og II, og var en dyktig mann i sitt arbeid. I 1952 ble han dekorert med Norges Vels medalje. Han hadde i mange år vært en ivrig sportsmann og var særlig en flink skiløper. Så sent som for fire år siden deltok han i hopprenn, men i de siste årene hadde helsen sviktet ham. Han gikk imidlertid trofast på sitt arbeid, og han døde på sin post.

Vi lyser fred over hans minne.

## Jubileumsfest

I anledning av Hunsfos Arbeiderforenings 50 års jubileum i høst vil foreningen avholde jubileumsfest for sine medlemmer og pensjonister med fruer samt endel innbudte. Festen vil bli holdt lørdag 10. november i Arbeiderforeningen, Kristiansand, og det vil bli ordnet med fabrikkens slik at alle kan få anledning til å delta. Det vil også bli ordnet med busser og tog til og fra Kristiansand.

På festen vil det bli forskjellig slags underholdning — noe for enhver smak.

Se nærmere opplysninger om festen i oppslagskassene på fabrikkens. Tegningsliste er utlagt i portvakten.

Hunsfos Arbeiderforening.

er frigjort har vi frihet. Frigjørelsen er et Guds verk. La ham få komme til, så skal vi gledes over å være Guds barn i stadig større grad.

R. R.

# ★ Paris ★

Når man nærmer seg Paris for første gang, er det naturlig at man føler en viss forventning. Denne byen er kanskje den by i verden som er mest omtalt og lovprist. Turistene strømmer dit i hundretusener hvert år, og på hvert reisebyrå verden over lyser PARIS mot oss med store bokstaver.

Det er derfor naturlig at man er spent på å se hvordan alle lovprisningene man har hørt og sett stemmer med virkeligheten.

La det være sagt med en gang: Paris og Paris er to vidt forskjellige ting. Den er for det første, fra vårt synspunkt, turistenes Paris. Denne side av Paris er alt hva man kan ønske seg: de vakreste og mest imponerende arkitektoniske mesterverker, som kirker, muséer, slott og andre bygninger, nydelige parker, med strengt symmetriske arrangementer av blomsterbed og busker, malerisamlinger, skulpturer og alt hva øyet kan begjære. Det tjener vel liten hensikt å regne opp alt en bør se i Paris, så meget mer som jeg ikke på noen måte er spesialist på noen av de «skjønne kunster». Etter å ha oppholdt meg 6 uker i Paris, har jeg imidlertid sett en stor del av det turistbrosjyrene reklamerer med (dog på langt nær alt, og et inngående kjennskap til alt dette ville sikkert kreve mange ganger så lang tid). Jeg vil derfor nøye meg med å nevne noen få av de ting som har gjort mest inntrykk på meg: Louvre, med sine maleri- og skulptursamlinger, La Sainte Chappelle, som er et av de eldste, og av mange betegnet som det vakreste byggverk i Paris, Notre Dame, som ligger like i nærheten, Sacré Coeur, som ligger på toppen av Montmartre, en nydelig kirke, med herlig utsikt over byen. Hva angår det som de fleste av oss vel i første rekke forbinder med Paris, nemlig Eiffel-tårnet, så er dette svært omdiskutert; mange, særlig da de intellektuelle, trekker på skuldrene eller korsner seg. De mener det er heslig, og en plett på byens ansikt. Andre derimot forsvarer det, og synes det er helt i sin orden. Personlig synes jeg at tårnet som byggverk betraktet

er imponerende, med vakre linjer, men det ville passe bedre i New York enn det gjør i Paris. Det står liksom i kontrast med de andre severdighetene i byen, som jo for en stor del skriver seg fra århundrer tilbake. Ett er imidlertid sikkert, nemlig at det er en storslått utsikt fra toppen av tårnet, man kan på klare dager se langt utenfor byens grenser.

Den annen side av Paris er noe helt annet. Det er det Paris hvor ca. 4,5 millioner mennesker, bortsett fra turistene, bor, arbeider, spiser, sover, kort sagt gjør det samme som alle andre mennesker verden over, dag ut og dag inn. Dette Paris er langt fra oppløftende. Paris kalles «La ville lumière», hvilket kan oversettes med «den opplyste by». Dette kan passe for den side av Paris som er beskrevet foran. For hverdagens Paris gjelder det ikke. Som alle andre storbyer, og til dels i kanskje enda større utstrekning, er Paris skitten, ja, så skitten at det ville passe bedre å si «den gråe by».

Pariserne, og særlig Pariserinnen er kjent for å være livlige, spirituelle, og for å være svært velklede og elegante. Dette stemmer kanskje for den delen av byens innbyggere som enda har tid og råd til annet enn å arbeide og sove, men det passer ikke for det store flertalls vedkommende. Reiser man med undergrunnsbanen i rush-tiden, så blir en klemt flat blant en mengde andre flatklemt individer som virker trette og uopplagte. Dette er ikke det minste merkverdige, når en tar arbeidstiden, lønningene og leveomkostningene med i betraktning.

Franskmennene praktiserer nemlig fremdeles delt arbeidsdag, dvs. to timers pause midt på dagen. Dette bevirker at de arbeider til 6 eller 7 om kvelden. De fleste har lang vei hjem, og det å spise middag i 8—1½9 tiden om kvelden er langt fra ualmennelig. Det blir derfor ikke mye fritid, hvis det ikke skal gå ut over nattesøvn.

Paris er en forferdelig dyr by å leve i, særlig da for turister. Alle

i Paris som kommer i berøring med turistene har et godt øye til deres pengepung, og drikkepengesystemet er drevet ut i sin ytterste konsekvens. Hvor turistene går møter de en fremstrakt høyre hånd, hvor det står skrevet med usynlig, men likevel svært tydelig skrift: «Service» (drikkepenger). Imidlertid er leveomkostningene svært høye også for pariserne selv. Så vidt jeg har kunnet bringe på det rene ligger gjennomsnittslønnen på ca. 600—650 kroner pr. måned for industriarbeidere, og uten å ville trekke noen direkte sammenligning, så er prisnivået betydelig høyere enn i Norge. Det er etter min mening uten videre klart at den gjennomsnittlige levestandard ligger svært meget lavere enn i Norge.

Forlystelseslivet i Paris om sommeren er helt og holdent viet til turistene, og for så vidt mindre interessant for den som vil lære det virkelige Paris å kjenne. Navn som Moulin Rouge, Folies Bergères etc. øver en nesten magisk tiltrekning på turistene, men det er langt mere interessant å ta seg en tur i bakgatene, og stikke innom de små kneipene der, hvor byens innbyggere står i tøfler og skjorteermer, for å få seg en prat og en liten forfriskning.

Så vidt jeg kan skjønne tilbringer pariserne svært meget av sin levetid på kaféer og restauranter. De spiser sin lunsj der, tar sin aperitif der, og går dit om kvelden for å treffe kjente og luften sine meninger. Dette siste er svært viktig for franskmennene. De føler seg øyensynlig trakassert av hele verden i sin alminnelighet og sine egne myndigheter i særdeleshet, men jeg har inntrykk av at dette mer er å oppfatte som et slags tidsfordriv og samtaleemne, enn som noe dypt problem. Hvis en franskmann en dag skulle oppdage at han ikke lenger har noe å beklage seg over, vil han sikkert søke lege hurtigst, i den faste overbevisning at det er noe alvorlig i veien.

Et annet fenomen i Paris og i Frankrike for øvrig, er håndtrykkingen. En franskmann trykker sine kolleger i hånden 4 ganger pr. dag: om morgenen, når han går til lunsj, når han kommer fra lunsj, og når han går hjem. Alle kjente han treffer trykker han i hånden

# Hvordan Hunsfosposten blir til

Forts. fra nr. 5

Bladet «går i trykken».

Vi er nå kommet til nest siste tekniske operasjon ved bladets fremstilling — selve trykningen.

Maskinen som benyttes, i dette tilfelle en Heidelberger Sylinder-automat, er på forhånd gjort klar til å ta imot de ferdige former (sats) fra setteriet. Bladet trykkes på format 43 x 61 cm. Da arket skal trykkes på begge sider, må trykningen foregå i to operasjoner: 1. form består av sidene 1—4—5 og 8, 2. form av sidene 2—3—6 og 7, som altså trykkes bak på første form. Ved en bestemt plase-ring av sidene i maskinen og ved



Bilde 1. Formen legges i maskinen.

trykningen av begge former, vil bladets sider ved falsing få den rette rekkefølge.

Ved formenes ilegging i maskinen er der visse ting å være våken overfor. Først skal sidene legges i format, dvs. at der mellom sidene (på kort- og langsiden) plasseres *blindmateriell*, (materiell som er lavere enn satsen). Dette materiells kvantum bestemmes av det utseende (blindmarger) sidene i bladet skal ha i falsset stand. En trykksaks utseende er i høy grad avhengig av det riktige forhold mellom blindmargene.

Etter at det fornødne format er lagt, må alle eventuelle klisjeer etterjusteres slik at de får den samme høyde som satsens, (skrift-høyde). Unøyaktighet i dette arbeid kan bringe med seg mange ulemper, både ved det videre arbeid som ved selve trykningen.

Når alt er brakt til en tilfredsstillende løsning, blir sidene låst fast med spesielle låser (sluttelåser) og rammen med formen skrues fast til maskinens fundament. Konfr. bilde 1.

## Innretning — tilretning.

Alt er nå gjort klart til det første avtrykk, også kalt *register-avtrykk*. Et ark av papiret som skal benyttes, plasseres på maskinens anleggsmerker, og maskinen kjøres rundt på trykk. De nødvendige målinger foretas på avtrykket for å få den rette stilling på arkets trykte sider. (Midt på arket alle veier).



Bilde 2. Tilretning.

Når dette er gjort tas et nytt avtrykk som da trykkes på *begge sider*. Stemmer nå sidene nøyaktig på hverandre er det nødvendige register oppnådd.

Avtrykket blir nå etterlest, alle eventuelle rettelser i korrekturen kontrollert, og alt er klart for *tilretningen*, som er den avgjørende operasjon for det ferdige trykks utseende.

Bladets spalteplass gir ikke rom for en detaljert forklaring på hva tilretningen går ut på eller fremgangsmåten ved dennes utførelse. I grove trekk kan det forklares slik: Det tas et avtrykk på et arks ene side og med normal trykkspenning. Ved å la det trykte arks bakside få den rette lysvinkel fremtrer trykkets (pregets) uregelmessigheter. Disse uregelmessigheter utjevnes da ved at de laveste punkter, etter blyantskissering, blir bygd opp med papir av den nødvendige tykkelse. Til dette benyttes silke-

minst to ganger: når man treffes, og når man skilles.

Dessuten virker det underlig på en nordbo å se mannfolk kysse hverandre på kinn, og undertiden på munnen. Jeg kjenner ikke reglene for dette, men om det nå kun gjelder slekten eller også omfatter gode venner, så gjenstår det faktum at jeg utallige ganger har sett voksne mannfolk kysse hverandre på åpen gate. En gang på hvert kinn er minimum, to ganger er ikke ualminnelig osv. Jeg kjenner ikke ritualet, men pussig er det å se på.

Apropos bakgatene i Paris, så er

de ikke noe oppløftende syn. Om sommeren bor franskmennene i bakgatene så å si for åpen scene, eller rettere sagt for åpent vindu. Jeg har til sine tider vært så indiskret å tittle inn, og rommene er triste og mørke, belysningen er elendig, og det virker skittent. Om det er det inne, vil jeg ikke påstå, men utenpå er husene rett og slett møkkete, og gatene fulle av papiravfall og elendighet. Gatebelysningen utenfor de større trafikkarer er elendig.

Likevel virker folk forholdsvis tilfredse. Dette kan virke som en

motsigelse av det jeg tidligere har sagt, men pariseren og franskmannen er selvmotsigende. Han er trist og munter, fornøyd og misfornøyd, lærd og uvitende, kort sagt umulig å bli klok på. Franskmennene er likevel et sjarmerende folk, vennlige og gjestfrie, og Paris, selvmotsigelsens by, er fullt så interessant som turistbrosjyrene sier, men på en helt annen måte, og en by hvor jeg svært nødig ville tilbringe resten av mine dager.

T. H.

papir, luftpostpapir, gjennomslagspapir osv., alt etter behov, og avhengig av forholdet mellom trykrets (pregets) laveste og høyeste punkt. Ved en nøyaktig oppbygging, også benevnt opplapping, vil det ferdig trykte produkt fremvise en bakside med et jevnt, regelmessig preg.

Tilretning av formens klisjéer følger de samme prinsipper som ved satsen, men er mer komplisert. Ved klisjé-tilretning må alle hensyn tas til bildets forskjellige nyanser, slik at det rette forhold mellom lys og skygge oppnås. Det er forskjellige fremgangsmåter ved klisjé-tilretning, men alle har den samme hensikt: å oppnå den rette lys- og skyggevirksomhet på en slik måte at bildet får den rette dybde. Dette oppnås altså da ved en progressiv økende trykkstyrke på klisjéens forskjellige felter, slik at alle kraftige partier i bildet får mest trykk, og så gradvis nedover. En gjennomført klisjé-tilretning er absolutt avgjørende for et bildes utseende, forutsatt da at det opprinnelige foto og klisjéen holder mål.

Når tilretningen omsider er ferdig, plaseres denne på maskinens sylinder, under dennes papirovertrekk, (se det hvite felt øverst til høyre på bilde 1). Der blir da tatt et avtrykk for kontroll av tilretningen, eventuell «etterlapping» fore-

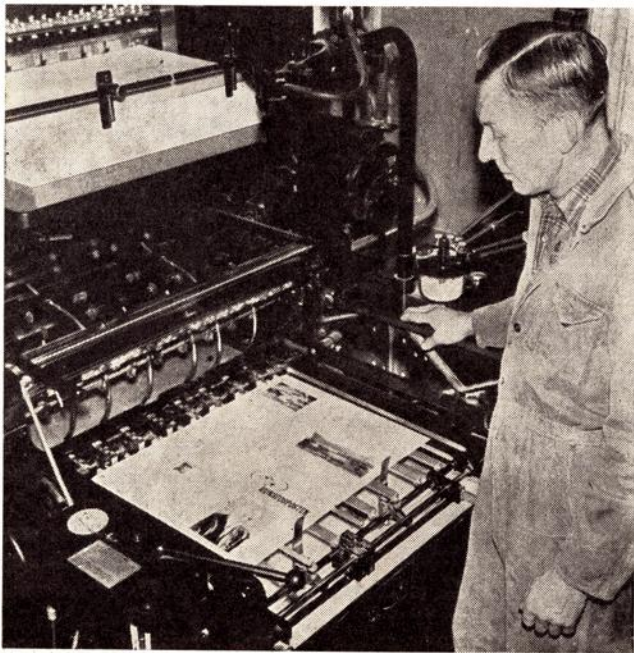
tas, og det kan gjøres klart til kjøring.

*Og så setter vi i gang . . .*

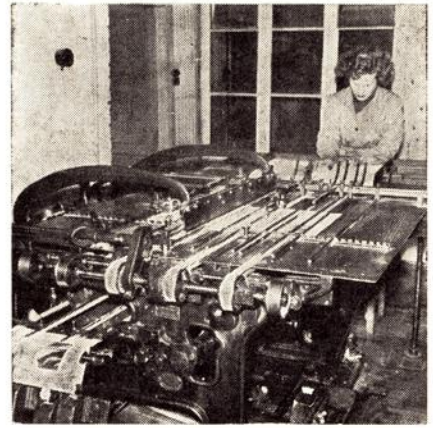
Etter at alt vedrørende tilretningen er unnagjort, gjenstår alle detaljer for selve trykningen, og det er diverse ting som må påses.

Maskinen er som tidligere nevnt automatisk, dvs. at alt foregår mekanisk under kjøringen. Men skal denne bli vellykket beror det for en stor del på det forhåndsarbeide trykkeren har gjort ved de forskjellige reguleringer (lufttilførsel etc.), og i en ikke uvesentlig grad på at papiret er «villig», hva det svært ofte hender det ikke er.

Papiret blir plassert i den påkrevde stilling på maskinens opplagsbord (se bilde 3, øverst til venstre). De små knottene som ses ovenfor opplags-stabelen er maskinens sugekopper. Disse forsynes med luft fra maskinens luftpumpe i den mengde som er nødvendig, alt etter papirets beskaffenhet, og ved en mekanisk operasjon suges da ett ark ad gangen opp fra stabelen. Arket beholdes av sugerne til fire hente-gripere tar seg av den videre befordring — til maskinens anlegg. Disse bringer arket i den rette stilling, sylindergriperne overtar og fører arket over formen, leverer det ferdig trykte



Bilde 3. Klar til trykking.



Bilde 4. Bladet falses.

ark til andre gripere (utleggsgripere) som i sin tur leverer arket til utleggspinnene (se bilde 3 nederst), som i trykningens siste fase pent og rolig legger arket fra seg på maskinens utleggsgbord.

Det viktigste ved selve kjøringen er å få regulert farge-givingen, slik at hvert ferdig trykk har den rette og den nødvendige farge-mengde. Dette oppnås ved en nøyaktig justering av maskinens fargekasse. I denne kasse roterer en stålvalse (duktor) med det omdreiningsstall som bestemmes av en regulator. En annen av maskinens valser (fargehenteren) har, som det fremgår av navnet, som oppgave å hente fargen fra denne dukteren. Ved en mekanisk bevegelse bringes fargen videre til det øvrige fargeverk (utrivervalsene) og til formvalsene som altså forsyner selve formen med den nødvendige farge. Etter en kort tids kjøring er vanligvis den nøyaktige farge-givning oppnådd, og der kan settes til for fullt. Da settes en annen av maskinens innretninger i gang — sprøyteapparatet. Under trykningen blir ark for ark lagt på hverandre, og det risikeres da en ansmitting (det sist utlagte ark tar farge fra det underliggende). En spesiell væske blir da dirigert gjennom et sprøyteapparat. Væsken blir ved hjelp av en kraftig blåseluft omgjort til en støvlignende konsistens, som på mekanisk vis dekker hvert ark maskinen fører fram, og det trykte produkt blir rent og fri for ansmitting. Trykningen går sin gang, og etter en viss tid er «operasjon trykk» vel gjennomført.

Forts. siste side.



Fra venstre: Fru Halland, fru Erland, frk. Andrea Aas, fru Josephson, fru Arnhild Gundersen (med gitaren) og fru Finnstad.

### Pensjonistfesten

fortsatt fra side 2

tur til sommeren igjen. *Emil Andersen* syntes det hadde vært en deilig fest og takket for seg og sin hustru. Han syntes tiden fra han som femtenåring var begynt på Hunsfos, hadde gått fort. Det hadde også gått fremover med Hunsfos, og han ønsket fortsatt fremgang for fabrikkens. *Enkefru Egeland* takket for at også enkene hadde fått lov å være med. *H. P. Jensen* ga på oppfordring morsomme glimt fra den første tiden da han og familien var kommet fra Danmark

### Hunsfosposten blir til

Siste fase.

Det gjenstår nå bare å false, hefte og skjære bladet til i det endelige format A 4, men først må bladet ligge noen timer å tørke — helst natten over — for ikke å risikere at trykksverten smitter av under den videre behandling.

Bilde 4 viser falsemaskinen. Den er halvautomatisk, dvs. at bladet må legges i for hånd. Maskinen gar noe hurtigere enn trykkpressen og hele operasjonen er gjort unda på en halvtime.

Deretter blir sidene stiftet sammen ved hjelp av en stiftmaskin — ikke ulik den vi har på Hunsfos og som vi bruker til å stifte sammen kartongene med. Endelig blir bladet renskåret i en vanlig guillotine, og Hunsfosposten er klar til utdeling.

og fortalte også små episoder fra arbeidet sitt på Hunsfos.

Et forslag fra *Olav Jortveit* om å sende et hilsende telegram fra festdeltagerne til direktør *Knobel* ble mottatt med applaus.

*Fru Arnhild Gundersen* var med på festen og underholdt med sang til eget gitarakkompagnement. Hun sang både skjemsomme viser og sanger av alvorlig art og ble veldig populær.

«Skal det være fest, så skal det være fest!» skulle en tro festkomitéen hadde satt seg som motto denne gangen, for jamen ble det servert aftensmat også — pølser, øl og rundstykker — før gjestene dro hjem. Ved bordet takket direktør *Borgen* for samværet og rettet også en takk til festkomitéen og festkomitéens damer for vel utført arbeid og utmerket servering.

Klokken var blitt nesten ni før festen var slutt, og det var både vel forsynte og godt fornøyde festdeltagere som dro fra Hunsfosheimen etter den første pensjonistfesten i fabrikkens historie. Direktør *Borgen* lovet på festen at det skulle ikke bli den siste, og da har våre pensjonister sannelig noe å glede seg til.

### Stipendium

*Magnar Andersen* og *Karl Hodnemyr* var de første som fikk stipendium av Hunsfos Fabrikkers Utdannelsesfond. Studietiden ved

Hortens Tekniske Skole er tre år, og stipendiet lyder på kr. 5000,— for hver pr. år.

*Karl Hodnemyr* tar det første året på den tekniske skolen i Gøteborg, mens *Andersen* skal lese i Horten hele tiden.

Utdannelsesfondets komité har allerede utpekt en ny stipendiat for neste år, og den som har vært så heldig å få tilsagnet om stipendium er *John Allan Hornnes*.

Før han kan komme inn på skolen til neste høst og få sitt stipendium, må han imidlertid til våren avlegge opptakningsprøve ved forkurset på skolen i Horten.

### TYTTEBÆR

Det fins to slags mennesker, de som liker å plukke tyttebær, og de som ikke liker det. Av de som liker å plukke, fins det to slag, nemlig de som alltid plukker en masse, og de som ikke finner noe. Til de som plukker en masse hører *snekker Myrstad*, som i år sammen med sin kone var god for 100 liter. Til de som ikke finner noe, hører *ingeniør Helland*, som plukker litt melbær i stedet.

De fleste av våre tyttebærplukkere har i år hatt en kapasitet på 0,2—2,3 liter pr. dag, men det fins også noen som har plukket ca. fjorten liter.



6416

PÅ  
GRUNN  
AV

gjentatte feilringninger vil vi henlede oppmerksomheten på at dr. Otterlei's telefonnummer nå er 6416

### 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.