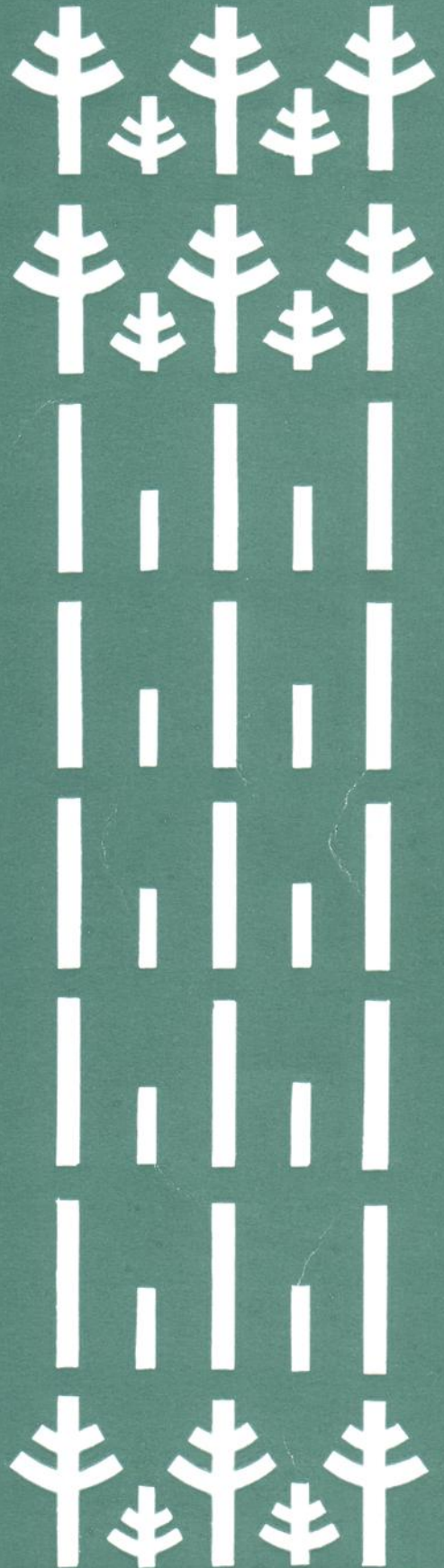
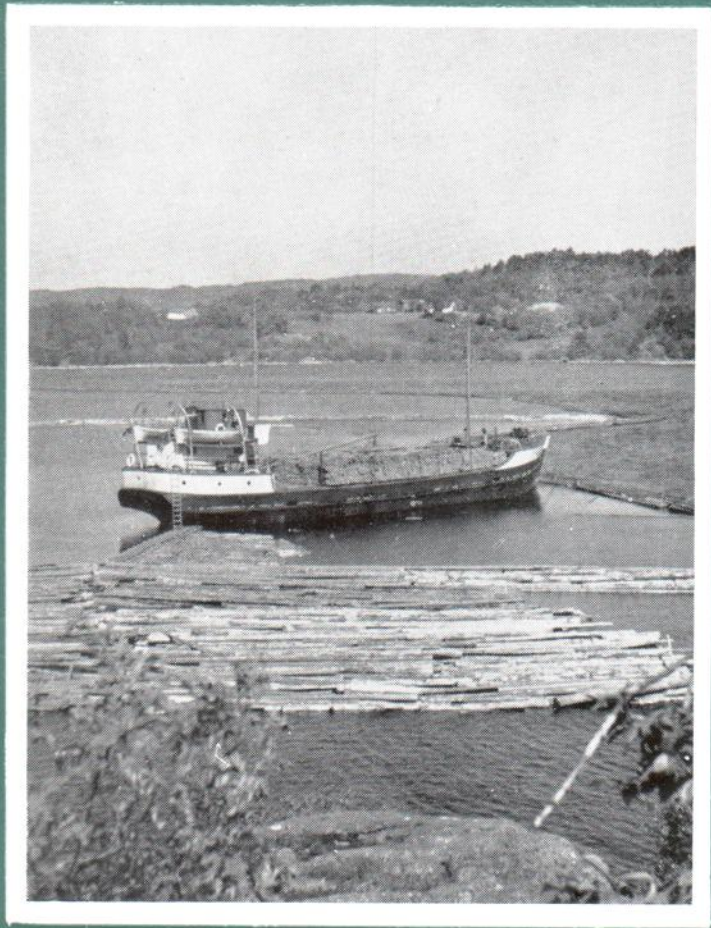




H U N S F O S

P O S T E N



NR. 2 1957 9. ÅRG.

INNHold

	Side
Travle dager i Ålefjær	1
Dødsfall	1
Løst og fast fra Hunsfos	2
Ikke helkontinuerlig drift	3
Teknisk nytt fra avdelingene: Vaskeriet	3
Hva har du tenkt å gjøre i ferien?	4
Råd til nyansatte	4
Interesse for fotoklubb	4
60-åring med glimtet i øyet	5
Født med laksestang i hendene	6
Vennesla-«jug»	6
Svak innsats av fotballaget hittil	6
Hjertelig takk	6
Litt om papirkvalitetene ved P M 5	7
Den nye stemmen på Hunsfos	7
Sykefravær — skoft — sykdom	8
Vørsågod neste	9
Boliglaget	9
Bedriftskoret uten dirigent	9
Forebyggende vedlikehold er viktig	10
Arbeidstrell med musikkinteresse	10
Vi gratulerer med de runde år	11
«Jeg turde ikke trene av frykt for å gå gjennom lydmuren»	12
Idrett i gamle dager	12
Ikke aktuelt med damehåndball	12
Styret i bedriftsidrettslaget	12
Skremmende tall fra Vern og Velferd	13
Fra en visitt ved Follum Fabrikker	14
Hørt på Hunsfos	14
Fyrkjeleanlegget er nå komplett	15
Den muntre siden	16

Forsidebildet er fra Ålefjæranlegget. Det er fotografert
av Georg Pettersen.

TRAVLE DAGER I ÅLEFJÆR

50—60.000 kbm tømmer samles opp
i løpet av sommeren

Den store travelhet hersket på Ålefjæranlegget, da «Hunfosposten» avla en fransk visitt en solblank forsommerdag.

En svensk båt, «Calli» av Oxelösund, losset finsk kubb, så det manglet bare et dansk innslag på å fullkommengjøre det interskandinaviske samarbeidet.

Ombord i «Calli» var 18 havne- og transportarbeidere fra Kristiansand i gang med losningen, og det tok bare 8½ time å tømme båten for 700

kbm. kubb, så tempoet var upåklagelig. De siste hivene gikk over rekka i en rask innspurt, og utenfor lå en taubåt klar til å geleide «Calli» ut fjorden.

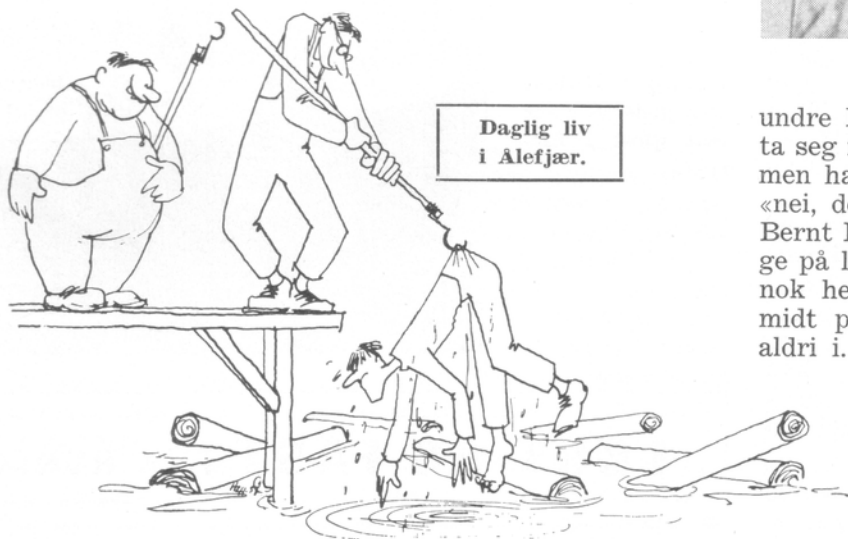
— Jo, her har vi sagtens nok å henge fingrene i på denne årstiden. I alt er 29 mann i sving fordelt på to skift på Ålefjæranlegget nå, opplyser formann Harald Halvorsen som overvåker at alt går sin jevne gang.

700 kbm. på en gang er alltid noe, men det blir jo lite i forhold til når de største båtene er innom. De kan bringe med seg laster på 3,700 kbm.

Vi kan ikke annet enn be-



Formann Halvorsen.



undre Halvorsens sikre måte å ta seg fram på tømmeret på, — men han blåser bare og sier at «nei, dere skulle ha sett gamle Bernt Holum. Han kunne springe på laus last, han. Det kunne nok hende at han var ned i midt på leggen, men han falt aldri i.

(Forts. neste side)

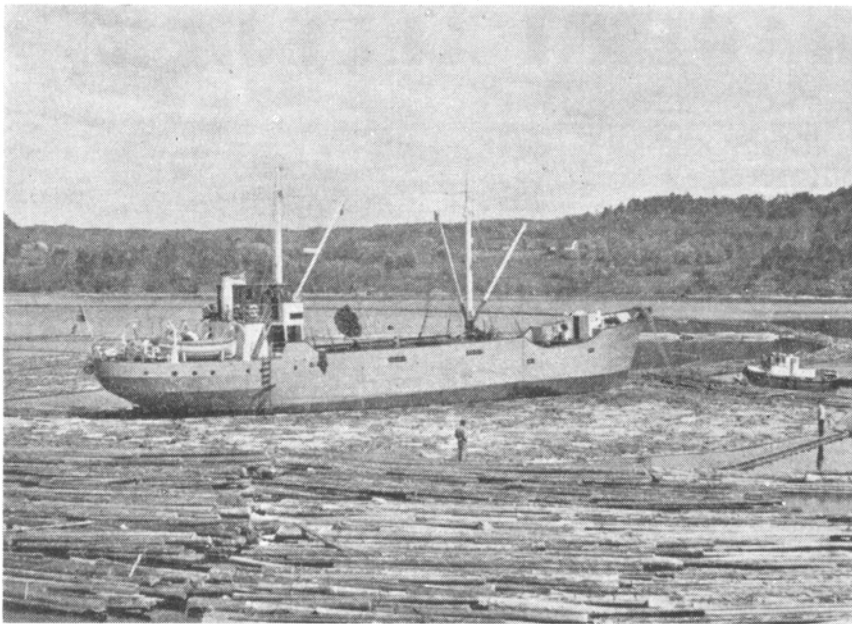
Dødsfall

Pensjonist Emil Andersson døde 2. april i år. Han var født 28/10 1872. Andersson som var maskinfører og portvakt den siste tiden, ble i 1938 tildelt Kongens fortjenstmedalje. — Han ble gravlagt under stor deltakelse. Sokneprest Norgaard forrettet og det ble lagt ned krans fra kone og barn og fra Hunsfos Fabrikker.

Vi lyser fred over hans minne.

Lømsland føler seg i høy grad på hjemmebane, når han er i virksomhet med tømmeret. Men så har han også 37 år bak seg på Ålefjæranlegget.





«Calli» av Oxelösund lossar kubb i Alefjær.

(Forts. fra forr. side)

— Er det like mye å gjøre her alltid?

— Nei, det er særlig travelt om sommeren. Fra jul og ut i april stopper det her. Men nå fremover samles det opp et lager på 50—60,000 kbm. Ledig tid brukes til reparasjon og vedlikeholdsarbeid.

En av den gamle garde ved Alefjæranlegget er Bjarne Lømsland, som blir 63 år i år og som har arbeidet der i 37 år. Han var med og bygget taubanen. Han kan også kunsten å springe tørrskodd på lasta og er i full aktivitet dagen lang.

— Men det er vel ikke alle

En av taubåtene som pleier å være fast gjest i Alefjær.



LØST OG FAST FRA HUNSFOS

Arthur Coldal har en tid fungert som dirigent for Vennesla Musikkorps. Så mange musikanter som det er ved Hunsfos, kunne det være en idé å lage eget korps, slik Falconbridge og Fiskaa Verk har gjort.

*

Herved understrekes påbudet om at det er forbudt å sette motor-kjøretøyer og sykler på fabrikkområdet utenfor de skur som er reist til dette formål. De som overtrer forbudet, må være forberedt på at kjøretøyene blir fjernet og satt utenfor fabrikkens gjerde.

*

Olav Ruud ble oppnevnt som medlem av Bedriftidrettskretsens fotball-UK og var med og tok ut laget

som klarer seg uten å plumpe uti?

— Å nei, det har nok hendt mer enn en gang. Verst var det med en som ikke kunne svømme. Men så fant vi på at vi skulle lære ham det. Det endte med at vi bant ei tjukk line under akslene hans. Så holdt vi en i hver ende og strammet og slakket etter behov. Han var mer under enn over vann. Til slutt fikk han visst nok, for han ville heller prøve seg med et svømmebelte. Der lå han da og fløyt som ei dobbe og sto mest loddrett i vannet. Han var midt ut på bukta, da direktørene kom på besøk. De lurte visst følt på hva han drev på med. Og ikke sa vi stort, så de var visst like kloke da de dro igjen, slutter Lømsland.



— Jeg må be deg ikke overdrive slik, Per. Det har jeg forresten alt sagt til deg en gang like sikkert som femti tusen ganger.

som besøkte Aalborg nylig. Willy Moseid ble tatt ut til uttakingskampen, men Hunsfos fikk ingen representanter på kretslaget.

*

Georg Pettersen har denne gang som i forrige nummer, vært mester for storparten av fotografiene. Det var bl. a. han som hadde tatt forsidebildet av Anders i Støa.

*

Bedriftslaget har i det siste spilt to kamper til. I den ene gikk det ganske bra. Det ble uavgjort 1—1 mot Politiet. Hunsfos stilte da et ganske sterkt lag. I kampen etter ble det dessverre et nytt nederlag: tap 1—7 for Kommunen. — Bedre lykke neste gang.

HUNSFOSPOSTEN

bedriftsorgan for
Hunfos Fabrikker

Redaktør: **Finn Hanssen**
(treffes i telefon 2902, 1060
app. 25 eller 1062)

Redaksjonskomité:

Th. Halvorsen

T. Kittelsen

Georg Pettersen

Anders Døvik

Utkommer fire ganger årlig

Trykt i

Fædrelandsvennen,
Kristiansand S.

på Hunfos' satinert trefritt
trykk 110 gr.

Redaksjonen avsluttet
15. juni 1957

Ikke helkontinuerlig drift

Spørsmålet om helkontinuerlig drift ved Hunfos er avgjort. Det fremlagte forslag falt med 307 mot 199 stemmer.

Før avstemningen holdtes, ble spørsmålet gjennomdiskutert og forelagt hver enkelt som ville bli berørt av den nye ordningen. Saken innebar både positive og negative momenter og reiste spørsmål av interesse for såvel samfunnet som for bedriften. Ikke minst er det grunn til å peke på at helkontinuerlig drift sett fra samfunnsmessig synspunkt innebærer den fordelene at man oppnår en vesentlig større utnyttelse av produksjonsutstyret. For Norge betyr det økt produksjon og større eksport, hvilket vil si økte inntekter i utenlandsk valuta. Disse fordeler oppnår man uten nyinvesteringer. Bedriftens inntekter ville også øke med høyere produksjon. Ved overgang til helkontinuerlig drift ville arbeiderne fått arbeidstiden omlagt. Skiftarbeidernes arbeidstid ville blitt redusert til 42 timer pr. uke eller med ca.

Teknisk nytt fra avdelingene:

V A S K E R I E T

De som er lokalkjente, har lagt merke til at det i de siste årene har vært stadige ombygginger i cellulosefabrikken. Vi vil her gi en kort oversikt over det som er gjort i vaskeriet — eller i sileriet som det kanskje burde hete.

Den gamle sandfangeren i 2. etasje som dekket ca. 150 m², er fjernet. I stedet fører nå en masserenne av syrefast materiale massen fra kvistsilen til de roterende vibrasjonssiler — Lindbladsilene. Blåsebingene har fått betonghvelv føret med syrefast plate, og er under ombygging med sikte på å oppnå bedre vask av massen. Det er vel kjent at en bedre vask i bingen fører til mindre bekvanskeligheter på papirmaskinene. — En god vask oppnåes ved jevnt fordelt masse i bingen og vask ovenfra og ned, helst med varmt vann fordelt over hele masseoverflaten.

Etter endt vask i blåsebingen spyles massen ut og renner til en «bingekum». Den gamle «bingekummen» inneholdt maksimalt bare 1 tonn masse, og det sier seg selv at det ved den økte produksjon var vanskelig å holde jevn massetilførsel fra en så liten kum. Kummen var for øvrig nedslitt, og det er nå bygget en fire ganger så stor kum under golvet, der den gamle kamymaskinen stod. Mellom den nye kummen og avvanningsskiven er det videre inn satt en konsistensregulator som sammen med den gamle mengde-regulator utgjør første trinn regulering. Neste trinn regulering foregår etter separatoren i en reguler-

230 timer pr. år. Likevel ville fortjenesten bli større.

En ulempe lå i at man etter den nye ordningen hadde måttet arbeide i søndagsdøgnet to ganger i løpet av en 4-ukers periode. Til gjengjeld ville det blitt mer fri om hverdagene.

De anførte momenter er bare noen av de betraktninger som ble fremholdt i rundskrevet til arbeiderne. På den måten hadde hver enkelt anledning til å sette seg grundig inn i saken, før de gikk til «valgurnen».

ings-kasse, og her kan konsistensen og mengden av massen finreguleres før den går via kvistsilen til Lindblad-silene og etterfølgende plansiler. De gamle Ahlfors-siler er fjernet, da de ikke passet inn i system med Lindbladsilene. I stedet er det satt inn en fjerde Lindbladsil. Plansilene er alle bygget om og går nå med såkalt Thunedrift. Disse silene arbeider i 2 trinn, men senere vil det siste trinnet bli satt som reserve. I stedet er det under oppførelse et mindre hydrocyklonanlegg (prinsippet likner papirmaskinenes Vortraps) som skal sile utskuddet fra 1. trinn plansiler. Dette anlegget muliggjør større belastning av plansilene som derved vil gi mer og renere vann. Dessuten vil kvistmengden reduseres noe.

Den gamle bingekummen er utmurt med syrefast sten og inneholder nå en varmeveksler bestående av ikke mindre enn 1200 m. syrefaste rør (diameter 19 mm.). Den varme sulfitluten som fortreges av massen under vasken i blåsebingen, renner gjennom kummen, mens friskvann går i rørene og oppvarmes av luten. Det varme vannet brukes i blekeriet og vil senere også bli benyttet som tilskudd til fyrhusets kjelevann. Ved slutten av vasken i bingen vil kummen inneholde lunken, tynn sulfitlut. Denne luten blir pumpet til kokeriet og benyttet under tømningen (blåsing) av neste kok. Derved spares vann, og man får bl. a. en gunstigere utnyttelse av varmeveksleren. Under blåsing av koket blir det videre dusjet vann over masseflaten i bingen. Dette

(Forts. side 13)

*



— Ikke overdriv, kjære. — Hvis jeg hadde vært så vidunderlig som du sier, ville jeg ikke ha giftet meg med deg.

Hva har du tenkt å gjøre i ferien?

ARTHUR COLDAL :

— Jeg er ikke sikker på om det blir noen ferie på meg i sommer, ikke så lenge ingeniør Kildebo er i Mexico. Men hvis det blir ferie, vil jeg ta en tur rundt forbi med kjerra.

ASBJØRN OKSUM :

— Tja, si det. Hjelp «Goggen» med hagen kanskje. Han har jo meldt seg inn i Hobbyklubben nå.

RAGNVALD MOSEIDJORD :

— Det blir å arbeide i høyet. Jeg har en liten gård, og der er det fullt opp å gjøre.

REIDAR JOHANSEN :

— Bygge hus. En må jo en gang bli ferdig med det.

SVERRE GUNDERSEN :

— Det blir som vanlig å grave på tomte.

RANDI BERNTSEN :

— Har ikke peiling. Må først få vite når jeg får ferie.

EINAR OLSEN :

— Fiske og ferieliv med kone og barn på hytta i Alefjær.

GUDRUN LIAN :

— Jeg har ikke tatt noen endelig bestemmelse. I fjor var jeg til Nordkapp, så en får vel ta det med ro i år og spare til en lengere tur i motsatt retning kanskje.

MARIT EIDET :

— Det blir ikke råd til noen lang ferietur i år, så jeg har ikke noen bestemte planer.

KÅRE OLSEN :

— Bare fiske. Jeg reiser til Hekkfjell, mellom Eiken og Åseral. Der er det flott fisk på ½ kg. Jeg kløver inn og tar familien med. Vi skal ligge på en støy.

TORBJØRN JEPPESTØL :

— Det blir bare å ligge hjemme. Men noen små utflukter skal vi da foreta.

MARTIN PETERSEN :

— Passe ungene.

ROLV VORELAND :

— Ligge rett ut ved sjøen og dra meg. Det er for øvrig nesten bare skipsredere her ved pressa. Av åtte mann har fire båt.

LUDVIG HOLTE :

— Dra til hytta i Alefjær, bade og ta en bytur innimellom.

«Hva har du tenkt å gjøre i ferien?» er det spørsmål «Hunsfosposten» denne gang har rettet til et tilfeldig utvalg av bedriftens folk. Her er svarene:

ANNY RAVNEVAND :

— I juni er det tanken å reise til et papirkurs i Finnland og i slutten av juli til ungdomsfestivalen i Moskva som begynner 28. juli. Den varer i 14 dager. Dit har også Herman Skådane, Kåre Løyning og Runo Bergkvist tenkt seg.

SIGURD GUNDERSEN :

— Det er ikke godt å si.
— Men hvis du fikk velge?
— Da blir det som tegningen viser.



Råd til den nyansatte

Du kan gjøre ditt til at denne bedrift skal være trygg og trivelig hvis du vil:

- Lære å betjene maskinen din før du setter den i gang.
- Holde alle vern på plass. De er der for å beskytte deg.
- Bruke klær som passer både for deg selv og for arbeidet ditt og det nødvendige verneutstyret. Løse eller fillete klesplagg, flagrende slips og smykker blir lett grepet av maskineriet.
- Melde ethvert utrygt eller uhygienisk forhold straks du blir oppmerksom på det.
- Søke øyeblikkelig legebehandling for sykdom eller skade. Noen få timer tapt kan bety mange timer spart.
- Rådspørre din arbeidsleder hvis et arbeid ser farlig ut. Han vil vise deg hvordan det kan utføres trygt.



INTERESSE FOR FOTOKLUBB

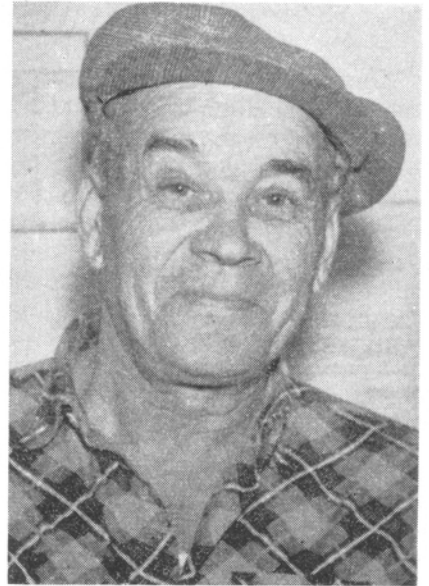
Kjell Landsverk på laboratoriet har fotografering som sin store hobby. Han har forsøkt å tromme sammen endel likesinnede for å få dannet en fotoklubb. Majoriteten, ca. 20 interesserte, er fra Hunsfos, men det er også endel utenfor fabrikkens. Foreløpig står det hele i stampe da man ikke har noe mørkerom. Fotografering er ikke akkurat noen billig hobby, men den er veldig morsom vil man snart finne ut, hvis man blir grepet av «fotodilla».

FINN FREDRIKSEN :

— Jeg vil helst reise til Aalborg for å se kampen mellom Jylland og Sørlandet.

60 ÅRING MED GLIMTET I ØYET

Skulle det skrives en vise til Kristen Gunnufsens ære på 60-årsdagen hans 19. juli, burde den vel helst gå på melodien til den populære «Vi gikk og gikk», som Lalla Carlsen foredro med slik bravour og som er hentet fra marsjkonkurransenes glansperiode. For Gunnufsen var i sin tid en ivrig utøver av denne omtvistede form for sport. Han deltok bl. a. i Arild-marsjen i Oslo, som samlet rundt om 800 deltakere, og hadde også planer om å gå fra Vennesla til Oslo. Men det ble det nå ikke noe av. Og det var i grunnen synd, iallfall om en så det som skomaker. Som kappgjenger er det vel ikke så rent få par sko Gunnufsen har slitt ut i sitt liv, og en del skosåler er det vel også gått på Hunsfos, hvor han første gang startet i 1912. Etter fire år tok han en pause, men kom igjen på taubanen i 1917. I dag er han formann i papirfabrikken, og er følgelig steget i gradene.



Gunnufsen er en mann med glimtet i øyet og muntre historier på lager. I alle fall var det ikke nei i hans munn da «Hunsfosposten» ville ha ham til å berette om ulovlig elgjakt og sådant mere i krigens harde dager.

— Jo, det hadde seg slik at en gjerne måtte spe på kjøttkvoten som vanligvis var i minste laget, forteller Gunnufsen. — Og så gikk det en og annen elg oppe i skogen. En av dem som var mest interessert, var direktør Knobel. Han spurte stadig om hvor det ble av elgen jeg hadde lovet ham.

— Den går i skogen, svarte jeg. — En dag fikk jeg heldigvis has på den. Men så endte det galt. Jeg ble tatt for våpen. Men kjøttet smakte godt, skal jeg si.

*
Stort bedre gikk det ikke med sei ku jeg hadde kjøpt. Den hadde jeg på hytta på heia, het det hver gang det var kontroll og opptelling, og det ble spørsmål etter kua.

BERETNINGEN OM
EN ELG, EN KU
OG EN LAKS

Kristen Gunnufsen ville gå fra Vennesla til Oslo

— Den er på hytta, svarte jeg ustanselig.

Men de ga seg ikke. De ville se kua. Det var imidlertid litt vanskelig, for kua var allerede oppspist. Så måtte jeg dikte opp noe om at den var gått i en råk og druknet under et veldig snøvær. Men det gikk altså ikke

og så ble det ubehageligheter igjen.

*
Men det er ikke bare elgjakt Gunnufsen har vært borti. Laksefiske er ham heller ikke ukjent. En gang skulle en ung gutt få være med, og han ville absolutt kleppe inn laksen. — Langt om lenge beit det en pen rusk på, men det var en vilter krabat som sprellet slik at vi mistet taket. Laksen slo beina under gutten som falt i elva. Han fikk snøret rundt halsen og holdt på å bli kvalt, men heldigvis fikk vi den inn. Både gutten og laksen slapp uskadd fra det. Den veide 12 kg, så det var ingen dårlig fangst.



**En brennende sigarettstump var årsaken!
Vis omtanke!**

*
En av Hunsfos' ivrigste «juger» og fiskere, Odd Arstad, viste forleden at han kan mer enn å berette historier om sin kjære hobby. I den store jaktstikkonkurransen som for en tid siden ble holdt på Loland, besatte han tredje plassen med 118 poeng, to poeng bak en annen vendel, Sv. H. Olsen. Konkurransen var skarp idet 60 mann startet. — Vi gratulerer med innsatsen.

Født med laksestang i bendene

Odd Arstad er blitt langarmet med årene

Onde tunger påstår at svært mange på Hunsfos er utstyrt med bredere munn og lengere armer enn folk flest. Det skal være de som er spesielt interessert i jakt og fiske og prøver å overgå hverandre i «sanne» historier. En av dem er Odd Arstad, som av gammel vane slår ut med armene straks han får øye på «Hunsfosposten»s reportere som oppsøker ham i hans hule.

— Den må ha vært minst 2 kg., slår «Goggen» fast og kommer Arstad i forkjøpet.

— Nøyaktig 2,4, sier Arstad med synlig stolthet. Det er den største ørreten jeg har fått i elva. Ingen har fått større.

Det skulle nesten være uødig å tilføye at Arstad er sekretær i Vennesla Jeger og sportsfiskeforening som vesentlig har Hunsfos-folk som medlemmer. Foreningen driver forresten et meget samfunnsgavnlig kultiveringsarbeid og har



bl. a. tenkt å slippe fasaner i Honnemyrskogen, for å nevne noe av det som står på arbeidsprogrammet. Det er meningen å kjøpe inn fem par i første omgang. De vil bli merket før de slippes.

— Har du drevet med sportsfiske lenge?

— Jeg er praktisk talt født med laksestang i hendene. Før var jeg oppe i 15—16 laks pr. år, men nå er det ikke fisk å få i elva. I fjor fikk jeg ikke en eneste en.

— Hvor stor er den største du har fått?

— De har vært på 15—15,5 kg, svarer Arstad og slår automatisk ut med armene så langt han rekker. — Men nå er det dessverre ikke en eneste igjen av dem. Men det skyldes ikke at jeg har fisket dem opp, altså. Det har nok ganske andre og spesielle årsaker, dessverre. Men trist er det i alle fall.

Hjertelig takk

Hjertelig takk til styret for gaven jeg mottok fra Hunsfos Fabrikker. Likeså en hjertelig takk til mine arbeidskamerater for den fine presangen jeg fikk. Takk for all oppmerksomhet som ble vist meg, takk for det gode kameratskap som har rådet på Hunsfos i disse mange år. Anders Andersen Støa.

A. D.

Vennesla - „jug”

Hosstående historier som Odd Arstad er opphavsmann til, illustrerer på en ypperlig måte hvorfor Vennesla Jeger- og Fiskerforening på folkemunne er omdøpt til Vennesla Jeger- og Fiskerforening:

To gubber satt og fortalte jakt- og fiskehistorier.

— Ja, sa den ene. — Det lyder kanskje underlig, men enten du tror det eller ei, fikk jeg så mye på ost at jeg måtte hente hest og kjerre for å få fisken med meg hjem.

— Jøss, er det noe da, sa den andre. — Her forleden fisket jeg med skråtobakk.

— Skråtobakk?

— Ja, skråtobakk. Og når fisken hadde «sudd» litt på skåtobakken, måtte han opp og spytte. Og da skjøyd æ han.

*

To jegere satt og diskuterte om hvem som hadde de klokeste bikkjene.

Den ene hadde en harehund og en fuglehund som han var veldig stolt av.

— De er så veldresserte og forstandige, sa han, — at jeg har lært fuglehunden til å ligge helt stille når jeg tar hagla. Da vet imidlertid harehunden at vi skal av sted. Men tar jeg Krag'en leer ikke harehunden på seg en gang. Da blir imidlertid fuglehunden helt vill. — Jo, det er fine bikkjer det.

— Pytt, sa den andre, — det er da ingen ting. Du skulle sett her en dag da jeg tok fram fiskestanga mi. Da var det umulig å finne bikkja. Men da jeg skulle se etter, stod den jamen bak uthuset og grov beitemark med alle fire labbene så molda skvatt!

*

Har noen en eller flere gode historier på lager, er vi takknemlig for tips.

Svak innsats av fotballaget hittil

Bedriftens fotballag ser ikke ut til å skulle gjøre det så godt som man håpet på før sesongens begynnelse. Åpningen har vært svak med bare 2 poeng etter 4 kamper. Ved utgangen av mai lå laget på 11. plass. I alt er 15 lag med i serien, så innsatsen hittil kan neppe karakteriseres som imponerende. Det begynte med 1—0 seier mot Bilarbeiderne, tap 0—3 for Kristiansands Jernstøperi, tap 0—2 mot Fruktimportørene og 1—3 mot Lumber. Etter kampen mot Jernstøperiet ble det lagt ned protest, da støperilaget benyttet en ulovlig spiller. Hunsfos har mer enn en gang spilt med 9 eller 10 mann i stedet for å ta med aktive, og den utveien har våre motstandere lov å ty til også. Vi skal i tilfelle ikke protestere.

Vandring gjennom fabrikken:

Litt om papirkvalitetene ved P M 5

Her fortsettes beskrivelsen av våre anlegg og produkter. Denne gang behandles papirkvalitetene ved PM 5.

PM 5 er en mangesylindermaskin (fourdriniermaskin).

Den har ingen glanssylindere som Yankee-maskinene. For at papiret skal bli mer eller mindre glatt, passerer det maskinglitten som en avsluttende bearbeidelse på maskinen. Herav kommer betegnelsen M F som står for «Machine Finished».

Har papiret betegnelsen

«SATINERT»,

får det en etterbehandling i en superkalander. Skal papiret satineres, blir det fuktet. Etter å ha passert superkaranderen blir overflaten atskillig blankere og glattere enn M F.

MF MANIFOLD og MF BANK er de mest vanlige kvalitetene på PM 5. Manifold er et skrivemaskin- eller gjennomslagspapir. MF Bank benyttes til samme formål som manifold, men blir i større utstrekning først påtrykt en eller annen skjematisk tekst. Det er rett og slett gramvekten (kvadratmetervekten) som atskiller bank og manifold. De laveste vektene, fra 24 gr/m² til 40 gr/m², benevnes manifold, mens banken ligger i området fra 40 gr/m² til 60 gr/m². Manifold og bank er blekede, håndlimede kvaliteter. Papiret må være stivt og fast for å kunne føre seg godt i skrivemaskinen, og der kreves en pen bunn. Kvaliteten leveres ofte farget, og vi har ni — 9 — standardfarger som nå — etter megen prøving — kan leveres med lysekte farger.

MF og SAT. BLEKET SKRIV atskiller seg lite fra manifold. Den eneste forskjellen er at skriven har et litt høyere fyllstoffinnhold. Det settes høye krav til et pent og feilfritt papir.

MF og SAT. BLEKET TRYKK må være bløtt og dødt for at det skal føre seg godt i trykkpressene. Og det må kunne «ta trykken godt». Det vil si at trykkfargene absorberes i riktig tempo og at ikke typene napper løse fiber og fyllstoff

som så forårsaker en uklar gjengivelse.

Trykkpapiret er også tilsatt til dels svært meget fyllstoff for at det skal bli så ugjennomsiktig som mulig.

GIP

står for Glaced Imitated Parchmentine — sat. imitert pergamyn. Papiret brukes for det meste til voksedeposer og til emballering av næringsmidler. Bortsett fra at GIP er satinert og altså glatt på begge sider, er kvaliteten og anvendelsen den samme som nevnt under papir for voksing i forrige nummer av «Hunsfosposten».

MF BLEKET SULFIT FOR DRIKKESTRÅ

er en kvalitet som kjøres med jevne mellomrom. Papiret er som regel gulnyansert for at det skal minne så meget som mulig om et virkelig strå. Kravene til styrke og prikkfrie ruller er svært store. Drikke-

Fra skrivemaskinpapir til drikkestrå

strå-fabrikken snitter nemlig rullene opp i ca. 12 mm. brede strimler som så blir viklet til drikkestrå og vokset. Det er ikke store feilen i papiret som skal til før en 12 mm. strimmel ryker av.

MF og SAT. BLEKET FOR LAMINERING

klebes sammen med aluminiumsfolie, plastfolie e. l. og brukes til kjekspakninger, matvareinnpakninger osv. Det er som regel visse styrkekrav til papiret, da det etter folieringen blir utsatt for en temmelig hardhendt behandling i kjekspakke-maskiner osv.

MF og SAT. BLEKET PAKK-PAPIR

faller i samme gruppe som GIP og lamineringspapir. Det brukes til forskjellige emballeringsformål, og papiret bør derfor være sterkt og smidig.

Den nye stemmen på Hunsfos



Vi presenterer over disse linjer den nye stemmen på Hunsfos. Slår man i kontortiden 6911, blir man møtt med et elskverdig værsågod av en blid og kultivert stemme. Menesket i den andre enden av tråden er nyansatte Ella Weum, som siden 23. april har betjent sentralbordet og latt sin sonore røst høre dagen lang. Hun er fra Lillehammer.

— Trives De?

— Det er jo litt nytt ennå, men jeg tror det skal bli bra. Jobben er grei den. Tross travelheten er det faktisk fredelig og rolig her i mot det jeg var vant til fra før av.

— Men litt ringing blir det vel?

— Telefonene gløder i rushtiden.

— Noe De kunne ønske Dem annerledes?

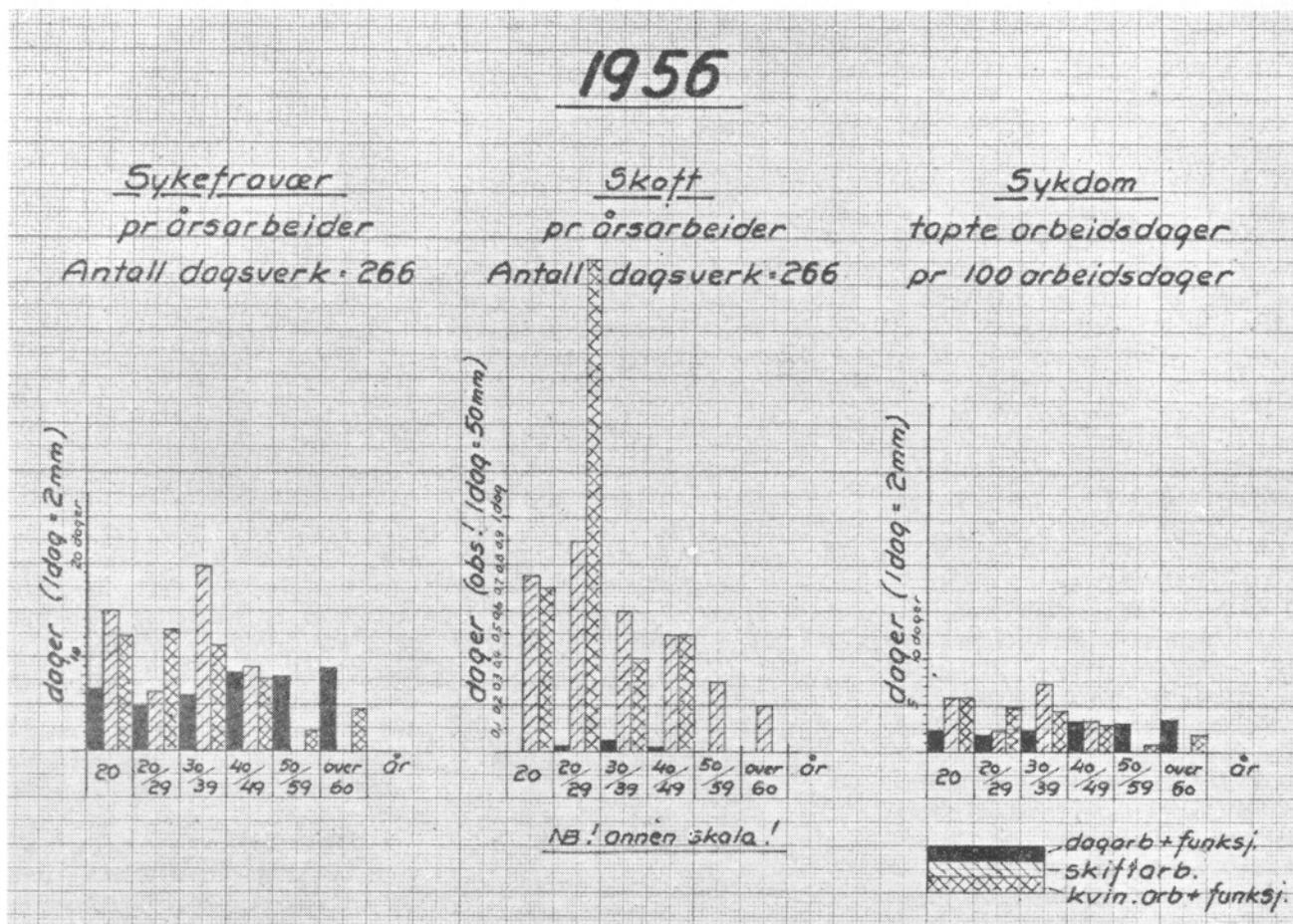
— Jeg er jo nylig begynt, så jeg er vel ikke den rette til å uttale meg. Men jeg savner faktisk en boks i gangen, hvor man kan låne telefonen, slik at man slipper å ta den på kontorene. Det er vel ikke til å unngå at det blir endel privat telefonering ved en så stor bedrift. — Dessuten må man jo tenke på de besøkende.

MF TYNNTRYKK

heter en kvalitet som vi av og til kjenner «til eget lager». Det er bare navnet som har noe med trykkpapir å gjøre, for papiret blir rett og slett brukt til brødninnpakning og diverse andre emballeringsformål. M. P.

Sykefravær — Skoft — Sykdom

BETYDELIG PROSENTVIS NEDGANG



Statistikk lyver ikke, heter det. Det gjør følgelig heller ikke den grafiske fremstilling bedriftslægen har laget over sykefravær, skoft og sykdom ved bedriften i året 1956. Tallene taler for så vidt for seg, og tabellen byr på interessante ting som gir stoff til refleksjoner.

Vi overlater til bedriftslægene, dr. Otterlei og dr. Eivindson å kommentere den.

— Det viktigste ved statistikk er at sykefravær og skoft for de forskjellige grupper føres opp, får vi vite. — Statistikken for fjoråret viser en forbausende nedgang i sykdom i forhold til 1955.

— Det kommer nok for en del av at Vennesla bare har

vært hjemsokt av relativt milde sykdommer med kortere sykeperioder, mener Eivindson. — Det inntrykket har jeg fra min privatpraksis. Men som sagt, nedgangen har vært påfallende.

Sykefraværet var i fjor 7 dager pr. årsarbeider — en enhet vi bruker — mot 7,9 for 1955 i gruppen mannlige dagarbeidere og funksjonærer. Pr. 100 arbeidsdager var prosenten 2,65 mot 2,8 i 1955. For gruppen skiftarbeidere var tallene 8 og 13 pr. årsarbeider i henholdsvis 1956 og 1955 og pr. 100 arbeidsdager henholdsvis 3,3 og 4,5. For gruppen kvinnelige arbeidere og funksjonærer var tallene 11,5 og 22 og 4,3 og 7,6 pr. 100 arbeidsdager. Når det gjelder skoft, var tallene 0,02 prosent for mannlige dagarbei-

dere og funksjonærer, mot 0,2 i 1955, 0,54 i 1956 og 0,9 i 1955 for skiftarbeiderne og 1,20 og 2 i henholdsvis 1956 og 1955 for kvinnelige arbeidere og funksjonærer.

Det er således grunn til å understreke at både skoft og sykdomsprosente er gått betydelig ned.

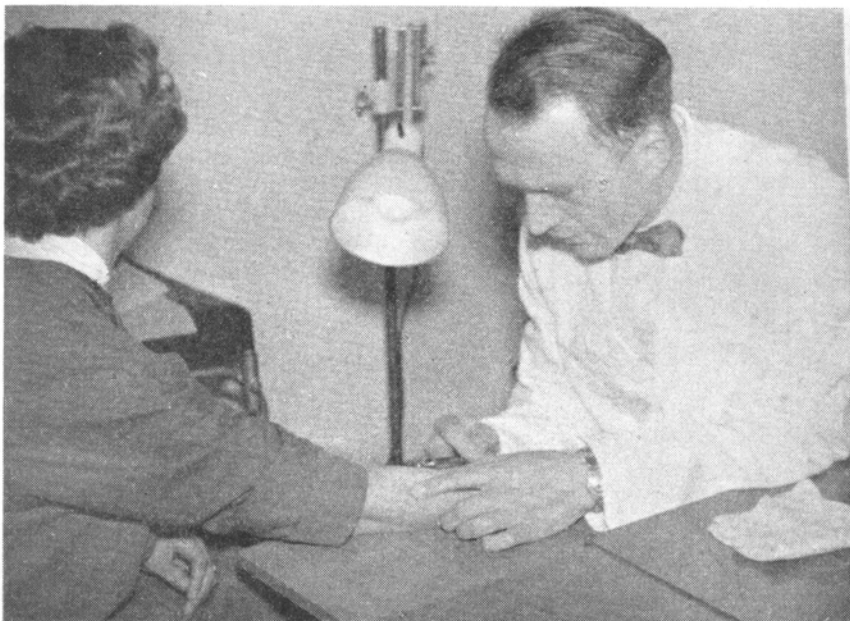
— Kommer ikke streiken inn i bildet her?

— Den er forsøkt eliminert, opplyser dr. Otterlei.

Lægene fremholder ellers at den hygieniske standard ved fabrikkens stort sett er god, bortsett fra noen småting.

— Og samarbeidet mellom arbeidstilsynet, verneombudsmennene og bedriftslægene?

— Det må karakteriseres som meget godt.



Dr. Otterlei i full gang med polio-vaksineringen.

Vær så god neste!

BEDRIFTSLÆGEN IKKE HELT FORNØYD MED OPPSLUTNINGEN OM POLIOVAKSINERINGEN

— Var det mange som lot seg vaksinere mot poliomyelitt? interpellierer vi bedriftslægen, dr. Oddvar Otterlei.

— Oppslutningen var nok litt skuffende, lyder svaret. — Vaksinasjonen er jo gratis, idet bedriften betaler det hele. Den kom i stand etter henstilling fra de ansatte. Vi har ikke drevet noen slags reklamekampanje for poliovaksineringen. En skulle jo tro alle var interessert i en slik sak.

— Damene på salen og funksjonærene har vært flinke, ja og så de på tomta, faller bedriftssøster Martha Ulltveit inn. Men skiftene kunne gjerne vært bedre representert.

— Hvor mange sprøyter skal det settes?

Damene på salen og funksjonærene flinkest

— I alt tre. Mellom første og annen gang går det 5—6 uker, og så skal en vente 7 måneder før den tredje sprøyten settes. Det hele har gått på løpende bånd, og særlig smertefullt skulle det jo ikke være å sette en slik sprøyte. Det er i grunnen merkelig at ikke alle har benyttet seg av anledningen.

BOLIGLAGET

Det har vist seg å ta lengere tid med de forberedende arbeider i forbindelse med dannelsen av boliglaget enn man hadde regnet med. Dette skyldes at det er vanskelig å få oversikt over finansieringsmulighetene. Likeledes trekker det ut med å få klarhet i tomtespørsmålet. Det arbeides dog med saken, og de interesserte vil bli underrettet så snart det foreligger noe mer sikkert å bygge på.

Bedriftskoret uten dirigent

Korets eksistens avhenger av at vi får en ny, sier formannen

Bedriftskoret høstet stor fagnad for sin medvirken ved kosekvelden i Turnhallen i Kristiansand. — Særlig ble korets fremførelse av svensk folkevise berømmet.

Formannen i Bedriftskoret, Willy Jensen, var imidlertid ikke i vanlig godt humør, da vi gratulerte ham med opptreden.

— Vi er nå uten dirigent, og får vi ikke en ny fra høsten, vet jeg ikke hvordan det går med koret. Ottar Ramfjord sa opp dirigentjobben fra 26. mai. Han er bestemt på å ville slutte. Korets eksistens avhenger av at vi får en etterfølger.



— Nye konserter innen overskuelig fremtid?

— Det er mulig kosekvelden blir gjentatt i Arendal, og da blir vi vel med.

En 62 år gammel amerikansk lagerarbeider fikk forleden en dom på 45 dagers fengsel fordi han i løpet av 45 dager to ganger ved røyking på sengen i hoteller hadde forårsaket brann.

(Fra Mot Brann)

Forebyggende vedlikehold er viktig

Under mottoet: det er bedre å forebygge enn å reparere, er det blitt mer og mer vanlig å drive forebyggende vedlikehold ved bedriftene.

På Hunsfos har sivilingeniør Lars Sødal, som er knyttet til konsulentfirmaet Habberstads avdelingskontor i Kristiansand, en tid drevet med dette.

— Min oppgave når det gjelder forebyggende vedlikehold, er å hjelpe til og legge det hele til rette slik at bedriftens folk selv kan gjøre arbeidet, sier Sødal i en samtale med Hunsfosposten. — Blant annet blir maskinene inspisert og feil lokalisert. Når man på forhånd er på det rene med at her kan det skje noe, kan de nødvendige reparasjoner og utskiftninger foretas.



Sivilingeniør Lars Sødal.

Men det må gjøres systematisk og grundig

Forebyggende vedlikehold er for så vidt ikke helt ukjent på Hunsfos. Det har vært praktisert tidligere ved bedriften i form av noe som heter søndagsreparasjoner. Det kan på sett og vis sies å være forebyggende vedlikehold. Nå skal det imidlertid gjøres mer systematisk og langt grundigere.

Vedlikehold og sikkerhet er to ting som henger nøye sammen. Vi mener at et godt vedlikehold har stor betydning for sikkerheten for de som skal betjene maskinene. Går noe i stykker, kan en risikere at noen blir skadet. Jo bedre vedlikehold, dess større er i alminnelighet arbeidssikkerheten.

Verneombudsmennene kommer også på en måte inn i bildet her. De som tar seg av tilsynet, må stå i intim kontakt med verneombudsmennene.

Jeg vil understreke at min oppgave er å gjøre vedlikeholdet ennå mer effektivt enn det hittil har vært, uten dermed å si at det har vært dårlig her på Hunsfos. Derigjennom blir

også verkstedets virksomhet rasjonalisert.

Fullkomment er jo ingen ting her i verden. En papirmaskin er en fin og komplisert historie.



Einar Birkeland.

Svikter ett ledd i kjeden, kan det være nok til at alt stopper. Derfor er faktisk vedlikeholdet av større betydning ved papirfabrikkene enn på de fleste andre steder, slutter Sødal.

Arbeidstrell med musikk- interesse

På «loftet» finner vi Einar Birkeland med det uoppslitelige humør i ferd med å ekspedere ordrer. Handlaget forteller om lang praksis, og det er da også gått 39 år siden han 12 år gammel tok jobb på Hunsfos. — Og her blir jeg, for her liker jeg meg, kommer det bestemt.

— Men var ikke det egentlig i tidligste laget å begynne ved en fabrikk?

— Kanskje. Men jeg har alltid vært glad i å arbeide, og da det kom bud om at det var bruk for meg, slo jeg til. Jeg var ferdig med 5. klasse den gang og måtte stundom ha min far til å hjelpe meg, for det var ofte hardt kjørt. Jeg var ikke gammel karen, før jeg begynte som ærendsgutt og gjorde forskjellig arbeid i hagen. Og så lurte jeg meg til å være med i kullvogna mens de andre var hjemme og spiste. Folkene var greie, og stakk alltid til meg noen ører for jobben. Jo, det var andre tider. Men nå har jeg det utmerket og er ikke minst glad for at jeg ble hjulpet til nytt hus. Det kan jeg takke Knobel for. En trenger plass når en har stor familie.

— Noen interesser utenom arbeidet?

— Musikk. Jeg spiller orgel til husbruk og har tidligere vikariert for organisten i Vennesla. Dessuten har jeg i snart 30 år vært fast organist på bedehuset, og slått stortromma i Vikeland musikkorps. Men for tiden er jeg fri den jobben.



75 år



Pensjonist Ole Magnussen blir 75 år 17. juli. Hans arbeidsdag ved Hunsfos Fabrikker tok til 15/3 1898 og han sluttet 21/11—53 etter 55 års sammenhengende tjeneste i papirfabrikken. Magnussen innehar medaljen for lang og tro tjeneste.

*

Pensjonist Knut Jeppestøl fylte 75 år 21. april i år. Jeppestøl som begynte 28/6 1912 og sluttet på fødselsdagen 21/4 1950 etter 38 år ved Hunsfos. Han var ruller. Jeppestøl har medaljen for lang og tro tjeneste.

/

70 år

Pensjonist Søren Paulsen blir 70 år 30. juli. Han var med og bygde taubanen som han arbeidet ved i 26 år fra 21. april 1924. Han er bosatt i Ålefjør.

*

65 år

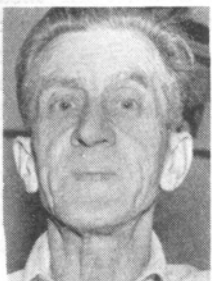


Sigurd G. Neset fyller 65 år 3. juli. Han har en lang arbeidsdag bak seg ved fabrikken, — der han begynte 4. juni 1910. Neset arbeider i sliperiet. Han er med

i styret i fagforeningen.

*

60 år



Johannes Arnesen fylte 60 år 12. juni. Han arbeider i papirfabrikken hvor han begynte 3/9 1951. — Arnesen som er fra Arendal, har bodd en rekke steder. —

Hans egentlige yrke er bakerfaget som han drev på med i 30 år. Nå jobber han i papirfabrikken.

DOBBELT-JUBILEUM



Rammesnekker Albert Askedal kan feire dobbeltjubileum i år. Den

4. juni hadde han vært 50 år i Hunsfos' tjeneste.

Askedal bærer alderen godt, men selv sier han at han merker årene siger på. I 1951 fikk han Norges Vel's medalje for lang og tro tjeneste. Han har ikke noen planer om å legge opp ennå, men vil holde på så lenge helsa holder. Alt er så lettvent i dag mot da jeg begynte, sier han. Nå bruker en maskiner omtrent til alt, mens det den gang mest ble benyttet handmakt.

Askedal har to brødre ved bedriften. Det er Anders som også er rammesnekker og Martin i valse-slipieriet.

*



Torjus Kostøl er født 22. juni 1897 og rundet følgelig 60-års-milepelen denne dagen. Han tok arbeid på Hunsfos 24/6 1946 etter i mange år å ha vært damvokter ved Vigeland Brug. Nå kan han ikke tenke seg å bytte, sier han.

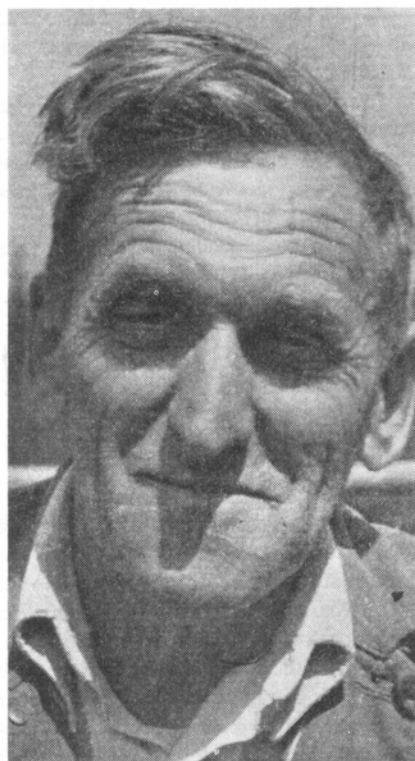
*

50 år

Torgeir Nomeland fyller 50 år 10. juli. Han arbeider i papirfabrikken og begynte 25. juni 1954.

*

Albert O. Joreid var 50 år 21. mai. Han arbeider også i papirfabrikken og begynte 14. mars i år.



Tellef Grundetjern fyller 60 år 30. juli. Han begynte 8. mai 1912 og har vært ved fabrikken i 45 år. I dag er han førstemann i sliperiet, hvor hans arbeidsplass har vært så å si hele tida.

Annet steds i dette nummer omtales Grundetjern for idrettslige prestasjoner (se Idrett i gamle dager).



Håkon Tranberg — Norges sprinterkonge før han overlot tronen til Bjørn Nilsen — har løpt sin siste 100-meter. Ikke så å forstå at han ikke er i stand til det mer. Tranberg er nok den dag i dag raskere enn folk flest. Men som konkurranseidrettsmann er det helt slutt, sier han selv.

— Det får greie seg med det som har vært, og dessuten er jeg med mine 40 år ingen yngling lenger.

— Når løp du din siste 100 meter i konkurranse?

— La meg se. Tranberg må tenke seg om. Det var visst for tre år siden, mens jeg lå i militærtjeneste

IDRETT i gamle dager

17. mai 1919 holdt Vennesla Idrettslag fri-idretts-stevne. Det deltok 17 mann i de forskjellige øvelser. Premielista så slik ut:

Høyde: 1. pr. Tellef Grundetjern 1.40 m.

Lengde: 1. pr. Bernhard Sørensen 4.65, 2) Salve N. Jortveit 4.55, 3) G. Grundetjern 4.45.

Tresteg: 1. pr. Gunder Grundetjern 10.05, 2) Johan Nesbakken 9.90.

Kule: 1. pr. Johan Nesbakken 16.80 m., 2) Eivind Lande 14.35, 3) Tellef Grundetjern 14.30.

100 m.: 1. pr. Eivind Lande 14.4, 2) G. Grundetjern 14.9.

Sykling (sakte) 1. pr. Olav Jortveit.

325 m. løp: 1. pr. Gustav Tobiasen 54.2, 2) Tellef Grundetjern 54.2.

M. S.

„Jeg turde ikke trene av frykt for å gå gjennom lydturen”

Håkon Tranberg har byttet idretten med fiskestangen

i Stavanger. Tiden ble 11.1, såvidt jeg erindrer.

— Har du koblet idretten helt ut?

— Ja, nå er det bare minnene tilbake. Men de er til gjengjeld mange og gode. Det var en morsom tid. Men hvordan de kan ha det samme utbytte av idretten nå, skjønner jeg egentlig ikke. De trener jo bestandig. Jeg har inntrykk av at det foregikk i mer hyggelige former før.

— Du trente ikke særlig intenst, kanskje?

— *Endel ble det jo, men på langt nær som det drives i dag. Og vi turde heller ikke, for den gangen visste vi jo ikke hvordan det var å gå gjennom lydturen — spøker Tranberg.*

— Bjørn Nilsen er god?

— Ja, han har åpnet fantastisk sterkt i år. Jeg tror han er god for 21 blank på 200 meteren.

(Tranberg har 21.5 på 200 m. og 10.4 på 100 m. som bestenotering).

— Hva mener du var din beste sesong på idrettsbanen og hvilken prestasjon setter du selv høyest?

— Min beste sesong hadde jeg nok

i 1939, da jeg var 22 år gammel. Men det største jeg har oppnådd på idrettsbanen var under europamesterskapet i Oslo i 1946, da det ble to sølvmedaljer.

— Hva synes du om interessen for fri-idrett i Vennesla?

— Den er vel omtrent som en kan vente seg. Men jeg har inntrykk av at Anders Bjørkås driver ganske godt, og det vil nok gi frukter. Når det gjelder bedriftsidrettslaget, måtte det da være en naturlig oppgave å arrangere prøver for idrettsmerket.

— Er du i stand til å ta det nå?

— Å, jeg skulle da tro det. Jeg har da klart fordringene mange ganger før. Men nå får det være. Jeg har så nok med min nye store hobby: sportsfiske. Det er andre greier det.

Styret i bedriftsidrettslaget

Bedriftsidrettslaget har holdt årsmøte. Fremmøtet var uvanlig godt denne gang, idet hele 8 mann var til stede.

Hovedstyret ble gjenvalgt og består av Henry Larsen, formann, Oddvar Robstad, kasserer, Anders Døvik, sekretær med utvalgsformennene Olav Ruud (fotball) og Elias Omdal (ski) som styremedlemmer. Til nytt fotballutvalg ble valgt: Olav Ruud, formann, Finn Lund og Bjarne Grundetjern med følgende kontaktmenn på skiftene: Arnold Beurling, Henry Larsen og Elias Omdal. Da ca. 20 mann hadde sagt seg villige til å spille, ble det besluttet å delta i serien med ett lag også i år.

Sekr.

Ikke aktuelt med damehåndball

Damene ved et par av de større bedriftene i byen har gått inn for håndball. De ser mer enn gjerne at Hunsfos med sine ca. 100 damer tar opp konkurransen.

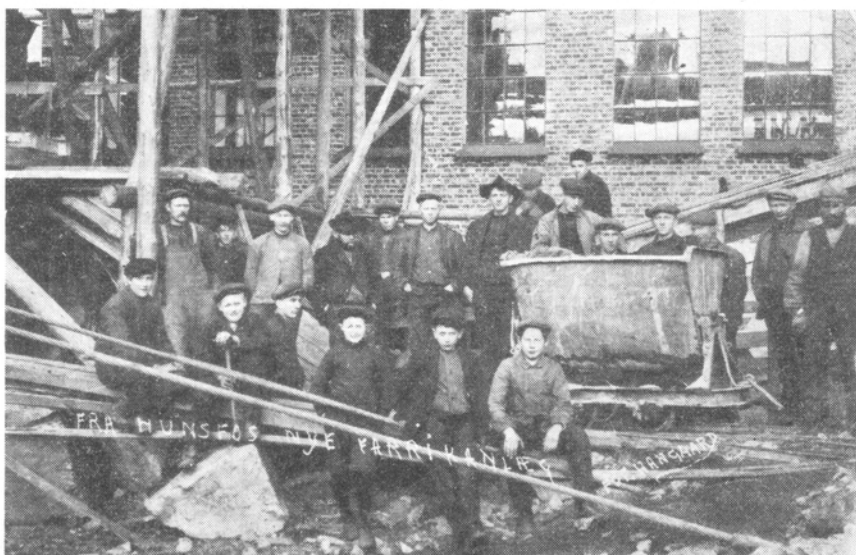
— Er det noen stemning for det? spør vi Anny Ravnevand, for øvrig den drivende kraft innen Vindbjarts dameavdeling, som har tatt håndballen opp på programmet igjen.

— Det er neppe aktuelt, svarer hun. — Det ble gjort et forsøk for 2—3 år siden, men det viste seg vanskelig å få noen med. Interessen er neppe steget synderlig siden den gang, så et nytt forsøk vil neppe gi synderlig bedre resultat.

Sørgelig er det.

HAR DU IDRETTSMERKET

så bær det uonseff grad. Jo eldre du blir dess mer pryder det deg.



Det er gått noen år siden ovenstående fotografi ble tatt. — Store forandringer har siden den gang funnet sted på Hunsfos, og en rekke av de som er med på bildet, er i dag gamle, grånede menn. Er noen i stand til å kjenne seg igjen?

Skremmende tall fra Vern og Velferd

100 pst. oppslutning om kurset på Hunsfos

Meld fra om farlige ting på arbeidsplassen

Hvert eneste år skjer der mange arbeidsulykker som koster de rammede arbeidere store økonomiske tap og mange plager. Ofte kan ulykkene føre til hel eller delvis invaliditet. Dessverre krever de også liv. Bedriftene og samfunnet lider store økonomiske tap på grunn av arbeidsulykkene. Vi kan ved noen tørre tall illustrere dette: (tallene er for et av de siste år).

20,000 godkjente arbeidsulyk-

ker i Norge (med godkjente ulykker menes ulykker som man har registrert og behandlet og således er 100 prosent sikker på er inntruffet).

Disse ulykker medfører:

3 millioner tapte arbeidsdager og det vil si at

12,000 arbeidere er borte fra arbeidet hver dag i hele året, 100 millioner i tapt arbeidsfortjeneste,

200 millioner i tapt produksjonsfortjeneste,
500 millioner totalt tap pr. år.
1000 nye invalidetilfeller,
120 dødsfall.

Vi kan bare ane summen av lidelse og sorg som ligger bak disse skremmende tall, som Vern og Velferd tar sikte på å få redusert, og redusert kraftig. Som et ledd i dette arbeidet ble der på Hunsfos i tiden 1. til 6. april holdt et kurs i Vern og Velferdsarbeide for alle verneombudsmenn og arbeidsledere på bedriften. Kurset strakk seg som nevnt over 6 dager med 2 timer pr. dag. Oppslutningen var praktisk talt 100 prosent. Det ble på en fremragende måte ledet av herr Skaug fra Vern og Velferd i Oslo. Deltakerne var enige om at det var meget lærerikt, og vi håper at det også viser seg å være nyttig. Et kurs alene avverger nemlig ingen ulykke, men det man har lært må bli omgjort til handlinger på arbeidsplassen. Handlinger som fører til at eventuelle årsaker til ulykker blir fjernet.

Vern- og Velferdsarbeidet i Norge viser en gledelig tilslutning og det er ikke tvil om at sådanne kurs som ble holdt på Hunsfos er meget nyttige. Man må nemlig lære å se et farlig forhold eller oppdage en farlig handling og vite hvem man skal henvende seg til for at noe skal bli gjort før en ulykke er hendt og skade på mennesker eller materiell er oppstått.

Til alle ansatte på Hunsfos kan det rettes følgende appell:

Ser du noe som du mener er farlig, meld fra til verneombudsmannen din eller til nærmeste overordnede. J o h.

VASKERIET —

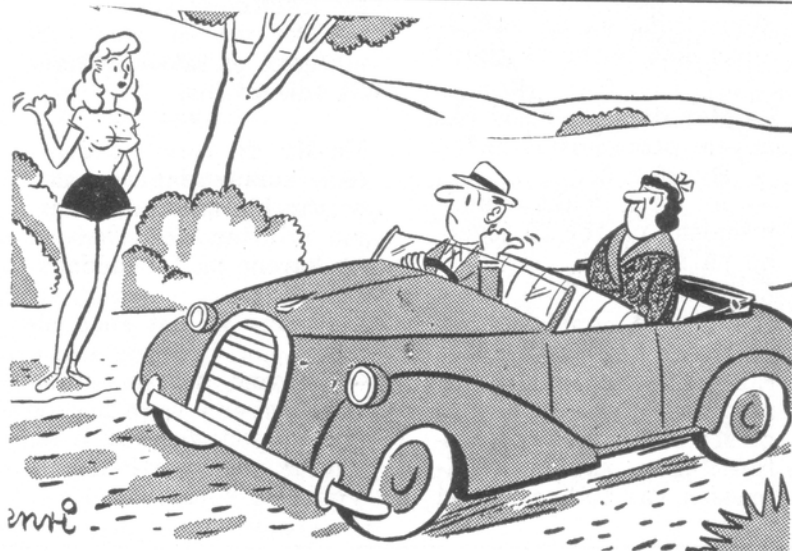
(Forts. fra side 3)

vannet kondenserer dampene som utvikles under blåsing og blir oppvarmet. Man får med andre ord varmt vann til den første vask og i tillegg vil man få mindre mengder sjenerende damp fra blåsebingenes avtrekkspiper.

Dette siste er det sikkert mange som vil sette pris på.

Arbeiderne i vaskeriet vil forhåpentlig bli ferdig i løpet av sommeren og bedriften regner da med at det viktigste er gjort for å sikre jevn kvalitet og tilstrekkelig kapasitet av anlegget.

T. K.



Follum Fabrikker, den største bedriften i Randsfjord-distriktet, ligger ca. 2 km. nord for Hønefoss. Den omfatter tresliperi, sulfitt og papirfabrikk.

Som hos oss blir tremassen og sulfitcellulosen bare brukt til egen fabrikkasjon av papir. Papirfabrikken som undertegnede var mest interessert i, har 2 flersylindrede hurtiggående maskiner. Her kjørt utelukkende usat. og sat. treholdig trykkpapir. Mask. 1 var 3,74 m. bred, samme bredde som vår gamle mask. 3. Mange minnes sikkert at tørkesylindrene fra vår maskin 3 ble kjøpt av Follum. Maskinen var forresten under ombygging, både vire, press- og tørkeparti skal forlenges og hastigheten økes til vel 400 m/min. Mask. 2 var en riktig rusk av en maskin fra Walmsley, samme fabrikk som har levert karlanderne til mask. 1—2 hos oss. Den var 5,56 m. bred og farten 370 m/min. Det kan nevnes at registervalsene var av samme diameter som på mask. 5's le-

devalser. Samtlige sugekasser vandret, så slitasten på disse var minimal. Langs hele virepartiet var det på begge sider et vannrør med dyser. Det hadde ikke annen oppgave enn å holde valsene og virestativene rene. Overføringsspritsen ble dirigert av fotoceller som var montert på begge pressene og flere steder i sylinderepartiet. Fotoceller var også plassert mellom mask.-glitt og opprulling med forbindelse til et diagram, så en kunne lese av antallet og varigheten av brudd i døgnet.

«Fukten» var montert på maskinglitten — overfukt av samme konstruksjon som den vi har her. Fordelen med overfukt skulle være bedre opprulling. Rullestol, ny Jagenberg, var plassert i et sidelokale, så tambur måtte transporteres i en spesialbygget skinnetralle.

Under mask.-glitt og opprulling var fillemølle, og filler fra maskinen gikk rett ned i denne. Det gjorde også rims fra rullestol og saks. Kladd og utskudd ellers ble lempet ned med vis-

se mellomrom. Saksen, tysk Strecker, var montert på skinner og kunne flyttes mellom 2 fastmonterte rullestativer. Det så ut til at den gikk riktig bra.

Sortérsalen var ny, lys og luftig. Det var bare 8—10 sorterersker. Det meste av produksjonen var rotasjon. På grunn av terrenget var det ellers lite dagslys i mask.sal og de øvrige lokalene, så det var noe dystert over disse rødmalte tak med store, grå ringer rundt tallerkenventilene gjorde det ikke bedre. Ellers var det rent og pent over alt.

Valsesliperiet var i kjelleren. Det var det mest moderne i sitt slag, med mange tekniske finesser. Men så kostet det også, det ble nevnt seks-sifret tall.

Fabrikken gikk nå helkontinuerlig. Maskinene stoppet 1 gang i uken, tirsdag formiddag for maskin 2 og fredag formiddag for maskin 1, for rengjøring og skifting av bekledning og eventuelle reparasjoner. Arbeiderne hadde ved søndagstillegg, produksjonspremie samt økte akkordsatser for rengjøring, skifting o. l., samme for tjeneste som før, og de jeg talte med, var vel fornøyd og ønsket ikke å gå tilbake til den gamle ordningen. Det var prøvd flere skiftplaner, og den som brukes nå, syntes samtlige var den beste.

På grunn av overgang til helkontinuerlig drift måtte også en del av dagarbeiderne nå skift. På verkstedet gjaldt det fire mann. Rullepakkerne gikk også på skift, og det samme gjorde valesliperiet.

Så vidt jeg forstod, hadde samtlige arbeidere og funksjonærer produksjonspremie. Den var lik for alle, og var den uken jeg var der, kr. 0.73 pr. time. Alle ansatte kunne følge med i den daglige produksjon. Ved enden av begge maskinene var en stor tavle, hvor en kunne lese såvel skift-døgn- som kvartalsproduksjonen for hver maskin, og den samlede for

HØRT PÅ HUNSFOS

HISTORIER FRA MASKIN 3 OG 4

— Har du hørt at Anders i Støa har fått et årsur?
— Var det ikke bedre han fikk ei til å trekke hver annen time nå da han likevel ikke får noe å gjøre?

*

— Har du hørt at vi får høyere statsskatt i år?
— Hvorfor det?
— Jo, for å dekke skuddpremiene på rev til jegerne på skift 1.

*

Under siste manillakjøring på maskin 4 skulle det fabrikeres noe ekstra fin manilla med innkjøpt kvistmasse fra Saugbruksforeningen. Denne kvistmassen var full av det vi

kaller ordentlig flis av alle størrelser og lengder. Under kjøringen røk papiret på wiren. Da spissen skulle slås fra wiren og opp på filten bemerket en av maskinguttene:

— Her må en være forsiktig så en ikke slår handa full av flis.

*

En av de første ordentlige sommerdagene med sol fra blå himmel og varme i luften bemerket en av karene på formiddags-skiftet:

— I dag er det rene øl-været.

— Øl-vær, svarte en annen. Det må være noe de har i byen, for det er så vidt æ ved ikke innført i Vennesla ennå.

Fyrkjeleanlegget er nå komplett

Den nyeste dampkjelen har en driftsvirkningsgrad på 91 pst.

Det gamle anlegget er under demontering

Det nye fyrkjeleanlegget ved Hunsfos er nå komplett. Den sist installerte fyrkjelen ble satt i drift 3. januar i år og har siden gått uavbrutt. Den virker fullt ut etter sin hensikt.

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

Fabrikkens dampbehov er i de senere år steget i forhold til den øvrige ekspansjon ved bedriften. Dette nødvendiggjorde byggingen av det nye fyrhuset på Sagtomta.

Vi har i et tidligere nummer omtalt den første dampkjelen som ble innkjøpt. Den nye som ble tatt i bruk omkring nyttår, er som den første levert og montert av A.s Thunes mek. Verksted, Oslo. Den har følgende yteevne:

Normal damp-produksjon 40 tonn damp pr. time.

Maksimal damp-produksjon 50 tonn pr. time.

Heteflate i selve kjelen 878 m²

Heteflate for overheter 92 m²

Støpejerns-economiser 2082 m²

Den totale heteflate 2952 m²

Det vil si at de varme forbrenningsgassene må berøre 2952 m² jernflate før de kan forlate kjelen og gå ut i skorsteinen. Den nevnte heteflate har så til oppgave å absorbere mesteparten av varmeverdien i forbrenningsgassene og overføre denne varme til vannet og dampen som sirkulerer på baksiden av heteflatene. Her kommer vi inn på kjelens virknings-

grad. Det er forholdet mellom den varmeverdi som blir tilført kjelen i form av olje eller kull, og den varmeverdi vi får ut av kjelen i form av overopphetet damp. Den nye kjelens virkningsgrad fremgår av følgende oppstilling:

Av oljens varmeverdi absorberte selve kjelen	81.2 %
— overheteren	6.3 %
— economiser	5.1 %

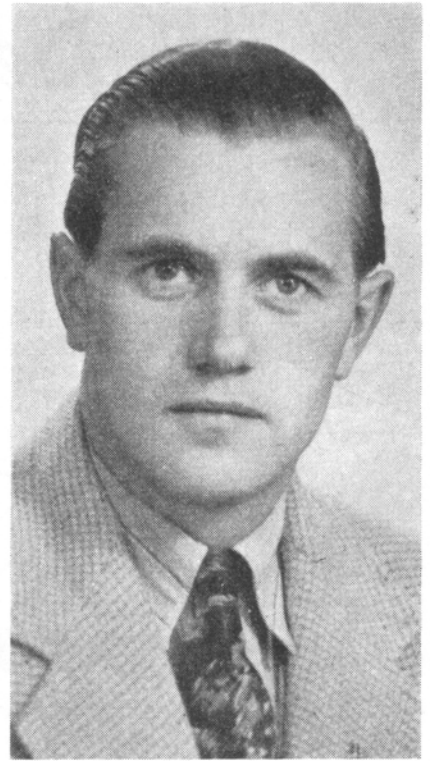
Kjelens totale virkningsgrad 92.6 %

Dette er ikke driftsvirkningsgraden, men et resultat man kan oppnå ved idealprøve. — Driftsvirkningsgraden settes til 91 %.

Det gamle kjeleanlegget er nå satt ut av drift og er under demontering. Men fliskjelen ved det gamle anlegget kan vi ikke kvitte oss med. Den må brukes til avfallet og blir derfor ikke revet. Det er mulig den vil bli modernisert.

Ved det gamle anlegget er det dessuten to elektriske kjeler som skal beholdes.

H. J.



Oppmerksomme lesere av «Hunsfosposten» la sikkert i forrige nummer merke til at Hjelm Johannesens utmerkede artikkel om bedriftbrannvernet var blitt mishandlet inntil det ugjenkjennelige. Å forsøke å lese den, var som å løse en rebus. Selv for redaktøren, som hadde originalmanuskriptet for hånden, var det det rene puslespill å finne sammenhengene.

Ingen skal derfor undres over at artikkelforfatteren var en smule brysk i stemmen, da han pr. telefon hjemsøkte ansvarshavende. Heldigvis lot H. J. seg blidgjøre i den grad at han gikk med på å skaffe stoff til «Hunsfosposten» også denne gang. Han beveger seg, som man vil se, på kjente felter og omtaler den nye fyrkjelen. Forhåpentlig holder «prentesvar-ten» seg på behørig avstand, slik at vi unngår en ny misère.

begge. Den var ikke liten.

Laboratoriet og funksjonærkontorene var nye og nettopp tatt i bruk. De lå i 2. etasje over Hollenderiet med papirmester- og formannskapskontor midt for begge maskiner. Rommene var alle lyse og trivelige og godt isolert mot støy.

Kraftutvinningen ved bedriften var bare ca. 5,000 hk. For i noen grad å bøte på dette,

var en papirfabrik, Hofs Brug, som ligger like vis a vis, samt de gamle sliperiene Bagna, Hen og Adalen innkjøpt. Ved utbyggingen av de fossefall som disse bedriftene disponerte, har Follum i dag vel 25,000 kW kraft fra egne anlegg.

Hof Brug har 3 Yankee-maskiner i drift, men tresliperiet er bare i drift av og til. Det samme gjelder Bagna tre-

sliperi. Massen derfra ble pum- pet 2—3 km. til Follum.

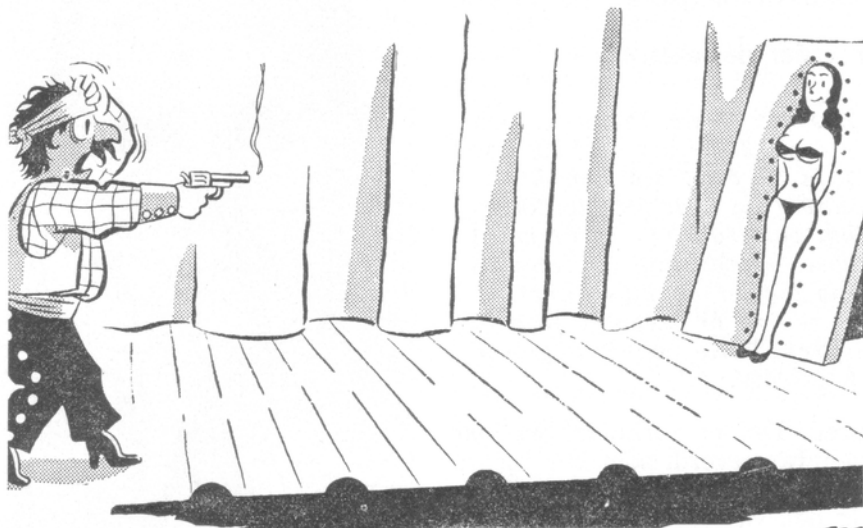
Dette var en kort oversikt over mitt besøk ved Follum Fabrikker. Jeg vil til slutt takke bedriftsledelsen der for et hyggelig og lærerikt besøk, og bedriftsledelsen på Hunsfos ved ingeniør Roen for hjelpen, så jeg fikk anledning til besøket.

Takk!

....y.



Den muntre siden



— Å himmel, et øyeblikk trodde jeg at jeg hadde truffet deg.



— Jeg vet virkelig ikke hva som er i veien med ham. Hun syntes det var virkelig festlig.

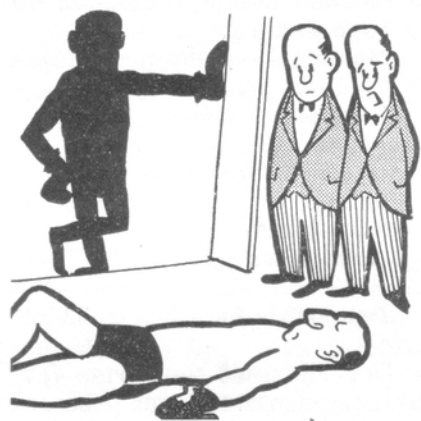


— De er fullstendig sikker sammen med meg, frøken. Jeg er en gift mann med 14 barn.

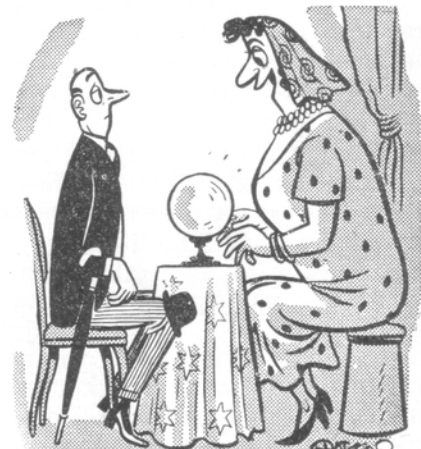
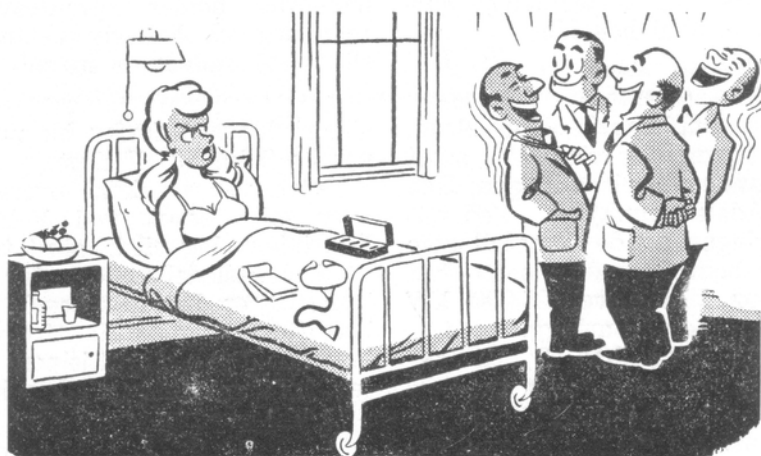


— Hvilken del av den der er ny, om jeg tør spørre?

— Vel, veken i lampen er ny.



— For en mester. Selv skyggen hans kan slå ham ut.



— Vel, vel, vel. Med en gang De kom inn, så trodde jeg De var stille og fredelig som en mus.