



HUNSFOS POSTEN



NR. 2 1960 12. ÅRG.



INNHold

Videre utvikling må til. Av direktør Gunnar Borgen	side 1
Frihandelsområde — Fellesmarked — Frihandelsforbund. Av personalsjef Th. Halvorsen <	2
Fra det gamle Hunsfos	< 2
Hunsfos Fabrikkers ledelse	< 3
Om sykefravær og skoft	< 3
«Hunsfosposten» for 10 år siden	< 3
Takk	< 3
Intervju med formannen i Hunsfos Arbeiderforening	< 4
Slik skal vakten se ut	< 5
Idrett i gamle dager	< 5
10 regler for trygg betjening av maskiner	< 5
Litt fra den store fisketuren	< 6
Hengebroen ved Sagtomten skal fjernes	< 7
Både til hygge og nytte	< 7
Cellulosefabrikken 40 år. Av dir. Johs. B. Knobel <	8
11 nye førstehjelpere	< 9
Boligproblemet vokser i takt med bedriften ..	< 10
Hunsfos-damer i sommersonne	< 10
Vi presenterer vår nye transportsjef.....	< 11
To nye slipeapparater skal installeres	< 11
Forslagsvirksomheten	< 11
Vi gratulerer med de runde år	< 12
30 km pr. time	< 14
Verdensmester på Hunsfos	< 14
Om hjelperen i kokeriet som sluttet på timen <	15
Det nye flissiloanlegget blir ferdig til 1. oktober <	15
Flott innsats av bedriftsfotballaget	< 16
Ny Puskas på Hunsfos	< 16
Løst og fast fra Hunsfos	< 16

*

Forsidebildet er tatt av Bjarne Norbakk og viser Olaf Wennerberg som omsorgsfullt steller tulipanene og rosene i det vakre nye grøntanlegget foran fabrikkbygningen.

Videre utvikling må til

Som våre ansatte vil ha forstått av vår årsberetning for 1959 legger vi stor vekt på det samarbeide som den 1. juli i år innledes i frihandelsforbundet mellom de såkalte «ytre syv». Når dette samarbeide nå er kommet i gang, og spesielt hvis de sterke krefter som er i virksomhet for å få etablert en tilknytning mellom frihandelsforbundet og det europeiske fellesmarked («de seks») lykkes i sine anstrengelser, skulle dette innebære store muligheter for den industri vi alle har vår skjebne knyttet til.

På den annen side må vi være klar over den kolossale utvikling som i dag skjer innen treforedlingsindustrien, og at denne utvikling mer og mer går i retning av store enheter. Ser vi på de utbygginger som finner sted hos våre nærmeste konkurrenter, Sverige og Finland, vil vi finne at selv Hunsfos, som jo etter norske forhold er blant de største i vår bransje, er av beskjeden størrelse i internasjonal målestokk. Etter min mening må vi derfor være forberedt på øket konkurranse og innstille oss på at det blir «de store» som kommer til å dominere markedet.

Våre bestrebelser må derfor gå ut på å utvikle Hunsfos videre, og det er av viktighet at vi alle er klar over at hver enkelts innsats teller i dette arbeide, fra yngstemann på vira til fabrikkens øverste ledelse. I den forbindelse er det gledelig å konstatere at den produksjonsfremgang vi har hatt gjennom en årrekke har fortsatt også i inneværende år. Vi ligger således i dag ca. 2,000 tonn høyere i papirproduksjon enn på samme tid ifjor. — Det er også spesielt gledelig at våre ansatte har gått inn for gjennomføringen av helkontinuerlig drift, som når denne blir iverksatt på de resterende papirmaskiner fra høsten av, vil bety en ikke uvesentlig produksjonsøkning.

Vi tillegger dette at man med det samme maskinelle utstyr kan produsere vesentlig mer enn tidligere en meget stor betydning.

Med henblikk på den økede konkurranse som vi må ruste oss overfor, har bedriftens ledelse besluttet å gå til betydelige investeringer i tillegg til de arbeider som allerede er i gang og som er kjent fra tidligere. Jeg kan således nevne at bestillinger er foretatt og arbeidet delvis påbegynt for følgende større prosjekter:

2 nye slipeapparater som vil øke vår tremassekapasitet til ca. 60,000 våttonn.

1 ny koker i cellulosefabrikken som vil øke vår cellulosekapasitet med 10,000 tonn.

4 flissiloer for å sikre rasjonell behandling og produksjon når nå furu og løvvirke blir trukket inn i produksjonen.

Kalanderbygg for PM 1 og 2.

Centricleaneranlegg i cellulosefabrikken som vil medføre en vesentlig bedre rensning av massen. Utbygging av våre elektriske anlegg med nye transformatorstasjoner og fordelingsnett.

Dette er de større arbeider som foreløpig er besluttet og som kommer til utførelse i år og neste år. Det sier seg selv at dette vil kreve store summer, men dersom vi skal kunne gjøre oss håp om å klare oss i konkurransen har vi ikke noe valg. Vi må til enhver tid gjøre alt vi formår for ikke å bli distansert av den tekniske utvikling, og vi må alle, hver på vårt felt, gjøre vårt ytterste for å sikre maksimal utnyttelse av produksjonsutstyret.

H u n s f o s, 13. juni 1960.

Frihandelsområde - Fellesmarked - Frihandelsforbund

I de siste årene har avisene vært fulle av artikler om de forskjellige former for økonomisk samarbeid i Europa. De navnene som er gjen-gitt i tittelen på denne artikkel går igjen til stadighet, og for folk flest kan det være vanskelig å holde dem fra hverandre, enn si å vite hva de innebærer på godt og vondt.

Før vi går løs

på en fremstilling av det som i de senere år har skjedd på det handelspolitiske plan i Europa, kan det derfor sikkert være nyttig å forklare forskjellen på en tollunion og et frihandelsområde:

En tollunion er en avtale mellom to eller flere land som går ut på at deltakerlandene ikke skal kreve toll ved innførsel av varer fra et annet land innenfor unionen, og at de skal benytte ens tollsatser ved import av varer fra utenforstående land. Vi sier derfor at det i en tollunion hersker tollfrihet innad og felles tollgrenser utad.

I et frihandelsområde

er deltakerlandene likeledes forpliktet til ikke å oppkreve toll for inn-

AV TH. HALVORSEN

førselsvarer som stammer fra de andre landene innenfor området, men hvert enkelt land fastsetter her selv sine tollsatser overfor utenforstående stater. Her hersker det altså tollfrihet innad, men ingen felles tollgrense utad.

Under krisen i 1930-årene slo de fleste land i verden inn på en politikk som tok sikte på så langt som mulig å være seg selv nok i økonomisk henseende. Denne politikken, som i første rekke gikk ut på å redusere det enkelte lands import av ferdigvarer til et minimum, fortsatte i de første etterkrigsårene, men det ble snart klart for de fleste at dersom Europa skulle komme på fote igjen etter krigens ødeleggelser var det nødvendig å utnytte de økonomiske ressurser best mulig. Dette lot seg imidlertid ikke forene med et system som ved tosidige handelsavtaler bidro til at handelen mellom landene ble så liten som mulig. I forbindelse med Marshallhjelpen ble

så Den økonomiske samarbeidsorganisasjon for Europa (O.E.E.C.) opprettet. I erkjennelse av at den friere handel er den første forutsetning for at produksjonen kan foregå der hvor de naturlige betingelser er de beste, nedla denne organisasjonen et meget godt arbeid for å gjøre betalings- og handelsforholdene i Europa friere. Etter hvert meldte imidlertid tanken om et mer intimt økonomisk samarbeid seg.

I 1957

ble det i Rom undertegnet en avtale mellom Belgia, Frankrike, Italia, Luxembourg, Nederland og Vest-Tyskland. Denne avtalen, som går under navnet Roma-traktaten, går ut på at landene skal danne en tollunion, og tar dessuten sikte på å få i stand en fullstendig sammenslutning av landenes økonomi på lengre sikt. Denne tollunion kalles ofte Fellesmarkedet.

Etter hvert som forhandlingene mellom de 6 landene skred fram, ble det klart for de øvrige landene som var med i O.E.E.C. at Fellesmarkedet ville medføre en forskjellsbehandling mellom varer fra de land som var med og de som sto utenfor, til skade for de utenforstående. Disse, i alt 11 land, hvoriblant de skandinaviske og Storbritannia, fikk derfor i stand forhandlinger med Fellesmarkedlandene for å forsøke å få dannet et Frihandelsområde for alle O.E.E.C.-landene, hvor Fellesmarkedet da skulle gå inn som en selvstendig part. Forhandlingene pågikk i nesten 2 år, men etter hvert viste det seg å herske stor uenighet om forskjellige prinsipielle spørsmål. Det var særlig Frankrike og Storbritannia som sto steilt mot hverandre. Forhandlingene om det europeiske Frihandelsområde brøt derfor sammen i desember 1958, mens Fellesmarkedet trådte i kraft pr. 1/1 1959. Ifølge Roma-avtalen skal disse landene, «de indre seks» som de nå kalles, gradvis redusere tollsatsene seg imellom, slik at de er fullstendig opphevet innen 1. januar 1970.

Etter hvert som reduksjonen

av tollsatsene innen de «indre seks» skrider fram vil det bli stadig vanskeligere for de utenforstående land

Fortsettes side 13.

FRA DET GAMLE HUNSFOS



Dette gamle bildet fra Hunsfos stammer fra 1887. — Det er ikke godt å kjenne seg igjen. I forgrunnen til høyre ligger i dag klubbhaugen og på fjellknatten er sliperiet reist. Jo, det er skjedd visse endringer siden den gang.

HUNSFOSPOSTEN

Bedriftsorgan for
Hunfos Fabrikker

Redaktør: **Finn Hanssen**
(treffes i telefon 2 29 02, 2 99 80
app. 25 eller 2 99 82)

Redaksjonskomité:

Th. Halvorsen

T. Kittelsen

Georg Pettersen

Odd Arstad

Gunnar Strandberg

Utkommer fire ganger årlig

Trykt i
Fædrelandsvennen,
Kristiansand S.

Ettertrykk forbudt
uten spesiell tillatelse.

Redaksjonen avsluttet
torsdag 30. juni 1960.

Hunfos Fabrikkers ledelse

Hunfos Fabrikker holdt generalforsamling 28. april. Beretning og regnskap for 1959 ble enstemmig godkjent og styret meddelt ansvarsfrihet. Etter de foretatte valg blir sammensetningen av selskapets forskjellige organer som følger:

Representantskapet:

Skipsreder Tom Wilhelmsen,
ordfører.

Direktør Leif Moestue, jr.,
viseordfører.

Direktør Nicolay L. Bugge.

Direktør S. A. Solberg.

Disponent B. Reinhardt.

Disponent Morten Lind.

Direktør S. B. Steen.

Ingeniør P. A. Ellingsen, jr.

Kontrollkomitéen:

Direktør S. B. Steen.

Ingeniør P. A. Ellingsen, jr.

Styret:

Direktør Johs. B. Knobel, form.

Direktør Per M. Hansson, viseform.

Advokat Ole A. Bachke.

Direktør Gunnar Borgen.

Om sykefravær og skoft

I forrige årsrapport fra bedriftslægekontoret heter det bl. a. at de hygieniske forhold ved bedriften er gode. Førstehjelpsutstyret har vært kontrollert og manglene er blitt rettet på. Der er anskaffet en ny type redningsbærer, og rundt om i bedriften er det plasert ca. 20 vanlige bærer med tilhørende ulltepper. Redningsbåren er plasert i vaktten. Det er på de forskjellige steder i alt ca.

10 førstehjelpsskap. I lager og kontorbygg er reservelager av ulltepper, og ca. 30 førstehjelpsvesker er for tiden lagret i kontorbygget.

Interessen for gratis poliovaksinasjon har dessverre vært liten. Kun 124 har latt seg vaksinere (4. gangs vaksinasjon).

Når det gjelder sykefravær er dette størst i gruppen kvinnelige arbeidere og funksjonærer med 3,57 sykdomstilfeller pr. årsarbeider og 21,7 tapte arbeidsdager pr. årsarbeider. Tapte arbeidsdager pr. sykdomstilfelle er imidlertid lavest — 6,2 — i denne gruppen. Deretter følger gruppen skiftarbeidere, hvor de samme tall er henholdsvis 1,72, 15,1 og 11,2. Det siste tallet ligger dog noe lavere for gruppen mannlige arbeidere og funksjonærer (15,1).

Antall sykdomstilfeller er høyest i yngre alder, mens antall tapte arbeidsdager er høyest i eldre alder.

Når det gjelder skoftfravær, er den størst i gruppen skiftarbeidere, noe mindre i gruppen kvinnelige arbeidere og funksjonærer og atskillig mindre i gruppen mannlige arbeidere og funksjonærer.



TAKK

Min hjerteligste takk til Hunfos Fabrikker og kameraer ved 1 og 2 for den store gave jeg fikk da jeg sluttet.

Thorvald Pedersen.

*

Vil gjennom «Hunfosposten» få lov til å takke for oppmerksomheten i anledning min 60-års dag.

Georg Johnsen.

*

Takk for all oppmerksomhet ved vårt bryllup. En spesiell takk til arbeidskameratene for gaven.

Gerd Lise og Arne Holberg.

*

Hjertelig takk for oppmerksomheten.

Olav Gundersen.

*

Hjertelig takk for gaven jeg har fått.

Ernst Birkenes.

*

Takk for gaven til min 50-årsdag.

Ole Holum.

*

Hjertelig takk til arbeidskamerater på taubanen og i renseriet for gaven.

Gustav Honnemyr.

Anders A. Jortveit.

*

Takk til Hunfos Arbeidslederforening for gaven og for godt samarbeid i mange år. — Hilsen

Wilhelm Lie.

„HUNSFOSPOSTEN“ FOR 10 ÅR SIDEN

Vårstemning.

Her er så kvelende varmt. Jeg henger av meg Kittel(s)en og tar en tur ut i det fri. Inne i meg synger det: «Hadde jeg Winger så ville jeg fly, opp på Fjellet.» Men det har jeg altså ikke og må nøye meg med en tur opp på Bakken. Som en Sollie ligger landskapet foran meg. Her er min kjære stad, med bekken i strie Strømme gjennom Hagen. Nord(i)hagen går Hæsta'd på beite, folket har ennå ikke dratt til Ko-stølen Nord i dalen, ved Grundetjern. Trærne har laget et vidunderlig grønt teppe over Lund og Lie. Alm og Ask i dalen, mens Bjørka klær Aasen.

Engli'en står frodig og grønn, og Hagemann'en er begynt å Rhode i åkeren. Støyen fra Sagen bryter stillheten, jeg våkner av mine drømmer og rusler ned av Hauge'n tilbake til mitt arbeid.

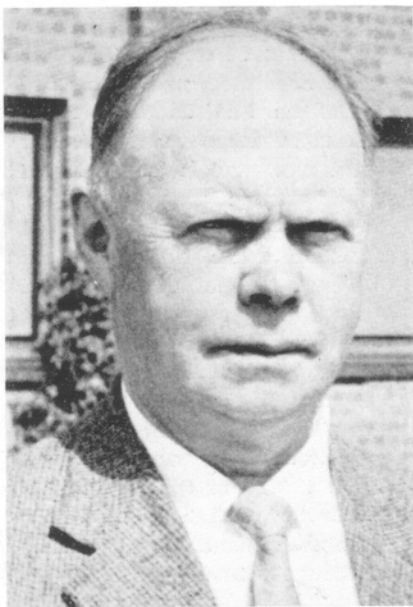
Spørsmålet om helkontinuerlig drift det viktigste som er avgjort på lokal basis

Avdelingen den største innen Norsk Papirindustriarbeiderforening

Hunsfos Arbeiderforening har i dag atskillig over 700 medlemmer, og er den største avdeling innen Norsk Papirindustriarbeiderforening. Det har vært stor tilgang i medlemsstokken siste år, hvilket skyldes effektiv medlemsverving, noe de nylvalgte avdelingsutvalgene har til oppgave. Dessuten spiller overgangen til helkontinuerlig drift inn. Tallet på de som står utenfor vår forening, skrumper stadig inn. Vi regner med at oppslutningen om kort tid blir nær hundre prosent, uttaler formannen Salve Aas i en samtale med Hunsfosposten, samtidig som han understreker den rolle og betydning fagbevegelsen har i dagens samfunn.

— Hvilken sak har vært den mest betydningsfulle den siste tiden?

— Uten tvil spørsmålet om helkontinuerlig drift. Det er muligens den største sak vår forening har behandlet, iallfall på lokal basis. Det er nå vedtatt prøvekjøring for samtlige avdelinger. Sjelden eller aldri er vel en sak blitt så grundig gjennomdiskutert, først mann og mann imellom, siden på avdelingsvise gruppemøter, og så ble saken til slutt avgjort på et medlemsmøte.



Kaare Pehrson.



Salve Aas.

Det ble for øvrig holdt i Velferden 3. april. Den dagen var det for første gang installert høyttaler og mikrofon, for alle rom var fullsatt. Nærmere 400 var til stede, og mange måtte ta plass i gangen eller kjelleren. Direktør Lindseth redegjorde for omleggingen og den betydning den vil ha for bedriften. Han besvarte etterpå en del spørsmål og forlot så møtet.

Formannen i Forbundet vårt, Kaare Pehrson var også kommet. Han ga en utførlig redegjørelse for Forbundets syn på denne viktige saken.

Etter en kort diskusjon ble det så foretatt avstemning som ga til resultat at et halvt års prøvetid ble vedtatt med 190 ja-stemmer og 183 nei. 11 stemte blankt.

PM 3 og 4 som gikk over til rundkjøring i vinter har siden hatt avstemning om å fortsette med denne ordning, og det ble vedtatt.

Men foruten selve avstemningsmøtet har denne saken medført en rekke avdelingsmøter, gruppemøter og forhandlingsmøter, fortsetter Aas.

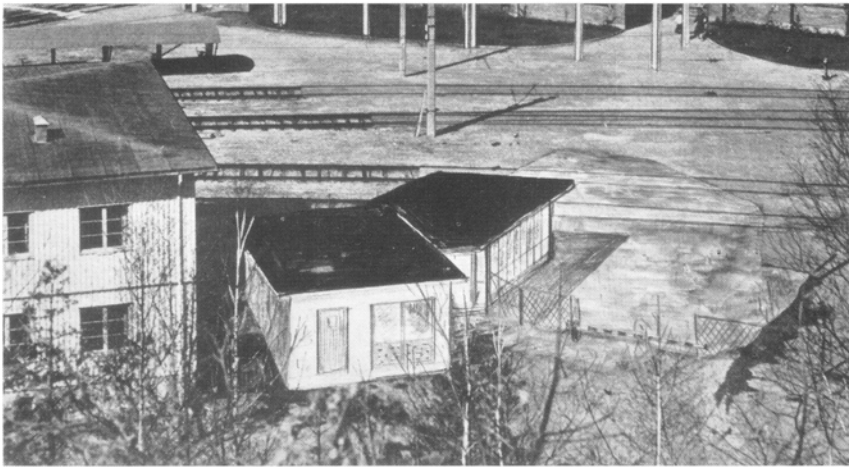
Bedriften er jo i stadig vekst, og forandringer og moderniseringer skjer på flere steder. Dette fører igjen med seg endrede arbeidsforhold. Det dukker stadig opp nye ting som krever avgjørelse etter forhandlinger.

— Ditt personlige syn på overgangen til helkontinuerlig drift?

— *Det beste ville selvfølgelig ha vært om en kunne ha fått bort all slags søndagsarbeid. Det er beklagelig at vi på tross av den forholdsvis raske utvikling mot bedre arbeidsvilkår må ta søndagen til hjelp i produksjonen. Men med den utviklingen som de senere år har foregått i papirindustrien, har de fleste bedrifter både uten- og innenlands gått over til helkontinuerlig drift, og da er det nok vanskelig å komme utenom for oss. Hvis en bedrift i dag ikke utnytter sin kapasitet i like stor grad som konkurrerende bedrifter, er det fare for at den blir liggende tilbake. Dette vil igjen gi seg utslag i dårligere fortjeneste for de ansatte. Jeg kan godt forstå de arbeiderne som ikke vil gi slipp på søndagen som fridag. Men skal vi følge med i konkurransen, må vi være villige til å ofre noe. Men vi går selvfølgelig ikke over til rundkjøring uten at betingelsene er tilfredsstillende. De resultatene vi oppnådde ved forhandlinger ligger imidlertid tilnærmelsesvis opp mot det vi hadde ventet.*

Formannen opplyser ellers at det i løpet av sommeren skal holdes en tilstelning på Hunsfosheimen for de av arbeiderne som har 40 års sammenhengende medlemskap i foreningen. En håper på at en fra Forbundet vil være til stede og foreta utdelingen av 40-års gullnålen til de over 30 det gjelder. To stykker skal dessuten ha Forbundets diplom for 20 års sammenhengende tillitsverv i foreningen.

SLIK SKAL VAKTEN SE UT



Den nye vaktinntegnet på fotografi.

Det har lenge vært planer om å gjøre en forandring med vaktin på Hunsfos. Og de som har sin daglige gange der, vil se at nå skjer endelig saker og ting. Det rives og graves, og en dag i løpet av høsten skal alt være ferdig og se ut som hosstående bilde viser.

Det skal oppføres en 8 meter lang og 5 meter bred bygning i be-

tong med store glassvinduer, og her skal vaktmannen plasseres slik at han har godt oversikt til alle kanter. I denne bygningen blir det også et lite rom for besøkende, toalett og rom for oppbevaring av pakker etc. Fra sin plass får vaktmannen utsikt over fabrikktoften, slik at han har kontroll med alle som går ut eller inn av fabrikkområdet.

I tilknytning til selve vaktrommet blir en bygning på 7,80 x 5 meter, der stemplingen skal foregå. Også her blir det en stor glassvegg. Det skal dessuten settes opp gjerde med veibom som kan reguleres fra vaktin med et trykk-knappsystem. — Langs veggen til verkstedbygningen blir det sykkelstall.

IDRETT I GAMLE DAGER

17. mai stevne.

Vennesla Idrætslag avholdt idrætsstevne 17. mai 1920. Følgende fikk prämie:

Høidehopp:

- | | |
|-----------------------|--------|
| 1) Fredrik Kristensen | 1,45 m |
| 2) Hermann Johansen | 1,40 m |

Længdesprang:

- | | |
|-----------------------|--------|
| 1) Fredrik Kristensen | 4,60 m |
| 2) Ole Edvarlsen | 4,50 m |
| 3) Bernhard Sørensen | 4,40 m |

Trestegsprang:

- | | |
|-----------------------|---------|
| 1) Fredrik Kristensen | 10,60 m |
| 2) Bernhard Sørensen | 10,30 m |

Kulestøt:

- | | |
|----------------------|---------|
| 1) Kristian Pedersen | 16,50 m |
| 2) Ole Edvarlsen | 16,10 m |
| 3) Hermann Johansen | 15,00 m |

100 m løp:

- | | |
|-----------------------|-----------|
| 1) Fredrik Kristensen | 13,2 sek. |
| 2) Albert Veraas | 14,2 sek. |

Cykleridt ca. 10 km:

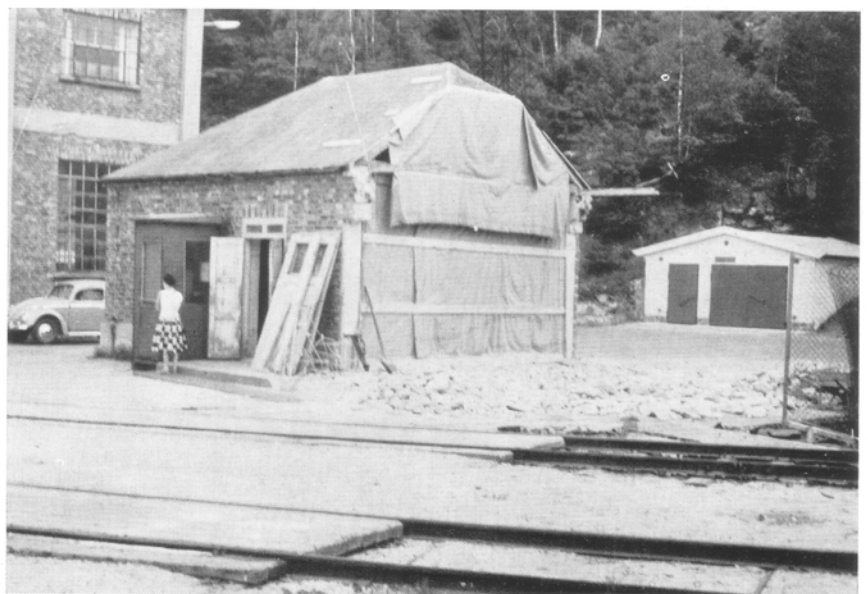
- | | |
|-----------------------|------------|
| 1) Ivar Andersen | 21,51 min. |
| 2) Martin Thorkildsen | 22,51 min. |
- 11 mann deltok.

10 REGLER FOR TRYGG BETJENING AV MASKINER

1. Bruk en maskin bare når du har fullmakt til å gjøre det.
2. Vær sikker på at skjermer og andre verneinnretninger er på plass og i brukbar stand.
3. Når du starter en maskin, vær sikker på at ingen arbeider i nærheten av den.
4. Gjør bare de reguleringer som hører med til ditt arbeid. Stans maskinen først, medmindre det er gitt annen beskjed.
5. Bruk en børste eller krok — ikke hånd- eller luftslange — til å fjerne spon og flis.
6. Stans maskinen når du forlater arbeidsplassen, medmindre den er konstruert til å gå uten betjening.
7. Følg maskininstruksen. Ta ikke snarveier, kjør med fastsatt arbeidshastighet.
8. Hold arbeidsplassen ryddig og gulvet rent, tørt og trygt.
9. Bruk korte eller tettsittende ermer — ingen ringer eller lange slips. Bruk det personlige verneutstyr som er bestemt for arbeidet.
10. Pass arbeidet ditt. Må du snakke med noen, gå litt tilbake. Driv ikke lek i nærheten av maskiner som er i gang.

Er du i tvil — spør arbeidslederen.

Den nye vaktin er tegnet av arkitekt Andreas Nilsson hos Fonahn.



Rivingen av den gamle vaktin er i full gang.



Fotografens fangst fra fiskekonkurransen.

Litt fra DEN STORE FISKETUREN

Torsdag den 16. juni arrangerte Hunsfos Fabrikkers Funksjonærforening tur. Hvorhen visste ingen før straks før starten. Alt var avhengig av været, og da det som ventet ble regnvær, bestemte en seg til å dra til «Damstua» på Byglandsfjord.

Ni biler oste avsted med kvinner og menn, diverse pølser, rundstykker, brus og solo, og en masse kaffi. Odd Arstad med bremselysene på, for sikkerhets skyld.

På «Damstua» fordelte arbeidet seg greitt mellom deltakerne. Noen fikk fyr på propanen for å koke pølser, andre jobbet og bar bord og stoler så alle kunne sitte noenlunde samlet, noen gjorde ingenting, og de ivrigste fiskerne med Håkon Tranberg og Arstad og brd. Friberg i spissen begynte straks å montere fiskesakene og dro til elva.

Langt om lenge gikk da matsignalet, etter hva L. G. Larsen sa, det styggeste sådanne han hadde hørt i sitt liv, og så stolet og benket og senget en seg rundt de kulinariske nytelser: Pølser og rundstykker med tomatketchup og sennep, og så brus eller solo. En merkelig kombinasjon muligens, men jamen smakte det godt.

Og så var det fiskekonkurransen etterpå, og folket dro til elva. En god del for å fiske, og resten som ivrige og nysgjerrige tilskuere. Rent bortsett fra at alle slags fiskeutstyr ble benyttet, må en også ha lov å nevne det opp til helt fantastiske utstyr som noen av deltakerne hadde turdet hylle seg inn i. Hadde det vært premie for artigste påkledning,

hadde det vært vanskelig å peke ut den desiderte vinner, men Ingeborg Haraldstad og Edvard Tobiassen lå langt oppe i vannskorpa. Spesielt var Ingeborg deilig.

Konkurransen sto på 1 time, og i den tiden skjedde det mye rart. Ingeborg Haraldstad fikk mere grønske og annet, enn fisk, for det fikk hun ingenting av, mens slukene hadde tendens til å feste seg i bunnen og bli borte. Ellen Olsen kastet høyt og flott, og hengte sluken opp i en lysledning. Det var nesten så vidt den ikke falt ned, ledningen altså, under forsøkene på å få den av, sluken altså. Men hun fikk da en fisk som hun etter hvert fikk tatt livet av med en drabelig forskjærkniv. — Da Sylvi Wettrhus fikk en på kroken, ble hun så redd at hun slapp snøret og løp sin vei. Edvard Tobiassen fikk en tasse på

9,5 cm, og det var ikke mellom øynene. Men da det var den første ørret han hadde fisket i sitt liv, tok han den med hjem, og nå kan den beskues hver dag mellom 4 og 6 oppbevart i sprit i et glass som står på flygelet i Kongens gate. Lillian Jakobsen hadde de beste sjanser til rett og slett å slå fisken ihjel med de plaskene sluken laget når den tok vannet. At hun ikke fikk fisk skyldes formodentlig utelukkende det faktum at hun brukte saltvannssluk. Petter Schøpp, Arstad og brdr. Friberg tok langt avsted, der var ingen som skulle avlure dem kunsten. Nordhagen havnet forresten nesten helt oppe på Byglandsfjord. Den fangst han fikk innskrenket seg til en tørr gren.

Etter at konkurransen var slutt, ble det servert kaffi og fiskeskroner, og så foretok Arthur Coldal premieutdelingen. De heldige vinnere var:

Premie til mannlig deltaker som hadde fått flest fisk: Odd Arstad — 4 stk. tilsammen 120 gram. (Han ble fotografert med fangsten.)



Meyer Knudsen måler «kjempefisken» Edvard Tobiassen triumferende holder frem. — T. h. Odd Arstad med seiersfangsten.



Hengebroen ved Sagtomten skal fjernes

I den senere tid har det vært forlydender om at hengebroen ved Sagtomten vil bli fjernet. Vi henvender oss til direktør Lindseth og spør hvorledes dette forholder seg.

Premie til beste kvinnelige deltaker tilfalt Ellen Olsen etter loddtrekning med Sylvi Wettrhus. De hadde fått hver sin fisk. Frøken Olsens var tynneste.

Premie til den som hadde fått den minste fisken: Edvard Tobiassen.

Premie til den som hadde mistet flest sluker: Ingeborg Haraldstad.

I parentes må nevnes at Bjarne Friberg dro inn ca. et snes ørret før konkurransen begynte, men disse ble naturligvis ikke regnet med. Under konkurransen fikk han to fisk, den ene verre enn den andre.

Der var mange som lenge trodde at Elsa Nilsen hadde fått tre fisk, men det viste seg å være noe overdrevet.

Else Marie Arntzen og Trygve Tønnessen delte fangsten, og en håper at den bekom dem og de pårørende vel. Vi har ikke hørt noe ennå. Tønnessen skulle forresten skrape den, og Vesla ville servere den uten fløte og agurksalat.

Og så gikk da turen hjemover igjen i lovlig fart, Tobiassen med en ørret på slep, og Arstad fremdeles med bremselysene på. **Deltaker.**

— Det er riktig at vi kommer til å ta vekk hengebroen, bekrefter Lindseth.

— Ryktet talte altså for en gangs skyld sant! Hva er så grunnen til at en såvidt sterkt benyttet samferdselsåre i bygden vil bli skåret over?

— Som enkelte sikkert har lagt merke til er forankringen av broen allerede i veien nå under oppførelsen av det nye lageret, og når dette blir ferdig blir det opplastningsrampe i dets vestre ende. Det blir derfor ikke plass til forankringen av hengebroen, og følgelig må den falle for å gi mulighet for en rasjonell utnyttelse av det nye lageret. Forøvrig har jo bedriften i mange år vært klar over at videre utvidelser vil komme denne veien, og at det ikke kan la seg gjøre å ha offentlig trafikk inne på fabrikkområdet. Av denne grunn har vi da også gitt store bidrag til oppførelse av den nye broen mellom Moseidmoen og Herredshuset.

— Når vil hengebroen bli tatt vekk?

— Vi ville helst ha tatt den før vi gikk i gang med å heise lagerbygget bl. a. ville vi jo i så fall ha sluppet å flytte forankringen, men vi mente at dette ville skape store vanskeligheter for samferdselen mellom Moseidmoen og de sentrale deler av bygda øst for Otra. Derfor kommer vi først til å gjøre det når

Både til hygge og nytte

Den nystartede funksjonærforeningen, hvis hovedformål er å skape et hjertelig og godt forhold mellom bedriftens funksjonærer, holdt sitt første medlemsmøte i Velferden 28. april. Leo Stumpf kåserte og viste film og det ble servert kaffe og bløtkaker. Omtrent halvparten av de 108 medlemmer var til stede.

— Møtet ble holdt nærmest for å markere at vi er i gang med arbeidet, forteller den første formannen Andreas Meyer Knudsen. Det er tanken å få i stand 4—6 møter i året, mest på hyggebasis, men også til nytte. Vi vil forsøke å få foredragsholdere som kan informere om nytt vedrørende bransjen, men ved siden av er det meningen å legge det slik opp at det også blir underholdningsinnslag. Vi har folk nok innen våre egne rekker som kan spille og synge, og således yte sitt bidrag til at det skal bli hyggelige møter, sier formannen.



den nye broen blir åpnet for trafikk.

— Men vil det ikke bli tungvint for de av bedriftens folk som bor på vestsiden av Otra å komme på arbeid?

— Det har vi tenkt på, og disse vil få anledning til å benytte porten inn til Sagtomta, hvor vi reiser en ny vaktstue, så for disse vil forholdet bli akkurat som før, slutter direktør Lindseth.

Cellulosefabrikken 40 år

Den nåværende cellulosefabrikk er ikke den første i Hunsfos' historie. I 1886 ble det besluttet å bygge en cellulosefabrikk etter Flodquists metode. Det var kun en liggende koker med en kapasitet på 900 tonn årlig, som var tilstrekkelig til å dekke den daværende fabrikkens behov av cellulose. Imidlertid brant cellulosefabrikken ned i 1895 og ble ikke gjenoppbygget.

I forbindelse med fabrikkens videre utvikling med en tredje papirmaskin for avispapir ble i 1914—15 planlagt bygget den nåværende cellulosefabrikk med en kapasitet på 10,000 tonn. Prosjekteringen ble fo-

retatt av daværende overingeniør Qviller ved Thunes mek. Verksted. Thune leverte så å si alt maskineri samt 2 kokere på 195 m³ innhold. Fabrikken var etter datidens oppfatning meget moderne og var en av de første som hadde selvspylende massebinger med sugeskive. Kokeprosessen var med direkte damp og først i 1938 ble det installert sirkulasjonskoking etter Schaufelbergers system.

Hva vaskeriet angår så var det utstyrt med plansiler som dengang ble ansett for å være det beste på området. Renseriet var utstyrt

såvel med barketromler som med barkemaskin. Dette er siden ombygget således som det står i dag. Flisen ble først sortert i et roterende sold, hvorefter den ble blåst opp på toppen av kokeriet i flisebingene.

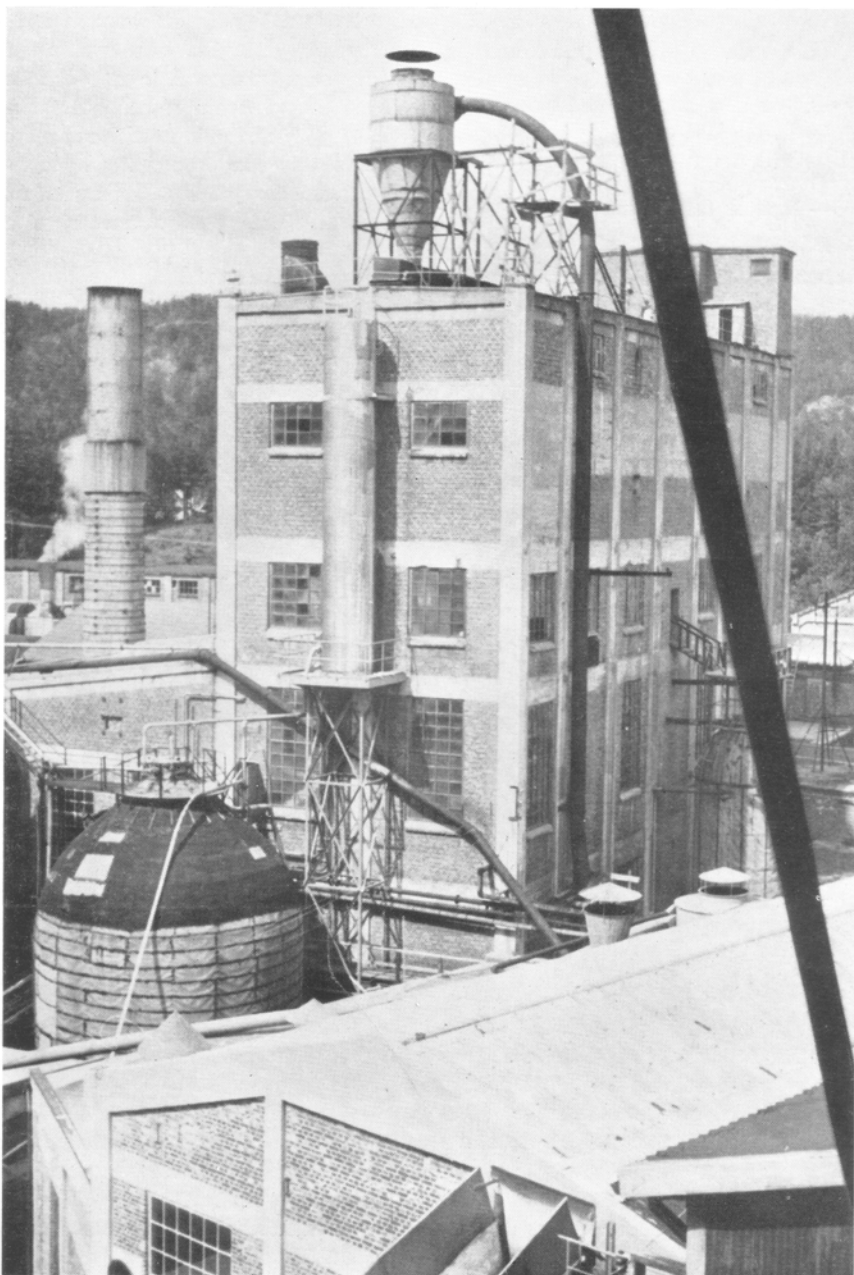
De fleste husker vel det gamle anlegg for taubanen, hvor kubben som skulle være for opplag ble transportert til Moseidmoen, hvor det ved hjelp av en kran ble stablet opp. Den gang var man av den oppfatning at veden skulle komme i tørr form inn på kokerne. I slutten av 30-årene ble imidlertid dette anlegg erstattet med det nåværende kubbopplag, og man begynte å arbeide direkte fra elven, altså med rått tømmer, og opplaget ble kun benyttet som vinteropplag.

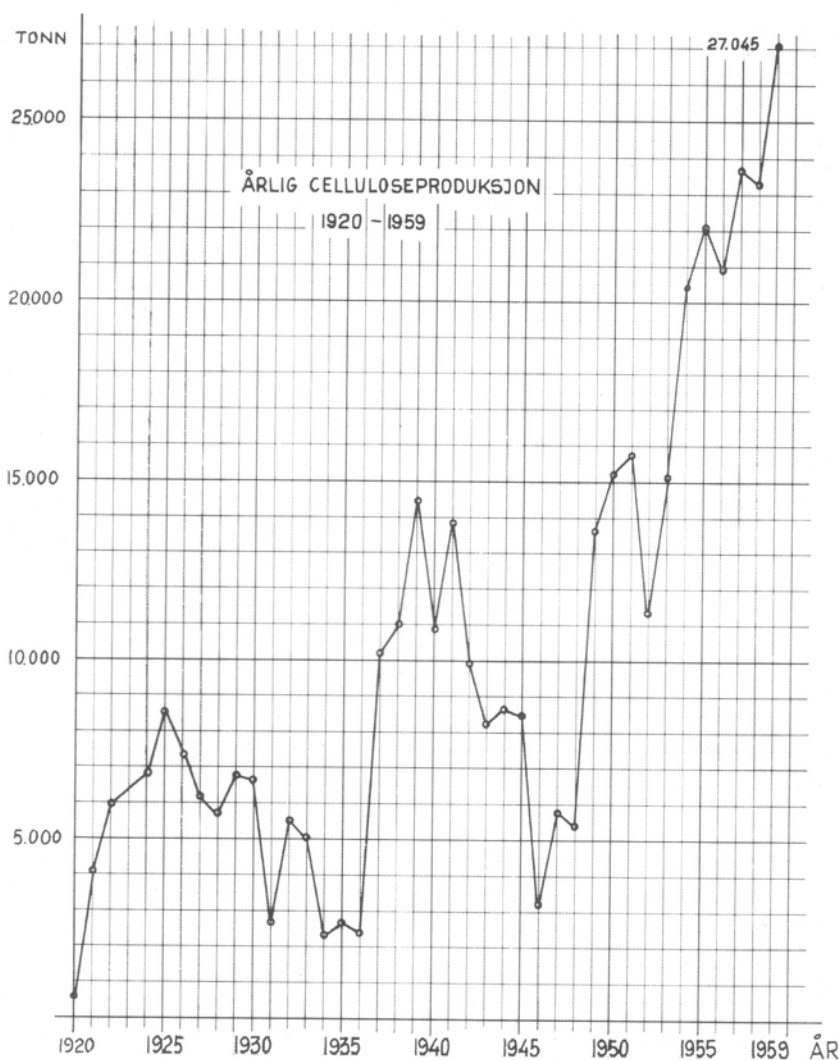
Syrehuset ble bygget for svovel og likeledes ble det bygget hus hvor det var meningen å installere en kisovn for fremstilling av syre. I 1938 ble det imidlertid bygget inn det nåværende svoveldioksydanlegg, idet man fikk en overenskomst med Falconbridge om utnyttelse av den svovel som var i røken fra smelteovnene. Hunsfos var den første fabrikk i Norden som gikk inn for denne metode.

Hunsfos hadde imidlertid et uhell i sitt kokeri i 1936, idet koker nr. 2 eksploderte og måtte erstattes med en ny koker, som ble installert i 1937. Det gikk heller ikke bedre med den andre av de gamle kokere, som måtte byttes ut i 1953. Det er denne koker som ble ombygget og reparert, og som nå tjener som en av syrebeholderne.

Samtidig med at vi installerte en ny koker i 1953 kom også koker nr. 3 på plass, og kapasiteten i kokeriet ble da 27,000 tonn. Samtidig med denne installasjon måtte det bygges nye syretanker og foretas utvidelser i vaskeriet således som det står der i dag.

Da Hunsfos ikke hadde bruk for all den cellulose de kunne fabrikere ble det også installert en vire for opptakning av masse. Denne opptakning foregikk også for den cellulose som skulle gå til eget bruk. Denne vire ble senere erstattet av en Kamyrmaskin som igjen måtte vike plassen da man gikk over til å føre massen direkte inn i store kummer, hvorfra papirfabrikken





kunne pumpe sin masse direkte til hollenderne. Disse kum-anlegg er senere ganske betraktelig utvidet og i særdeleshet etter at man under krigen besluttet å gå til bygging av et blekeri.

Blekeriet ble bygget som det første i Norge for helkontinuerlig drift. Det er konstruert av overingeniør Richter, som er en av Kamyr's sjefer. Kapasiteten i blekeriet er 18,000 tonn.

Imidlertid går utviklingen videre, og som bekjent står ingenting stille lenger her i verden. Det forsøkes og arbeides på alle mulige kanter, og ikke minst innenfor treforedlingssektoren. Man holdt det jo tidligere for utelukket at man kunne løse opp furu annet enn ved sulfatmetoden. Som alle vet er Hunsfos nå kommet så langt at vi kan koke furu og løvved med unntakelse av ek. Den nye metode forutsetter en annen base istedenfor kalk, og i forsøkene og kjøringene her på Hunsfos har man brukt både natrium og

magnesium. Den nye metode gir et bedre utbytte av veden, og i gunstige tilfeller opp til 20 %, men koster også noe mer i fremstilling.

For Hunsfos er det av stor viktighet at man kan benytte furuen her på Sørlandet, idet grankvantummet er så alt for lite, og tvinger fabrikkene til å importere utenlandsk tommer. Den nye cellulose er også meget sterkere enn den gamle, hvilket vil gi seg utslag i sterkere papir.

I forbindelse med disse eksperimenter er man kommet til at man må installere en 4de koker, og denne blir av syrefast stål og derfor uten muring innvendig. Det foreløpige mål er å kunne komme opp i en produksjon på henvend 40,000 tonn cellulose, men med den utvikling som stadig foregår med bygging av flere papirmaskiner, større hastigheter, etc., blir nok ikke den 4de koker den siste på Hunsfos.

Da man nå går over til å bruke forskjellige tresorter må man også

gå til å bygge siloanlegg for flis, således at man kan hugge de forskjellige tresorter i hver sin silo.

Også på vaskeriets område er man kommet frem til nye sorteringsapparater og det vil i løpet av dette og neste år bli installert flere siler og avhartsningsapparater etter aller siste metode. Som alle vet er harpiksen en av de store fiender i cellulosen og det er å håpe at denne nye fremgangsmåte skal kunne fjerne det vesentligste av harpiksen og derved gjøre kjøringen især av tynt papir mere rasjonell.

Jeg kan ikke avslutte denne artikkel uten å minnes den gamle syrefaste cellulosemester Høland, som var det mest trofaste menneske man kunne ønske seg å ha i fabrikkene. Han fikk ikke oppleve den store utvikling, men arven er gått videre til hans sønn. Jeg vil også nevne at den utvikling som er foregått, er resultatet av et intenst samarbeide mellom professor Giertz ved Norges Tekniske Høyskole og overingeniør Kittelsen.

Til venstre er et diagram som viser produksjonen gjennom tidsrommet 1920 til 1959.

Hunsfos, 17. juni 1960.

Johs. B. Knobel.

II nye førstehjelpere

For en tid siden ble elleve mann av industrivernets sanitet gitt førstehjelpopplæring av Norsk Folkehjelps instruktør Finn Egeland. — Grunnkurset var av 24 timers varighet. Eksamen med avslutningsprøven ble holdt i spisesalen for teknisk personale. Bedriften span-derte serveringen, og det ble også vist film. De som deltok i kurset viste stor interesse og var spesielt flinke. Det var Anen Karlsen, Ivar Iversen, Lars Jortveit, Norvald Erensen, Sigurd Honnemyr, Gustav Homme, Andreas Myrstad, Torvald Engedal, Alf Berntsen, Tellef Langevold og Trygve Kristiansen. Sensorer var dr. Fossum og søster Martha. — I tiden fremover er det meningen å «spe på med» øvelser, opplyser Arne Larsen, som ellers forteller at over 40 ved bedriften nå har gjennomgått grunnkurset. — Vi er interessert i å sette i gang et nytt kurs til høsten. Så hvis noen vil være med, bør de melde seg i god tid.

Boligproblemet vokser i takt med bedriften

En samtale med personalsjefen om aktuelle spørsmål

— Hunsfos har tatt inn mange folk i den senere tid? — Vi retter spørsmålet til personalsjef Halvor- sen.

— Ja, vi har øket styrken jevnt og sikkert, og har nå tatt inn 115 nye siden nyttår. I alt er det nå nærmere 920 arbeidere med stort og smått, sier personalsjefen.

— Betyr dette at 920 mennesker hver dag passerer ut og inn gjennom portene?

— Nei, det gjør det ikke. For det første er vi jo midt oppe i ferieperioden. Jeg skulle tro at det kan dreie seg om 80—90 mann av gangen som er på ferie. Dernest har vi til stadighet 15—16 mann på militærtjeneste, og vi må dessuten regne med at det i gjennomsnitt til enhver tid er ca. 25 på sykelisten. Dette blir tilsammen ca. 120—130 mann, slik at vi kan regne med å ha ca. 790 personer i arbeid.

— Betyr dette at bedriften vil ha ca. 90 mann for meget når ferietiden er over?

SKOTTEHISTORIEN

En skotte kom forleden kjørende til et hotell som bar reklameskiltet: Gratis garasje. Han satte øyeblikkelig bilen sin inn i garasjen og da portieren spurte ham hvilket rom han ønsket, svarte han:

— Rom? Jeg sover i bilen!

— Det skulle en jo tro, men som kjent skal hele bedriften over på helkontinuerlig drift fra høsten av, og dette vil bety at arbeidsstokken må økes med tilsammen ca. 70 mann utover det vi nå har i arbeid, så vi regner med at dette vil gå opp i opp. Det lille overskuddet vi får, vil sikkert innen den tid være regulert ved naturlig avgang.

— Har De noen oversikt over hvordan en såvidt sterk øking av arbeidsstokken påvirker boligsituasjonen i bygda?

— Det var et intrikat spørsmål. Dessverre må situasjonen sies å være meget vanskelig. Det forekommer ikke så sjelden at vi må avvise arbeidssøkende fordi de ikke kan skaffe seg et sted å bo.

— Betyr dette at bedriften stiller som betingelse for å få arbeid at vedkommende kan skaffe seg tak over hodet?

— Det er vi nødt til. Det ville jo ikke tjene noen hensikt å ansette mennesker og la dem begynne i arbeid dersom de måtte slutte igjen etter kort tid forbi de ikke kan finne et kryp-inn.

— Vil dette si at boligproblemet er løst for bedriftens ansatte?

— Så enkelt er det dessverre ikke. En rekke av de som begynner, har familie boende langt borte, og tar inn på hybel til å begynne med, i håp om at de skal klare å skaffe

seg noe, slik at de kan få hit familien. Det er for øvrig forbausende hvor dyktige det store flertall er i så henseende. Noen bygger, andre kjøper hus, og en del klarer å få leiet leilighet. Men noen må gi opp, andre blir oppsagt der de bor, og så har man problemene gående.

— Gjor bedriften noe for å hjelpe de ansatte med å skaffe hus?

— Vi har jo en del arbeiderboliger, i alt ca. 50 leiligheter, men dessverre strekker dette på ingen måte til. Saken er nemlig den at folk gjerne blir boende svært lenge når de først er kommet inn i våre hus. Avgangen blir derfor liten, og folk står gjerne på liste både 2, 3 og 4 år, kanskje mer, før de får flytte inn i våre hus. Det ideelle ville jo ha vært at disse leilighetene mer var å betrakte som gjennomgangsleiligheter, slik at man til enhver tid hadde noen ledige til hjelp for de som kommer i en nødssituasjon.

— Men kan ikke folk bygge hus fremfor å stå på liste i 4 år og mer for å få leilighet av bedriften?

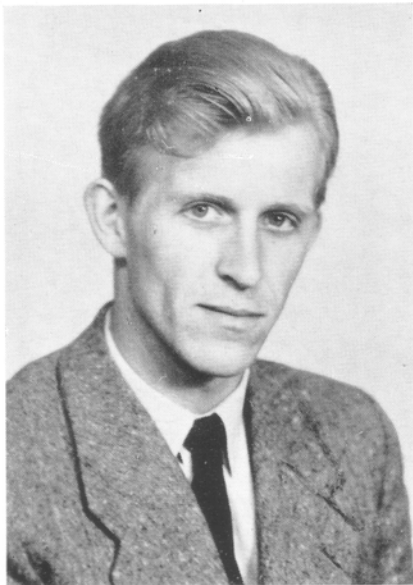
— Selvsagt, og svært mange gjør da også det. Men noen vil jo til enhver tid være i den situasjon at de ikke kan make dette. Det kan skyldes sykdom, økonomiske vansker eller annet. Det står dog ikke til å nekte at det er en og annen som simpelthen lar tingene gå sin skjeve



Hunsfos-damer i sommersol

Sommeren ser dessverre på ingen måte ut til å skulle bli noen kopi av fjorårets. Etter en fin start satte lavtrykkene inn over det sørlige Norge, og i det siste er det blitt mer regn enn vi setter pris på. Det gjelder om å ta med seg solglottene og nyte godværet mens det er der. Det er det disse Hunsfos-damene gjør i frokostpausen. Her kobler de av mellom slagene og later til å befinne seg ubyre vel ved det. Den vakre Hunsfos-buketten fotografen har knipset utgjøres av Ella, Lillian, Ingebjørg, Tordis, Irene, Ingebjørg og Bjørg, sett øverst fra venstre. Under i samme rekkefølge: Eva, Grethe, Ase, Ingrid og Edvarda.

VÅR NYE TRANSPORTSJEF



Den 1. april i år tiltrådte Anders Løvland den nyopprettede transportsjefstillingen ved bedriften. Løvland er født i 1924 i Froland herred, Aust-Agder. Han er oppvokst på en skogeiendom, og har vesentlig maskinteknisk og skogbruksteknisk utdannelse.

Før Løvland begynte ved Hunsfos har han i 7 år vært ansatt ved Skogbrukets og Skogindustriens Forskningsforening, Transportutvalget, med kontor ved Norges Land-

brukshøyskole på Ås. Han arbeidet her som konsulent for skogeiere og for skogindustri i spørsmål som vedrører skogsvirkets transport fra stubben ute i skogen til det forsvinner i bedriftenes renseri. Han har dessuten arbeidet meget med sagbrukenes interne transportsprosmål. — I sitt arbeide i Transportutvalget kom Løvland i god kontakt med svenske og finske skogs- og industrifolk som arbeidet med tilsvarende transportsprosmål.

Hunsfos Fabrikker er en av de få treforedlingsbedrifter i landet som Løvland ikke tidligere har vært i kontakt med. Som sørlending hadde han imidlertid en anelse om hvordan forholdene lå an, og med anelse om atskillige muligheter for forbedringer i bedriftens transportsystem er det at han har gått inn i sin nye stilling.

Løvlands tidligere arbeide for treforedlingsbedriftene har vært avsluttet i det øyeblikk planleggingen er klar. I sin nye stilling ser han en glede i også å skulle få delta i omleggingens gjennomførelse, og han ser optimistisk fram til reduserte transport- og håndteringsomkostninger for fabrikkens råstoff og ferdigvarer.

gang. De kan ha fått leilighet for et bestemt tidsrom, men gjør ingenting for å få noe annet, til tross for at de har fått beskjed om at vi ikke kan skaffe noen leilighet så tidlig. Når de da står der uten noe sted å bo, har vi det gående. Jeg vil dog understreke at det kun er et forsvinnende lite mindretall som er av denne innstilling.

— Bedriften yter jo støtte til husbygging?

— Ja, vi yter et rente- og avdragsfritt lån på kr. 3000 på visse betingelser, til de som bygger. For øvrig har vi kjøpt et tomteområde på Moseidmoen. Det er utarbeidet reguleringsplan for området, og denne er nå inne til godkjennelse i bygningsrådet. Etter planen vil det bli plass til boliger for vel 30 personer i området.

— Når regner man med å begynne å bygge?

— Vi håper at det skal lykkes å komme i gang i løpet av neste år. Imidlertid er det svært mange usikre faktorer som kan vanskeliggjøre prosjektet. Det er jo forutsetningen at de interesserte selv skal stå som eiere av det hus de blir boende i, men vi hadde tenkt at selve byggingen skal foregå i felles regi, for å oppnå de besparelser som er mulig når det foregår i litt større stil, i motsetning til når hver enkelt driver på egen hånd. Vi kommer for øvrig til å diskutere disse spørsmålene med sakkyndige, og først og fremst med de som skal bygge.

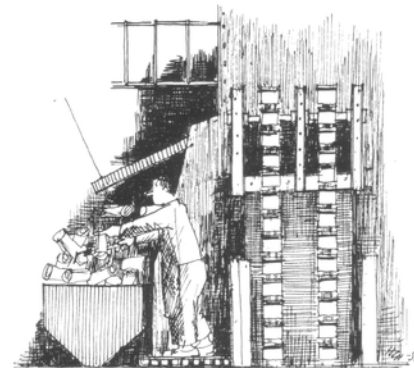
— Hva med finansieringen?

— Ja, hva med den! Dette er foreløpig et uløst spørsmål, og sikkert det aller viktigste. På hvilken måte det skal løses vet jeg ikke, men vi må jo forsøke så godt vi kan å finne en ordning. Også på dette felt

To nye slipeapparater skal installeres

Det skal installeres to nye slipeapparater på Hunsfos, Voith Stetig Schleifer, hvilket er samme type som bedriften har tidligere. De er allerede bestilt og kommer i gang høsten 1961. Det er også bestilt en massefortykkertil, forteller overingeniør Schøpp.

Plaseringen blir der den elektriske generatoren nå står i sliperiet. Fra før har vi fire slipeapparater, men det trenges altså to til.



Forslagsvirksomheten

Vi har den glede å meddele at vi har premiert Arb. nr. 567, Erling Kirkebø, for forslag til utbedring av bakvannskummen ved PM 5.

Hunsfos, 14. juni 1960.

pr. Hunsfos Fabrikker

Rolv Lindseth.

Tekn. direktør.

Det kvinnelige styremedlem i Hunsfos Arbeiderforening, Reidun Madsen, deltar i år på Geneveskolen. Det er første gang noen fra Vennesla er med på denne skolen. Vi håper på å få et referat, når hun kommer hjem. **G. S.**

må vi imidlertid trekke interessentene inn i diskusjonen.

— Er det mange som har meldt seg.?

— Ja, og så vidt jeg kan se blir det dessverre vanskelig å få plassert alle som står på listen. Men vi regner jo med at når dette blir realisert vil det lette trykket på boligmarkedet her i bygda betraktelig.



85 år.



Johan Hagman runder 85-års-milepelen 12. september. Han var da han sluttet 1/2 1958 den eldste ved bedriften, og kunne se tilbake på 57 års tjenestetid. Hagman begynte nemlig ved Hunsfos 7/3 1892 og var der en del år før han dro til Finland. Bare i valsesliperiet hadde Hagmann over 40 år bak seg. For sin lange tjeneste ble han i 1939 tildelt Norges Vel's medalje. Han er rask og rørig for alderen og har ifølge en tidligere uttalelse til «Hunsfosposten» som mål å bli 116 år. En finsk spåkjerring har nemlig spådd at han skal bli det.

*

80 år.

Karl Viktor Beurling er det ikke mange numrene siden vi omtalte i «Hunsfosposten», da i forbindelse med at han sammen med



sin bror Gustav takket av med over 50 års tjenestetid. Karl Viktor kunne se tilbake på 56 år i Hunsfos' tjeneste. Nå nyter han pensjonistenes otium. Fremdeles er han i full vigør, og det er ikke mange ukene siden vi så ham i virksomhet med øksa i nærheten av fabrikken, sine 80 år til tross. 80 år fylte han nemlig 5. juli.

Motta herved Hunsfospostens forsinkede gratulasjon.

*

50 år.

Gunvald Kristiansen blir 50 år 6. august. — Han begynte ved Hunsfos 31. juli 1950.

75 år.



Olav E. Nordal fylte 75 år 12. mai. Han kunne se tilbake på 57 år i Hunsfos Fabrikkers tjeneste, da han gikk over i pensjonistenes rekker 10. august 1957.

Han fikk Norges Vel's medalje i 1939 og Kongens fortjenestemedalje i 1950. Som mekaniker ervervet han seg gjennom årene en enestående erfaring og dyktighet. Han var en av stifterne av Hunsfos Arbeiderforening som han nå er æresmedlem av. Vår forsinkede gratulasjon.

*

75 år.



Hassel Beurling blir 75 år 29. juli. Han begynte ved Hunsfos 4/9 1903 og sluttet etter 54 års tjenestetid 15. juni 1957.

For dette innehar han både Norges Vel's medalje fra 1939 og Kongens fortjenestemedalje fra 1953. Hassel Beurling var to år gammel, da faren, formann Carl Beurling ble ansatt på Hunsfos og familien flyttet til Vennesla. Han regner seg derfor som ekte vennedøl. På Hunsfos arbeidet Hassel i sliperiet, der han rykket opp til 1.-mann som den dyktige og pålitelige mann han var. Han har i likhet med brødrene vært en ivrig friluftsmann og hatt god helse opp gjennom årene.

70 år.



Innkjøpssjef Rudolf Andersen som trakk seg tilbake fra jobben for et par års tid siden, fylte 70 år 18. juni. Han hadde da han sluttet ved årsskiftet 1958/59 lengst tjenestetid av kontorfunksjonærene med 41 år. Andersen er opprinnelig fra Grimstad og var ansatt ved Kalvild Træsliberi før han kom til Hunsfos. Han innehar Norges Vel's medalje.

*

65 år.

Johan Nordal i Verkstedet fyller 65 år 8. september. Han begynte på Hunsfos



6. juni 1921 og fikk Norges Vel's medalje i 1952. Før første verdenskrig var han 7½ år til sjøs, og under krigen kom han så vidt fra det med livet, da skipet han seilte med ble utsatt for torpedering.

Nordal er kjent som en meget dyktig mekaniker.

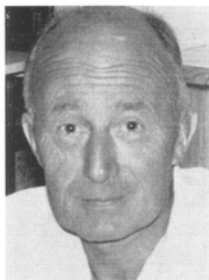
*

50 år.

Overingeniør i tremassefabrikken, Peter Lochner Schøpp, runder 50-års milepelen 16. juli. Han praktiserte ved Hunsfos Fabrikker i 3 års tid fra 17/10 1927, før han utdannet seg videre i Tyskland. I 1935 (21/10) ble han sliperimester og senere ble han overingeniør ved bedriften.

60 år.

Formann Einar
Andersen
blir 60 år 17. au-
gust. Han begyn-
te på Hunsfos
23/1 1940 og ble
formann 1/11
1946. Han har
dele tiden arbeid-
det ved PM 1 og 2. I 1952 fikk han
Norges Vel's medalje. — Andersen
var tidligere aktiv idrettsmann, og
har spilt mang en fotballkamp som
høyre back på Vennesla Idrettslag.
Ski har han også drevet. Han er
fremdeles friluftsmann på sin hals,
liker å gå i heia, og synes det er
moro å fiske.



*

60 år.

Nils
Askekjær
fylte 60 år 6/7.
Han begynte ved
Hunsfos 18/7 1955
og arbeider ved
PM 3-4's hollen-
deri etter at han
først en tid var
ved PM 5.

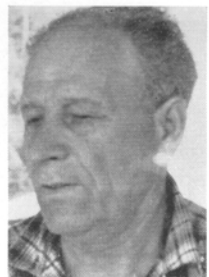


Han drev tidligere gårdsbruk på
Vegårshei, der han om vinteren
var med på skogshogst. Askekjær
er interessert i jakt, og da særlig
etter fugl.

*

60 år.

Nikola
Premak blir
60 år 6. august.
Som navnet for-
teller er han ut-
lending, jugosla-
visk flyktning.
Han kom til Nor-
ge fra en flyktningeleir i Trieste
i 1953 med kone og 4 barn. Det
femte barnet, en datter, ble igjen i
Jugoslavia, der hun er gift. Hun
besøkte imidlertid foreldrene i 1956.
Til å begynne med arbeidet Premak
på veianlegg i Iveland, men 19/9 1955
ble han ansatt på Hunsfos, der han
nå er hjelpeskjærer på saksa i PM 5.
To av sønnene var også ansatt ved
bedriften en tid, men dro senere til
Canada. En tredje sønn, Drago, er
i verkstedet.



I Jugoslavia var Premak gårdbruker.
Han liker seg nå bra i Norge,
men synes vinteren er en trist tid.
Det kunne sagtens være kaldt i Ju-

Frihandelsområde - Fellesmarked - -

Fortsatt fra side 2.

å selge sine varer på disse marke-
dene. Denne forskjellsbehandlingen,
eller diskrimineringen som det også
kalles, ga støtet til at det kom i
stand forhandlinger mellom Dan-
mark, Norge, Portugal, Storbritan-
nia, Sveits, Sverige og Østerrike om
opprettelse av et Frihandelsområde.
Det ble oppnådd enighet om dette,
og avtalen ble parafert i Stockholm
den 20. november 1959. Den trådte i
kraft 1. juli i år.

Antakelig for å forhindre forveks-
linger med det Frihandelsområdet
som det ikke ble noe av, kalte man
dette markedsområdet «Det europe-
iske Frihandelsforbund» (E.F.T.A.),
og deltakerlandene kalles gjerne «de
ytre syv» til adskillelse fra «de
indre seks».

Hvorfor er det da så meget om å
gjøre å få i stand avtaler om
tollfrihet innenfor større områder?
Som vi alle vet lar det seg gjøre å
dyrke vindruer og ferskener i Nor-
ge. Likeledes kan man i Danmark
produsere kvelstoffgjødning og alu-
minium. For å fremstille disse pro-
duktene på beste og billigste måte,
kreves det imidlertid at visse betin-
gelser er oppfylt. Vindruer og fers-
kener må ha et mildt klima med

goslavia også, men det var ikke så
langvarig som i Norge.

Arbeidet på Hunsfos er bra, og
fortjenesten atskillig større enn i
hans hjemland.

*

65 år.

Peder
Bergkvist
i Cellulosen
fylte 65 år 24.
juni. Han er
sønn av Josef
Bergkvist som
arbeidet ved
Hunsfos i 43
år.



Peder Bergkvist begynte ved fa-
brikken som viregutt 15. juni 1913,
og var der et par års tid til han
fikk lyst til å gå til sjøs. Han var
borte i 3 år og kom tilbake 29/11
1918. Siden har han vært der. — I
1952 ble han tildelt Norges Vel's
medalje for lang og tro tjeneste.

meget sol, og produksjonen av kvel-
stoffgjødning og aluminium krever
store mengder elektrisk energi. Når
klimaet er så hardt som her i lan-
det vil derfor druene og fersknene
hverken kvalitets- eller prismessig
kunne konkurrere med dem som
fremstilles f. eks. i Frankrike, og
når vi vet at det i Danmark ikke
finnes vannkraft, og at elektrisite-
ten er mange ganger så dyr som
her i landet, da er det innlysende at
det må bli langt mer kostbart å
lage aluminium og kvelstoffgjødning
der enn her.

Disse eksemplene

er tatt med for å illustrere det fak-
tum at produksjonen blir billigst når
den foregår der hvor de naturlige
betingelsene ligger best til rette.

Dette forutsetter imidlertid at man
kan få i stand en internasjonal ar-
beidsdeling, slik at de forskjellige
land konsentrerer sin virksomhet om
de produkter som de har de beste
naturlige betingelser for å fremstille.
Hvis dette skal kunne la seg gjøre
må det imidlertid være en betingelse
at varene kan passere noenlunde
uhindret av toll og andre hindringer
frå land til land. Jo større det toll-
frie området er, jo bedre vil de
økonomiske ressurser kunne utnyt-
tes. Dermed vil prisene bli lavere, og
levestandarden høyere enn når hvert
enkelt land streber etter å produsere
alle slags varer til dekning av eget
behov.

Nå kan man spørre

hvilke praktiske resultater Norge vil
oppnå av at vi har gått inn i Fri-
handelsforbundet. De langsiktige
virkninger vil vel fremgå av det
som er sagt ovenfor, men på kort
sikt vil vi utvilsomt få merke visse
vanskeligheter. For det første er det
ikke til å komme forbi at det er
uheldig at vi har fått 2 handels-
blokker i Europa, nemlig Fellesmar-
kedet og Frihandelsforbundet. Dette
kan lett utvikle seg i retning av at
blokkene søker å isolere seg mot
hverandre, og vil i så fall uvegerlig
medføre vanskeligheter for vår eks-
port til Fellesmarkedet. Det er imid-
lertid allerede sterke krefter i gjæ-
ring for å få i stand en tilnærming
mellom de to grupper, og det er
gode utsikter til at dette vil lykkes
på litt lengre sikt.

Fortsettes side 16.

30 km. pr. time

I løpet av de senere år har trafikken med biler og andre motorkjøretøyer på Hunsøya øket meget sterkt. For noen tid siden fant bedriften det derfor nødvendig å sette en fartsgrense på 30 km pr. time.

Som vanlig er det slik med dette påbudet at det store flertall respekterer det, mens et mindretall øyensynlig er av den oppfatning at det ikke vedkommer dem.

De fleste av oss er vel av den innstilling at påbud og forbud på alle mulige bauger og kanter irriterer oss. Vi føler dette som inngrep i vår personlige frihet, og foretrekker å late som om påbudene ikke eksisterer. Imidlertid skal man være klar over at når det gjelder å øke sikkerheten på veiene er det nødvendig med påbud og forbud. Det viser statistikken over trafikkulykkene med all ønskelig tydelighet. De aller fleste av de triste ulykkene, med døden eller alvorlige skader til følge, kunne ha vært unngått dersom trafikkreglene var blitt overholdt.

Bedriften vil gjerne gjøre sitt for å minke risikoen for trafikkulykker på Hunsøya. Første forutsetning for at dette skal lykkes er imidlertid at alle respekterer den fartsgrense som man har funnet det nødvendig å innføre. Man skal nemlig være oppmerksom på at en slik grense ikke settes på slump, men etter nøye overveielse av forholdene. Vi vet jo alle at veien til sine tider er sterkt trafikert, og at trafikken kommer inn fra forskjellige kanter, slik at det lett kan inntreffe uhell, selv med forholdsvis moderat fart. Enhver som tviler på nødvendigheten av fartsgrensen kan anbefales å ta en titt på forholdene ved skiftavløsningen eller kl. 16.00 når dagarbeidene slutter!

Vi vil derfor så sterkt vi kan henstille til alle de ansatte på Hunsfos å overholde fartsgrensen. Det er som kjent kun en veistump på noen få hundre meter det dreier seg om, og den tid man kan spare på å kjøre fort her er så ubetydelig at den må måles i sekunder. En så liten tidsbesparelse er selvsagt ikke verd den risiko for eget og andres liv og sikkerhet som man løper ved å kjøre for fort.

Verdensmester på Hunsfos

Lengdehopperen Roy Haslerud liker fotballporten best

Siden «Hunsfosposten» kom ut forrige gang, har en verdensmester begynt ved bedriften. Det er **Roy Haslerud** som kan skilte med en slik tittel etter at han vant lengdesprang i



det militære VM med resultatet 7,19 i Roma høsten 1959. Han var dårlig i en fot under konkurransen og satset derfor alt i sitt første og eneste sprang. Men det holdt — og vel så det — for nr. 2, en franskmann, måtte nøye seg med 6,99 m, så seiren var sannelig overlegen nok.

For denne prestasjon ble Haslerud 7. juni tildelt Kristiansand Presselags pris for beste idrettsprestasjon utført av en sørlending siste år. Overrekkelsen fant sted under den store folkefesten i Restranchementet, der nærmere 8000 mennesker hyllet Haslerud.

— Jo, det var selvsagt min største idrettsopplevelse hittil, medgir Roy i en samtale med «Hunsfosposten». Det er jo ikke hver dag en er så heldig.

Roy som nå er 22 år gammel, må imidlertid dessverre avstå fra friidrettskonkurranser i år. Han var så uheldig å skade det ene benet ved et trafikkuhell, og det har betydd et kjedelig avbrekk for ham.

— Jeg var så godt i gang, hadde trent mer enn vanlig og satt meg som mål å nå lenger enn 7,19 som er mitt beste resultat hittil, sier

han selv. Treningen tok jeg fatt på like etter jul. Foruten Vigørs trening var jeg med på KIF's innendørstrening, så jeg var i aktivitet 2—3 ganger i uken og regnet selv med at det virkelig skulle bli noe av fri-idretten i år. Men så kom denne kneskaden i veien, og det betød over en måneds avbrekk. Før det hadde jeg hoppet 6,80. på trening.

— Du driver fotball også?

— Ja, og det er det vanskelig å slutte med, for fotballen er den morsomste idrett en kan tenke seg. Jeg spilte c. f. på Vigørs lag, for jeg var ute for dette uhellet. Men nå må jeg holde meg i ro også her. Jeg har sittet for lenge i ro med benet og mistet den formen jeg hadde bygd opp. Så det blir å begynne forfra igjen. Forhåpentlig blir jeg med til høsten. Men jeg kan neppe være med i NM i lengde som meningen var.

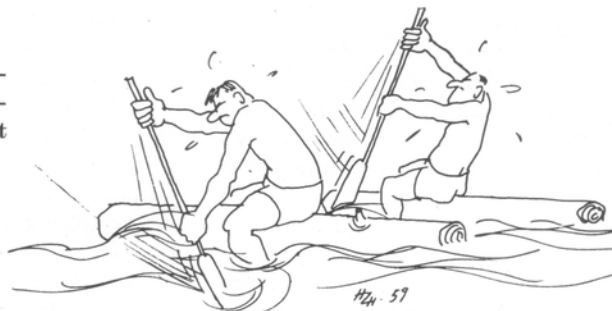
— Hvorfor foretrekker du fotballen fremfor annen idrett?

— Fordi det er lagspill, det gir variasjon og det følger spenning med. Og så utvikler det et fint kameratskap. Men det kan selvsagt også gjelde fri-idretten. Nei, jeg kan vanskelig tenke med å slutte med fotballen, når jeg først har fått smaken på den.

— Har du vært borti bedriftsidretten?

— Ikke foreløpig. Men jeg er fullt klar over at den har sin store misjon, ikke minst for alle dem som ikke har anledning til å gå for fullt inn for idretten, men som likevel gjerne vil dyrke en eller annen form for sport.

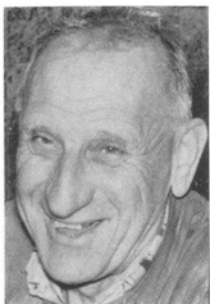
Daglig liv i Alefjær — slik tegneren har forestilt seg det.



Om hjelperen i kokeriet som sluttet på timen

Og andre ting fra et 40-års minne - Ole Mangseth forteller fra gamle dager

En av dem som var med da cellulosefabrikken kom i gang for 40 år siden, var **Ole Mangseth** som i et intervju med «Hunsfosposten» forteller om den første tiden.



Mangseth kom til Hunsfos i 1917.

— Jeg var den gang 29 år og arbeidet ved Krogstad Cellulose. Min bror var imidlertid blyloder her, og jeg ble av ingeniøren bedt om å komme til Vennesla, sier han selv. Jeg var med blyloderen hele tiden til alt var ferdig.

Da cellulosefabrikken kjørte i gang ble jeg førstekoker. Det var to mann på hvert av de 12 timers skiftene. Den gang var det med renseriet i alt bare 40—50 mann. Cellulosen ble bygd for 10,000 tonn, men så mye ble aldri produsert. Det pågikk prøvedrift i 3 måneder, så stoppet det. Grunnen var at en hadde nok så stort lager. Produksjonen kom ikke i gang igjen før i 1920. I mellomtiden begynte jeg i verkstedet, men så gikk jeg tilbake som førstekoker igjen. Anlegget var helt moderne for sin tid. Alt var basert på eget forbruk. Men Hunsfos lå inne med store lagre av innkjøpt cellulose.

Det var stort sett greie forhold i kokeriet også den gangen. Den lange arbeidsdagen — 12 timer i skiftet — kom av at man ikke hadde noen med erfaring fra en cellulosefabrikk før. Vi måtte lære opp folk. Fortjenesten var 7.50 kroner pr. dag, da jeg begynte. Det var topp-lønn den gang.

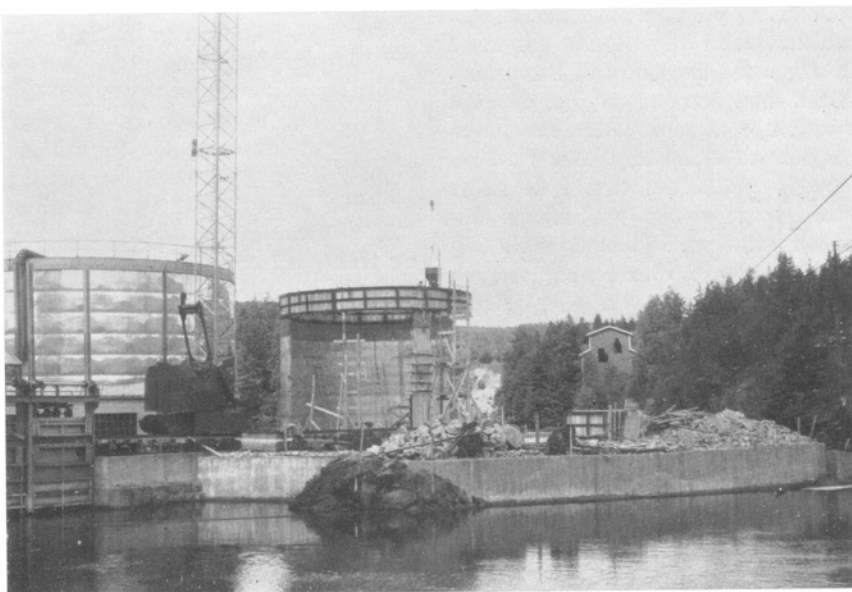
— *Jeg husker ennå godt det første syrekoket. Vi kjørte ren syre på kjelen i de to første kokene. Vi måtte tappe gassen på syretanker, fordi syren måtte oppgasses, så den kunne brukes til videre kjøring. Jeg fikk en mann som skulle være med som hjelper. Den gang kjørte vi alltid med åpent lokk på kjelen, noe en ikke gjør lenger i dag.*

Det ble en fæl lukt av det. Mellom hver gang vi måtte bort og lukte ned i åpningen for å se om syren kom, sto vi i vinduet og pustet. Jeg var først et par ganger borte og kikket. Så bad jeg hjelperen om å ta en tur. Han var ikke forberedt, og pustet inn hele gassen. Han ble helt slått ut, sjanglet bort til vinduet og spurte: — Blir det slik bestandig?

— *Ja, sa jeg, omtrent sånn. Da løftet han på lua og sa adjø. Siden så jeg aldri mer til ham. Han sluttet faktisk på timen.*

Siden måtte jeg klare brasene alene, og da var det litt å bestille. Det var ikke slik automatikk som nå. I dag er det lite igjen av det vi førte opp. Alt blyet er borte, bare syreledningene av syrefast stål står igjen. Omtrent alt fra den gang er fornyet og forandret. Men skal vi følge med i utviklingen må cellulosen utbygges ytterligere. Og det må enda en kjele til, sier Mangseth som gjennom alle disse årene har fulgt med i den rivende utvikling Hunsfos Fabrikker har gjennomgått siden han begynte.

DET NYE FLIS-SILOANLEGGET BLIR FERDIG TIL 1. OKTOBER



På pynten ved dammen, ved siden av sentralkummen for tremasse, er for tiden et nytt siloanlegg under oppførelse. Det bygges fire siloer som blir 20 meter høye og innvendig 10 meter i diameter. Volumet på hver blir ca. 1300 kubikkmeter.

Betongbygg utfører arbeidet. Under arbeidet brukes en slags glideforskaling som gjør det mulig å støpe 1 meter i døgnet, slik at en silo kan bygges på 20 dager. Nederste del er av smijern, det øvrige av armert betong. Det er meningen det nye siloanlegget skal være i gang til 1. oktober, opplyser overingeniør Schøpp.

Hele anlegget blir automatisk og kan reguleres fra renseriet og kokeriet ved hjelp av betjeningstavler på disse stedene. Flisen vil bli ført opp i siloene ved hjelp av transportbånd fra fliserenseriene. Derved unngår en den blåsing en har i dag. Anlegget legges opp med en kapasitet på 300 kbm flis pr. time, men den kan siden, om nødvendig, økes til 400 kbm. Hver silo rommer flis til 5 kok. Det er meningen å lage flis av gran, furu og løvved hver for seg. Mellom siloene vil det bli montert et fallrør slik at flisen kan føres direkte til fabrikkasjonen utenom siloene.

Ny Puskas på Hunsfos

«Hunsfosposten» er ikke i stand til å bringe noen fullstendig liste over målscorene i bedriftskampene. Vi skal nøye oss med å slå fast at laget i de 8 kampene som hittil er spilt, har scoret 25 mål, og det er ikke hverdagskost. Øverst på toppscorerlisten står Rolf Stokkeland, en kar med krutt i støvlene og etter sigende en ny Puskas. Han nøler ikke med å feie ballen i motpartens målnett. Nærmest ham kommer Torkild Øydnå og Kåre Olsen som også pleier å holde seg godt frempå og ikke er beskjedne når det gjelder scoringer.

Frihandelsområde - -

Fortsatt fra side 13.

Uansett hvordan det går

med dette, vil vi merke overgangsvanskeligheter når vi nå skal inn i et større markedsområde. Selve hensikten med dette er jo som nevnt å fremtvinge en mer vidtgående internasjonal arbeidsdeling. Her i Norge har det imidlertid, som i de fleste andre land, vokset opp mange bedrifter som kun kan eksisterere i ly av den beskyttelse som tollmurer og importrestriksjoner har gitt, og som ikke har livets rett når beskyttelsen faller vekk. De produktive krefter må derfor presses over i annen virksomhet, men denne omstillingen vil ta tid, og det vil vanskelig kunne unngås at vi får en viss midlertidig arbeidsledighet. Da vi lenge har vært oppmerksom på dette problemet får vi håpe at myndighetene har sine planer ferdige for å avhjelpe denne ledigheten, og at omstillingen vil gå fort. Når denne er tilendebrakt har vi lov til å regne med en vesentlig bedre utnyttelse av produksjonsfaktorene her i landet, og dermed bedre kår for alle.

Hvis vi til slutt ser litt på hva som vil skje ved vår bedrift, er det neppe noen grunn til å vente dramatiske begivenheter. Riktignok vil vi ikke få de salgsmessige fordeler som vi ville ha oppnådd om det hadde blitt et frihandelsområde for alle O.E.E.C.-land, men på den annen side er det liten grunn til å tro at våre salgsmuligheter vil bli

Flott innsats av bedriftslaget

Ligger sammen med Falconbridge best an i spennende serie

Hunsfos bedriftsfotballag er tydeligvis inspirert av Vindbjarts gode innsats. Laget har nemlig hatt en ualminnelig god forsøng i bedriftsserien og ligger på lederplass sammen med Falconbridge. I de 8 kampene som er avviklet, har det blitt 6 seire og to tap, et pent resultat. Målaveragen er så god som 25—6. Fortsetter det i samme stil, skulle betingelsene for å bli mester absolutt være gode. Det rapporteres om ualminnelig god oppslutning om laget i år. For første gang på flere

år er det mer enn nok spillere å velge mellom, og interessen synes stadig å øke, et godt tegn.

Kamplisten ser slik ut:

Jernbanen—Hunsfos	2—1
Havn og Transport—Hunsfos	1—3
Politiet—Hunsfos	0—3
Hunsfos—Lærerne	0—2
Hunsfos—Fiskaa	8—1
Jernstøperiet—Hunsfos	0—3
Hunsfos—Fiskegrossistene	3—0
Postverket—Hunsfos	0—4

Vi ønsker lykke til i kampene fremover.

LØST OG FAST fra Hunsfos

Produksjonsutvalgets undergrupper holdt møte i Velferdslokalet 6. mai. Overingeniør Schøpp ga redegjørelse for flis-siloanlegget og utvidelsen av sliperiet, overingeniør Kittelsen orienterte om utvidelsen av kokeriet og sileriet, overingeniør Knobel om ombyggingen av PM 4 og flytting av kalenderen i PM 1 og 2, ingeniør Angsund redegjorde for papirlageret og transportinnretninger og ingeniør Helland om utbygging av det elektriske anlegg.

dårligere enn før. Noen overgangsvansker som følge av Norges tilslutning til Frihandelsforbundet behøver vi derfor ikke å regne med. Derimot kan vi nok gå ut fra at vi etter hånden vil møte konkurranse om tømmeret, idet utlendingene sikkert vil gjøre fremstøt på denne front. Den store usikkerheten for oss ligger imidlertid på et annet plan, nemlig i den langt sterkere konkurranse som vi etter hvert vil få føle på våre eksportmarkeder, som følge av den store utbyggingen av treforedlingsindustrien verden over. Denne skal vi i høy grad se opp for, og hva vår bedrift foretar seg i denne anledning er omtalt på annet sted i dette blad. Her skal det bare understrekes at også vi har all grunn til å spytte i nevene og ta fatt for å møte den utfordring som denne utviklingen innebærer.

Th. H.



— Før søndagsturen.