



HUNSFOS POSTEN



NR. 2 1961 13. ÅRG.



INNHold

Kravene skjerpes. Av direktør Gunnar Borgen	side	1
Den nye styreformannen	«	2
Direktør Knobel trer tilbake	«	2
Hunfos Fabrikkers ledelse	«	3
Takk	«	3
Hunfosposten for 10 år siden	«	3
Funksjonærforeningen jakter på hytteområde	«	4
Veteraner som takker av	«	4
Kosekveld i Bedriftsidrettslaget	«	4
Sortersalen utvidet — transportanlegget er nå i bruk	«	5
Yrkesopplæring — kursvirksomhet	«	6
Papiringeniører fra Norden på Hunfosbesøk	«	7
Hjelm Johansen ny formann i Funksjonær- foreningen	«	8
Mobilt verksted	«	8
Apropos feriested: Strandlinje ved kysten	«	9
Kapasitetsutvidelse i cellulosefabrikken	«	10
Sikkerhetsinspeksjon	«	11
Bronsemedalje i Eventyrstafetten	«	13
Hunfos med i bilkortesje 2. september	«	13
Jeg — og min Peugeot	«	13
Opp og ned for bedriftslaget hittil i år	«	14
Kontoret og Tomta går videre i avdelingsmes- terskapet i fotball	«	14
Det gjelder om også å holde kroppen sin i orden	«	15
Premierte forslag	«	15
Tre minutters kryssord	«	16
Vi gratulerer med de runde år	«	17
Dødsfall	«	17
Munnhygiene og pyoré. Av prof. dr. philos. Jens Wærhaug, Oslo	«	18
Forebyggelse bedre enn helbredelse	«	18
Om sykefravær — skoft og hygieniske forhold	«	20
Løsning på kryssord	«	20

*

Forsidebildet er tatt av Bjarne Norbakk.

Kravene skjerpes

For et år siden skrev jeg på denne plass at vi måtte være forberedt på en hardere konkurranse som følge av utbyggingen av treforedlingsindustrien verden over. Det er ikke med noen særlig følelse av tilfredshet jeg i dag konstaterer at dette har vist seg å holde stikk, og at det hersker et vesentlig barskere klima på våre markeder enn på lange tider. En rekke bedrifter må således for tiden selge sitt papir til priser som levner liten eller ingen fortjeneste, og til tross for dette er det meget vanskelig å oppnå tilstrekkelig med ordres til å holde hjulene i gang.

Det skal dog sies at dagens bilde også inneholder trekk som kan gi grunnlag for litt lysere betraktninger. Man kan f. eks. nevne at konjunktorene i U.S.A. later til å ha slått om. Det er enda for tidlig å si om det bare er et blaff, eller om det skal komme en oppgangsperiode av noen varighet, men vi får håpe det beste, og at en eventuell oppgang «over there» også vil få virkninger på papirmarkedet.

Bestrebelsene på en tilknytning mellom frihandelsforbundet og det europeiske fellesmarkedet later nå til å ha tatt et langt skritt fremover. I England foregår det for tiden realitetsdrøftelser om hvorvidt man skal slutte seg til fellesmarkedet eller ikke. Dersom England beslutter å gå inn for en tilslutning må man regne med at Norge må følge med. En eventuell tilslutning vil for vår industri få meget store virkninger, både i positiv og negativ retning. Det er i dag ikke mulig å forutse alle konsekvenser av dette, men vi må ha lov til å regne med at vi på salgssiden ville være vesentlig bedre stillet som partnere i fellesmarkedet, mens vi på den annen side, etter alt å dømme, vil måtte tillate utenlandske etableringer i Norge, med alt hva det vil innebære.

Alt i alt har vi imidlertid, etter min mening, ikke noe valg. Blir det noe av en tilknytning mellom de to markedsområder ville det være noe i retning av økonomisk

selvmord for Norge å bli stående utenfor, og som en uforbederlig optimist tror jeg at vi tross alle vanskeligheter vil vinne på å bli med i et større marked.

Dette forutsetter imidlertid at vi alle i dette samfunn er klar over hva situasjonen innebærer. Vi må alle, både myndigheter og private, arbeidere og ledere, kort sagt alle som en, være innstilt på å legge forholdene slik til rette og å yte en slik innsats at vi kan konkurrere på like fot med våre partnere. Jeg tror man skal være klar over at det vil bli krevet vesentlig mer av hver enkelt av oss enn hittil.

Her på Hunsfos har vi som kjent i lang tid bestrebet oss for å stå bedre rustet til å møte konkurransen. Meget er gjort i løpet av det siste år, men meget gjenstår også å gjøre. Vårt arbeid i så måte har hittil i det vesentligste vært konsentrert om de rent tekniske problemer, og løsningen av disse, og vi må fortsatt anstrenge oss til det ytterste for å komme videre ad denne vei.

For å oppnå den maksimale utnyttelse av det maskineri og utstyr som vi investerer så meget i er det imidlertid av den største viktighet at de ansatte kjenner sitt fag til bunns. Dette er av avgjørende betydning for vår konkurranse-evne, som ikke minst de nye markedsforhold vil sette på den aller hardeste prøve. Det er på denne bakgrunn vi nå vil gjøre et fremstøt for å gjennomføre en systematisk opplæring ved bedriften. Det er mitt håp at så mange som mulig av de ansatte vil gå inn for å skaffe seg all den lærdom de kan få ved de kurs vi akter å gjennomføre fra høsten av. Jeg vil her gjerne henstille til samtlige ansatte å slutte opp om denne virksomheten — til beste for seg selv og for bedriften.

H u n s f o s i j u n i 1961.



Den nye styreformannen



Direktør Knobel trer tilbake

På generalforsamlingen den 4. mai ble direktør Per M. Hansson valgt til formann i styret for Hunsfos Fabrikker.

Direktør Per M. Hansson er født 4. mars 1905, tok eksamen ved Oslo Handelsgymnasium i 1921, artium i 1922, oppholdt seg i 1922—23 i utlandet i studieøyemed, og tok juridicum i 1926. Samme år ble han ansatt som sekretær i Storebrand, hvor han i 1937 avanserte til assisterende direktør. I 1940 overtok han som adm. direktør i dette selskap, hvor han dessuten er medlem av styret.

Den nye formann i vår bedrifts styre er en utpreget dynamisk personlighet, med en ganske usedvanlig evnerikdom og innsikt i næringslivets forhold. I tidsskriftet «Bedriftsøkonomen» ble direktør Hansson for noen år siden karakterisert som en mann som synes å ha tid og krefter til alt. Om dette vitner ikke minst det faktum at han er knyttet til den øverste ledelse i en lang rekke foretagender innenfor industri, forsikring, bank, samferdsel m. v.

Vi nevner således at han bl. a. er styreformann i DNL, Norske Flyforsikringspool og Norsk Atomforsikringspool, medlem av styret i Suli-

Ved generalforsamlingen i Hunsfos Fabrikker den 4. mai trakk direktør Jobs B. Knobel seg på grunn av oppnådd aldersgrense tilbake fra sin stilling som formann i styret for vår bedrift.

tjelma Gruber, Værdalsbruket og Trones Bruk, representantskapsmedlem i Den norske Creditbank, Elektrokemisk A/S, Noratom, Norsk Philips A/S og Christiania Spigerverk, og er medlem av Norges Banks Samarbeidsnemnd. Han er innehaver av følgende ordener: Ridder av 1. klasse av St. Olavs Orden, Ridder av 1. klasse av Dannebrogordenen, Kommandør av Al Mérito (Chile) og Storridder av Den Islandske Falk.

Det vil være kjent for Hunsfospostens lesere at direktør Per M. Hansson allerede i mange år har deltatt i den øverste ledelse også av vår bedrift. Han var således medlem av representantskapet fra 1941 til han i 1948 ble valgt inn i styret. Her har han siden 1960 vært viseformann, og når han nu har overtatt stillingen som styrets formann vil vi gjerne ønske ham og bedriften hjertelig til lykke.

Tidens gang er ubønnbørlig, og den dag kommer for oss alle da vi må vike plassen for de yngre. Når direktør Knobel nå trer tilbake, kan han gjøre det i trygg forvisning om at han har ytet en innsats som det står den aller største respekt av, og at han har viet alle sine evner og all sin arbeidskraft til den bedrift som han var satt til å lede. Resultatet av hans virke har hatt og vil fortsatt ha den største betydning for bedriften, de ansatte og for bygda.

Direktør Knobels liv og levnet vil være kjent for leserne av disse spalter. Det vil derfor neppe tjene noen hensikt å gå nærmere inn på dette her. «En los går fra borde» sto det i denne anledning å lese i en dagsavis. Jeg tror dette er en karakteristikk som på en ypperlig måte dekker de aller flestes syn på denne begivenhet og på direktør Knobels personlighet.

Kjære Jobs B. Knobel — ditt virke i og for vår bedrift har vært preget av motgang og medgang. Når bedriften ved din fratreden presenterer seg i sin nåværende tilstand, skyldes det fremfor alt din egen inn-

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
Bjarne Grundetjern
Gunnar Strandberg

Utkommer fire ganger årlig

Trykt i
Fædrelandsvennen,
Kristiansand S.

Ettertrykk forbudt
uten spesiell tillatelse.

Redaksjonen avsluttet
onsdag 28. juni 1961.



TAKK

*Takk for all oppmerksomhet
i anledning min 50 års dag.*

JOHAN FRIBERG.

*

*Takk for oppmerksomheten til 70
års dagen.*

OLE MANGSETH.

*

*Takk for oppmerksomheten
fra bedriften og andre som husket
meg på 50 års dagen.*

MIKAL HORNNES.

*

*Hjertelig takk for oppmerksomheten
ved min 60 års dag.*

NORMANN OLSEN.

*sats. Vi — dine venner i styret for
Hunfos Fabrikker — vet at du har
lagt ned alle dine krefter og all din
innsikt i ditt arbeid for bedriften. Vi
takker deg for det, og vi ønsker deg
at du må få nyte ditt otium. Måtte
du få beholde din helse og ditt gode
humør i mange år fremover!*

GUNNAR BORGEN.

Hunfos Fabrikkers ledelse

Hunfos Fabrikker holdt generalforsamling 4. mai i år. Beretning og regnskap for 1960 ble enstemmig godkjent og styret meddelt ansvarsfrihet.

De etter tur uttredende medlemmer av representantskapet:

Skipsreder Tom Wilhelmsen,
direktør S. A. Solberg,
ingeniør P. A. Ellingsen jr.

ble gjenvalgt.

Som nytt medlem av representantskapet etter disponent Morten Lind, som er avgått ved døden, ble valgt generalkonsul Erling Lind for den gjenværende del av disponent Morten Linds funksjonstid.

Som varamenn til representantskapet gjenvalgtes: Direktør Lars Fronth og ingeniør Otto M. Bade.

Videre ble det i det etterfølgende representantskapsmøte foretatt følgende valg:

Til representantskapets ordfører gjenvalgtes skipsreder Tom Wilhelmsen.

Til representantskapets viseordfører gjenvalgtes direktør Leif Mostue jr.

Istedetfor direktør Johs. B. Knobel, som på grunn av bestemmelsen om aldersgrense ikke kunne gjenvelges, valgtes direktør S. Walter Rostoft som nytt medlem av styret. Det annet etter tur uttredende styremedlem advokat Ole A. Bachke ble gjenvalgt.

Til styrets formann valgtes direktør Per M. Hansson og til viseformann advokat Ole A. Bachke.

Etter de foretatte valg er selskapets forskjellige organer nå sammensatt som følger:

Representantskapet:

Skipsreder Tom Wilhelmsen, ordfører, direktør Leif Mostue jr., viseordfører. Direktør Nicolay L. Bugge, direktør S. A. Solberg, disponent B. Reinhardt, generalkonsul Erling Lind, direktør S. B. Steen, ingeniør P. A. Ellingsen jr. Varamenn: Direktør Lars Fronth, ingeniør Otto M. Bade.

Kontrollkomitéen:

Direktør S. B. Steen, ingeniør P. A. Ellingsen jr.

Styret:

Direktør Per M. Hansson, form., advokat Ole A. Bachke, viseform., direktør S. Walter Rostoft, direktør Gunnar Borgen.

„HUNSFOSPOSTEN“ FOR 10 ÅR SIDEN

EN SANNFERDIG FORTELLING FRA VENNESLA

Følgende hendte her i bygda for en tid siden:

Egil som er 6 år og veldig interessert i skihopping, pratet bare om stil og nedslag dagen lang. En lørdag var han med bestemor i kirken, hvor der var bryllup. Da handlingen var kommet så langt at brudeparet knelte foran alteret, la brudgommen albue på alterringen hvorved hendene hans ble oppstrakt. Da utbryter Egil høyt:

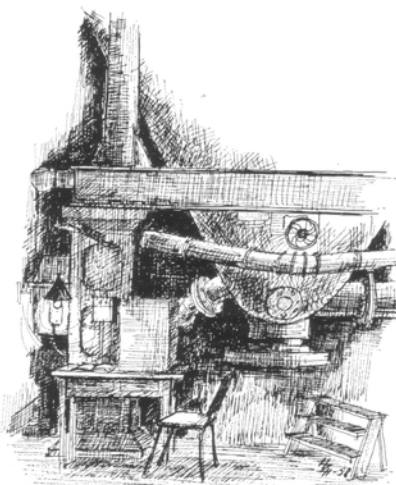
— Å dæ, så du de' nedslaget, bestemor!

*

HUNSFOS—NKL 3—1.

28. juni møttes Hunfos og NKL i seriekamp på Moseidmoen. Her vant Hunfos en fortjent seier. Førsteomgangen var jevn, men i andre omgangen overtok Hunfos det meste av spillet. Ca. 15 min. før slutt fikk vår y. v. ødelagt seg og måtte gå ut. Han skulle forsøke å nå en høy ball med hodet, men dette klarte han ikke. På nedgående møter han sin motspiller som er på vei opp for å nå ballen. Disse to kolliderte ganske kraftig, og resultatet ble et kutt i kjeven og «Hardangersøm» for begge parter.

Ref.



Funksjonærforeningen jakter på hytteområde

Men foreløpig har man ikke funnet noe sted som egner seg

I forbindelse med Hunsfos Fabrikkers 75-års jubileum fikk funksjonærforeningen 25,000 kroner i gave til kjøp av et feriested.

Dette ble drøftet som egen sak på Funksjonærforeningens årsmøte, der formannen meddelte at foreningen vederlagsfritt kunne få overta en gammel gård, Buene på Kalvilds eiendom, og da eventuelt bruke en

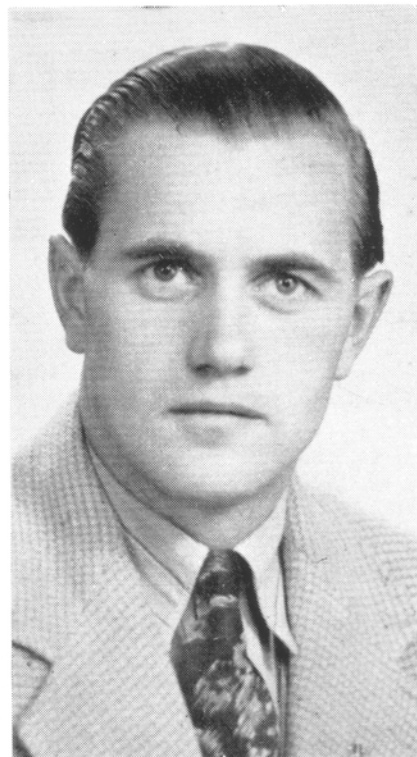
del av de 25,000 kr. til å pusse opp gården for.

For å se nærmere på eiendommen arrangerte Funksjonærforeningen tur til Kalvild 9. mai.

Så vidt vi skjønner fant man at stedet ikke egner seg så veldig godt til formålet, hvorfor styret har hatt i oppdrag å undersøke andre muligheter.

— Har bestrebelsene resultert i noe positivt? spør vi den nyvalgte formann i Funksjonærforeningen, Yngvar Hjelm Johansen.

— Foreløpig ikke. Vi har snust rundt etter passende områder. Meningen er at hvis vi kommer over noe som vi synes passer, så skal vi innkalle til medlemsmøte, hvor saken forelegges medlemmene til endelig avgjørelse. Det er stemming for å få et sted i skjærgården. Men det stilles store krav til stedet. Det skal gjerne ha god badestrand, og sva-berg, lune solplasser, være lett tilgjengelig og ikke for langt borte fra fabrikk, en time å halvannen times vei.



Finner vi plassen er det meningen å bygge en hyttekoloni på ca. 5 hytter på området. Men hvis vi skal kjøpe et område med de krav vi stiller, kommer en ikke langt med 25,000 kroner, sier Hjelm Johansen. Derfor må vi nok redusere på kravene. I siste styremøte diskuterte vi også den løsningen å ha enkelthytter eller enkeltsteder spredt langs kysten mellom Mandal og Lillesand.

Foreløpig har vi besett 15 forskjellige områder, og vi har også hatt tilbud på områder vi ikke har funnet noe som vi synes egner seg, tatt. Prisene på det vi har sett på har variert fra 12,000 til 130,000 kr. Tomtene har variert fra flat myr til steile klipper. Men vi har ikke funnet noe som vi synes egnet seg, bortsett fra steder som har vært fantastisk kostbare. Derfor pågår jakten fremdeles, sier formannen til slutt.

Vår venn McAber fra Aberdeen måtte gå til legen og sy et par sting.

— Det blir 20 kroner, takk, sa legen da han var ferdig.

— Det er godt De ikke er min skredder, sukket McAber.

VETERANER SOM TAKKER AV



Johan Wiktor Svensson sluttet ved Hunsfos Fabrikker 29. april i år for å gå over i pensjonistenes rekke. Han er født i Ånimstad i nær-

heten av Karlstad i Sverige 28. april 1889, og var 13 år ved Wennbergs mek. Verksted, før han dro til Norge. Ved Hunsfos begynte han 27. januar 1917, så han hadde 44 års tjenestetid bak seg ved bedriften, da han la årene inn.

Svensson var med på oppføringen av cellulosefabrikken og arbeidet i alle år som montør/repasør. Han er en førsteklasses fagmann.

Svensson innehar Norges Vel's medalje. Han har en sønn, Sven, som også arbeider i Verkstedet på Hunsfos. *

Førstemann i Rensieriet, Lars Larsen, som fylte 70 år 3. juni, tok farvel med sin gamle arbeidsplass på årsmøledagen for å nyte sitt otium. Han hadde arbeidet for firmaet Musculus på anlegget fra 1914, men begynte ved bedriften 22. okt. 1918, så hans arbeidsdag ved Hunsfos ble lang. I over 40 år var han førstemann i Rensieriet. Han fikk Norges Vel's medalje i 1952.



Kosekveld i Bedrifts- idrettslaget

Hunsfos B.I.L.'s skigruppe hadde stelt til kosekveld i velferdslokalet torsdag 20/3. Tilstelningen ble på alle måter meget vellykket, og programmet som var lagt opp, ble fulgt på en koselig og grei måte. Hele 30 mann var møtt fram, da Elias Omdal ønsket velkommen. Det var først premieutdeling fra vinterens langrenn som B. Grundetjern sto for.

Etter dette koste vi oss over en kopp god kaffe og kaker, og samtidig satt og småpratet om vinterens begivenheter, og sommerens kommende program.

Vi hadde anskaffet 3 gode idrettsfilmer som ble vist. Ellers planla vi sommersesongen, og ble enige om at tiltaket med «kosekveld» måtte gjentas når sommeren var over, og programmet for vintersesongen skulle legges opp.

På alle måter en hyggelig kveld som skigruppa hadde lagt i stand.

Ref.

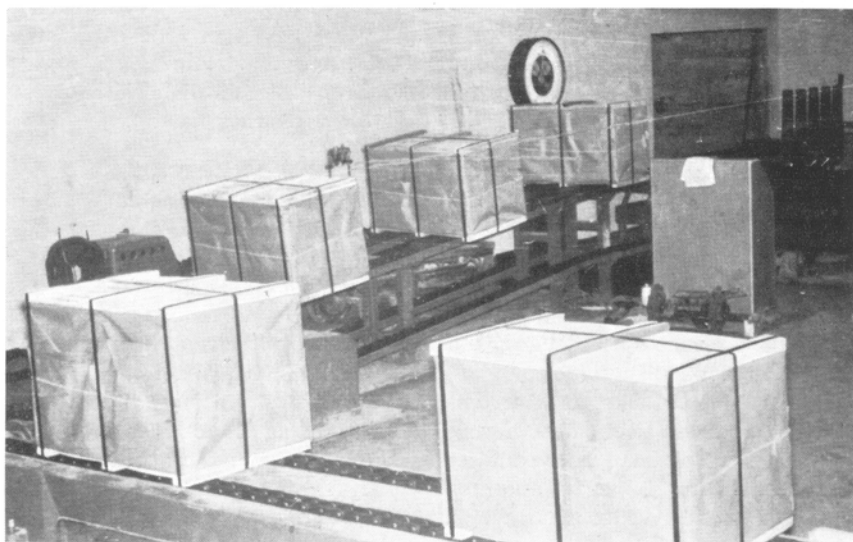
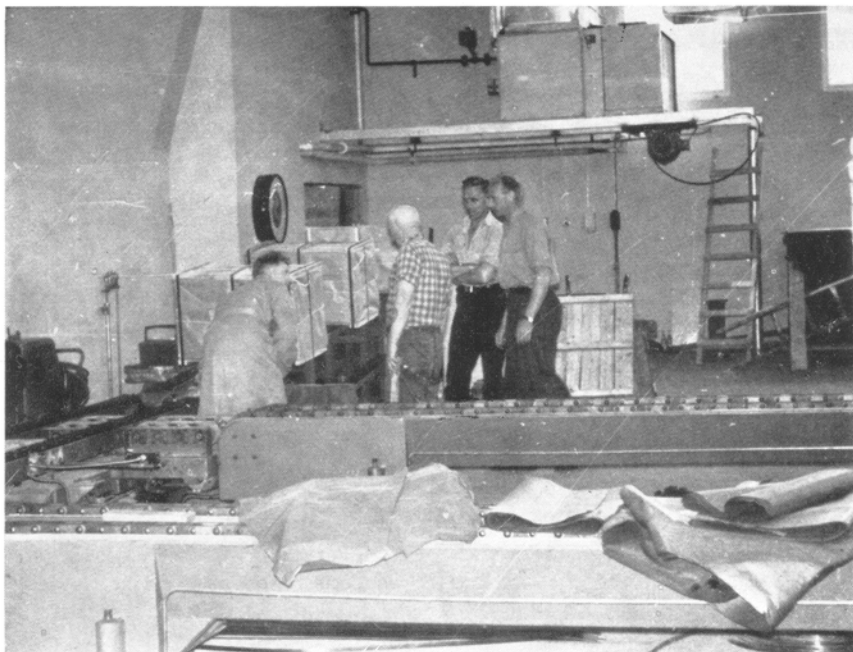
Sortersalen utvidet - transportanlegget er nå i bruk

Transportanlegget for baller er nå tatt i bruk. Det skulle egentlig ha vært i drift tidligere, men ved prøvekjøringen viste det seg at fire trykkluftsyndere var levert med for liten slaglengde. Vi fikk derfor vanskeligheter med de minste formatene, opplyser ingeniør Angsund til Hunsfosposten.

Nye sylindere kommer imidlertid først i juli. Foreløpig kjører vi med de store formatene, og det går riktig utmerket. I og med dette anlegget behøver nå ikke en eneste mann faktisk å røre papirballen fra den er pakket inntil den er plassert i lageret. Det må betraktes som et stort fremskritt og en stor lettelse for de som arbeider med det. Forhåpentlig er det nå helt slutt på vonde rygger.

Kontorer og spesialrom i 2. og 3. etasje i det nye kalenderbygget er for lengst tatt i bruk, og det gjelder også den nye sortersalen. Det siste tilbygget her er på 1,5 mål, og i og med at veggene er revet, dekker nå den store salen ca. 3 mål. En del av den gamle salen skal imidlertid benyttes til andre formål.

Ved utvidelsen har en fått lysere og bedre lokaler og greiere arbeidsforhold for folkene med muligheter for mer hensiktsmessig håndtering av papiret. Det nye lagerbygget er imidlertid bare et trinn på veien mot det som skal bli når det påtenkte lager i byen i forbindelse med utbyggingen av Lagmannsholmen blir realisert.



Øverst prøves det nye transportanlegget, i midten går papiret på løpende bånd, nederst et utsnitt av den nye sortersalen.

YRKESOPPLÆRING - KURSVIRKSOMHET

Behovet for en systematisk yrkesopplæring for arbeidstagerne i treforedlingsindustrien er etter hvert blitt mer og mer påtregende. En slik opplæring er forlengst gjennomført i en rekke av de land hvis industri vi i første rekke skal konkurrere med, og også de større norske treforedlingsbedriftene er kommet et godt stykke på vei. Også ved vår bedrift vil vi i inneværende år ta de innledende skritt til gjennomføringen av en slik opplæring.

Opplæringsarbeidet må imidlertid gripes forskjellig an alt etter som det dreier seg om folk som skal ansettes eller det gjelder de som allerede er ansatt. Det er de sistnevnte vi her i første rekke skal beskjefte oss med.

For de allerede ansatte gjelder det at vi må søke å gjennomføre en opplæring ved hjelp av kurser som bygger på frivillig tilslutning. Dette betyr at vi må søke å stimulere interessen for opplæring, slik at de ansatte får lyst til å bruke fritiden sin til å gå på kurs.

EN BETINGELSE

for å vekke en slik interesse er det ofte at man kan forespeile folk håndgripelige fordeler som belønning for strevet. Spørsmålet er da om vi kan love slike fordeler.

Hvis man med slike fordeler tenker på en bedre jobb eller høyere betaling den dag man har avsluttet et bestemt kurs, så har vi ikke noe å stille i utsikt. Allikevel mener vi at vi i høy grad kan peke på avgjørende grunner til at hver enkelt ansatt går inn for å lære mest mulig om sitt arbeid.

Vi skal for det første nevne det

faktum at jo bedre man kjenner sitt arbeid, hvorledes det best kan utføres, og dets betydning som et ledd i hele bedriftens produksjon, desto større blir interessen for og gleden ved arbeidet. Dette er i seg selv en meget betydningsfull sak. Vi skal nemlig ikke undervurdere betydningen av trivsel og arbeids glede.

Videre må vi være oppmerksom på at konkurransen innenfor vår industri blir stadig sterkere. Det er særlig våre produkters kvalitet som er av avgjørende betydning for vår konkurranse-evne. Og det burde være innlysende at den første betingelse for å kunne fremstille et førsteklasses produkt er at alle de ansatte, i alle ledd av produksjonskjeden, kjenner de krav som stilles til arbeidets utførelse, og hvorledes han eller hun best kan fylle disse krav. Dette kan man kun oppnå ved å skaffe seg den innsikt som en systematisk opplæring kan gi.

DET ANDRE STORE

og viktige konkurransemiddel er prisen. En del viktige faktorer for prisene på våre produkter er gitt utefra, og det synes som om vi har liten eller ingen mulighet for å påvirke dem. Vi tenker her på prisene på tømmer, hjelpestoffer og maskiner. Allikevel vil våre kunnskaper om vårt fag i aller høyeste grad være bestemmende for hvor sterkt disse skal bidra til å bestemme produktionsprisen. Ved å kjenne til bunns sitt fag, og det maskineri man skal betjene, vil man unngå unødig slitasje og produktionsavbrudd, man vil utnytte råstoffene slik at minst mulig går til spille, og man vil opp-

nå den størst mulige produksjon pr. tidsenhet. Dette vil igjen bety at vi skulle få muligheter til å levere et førsteklasses produkt til konkurransedyktige priser.

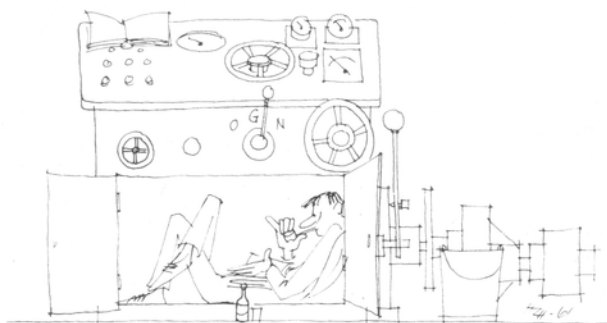
Vi ser med andre ord at vi gjennom å skaffe oss fagutdannelse på bred basis vil bidra til å øke bedriftens konkurranse-evne. Mange vil vel mene som så at det ikke spiller noen rolle for ham personlig. Dette er imidlertid et fullstendig feilaktig resonnement. Det er nemlig vår konkurranse-evne som skal avgjøre hvorvidt vi fortsatt skal kunne bevare Hunsfos som et sikkert og godt arbeidssted. Med andre ord er det vårt eget utkomme det på litt lengere sikt dreier seg om. Dette er den viktigste side av saken, og dens betydning er så meget større som det nettopp på dette felt skjer så store ting rundt oss.

I DENNE FORBINDELSE

vil vi også gjerne peke på de kolossale beløp som i en moderne treforedlingsbedrift er investert bak de ansatte. Det er for hver enkelt ansatt kjøpt maskineri og utstyr for mange ganger det beløp som er plassert bak de ansatte i mange andre industrier, hvor de ansatte har både 3 og 4 års fagutdannelse bak seg. Vi vil derfor hevde at en grundig fagutdannelse burde være like selvsagt i treforedlingsindustrien som i enhver annen industri.

Det ble foran nevnt at vi ikke kan love en bedre jobb den dagen man har fullført et kurs. Dette er i og for seg riktig, men på lengre sikt er det ingen tvil om at dersom man til en bedre stilling skal velge mellom en som har skaffet seg innsikt i arbeidet ved å delta i kurser og en som ikke har gjort det, så vil man under ellers like forhold velge den førstnevnte.

Nå kan man med god grunn spørre hvorfor det ikke er gjort noe med saken tidligere. Til dette kan man si at litt er da gjort, men på langt nær nok. Og viktigere enn å gråte over spilt melk er det at vi nå vil gå helhjertet inn for en grundig og systematisk kursvirksomhet for å bøte på tidligere unnlattelser. Planene er på ingen måte ferdige,



Avslapning er en kunst.

men vi kan si at vi vil legge stor vekt på å unngå tilfeldighetenes preg, og få opplæringen inn i faste former.

Foreløpig har vi bestemt at utdannelsen vil komme til å omfatte et grunnkurs samt et eller flere spesialkurs for de enkelte avdelinger.

SOM GRUNNKURS

har vi valgt Folkets Brevskole's papirkurs. Det vil være en betingelse for å komme inn på spesialkursene at man har gjennomgått grunnkurset. Dette er nemlig en helt elementær og generell innføring i treforedlingsindustriens produksjonsprosesser som så vidt mulig samtlige ansatte burde ha gjennomgått.

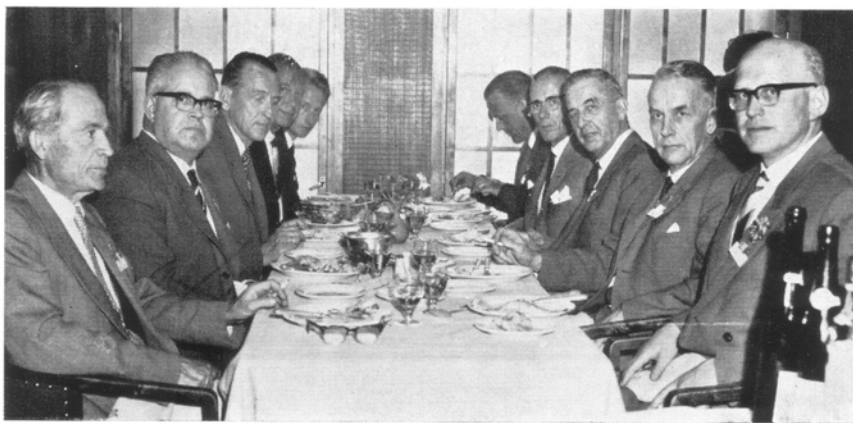
Det er planen å sette i gang med grunnkurset fra høsten av, og gjennomføre dette i god tid før jul. Det vil anslagsvis ta 7 kurskvelder å gjennomføre grunnkurset. Om nødvendig fortsetter vi med nytt grunnkurs over nyttår, likesom vi da vil forsøke å komme i gang med spesialkursene.

Spesialkursene vil bli lagt opp for folkene på den enkelte arbeidsplass. Som eksempel kan nevnes kurs om tømmerbehandling (inntak, rensing, hogging), kurs for hollenderfolk, kurs for papirmaskinbetjening o.s.v. For at det skal bli mest mulig «matnyttig» er det hensikten å begrense det enkelte kurs til et meget snevert felt av produksjonsprosessen, men til gjengjeld å gå mest mulig i dybden innenfor dette felt.

Forøvrig har vi også planer om mer almene kurs, f. eks. i norsk og regning, kjemi o. a., dersom det viser seg å være interesse for det.

VI VIL GJERNE

understreke at det vil være åpen adgang for alle til spesialkursene,



Her er en gruppe samlet ved et av bordene på Ernst. Fra venstre overingeniør Knud Somme, overingeniør Fjalar Morwig, formann i Finnlands cellulose- og papiringeniørforening, direktør Gunnar Borgen, Hunsfos Fabrikker, fabrikksef Kierulf, formann i Dansk Papirforening, sekretær Lewin, Svenska Paper- og Celluloseingeniørforening, driftsbestyrer, overingeniør Ottar, Union, Skotfoss, overingeniør von Weissenberg, A/B Kemi, Finland, teknisk direktør Paul Schou, Forenede Papirforeninger, Danmark, direktør Bygdén, Trompella Consenn, Finland, og teknisk direktør Rolv Lindseth, Hunsfos Fabrikker.

Papiringeniører fra Norden på Hunsfos-besøk

Som et ledd i Nordiske Papiringeniørers Forenings kongress i Oslo besøkte en rekke ingeniører

dersom de har tatt grunnkurset, men det vil selvsagt ha mest direkte interesse for arbeiderne på den plass hvorfra kurset har hentet sitt emne.

Mer er det i dag ikke mulig å si om planene. Vi arbeider med disse, og vil gjøre vårt beste for å legge mulighetene til rette for en forsvarlig opplæring, og vi håper at vi foran har kunnet bevise den absolute nødvendighet av et slikt arbeid. Vi håper også at vi bli møtt med de ansattes interesse og forståelse for denne betydningsfullt sak.

fra inn- og utland Hunsfos Fabrikker tirsdag 30. mai.

De kom med ekstratog til Kristiansand og ble fraktet i busser til Vennesla, hvor de om formiddagen ble vist rundt på fabrikken. Besøket falt tilfeldigvis sammen med Norsk Skogeierforbunds landsmøte i Kristiansand.

Ekskursjonen på Hunsfos hørte med i kongressens program, og i løpet av et par formiddagstimer ble bedriften saumfart på kryss og tvers. Selskapet inntok etterpå en lunsj i Ernst Restaurant og reiste senere på dagen med ekstratog til Skien, før turen gikk tilbake til Oslo.



Endel av deltakerne i ekskursjonen fotografert på Hunsfos.



Mobilt verksted

Hunfos har fått sitt første mobile verksted. Det er innredet i en gammel bil som er ombygd til formålet. Hensikten er at man med rullende verksted skal kunne utføre nødhjelpreparasjoner, yte hurtig service der det trenges. Man har allerede hatt stor nytte av dette verkstedet som bl. a. inneholder delerlager for deler til truckene og atskillig som trenges til det rullende materiell. Bilen inneholder ellers komplett sveiseutstyr for skjæring og brenning. Det kan nevnes at det mobile verksted kom til nytte ved monteringen av en kubbkran i Alefjær, ved tineanlegget samme sted, ved bygging av et tømmeravslagsbrett for buntetipping av tømmer bak kubshaugen og ved småreparasjoner på papirlageret i byen.

Her sees bilen og transporttekniker Eyvind Løvland som er den som stiller med disse tingene.



Det var noe galt med gasspedalen, mor.

Hjelm Johansen ny formann i Funksjonærforeningen

Funksjonærforeningen har holdt generalforsamling ledet av Erling Lund, som ble valgt til dirigent. 41 av medlemmene var til stede. Både årsberetning og regnskap ble godkjent.

§ 9 — Funksjonstiden for styret.

Det ble referert innkommet skriv fra valgkomitéen angående forandring av ovennevnte paragraf.

Det ble enstemmig vedtatt at denne paragraf nå får følgende ordlyd: «Formann og 2 styremedlemmer velges hvert år.»

§ 6 — Foreningen må ikke arrangere tilstelning med dans og alkoholholdige drikker.

Innkommet skriv fra T. Brufjeld angående forslag til forandring av denne paragraf ble referert.

Det ble først holdt avstemning om § 6 skal bli stående som den er. Dette ble forkastet med 21 stemmer. Deretter stemte man henholdsvis over Brufjelds forslag og et forslag fra T. Halvorsen som gikk ut på at § 6 går helt ut. Det ble 24 stemmer for Halvorsens forslag og paragrafen går således ut.

Valg.

Meyer Knudsen hadde nektet gjenvalg og valgkomitéen hadde foreslått Oksum som ny formann. Men da man hadde hørt at han var uvillig, ble følgende foreslått: Ella Weum og Hjelm Johansen.

Hjelm Johansen ble valgt med 38 stemmer, Ella Weum hadde 1 og Oksum 2 stemmer.

Haakon Tranberg ble valgt til varaformann. O. Robstad hadde 7 stemmer.

Martha Ulltveit og Ellen Olsen hadde nektet gjenvalg som styremedlemmer. Følgende ble valgt:

Kaare Nordhagen (gj.v.), Ingeborg Haraldstad (ny), Kirsten Kristiansen (ny).

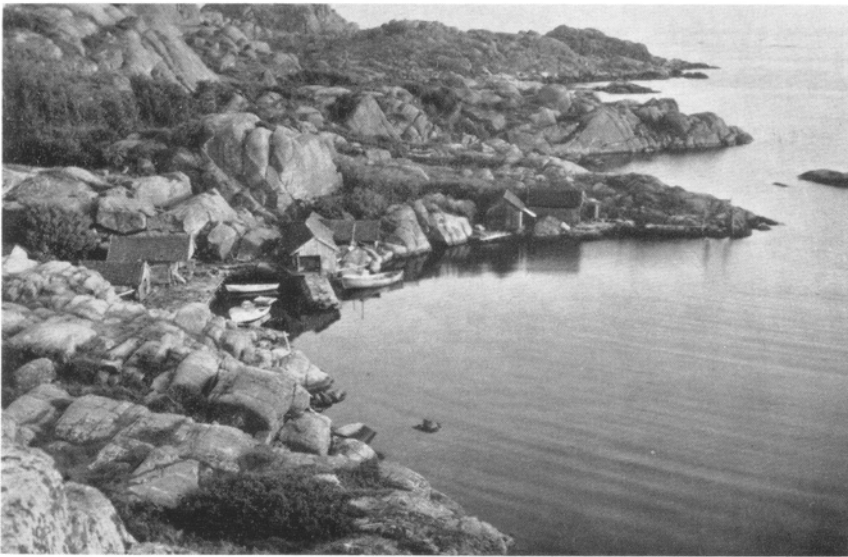
Varamenn: Helge Nordhagen, Ruth Reymert, Johan Friberg, Dagny Heisel.

Arrangementskomité: — Samtlige nektet gjenvalg, og følgende ble valgt: Astrid Kristiansen, Kirsten Strengenes, Oddvar Robstad, H. Voreland.

Varamenn: Ivar Andersen, Vesla Arntsen, Marion Smithsen.

Valg av revisorer: Otto Hagmann og P. Lochner Schøpp (gj.v.).

Valgkomité: Følgende ble valgt: Johan Friberg, S. Rodal.



Sørlandsidyll.

Apropos feriested:

Strandlinje ved kysten?

Bedriftens 75,000 kroners gave til vår forening til videre utbygging av småhytter ved Hunsfosheimen, var det mange som gledet seg over. — Spesielt de som har strevet og arbeidet gratis (dugnadsarbeide) der oppe igjennom mange år og lagt ned flere hundre dagsverk i sin fritid. De er glad i dette stedet som en trygt kan kalle for en perle og den burde være vår forenings stolthet.

Det er mange som skal ha takk for sin innsats. Men det må være riktig her å nevne Gustav Andersen og rette en spesiell takk til ham for det han har utført i alle disse årene som formann i Hunsfosheimens styre. (Han takket som kjent av på siste årsmøte som formann og Karl Olsen overtok). Han kjemper og kjemper fortsatt for at de verdier vi har der oppe skal bli skjøttet vel om og holdes ved like, og dette må alle være enig med ham i. Vi må være klar over at her må foreningen og andre instanser være beredt til å øke sin årlige stønad, og det tror vi også kommer til å skje.

Når så dette er skrevet, kan det kanskje virke noe malplassert å foreslå at gaven fra Hunsfos Fabrikker blir brukt til innkjøp av strandlinje i vår skjærgård. Under hensyntagen til at bedriften kan tenke seg til å la betingelsene ved gaven falle bort, så tror vi at det

blir opp til oss om vi vil nytte pengene til et sådant innkjøp.

Vi tror at det blant medlemmene er sterke ønsker om å sikre et sted. Og er dette riktig, at det er et flertall for det, så må det handles fort. Vi vet at selv innen Hunsfosheimens styre er flere som er inne på dette. Vi forutsetter da at heimen får det den trenger o.s.v.

Dere har vel alle lagt merke til den stadig økende interesse fra alle

landets kanter for kjøp av eiendommer her på Sørlandskysten? Og etterspørselen vil ikke avta, men tvert imot øke på i fremtiden, det behøver man ikke være noen spåmann for å forutsi.

De av oss som har opplevd sinte hytte-eiere på sin vei over strand og svaberg med slukstang m. v. er vel ikke i tvil her. Heller ikke de som er i besittelse av båt. (Som det blir fler og fler av).

Og så har vi camping-folkene som formerer seg fantastisk for hvert år. Nettopp dette med camping er det vi må ta sikte på i første omgang, og så får det komme noen små krypinn for hvert år fremover etter som vi makter det. Kanskje en liten hytte pluss båt i året?

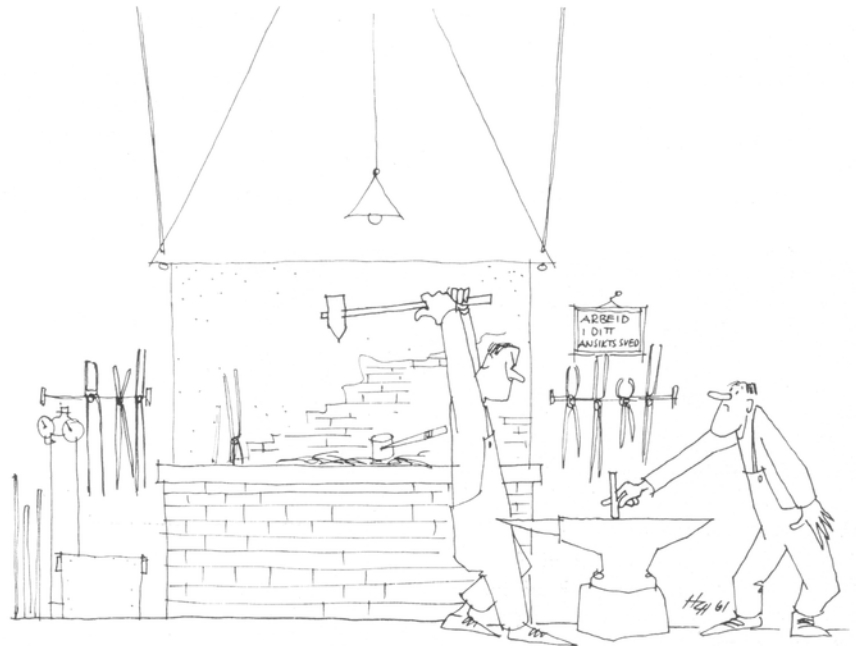
Kanskje finner vi en plass mellom Randesund og Lillesand?

Vi tror fremtiden vil anklage oss hvis vi ikke benytter anledningen nå! Hunsfosheimen vil alltid bli vår forenings helårs-sted og hovedplass. Saken må diskuteres, det er det som er meningen med dette innlegg som jeg skriver som privatmann.

Erling Kirkebø.

Sjefen: — Har De noen attester, frøken Svulmerud?

Den unge damen som søker jobb som privatsekretær: — Ja, men jeg tok dem ikke med, for jeg tenkte at De ville ha større glede av å se på meg enn på de triste attestene.



Forsiktig, æ har ikke risikotillegg.

Kapasitetsutvidelse i cellulosefabrikken

Det er sagt at for å føre krig trenges tre ting: penger, penger og penger. En cellulosefabrikk i dag trenger tre ting for å være eksistensberettiget: tømmer, marked og penger.

I dag føres litt av en krig for å sikre bedriftenes tømmerdekning. Behovet for cellulose er stigende. Bedriftene må sikre sin eksistens ved å innføre de mest rasjonelle arbeidsmetoder og sørge for tilstrekkelig produksjon for å kunne konkurrere. Dette krever mange penger.

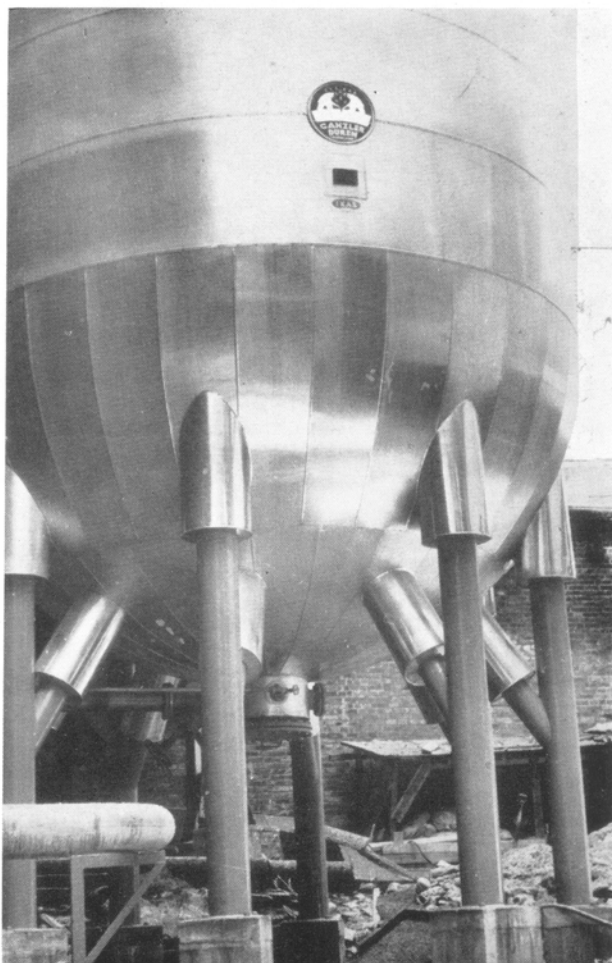
Vi ser av de siste 10 års utvikling innen celluloseindustrien at den er meget stor hva produksjonen angår. Likevel har det vært stadig vanskeligere å kunne oppnå en lønnsom drift. Mer enn noensinne gjelder i dag den lov at den som vil være med må henge på.

HUNSFOS HAR HATT

særlig store bekymringer når det gjelder tømmerdekning. Hittil er behovet for en stor del dekket ved import, et forhold som man ikke kan regne med vil vedvare. Derfor har det i en årrekke vært arbeidet med spørsmålet om å kunne anvende tilgjengelig furu- og løvved på Sørlandet til sulfittcelluloseframstilling.

Dette spørsmål er nå løst. Etter noen forsøksperioder i 1959 satte vi vår cellulosefabrikk i februar 1960 inn for full produksjon etter en ny metode — magnesium — bisulfittmetoden. På en tilfredsstillende måte kunne vi nå oppslutte furu og løvved. Vi kunne også regne med høyere utbytte av veden og fordeler kvalitetsmessig.

Den nye avdragstanken.



SAMTIDIG BESLUTTET

bedriften å gå til kapasitetsøkning av cellulosefabrikken med ca. 30 %. Dette er i dag godt og vel tilstrekkelig til å dekke papirfabrikkens behov for cellulose. Ombygningene skulle skje under hensyntagen til den nye metoden, men også med muligheter for å kunne prøve andre aktuelle metoder. En del av produk-

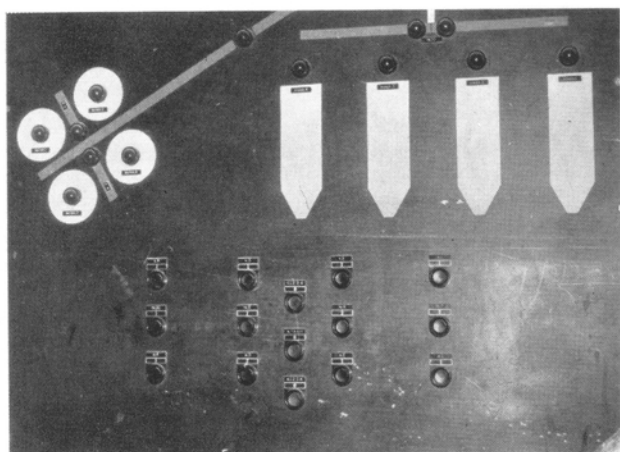
sjonen skulle baseres på fremstilling av spesialmasser av løvved.

Det sier seg selv at disse forutsetninger skaffet mange problemer spesielt fordi vi ikke kunne innhente erfaringer fra andre bedrifter og at ombygningene skulle skje innen et bestående anlegg.

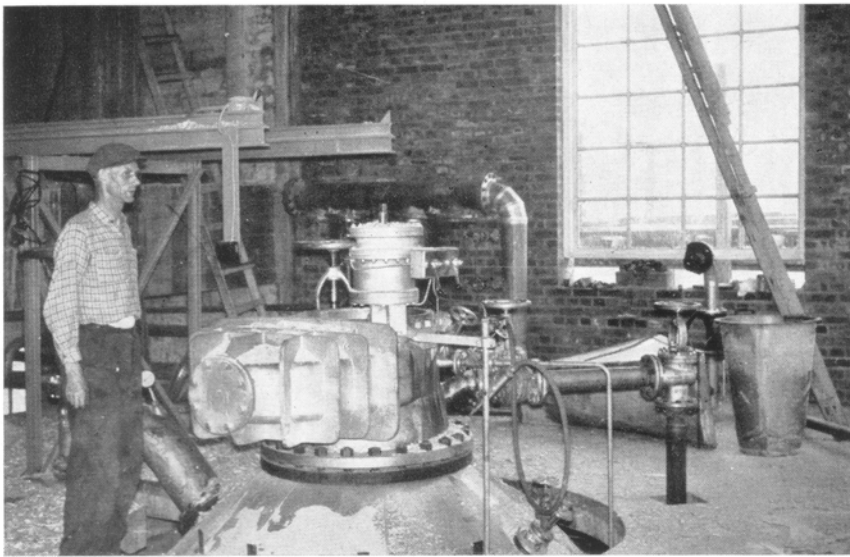
Kapasitetsutvidelsen og ombygningene er nå på det nærmest fullført. Tidligere har Hunsfosposten omtalt det nye flissilo-anlegg og utbygningen av sileriet. Den nye celluloseprosessen har det også vært skrevet om, og vi vil her innskrenke oss å informere syresystemet og den nye koker IV.

SYRESYSTEMET

Det er sagt om papirfremstilling at papiret blir laget i hollenderen. Hva cellulosefremstilling angår kan vi formulere følgende læresetning: «Cellulosen blir laget i syrehuset». Uten en jevn og riktig syre kan vi ikke få en egnet cellulosekvalitet. Det er her vi har hatt de største



Manøvreringspanelet for transport av flisen fra siloene til kokerne.



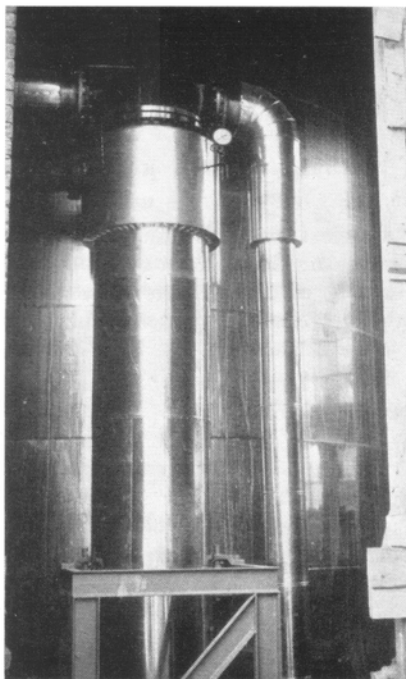
Toralf Moseid ved det automatiske kokerlokk på koker IV.

problemer i forbindelse med den nye metoden, så det kan være av interesse å omtale kort den syrefremstillings-metode vi er kommet fram til uten å berøre de kjemiske spørsmål.

Tidligere brukte vi kalksten og svovelsyring som grunnlag for syrefremstillingen. Kalkstenen ble fylt i syretårnene. Nå benytter vi i stedet for kalksten «lettbrønt magnesit» som er en magnesium-forbindelse, og vi fremstiller en syre som er luktfri og meget mindre sur. Ved denne surhetsgrad oppnåes en cellulose med maksimale styrkeegenskaper og med muligheter for å kunne oppnå bedre utbytte av veden. Det viktigste av alt er at vi med denne syre også kan oppslutte furuved.

SYREN BLIR

dyrere enn den gamle og er meget vanskeligere å fremstille. Magnesitten blir slemmet opp i vann og pumpes dels til syretårnene som nå ikke er fylt med kalksten, men med absorpsjonslegemer. Dels blir den pumpet til en av syretankene hvor det også skjer en reaksjon med svovelsyring. Dette kan kanskje høres vel og bra ut, men magnesittoppøsningen har noen ubehagelige egenskaper, den sliter pumper og ventiler, har lett for å plugge seg i ledningene og den reagerer langsomt med svovelsyring. Dette er blant annet ikke bra for fargen på Ivars plener. Kalkstenene i det gamle system kunne ikke lett forsvinne plutselig, men det kan magnesitten, og dette har vært årsak til meget berettigede klager over cellulosefabrikken.



Koker IV's midtparti. Topp av forvarmeren (dampoppvarming av den sirkulerende syre) i forgrunnen.

ETTER LANG OVERVEIELSE

skal vi i sommer forbedre systemet. I korte trekk vil det provisorium vi har i dag bli erstattet med følgende anlegg. Magnesitten som vi får i papirsekker vil bli laget i et sekke-tømmeapparat som spretter sekken og tømmer det i en ledning, som med luft fører pulveret til toppen av et av syretårnene som skal tjene som silo. På toppen av tårnet blir det satt et støvfilter. Vi blir på denne måte kvitt den meget sjenende støvplage vi har i dag i syrehuset. Fra siloens bunn skal

Sikkerhetsinspeksjon

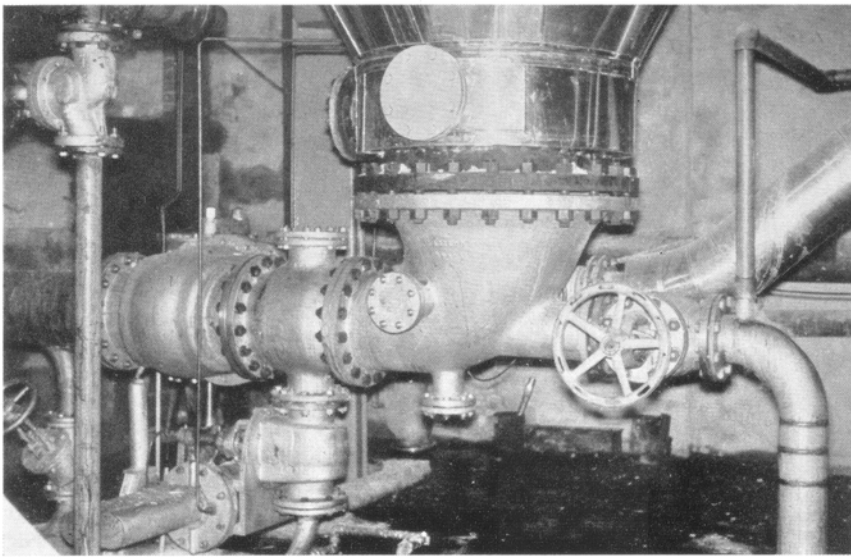
Her er noe av det en bør se etter under en sikkerhetsinspeksjon:

1. Passer folk maskiner eller bruker de redskap, verktøy eller annet utstyr uten tillatelse?
2. Arbeider de med farlig hastighet?
3. Er beskyttelser fjernet eller er de eller andre verneanordninger satt ut av funksjon?
4. Bruker folk dårlig redskap eller utstyr eller bruker de på en farlig måte, eller bruker de hender eller kroppen i stedet for redskap?
5. Overbelaster, overfyller, ordner eller håndterer de gjenstander eller materialer på en farlig måte?
6. Står eller arbeider folk under hengende last, åpne luker, sjakter eller stillaser eller kjører de med på lasten, går de av og på kjøretøyer i bevegelse, går de på eller krysser de jernbanespor eller kjørebener unntagen ved overgangene?
7. Reparerer eller regulerer de utstyr som er i bevegelse eller som står under trykk, elektrisk spenning eller inneholder farlige stoffer?
8. Er det noen som ved spøk eller på annen måte leder folks oppmerksomhet bort fra arbeidet?
9. Er det noen som ikke bruker verneutstyret eller beskyttende klesplagg?

pulveret mates ut gjennom et tørdosseringsanlegg, går så til en oppløser, hvorfra magnesittoppøsningen pumpes til forbruksstedene. Det vil bli benyttet spesielle pumper og ventiler som ikke slites, og instrumenter, og reguleringsorganer skal sikre kjøringen. På denne måte håper vi på grønne plener og bedre cellulose.

DEN ENE AV VÅRE GAMLE

trykksyretanker blir nå benyttet som reaksjonstank og den annen som lagertank for kokesyre. — På grunn av at syren ikke lenger inneholder overskudd av svovelsyring er det ikke nødvendig å ha disse tanker under trykk. Den gamle råsyretank blir også benyttet som lagertank. I år har vi bygget en ny 200 m³ syretank for 4 kg/cm² topptrykk. Denne er laget av såkalt compoundstål, d. v. s. at stålmantelen innvendig er belagt med syre-



Koker IV's nedre del. Til venstre tømmeventilen.

fast stål og utmuring er ikke nødvendig. Denne kaller vi avdrags-tank, og skal ta imot syre som trekkes av kokeren, etter at flisen er impregneret. Avdraget blir benyttet til neste kok. Hensikten med denne tank er å kunne holde på syrens varme, bevare syren på beste måte uten at den spaltes og gi anledning til å kunne variere avdragets mengde til neste kok avhengig av vedkvalitet og kokesyrestyrke. Dessuten vil avdragstanken være meget viktig hjelpemiddel når vi senere skal gjøre forsøk med andre kokemetoder.

KOKER IV

Denne koker ble igangsatt i slutten av mai i år og er som avdrags-tanken utført av compoundstål. Den er beregnet for et arbeidstrykk på 12 kg/cm² eller det dobbelte av trykket for de gamle kokere. Dette trykk gir anledning til hurtigere og bedre impregnering av flisen — den viktigste del av kokeprosessen.

Under kokets gang sirkulerer syren på kokeren. Syren blir tatt ut gjennom siler som er plassert innvendig i den sylindriske del, og blir pumpet til toppen og til bunnen av kokeren. Silene er plassert vesentlig lengere ned på den nye koker. Dette er gjort bl. a. for å ha muligheter til å kunne impregnere ned særlig sterk syre. Etter endt impregnering vil vi trekke så meget syre til avdragstanken at det bare såvidt er nok kjemikalier igjen til å slutføre koket.

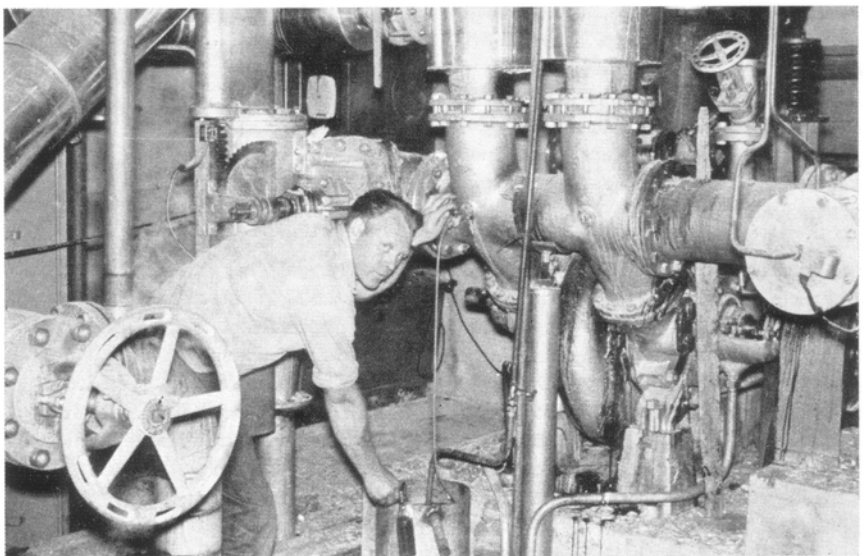
Foruten å redusere dampforbruket vil vi på denne måte bedre impregneringen. Hvor langt vi kan

komme her vet vi imidlertid ikke før vi har fullført forsøkskokingene.

DEN LAVE SILPLASSERING

er en nødvendighet om vi skal koke i 2. trinn, d. v. s. koke først med en syre, trekke denne av og fornye med en annen i koketrinn 2. Det er ikke utenkelig at vi med tiden vil finne at en form for totrinnskoking er det gunstigste, spesielt når det gjelder furukoking.

Koker II ommures i sommer og samtidig ombygges sirkulasjonssystemet i overensstemmelse med den nye koker. Det samme vil bli gjort med koker I og III, men antagelig ikke før disse skal ommures. Med tiden vil vi på kort varsel kunne endre kokemetode om det skulle bli aktuelt.



Arnold Egebakken tar syreprøve av koker IV. Til høyre sirkulasjonspumpen.

DEN NYE KOKER

er forsynt med moderne armatur som gjør at den er lett å betjene. Flisfyllingsapparatet er innebygget i kokerhalsen. De gamle kokere skal også få innebygde apparater og det spares endel arbeide og «dødtid». — Kokerlokket kan åpnes og lukkes ved enkle håndgrep. Det er sikret så det kan ikke åpnes før trykket er under 0,1 kg/cm². Det åpnes automatisk i tilfelle det oppstår vakuu under tømning.

TØMMEVENTILEN

kan også åpnes og lukkes ved et enkelt håndgrep. Det er en 300 mm kuleventil som er litt av et teknisk vidunder.

Vi skal ikke si mer om kokeren og overlate til de interesserte selv å ta en kikk i kokeriet.

OM UTBYGGINGEN

forøvrig i cellulosefabrikken skal vi bare nevne at vi i vaskeriet i sommer installerer et nytt sugefilter som skal erstatte de to trykkfiltrene i hollendersalen for PM I og II. I blekeriet vil vi i nær fremtid bygge inn en mengde-måler og en klormikser for første trinn (klorerings-tårnet). Mellom de to hypotrinne blir innsatt en mikser som skal gi effektiv blanding av masse og blekevæske, og en tykkmassepumpe som skal pumpe massen tykkere til siste hypotårn. Disse installasjoner gjøres for å kunne kjøre med høyere konsistens i første og siste trinn. Dermed er det mulig å holde høyere pro-

Bronsemedalje i Eventyrstafetten

Hunfos B.I.L. stilte også i år med et lag i Eventyrstafetten, som etter tradisjonene går i Baneheia 1. mai. — Neppe noen ventet at våre gutter skulle gå bort og ta bronsemedaljen i slikt selskap. Men guttene sprang som helter og laget en innsats som det står respekt av. Jernbanen vant med tiden 8.44.0
2) Posten 8.51.7
3) Hunfos 9.01.0
og vi hadde 5 lag bak oss.

Bronselaget til Hunfos B.I.L. hadde denne sammensetning:

1. etappe 650 m Erling Nordal
2. « 780 « Torbjørn Olsen
3. « 1060 « Sverre Hauglund
4. « 325 « Karl Hodnemyr.

Vi gratulerer med innsatsen og håper det vil inspirere til flere mesterskap.

Stafetten Vennesla rundt ble i år arrangert for første gang. I.L. Vindbjart var arrangør. Vi stilte selv sagt lag i bedriftsklassen.

Løypa som var ca. 5,3 km gikk fra Idrettsplassen til Doktorsvingen,

duksjon i blekeriet uten at oppholdstiden i tårnene blir mindre.

*

Undertegnede vil benytte denne anledning til å takke betjeningen i celluloseavdelingen, verkstedet og forøvrig alle som har vært delaktige i utviklingen i cellulosefabrikken for god innsats. Vi har måttet forsere arbeidene og det har vært særdeles



en Peugeot, som i følge eieren oppviser kjøreegenskaper intet annet kommunikasjonsmiddel på fire hjul har maken til. — Her bringer vi et bilde av den stolt eier med «gliset». «Gliset» til høyre.

JEG — OG MIN PEUGEOT

For den som ikke måtte vite det, skal opplyses at Arne Skagestad er innehaver av

til Herredshuset, over broa til Idrettsplassen.

Dessverre for oss, fikk vår gode mann G. Lundevold kraftig muskelstrek i begge ben allerede på første etappe. Vi kom derfor endel bak våre konkurrenter, men det var en prestasjon av Lundevold å fullføre den 1350 m lange etappen. — Vekslingene gikk greitt, og guttene sprang godt. Vi tok stadig inn på Posten som var foran oss, men forspranget var for stort.

Vi stilte med følgende lag fra 1. til 7. etappe: G. Lundevold, A. Karlsson, E. Omdal, E. Nordal, T. Olsen, S. Hauglund og K. Hodnemyr.

Posten fikk tiden 15.49
Hunfos 15.57

Ref.

Hunfos med i bilkortesje 2. september

I anledning Vennesla kommunes 100 års jubileum vil det som kjent bli arrangert en messe, hvor de forskjellige institusjoner vil få hver sin dag til disposisjon.

Onsdag den 2. september er det under messetiden meningen å arrangere ARBEIDETS DAG.

Grovt skissert nå, så vil dagen arte seg slik:

Ca. kl. 15.30 vil en bilkortesje starte opp fra en samlingsplass i bygda og kjøre en på forhånd bestemt rute i et par timer omkring i bygda for å avslutte ved messe-plassen.

På messe-plassen vil det bli arrangert underholdning. Vi håper at alle tre musikkorpene stiller seg villig til å delta i kortesjen på tross av at de sikkert allerede nå har tatt på seg en hel del av disse dagene.

Dette at vi ikke kan få inntekten av denne kvelden gjør at vi må søke bedriftene i Vennesla om økonomisk hjelp.

Vi har den glede å meddele at Hunfos Fabrikker har stilt seg villig til å støtte opp om bilkortesjen og delta i den og at Sigurd Gundersen har sagt seg villig til å planlegge Hunfos' del av denne kortesjen. Det skal ikke her røpes hvilke idéer man arbeider med.

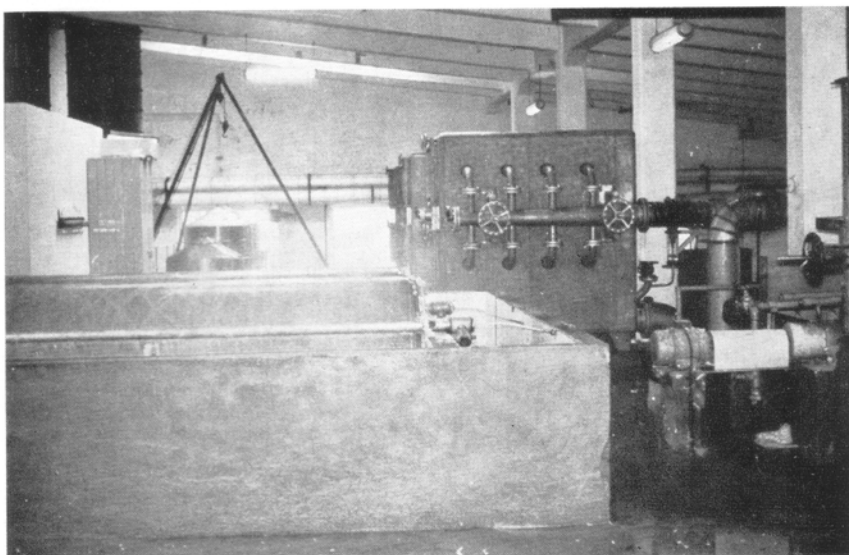
Vi håper selvsagt at de andre bedriftene vil følge Hunfos' eksempel.

E. Kirkebø.

vanskelige forhold å arbeide under. Selv om det langt fra kan sies at vi er ferdige med strevet, så har vi dog fått en god start, og det er et resultat av den enkeltes vilje til å nå det mål vi i dag må sette: en levedyktig bedrift.

Hunfos Fabrikker, den 19. juni 1961.

T. Kittelsen.



Den nye delen av sileriet. I bakgrunnen til høyre Vallvikfiltere, til venstre Radiklonanlegg. I forgrunnen av-vannere.

Opp og ned for bedriftslaget hittil i år

Hunsfos B.I.L. spilte sin første seriekamp på Idrettsplassen i byen tirsdag 9. mai. Frukt og Grønnsaker (Fruktimportørene) var lagets første motstandere.

Vi åpnet først med mål ved i. v. Stokkeland etter et meget fint planlagt angrep. Men utligning kom bare noen minutter etter.

2. omg. begynte friskt, men det var «Frukten» som økte til 2—1. Stokkeland hadde et knallhardt skudd i stolpen, men først etter 15 min. av omg. lyktes det «Puskas» å score.

Etter spill og sjanser var dette et greit resultat, men i siste minutt fikk «Frukten» straffe og slaget var tapt. (3—2 for våre motstandere).

Hunsfos—Kommunen 1—0.

Onsdag 24/5 spilte Hunsfos B.I.L. sin andre seriekamp på Moseidmoen. Laget består i år av forholdsvis nye spillere, unge gutter de fleste, så med endel rutine vil det bli et godt og sammensveiset lag. Hunsfos presset på kommunens mål hele kampen, men omgangsresultatet ble likevel 0—0.

I 2. omg. lyktes det John Homme å nette for oss. Det var et hardt og fint skudd, og 1—0 til oss var i høyeste grad fortjent. — Kampens helhetsinntrykk var at våre gutter spilte godt, og vi hadde et solid forsvar som stoppet det som kom.

2—0 over Jernbanen..

Fredag 26/5 spilte Hunsfos B.I.L. mot Jernbanen i byen. Hunsfos gikk på banen med håpet om å høste 2 poeng i denne kampen. Straks fløyta gikk, skrudde Hunsfos tempoet på topp, og det var ikke gått lang tid av 1. omg. før T. Øydna satte ballen i «nota». Hunsfos presset gjennom hele omgangen, men dessverre ble det ikke flere mål. Men derimot kunne Jernbanen godt ha fått et. — 2. omg. ble et ensidig press på Jernbanens mål, men først i midten av omgangen klarte y. h. D. Premak å plassere ballen der vi alle ønsket den måtte havne. 2—0 til Hunsfos og dette ble også sluttresultatet.

Hunsfos—Øgrey M. V. 2—1.

Hunsfos stilte som favoritter i kampen mot Øgrey M.V. på Moseid-



moen onsdag 31/5. Men Øgrey, som er debutanter i bedriftsfotballen, laget større motstand enn våre gutter på forhånd hadde gjort regning med. Det må vel skyldes at vi tok seieren på forhånd at det gikk som det gikk. Vi klarte å lage ett mål i 1. omg., men ikke mange minutter etter var en av Øgrey-spillerne frempå og snappet opp et tilbake-spill til keeper, og utliknet til 1—1. Nå begynte Hunsfos-gutta å ane fare og satte alt inn på å berge 2 poeng. Da det gjensto 5 min. av kampen lyktes det R. Stokkeland å få laget det nødvendige målet for oss. — 2—1 etter en middels god kamp.

Lærerne—Hunsfos 1—1.

Formkurven for Hunsfos synes å være stigende. Kampen mot Lærerne på Idrettsplassen i byen mandag 5/6 ga et godt uttrykk for det. — Hunsfos møtte Lærerne med optimisme, og satset alt for å vinne

poeng. Vi presset også på målet i det første kvarter av omgangen, og som avslutning på et pent spill i vår løperrekke, kunne Kåre Olsen sette ballen i mål. Men utlikningen lå i luften. Lærerne presset nå på hva de kunne og det ble 1—1 etter noen minutter.

I 2. omg. ga Hunsfos det de hadde av innsats, og møtte hver ball. Dette resulterte i et stadig press på Lærernes mål, 2 skudd i stolpen og flere utenfor ble dessverre resultatet. Lærerne hadde i denne omgangen mange farlige oppløp, men vår gode keeper Thorbjørn Olsen var i storform og reddet det som kom. Han var forøvrig lagets beste spiller. — Helhetsinntrykket var at kampen var hard og god, og at Hunsfos med litt hell skulle ha vunnet kampen. Vi lå over i lengere perioder. Men 1—1 mot Lærerne som vi tapte 1—5 for i fjor er et meget godt resultat.

Fortsettes side 16.

Kontoret og Tomta går videre i avdelingsmesterskapet i fotball

Det lyktes også i år å få i stand avdelingsmesterskap i fotball ved Hunsfos.

De første kampene gikk på Moseidmoen mandag 8. mai. Det var Taubanen/Cell. mot Tomta/Salen som var første lag på banen. Kampen ble meget velspilt fra begge sider. Litt klabb og babb og sleivspark blir det selvsagt i slike kamper, men det tar alle med humor. Tomta/Salen har måttet låne et par mann fra PM 1—2 for å kunne stille lag, og da ikke PM 1—2 stiller lag er dette en grei ordning.

Resultatet ble 2—1 til Tomta som må sies å være OK, men innsatsen fra begge lag skal i aller høyeste grad fremheves, for den var absolutt maks. av hva som kan ventes.

Samme kvelden spilte Verkstedet mot Kontoret/Lab. Kampen begynte hektisk med stormangrep fra Verkstedet. Takket være fantastiske H. Voreland i Kontorets mål, ble laget reddet av situasjonen. Men Kontoret kom til hektene etter noen minutters spill, og det ble mer jevnt.

Omgangsresultatet ble 0—0.

2. omg. presset Kontoret hardt

Det gjelder om også å holde kroppen sin i orden

Gunnar Grundtjern sverger til langrenn som slett ikke er blodslit

Vår idrettsprofil denne gang — Gunnar Grundtjern — kan ikke skilte med de store prestasjoner. Men han er en av dem som forstår betydningen av å holde kroppen sin



i form gjennom idrettsutøvelse. Derfor er han stadig med i bedriftsidretten. Det kan kanskje virke noe malplassert å behandle skisport midtsommers, men det kommer en ikke utenom, når det gjelder Grundtjerns idrettsinteresse. For selv om han leilighetsvis opptrer som froskemann for Hunsfos Fabrikker, er det langrenn på ski han helst har dyrket. Som gutt drev han og hoppet en del, men da han ble gammel nok til det, tok han fatt i langrennssporet.

på. O. Robstad hadde et langskudd fra venstresiden som T. Syvertsen tok på hodet og nettet nydelig på. R. Haslerud sørget bare minuttet etter å øke ledelsen for Kontoret til 2—0 etter fint spill. Etter dette ble tempoet skrudd noen hakk opp blant gutta, og E. Nordal for Kontoret laget i det 17. min. mål nr. 3 med en fin markkryper i stolpen og inn.

Nå var peppen tatt fra Verkstedet, men like før slutt fikk de straffe som V. Nordhagen satte nydelig i mål uten sjanser for Voreland. — 3—1 var et fortjent resultat, og Kontoret og Tomta går da videre etter de første kampene.

*

Kampen mellom PM 3-4 og PM 5-6 er enda ikke spilt, så det er 3 lag som går videre, nemlig vinner av denne kampen, Tomta og Kontoret.

Etter loddtrekning skal så 1 lag stå over til finalen, mens de 2 skal kjempe om finaleplass.

Disse kampene vil bli spilt til høsten.

Ref.

— Den gang var det ikke lovlig å gå 10 km langrenn før en var fylt 18 år, så en måtte lyve for alderen for å kunne bli med. — Jeg gjorde det ikke alltid like skarpt, men det ble da av og til en premie av det. Og så hadde en gleden ved å kunne delta.

Etter krigen var jeg blitt såpass gammel at jeg ikke kom skikkelig i gang igjen, så siden har jeg holdt meg til bedriftsidretten. Men det kan sagtens være greit nok. Jeg tror nesten jeg har vært med i alle de bedriftsskirenn som holdtes, idet jeg også var med i hopp de første 10 årene. Men nå går jeg bare langrenn, forteller Grundtjern som har fylt de 39.

Jeg har aldri oppnådd å gå helt til topps, men jeg har vært med og erobret aksjer i en rekke pokaler og antar at jeg er den eneste som har holdt på i ett siden 1945. Det vil jeg imidlertid ikke påstå helt sikkert. Jeg får egentlig ikke så veldig god anledning til å trene, men jeg går da atskillig på ski i vinterens løp. Det blir gjerne til at jeg tar meg en tur på en halv time a tre kvarter før middag, når jeg kommer hjem fra arbeid — så sant det ligger slik an da.

Men jeg tror det betyr atskillig at en har en sportsgren å interessere seg for. Ved å dyrke den bygger en opp kroppen. Det har verdi og kommer en også til gode i det daglige arbeid. Derfor bør ikke minst ungdommen som arbeider i en fabrikk slutte opp om bedriftsidretten. I for-

hold til den store arbeidsstokken ved Hunsfos er det alt for få som er med aktivt. I 1947—50 hadde vi gjerne et par fulle busser fra Hunsfos til bedriftslangrennene, når de ble holdt utenbygds. Siden har det sunket, til tross for at arbeidsstokken er vokst kraftig ved fabrikk. Men nå ser det heldigvis ut til at interessen er for oppadgående igjen. Men det er galt at utviklingen går dit hen at det bare er Hunsfos som skal arrangere bedriftsskirennene på disse kanter. Og 2—3 renn i løpet av en vinter er i grunnen alt for lite.

— Du har ikke forsøkt deg på bedriftsfotballen?

— Å jo, jeg var da med enkelte ganger i løpet av et par år, men det lå ikke særlig for meg. Med langrenn er det noe ganske annet, synes jeg, så får en bare tid og anledning og helse til det vil jeg gjerne være med ennå noen år. — Langrenn på ski er moro, og slett ikke så tungt som folk vil ha det til.

PREMIERTE FORSLAG

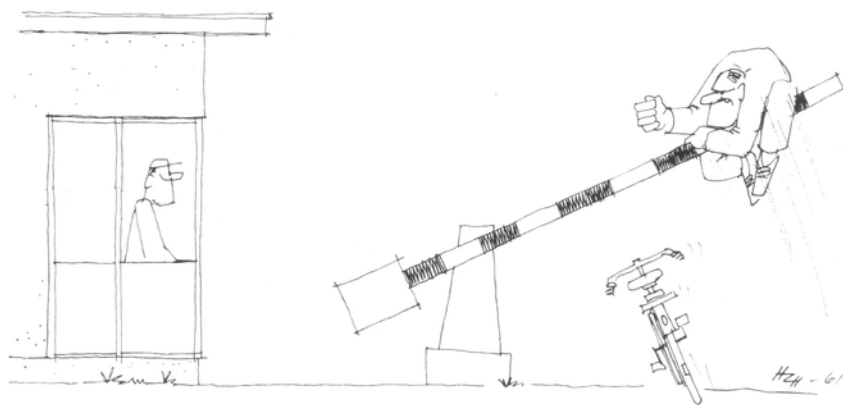
Komitéen for bedømmelse av innkomne forslag har den 19. juni gjennomgått de forslag som er kommet.

Premiert ble Arnt Back, arbeider nr. 813, for forslag vedrørende plassering av bremsevals ved treing av papiret fra moderrull til skjæring.

— Jeg traff min kone på nattklubb i går.

— Så morsomt!

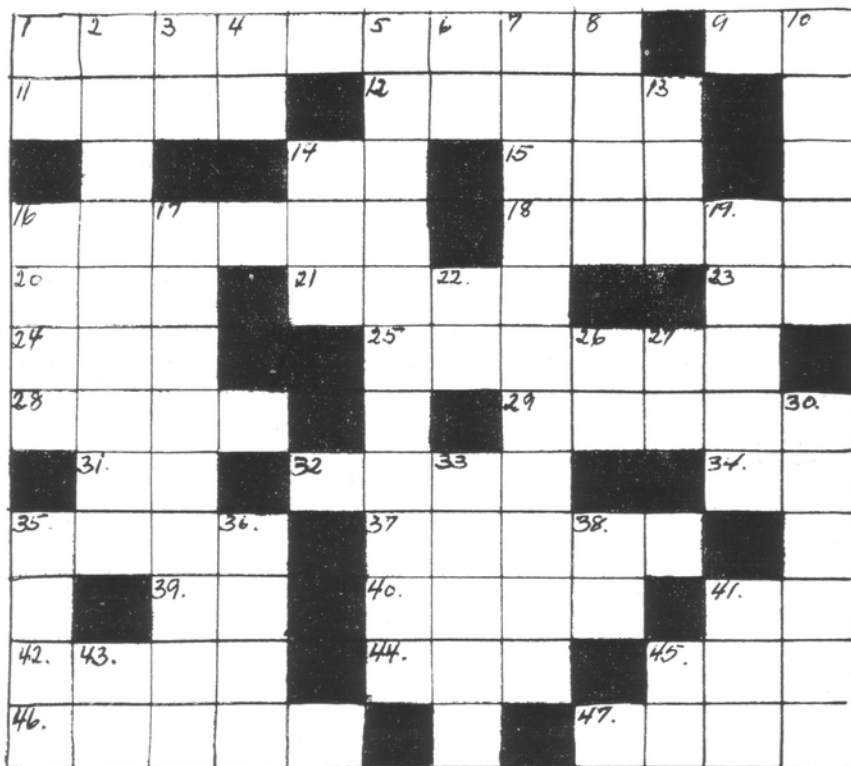
— Slett ikke. Jeg ante ikke at hun var i byen.



Slipp meg ned, du får likevel ikke en rød øre av meg i bompenger.

Tre minutters kryssord

MOTTO: PAPIRFABRIKKEN



Vannrett:

Loddrett:

1. Hjelpemaskin i Papirfabr.
2. Er Hunsfos forkortet.
11. Ikke ute.
12.lov. Grunnlaget for beregning av elektrisk strøm i ledninger.
14. Nr. 12 og nr. 18 i alfabetet.
15. F. eks. 500 ark plano.
16. Har levert en papirmaskin til Hunsfos.
18.dd; brukes det mye av i Manilla og omslag.
20. Likt begge veier.
21. ...inger, sykdom.
23. Nr. 21 og nr. 5 i alfabetet.
24. Nr. 6, nr. 6 og nr. 12 i alfabetet
25. Lager 1 vannrett.
28. I 2 loddrett.
29. Utslett.
31. Smile.
32. Hjelpemaskin i Papirfabr.
34. Kjemisk tegn.
35. Tære.
37. Sprog.
39. Angående, forkortet.
40. Guttenavn.
41. ..i, fremkomstmiddel.
42. Land.
44. Rederi.
45. En Khan.
46. Arbeider i maskin 3 og 4 — omvendt.
47. Tilsettes i hollenderiene.
1. Sporte.
2. Brukes på maskin 3, 4, 5 og 6.
3. Nr. 12 og 14 i alfabetet.
4. Som 31 vannrett.
5. Avdeling i Papirfabrikken.
6. Nr. 20 og nr. 8 i alfabetet.
7. Hjelpemaskin i Papirfabr.
8. Kjedelig.
10. Brukes på Verkstedet.
13. Tre like.
14. Tilsettes i hollenderiene.
16. Mat.
17. I Aust-Agder.
19. Hurtig bud.
22. Brukes drikkestrå til.
26. Alfabetnaboer.
27. ...e, vokse.
30. Er «Femmeren».
33.dere, er det tre av i Papirfabrikken.
35.e, lette.
36. By i Holland (ost).
38. I 2 vannrett.
41. Lur.
43. F..., tegneseriefigur.
45. I 47 vannrett.

Løsning side 20.

- Det er aldeles forferdelig med min kones hukommelse!
 — Er den så elendig?
 — Nei, tvert imot!

Opp og ned for bedriftslaget —

Fortsatt fra side 14.

Hunsfos—Lumber 0—1.

Det ble tap i kampen mot Lumber på Moseidmoen onsdag 7/6. — Kampen må sies å være Hunsfos' desidert dårligste kamp i år, da særlig for løpperakkens vedkommende. Lumber fikk sitt mål i 1. omg. på straffespark. Det var kanskje litt hardt dømt, men slik er det. — Etter helhetsinntrykket av kampen spilte begge lag dårlig fotball. Seiren var fortjent, men med litt mer innsats fra våre gutter burde det blitt 2 poeng til oss.

Hunsfos—Politiet 1—1.

Det viste seg også i år at Hunsfos har vanskeligheter med å «kapre» 2 poeng i kampen mot Politiet. Uavgjort resultat mot dette laget har gått igjen endel år nå. Hunsfos presset så å si hele kampen, men det var umulig å få puttet ballen i «nota». Imidlertid hadde Politiet et farlig angrep, og dette resulterte i 1—0 ledelse. Men vi fikk straffe noen minutter før slutt etter at Premak var blitt stygt felt i straffefeltet. Eksekutør var Ø. Arstad som satte ballen nydelig i mål, uten sjanse for Falck i Politimålet.

Hunsfos—K.M.V. 1—2.

Det ble tap i kampen mot K.M.V. som gikk på Moseidmoen 14/6. Det var en hard og stygg kamp til bedriftsfotball å være. «Mekken» fikk først mål etter et fint oppløp i kampens første minutter. Det var «Mekken» som også økte til 2—0, imidlertid på straffespark, uten sjanse for vår keeper. Kåre Olsen reduserte med et langskudd til 1—2, og dette ble resultatet etter en trist og stygg bedriftskamp.

Havn og Transp.—Hunsfos 2—0.

Det var favorittene som vant i denne kampen som ble spilt i byen 16/6. Vi møtte med et sterkt redusert lag, idet flere av våre spillere var skadet, så det ble ikke noen særlig kamp om poengene. Det ble 1 mål i hver omgang, det siste på straffe, hvilket må sies å være noen triste mål.



75 år.

Oscar Endresen fylte 75 år 27. juni. Han var ved Hunsfos Fabrikker fra 4. juni 1902 til han gikk av på pensjon 28. juli 1957, og hadde følgelig en tjenestetid på 55 år. Han fikk Norges Vel's medalje i 1939 og Kongens fortjenstmedalje i 1952. Endresen er født i Evje, men kom til Vennesla da han bare var ½ år gammel. 16 år gammel begynte han i sliperiet på Hunsfos. Fra 1921 var han skiftformann. En av de solide støtter ved bedriften som alltid skjøttet arbeidet sitt trofast og samvittighetsfullt.

65 år.

Bernhard Sørensen fyller 65 år 19. august. Han begynte ved Hunsfos Fabrikker 7. aug. 1915 og har således snart 46 år bak seg ved bedriften. Sørensen har de tre siste årene vært på sortersalen, men var før det tørker i mange år.

Hans store hobby er fiske, såvel i sjø som i ferskvann. Sørensen ble dekorert med Norges Vel's medalje i 1952.



50 år.

Karl Orest Landsverk, PM 5—6 fylte 50 år 2. juni.

*

Georg Mydland, PM 3—4, fylte 50 år 4. juli.

65 år.

Erling Sakariassen blir 65 år 2. august. — Han ble ansatt på Hunsfos 25. juli 1914 og var da ved papirmaskinen til han i 1923 måtte ta et års sykepermisjon. Fra 1924 begynte han i Verkstedet, hvor han har vært siden.

Sakariassens kvalifikasjoner som mekaniker er vel kjent. Han er glad i arbeidet sitt og liker seg godt på Hunsfos. I 1952 ble han dekorert med Norges Vel's medalje og om tre års tid kan han se tilbake på 50 års tjenestetid ved bedriften.



*

60 år.

Stener Stenersen runder 60-års milepelen i fin form 14. juli. Han tok fatt ved Hunsfos 21. des. 1917 og fikk Norges Vel's medalje for lang og tro tjeneste i 1952. Han er nå skiftelektriker, men har vært både på Gården, ved Karmymaskinen og vært med på monteringen av cellulosefabrikken i et par års tid.

Stenersen dyrker i ledige stunder blomsterhaven, og er glad i skauturer og fiske. Sommerferien benytter han til vandreturer i fjellet, og han har vært i Setesdalen 23—24 somre på rad. Ingen ting kan måle seg med en ordentlig fjelltur, sier den spreke 60-åringen.

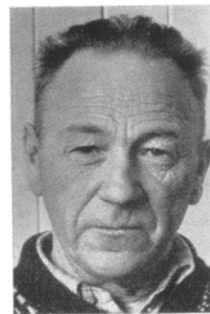


*

Otto Olsen på Taubanen, Alefjær, fyller 50 år 22. juli.

60 år.

Ingulf Reinhardttsen blir 60 år 12. sept. Han ble ansatt ved Hunsfos 16. april 1923 og fikk Norges Vel's medalje i 1958. — Han arbeider i Cellulosefabrikken. — Reinhardttsen er en sosialt meget interessert mann, som ikke minst har vært mye benyttet i kommunepolitikken og organisasjonsarbeidet. Han har vært medlem av Vennesla herredstyre, skolestyre, vært formann i Hunsfos Arbeiderforening og medlem av forbundsstyret i Papirindustriarbeiderforbundet. For tiden er han formann i Interessekontoret.



Veldig besøk på Hunsfosheimen

600 meter vei skal bygges

Besøket på Hunsfosheimen skal ingen behøve å klage på. Det er jevnt godt, sier den nye formannen i styret for heimen, Karl J. Olsen, til Hunsfosposten. Interessen for småhytter synes stor, og det er nå tanken å få bygd 2—3 slike. Mange vil gjerne tilbringe ferien sin der oppe, og da er hytta mest ettertraktet. Veiarbeidet ut til hyttene skal nå ut på anbud. Eiendommen er på i alt 105 mål, og det skal bygges 600 meter vei. Etter at veien er bygd er det så meningen å få flere småhytter.

Det er ellers nok å gjøre der oppe, så det kunne være ønskelig med litt mer aktiv dugnadsinnsats fra medlemmenes side. Vi trenger all den hjelp vi kan få.

— Er det noe fisk der oppe?

— Helst lite. Vi setter ut 4000 yngel i år. I pinsen ble det forresten tatt en på 600 gram der oppe, og det er jo ikke dårlig.

— Og hvordan oppfører de besøkende seg?

— Stort sett upåklagelig. Det store innrykket tatt i betraktning er vi godt fornøyd.

DØDSFALL

Farver Harald Bakken døde 3. april i år etter å ha vært sykemeldt en tid. Han var født 30. september 1904 og begynte ved Hunsfos 7. juni 1939. Her var han følgelig i 22 år. Vi lyser fred over hans minne.

Med tenneses støttevev menes de vev som holder tennene fast i kjeven. Disse vev kalles under ett for periodontiet og består bl. a. av tannkjøttet (gingiva) og kjevebenet.

Gingivitt.

Det første tegn på sykelige tilstander i tenneses støttevev opptrer i tannkjøttet i form av en betennelse som ytrer seg ved at tannkjettrandene blir rød og lett blødnende. Dette kalles en gingivitt, — og gingivitten opptrer hyppigst mellom tennene og på innersiden av dem, mens tannkjøttet på forsiden ofte er normalt. Når det blør fra tannkjøttet under tannbørsting og spising, eller uten ytre foranledning, er det

MUNNHYGIENE OG PYORÉ

Av professor, dr. philos Jens Wærhaug, Oslo

et tydelig tegn på at forholdene ikke er som de skal være.

Periodontitt (pyoré).

Så lenge betennelsen begrenser seg til tannkjøttet alene, behøver det ikke bety at noen ubotelig skade er skjedd. Men dersom gingivitten ikke blir stanset, vil betennelsen gripe over på kjevebenet. Kjevebenet blir derved brutt ned, og tan-

nen begynner å tape noe av sitt feste. Sykdommen kalles i dette stadium for en periodontitt, fordi all støttevevet (periodontiet) blir angrepet; og en periodontitt fører før eller senere til at så meget kjeveben blir ødelagt, at tannen begynner å bevege seg mer enn normalt. Løsning av tennene er således et fare-signal som tilsier behandling med én gang hvis ikke tennene skal falle ut innen kort tid.

Hvis periodontitten har utviklet seg særlig langt, vil man kunne presse puss (materie) fra tannkjøttlommen (spalten mellom tannen og tannkjøttet), og det er denne pusssekresjon som har gitt foranledningen til navnet pyoré. Når det er kommet så langt at man kan presse puss ut av lommene, er som oftest tennene meget løse, og svært ofte vil de ikke kunne reddes ved en senere behandling.

Forekomst av gingivitt og periodontitt.

Gingivitt er vanlig allerede i barneårene og tiltar i styrke oppover i ungdommen. Allerede i tyveårsalderen hender det ofte at betennelsen griper over på kjevebenet i form av en periodontitt, men det er først i den siste halvdel av livet at denne sykdom blir en alvorlig årsak til tap av tenner. I denne periode krever pyoré kanskje like mange ofre blant tennene som tannråten. Mange mener endog at den krever flere.

Det er ingen tvil om at tannråten har vært og fremdeles er det største sosiale problem når det gjelder tannsykdommene; men etter hvert som tannråten bringes mer og mer under kontroll, vil sykdommene i tenneses støttevev komme til å representere et like viktig problem for det enkelte individ som ønsker å bevare sitt tannsett gjennom hele livet.

Årsaken til gingivitt og periodontitt.

De fleste sykdommer har en påviselig og kjent ytre årsak, men den samme ytre årsak kan hos forskjellige mennesker gi ulike grad av sykdom. Dette beror på at de enkelte individer har en varierende

Forebyggelse bedre enn helbredelse

Pyoré er en sykdom som angriper tannkjøttet og tenneses støttevev. — Dersom sykdommen ikke blir behandlet forårsaker den at tennene løsner og faller ut. Denne sykdommen er sterkt utbredt, og er utvilsomt i dag et av de største problemer tannlegene har å stri med.

Dessverre hersker det stor uvitenhet om sykdommen, og de muligheter man har for å bekjempe den. Jeg vet ikke om dette hovedsakelig skyldes at folk flest ikke tar det så høytidelig om tennene faller ut, men jeg er overbevist om at hvis det store flertall visste mer om hvor lite det koster å forebygge sykdommen, eller hvordan den eventuelt skal bekjempes hvis man først har fått den, ja da ville det være en langt mindre lukrativ forretning å lage gebisser.

Jeg taler her av egen erfaring, idet jeg selv har vært meget sterkt angrepet av pyoré. — Så sterkt at en lege i Kristiansand som skulle foreta en liten operasjon i tannkjøttet mitt mente at det var for sent å gjøre noe, og rådet meg fra det. Jeg ble sendt hjem, om ikke akkurat for å dø, så i hvert fall for å la tennene falle ut. Den omtalte operasjonen var kun et ledd i behandlingen som var foreskrevet av professor dr. philos. Jens Wærhaug i Oslo. Jeg satte meg derfor igjen i for-

bindelse med ham. Dette førte til at behandlingen ble gjennomført, jeg fikk instruksjon i hvordan jeg selv skulle fortsette behandlingen, og resultatet er over all forventning.

Dette har gitt meg lyst til å bringe mine erfaringer videre til andre som måtte ha behov for det, samt til gjennom Hunsfosposten å forsøke å spre kjennskap til problemet. I dette nummer gjengir vi derfor en artikkel om pyoré av professor Wærhaug, som er en fremragende spesialist på området. Artikkelen er meget instruktiv, og vil sikkert være nyttig for mange.

Det er sikkert mange på Hunsfos som er i den samme situasjon som jeg har vært i. Jeg vil gjerne si til disse at det slett ikke er grunn til å slå seg til tåls med at de om ikke så lenge vil miste tennene. Hvis ikke sykdommen er kommet for langt, viser all erfaring at man kan bli helbredet hvis man selv er villig til å gjøre en innsats. Dersom noen skulle ønske å høre mer om mine personlige erfaringer er de velkommen på mitt kontor.

Til de som er så heldige å ha unngått sykdommen hittil vil jeg si: forebyggelse er bedre enn helbredelse. Gå derfor til tannlegen og lær hvordan tennene skal pus-ses, og puss dem riktig for fremtiden. **THV. HALVORSEN**

motstandsevne, avhengig av arv, alminnelig helsetilstand, ernæring og mange andre forhold. Også når det gjelder periodontitt kan mottageligheten være meget forskjellig, men alt tyder på at det alltid må være en ytre årsak som setter prosessen i gang.

Den vanligste og alt overveiende ytre årsak til ødeleggelse av tennenes støttevev er belegg på tennene. Det har vært vanlig å tro at tannbelegget består av matrester, men det er ikke tilfelle. Matbelegget vil som regel skylles bort med spyttet etter at man har spist. I virkeligheten består tannbelegget av bakterier. Noen av dem har evnen til å sette seg fast på tannoverflaten, og mellom disse lever så de andre som ikke har denne evnen.

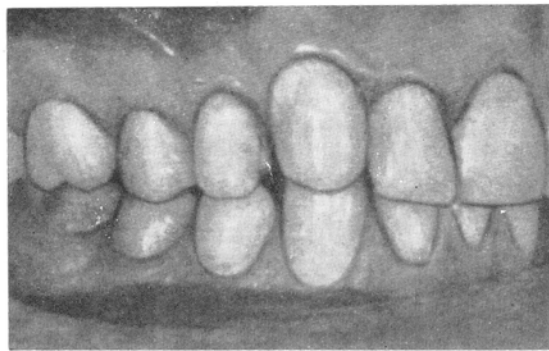
De fleste bakterier som normalt finnes i belegget, er relativt ufarlige; og særlig er de ufarlige dersom de opptrer i liten konsentrasjon, slik som de gjør i spyttet. — Annerledes er det i selve belegget som praktisk talt utelukkende består av levende bakterier. Selv om enkelte av disse er ufarlig, vil de likevel kunne fremkalle skader, når de opptrer i form av milliarder. — Noen av disse milliarder av bakterier vil nemlig komme til å ligge i berøring med tannkjøttet, og takket være sin sterke konsentrasjon vil de fremkalle en betennelse i dette.

Til å begynne med er betennelsen i tannkjøttet (gingivitten) ganske liten, fordi berøringsflaten med bakteriebelegget er liten. Hvis ikke belegget fjernes, vil det imidlertid vokse både i tykkelse og nedover langs tannen, fordi bakteriene alltid formerer seg. Berøringsflaten mellom bakteriebelegget og tannkjøttet blir derved stadig større og større, og dermed blir også betennelsen stadig sterkere.

På grunn av irritasjon fra bakteriebelegget blir huden på den del av tannkjøttet som ligger mot det, ødelagt, og derved kommer blodårene til å ligge ubeskyttet. Dette er årsaken til at det blør så lett fra tannkjøttet.

Med årene vil bakteriebelegget vokse ned i lommen mellom tannen og tannkjøttet, og det er særlig i slike tilfelle at berøringsflaten med tannkjøttet blir stor og betennelsen kraftig. Betennelsen behøver dog ikke alltid å vise seg fra yttersiden, noe som gjør at mange ikke blir oppmerksom på sin pyoré før det er for sent. Når belegget er kommet

Dette er en ung mann som har vært slurvet med renholdet. Selv på forsiden av tennene ligger det meget belegg igjen, og verre er det mellom tennene. Man kan se at belegget ligger i berøring med tannkjøttet, og derfor er dette blitt betent og oppsvulmet i kanten. Når man presset på tannkjøttet med fingrene, kom det blod.



Middelaldrende mann som ikke børster tennene i det hele tatt. Derfor er endog forsiden helt dekket av et hvitt belegg, som ligger inn til tannkjøttet. Tannkjøttet er da også svullet og rødt. Når man presset på det, kom det ut blod og materie fra lommene, og tennene var meget løse.



mer enn et par millimeter under tannkjøtttranden, vil det imidlertid kunne presses materie ut av lommen. Dette er et sikkert tegn på at en kraftig sykdom er til stede.

Det hender ofte at bakteriebelegget kan vokse opp til 1 cm under tannkjøttet. Dersom dette hender på de fleste tennene, vil det til sammen representere en sårflate som er like stor som overflaten av en fyrstikkette. I betraktning av at sårflaten ligger inn mot en tett masse av bakterier, må vi regne med at dette sår vil influere på almentilstanden. En langt fremskreden pyoré representerer derfor en trussel mot hele organismen.

På sin vei nedover langs tannen forårsaker bakteriebelegget en betennelse som ødelegger støttevevet i nærheten, og i de fleste tilfelle vil alt støttevev være ødelagt innenfor en normal levealder, dersom intet gjøres for å stanse prosessen. Når alt kjevebein som tannen er festet i, er ødelagt vil nemlig tannen falle ut. Dessverre hender det ofte også i ung alder.

Tannsten.

Når bakteriebelegget har nådd en viss tykkelse, og når det har ligget noen dager, vil det ofte, om enn slett ikke alltid, forkalkes, og det kalles da tannsten. På overflaten av tannstenen vil det imidlertid alltid finnes levende bakterier, og det

er fremdeles disse som er årsaken til betennelsen. Takket være at belegget forkalkes, kan det imidlertid opptre i større tykkelse, og det kan derved bidra til å forverre forholdene, selv om tannstenen i seg selv neppe utøver irritasjon.

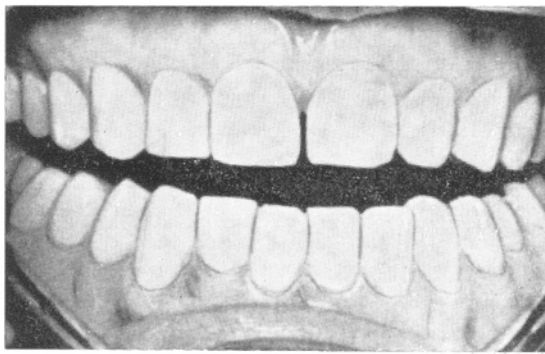
Forebyggelse.

Den viktigste behandling av en sykdom er forebyggelsen, og dette gjelder i høy grad for periodontitt. Tannbelegget som vokser ned mellom tann og tannkjøtt, og som i siste omgang fører til tannens undergang, dannes nemlig alltid først over tannkjøtttranden. Det er derfor mulig i de fleste tilfelle å forebygge en fatal utvikling ved å fjerne belegget før det har fått tid til å vokse ned i lommen, og før det forkalkes.

Fjernelse av uforkalket belegg kan enhver gjøre selv. På forsiden og innersiden kan det gjøres med en tannbørste, da disse flater er tilgjengelige for børsting. — Mellom tennene kommer imidlertid ikke børsten til, og derfor må man her gripe til andre midler.

Hos eldre mennesker vil det som regel være så meget plass mellom tannkjøttet og tennene at en tannpirker kan komme til mellom tennene. I slike tilfelle vil tannpirkeren gi de beste resultater. Den må da betraktes som en tannbørste for kontaktflatene, og den skal føres

Denne dame, som er ca. 30 år gammel, har et henimot ideelt tannsett. Det er ingen huller eller fyllinger i tennene og ingen betennelse i tannkjøttet. Takket være en meget god munnhygiene er alle tenner rene på alle flater. Dette er en av årsakene til at forholdene er så gode som de er.



ut og inn 8—10 ganger med relativt stor kraft.

Hvor tannkjøttet ikke har trukket seg tilbake, slik det oftest er hos unge mennesker, må man bruke tanntråd.

Når man gjør tennene rene, må man hele tiden ha klart for seg at renholdet er like viktig på alle flater. De fleste mennesker børster nemlig bare forsiden av tennene og i ganske liten grad innersidene. Det er også mange som bare børster de tannflater som er synlige og lar

resten være, og endelig er det en del som ikke børster i det hele tatt.

Kontaktflatene blir således nesten aldri rensset fordi bare ytterst få bruker tanntråd eller tannpikere. Dette er årsaken til at periodontitt er mest utbredt mellom tennene og minst på forsiden.

Nytten av renhold.

Vi har i dag sikre statistiske holdepunkter for at tennenes støttevev ødelegges betydelig hurtigere hos folk som ikke holder sine tenner

rene, enn hos dem som gjør det godt. I de fleste tilfelle vil derfor en god munnhygiene være avgjørende for om tannsettet kan bevares gjennom hele livet.

Vi vet også at belegg på tennene, og særlig mellom tennene, er den viktigste kilde til ond ånde, fordi det foregår forråtnelse i belegget. På mange mennesker virker ond ånde frastøtende, og den kan sikkert i mange tilfelle virke hemmende for et menneskes naturlige fremgang i livet.

Sist, men ikke minst, vil en god munnhygiene gi et smil fullt av hvite tenner, med de fordeler det har å møte omverdenen med et uhemmet smil.

Ved siden av at en god munnhygiene er avgjørende i det forebyggende arbeid mot sykdommer i tennenes støttevev, vil den også i stor grad redusere tanntråten.

I løpet av de siste hundre år er en rekke farlige sykdommer brakt under kontroll takket være enkel renslighet. Det finnes nå visse krav til hygiene som gjennomføres i de fleste hjem og i offentlige institusjoner. De fleste mennesker gjennomfører også en god personlig renslighet. I den personlige hygiene er det i dag munnhulen som er mest neglisjert. — Ved å bringe munnhygiene opp på et nivå som svarer til de krav som settes til den personlige hygiene for øvrig, ville de fleste mennesker spare seg en rekke sorger, lidelser og utgifter, og i tillegg til dette ville de nyte den bekvemmelighet som følger med en ren munn.

Om sykefravær - skoft og hygieniske forhold

I årsrapporten for 1960 fra bedriftslegekontoret heter det bl. a. at de hygieniske forhold ved bedriften stort sett har vært bra. En er klar over at det må gjøres atskillig med larmskadeproblemet, og en venter at en vil være godt på vei med dette i løpet av 1961.

Det påpekes ellers en ikke ubetydelig tilstand av uorden flere steder i bedriften, særlig hva angår garderobeforhold. —

Enkelte steder kan en se klesplagg og fottøy hengende utover til tørk, delvis på grunn av manglende plass.

Når det gjelder sykefraværet var det i 1960 sammenliknet med året før, nedgangen i antall sykdomstilfeller pr. årsarbeider samt i antall tapte arbeidsdager pr. 100 arbeidsdager størst i gruppen skiftarbeidere, noe mindre i gruppen kvinnelige arbeidere og så å si lik null i gruppen mannlige dagarbeidere.

Hva angår tapte arbeidsdager pr. 100 arbeidsdager ligger gruppen skiftarbeidere gunstigst an.

For alle grupper tatt under ett var der mer skoft i 1960 enn i året før. Økningen fordeler seg jevnt for gruppen skiftarbeidere og mannlige dagarbeidere, mens der for gruppen kvinnelige arbeidere er en liten nedgang fra 1959, men nedgangen er betydelig svakere enn for dette året. Fremdeles er det

mest skoft i gruppen skiftarbeidere.

Når det gjelder sykdomsårsaker leder gruppe kvinnelige arbeidere med 7,14 arbeidsdager pr. 100 arbeidsdager. Deretter kommer gruppen mannlige arbeidere med 4,71 og til slutt skiftarbeiderne med 4,10.

Antall tapte arbeidsdager er i gruppen mannlige dagarbeidere størst på grunn av sykdommer i åndedretsorganene, samt skader. I gruppen skiftarbeidere av samme årsaker, men skaden ligger her fremst. I gruppen kvinnelige arbeidere leder sykdommer i skjelettmuskelsystem — med sykdommer i åndedretsorganene som nr. 2.

LØSNING PA KRYSSORD

1	R	2	U	3	L	4	L	5	E	6	S	7	T	8	O	9	L	10	A	11	S
12	I	13	N	14	N	15	E	16	O	17	H	18	M	19	E	20	S	21	K	22	
23	D	24		25	L	26	R	27		28	R	29	I	30	S	31		32	R	33	
34	B	35	E	36	L	37	O	38	I	39	T	40		41	U	42	T	43	S	44	K
45		46	R	47	I	48		49	A	50	E	51	S	52	L	53		54	U	55	E
56	F	57	L	58		59		60	R	61	U	62	L	63	L	64	27	65	E	66	R
67		68	I	69	L	70	T	71	S	72		73	E	74	K	75	S	76	E	77	M
78		79	L	80	E	81		82	S	83	A	84	K	85	S	86		87	R	88	A
89	E	90	T	91	S	92	E	93		94	L	95	A	96	T	97	I	98	N	99	S
100	N	101		102	A	103	D	104		105	E	106	L	107	O	108	N	109		110	S
111		112	K	113	I	114	N	115	A	116		117	N	118	A	119	L	120		121	A
122	L	123	A	124	D	125	M	126	O	127		128	N	129		130	A	131		132	L
133		134		135		136		137		138		139		140		141		142		143	U
144		145		146		147		148		149		150		151		152		153		154	N