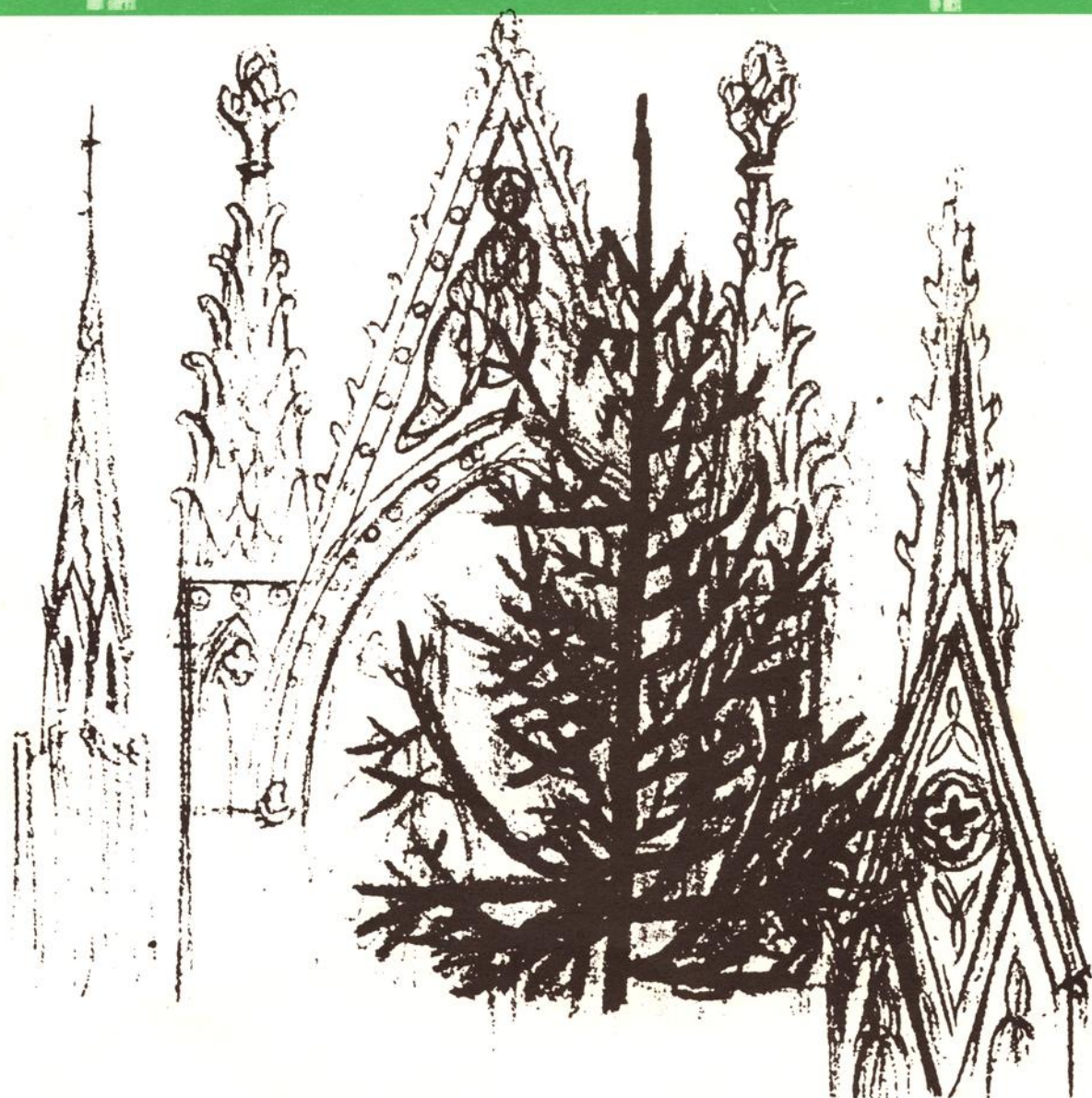


HVINISFOS POSTEN



TIL EN GRAN (Se omslag side 2, dikt av Henrik Wergeland)

Til en Gran

Av Henrik Wergeland

*Bekranste, høie Ætling af
den Gran, som først de Goter gav
den djærve Kunstmodel
til Kathedral paa Kathedral,
til Notredamens Høiportal,
til Münstren, til Vestminsterhal,
til Pisas Taarn paaheld! —*

*Her i den skumle Dal forglemte
du sørgende i Skyen gjemt
din stolte Isse har.
Du speider mørkt derovenhen
mod graneformte Taarn af Sten
og kjender sukkende igjen
et Billed af din Far.*

*Dig venter feige Øks ved Rod.
Som Herkules i Drageblod
du dør i seige Ild.
Dog dø du stolt, min Gran! thi vid:
Europas Kraft ei rækker did
at forme sligen Pyramid,
som være kan dit Bild.*

*Hvo mon i Tempelhvælvvet fandt
Tropæer, Seierherre vandt
i mere ærlig Strid,
end disse Fenniker forvist
der perleglimre paa din Kvist,
dem Kinglen i langvarig Tvist
tilkjæmped sig af Flid?*

*En vellugtopfyldt Dunkelhed,
et Kor du har, et helligt Sted:
men intet Billed der.
Uskyldige Natur, som har
dig reist, til Gud umiddelbar
tør tale, mens et Sonaltar
den Faldnes Midler er.*

*Af Stormen gjennemorgles du
med et Tedeums søde Gru —
Tedeum! — Ak min Sjel,
syng Salmen med, som synges der:
"Naturens Tempel Himlens er:
selv vesle Moseblomme skjær
et Himmelens Kapel".*

VI GRATULERER

60 ÅR

Født 1925

Torkel Øydna	25/3
Kristoffer Magnus Hunsdal	28/4
Gunstein Tveitaa	14/5
Solveig Aurebekk	20/5
Kristine Johannessen	3/6
Gudmund Høyklev	28/6
Trygve Holtet	13/7
Erik Hansen Ulltveit	4/9
John Oskar Lian	7/9
Nils Lavre	22/9
Ansgar Andersen	4/10
Albert Finn Kristiansen	7/10

50 ÅR

Født 1935

Kari Bjørg Limm	2/5
Einar Bakken	19/5
Inge Oddvar Nesset	29/5
Kåre Danielsen	30/5
Olav Frøysaa	3/6
Olav Nygård	24/7



HUNSFOSPOSTEN
utgitt av
Hunfos Fabrikker
Hunfos Arbeiderforening
Hunfos Funksjonærforening
Hunfos Bedriftsidrettslag

REDAKSJON
Redaktør Trygve Kittelsen
Jan Zachariassen
Jan Skårdal
Kåre Berg Andresen
Tor Dalsøren

Fotograf Reidar Liane

Tegner Sigurd Gundersen

Ettertrykk bare etter
nærmere avtale

TRYKT HOS
Sørtrykk, Vennesla
på 100 gr Crown Set
Omslag
150 gr. Crown Set

BRA 1984/MER USIKKERT 1985?



Et godt stykke inn i 1985 ser vi litt tilbake på forrige år.

Hunfos Fabrikker må sies å ha kommet rimelig bra gjennom 1984. En generell konjunkturoppgang førte til en betydelig bedring i markedsforholdene for treforedlingsprodukter — og også vårt selskap lyktes bra salgsmessig. Spesielt gledelig ble den videre sterke fremgang på det norske marked.

Produksjons- og salgsmessig satte vi nye rekorder med henholdsvis 87.700 tonn produsert papir og en omsetning på 428 mill. kr. Som det fremgår av H-NYTT nr. 1/85, oppnådde vi i 1984 et overskudd etter renter og avskrivninger på 20,1 mill. kr. Resultatet er betydelig bedre enn oppsatte budsjett for året.

På bakgrunn av dette vil jeg si vel blåst til oss alle. Det er også grunn til å tro at selskapets styre er fornøyd med driftsresultatet i 1984.

De fleste mener kanskje at det i første rekke er tale om bedre konjunkturer og mange antar at det er de ytre forhold som avgjør resultatene. Atter andre taler om indre og ytre rammebetingelser i bedriften. Enkelte legger all vekt og tro på hellet, dvs. alt ordner seg nok, og det som skjer det skjer.

DU OG JEG VET at ovennevnte ikke dekker hele det faktiske forhold. Hunfos Fabrikker er og blir i stadig større utstrekning avhengig av hver enkelts innsats i det daglige virke for å realisere våre mål på kort og lengre sikt. 1984 var og er et godt eksempel på dette.

Hva med 1985? Våre ambisjoner er betydelige — og til nå synes jeg vi er kommet lagelig bra i rute. Som vi har vært gjennom ved forskjellige anledninger, blir det en meget stor oppgave å få gjennomført vårt produksjonsbudsjett som er på hele 91.000 tonn ferdig papir. Jeg taler da om KVALITETSPAPIR ferdig til salg. Våre mange gode kunder skal

kunne stole på at Hunfos Fabrikker i ethvert henseende skal sørge for papir i fullgode kvaliteter, til riktige priser og at varen kommer frem rett-tidig og i god stand. Dette må bare ikke bli mer eller mindre storartede og "bla bla" utsagn og talemåter. Jeg har tro på oss selv i så måte.

Hele vårt aktivitetsnivå må holdes oppe, målene skal nåes — og oppsatte budsjetter er til å etterleve. Stikkordene er beskrevet og konkretisert tidligere, jeg bare gjentar: Sørg for god planlegging og tilrettelegging av arbeidet, benytt arbeidstiden effektivt, spar på energien (Jeg tenker da på unødvendig bruk av strøm og kraft m.v.!), prioriter bedre orden — heri inkludert respekt for sikkerhet. Sist men ikke minst, sørg for at samarbeidet, alle ledd imellom, fungerer i praksis — ikke bare i ord og toner.

Jeg var inne på 1985. Et par negative trekk er vi allerede blitt stilt overfor. Jeg tenker her på en hard vinter med derpå følgende høye priser på tilfeldig kraft. Virkelig en baksmell — iallfall de første måneder av året. Likeledes en meget ugunstig utvikling med hensyn til det engelske pund (vi får langt mindre i norske kroner for hvert pund enn det vi hadde regnet med i våre budsjetter). Disse tall representerer faktisk flere millioner kroner i gal retning. Vel, vi skal søke å ta det igjen på andre områder.

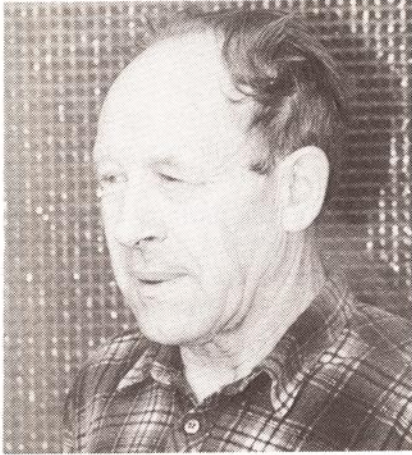
Hva så med fremtiden? Som vi har redegjort for tidligere er vi for tiden opptatt av å bearbeide en redegjørelse som skal forelegges for styret nå til sommeren. Vi skal søke å komme frem til en samlet plan som skal være grunnlaget for selskapets investeringer og utvikling de neste 5–10 år. Så vidt jeg kan se til nå, synes det å være betydelige muligheter for en positiv utvikling ved vår bedrift.

De siste 3–4 år har vi vært gjennom en konsolideringsperiode. Bedrede resultater samt et høyere teknisk nivå — og en likviditetsmessig tilfredsstillende utvikling har gitt oss en god kjørekurs, uavhengighet og bedret intern og ekstern prestisje.

Dette vil si at vi er under vegs — og med en god og sikker fremtid som vårt endelige mål.
GOD PASKE!

Egil Flaatin

VETERANER SOM TAKKER AV



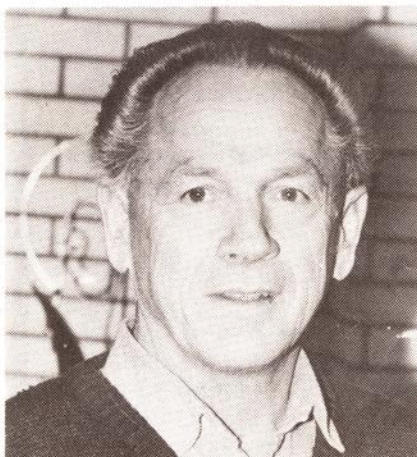
Andreas Bakke

Andreas Bakke ble født på Hæge-land 11. september 1920. Da han var 1 1/2 år gammel flyttet han og foreldrene til Lindesnes. Der ble han boende i 20 år. Etter endt folkeskole gikk han 4 år på landbruksskole. Deretter arbeidet han på en gård en tid, før han fikk jobb i en frukthage i Telemark. Der ble han i 9 år. Så reiste han tilbake til Iveland og hadde arbeid i skogen.

På sin 42. fødselsdag, 11. september 1962, begynte han så på Hunsfos. Det ble PM 5 som ble hans arbeidsplass i de vel 21 år han arbeidet her. Og da vesentlig på rullestolen. Her har han likt seg godt. Godt miljø og greie arbeidskamerater, sier han.

På fritiden er det hus og hage han liker best å stelle med. Også Vesøy har han benyttet mye — er glad i å fiske og komme ut i naturen.

Andreas er en omgjengelig og humorfylt kar, som savnes på sin arbeidsplass. Vi takker for årene sammen her, og ønsker alt godt for fremtiden.



Kåre Olsen

Enda en veteran takker av — Kåre Olsen på Labben. Vi tar en liten prat med ham.

— Jo, sier han, jeg begynte på Hunsfos i desember —46, men må altså slutte nå av bestemte årsaker.

— Og du har jobbet forskjellige steder i bedriften?

— Ja, jeg har vært litt rundt. Begynte i PM 1 — 2, men var der bare en kort tid. Kom til Eng som den gang var i PM 3 — 4. Det var ved rullestolen. Så til PM 5's rullestol sammen med Finn Hagen. Senere til sortersalen hvor jeg ble i 5 — 6 år. Så i 1963, tror jeg, kom jeg til Labben hvor jeg ble værende.

— Men så var du vel andre plasser før du kom til Hunsfos!

— Ja, men bare en plass. Jeg kjørte da lastebil for Sørensens Viserguttkontor. Så jeg har bare hatt to arbeidsplasser.

— Hva så med Hunsfos og tida her, hva føler du?

— Jeg trivdes i alle de avdelinger jeg var. Hadde vel ikke blitt her i 37—38 år heller, om det ikke var slik. Og, du vet, skiftplanen er fin for dem som er interessert i jakt og fiske.

— Jaha, og hva slags jakt driver du?

— Bare harejakt for min del. Det er også min store hobby — sammen med fiske da.

— Og hvor mange harer er det blitt gjennom årene?

— Nei, det tør jeg ikke si. Det blir bare oppfattet som en ny jaktkrønne. Men jeg har jaktet i ca. 40 år. 15 — 20 harer i året har det nok blitt.

— Ja, det høres jo bra ut. Og fiske?

— Ferskvannsfiske om sommeren, og da på Setesdalsheiene og på Hekkfjell i Eiken. Så er det isfiske på sjøen om vinteren. Mye fin fisk har det blitt. Det var bra med fisk i tidligere tider.

— Så har du drevet idrett?

— Ja, det har jeg også. Jeg var aktivt med i fotball. Først i Vennesla AIL, senere et par tre sesonger for Vindbjart og deretter bedriftsfotball. Og så var det skihopp. Det holdt jeg på med til ca. 1960.

— Konkurranseshopping?

— Ja, en del konkurranseshopping fra 1945 til —60.

— Ble det noen bra plasseringer?

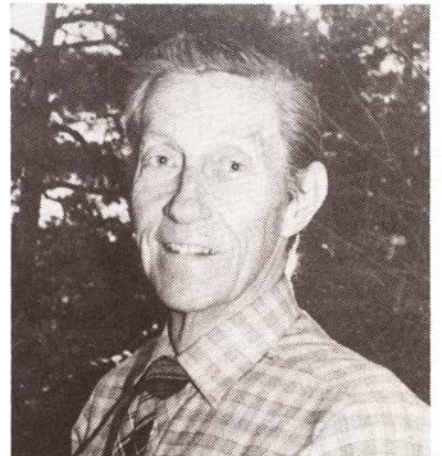
— Det ble en del premier etter hvert. Ett kretsmeesterskap har det blitt, og en annenplass i Sørlandsmesterskapet, pluss noen bedriftsmesterskap.

— Ja, dette var bra saker. Men tilbake til Hunsfos. Har du noen opplevelser eller andre ting du husker særs godt?

— Nei, det vil jeg ikke si. Men det har jo skjedd en del hele tiden. Det er store forskjeller mellom før og nå. Både arbeidsmessige og ellers produktjonsmessige i kvantitet og kvalitet. Vi hadde ikke tidligere klart å kjøre de kvalitetene vi kjører i dag.

Vel, vi takker for samtalen. Vi er klar over at Kåre må holde en viss aktivitet for å være i form. Vi håper han lykkes med det og ønsker han en god fremtid.

KB



Birger Fjeldstad

Birger Fjeldstad gikk over i pensjonistenes rekke ved årsskiftet etter å ha arbeidet i vår bransje i nærmere 1/2 hundre år.

Birger har hatt et rikere yrkesaktivt liv enn de fleste. Først og fremst som salgssjef og løpende kontakt med Hunsfos viktigste person: Kunden! Dernest har han vært utøvende idrettsmann, og var under krigen i Kompani Linge — en tid fylt av slit og spenning.

Det er noe som heter — "vil du ha noe gjort så gå til en mann som har mye å gjøre fra før". Birger har fra lang tid tilbake alltid vært beredt til å yte bidrag til Hunsfosposten, og det håper vi han vil fortsette med. Det vi kanskje husker best er båtferden over til Scotland i august 1941, og da han og "engelen" ble droppet over Setesdal ved juletid 1942.

Heldigvis gikk det bra med Birger under de mange farefulle oppdrag han hadde under krigen i Norge. Han må ha hatt en underlig følelse da Kong Haakon steg i land i Oslo 7. juni 1945. Han tjenestegjorde i kongefamiliens vaktstyrke og hadde den uforglemmelige opplevelse å sitte i



kongelosjen — riktignok skjult bak en søyle under festforestillingen i Nationalteateret med Kong Haakon, Kronprins Olav og Kronprinsesse Märtha.

Det vi ved denne anledning er ute etter er å få Birger til å fortelle fra sin virksomhet i papirindustrien.

Min far var elektriker ved Katfos Fabrikker på Geithus og jeg opplevde "de harde 30-åra" med papir- og celluloselukta i nesa — så langt tilbake som jeg kan huske. Vi bodde nemlig like utenfor fabrikkporten. Jeg husker som i dag flokker av arbeidsledige som møtte opp om morgenen i håp om en tilfeldig jobb for noen tid — men som oftest forgjeves.

Jeg var imidlertid en av de heldige og ble tilbudt jobb gjennom skolebestyreren, og begynte på Sunland Papirfabrikk dagen etter eksamen på Drammens Handelsgymnasium — den 1/7 1936. En må faktisk smile når en tenker på de hjelpemidler en kontormann har i dag sammenlignet med den gang. Min hovedjobb var å skrive vektspesifikasjoner og fakturaer — med kopiblyant — for avtrykk i "kopibok" for bokholderiet.

Regnemaskiner fantes ikke og all utregning foregikk med papir og blyant og for det meste: Pund, shilling og pence pr. longton = 2240 lbs. Jeg gikk hjemmefra kl. 06.45 om morgenen og var hjemme igjen noe etter kl. 17.00. Lønnen var kr. 100,— pr. mnd. og derfra gikk togbilletten fra Geithus til Gulslogen.

Heldigvis trengte Katfos ved årsskiftet en mann, og jeg ble tilbudt jobben til kr. 125,— pr. mnd. som sammen med sparte reisepenger forbedret min økonomi betraktelig. På Katfos var det stenografering for disponenten Birger Rasmussen sen. (far av nåværende direktør på Follum), fakturering av papir og cellulose, regning av tømmernotaer samt assistering av lønningskassereren. Prisen for greaseproof papir husker jeg var £ 15,76 cif England.

Høsten 1938 fikk jeg brev fra direktør Knobel med tilbud om jobb som hans sekretær — med lønn kr. 250,— pr. mnd. = kr. 10,42 pr. dag, og 2/1 1939 gikk jeg av toget på Vikeland st. Der ble jeg møtt av min gamle venn Helge Knobel — med fiskekjelke — til transport av koffert, ryggsekk og 3 par ski — og flyttet inn på hybel hos formann Emil Andersen på Vikeland, og bedre vertskap kunne jeg ikke fått.

På Hunsfos var den første PM 3 nettopp kastet ut og plass gjort klar for PM 3 og 4, men dette har jeg for-

talt tidligere i Hunsfosposten. Forholdene på Hunsfos var ikke nettopp gloriøse — noe som fremgår av nedenstående avisutklipp fra "Sørlandet" fra januar 1935 (som jeg nettopp har fått fra Hunsfos agent i Danmark — direktør Eigil Petersen).

Sørlandet

for 50 år siden

15. jan. - 21. jan. 1935.

Hunsfos til auksjon?

En Oslo-avis skriver i dag bl.a.: Hunsfos fabrikk har arbeidet under stigende vanskeligheter de senere år. Underskudd på underskudd har hopet seg op, således at det i 1933 løp op i 1¼ mill. kr. Selskapet har da heller ikke kunnet oppfylle sine forpliktelser de siste år. Der kreves ca. 3 mill. kr. for å bringe balanse i driften. Der er utarbeidet flere alternativer for rasjonalisering av bedriften. En av utveiene i dag er at man må tillyse auksjon for å se om der skulle melde seg liebhavere. Skjer ikke det, må man søke å løse refinansieringen, uttaler advokat Kristen Nygård som er obligasjonseiernes representant.

Fra tiden på Sørlandet, fra ankomsten til turen over til Scotland i august 1941, minnes han med glede skirennene i distriktet sammen med Rolf Voreland, Magne Strandberg, Arnold Beurling, Bjørkåsgutta og mange andre Venneslaløpere. Videre fotballen og mange nye venner i Fotballklubben Donn. En episode fra den tiden var turen til Oslo den 10. april 1940 for å hente kr. 50.000,— til lønninger for de ansatte (tidligere omtalt i Hunsfosposten).

På spørsmål om han hadde noen kontakt med Hunsfosfolk under krigen var svaret nei, ikke direkte, men i desember 1942, da min "kontakt" fra London var arrestert natten før jeg kom til Kristiansand — under den store opprullingen av motstandsbevegelsen på Sørlandet — prøvde jeg å kontakte Gard Holtfodt som jeg delte leilighet med i den gamle kontorbygningen (der lagerskuret ligger nå). Jeg kastet stein på vinduet hans, men en stemme svarte at Holtfodt hadde forlatt Hunsfos. Mannen som svarte ut i mørket var

lærer Vollen ved Hunsfos skole. Jeg tilbragte natten på en utedass på Samkom.

En annen episode han nevnte var at han i Oslo høsten 1944 i en vanskelig situasjon måtte holde seg unna sine vanlige dekkleiligheter, og valgte da å oppsøke direktør Magnus Christiansen, som han kjente som formann i styret for Hunsfos Fabrikker. Han ble motatt med åpne armer, og Christiansen åpnet til og med en flaske whisky som han hadde oppbevart som et klenodium fra før første verdenskrig da han var sjef på Kymmene i Finland.

Etter demobiliseringen i 1945 kom Fjeldstad tilbake til Hunsfos i september og "gikk i lære" hos Kjærstad, Roen og Willy Jensen. I januar 1946 ble han overflyttet til Salgskontoret i Oslo, men under togreisen til Oslo ble han tilbudt en jobb i papirbransjen i Hongkong. Detaljene vil det føre for langt å komme inn på. Det førte til 3 års opphold med salg av papir vesentlig fra Borregaard og Hunsfos.

Hva med livet og opplevelsene i Hongkong? "Ja, det skjedde jo så mye at det er vanskelig å velge uten å bruke for mye spalteplass, men jeg kan kanskje berette om inflasjonen i Kina like før Shiang Kai Shek ble kastet ut av Mao og kommunisthæren. Etter at jeg hadde brukket nesa i en fotballkamp fikk jeg en ukes sykepermisjon og dro med noen venner til Keelung på Formosa og derfra til Shanghai. Kommunisthæren nærmet seg og verdien av den kinesiske dollar (opr. kr. 2,50) falt fra dag til dag. Jeg kjøpte 2 flybilletter til Hongkong for dollarne jeg fikk fra Borregaards kontor i Shanghai — en koffert full av 10.000 dollarsedler. Jeg betalte motverdien i Hongkongdollar og regnet ut at billettene kom på ca. kr. 85,— pr. stykke. — noe som må sies å være billig for en firetimers flytur".

Da 3-års kontrakten var omme vendte Fjeldstad tilbake til Hunsfos. Salgsdirektør Arvid Andersen overtok agenturet for det norske marked og Salgskontoret ble flyttet til Vennesla — for 3. gang i fabrikkens levetid.

Av den lange samtalen fremgår at han har gjennomlevd en rivende utvikling på Hunsfos — fra en bedrift med tremasse og ublekt cellulose og 2 papirmaskiner til den store, moderne bedrift som ligger på Hunsøya i dag.

Som svar på det tradisjonelle spørsmålet til pensjonister sier han at han ser tilbake med glede på sine 45 år ved bedriften.





Birger får overrakt gaven fra kolleger

Han har arbeidet under 5 og "en halv" adm. direktører: Johs. B. Knobel, Gunnar Borgen, Trygve R. Jarlsby, Reidar Varmo, Magne Holmen, i den tid han var konst. adm. direktør, og Egil Flaatin. I tillegg til disse ser han med glede og takknemlighet tilbake på hyggelig samarbeide med gode venner og kollegaer både i det Hvite Hus og ute i fabrikken. Han nevner spesielt det gode forhold som det alltid har vært mellom bedriften og de ansatte — noe som ikke minst skyldes dyktige og fremsynte fagforeningsledere.

Hva annet har papirindustrien gitt deg?

"Jo, en mulighet til å se verden og

kanskje til å få et globalt syn på vår klode. Jeg sitter igjen med et loft fullt av utslitte koffertar og 6 fullskrevne pass, men så har jeg fått muligheten til å se verden fra Dunedin på New Zealand til Anehorage i Alaska, fra Rio de Janeiro til Tokyo, trålet alle kjente byer i Østen og kjørt med bil tvers over Amerika — for ikke å glemme stopovers på Hawaii og Suva på Fidjiøyene. Rundt i Europa har det jo også blitt en god del reising og jeg har fremdeles brevlig kontakt med venner i den store verden utenfor "dørstokken heme".

Hva så med pensjonisttilværelsen?

"Det er klart jeg kommer til å savne Hunsfos og kollegaene og den daglige

spenningen ved å lese hva korrespondansen og telexene inneholder av gleder og sorger. Papirmarkedet har aldri vært statisk og det har gjennom tidene dessverre ikke vært langt mellom truselen om å måtte stoppe maskiner pga. ordremangel og perioder med vanskeligheter med å skaffe trofaste kunder det de har behov for.

Men — sier Fjeldstad til slutt — jeg har hus og hage som begge sårt trenger til ettersyn og pleie. En haug med private papirer, fotos og bøker å få orden på. Så er det å holde helsa i orden med skikkelig mosjon som det er blitt lite av i senere år. Og så til sist — å overta noe av min kones jobb — matlaging. Fra min tid som tropsjef for 1. Geithus med en skokk av sultne speidergutter — og tiden under krigen med varierende tilgang på råstoffer, har jeg lært å gjøre det beste ut av det som er for hånden. Og med butikkenes overflod av godsaker og Ingrid Espelid på TV'n er det en fornøyelse å overta noe av kjøkkenstellet.

Det er bare det at husholdningsbudsjettet har en tendens til å overskrides når jeg romesterer på kjøkkenet — men det er en fin hobby.

Fjeldstad avslutter samtalen med å si at han har full tillit til at Hunsfos Fabrikker går en sikker framtid i møte, og sender sin takk og hilsen til alle venner og bekjente ved bedriften.

Vi gjengjelder med en hjertelig takk til Birger og håper på fortsatt god kontakt i tiden framover.

T. K.

Vitsestafetten



Einar Sløgedal, sliperiet, oppfordret i forrige nr. Per Einar Lundevold, PM 3-4, som kvitterer med denne historien:



En mann gikk på en landevei og fikk se en hest som lå på ryggen og sang „Ja, vi elsker“.

Mannen skyndte seg til nærmeste gård og sa til bonden: „Hesten din ligger nede på veien og synger „Ja, vi elsker,“.

„Ja“, svarte bonden, „jeg har sagt til han minst hundre ganger at han skal stå oppreist når han synger fedrelands-sangen.“

Per Einar utfordrer Toralf „Bio“ Hansen Bakken, Papirlageret.



Forsøk å se ut som en datamaskin!

Innføring av nytt EDB-utstyr i administrasjonen

I Hunsfosposten nr. 1 1984 bragte redaksjonen et intervju med økonomidirektør Bjørn Larssen om arbeidet som var igang med å finne frem til egnede EDB systemer innen den merkantile sektor. Siden da har administrasjonen fått styrets samtykke til å gå til anskaffelse av et IBM S/38 anlegg med tilhørende systemer og programmer. Vi har oppsøkt Jan Zachariassen for å få vite mer om prosjektet.

Datamaskinen er installert nå. Hvordan har dette gått?

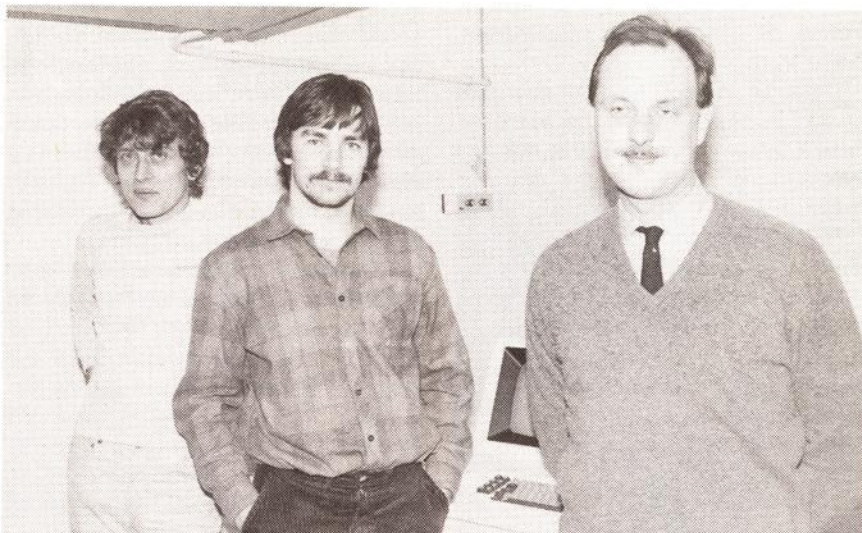
Ja, vi er nå kommet dithen at selve datamaskinen er installert og vi føler at vi brukbart behersker dens virkemåte og funksjoner. EDB-avdelingen har fått sin plassering i "Det gule huset" ved siden av legekontoret. Herfra går det et omfattende kabelnett til så godt som samtlige kontorer i administrasjonsbygget og enkelte kontorer over i teknisk bygning. Til nå er det installert ca. 15 dataskjermer og 4 skrivere av forskjellige typer. Totalt regner vi med å komme opp i nærmere 40 skjermer når alle systemene er tatt i bruk. Jeg vil si at selv om vi har hatt noen småproblemer underveis har den fysiske installasjonen av datamaskinen gått greit.

Hvordan ser den videre fremdriftsplanen ut?

For øyeblikket holder regnskapsavdelingen på med å legge over sine rutiner til det nye økonomisystemet, noe som er et svært omfattende arbeid fordi alle data som kundeopplysninger, leverandørdata, kontoplan etc. må opprettes på nytt. Dette samtidig med at fjorårsregnskapet skal avsluttes. Så snart regnskapsomleggingen er avsluttet vil vi begynne å legge inn lønn og personalsystemet.

På tekstbehandling har vi nettopp avholdt et internkurs og håper at tekstbehandling kan tas i aktivt bruk i løpet av mars måned.

Innen det vi kaller Salgsadministrasjon d.v.s. ordremottak og ordrebehandling, fakturering, lagerstyring m.m. er firmaet Informatikk A/S (leverer samtlige programprodukter) i ferd med å spesialsitt standardsystem til å dekke våre behov. Dette er avtafestet til å skulle være ferdig i mai, og etter intern testing og utprøving på Hunsfos planlegges det å tas i bruk fra august av. Jeg vil her



Personell i EDB-avdelingen: Kåre Langevold, Bjørn Østefjells og Jan Zachariassen



Fra vår nye EDB-avdeling



Fra tekstbehandlingskurs. Ragnhild Aurbekk, Gunnar Hansen, Tora Honnemyr, Jan Zachariassen

nevne av avd.sjef Erik Torjusen i Adm./Salg har bidratt med flere gode synspunkter og ideer i behovsanalysen. Han har vært gjennom en tilsvarende prosess på sin tidligere arbeidsplass, Fiskaa Verk.

Dette er vel stort sett det som skal foregå i år og som du ser har vi mange baller i luften og neste år blir nok like hektisk i og med at andre områder trekkes inn.

Hva forventes resultatene av det nye datasystemet å bli?

Jeg vil her først si at i den foretagsstrategi som bedriften er i ferd med å utvikle for den kommende 5 til 10 årsperiode ligger en modernisering og effektivisering av Hunsfos Fabrikker. Innføring av tidsmessige datasystemer innen administrasjonen må sees i den sammenhengen og hovedmålsettingen er å bedre mulighetene for å drive en effektiv administrasjon, både internt og utadrettet mot markedet. Dette siste med markedet har også vært den konkrete årsak til at be-

driften har gått til anskaffelse av data-systemene, og vi forventer at vi skal kunne yte bedre service overfor markedet og kundene våre. Jeg kan f.eks. nevne evnen til raskt å kunne gi kunden korrekt informasjon om leverings-tider, ordrestatus, lagerbeholdning etc. Jeg vil også trekke frem at de dokumentene (faktura, ordrebekreftelse og skipningsdokumenter) som Hunsfos sender ut vil få en langt mer oversiktlig og ikke minst penere utforming.

Hvordan er opplæringen lagt opp?

Dette er jo nytt for de fleste av oss og vi legger stor vekt på opplæring av brukerne. Det blir avholdt kurs for aktuelle brukere etterhvert som de forskjellige delsystemene tas i bruk. Til nå har EDB-avdelingen, som består av to personer, Kåre Langevold og Bjørn Østefjells, hver vært på 2 ukers kurs på IBM-skolen. I regnskapsavdelingen har det vært avholdt 2 dagers internt kurs for samtlige, i tillegg til at regnskaps-sjef Oddvar Robstad og Tor Dalsøren har vært på kurs på økonomisystem-

ene i Oslo. Det neste store blir opplæringen innen salgsavdelingen som skal foregå i april-mai. Det blir her tildels store endringer i arbeidsopp-gaver og rutiner og vi vil gjøre alt for at den enkelte bruker skal kunne beherske sin nye arbeidssituasjon på en trygg og god måte.

Hvordan ser du fremtiden for deg med hensyn til data her på Hunsfos Fabrikker.

Jeg går ut fra at du da tenker på administrativ databehandling, for innen prosessregulering er det jo en mengde andre ting på gang. Mye avhenger nok av at vi får de forventede resultater fra dette prosjektet, men jeg tror at vi vil bevege oss mer og mer mot selve produksjonsprosessen og knytte de systemer de har der sammen med de vi nå tar i bruk for administrative formål. Noe som ikke ligger så langt ut i fremtiden er tilknytning av Oslo-kontoret (1/1 1986) og at enkelte agenter kan tilkobles mot slutten av 1986 (England, Tyskland, Frankrike etc.)

Andakt



GUDS TANKER – DINE TANKER

"For jeg vet de tanker jeg har med dere, sier Herren, fredstanker og ikke ulykkestanker. Jeg vil gi dere fremtid og håp". Jerm. 29, 11.

Du er ikke stengt inne på livets arena tilfeldig som en viljeløs skapning. Nei, du er skapt i Guds bilde med evigheten i ditt hjerte, med ansvar for ditt liv og din evighet. Gud har fredstanker med deg. Han vil gi deg både fremtid og håp! En sa det slik i en samtale: "Dette med Gud og Jesus – frelse og fortapelse er for innviklet. Det har jeg gitt opp." Den andre svarte: "Blir livet noe mindre komplisert om du har forkastet dette?"

Etter en tale av en kristen professor kom en student fram som var ateist og sa til meg, forteller professoren: "Hvis det virkelig eksisterer en slik Gud som du har forkynt for oss i dag og jeg en gang skulle komme til å stå for ham, ville jeg tillate meg å forelegge ham 3 spørsmål."

"Og hvilke spørsmål?" spurte jeg. "For det første: Hvorfor har du latt meg bli født? For det andre: Hvorfor har du latt meg bli syndig? For det tredje: Hvorfor vil du fordømme meg for mine synders skyld?" Den unge mann skalv av harme og opphisselse.

Jeg bad stille for ham, og så sa jeg: "Vil du ikke heller la meg besvare spørsmålene for deg? Jeg er redd for at når du en gang står for Gud, får du ikke anledning til å spørre. For da vil den levende Gud spørre deg, og du vil ikke kunne svare ham ett til tusen."

"Ja, men kan du svare på mine spørsmål da?" spurte han forundret. "Naturligvis", sa jeg – "ut fra Bibelen kan jeg gi deg de tilforlateligste svar. – For det første: Hvorfor har Gud latt deg bli født? Svaret lyder klart: Gud har latt deg bli født for at du skulle bli hans barn og få alle de rettigheter som han har tiltenkt deg. For det annet: Hvorfor har Gud latt deg bli syndig? Det er et galt spørsmål: For det er ikke Gud som har gjort det. Synden kom inn i verden ved Guds fiende og motstander, men også du har

hjulpet den til å trenge frem. Gud har ikke skapt oss som viljeløse brikker i et spill. Han har gitt menneske frihet til å velge ondt eller godt, og dermed æret sin skapning og bevist sin rettferdighet. For det tredje: Hvorfor vil Gud fordømme deg for dine synders skyld? Gud vil ikke fordømme deg for dine synders skyld. Han lot alle deres misgjerninger komme over Jesus, over det Guds lam som ble ofret for deres frelse. Gud vil ikke forkaste deg, men redde og frelse deg. Han vil ikke bringe deg i fortapelse, men dra deg til sitt Faderhjerte. Derfor har hans kjærlighet gitt den eneste syndfrie hen for oss syndere. Hvis du nå likevel bli fordømt så er det ikke Gud, men din egen gudsfientlige vilje, ditt hovmod og din vantrosom som har forvoldt det."

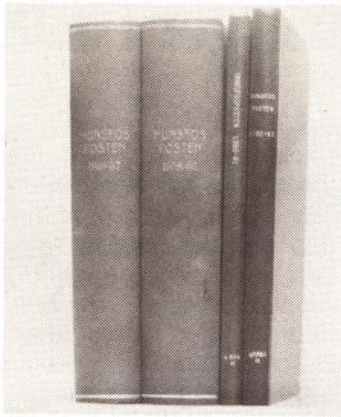
Gud skje lov: Dette tredobbelte svar avslørte for studenten den største av alle synder, vantrosom, – og ble ham til evig frelse.

I forbindelse med det vers vi siterte i begynnelsen av denne andakt, vil vi bare tilføye et vers fra samme sted. Jerm. 29, 13.

"Og dere skal søke meg, og dere skal finne meg når dere søker meg av hele deres hjerte."

"Og finner du ham, da finner du alt hva hjertet kan evig begjære. Da reiser seg atter hvert håp som faller, og blekner så aldri mere."

Torvald Engedal



Historie

Hunsfosposten for 25 år siden

64 åringen Sigurd Jortveit var stadig med i hoppbakken. Han lovpriste idrettslaget.

Eget spedisjonskontor ble opprettet på Smiths kai i Kristiansand. Kontoret skulle utføre de arbeider som F. Reinhardt & Co. tidligere utførte for Hunsfos. Jacob B. Danielsen bestyrte kontoret assistert av Jan Mollestad. En tid mens Danielsen var syk, bestyrte Arne Johan Andersen kontoret. Lagerformann var Borge Olsen.

Salve Aas ble valgt til ny formann etter Gunnar Strandberg på Hunsfos Arbeiderforenings årsmøte. Øvrige i styret ble Gustav Kile, nestformann, Trygve Larsen, kasserer, Erling Kirkebø, sekretær, styremedlemmer: Reidun Madsen, Gunnar Strandberg, Robert Sakariassen, Sven Ålefjær, Arnold Beurling og Gunnar Neset.

Råstoff-fabrikken fikk formenn for første gang. Olav Lian, Olav Lundevold og Bjarne Friberg fungerte sammen med W. Sagen som skiftformenn.

Trygve Tønnessen (te-te) hadde 7 sider med spredte inntrykk fra en reise til Amerika.

Det nye lagerbygget: A. Angsund tok leserne med på en rundtur med titt på transportanleggene for baller og ruller.

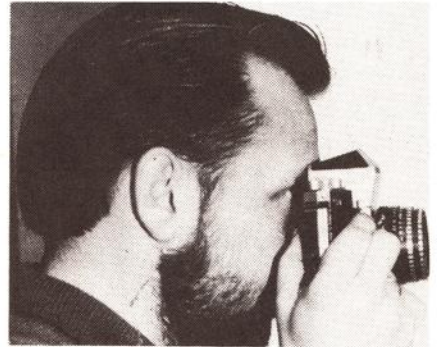
I forbindelse med biskop Støylens visitas i Vennesla ble det holdt andakt i verkstedets spiselokale som var fullsatt. Andakten ble ledet av Anders Bakkan og bivånet av sokneprest Nordgaard.

På møte i produksjonsutvalget opplyste direktør Lindseth at det kunne komme på tale å installere en ny papirmaskin i den kommende 10 års periode.

Jeg eier et land i hjertet
som ingen kan røre ved.
Blåne stiger bak blåne
i susende, skogtung fred.
Nordahl Grieg

Anny Hauglund, vinner av julenummerets fotorebus.

36 hadde levert inn besvarelse, hvorav 31 var riktige. Av de 31 ble Anny Hauglund, Salen, trukket ut som vinner. Hun har også tidligere mottatt premiering. *Lykken er som en blomme som henger i halen på somme!* Vi gratulerer!



Riktig løsning var „H-postens fotograf bor på Snømyr”.

Mange takk for den fine blomstergruppen jeg fikk av be-driften til 60 års dagen min.
Ingulf Wennerberg.

Den moderne kvinne er som et påskeegg — håndmalt utenpå og hardkokt inni.

Marilyn Monroe

★
Følgende anekdote lever etter komponisten Rossini.

Hans beundrere ville reise en statue av ham.

— "Hva vil den koste?" spurte Rossini.

— 50.000 francs.
— Jeg har en alternativ løsning. Reis sokkelen — den koster formodentlig 25.000. For de resterende 25.000 skal jeg stå på sokkelen selv!

★
Du vår med ljose dagar,
med lengting, liv og song,
du spår at Gud oss lagar
ein betre vår ein gong.

F. Blix

★
Men sett au, du hadde den sjel, du vet,
bastet og bundet i alskens fred,
din morgen og din i går,
et veidet bytte med hud og hår,
er det da sagt, at i fullglad tro,
du nød din ro?

Nils Collett Vogt

★
Et hus uten en kvinne og lysende varme er lik et legeme uten sjel og ånd.
Benjamin Franklin

Papirproduksjonen i 1959 var 48.869 tonn — 14,6 % mere enn for rekordåret —58. Omsetningen steg fra 58 mill. kroner til 67 mill. kroner — en økning på ca. 16 %. Av driftsoverskuddet ca. 1,9 mill. kroner ble kr. 84.000,— benyttet til 8 % utbytte av aksjekapitalen som var 10,5 mill. kr. Pensjonsfondene ble styrket med 0,5 mill. kr., slik at den samlede kapital utgjorde 6,7 mill. kr. Direktør Borgen bebudet at investeringstempoet måtte settes ytterligere opp for å kunne følge med i konkurransen.

Fylkesmann Lars Evensen overrakte Kongens Fortjenestemedalje på Ernst Hotell til fire trofaste Hunsfosansatte: Wilhelm Lie, Sigurd Neset, Ole Chr. Tharaldsen og Sigurd Jortveit.

Hunsfos Fabrikkers Funksjonærforening ble stiftet 18. mars 1960. Det første styret var A. Meyer Knudsen, formann, Arne Ryen Holmsen, varaformann, Kaare Nordhagen, Ellen Olsen, Martha Ulltveit.

4 arbeidere var premierte for gode forslag.

Maskin 3, 4 ble "avdelingsmester" i hopp på ski ved Elias Omdal, Kjell Gundersen og Tore Fjeld. HM-hopp ble vunnet av Finn Fredriksen med Øystein Lie på 2. plass. Verkstedet ble "avdelingsmester" i skistafett ved Martin Hauger, Gunnar Grundetjern og Øystein Lie.

Et tippelangrenn med 2 deltakere ble vunnet av Kåre Rødal som bare tippet 1 sek. galt. Løypa som var 5 km, var lagt av ildsjelen Bernhard Olsen.

Ellers vant HBIL alt som var i forbindelse med kretsløpene på ski. Deltakelsen fra Hunsfos var imponerende! (Nå er det ytterst slapt! Red.)

Resultatet av de viktigste investeringer i 1984 og litt om planene for 1985

For et år siden redegjorde Alf Melling for 14 prosjekter til 19 millioner kroner som var under gjennomføring. I tillegg hadde man en rekke mindre prosjekter.

Vi har bedt de ansvarlige i de forskjellige avdelinger om å summere opp de resultater som er oppnådd i forbindelse med de viktigste investeringer.

Vi er imponert over resultatene!

Rolf Berntsen, Råstoffavdelingen: I 1984 hadde vi 3 prosjekter. Det største av disse var å installere foran O₂-rekatoren i blekeriet en presse og frotapulper — først og fremst for å få opp konsentrasjonen, dernest for å frotere fiberen, så vi kan få et produkt som har mindre flekker og mindre harpiks og sluttlig for å få større kapasitet i blekeriet.

Resultatet av denne investeringen kan vi kort si har endt opp i noen hovedpunkter. Det ene er at vi har fått mindre flekker. Vi har klart mindre harpiks, og vi har vel idag også noe større kapasitet i blekeriet. Dette er den positive delen. Den negative er at vi har fått et mykere papir, og vi har fått noe lavere opacitet. Det er spørsmål vi jobber videre med. Vi synes jo at de positive effekter er så bra at de vil vi ikke gi avkall på. Et problem skal vi nevne og det er pressens driftsstabilitet. Den har ikke vært god. Leverandøren Thune-Eureka har jobbet med dette og idag synes vi å være kommet så langt at vi foreløpig har mulighet for å kunne kjøre pressa relativt stabilt. Men vi er ikke ferdig med problemet og vil forsøke å gjøre det enda bedre.

Det andre prosjektet var blåseledningen for innkjøpt flis. Den har svart til forventningene. Den har gitt oss større renserikapasitet. Fjoråret gikk ut med den største produksjon som har vært i renseriet. Noe av grunnen ligger i denne flisledningen.

Det 3. prosjekt var peroksydanlegg, som ble gjort permanent ved å installere en tank og skikkelige ledninger opp til doseringsutstyr. Den var en investering som gikk greit.

Når det gjelder 1985 så er vi inne i et aktivt år og har mange interessante prosjekter på gang. De store prosjektene går i fyrhuset og cellulosefabrikken. Tar vi fyrhuset først så har vi to hovedprosjekter. Det er økt inndampingskapasitet og økt absorpsjonskapasitet. Vi vet jo idag at begge disse enheter er flaskehals i cellulosefabrik-

ken. Dette er store investeringer. Vi har i investeringsbudsjettet satt opp 6 mill.kr. Tidplanen går ut på at vi skal ha anleggene ferdige i løpet av dette året og settes igang i forbindelse med julestoppen.

Utover disse to store jobbene har vi en stor jobb til. Det er bufferutvidelse for masse mellom sileri og blekeri. Vi vet idag at papirfabrikken har stadig større behov for mere cellulose, og en flaskehals er bufferkapasiteten mellom sileri og blekeri. Det er tenkt foreløpig å sette opp to massetårn på ca. 750 m³ hver og det er satt av 5 mill. kr. til det.

Utover disse 3 store investeringer har vi en del andre investeringer som div. produksjonsutvidelser i cellulosefabrikken. Det går først og fremst på sileritvidelse. Det vil si utvide sentricleanerkapasiteten og skifte ut gamle siler med nye moderne trykksiler.

Vi har et mindre prosjekt: Stripping av kondensat. Det er et pålegg fra Statens Forurensningstilsyn (SFT). Det skal være klart i løpet av 1985. Videre har vi satt av et mindre beløp som skal benyttes i forbindelse med å spare energi.

Sluttlig skal vi ha ny pumpestasjon for avløpsvann fra papir- og råstoffsidene og over til sedimentasjonsanlegget. Dette er også et pålegg vi har fått fra SFT. Dette skal være klart innen 1. juli 1985.

I renseriet arbeides med et forprosjekt. Fordi vi ikke vet hvor meget papirfabrikken skal ha av produksjon, så har vi sagt at vi må arbeide som om vi vet hvor meget som skal gjøres. Vi må i denne venteperioden detaljprosjektene renseriet — og regner med å ha detaljene klare i mai/juni. Så vil da produksjonskapasiteten i papirfabrikken avgjøre når dette skal gjøres. Konkret dreier det seg om et sortieranlegg, en ny barketrommel, ombygging av eksisterende nedleggsbord og kappverk, — og et nytt flissold. Dette er kalkulert til rundt 27 mill.kr.

Til slutt kan jeg nevne at utover det

som er sagt som investeringsprosjekter i 1985, så bearbeides en større utvidelse i råstoffabrikken. Utvidelsen er avhengig av den cellulosemengde som papirfabrikken ønsker seg i forbindelse med sin produksjonsutvidelse.

Så snart papirfabrikkenes behov er klarlagt vil vi legge frem en plan som forteller hva råstoffabrikken må gjøre for å kunne tilfredsstille papirfabrikkenes behov. Den 18. mars vil første utkastet være klart. Da er det meget store investeringsbeløp det dreier seg om.

Baard Joreid, PM 1. Investeringene på PM 1 besto av nytt våtsystem som igjen besto av ny blandepumpe og nytt rensesystem.

Desuten ble viregraven noe større idet vi koblet den nåværende viregrav sammen med en kum under møllesalen. Til nå har alt dette virket meget tilfredsstillende. Vi må gjøre visse forandringer med tilbakeløpet fra rensesanleggene. Ellers går anlegget som sagt meget bra, og renseseffekten med de nye centricleanerene som vi har fått synes å være tilfredsstillende.

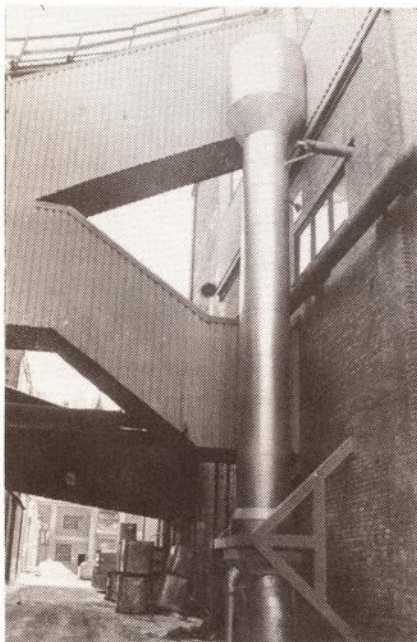
Disse ombygninger som ble gjort i pinsen -84, er første etappe av en ombygning som vil komme. Annen etappe skal dreie seg om å øke tørkekapasiteten og hastigheten slik at vi får større produksjon. Den vil komme de nærmeste årene. Tanken var først at vi skulle bygge om PM 1 i -85, men på grunn av massesituasjonen, så må vi ta det litt mere over langten. Målet er å øke produksjonen på PM 1 med 2500 tonn pr. år, og den vil bli bygd med en hastighet opp til 370 meter/min.

STOKKELAND, PM 5. Når det gjelder primærkretsløpet — eller den korte sirkulasjon, som det også kalles — så ble dette prosjektet gjennomført under stoppen i august. Man må kunne si at det var en meget vellykket ombygging. Vi fikk skiftet ut det gamle Vorject-anlegget med et nytt cyclonanlegg fra

et firma som heter NOSS, og dette nye anlegget har en helt annen og bedre driftssikkerhet enn det gamle. Mens vi før måtte stoppe en til to ganger pr. uke for å reparere sykklonanlegget kan vi nå kjøre helt uten driftsforstyrrelser i dette området. Det er klart at det betyr endel timer i ekstra produksjon.

Et annet viktig element som ble skiftet ut var våre gamle selectifiersiler som hadde gått fra en gang i 50 årene. Disse silene gav en forholdsvis usikker rensning av massen, og dessuten var det en del pulsasjoner fra dem. Dette er nå erstattet av en ny trykksil som så langt har gått uten problemer. I tillegg har vi fått en skrotfelle som siler ut større partikler før massen går inn i sykklonanlegget.

En annen viktig grunn til å skifte ut det gamle sykklonanlegget var at vi hadde en temmelig usikker avluftning av massen. Det var stadig trøbbel med vakuumsystemet. Det var hyppige gjentetninger og deler av anlegget var satt ut av drift. Dette anlegget er erstattet med en såkalt vakuumsystem hvor luftrykket er så lavt at massen koker når den kommer inn i den. Under denne kokningen vil luft og skumblærer koke ut av massen. Det er spesielt viktig at råpapir som skal bestrykes i avd. 9 ikke er befengt med feil som skyldes skum og eller luftblærer i masseblandingen. Også når det gjelder arkformasjonen eller „bunnen” i papiret har kokningen stor betydning.



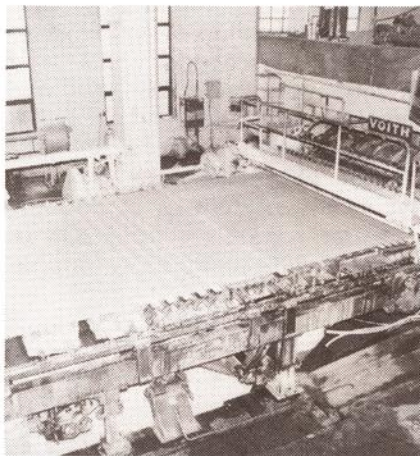
Vakuumsystemet

Det må også nevnes at det gamle anlegget rett og slett ville blitt for lite med den produksjon vi nå har og med

det krav vi stiller til å få mye vann ut på vira for å få et fint papir – særlig med sikte på et godt råpapir til avd. 9.

En bieffekt med det nye anlegget er at det er energisparende. Det gamle anlegget måtte ha injekttrykk på over 3 kg/cm^3 , men det nye klarer seg med under halvparten. Med de vannmengder det her dreier seg om blir det betydelige energimengder vi sparer.

Under auguststoppen ble også virepartiet forlenget. Innløpskassa ble flyttet 2,8 meter og virepartiet forlenget tilsvarende. I forbindelse med dette ble det montert inn 6 singelfoils med stillbar vinkel, og en ny



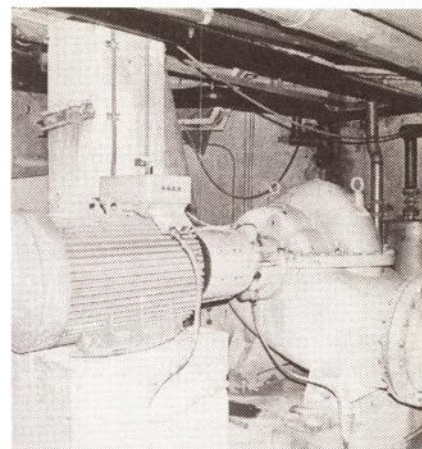
Øvre del av virepartiet på PM 5

stepfoilkasse. Det siste er et nokså nyutviklet avvanningselement, som gir visse fordeler sammenlignet med våre gamle avvanningselementer.

Utvidelsen av virepapiret var større enn det vi behøvde, men en del av utvidelsen ble gjort med henblikk på fremtiden. Vi tror at vi ved senere anledninger vil kunne foreta oss ting som gjør at produksjonen kan økes ytterligere, og da vil vi trenge plass til mer avvanningsutstyr i virepartiet. Vi vil allerede inneværende år gå noe videre med arbeidet på vira. Vi vil flytte Dandyrollen nærmere innløpskassa, slik at det vil være lavere konsistens under den. Vi tror da at den vil ha en bedre virkning og vil gi oss et penere papir. Dette er igjen meget viktig når det gjelder trykkipapir. Det kan da også bli aktuelt å flytte noe om på avvanningselementene.

Det ble også under denne stoppen montert inn en ny strekkanordning på vira. Den er ikke tatt i bruk fullt ut ennå, men vil settes i drift med det første. Dette vil gi en sikkerhet mot sluring og det skulle også kunne gi oss en noe øket levetid på virene.

Av mindre investeringer som er gjort i 1984 kan nevnes anskaffelse av



Ny blandepumpe av rikelig dimensjon

utstyr for filt- og virekondisjonering. Dette består av høytrykksprøyterør med egne pumper for spyling av filtene og vira. Når det gjelder vira så er dette satt i drift på forutsatt måte. Når det gjelder utstyret for filtene så må dette forrigeles elektrisk og er derfor ikke satt i ordinær drift ennå. Men det benyttes under nøye overvåking. Hensikten med utstyret er at det skal holde filtene rene og åpne.

I forbindelse med stoppen ble det også gjort en viktig forandring etter limpressen. Der ble en tørkesylinder erstattet med en såkalt kjølesylinder. Dette er en glatt krombelagt vals med vann-gjennomstrømning innvendig. Denne valse blir da kjølt ned av det kalde vannet slik at det danner seg et kondensskikt (vannskikt) på valse. Dette vannskiktet sammen med den glatte overflaten gjør at „smeten” som er påført i limpressa ikke kleber til valse og vi oppnår en lengre føring av papiret før tørkeprosessen begynner. Dette er svært viktig for papirets trykkegenskaper. Denne kjølevalse har virket greit, men det er en svakhet med konstruksjonen som leverandøren skal rette på.

Videre ble den første tørkesylindren sendt til Finland for teflonbelegging. Dette er gjort for å hindre at „smeten” skal klebe til de varme sylindrene. Det har ikke vært av setninger på sylindren etter dette og vi er derved kommet et stykke videre i bekjempelsen av støv og andre overflatefeil.

I tillegg til disse investeringene fikk vi benyttet stoppen til å gjøre noen forandringer på snorføringen og det synes nå nokså klart at vi har fått bedre levetid på snorene. Dette har også bidratt til å redusere stopptiden noe.

Når en skal bedømme vellykket-



heten av investeringene vil jeg først og fremst nevne den kvalitetsforbedringen som vi har fått. Det var jo nettopp dette som var det primære siktemål med investeringene. Så langt vi vet idag så har forventningene blitt innfridd på dette området.

Det er selvsagt mange ting som kan gjøres for å forbedre kvaliteten ytterligere, men den vesentligste sperren er nok fjernet ved de investeringer som er gjort. Videre har vi fått den klare bieffekten at stopptiden er vesentlig redusert.

Når det gjelder nye planer for PM 5 så må først og fremst ny innelukket hette over fortørkepartiet nevnes. Den skal utstyres med lommeventilasjonsanlegg og skal utformes slik at hele tørkepartiet både på maskingulvet og i kjelleren blir lukket inne. Dette vil gi bedre atmosfære i maskinsalen, men det vi først og fremst tar sikte på er at det gir oss mulighet til en bedre regulering av tørkeprofilen samtidig som tørkekapasiteten og dermed produksjonen øker.

Lommeventilasjonsanlegget skal blåse tørr, varm luft inn i lommene i tørkepartiet og det skal også kunne styres slik at en kan regulere påblåsing av luft over tørkepartiets bredde. Med dette anlegget tror vi at vi kan sikre oss en meget jevn fuktighetsprofil før limprensa, og dette tror vi er svært viktig for å få en jevn og god kvalitet.

Vi håper at arbeidet med dette vil bli påbegynt i påsken.

Stig Skjævesland, PM 3—4—6. I 1984 er det gjort mindre endringer på PM 3 og PM 6. Det eneste å nevne i forbindelse med PM 3 er at vi har fått en ny gramvektsventil. Når det gjelder PM 4 så har vi hatt 3 betydelige prosjekter. I pinsen ble det installert en ny hydraulisk innløpskasse av fabrikat Escher Wyss. Samtidig ble det installert nye tyristorstrømrettere for driften. Innløpskassen skulle bidra til å gi oss bedre tverrprofiler og bedre strekk fra vire til filt. Dette skulle føre til bedre tamburer og bedre ruller så det blir mindre vrak. Alt dette ser ut til å være vellykket fullt ut. Tyristorstrømretterne har ført til bedre styring og strekk mellom driftsgruppene på maskinen.

Som et resultat av dette har vi i perioder kunnet kjøre særlig treholdige posepapirer i 34 gr/m² med større hastighet og bedre kvalitetskontroll enn det vi kunne gjøre tidligere. Vi

føler at maskinen er i langt bedre forfatning nå enn for et år siden.

Det 3. prosjekt som har betydning for PM 4 er en ny hulldetektor som også er godt igangkjørt. Det viser seg her at det tar tid å lære seg til å kunne bruke aktivt alle de data som vi tar ut av hulldetektoren for å styre og ha kontroll med kvaliteten. Men vi gjør framskritt og hulldetektoren er vi ikke i tvil om kommer til å bli et vellykket og nyttig utstyr.

For PM 6 har vi installert 3 stk. avvanningselementer av type stepfoil i virepartiet. Dette kan vi foreløpig ikke si er vellykket. Vi har ikke fått den formasjon som vi skulle, da vi ennå ikke har gjennomført prosjektet større fortykning i innløpskassen, slik at vi får mere vann lenger frem over virepartiet. Dessuten har vi ikke oppnådd større kapasitet som følge av for dårlig vakuum på viresekkasser og gusk. Det de nye stepfoils tar ut ekstra av vann, tar sugekassene og gusken ut mindre så vi kommer likt ut fra gusken.

Når det gjelder 1985, så har vi satt

av beløp til PM 3 til installasjon av sugegusk. Det har to hensikter. For det første skal den gi økt avvanning og større kapasitet til virepartiet, slik at vi kan gå med høyere tørrstoff fra vire til presspartiet. Dette fører til større kapasitet på maskinen. Derneft skal PM 3 gjøres i stand til å kjøre treholdig posepapir i 34 gr/m² i åpen baneføring slik som PM 4, og med samme gode styrke som denne maskinen. Det er mulig at dette prosjektet ikke blir gjennomført før i 1. halvår av —86, da det viser seg at det drar med seg en del andre ting.

På PM 4 skal også gjennomføres forbedring av avvanningsutstyret i virepartiet. Resultatet kan muligens bli stepfoilkasser.

På PM 6 har vi heller ikke prosjekter av stort omfang i år, men vi regner med å gjennomføre begge de to tingene som gjør at stepfoilkassene ikke har kommet til sin rett ennå, nemlig å kunne kjøre større vannmengder gjennom innløpskassen og også utstyre virepartiet med mere vakuumkapasitet.



Johnny Augland synes å være vel fornøyd med den nye traktoren som nå frakter rullene mellom PM 5 og Avd. 9

Bjørn Johansen, Avd. 9: I alle år har vårt bestrøkn trykkipapir hatt en tendens til mottling (bindemiddels vandring) som har gjort trykklarheten heller tvilsom fra tid til annen. Dette har da medført at vi har vært beskjedne i vår markedsføring av Hunsblade.

Årsaken til mottling lå i den måten vi tørket det bestrøkn papiret på, som forøvrig var den eneste mulige måten.

Etter installasjon i 1984 av tilleggstørke umiddelbart etter hver bestrykningsstasjon, har vi ikke problemer med mottling mer, og trykklarheten er så absolutt akseptabel, også sammenlignet med det våre konkurrenter produserer.

Tilleggstørken medfører også at vi produserer prelimet tapetpapir (combi) ca. 10 % fortere.

T.K.



DAMEHÅNDBALLAGET IGJEN TIL TOPPS

Vi har tidligere omtalt damelagets bragder i 1984. De vant serien, sørlandsmesterskapet og KMV-cupen. Nå har de gjort det igjen. De har vunnet Sørlandscupen – som de gjorde det i 1981 og 1982.

Jentene spilte glimrende gjennom hele cupen og levnet ingen tvil om hvem som var best. De slo Elfa, Skien 13–3, Jernbanen, Kr.sand 13–3, Postgiro, Oslo 10–1, Wilfa, Moss (fjorårets vinnere) 8–3, Statoil, Bamle 7–3, Universitetet, Oslo 6–3 i finalen.

Jentene manglet to spillere og hadde ingen innbyttere – så det er en bragd bare det.

De som var med:

Else Skeie (mål)
Evlyn Olsen
Randi Voreland
May Britt Dahl
Gudrun Lian
Alma Irene Ingebretsen
Ingebjørg Johansen.

Damelaget trenger flere spillere.
Damene på Hunsfos, må troppe opp og bli med!

Sverre Thorsen.

KM-stafett

I årets kretsmesterskap i stafett som ble arrangert av oss i lysløypa på Stray (2 runder x 3) deltok vi med tre lag. Våre damer fikk gull og vårt herrelag over 50 år fikk sølv. Hurra!

Vårt damelag:	Tid
Ragnhild Aurebekk	
Inger Aurebekk	
Wenche Jensen	66,49

Herrelaget over 50 år:
Karl Hodnemyr
Alf Renstrøm
Helge Nordhagen 64,26

Vårt lag under 35 år:
Karl Lundevoild
Harald Thomassen
O.T. Øydna 61,19

Neste år må vi ha flere lag med!
Det er bare moro.

SKYTING MED TRIM

I høst har det vært 7 arrangementer med skyting med løp på Honnemyr. Følgende har fått premie for innsats (1 krystallglass med etsninger).

Alf Renstrøm
Dag Kartveit
K.J. Lundevoild
Reidar Larsen
Thorbjørn Olsen
Bjørn Johansen
Odd Øydna
Magnar Åvitsland
John Leland
Tryggve Kittelsen
Sigurd Hagen
Haldis Larsen
Lars Juvastøl
Alf Hodnemyr.

PREMIERING

For et år siden innførte vi for samtlige idrettsgrener premiering for god deltakelse. Hensikten med dette var å se om det ville stimulere til økt aktivitet. Vi kan nå si at premiering ikke førte til økt deltakelse når det gjelder orientering. Derfor sløyfes premieringen for denne gren.

Når det gjelder ballidretten, så vil det bli forsøkt med premiering et år til, men da for deltakelse i trening og

kamper 20 ganger i løpet av sesongen. Det er mulig at 15 ganger vil bli opprettholdt når det gjelder Old Boys.

Videre forsøker vi nå premiering for trimming i trimrommet. Her må det trimmes minst 15 ganger pr. år for å oppnå premie.

Når det gjelder skyting med løp, og skiskyting så skal det forsøkes å premiere for deltakelse 70 % av antall arrangementer. For skiftfolk som vanskelig kan komme fra, fordres 40 % deltakelse. For begge grener er forutsetningen at det minst, i løpet av sesongen, blir deltatt i 4 løp. Dette gjelder også for skiftfolk.

Hva angår premiereing for avdelingsmesterskap og Hunsfosmesterskap blir premieringen som tidligere.

Obs! Det hele er basert på selvregistrering. De som ikke leverer inn liste over antall deltakelser etter endt sesong, vil ikke kunne regne med premiering. Dette for å forenkle arbeidet for styret.

HUNSFOS TIL TOPPS I JULECUPEN I FOTBALL

Hunsfos 1. lag gikk til topps i Julecupen som ble arrangert av Fædrelandsvennen og idrettsklubben Start.

I finalen ble det 1–0 seier over Kristiansand Kommune, etter en scoring av Jarl Nordhagen drøye ett minutt før slutt.

Kommunen som stilte med de gamle Start-”stjernene” Reidar Flaa og Arvid Knudsen på laget var storfavoritter, etter bl.a. å ha slått ut Forsvarets Krigsskole og KMV 1 på veien til finalen. Men i finalen møtte de sine overmenn fra Hunsfos, som spilte en gnistrende kamp.

På finalelaget spilte følgende: Alf Olsen, Helge Honnemyr, Tor Harald Olsen, Kjell Arne Nilsen, Jarl Nordhagen og Paul Torkel Joreid.

I de innledende kamper var også Øyvind Omdal og Terje Blindbæk med, men kunne ikke spille i sluttspillet grunnet henholdsvis sykdom og arbeid. Så de var i høyeste grad med på denne triumfen.



OPPLÆRINGSVIRKSOMHETEN

Da aktiviteten på opplæringsfronten er stor på Hunsfos, vil Hunsfospostens redaksjon gjerne orientere sine lesere om denne meget viktige del av virksomheten ved vår bedrift. Vi har derfor spurt vår opplæringsleder Gunnar Hansen om hvilke kurser som er i gang i vinter.



Opplæringslederen

For det første så fortsetter vi de mer langvarige kurser som startet i høstsemesteret og fortsetter nå i vårsemesteret. De kursene jeg da tenker på ble omtalt i forrige nummer av Hunsfosposten og kan bare kort nevne at dette gjelder:

Grunnkurs i tekniske fag,

kjemi/fysikk

Prosesstyringskurs

Grunnkurs i arbeidsledelse

Oppfølgingskurs for arbeidsledere

Administrativ etterutdanning for mellomledere.

Når vil disse kursene være avsluttet?

De to førstnevnte vil bli avsluttet rundt påsketider og ender opp med skriftlig eksamen. For prosessstyringskursens vedkommende er dette også den avsluttende teoretiske prøve før avleggelse av den praktiske prøve i prosessfag.

De tre arbeidslederkursene avsluttes i april/mai.

Av de mer langvarige kursene, må jeg også ta med et teorikurs for mekanikere/reparatører som ønsker å avlegge fagprøve.

Hva er hensikten med dette kurset?

Mange av våre verkstedarbeidere har lang praksis, men mangler den nødvendige teoretiske bakgrunn for å kunne avlegge fagprøve i sine respektive fag.

Hvordan kom dette kurset istand?

Det er faktisk andre året det arrangeres et slikt kurs, som er kommet i stand ved et samarbeid mellom Venne- sla Videregående Skole og Hunsfos.



Deltagerne på Arbeidslederkurset: Gunnar Hansen, Sigvart Bakken, Reidar Larsen, Magne Linde, Erik Torjusen og Trygve Rosseland



Fra Sveisekurset: Oskar Lund, Gunnar Nergaard, Oskar Langevold, Geir Grande og Steinar Dale

Fortell kort hva kurset innebærer.

Kurset har en varighet på hele 156 timer og går i sin helhet på deltagerens fritid, dvs. om kveldene og også en del lørdager. Også dette kurset avsluttes med skriftlig eksamen som er den avsluttende teoretiske prøve for avleggelse av fagprøve. På dette kurset er det 10 elever.

Etter fullført kurs og avlagt eksamen, gjenstår den praktiske prøven som vil bli gjennomført i det tempo vi ved bedriften finner hensiktsmessige oppgaver å prøve elvene i. Disse prøvene blir vurdert av en utenforstående prøvenemnd på 3 personer oppnevnt av Yrkesopplæringsnemnda i Vest-Agder.

Etter at du nå har fortalt leserne om de mer langvarige kurser, vil vi gjerne vite om det også er andre kurs i gang.

Det er fem kurs jeg da vil ta med:

1. Sveisekurs
2. Kranførerkurs
3. PLS-kurs
4. Engelskkurs
5. EDB-kurs.

1. Sveisekurset som er det andre i rekken i dette "skoleåret", er beregnet på ingeniører og mekanikere i automasjonsavdelingen. Det viser seg at det er en stor fordel at disse kan utføre enklere sveiseoperasjoner i tilknytning til sitt arbeid, uten å bli nødt til å tilkalle sveisere fra sveiseverkstedet. ➔

2. Kranførerkurs er et obligatorisk kurs for førere av vår tømmerkran. Kurset er på 16 timer. Kursdeltagerne får kranførerbevis utstedt av Statens Arbeidstilsyn.

3. PLS-kurs. Betegnelsen står for Programmerbare Logiske Styringer. Dette er et prosess-styringssystem som blir mer og mer aktuelt flere steder i vår bedrift. Det er derfor meget viktig å kvalifisere våre elektrikere og instrumentfolk til å vedlikeholde disse anlegg som er relativt kompliserte.

Kurset arrangeres 3 ganger med 12 deltagere på hvert kurs. Varighet for hvert kurs er 18 timer.

Har vi instruktører her hos oss som kan holde dette kurset?

Ved de fleste av våre kurser har vi kompetanse nok til å drive de aktuelle kursene med egne instruktører, men i dette tilfellet fant vi det hensiktsmessig å søke assistanse utenfra. Vi kontaktet Statens Teknologiske Institutt i Kristiansand som bygde opp et simulatoranlegg i Velferden som benyttes i undervisningen. Instruktøren, Ulrik Kalvø, kommer også fra STI.

4. Det fjerde kurset som jeg vil nevne er et engelskkurs som ble startet like etter nyttår. Det er beregnet på de av våre ansatte som til daglig og i større og mindre grad har befattning med dette språket.

Hvordan var interessen for dette kurset?

Det er første gang vi arrangerer språkkurs i bedriftens regi og vi var selvsagt usikre på hvordan det ville bli mottatt. Det viste seg at oppslutningen var så stor at vi måtte dele deltagerne i to grupper.

Også dette kurset går på deltagerens fritid etter ordinær arbeidstid. Kurset strekker seg over 10 ganger à 2,5 timer.

5. Det femte og siste kurset som bør nevnes er brukerkurset for tekstbehandling tilknyttet vårt nye administrative EDB-utstyr som nå etterhvert blir tatt i bruk. Det første kurset er



Instruktør Ulrik Kalvø

Deltagere på PLS-kurset



Geir Grande, Finn Helge Omdal



Gyula Strubel, Trygve Rosseland



Oskar Langevold, Svein Teigen



Ove Kjørbo Paulsen, Alf Johannessen



Thomas Karlsen, Knut Grundetjern

allerede avviklet og vil bli fulgt opp med flere kurs fremover etter behov.

Vi takker Hansen for denne oversikten over pågående kursvirksomhet og vil komme tilbake til avslutningen av de mer langvarige kursene i neste nummer av Hunsfosposten.

FAGBREV I PROSESSFAG

Som mange av Hunsfospostens lesere vil være kjent med, ble treforedling, sammen med en rekke andre bransjer, lagt under "Lov om fagopplæring" fra 1/3 1980. En del operatørstillinger ved vår bedrift er skilt ut og fått betegnelsen "fagoperatørstillinger".

De av våre ansatte som dekker lovens krav til praksis og teoretisk utdanning og behersker disse stillingene, kan avlegge fagprøve.

Hunsfos Fabrikker har nå fått sine 3 første fagoperatører med fagbrev. Det er:

Dag Kartveit, maskinfører, avd. 9

Magne Linde, maskinfører, PM 5

Jan Skårdal, maskinfører, PM 4.

Etter at de hadde fullført "prosessstyringskurset" som er det siste av de kurs som må gjennomgås, er nå også den praktiske prøven avlagt.

Vi vil gratulere våre 3 første fagoperatører med fullført opplæring.

Utdeling av fagbrev og svennebrev finner sted hver vår i regi av Kristiansand Håndverk- og Industriforening.

Den teoretiske opplæring som loven krever, fortsetter kontinuerlig ved vår bedrift og allerede nå i vår vil en ny gruppe operatører avslutte sin teoretiske utdanning og være klar til den avsluttende praktiske prøve.

GH.



T A K K

Hjertelig takk til bedriften for nydelige blomster som jeg fikk til min 60 årsdag.

Sverre Aas



Du har rett, 2 x 3 er nøyaktig 6.



Våre tre første operatører med fagbrev. Dag Henry Kartveit, Avd. 9, Jan Skårdal, PM 3-4, Magne Linde, PM 5

Fra en av studiegruppene i engelsk. Ragnar Tellefsen, Wenche Jensen, Inger Berit Gyberg, Ragnhild Aurebakk, Merete Limm og Wenche Johannessen.



Vi har mottatt et meget hyggelig brev som vi er sikker på alle gjester i Kantina gjerne vil underskrive.

TIL DAMENE I KANTINA

Jeg hadde så lyst til å sende dere damer i kantina en hilsen og takk for god og hyggelig oppvarting.

Det er en fornøyelse å komme opp trappa med matpakka under armen, og vite at tre smilende fjes tar imot en i frokostpausen. I en særdeles trivelig kantine som blir holdt med blomster både på bord og i vinduskarmer. Duker ofrer dere på oss også. Når det lir mot jul blir det levende lys på bordene og pyntet juletre som gir oss ekstra julestemning.

Og vi lar oss rett som det er friste av den delikate maten dere stiller i stand, som vi kan få kjøpt til en billig penge. Ost, ja vel, men den er krøllet flott i svinger, og ikke bare klasket på. Smørbrød så delikate som til selskapsbruk. Herlig varm kaffe. Ikke termoslunken, som vi måtte greie oss med før. Jeg tror vi her på Hunsfos har den fineste kantinen av alle de bedrifter vi kan sammenligne oss med. Og takk igjen mine damer, for dere er i høy grad med på å gjøre kantinen til det den er.

En som koser seg i kantinen.

Bidrag til:



Tre av våre "Kantinedamer", Mary Nilsen, Unni Aslaksen, Marit Eggen

POLENTUR

En hilsen fra Liv og Arne Johan Andersen

En hilsen fra Liv og Arne Johan Andersen.

Vi fortsetter fra forrige nr. med Liv og Arne Johans beretning om reisen til Polen i juni 1984. De var hos sine nye venner, ekteparet Teresa og Zwabech i Tczew — en by på størrelse med Kristiansand, beliggende nær den gamle Hansabyen Gdansk. De var blitt kjent med en del familiemedlemmer av sine verter og med den hyggelige katolske presten Bonna. Det siste de opplevet var en stor prosesjon etter en gudstjeneste i kirken i Tczew hvor det deltok 8–9000.

Den dagen disket Teresa opp med kylling til middag og til dessert vanket det hermetiske epler og plommer. Riktig velsmakende var det. Jeg har visst ikke nevnt at våre verter hadde sammen med datter og svigersønn en kjøkkenhave som var til stor hjelp. Der dyrket de grønnsaker, bær og frukt og det hjalp godt på budsjettet.

På ettermiddagen kom Marilla, mann og barn på besøk og før kaffe tok vi en spaseretur i gatene i Tczew. Der var ikke akkurat så meget å se på, men vi fulgte selvsagt etter når de andre foreslo det. I kveldingen foreslo Teresa at vi skulle besøke den damen som skrev brevene for henne på tysk (vi var ikke klar over det, men hun har en dame til å skrive brevene til oss, da hun følte at tysk rettskrivning falt henne noe vanskelig). Hun bodde i naboblokken og var det jeg vil kalle en pen eldre dame — på 72 år. Litt underlig var det å høre henne fortelle at hun i sine yngre dager hadde bodd i Gdynia hvor hun var sekretær for en norsk konsul Svendsen. Hun hadde mye godt å fortelle om ham, men så kom krigen og han ble med siste båt fra Polen og over til Sverige i april dagene i 1940, og siden hørte hun ingenting fra ham. Denne damen (jeg husker dessverre ikke det vanskelige navnet), fikk en kåpe og noen kjoler som hun passet og var glad for. Dessuten hadde vi med til henne en av de fem polske Biblene som vi hadde med. Hun trykket den til sitt bryst og jeg syntes å legge merke til en tåre i øyekroken hennes. En Bibel er det ikke mange i Polen som har. En pensjon på cirka 400 kroner pr. måned var det hun hadde å leve av, men hun var fornøyd. "Det er ikke så meget vi gamle trenger", sa hun. Dette besøket var tiltenkt å skulle vare cirka 1/2 time, men vi ble der i nesten 3 timer. Hun hadde så mye å fortelle og var lett å forstå med sin klare tysk-uttale. Neste dag kom hun forresten til oss med en gave. Hun hadde vært ute og kjøpt et utskåret trefat. Hva kunne vi gjøre annet enn å ta imot og takke. Jeg tror ikke ordet gjerrig er oppfunnet i Polen.

Tiden gikk som ventet veldig fort der nede. Det var stadig noe nytt å oppleve.

Vi var nå kommet fram til fredagen og det var dagen da vi måtte bryte opp og sette kursen mot vest — nordvest, men først ville Teresa ha oss med på en formiddagstur på strøket. Det nyttet ikke å protestere. Hun



Liv

hadde satt seg i hode at hun skulle finne noe hun kunne kjøpe til oss. Hvis der var noe der nede som var noe å ha, måtte det være lær- og skinnvarer, samt krystall, og det var helst slike ting som ble handlet fredag formiddag. Teresa ga seg ikke før hun hadde en liten ting til hele familien.

Etter at vi hadde spist middag — som bestod av grønnsakssuppe og brød, satte vi igang med å pakke. Det var fort gjort, for det var ikke så mye vi hadde med oss. Før vi forlot leiligheten, kom Teresa opp fra kjelleren med 6 enliters norgesglass med hermetiske kirsebær og epler som hun ville vi skulle ta med oss, samt brød og smør som vi skulle ha med oss på veien som niste.

Vi hadde lagt opp til en overnatting underveis mellom Tczew og Swinoujce og Teresa og Zwabech hadde avtalt med Bonna



Arne Johan

(den katolske presten) at vi skulle overnatte hos han fra fredag til lørdag. Ingenting var overlatt til tilfeldighetene — de sørget godt for oss hele tiden mens vi oppholdt oss i Polen.

Bonna bodde i en by som hette Chuchow og lå cirka 12 mil unna. Vi ville da ha igjen en strekning på ca. 25 mil å kjøre på lørdagen. Det ble bestemt at Teresa og Zwabech skulle kjøre med oss til Starogard. Der skulle Teresa overta som barnevakt og Zwabech, Marilla og Lech skulle bli med oss til Chuchow. Litt underlige følelser hadde vi da vi forlot leiligheten til vårt vertskap. Kom vi til å komme hertil flere ganger? Vi får håpe de mente det alvorlig da de bad oss om å komme tilbake om 2 år. Naturlig nok ble det fremsatt ønske om at de skulle komme til oss først, men de fortalte oss — noe betenkt, at det måtte eventuelt bli langt inn i fremtiden, da de mente på at det ville gå noe bortimot en årslønn dersom de skulle realisere den planen.

Vi kom til Starogard ved 16.30-tiden og tok farvel med Teresa, Ola og Wojcech og kjørte videre de 10 milene til Chuchow. Her kjørte vi på en vei med bra standard — jevn asfalt og bred. Vi ble litt hindret underveis av en del traktorer og hester på veien i forbindelse med innhøsting av høy, men ellers var det bitte liten biltrafikk på veien.

Vi gikk til kirken da vi kom fram. Vi regnet med at Bonna forrettet aftensmesse. Det var helt riktig, og han må ha sett oss da vi gikk stille inn i kirken, for da han var ferdig med talen, overtok en annen prest og han kom ned til oss. Sammen gikk vi hjem til han privat.

Utover kvelden ble vi etterhånden 10 mennesker i leiligheten til Bonna som bestod av 2 rom, samt bad og toalett adskilt. Badet fungerte også som kjøkken. Der var en del skap over badekaret og det ble lagt en lem over badekaret for at han skulle skjære opp brød og andre ting. Bonna hadde en gutt på 20 år som tjener, og han jobbet nesten hele tiden med å koke kaffe og te og i det hele tatt sørget for at det var nok på bordet av brød, smør og pålegg til enhver tid. Jeg vil kalle dette et bedre måltid — med flere slags kjøttpålegg, tomater og egg og samtalen gikk svært livlig. I flokken her var det også en nonne på cirka 65 år som snakket brukbart tysk. Praten dreiet seg for det meste om forholdene i Polen og de ønsket at vi skulle fortelle hvordan vi levte i Norge. Zwabech og denne nonnen oversatte til polsk og de lyttet interessert.

Bonna gikk bort til et skap, tok fram en skoeske med bilder og julekort og tok opp 3 julekort og viste oss. Han ville gjerne ha greie på hvor i Norge disse julekortene kom fra. Vi ble mildt sagt "himmelfallen" da vi så at 2 av kortene kom fra Hægeland — noen ved navn Tveite og det tredje fra en dame ved navn Engesland som bor bare 300 meter fra oss. Kunne man annet enn å bli forundret. I en liten by langt nede i Polen skulle man oppleve å se julekort med hilsen fra folk fra ens egen hjemkommune.

Ved 21-tiden tok vi avskjed med



Zwabech, Marilla og Lech. De tok drosje til jernbanestasjonen og regnet med å være hjemme i henholdsvis Starograd og Tczew før midnatt.

Det var bra at denne nonnen ble igjen litt lenger enn de andre, for ellers hadde vi fått språkproblemer. Nå ble hun alene igjen som tolk for oss, og vi skjønte at Bonna ville nødig gi slipp på henne. De kom inn på kjøreruten — hvordan vi hadde tenkt den. Vi viste en notisbok hvor Zwabech hadde skrevet opp hvordan vi skulle kjøre. De var ikke enige i dette opplegget og satte seg til å se på kartet. Dersom vi kjørte opp til Koszalin og videre over Kolobrzeg og Kamein, skulle de garantere at vi ville være fremme i ferjebyen på 4 timer. Jeg spurte om Bonna hadde kjørt denne veien. "No problem, no problem", svarte han.

Bonna og hans tjener gjorde klar sove-sofaen og han spøkte med at det var første gang han hadde hatt en kvinne til overnattning i leiligheten sin. Katolske prester lever som kjent i sølibat.

Lørdag morgen våknet jeg ved 05.30-tiden og hadde en underlig smak i munnen som minnet om kobber eller et eller annet metall. Jeg stod opp for å lukke vinduet og fikk da se flere fabrikkpiper som spydde ut svart røyk. Er det underlig, tenkte jeg at vi har mye forurenset nedbør som faller ned over Sørlandet, når man ser slikt. Luften i Polen virket urein og vond å puste i — særlig i byene. Dette med miljøvern-tiltak er sikkert et forsømt kapittel her nede.

Vi stod opp kl. 07.30 og nevnte for Bonna at vi måtte kjøre senest kl. 09.30. Ferjeavgangen til Ystad var kl. 16.00 og vi ville gjerne stå langt fremme i køen i Swinoujscie, da vi var nødt til å rekke hjem til søndag kveld og ifølge denne Veritas-mannen som vi traff på ferjen på nedturen, kjører ferjen ut presis på oppsatt klokkeslett, selvom ikke alle er kommet ombord.

Bonna hadde et herlig smil og en god latter og skilte seg forsåvidt ikke ut fra de andre der nede hva angår gavmildhet. Han tok ned av hyllene og ga oss. Først en stor vase i et flott mønster i blått og hvitt. Han hadde flere ting i samme mønster — en mindre vase, et krus og 5 like av sånne små krukker som man kunne se mye av i gamle dager på kjøkkenhyller — som der stod mel, ris, sukker, salt og havregryn på. Selvsagt på polsk. "Komplett, komplett", sa han og var vel ikke helt fornøyd før han hadde gitt oss alt han hadde i dette spesielle mønster. Vi spiste en solid frokost, og deretter var tiden kommet da vi måtte ta avskjed med Bonna og hans tjener, men først foreslo Bonna at han skulle lage et skriv fra menigheten i Chuchow med stempel og hans underskrift som en bekreftelse på at det vi hadde hatt med oss nedover, var kommet vel fram og gitt videre til folk som hadde behov for det. Dette kunne vi da vise i tollen i Swinoujscie (vi hadde jo vært i klørne på politiet i Polen), hvis det ble problemer og dessuten vise det når vi kom hjem.

Vi takket pen for oss og fikk den tradisjonelle avskjedsseremonien med kyss og klem. Klokken 09.30 gikk vi i bilen og akkurat da satte det inn med et formidabelt regnvær.

Det skulle vise seg at veien opp til Koszalin var det beste vi hadde kjørt på i Polen. Noen kolosalt lange sletter, jevn asfalt og

bred vei. Det var noe underlig å kjøre på en vei med så lite trafikk — vi kunne kjøre et par mil uten å se en bil. Fra Koszalin var vi inne på samme vei som vi kjørte på nedturen, så da kjente vi oss igjen og følte at vi ikke lenger behøvde å sitte og speide og lure på om vi var på rett vei. Uten tvil var merking av veinummer, stedsnavn og distanse lite å skryte av i Polen — sammenlignet med hva en er vant til hjemme i Norge.

Selvom det var nesten 2 1/2 timer til ferjeavgang, var det allerede kommet noen få biler og trailere i ferjeterminalen. Jeg følte meg noe lettet over at vi var kommet så langt. Skulle noe gå istykker på bilen når en kjører i Polen, finnes det ikke deler til biler som kommer fra land utenfor Polen. Bilverksteder så vi nesten ikke og bensinstasjoner var utstyrt med 2 — 3 pumper for bensin og diesel pluss en liten bod. Det var det hele.

Etter mye venting, kunne vi endelig kjøre ombord i ferjen. Ved 17-tiden ble det opplyst i høytaleren at på grunn av dårlig vær, ville det ikke bli avgang før klokken 12.00 søndag middag og vi måtte være innstilt på at det kunne bli en annen ferje. Vi skulle få gratis aftens og kahytt. Dette var dårlige nyheter, men hva kunne man gjøre. Vi måtte bare la være å ergre oss og forsøke å tenke på noe positivt. Det som igrunnen bekymret oss litt, var at vi hadde bestilt billetter til ferjen fra Strømstad til Langesund kl. 13.30 søndag middag. Jeg tok en tur til resepsjonen for å undersøke om de kunne utstede et slags force majeure-sertifikat som jeg kunne ha i reserve og sende Sve-No linjen dersom de skulle kreve oss for 2 uavhentede billetter i Strømstad. I resepsjonen svarer en hyggelig dame at der er muligheter for at vi allikevel kommer til å gå ut — på tross av været og ber meg komme tilbake om et par timer. Det var deilig å kunne registrere at nøyaktig klokken 21.00 ble landgangen tatt og vi satte kursen mot Ystad.

Aftensmåltidet ble inntatt litt senere og bestod av en Wienerschnitzel og prommes frites med noe agurk og tomat som pynt. Deretter følte vi sterkt for å komme til køys, da båten rullet helt forferdelig.

Hverken i Swinoujscie eller i Ystad hadde vi noen problemer med tollen. Riktignok måtte vi åpne lokket til bagasjerommet på den polske siden for en toller, men han fant ingenting av interesse.

Det var en befrielse og god følelse da vi kjørte fra ferjeterminalen, gjennom Ystad og videre nordover.

Ved 12.30 tiden ankom vi Strømstad og var nok en smule lettet over at der var plass på ferjen og at det var iorden med billettene. Etter en fin overfart, kunne vi kjøre iland i Langesund kl. 16.45. De siste 16—18 mil hjem gikk som en røyk, selvom det var køkjøring helt til Lillesand, hvor vi valgte å kjøre ut av E18 og ta veien over Birkeland.

En del mennesker vil nok stusse noe når jeg nevner det, men når jeg gikk på jobb mandag morgen, følte det godt å trekke inn frisk og god norsk luft igjen, selvom den er ispedd litt industrirøyk her i Vennesla.

Som en avslutning vil jeg gjerne ha nevnt at selvom ikke turen og oppholdet i Polen ble noen festreise, føler vi oss beriket og sitter igjen med mange minner. Først og fremst fordi vi kom i kontakt med mange fine og hyggelige mennesker og la meg også

DIKT

Vi går ut fra at en god del av leserne interesserer seg for poesi. Et annet sted i bladet har vi gjen-gitt en del av Henrik Wergelands lyriske dikt "Til en gran". Ned-enfor har vi valgt et lite dikt fra boka "I dette huset" av Paul Helge Haugen og Erling Kittel-sen, Cappelen 1984.

SØNDAGSHUSET

*Huset på eidet, høyt og hvitt
summer seg før det tar til,
store og fratrente rom,
elva fløyt under i sol,
piruettbord med bunker og planer
uten å tenke på det,
trekkspillmusikk og salmer.*

Salige er de milde i ånden!
Salige disse, hvis vrede er død!
Går de til arbeid, blir armen og hånden
fulle av blomster og frukt og brød.

Jens Bjørneboe

★
Vi bør være like omhyggelige i valg
av det vi leser som i valg av våre ven-
ner.

Paxton Hood

★
Jo mer avanserte lekene blir, jo
mindre overlates til fantasien. Det er
derfor barn leker mindre enn før.

Poul Størup

TIL EN MAND AF ORDET

Hvor viseligt du undgår brud
imellem vor og himlens sfære.
Du hylder ubekvemme bud
men følger en elastisk lære.
Du si'r hvad der behager Gud
og gør hvad Fanden det skal være.

Piet Hein

★
Folk legger seg alltid oppi det jeg
holder på med.

Men det kan da ikke være noe hyg-
gelig.

Å joda — jeg selger senger!

få nevne — i all beskjenhet at vi tror vi
fikk være til glede og oppmuntring med de
tingene vi hadde med oss nedover.

Helt til slutt — litt personlig. Noen
Hunfos-ansatte her i Vennesla — og faktisk
også ved Oslokontoret, kom med penger til
meg — helt uoppfordret og bad oss kjøpe
noe nyttig og ta med nedover. Hjertelig takk
til disse.

Hilsen

Liv og Arne Johan Andersen

En dag ved Revia i året 1938

VED TRYGVE JORTVEIT

Ein båd bli rådd øve elva. Stille. Han gli inn litt ovenfår Øya. Di æ tåo i båden. Mamma å pappa. Pappa kjæne strøymane hær. Han la båden kämme inn i bagevja så dæn drive mæ strøymen opp te Steinen. Hær bli dæn satt iland på sannen. Ting bli tatt inn. Sykkel, årv å rypesekk. I sekken ligge maden — none bede innepakka i honsfåspapir, å ei kaffiflaske trædd inn i ein ollsåkk. Mokkaen må vere varm ska-an smage på heie.

"Ha-de. Æ ser dæ i kvæll" bei-de sagt. Så skyves båden ud å mamma råo stille tebage. Dæ tili på mårran. Klåkka he såvidt passert fæm. Dæ klarver å sommårs-ti.

ner. Ryggen som presse vanne te siane — noe udi elveløbe å noe innøve å tebage oppøve langs lann te de lengår oppe bli pressa ud i elveløbe igjænn å bli reven mæ a vannmassane. "Dæ akkurat som de bli rørt rundt a ein ståor visp" kãm de frå ein a gudongane i vår da di setta potetse hær ude på kanten. Han ståo så titt på kanten å stirde på vanne som sviv i ring rætt onne Rabe hær.

Me kalle de Revia hadd-o færtelt. Så setta-o sæ mæ ongane i kanten a ågåren å fant på ei forteling om åssen ia hadde fått navne sitt:

De va ei revetispe som hålt te i Revehåla lige hær bårte. Ho va ude på

opp å ville trive honnen ide dæn fløyd fårbi. Ho tøyse sæ ud — sette tænnane i kråppen. Dæn æ tong. Ho bli dradd mæ i vanne. Bakse litt. Prøve å sømme å dra. Bli dradd lengår udøve. Drive fært nerigjønno. Må slippe tag i honnen. Prøve å klamre sæ te ein liden ståkk men dæn bare rolte i vanne. Mæ Jeideryggen prøve dæn å klåore sæ fast. Men fjelle æ glatt. Klønnane skrabe bare måod bare steinen. Vannmassane te-an mæ sæ innøve igjen. Han æ i ia nå. Plaske rundt i ei masse a ålegras, fødde, ståkke å bråd. Kave. Bli tyngre bag å bli dradd ner. Gale hyl høres, mæn snart stille. Bare boble stige opp frå jybe. Snart flyde den daue tispa opp. Nå flyde dær tåo ståore dyr i ia. Eni rev å ein honn.

Dette sjedde længe før Honsfås blei bygd å fassane stæmt opp. Då va elva meir vill å ia hær nere møe farliare enn nå.

"Nei, detta he æ-kje ti te". Ho rive



Råotur i Revia 23. juli 1943.

I baggronnen Jeideryggen å Kaninøya (te venstre). I båden: Mangor Birke-land (framme) Trygve Jortveit (mæ årane), Oddbjørn Jensen, Henry Jakobsen og Kai Jensen.

De va ein Guds styrelse at vere blei så fint tænk-o ide-o mæ vante tag smy båden fårbi bommen å hæn te selja. Ho binne båden i ein påle å te stien opp Rabe. Oppå Rabe bli-o ståanes å se udøve — forbi Jeideryggen ner måod Kaninøya, Stæmmene å Honsfås. Elva gli så stille. Bare mellom Kaninøya å fjelle på hi sia bli vanne uråoa. Hær må-de lissom øve ein kant — ei røys a ståore stein i bonnen før de gli ner måod fassane. "De vestre løb" kalle flødånane denna delen a elva.

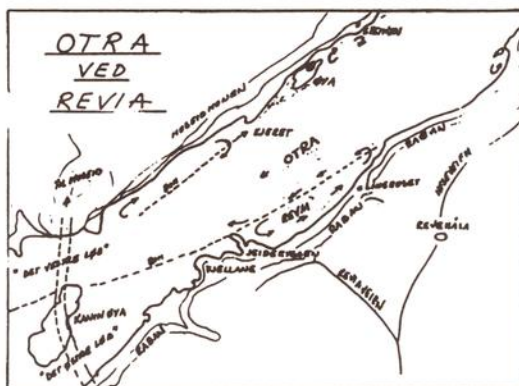
Nå, midtsommårs, æ hær noe gått mæ elva. Då æ-kje isen hær, å strøymen æ-kje så stærk. Då kan bännane bade å fiske, fange gåd å lege mæ bådane, lage brygge å flåde. Å kjæringane kan vaske tøy på vaskeplassane som hær æ så mange a på denna sia. Så kan en sidde på steinane å drøyme.

Værre æ elva i vårløysinga då snøsmeltinga i Dalen æ på sitt værste. Då stig-o å bli stri. Ja, då jæng-o øve Jeideryggen — denna sribare steinryggen som stikke rætt ute i elva hær

leiding ette mad te ongane. De va midt i mai å elva jekk ståor — heilt opp te steinane dær mæ selja. Dær kom allti noe edanes mæ vanne i vårfløymen — daue mus, rätte, lemæn, padde å.... Revemåor fant møe te ongane hær. Ein da fekk-o øve på ein dau honn som lå å fløyd i ia. Ho sprang langs lann, kjænte lokta a honnekråppen å füllt-an dær an dreiv oppøve. Dær oppe mæ steinane dær vanne drive så fært nå hær æ fløym, stilte-o sæ

sæ brått laus fra tankane. Skonne sæ heim te huse å inn. Ho føle sæ så fjåd nå. He lissom komme øve de tonge som så titt kãm øve-o. Den lille som lå dær nor på kjørkegåren kãm ikkje så møe fram i tankane nå. lallefall ikkje nå-o hadde de så travelt mæ heieslått å lauing.

Åre æe 1938. Pappa som jobba på Honsfås hadde just fått ferie. Dæn blei brukt te slåtten. Sånn va de vær sommår i dæn tia me hadde kjyr.



Fennefoss papirmølle 1804-1813

Fennefossen ligger mellom Hornnes og Evje. Her lå såvidt vi vet Sørlandets eldste papirmølle. Beskrivelsen av dette anlegg er hentet fra Haakon M. Fiskaa: Norske Papirmøller og Deres Vannmerker 1695 – 1870, Universitetsbiblioteket 1973.

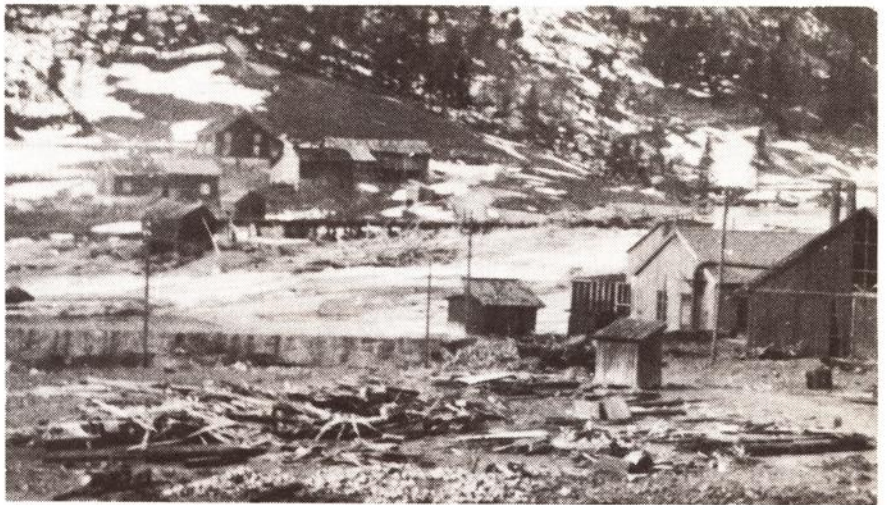
Det eneste som står igjen av papirmølla er en stentrapp som har endel inskripsjoner og kors. Noen hundre meter fra fossen ligger nå et museum som er åpent fra juli – 15. august, kl. 13 – kl. 18. Lars Kjetså eier området og driver gården Mølla.

Lærer Sigmund Mønen, Evje har skaffet oss opplysninger om stedet samt det bilde som vi gjengir. Bildet er tatt ca. 1915 fra den andre siden av elven (bygningene til høyre er Evje Nikkelverk). Bygningen lengst til venstre er arbeiderboligen som ble revet ca. 1920. Huset nedenfor inneholdt kornmølle, vadmestampe og spikerhammer. I det øverste huset var det i 1890 årene butikk i 2. etasje. Papirmølla sto lenger nede til venstre.

Inventar og maskiner ble flyttet til Jægersberg i Oddernes i 1913. Vi kommer tilbake til Jægersberg Papirfabrikk i neste nr.

Omkring jul 1798 kom Hans Nilsen Hauge til Christiansand første gang og "med det ham egne skarpe Blik for det Økonomiske saa han strax" at det var gode muligheter for strevsomme mennesker til å skaffe seg inkomster i dette distriktet. Her som flere andre steder tok han initiativet til forskjellige virksomheter som søkte å fremme utviklingen i landsdelen idet han fikk god kontakter med formående menn som hjelp og støttet ham. I Christiansand hadde han sin bror, kjøpmann Ole Nilsen Hauge som drev handel i Østre Strandgate og som var leder for en krets av haugianere i distriktet. Han hadde også nær kontakt med kjøpmann Ole Eijelsen Eeg som eide gården Eeg med teglverk, foruten boktrykker Hans Bachrud som ga ut adresseavisen i Christiansand.

Senhøstes 1803 reiste Hans Hauge over Skien gjennom Telemark til Setesdalen. Der tok han opp spørsmålet om å reise en papirfabrikk med sine fremstående tilhengere, slik han hadde gjort det på Eiker året før. Han pekte ut gården Fennefoss i Hornnes sogn som det høveligste sted for et slikt anlegg. Resultatet av hans initiativ ble at *Torkel Svenningsen Aasen* fra Åseral fikk i oppdrag å arbeide videre med planen sammen med andre ledende haugianere i distriktet.



Bildet er tatt ca. 1915

Den 24.1.1804 skrev Torkel Aasen kontrakt med eieren av Fennefoss gård om forpakning av fossen med nærmeste grunn på ubestemt tid for "der at bygge eller lade bygge og opreise Papir Mølle, Meelmølle med andet af hvad Brug han finder forgodt og benytte saavel som han vil". I kontrakten inngikk også tillatelse for ham til å fjerne et kvernhus med renner som stod ved fossen, så han fritt "kunde minere, grave, dæmme og anlægge og radde over det Stykke Mark og Field fra Biergodde uden for Fossen til den Biergodde ovenfor Fossen" og videre opp til bygdevegen lengre oppe. Torkel Aasen måtte forplikte seg til å male kornet gratis for oppsitterne på Fennefoss gård i den tid dette var mulig for ham.

Etter at saken var forberedt lokalt på denne måten sendte Torkel Aasen en søknad til Kongen om tillatelse til å bygge papirmølle på stedet, og 11.4. 1804 ble tillatelsen gitt på nærmere presiserte vilkår, deriblant at man måtte holde en person ved bruket som var utlært i papirtilvirkning.

Da kvernhuset var fjernet tok man fatt på reisingen av en 100 fot lang gråstensmur 12 fot høy og 6 fot bred som skulle være underlagt under en solid trefenne av planker, 180 fot lang, 3 fot dyp og av samme bredde som muren. Den skulle føre drivvannet fra inntaket i elven fram på det store overvannshjulet som skulle skaffe drivkraft til maskinene i papirmøllen. Man begynte samtidig med grunnarbeidene for den egentlige møllebygningen. Den var 90 fot lang, 32 fot bred og 14 fot høy under gesimsen. Huset ble bygd på en 6 fot høy grunnmur og under gulvet satte man opp noen svære stenpillarer som var 10 fot i 4-kant til støtte for de tunge pressene og andre tunge red-

skaper. Bygningen ble laftet av drygt tømmer i 2 fulle etasjer med 17 vinduer og bordtak. I et brev fra Lars Kjevedrud til Hans Hauge av 23.7.1804 heter det at møllebygningen da var "oppbygget til første Bjelkelag".

Ved siden av denne bygningen reiste man et "Tørkehus av bindingsverk 52 fot lang, 26 fot bredt og 17 fot høyt. Det var bordkledd og forsynt med bordtak. Det var på 3 etasjer og i alle var det innredet tørkerum for papir. I tur og orden bygget man dessuten et "Limhus" av bindingsverk 24 fot langt, 18 fot bredt og 6.1/2 fot høyt, et lite hus av reisverk med kum beregnet på hugging av tauverk, en smie, et kvernhus, en badstue et stykke fra de andre husene og en stall med løe. Arbeidet med reisingen av alle disse husene omkring papirmøllen krevet mye tid og foregikk i 1804 – 05. Frem på høsten sistnevnte år gjestod bare å fullføre våningshuset. Det var 66 fot langt, 26 fot bredt og 12 fot høyt, oppført i 8 lafter av svære tømmerstokker og utstyret med 14 fag vinduer samt 2 store kjøkken. Foran huset som skulle være losji for arbeiderne, anla man en større hage.

I det store og hele liknet anleggene her haugianernes papirmølle på Eiker. Men tok opp de samme sidevirksomheter så som melmølle, sammalekvern, valkemølle og reiste den store hovedbygning hvor arbeidsfolkene bodde, og hvor de rimeligvis hadde sitt underhold, noe de 2 kjøkken i huset kan tyde på. Et interessant trekk i bildet er den badstuen man satte opp et stykke fra anlegget.

Da Chr. Pram var på stedet høsten 1805 uttalte han blant annet: "Øiensynligen vil dette Anlæg ernære et temmelig stort Antal Mennesker, op-



fylde for en stor Deel Egnens Trang til det der skal fabrikeres, skaffe fordelaktig Benyttelse af det hidtil ubrugte Vandfald og i det mindste af Egnens Klude, som ikke nær vil forslaae til Papirværket”.

Av en branntakst fra 1808 får vi godt kjennskap til hvordan bruket var utformet og utstyret med nødvendige redskaper og hvordan innredningen av bygningene var. Første etasje i møllebygningen var maskinrum i sin helhet. Utenfor den ene veggen stod det store vannhullet forsynt med "Kam" og "Styrerem". Der hadde man også en "Vandfiltrer-Casse" der alt vann som skulle brukes under papirtilvirkningen ble grundig rensert. Inne i bygningens 1. etasje var skjeppestuen der 2 bøtter og 2 hollendere var plassert foruten en "Halvkasse" og "to Helkasser". Hver bønne var utstyrt med "Kobberblæser". I dette store rummet hadde man også en "Vand-Perse" med jernbeslag og gangspill, en "Førstegangs-Perse" med bly og annet tilbehør, en "Tørr-Perse" eller "Flat-Perse" som den også ble kalt.

I 2. etasje der det var 8 rom, hadde man forskjellige lager og i ett av rommene stod det 2 "Skrabebord" med tilhørende krakker. Her ble papirarkene skrapet og polert. Oppe på loftet var det et material- og pakkrom og et rom der man skar klutene. Der var det 12 binger, en kluteharpe og en stor kasse som var inndelt i 12 bokser, hver med en kniv festet til overkanten. Oppe under mønet på utsiden av den ene gavlveggen var det et "Ganghjul" som man brukte for å heise opp kluteballene.

I tørkehuset som lå for seg selv hadde man satt opp hekker med lange snorer der de våte papirarkene ble hengt opp til tørk. Ved siden av lå limhuset med en innemuret kobberkjele, en jernmorter til knusing av limflak og 3 limkar, det ene forsynt med en "Bierhane" av metall. I huset stod også en "Lim-Perse". Vi må også nevne den lille bygningen der man hugget tauverk og andre grovere råmaterialer. I den ene enden av huset var det en kum der man bløt opp hugget materiale og lot det gjære før man tok det over i en hollender for defibrering.

Til utstyret i møllebygningen hørte også 10 par former av messingtråd og et større lager på 100 "Klæder som brukes til at lægge imellom Papiret", — egentlig filtflak som ble brukt i papirposten under tilvirkning av arkene. Disse flakene målte 1 1/2 x 3/4 alner.

Takstdokumentene nevner for øvrig at det var 2 lærbelger i smien og at de ble drevet med vannkraft, at det var 2 kverner i kvernhuset, en bakerovn i bryggerhuset og at våningshuset var innredet med 2 kjøkken, 1 spisesal og



Kvernhaus m. v. Bildet er tatt fra Oddernesboka.

2 rommelige sovesaler for arbeidsfolkene. De var skilt fra hverandre med en panelvegg. Sannsynligvis ble det holdt andakter og religiøse møter her som på Eiker, men arrestasjonen av Hans Hauge dempet sikkert denne virksomheten.

Vi har ingen presis opplysning om når produksjonen ble satt i gang på Fennefoss papirmølle, men da Chr. Pram var her i 1805 var anlegget fullt ferdig bortsatt fra våningshuset som var under oppførelse. Det ser dog ut til at Torkel Aasen manglet den nødvendige startkapital. Den 4.6.1805 erklærte han iallfall "at da jeg ikke ser mig i Stand til ene at fuldføre den mig ved kgl. allernaadigste Privilegium af 11. April 1804 ved Fennefoss anlagde Papir Fabrik, saa har jeg besluttet at antage trende Medinteresserede, nemlig Grunde Olsen Austad af Austad Sogn, Gunu Halvorsen Syrtvedt af Evje Herred, og Torkel Aanonsen Haavestøl af Aaseral Sogn, til hvilke trende Mænd jeg herved selger og skjøder 3/4-Parter i bemeldte Papirfabrik med Bygninger og Indretninger." Hver av dem ble da eiere av 1/4-part i møllen og anleggene for øvrig. Hver andel kostet 150 rdl.

Prisen synes påfallende lav i et så stort foretagende, men den var trolig mer en formalitet enn en realitet for å dekke over at kapitalen kom fra annet hold. Chr. Pram opplyste iallfall at eierne av bruket ikke hadde noen formue, etter hva folket på stedet visste, men ble regnet for enfoldige og ubetydelige. Det var Hans Nilsen Hauge som hadde skaffet kapitalen, antok han.

I forbindelse med denne omordning av partisipantskapet satte man opp en gjensidighetsavtale som i hovedsak gikk ut på følgende:

Hvis en av parthaverne ønsket å gå ut av sammenslutningen måtte han selge sin andel til de andre partseierne som var forpliktet til å løse ham ut med 150 rdl pr. andel i det første kvartår etter at avtalen var underteg-

net, med 300 rdl i første 1/2-år og 600 rdl om ett år var gått etter avtalens dato den 4.6.1805. Disse opplysningene viser at man regnet med å bruke ca 2 500 rdl i alt frem til midtsommers 1806. Noen ytterligere påkostning nevnte man ikke, så vi må kunne anta at man forutsatte å ha verket ferdig da. Et indisium for dette er også det faktum at man i juni 1805 avvertete etter kluter og andre råmaterialer. Gundro Røgeberg rykket da inn følgende annonse i adresseavisen i Christiansand:

"For Eieren Torkild Svensen Aasen som oppretter Papirfabriken ved Fennefoss vil jeg udbede alle forekommende, som især om nogen i Smaastæderne i Christiansands Stift, vilde paatage sig at samle Lærredsklude der er forslidte eller Smaat som forkastes, hvorfore gives 2 skil. Marken og for Strieklude 1 skil., samt 12 skil. i Præmie pr Bismærpd. Var nogen saa god og vilde paatage sig denne Commission, da melder han det hos Købmand O.N.Hauge i Christiansand som kjøber der og ellers besørger det fornødne. Mange af Uvidenhed forkaster dette Nyttige, og andre af Ringeagtelse, men elskelige Medmennesker! Naar vi skulde forkaste det Lidet og Ringe, saa kunde vi tilsidst forspilde baade det Meste og Bedste, naar vi ret betænker os, saa er det en unægtelig Sandhed, at Mangel paa nyttige Fabriquer og ret Anvendelse af de gode Produkter eller Materier samt forfængeligheds Søgelse fra andre Lande og Overdaadigheds Levnet iblant os."

Som nevnt foran må papirproduksjonen være tatt opp i løpet av 1806 noe som bekrefte av en annonse i adresseavisen i februar 1807 fra kjøpmann Ole N. Hauge som var hovedkommisjonær for møllen. Det heter:

"Kræmmerhuspapir i store og smaa Partier af Fennefos Papirfabriks" produksjon var til salgs hos ham, og ut på



sommeren samme år averterte han på nytt og da kunne han også tilby skrivepapir og forhudningspapir. I en 3. annonse i mars 1808 tilbød han skrivepapir, karduspapir, pakkpapir, kræmmerhuspapir, tobakkpapir, forhudningspapir og papp. Denne produktlisten er et tydelig bevis for at virksomheten ved papirmøllen etter hvert ble flersidig og at bedriften gjennomgikk en rask utvikling. Den viser også at man begynte med å produsere ganske simple papirsorter, men gikk suksessivt over til flere ringere kvaliteter for til sist å gi seg i kast med finpapir etter at arbeiderne var blitt øvet. En prisliste fra høsten 1808 gir et godt inntrykk av hvor differensiert produksjonen da var blitt.

	Pris pr. ris	
Stor post	6 rdl	72 sk
Små post	5 rdl	48 sk
Bikube	4 rdl	
Skriv no 1	3 rdl	36 sk
Skriv no 2	2 rdl	84 sk
Skriv no 3	2 rdl	12 sk
Konsept	2 rdl	24 sk
Kardus 8 pd	6 rdl	
Kardus 6 pd	5 rdl	
Pakkp. 8 pd	5 rdl	
Pakkp. 6 pd	4 rdl	48 sk
Pakkp. 4 pd	4 rdl	
Tobakkp	1 rdl	
St.trykk	2 rdl	
Små trykk	1 rdl	24 sk

Vi kan gå ut fra at papirmøllen var i god gjenge da bruksbestyreren Torkel Aasen døde frem på våren 1807. Hans far som arvet hans 1/4-part i bruket solgte denne 15.6.1807 til gårdbruker og tegelverkseier, kjøpmann Ole Eeg i Christiansand for 1 500 rdl, — en pris som avvek meget fra den man betalte i 1805 og som naturligvis var begrunnet i at bedriften nå var fullført og nå lå med lager både av ferdig papir og kluter. At den velstående og erfarne Ole Eeg gikk inn som parthaver virket nok til økt aktivitet på bruket selv om han ikke hadde direkte befatning med den daglige ledelse. Denne ble ivaretatt av papirmesteren under tilsyn av de 2 andre partnerne, Gunu Syrtvedt og Torkel Haavestøl.

De økonomiske vanskelighetene med prisstigning og synkende pengeverdi som krigen med England i 1807 fremkalte, satte sitt preg på næringslivet både i Christiansand og distriktene omkring byen. For å dempe virkningene av denne krisen og for å sikre seg inntekter av andre tiltak om papirproduksjonen skulle svikte, kjøpte partisipantskapet i februar 1808 det privilegerte sagbruket som lensmann Ole Ramse i Hornnes lot bygge tett ved papirmøllen i 1804. Man så seg for øvrig allerede nå nødt til å sikre seg et lån for å holde bedriften gående. Av den grunn holdt man takst på bruket under ledelse av sorenskriveren

den 27.2.1808 over bygninger og utstyr. Møllehuset med inventar ble taksert til 5 000 rdl, tørkehuset til 1 400 rdl, limhuset til 400 rdl, lageret av tauverk med bygning til 20 rdl og våningshuset til 2 500 rdl, mens sagen, smien, kvernen, valkemøllen, stallen, bryggerhuset og badstuen ble verdsatt under ett til 880 rdl, i alt en samlet takstsum på 10 200 rdl.

Kort tid etterpå ble anlegget forsikret for 7 000 rdl i "Den almindelige Brandkasse for Norge" og man sendte deretter en søknad om lån til "Laane-Indretningen for Norge" som nylig var blitt opprettet. Der fant man ikke taksten tilstrekkelig betryggende til at man kunne imøtekomme søknaden. Den 18.6.1808 anmodet man derfor myndighetene om å beramme ny takst "til fornødent Pengelaans Erhvervelse". Nå ble 4 håndverkere fra Christiansand oppnevnt som takstmenn og sammen med sorenskriveren avga de ny takst den 18.7.1808.

Møllebygningen med inventar ble nå taksert til 6 000 rdl, tørkehuset til 1 200 rdl, limhuset til 400 rdl, tauverklageret med bygning til 30 rdl, sagen til 300 rdl, kvernen til 310 rdl, valkemøllen til 150 rdl, smien til 130 rdl, vannløp og renner til 600 rdl, våningshuset til 2 000 rdl, bryggerhuset med bakerovn til 190 rdl, stall og løe til 110 rdl, badstuen til 60 rdl og dessuten 500 rdl for "Klæde til at lægge imellom Papiret" og 220 rdl for 10 par papirformer av messingtråd, samlet takstsum 12 100 rdl.

Med denne takst i lommen drog Torkel Haavestøl til Christiansand i september 1808 der han sammen med Ole Eeg oppnådde et lån på 3 000 rdl i "Laane-Indretningen for Norge" mot 1. prioritets pant i papirmøllen, privilegier, maskiner og andre bygninger. De fikk dessuten låne 300 rdl mot pant i møbler og effekter. Til ytterligere sikkerhet måtte kjøpmann Ole Nilsen Hauge og G. Ramstad stille seg som kausjonister for prompte betaling avdrag og renter. I et års tid var det nå full drift på papirmøllen, — noe vi bl.a. forstår av den differensierte produktlisten vi gjenga foran. Det fremgår dessuten at bruket for 1809 ble skattlagt av en nettoinntekt på 1 640 rdl, — et ganske godt resultat i en krisetid for et nystartet foretagende. Den synkende pengeverdien gjorde det stadig vanskeligere å få produksjonene til å svare seg. I begynnelsen av 1810 måtte man legge på prisene og da salgskomisjonæren i Christiansand en tid var helt utsolgt for papir trakk det lenge ut før man kunne skaffe ham ny forsyning.

Under disse omstendigheter fant tydeligvis 3 av parthaverne det fornuftigst å trekke seg ut av foretagendet. Den 25.1.1811 solgte Torkel

Haavestøl sin 1/4-part til kjøpmann Ole Jensen i Christiansand for 2 100 rdl, en pris som omfattet anlegget med utstyr samt beholdningen av råmaterialer og ferdig papir på lager. Den 6.2.1811 solgte også Gunu Syrtvedt sin 1/4-part til Ole Jensen for samme pris og samtidig overdro Grundt Austad sin 1/4-part til Ole Eeg for samme betaling. Dermed var Ole Eeg og Ole Jensen blitt eiere av hver sin 1/2-part i bruket og de drev det så i fellesskap til omkring årsskiftet 1812/13 da driften stanset for godt. Det ser ut til at det var nøden og fattigdommen i 1812 som knekket virksomheten.

I begynnelsen av mars 1813 ble papirbruket med maskiner og utstyr solgt til kaptein Niels Winther Jæger som flyttet det hele til sin gård „Jægersberg" i Oddernes ved Christiansand, mens melmøllen og sagbruket ble solgt til gårdbrukerne i Hornnes.

Etter rekvisisjon av kjøpmann Ole Eijelsen Eeg av 8.3.1813 ble restlageret av papir fra Fennefoss solgt på auksjon hos ham den 26.3.1813. Det bestod av postpapir, bikubepapir, skrivepapir nr 1, 2 og 3, konseptpapir, kremmerhuspapir, medianpapir og karduspapir.

Av en annonse som Gundro Røgeberg hadde i adresseavisen i Christiansand i 1805 fremgår det at kjøpmann Ole Nilsen Hauge var papirmøllens hovedkommisjonær både for kjøp av kluter og salg av papir fra Fennefoss. I 1807 opplyste boktrykker Hans Bachrud at han også kjøpte råmaterialer fra møllen og senere var det Ole Eeg som ivaretok disse viktige funksjonene etter at han var blitt medeier i bruket. Hvordan salget av produktene ellers var ordnet, har vi bare sparsomme opplysninger å holde oss til. Det er dog tydelig at det var haugianere blant kjøpmenn i småbyene som besørget salget hver på sitt sted. De fikk sine forsyninger fra hovedkommisjonæren i Christiansand som også solgte i smått der i byen. Høsten 1806 sendte således Ole Nilsen Hauge 2 ris skrivepapir til sin forbindelse i Egersund og senere til en kjøpmann i Mandal.

Størst avsetning synes papiret fra Fennefoss å ha fått i Christiansand og distriktene omkring byen, skjønt Jerusalems Papirmølle ved Christiania var en sterk konkurrent med til dels billigere priser på tilsvarende kvaliteter. Embedsmenn i distriktet kjøpte tydeligvis det meste av sitt skrivepapir fra hovedkommisjonæren i Christiansand. Vi finner nemlig Fennefoss-papir i fogderegnskaper, sorenskriverprotokoller og især i adresseavisen i Christiansand som ble trykt på trykkpapir fra bruket i perioden 1808–15, forståelig nok idet utgiveren jo var ivrig haugianer.

TIL ETTERTANKE

MEN

*Nu skal her fortelles en morsom historie om men,
ikkə om mannfolk i flertall, altså menn,
men om men.*

*Man sitter i lystig lag og snakker da helst om den
som ikke er med.
Den fraværende er som vi alle vet en utmerket mann
omgjengelig, flink og med våken forstand,
men.....*

Men?

*Man lener seg frem og spør: Men, men hva?
Nei, glem det jeg sa, han gjør det vel neppe om igjen.*

*Men ordet men har allerede gitt ham sitt men.
Den fraværende bærer uvitende på et lite sår
som væsker og vokser fra år til år.
Mikroben "men" er satt i de andres blod,
men det var det ingen av dem som forstod.*

*(Baktalelse er av Østens buddhister sett på
som den største forbrytelse.*

*Hos oss på berget, med det kjente vidsynet vårt,
her er den en folkesport
og en husmannsnytelse.)*

Odd Medbøj



VÅRHYGGEFESTEN

Vårhyggefesten i år blir feiret med ekstra festivitas i anledning vårt bedriftsidrettslags 39-års jubileum.

Festkomiteen – Harry Arntsen, Ragnhild Aurebekk, Vidar Nordhagen og Øystein Lie byr på nydelig måltid og et fabelaktig program som holdes hemmelig helt til dørene åpnes i

KANTINEN 17. APRIL KL. 19.00.

MEGET VIKTIG! Alle ansatte og alle pensjonister er automatisk medlemmer av bedriftsidrettslaget og er velkomne sammen med ektefeller (ledsagere).

Tegning i Vakta fra 10. april.