



HUNSFOS POSTEN



NR. 2 1964 16. ÅRG.



INNHold

Kontinuitet. Av direktør Trygve R. Jarlsby .. side	1
Direktør Gunnar Borgen til minne	« 2
«Samarbeidsprosjektet» ved Hunsfos Fabrikker	« 3
«Vi har bare møtt velvilje på Hunsfos»	« 3
Produksjonsfremmende personalteneste er målet	« 4
Hunsfosheimen i tipp topp stand	« 4
Det vil bli lagt stor vekt på opplærings-	
sektoren på Hunsfos fremover	« 5
Det nye kraftanlegget	« 6
«Idyll» i Hollenderi III og IV	« 9
Produksjonsutvalget	« 10
Det nye hullkortanlegget	« 11
Administrerende direktør	« 12
Dødsfall	« 12
Kom igjen med gode forslag	« 13
Tidligere premierte forslag	« 14
Hytta hovedoppgaven for Funksjonærforeningen	« 14
Vi gratulerer med de runde år	« 15
44 år ved Hunsfos uten en dags fravær	« 16
Toppidretten krever vel mye av utøverne i dag	« 16
Seier i fotballturneringen på Vennesla	« 16
Fotballen dominerer på Hunsfos	« 17
Hunsfos benyttet flest spillere i årets bedrifts-	
serie i fotball	« 19
Hilsen på fallrepet	« 20
Så smiler vi litt	« 20

*-

Forsidebildet viser Hunsfos Fabrikkers nye administrerende direktør, sivilingeniør Trygve R. Jarlsby.

Direktør Gunnar Borgen til minne

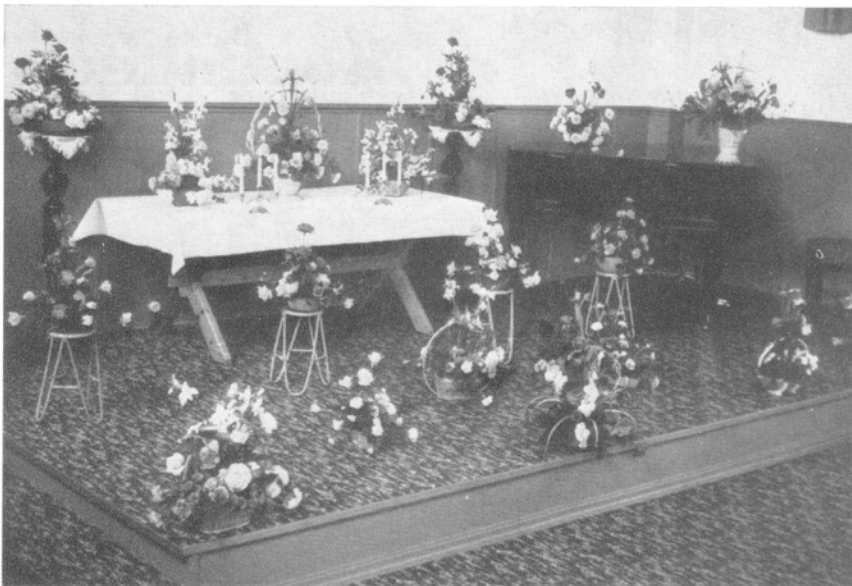
Lørdag 25. juli nådde et sorgens budskap Hunsfos Fabrikker: Direktør Gunnar Borgen var død. Han ble bare 60 år gammel. Vår første tanke var at dette dødsfall kom så alt for tidlig. Direktør Borgen var jo ennå så ung. Han stod i sin manndoms fulle kraft, breiddfull av virkelyst og arbeidsoppgaver og fremtidsplaner. Han hadde så meget ugjort. Så ble livstråden plutselig klippet over.

Da direktør Gunnar Borgen overtok ledelsen av Hunsfos Fabrikker, var han snaue 52 år. Han la straks for dagen alle de gode egenskaper som skaper en god leder: energi, fantasi og optimisme, raskhet og besluttsomhet, ro og kløkt og kaldblodighet, evne til å gripe det sentrale i problemene og til å legge dem frem på en klar og overbevisende måte.

Direktør Borgen kunne allerede se tilbake på mange års nær kontakt med Hunsfos Fabrikker, da han tiltrådte som administrerende direktør. I forrige nummer av Hunsfosposten bragte vi i en omtale av hans 60-årsdag en bred oversikt over hva han kom til å bety for bedriften. Han kom til bedriften i en tid da høykonjunkturen innen papirindustrien allerede var begynt å ebbe ut.

Han fikk problemer å kjempe med, så meget mer som bedriften stod midt oppe i en veldig investeringsprosess som i første omgang betød en stor finansiell belastning for selskapet. Siktepunktet var — og er — at den rasjonalisering av produksjonen som følger med disse investeringer vil gjøre det mulig for Hunsfos Fabrikker å hevde se gi den skarp konkurransen. Han tok straks opp kampen for å trygge bedriftens posisjon og bringe den videre frem. Det er satset atskillige millioner på modernisering ved bedriften i direktør Borgens tid.

Ved direktør Borgens død har norsk industri mistet en betydelig leder, rikt utrustet som



Velferdslokalet var pyntet med blomster til minneandakten som ble holdt der.

han var — og med en betydelig erfaring bak seg innen sin bransje. Han sparte seg aldri i sine anstrengelser for Hunsfos' beste. Hans bortgang betyr et stort tap ikke bare for den bedrift han var knyttet til, men for hele den norske papirindustri. Med direktør Borgen er et godt og høyreist menneske gått bort.

*

Direktør Borgen ble bisatt fra Vestre Gravlunds nye krematorium onsdag 29. juli. Båren var smykket med et veld av kranser og blomster. Presten la på vegne av familien ned krans fra de pårørende, mens direktør Per M. Hansson la på krans fra Hunsfos Fabrikker og tegnet et vakkert bilde av avdøde. Marsjaller ved båren var direktør Johs. B. Knobel og skipsmegler Bjarne Sand.

Samtidig med bisettelsen ble det i Hunsfos Fabrikkers Velferdslokale holdt en minneandakt ved prost Halvor Norgaard. Velferdslokalet var vakker pyntet med lys og et veld av sommerens vakreste blomster. En stor del av bedriftens arbeidere og funksjonærer var møtt frem til minnesamværet.

Til innledning spilte Magnus Nodeland og Gustav Mjåland «Våren» av Grieg og to vers av den vakre salmen «Leid milde ljøs» ble sunget unisont. — Prost Norgaard tegnet et godt bilde av den avholdte direktør, og understreket alle hans gode egenskaper. Han hadde perspektivet fremover. Prost Norgaard talte ut fra 1. Tess. 5, 6: «La oss ikke sove.» Til avslutning sang forsamlingen siste vers av «Leid milde ljøs», og duoen spilte «Largo» av Händel.

TAKK

Ing., form. og arbeidere ved Verkstedet takkes herved for oppmerksomheten på min 80-års dag. L. G. Larsson.

*

Takk for oppmerksomheten på 70-års dagen. En særskilt takk til Hunsfos Fabrikker og mine arbeidskamerater.

Andreas Honnemyr.

*

Hjertelig takk for all deltakelse som ble vist oss ved min mann og vår far, Sigurd Dalenes bortgang.

Borghild Dalene.
Barna.

„Samarbeidsprosjektet“ ved Hunsfos Fabrikker

AV LEDEREN FOR INSTITUTTET
FOR INDUSTRIELL MILJØFORSK-
NING VED NORGES TEKNISKE
HØGSKOLE —
DOSENT EINAR THORSRUD

HVA ER FORMÅLET

med prosjektet? Hva vil det konkret gå ut på i en bedrift som skal være med i undersøkelsen? Hvem vil stå ansvarlig for arbeidet i ulike faser og hvem utfører det på stedet? — Det er spørsmål som bør avklares nå når bedriftsledelsen og fagforeningen ved Hunsfos har sagt seg enig i at bedriften kommer med i prosjektet.

Formålet med prosjektet er kort sagt å skape bedre betingelser for medvirkning og samarbeid i bedriften. Det er særlig betingelsene for personlig medvirkning i daglige praktiske oppgaver og beslutninger vi vil konsentrere oss om. Nyere undersøkelser og erfaringer tyder på at arbeidsoppgavene, kanskje særlig for mange av arbeiderne ute i fabrikkene kan organiseres og tilrettelegges bedre, slik at den enkelte får større ansvar i sitt eget arbeid og bedre muligheter for å gjøre bruk av sin erfaring og sine evner. Selve arbeidsgangen og arbeidsdelingen kan ofte med fordel legges om i retning av desentralisering av ansvar og myndighet, men samtidig må både de tekniske, økonomiske og psykologiske hensyn overveies i hver enkelt arbeidssituasjon. Arbeidet ved maskinene i en papirfabrikk byr i denne henseende på interessante muligheter for undersøkelse og forbedring.

Samarbeid og medvirkning på alle plan i en bedrift er naturligvis avhengig av mange ting; av god ledelse og velord-

net organisasjon; av skikkelige avtaler og dyktige tillitsmenn; av effektiv personalforvaltning og formålstjenlige organer for informasjon, rådslagning og medvirkning. Disse mere formelle sider ved samarbeidet i bedriften vil ikke være i sentrum for undersøkelsene ved Hunsfos. Etter hvert vil de sikkert komme inn i bildet. Men fra begynnelsen av er det de daglige arbeidsoperasjoner og

oppgaver vi vil konsentrere oss om. Hvordan er oppgavene ved maskinene satt sammen til jobber for de enkelte arbeidere? Hvordan er jobbene fordelt i grupper på avdelingene? Er selve arbeidsgangen slik at den danner godt grunnlag for samarbeid samtidig som de tekniske krav tilfredsstilles? Disse spørsmål har naturligvis vært studert og diskutert også tid-

Forts. side 19.

„Vi har møtt bare velvilje på Hunsfos“

Et svært interessant oppdrag, synes sivilingeniør Per H. Engelstad



I tilknytning til dosent Thorsruds artikkel i dette nr. av «Hunsfosposten» om «samarbeidsprosjektet» ved Hunsfos Fabrikker, har vi vendt oss til sivilingeniør Per H. Engelstad som er den som skal utføre det meste av «feltarbeidet» i forbindelse med oppdraget. Han tok fatt på arbeidet 7. september og 14 dager senere fikk han ingeniørene Jon Gulowsen og Børre Nylén til hjelp. Engelstad blir ved bedriften permanent så lenge undersøkelsene pågår. Gulowsen og Nylén blir her bare 5—6 uker for å delta i innsamling av det grunnmateriale som skal til for å lage en beskrivelse av forholdene slik de nå er.

— Vi regner med å bruke ca. 3 måneder til å sette oss

inn i forholdene i bedriften. Deretter vil vi foreslå et sted hvor vårt egentlige arbeid kan begynne, sier Engelstad. Siden vi også må inn på tekniske spørsmål for å forstå arbeidsforholdene generelt, er det viktig for oss ikke å bli forvekslet med rasjonaliseringseksperter. Vår målsetting er jo en ganske annen, nemlig å bidra til større personlig medvirkning. Hittil har vi møtt bare velvilje rundt omkring. I tiden fremover kommer vi til å intervju nok så mange ute på fabrikkgolvet. I den anledning vil jeg gjerne understreke at alt som blir sagt til oss selvsagt er konfidentielt.

Vi legger stor vekt på å studere hele systemet grundig. Alt vi foretar oss, skal godkjennes både av bedriftsledelsen og de ansatte. Representanter for bedriftsledelsen og arbeiderforeningen har i møter gitt oss tillatelse til å foreta de studier vi finner nødvendig.

Annen fase av undersøkelsene — eksperimentfasen — vil ta til over jul. Jeg finner oppdraget svært interessant, sier ingeniør Engelstad, som ellers opplyser at lederen for undersøkelsene dosent Thorsrud og hans medhjelper dr. Fred Emery, begge vil være ved bedriften periodevis og at de støtter til for fullt når analysearbeidet tar til.

Produksjonsfremmende personaltjeneste er målet

Th. Halvorsens etterfølger i stillingen som personalsjef ved Hunsfos, cand oecon. Petter Thoen tiltrådte i slutten av juli. Han er 40 år gammel, kommer hit fra en tilsvarende stilling ved Årdal og Sunndals Verk og har tidligere vært ansatt i Statistisk Sentralbyrå og i NITO.

— Jeg anser det som en vesentlig og viktig oppgave å bygge ut en god og effektiv personaltjeneste, uttaler Thoen i et tiltredelsesintervju med «Hunsfosposten».

Det arbeid Th. Halvorsen har gjort på dette felt, må fortsettes og en systematisering finne sted på grunnlag av de erfaringer som innvinnes gjennom den videre utbygging.

Det er kanskje mange som har den oppfatning at en personalsjef i første rekke skal ta seg av utelukkende sosiale oppgaver. Det er ikke tilfelle. Oppgavene er atskillig videre enn som så og omfatter ikke minst bedriftens generelle tariff-forhold, slik at disse praktiseres på en riktig og rettferdig måte. Viktig er det også å ta seg av mellommenneskelige problemer som alltid eksisterer på en ar-

beidsplass og prøve å løse disse til felles beste for bedriften og de ansatte.

— Personlig håper jeg på et godt samarbeid mellom alle ansatte og bedriftsledelsen i det stadige rasjonaliseringsarbeid som må til for å sikre en levedyktig bedrift, og jeg mener og tror at man ved en fornuftig personalpolitikk kan fremme den ånd som må til for å få gjennomført dette.

Etter som alle ansettelse går veien om personalkontoret, vil vi i tiden fremover prøve å bygge ut ansettelsesrutinene, slik at det legges vekt på den innføring i arbeidet og kjennskap til arbeidsplassen som erfaringsmessig gir de nyansatte best mulig og fortest mulig kjennskap til alle nødvendige rutiner og forhold ved arbeidet



og dermed føler seg hjemme på bedriften. Her kommer opplæringen av de forskjellige grupper sterkt inn i bildet. Jeg håper derfor alle vil ta vel imot den nyansatte opplæringsleder, når han vil drøfte disse problemene. Jeg har allerede fått et bestemt inntrykk av at det innen alle ledd ved bedriften hersker en positiv innstilling til opplæringsvirksomheten, en innstilling jeg håper vil vare ved og utvikle seg videre.

— Deres førsteinntrykk av den landsdel De nå er flyttet til?

— Umiddelbart godt, selv om været ikke har svart til forventningene. Begrepet «det blide Sørland» gjelder tydeligvis ikke bare naturen, men også folket. Ved bedriften er jeg blitt møtt av en vennlig og hyggelig tone. Men Sørlandet er da ikke helt fremmed for meg. Pussig nok hadde jeg min første selvstendige forhandling i Kristiansand. Det var høsten 1952, mens jeg var i NITO. Det gjaldt kommunale lønninger for teknikerne. Og så mye kan sies at jeg har vært oppe i både langt hardere og vanskeligere forhandlinger siden.

— Er papirfabrikasjon nytt for Dem?

— For så vidt ikke. Jeg er så å si født og oppvokst i treforedlingsindustrien. Min far var kontorsjef ved Drammenselvans Papirfabrikker, så hver-

Hunsfosheimen i tipp topp stand

Besøket har vært godt i sommer

Hunsfosheimen er nå i tipp topp stand både utvendig og innvendig, opplyser formannen i styret for heimen, Arne Larsen, til «Hunsfosposten». — Huset er malt, og vi har ellers bl. a. fikset opp i kjelleren. Det er lagt ned mye arbeid. Til den utvendige malingen ble det leid folk. Å basere det på dugnad ville ikke lønne seg, ikke minst fordi det da ville ta for lang tid å få malingen ferdig. Det som nå står på tapetet, er anskaffelse av nye gardiner i peisestua. Hytta må også males utvendig, og her skal det også gjøres noe innvendig, vi må få en del nye møbler og nye gardiner.

— Hvordan har besøket vært i sommer?

— Meget godt. Mange har ligget der i ferien, og det har vært så mange forespørsler om utleie til kursvirksomhet og sluttede selskaper, at det ofte har vært vanskelig å få vridd det til. Også i helgene har besøket vært godt, særlig i tyttebærsesongen.

— Hvordan oppfører gjestene seg?

— Fint, må en si. Og oppgjøret i kafeen har vært greit. Det er lite svinn nå. Det eneste jeg vil peke på, er at enkelte forsyner seg av sanitetsmateriellet. De medikamentene vi har, er jo dyre, så jeg håper det vil bli tatt behørig hensyn til det, sier Larsen til slutt.

Det vil bli lagt stor vekt på opplæringssektoren på Hunsfos fremover

I den nyopprettede stilling som opplæringsleder ved Hunsfos Fabrikker er ansatt Bjørnulf Bernhardsen, som har tiltrådt stillingen i sommer.

Bernhardsen er født i Vestfold, har fylt 35 år, tok eksamen artium 1949 og avla lærerprøven 1953.

Han har tatt studier ved Pedagogisk Institutt, vært lærer i Oslo, og pedagogisk veileder for Oslo kommune i de to siste år.

Som det fremgår av intervjuet med personalsjef Thoen, vil det i tiden fremover bli lagt stor vekt på opplæringen innen de forskjellige avdelinger i bedriften.

For å styrke dette arbeidet, er det blitt ansatt en egen opplæringsleder, som er knyttet til personalavdelingen. Hans oppgave er å ta seg av både aktuelle og mer langsiktige opplæringsproblemer, forberede slike saker for videre behandling, drive informasjon om opplæring, organisere og følge opp de forskjellige opplæringstiltak og ellers være kontaktperson på dette området.

Opplæringsleder Bjørnulf Bernhardsen forteller i et intervju at det ved Hunsfos Fabrikker hittil har vært hans hovedoppgave å sette opp forslag til retningslinjer for opplæringsvirksomheten for de kommende to år. Det har vært ledelsens hensikt å få opplæringsproblemer gjennomtenkt og få satt opp en rammeplan for bedriftsopplæringen som bakgrunn for utforming av de konkrete opplæringstiltak.

Hovedpunktene i programmet er lagt fram og behandlet

ken miljøet eller prosessene skulle være helt fremmed for meg, i hovedtrekkene iallfall, sier den nye personalsjefen til slutt, samtidig som han igjen gir uttrykk for håp om et både godt og fruktbart samarbeid med alle han kommer i kontakt med.

ALLE KATEGORIER ANSATTE VIL BLI BERØRT

Opplæringsleder Bernhardsen om retningslinjene for virksomheten



- at opplæring av arbeidere på arbeidsplassen blir tatt hånd om ved gjennomføring av systematisk jobbtrening og prosessopplæring.
- at hver avdeling klarlegger sine opplæringsbehov og tillegges opplæringsoppgaver som løses innen avdelingen ved hjelp av egne instruktører.
- at utvikling av arbeidsledere blir gjennomført internt i den grad det er mulig å bygge ut den del av formannsopplæringen som til vanlig legges til bedriften.

på lederplan, og opplæringslederen kan nevne følgende punkter som særlig viktige:

- at en får innarbeidet en fast rutine med introduksjon av nyansatte med den nødvendige orientering om bedriften og førsteinstruksjon på arbeidsstedet både for arbeidere og funksjonærer.

Den oversikt opplæringslederen gir, gjør det klart at alle kategorier ansatte kan bli berørt av opplæringsproblemer på en eller annen måte. Utvikling av arbeidere, funksjonærer og ledere på de forskjellige fagfelt og trening av personell i bestemte arbeidsoppgaver og funksjoner innen bedriften, trer frem som en klar målset-

Forts. side 9



Her er 9 av de 10 driftslærlingene ved Hunsfos, fra venstre: Odd Frank Bergsnov, Roy Arne Amundsen, Helge Ingebretsen, Reidar Larsen, Reidar Gundersen, Torstein Håverstad, Kåre Haugland, Odd Egil Hagen og Edgar Sakariassen.



Slik så det ut før der den nye kraftstasjonen nå ligger.

Det nye kraftanlegget

I Hunsfosposten nr. 1/1962 ga sivilingeniør Tveiten en redegjørelse om planene for det nye kraftanlegget.

Hovedtrekkene var følgende:

Modernisering av inntakene på «Stemman», nytt flomløp, ny kraftstasjon, utvidelse av

bakvannskanalen og utvidelse av Hallandsfossen.

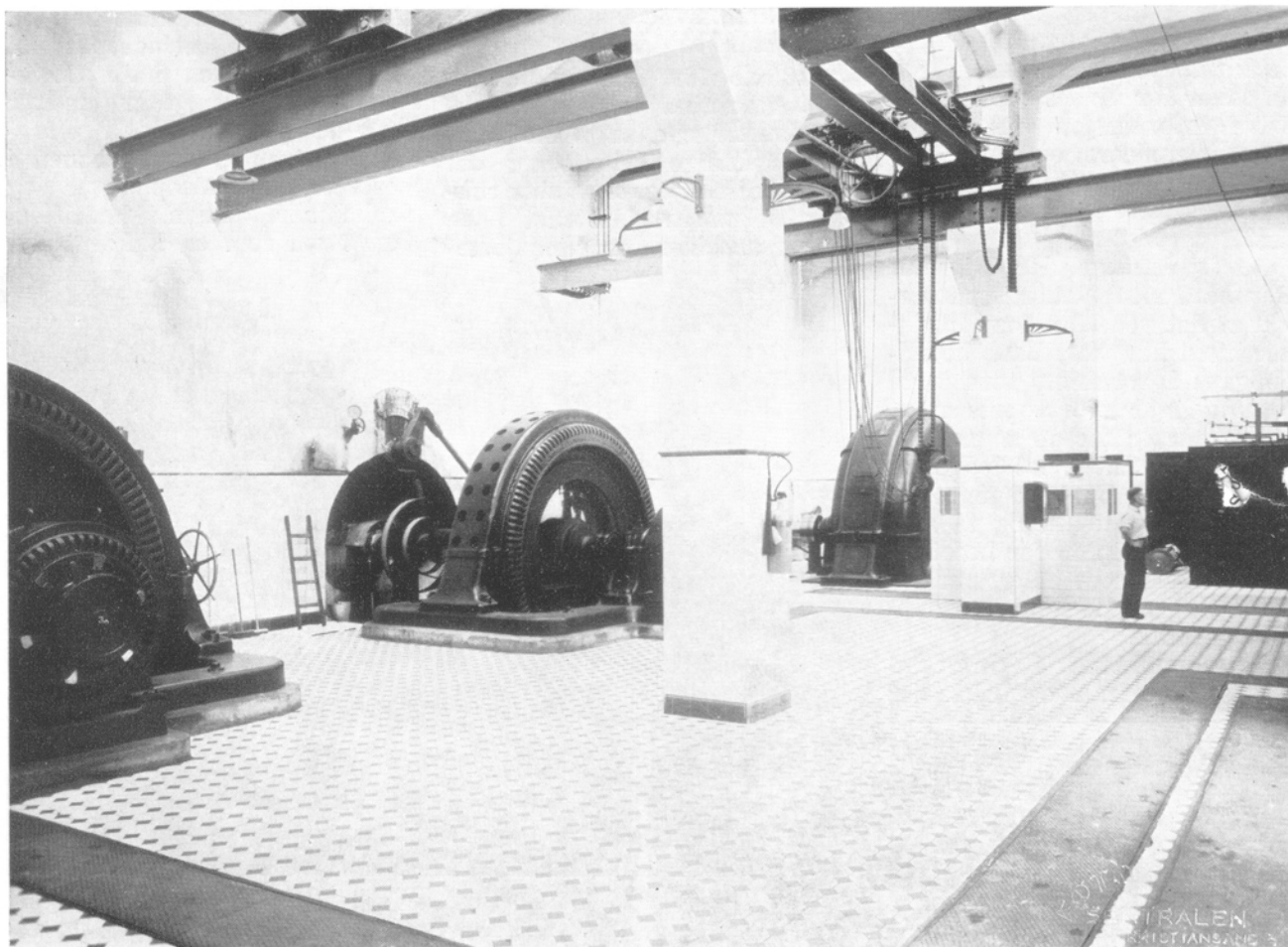
Bygningsteknisk er anlegget utført for 2 aggregater, hvorav ett er installert i første omgang.

Turbin: Vertikal Kaplan 12.700 HK ved 14 meter fallhøyde og 75 kbm. pr. sek., omdrei-

ningstall 166,7 pr. min. Fabrikat Neyrpic, Frankrike og Spania.

Generator: 13.000 KVA, 6.300 volt, fabrikat: NEBB.

Transformator: 13.000 KVA, 6,3 kV/5,2 kV, fabrikat: National Industri.



Et glott inn i den gamle kraftstasjonen.



Den nye kraftstasjonen.

Den nye kraftstasjonen ble satt i ordinær drift 25. juni i år, samtidig ble den gamle kraftstasjon stoppet. Av de 4 aggregatene i den gamle stasjonen vil det største aggregatet bli ombygget og fjernstyrt fra den nye stasjonen. Hensikten er å kjøre maskinen i vannrike perioder for spillkraftlevering.

De moderniseringsarbeidene vi avsluttet i 1961 på våre høyspentanlegg innen fabrikkområdet var egentlig begynnelsen på det anlegget som nå er i drift. Uten de høyspente fordelingsanleggene kunne nemlig ikke fabrikkene ta imot kraften fra den nye stasjonen.

Det som særmerker Kaplan-turbiner er at løpehjulet er utformet som en propeller med vibbare blader. Det at propellerbladene vris i avhengighet av ledeskovl-åpningen, gir over 90 pst. virkningsgrad over store deler av reguleringsområdet. Turbinen er relativt komplisert og fordrer en god turbinregulator. Vi benytter elektrisk turbinregulator. Denne er vesentlig hurtigere enn en hvil-

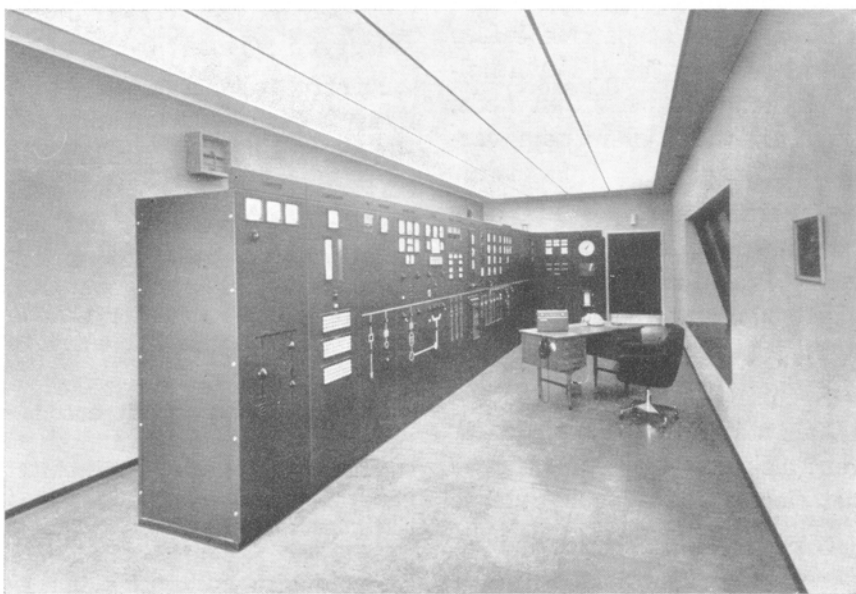
ken som helst mekanisk regulator.

Etter det vi kan se i dag gir den nye maskinen ca. 16—1800 kW mer enn vi fikk ut av den gamle kraftstasjonen ved samme vannmengde.

Selve generatoren ligger under maskinsalgolvet, det er magnetiseringsmaskinen som stik-

ker opp over dette og som på toppen har utstyr for propellerbladenes vridning. Rørene på siden inngår i det hydrauliske systemet for propellerbladenes vridning. Vibbare propellere betinger at generator- og turbinakselen er hul.

Generatorens bærelager opp- tar vekten av turbinens rote-



Kontrollrommet.



Maskinsalen. — I forgrunnen sees en generator laget i 1890. — Denne har vært i bruk på Kalvild inntil for få år siden.

rende deler og da også vanntrykket på løpehjulet. Denne tilleggslasten på generatorlageret er på hele 165 tonn.

Generatorens kjølesystem er lukket, d.v.s. at samme luften sirkulerer hele tiden. For å holde kjølelufttemperaturen nede, benyttes vannkjølere som varmevekslere.

Generatoren er direkte koplet sammen med transformatoren. Transformatoren vil beskytte generatoren under visse ugunstige forhold.

Spenningsregulatoren er en såkalt statisk regulator, den er rent elektrisk og har som navnet sier ingen bevegelige deler.

5 kV-apparatanlegget er bygget ut med fremtiden for øyet på en slik måte at det ikke er

nødvendig med driftsstans ved ytterligere installasjoner.

Den nye stasjonen er tilknyttet det bestående fordelingsanlegg ved kabler over til 5 kV-anlegget i fyrhuset.

Kontrollrommet ligger ca. 6 meter over maskinsalgolvet. Herfra overvåkes driften av stasjonen. Foruten de rent elektriske ting avleses her ved fjernmåling alle lagertemperaturer for turbin- og generator, kjølelufttemperaturen for generatoren, temperaturen på transformatoren o.s.v.

Aggregatet har såkalt automatisk start, d.v.s. ved trykk på startknappen i kontrollrommet går aggregatet igang og opp i riktig turtall og riktig spenning. Ved trykk på en annen knapp, går maskinen automatisk inn på nettet.

Fra kontrollrommet fjernstyres valedammen, segmentlukene i østre og vestre løp samt de to nye platelukene i midtre løp på Stemmane, videre begge flomlukene mellom sliperiet og stasjonen. Unntatt platelukene er alt utstyrt med stillingsvisere slik at man fra kontrollrommet kan se hvilken stilling lukene står i.

For å hindre at flomlukene fryser fast til overvannsisen på vintertid, vil det bli blåst inn trykkluft ved bunnstokkene.

Den ene flomluken får dessuten elektrisk oppvarming av bunn- og sideføringene. Det er denne luken vi vil bruke i kuldeperioder.

Som bekjent sprengete vi bort ca. 3.500 kbm. med fjell i Halandsfossen for derved å redusere høyden av vårt bakvann under flom. Ved 700 kbm. i Otra har vi hatt anledning til å sammenligne resultatene fra modellforsøkene med virkeligheten. Overensstemmelsen var meget god.

Forts. fra side 5

ting. Ved deltaking i bedriftskurs, ved brevkurs eller ved kursopphold er det mulig for enhver å utvide sine kunnskaper og kvalifikasjoner i bedriftens interesse. Som kursdeltaker, instruktør, leder eller medarbeider i sin egen avdeling, vil en kunne medvirke i bedriftens opplæring og få føling med instruksjonens betydning for effektivitet og trivsel på arbeidstedet. Det er ønskelig at opplæringsfunksjonen blir sett på som en naturlig del av arbeidslivet og som en forutsetning for sikker drift, kvalitet i produksjonen og trygghet i arbeid og økonomi for den enkelte.

Behovet for kvalifisert hjelp vil til enhver tid være utslagsgivende for den opplæring som planlegges ved bedriften. Derfor vil en i første rekke konsentrere arbeidet om de mest aktuelle oppgaver med opplæring for bestemte jobber. En regner med til stadighet å ha folk under opplæring i arbeidstiden. Men dessuten vil det bli arrangert spesialkurs av interesse for våre ansatte, som fritidskurs. Imidlertid håper en også å legge grunnlaget for en trinnsvis yrkesopplæring med treforedling som hovedemne. I dette arbeidet vil en støtte seg til opplegg fra Treforedlingsindustriens Yrkesopplæring, som på sentralt hold arbeider med bransjens opplæringsproblemer.

Samarbeidet med skolene i distriktet vil bli styrket, særlig med tanke på rekruttering av ung arbeidskraft på lengre sikt. Både innenfor almen- og yrkesopplæring vil en prøve å komme skolene til hjelp med industristoff og opplegg for bedriftsbesøk og praktisk opplæring, for å gjøre de unge interessert i industrien som arbeidsplass.

Kontakt med opplæringsinstitusjoner og kursarrangører når det gjelder voksenopplæring og etterutdannelse hører også med til oppgavene, idet en bør skaffe opplysninger om hvilke eksterne kurs som egner seg for



våre ansatte eller søke hjelp til arrangement på det lokale plan.

Av konkrete tiltak nevner opplæringslederen den praktiske opplæring for 10 driftslærlinger som fra i høst ble meldt inn i en egen industriklasse på Læringseskolen i Vennesla. Læringsene følger en hospiteringsplan som gir dem opphold ved forskjellige ledd i produksjonen, der de blir vist omkring, utfører enkelt arbeid og løser oppgaver for å få kjennskap til ulike sider av driften.

Blant de som er sendt ut på kurs i høst, er det 4 formenn, som også vil komme til å gjennomgå et opplæringsprogram ved bedriften. Formennenes rolle som kontaktmenn i opplæringsspørsmål er ansett som meget viktig. Derfor vil formannsoplæringen bli et vesentlig ledd i oppbyggingen av den kommende bedriftsopplæring.

Med en mer systematisk kursvirksomhet følger også behovet for undervisningsrom og egnet utstyr. På grunnlag av innstillinger fra opplæringslederen om metoder og hjelpemidler i bedriftsopplæringen og forslag om innredning av undervisningsrom, vil det med det første bli satt i stand et velutstyrt lokale for kursvirksomhet på Velferdshuset.

De spesifikke planer for konkrete kurs og andre opplærings-

Ivrig botaniker fant i sommer en ukjent plante i hollenderiet for PM III og IV. Dette inspirerte en av våre husdiktere til bl. a. følgende linjer:

1.
*Undere skjer over alt,
også i Hollenderiet kalt.
I lukt, damp og snusk
er vokst opp en uskyldig busk.*

2.
*I betongen en sprekk,
frøet gjemte seg vekk.
Atmosfæren det fant besnærende
og jordsmonnet særdeles nærende.*

Redaktøren vil minne om at det ikke anbefales å skape grobunn for slike «idyller».

tiltak vil bli gjort kjent for de ansatte ved oppslag og skriv etter hvert som en tar fatt på de enkelte deler av opplæringsplanen. Som kontaktledd for drøfting av opplæringsoppgaver virker inntil videre produktivtetsutvalget. Opplæringslederen står også i et betydelig samarbeidsforhold til avdelingssjefene idet planlegging, saksbehandling og informasjon naturlig følger linjen i avdelingen.

Opplæringslederen understreker til slutt sin egen veiledende rolle i opplæringsspørsmål ved bedriften. Det er av avgjørende betydning å bygge ut den interne informasjon og

PRODUKSJONSUTVALGET

Den 10. september 1964 ble det holdt møte i produksjonsutvalget.

Til stede:

For arbeiderne: A. Beurling, O. Bryne, E. Gundersen, O. Heiseldal, L. Holte, G. Jortveit, A. Tønnesen.

For funksjonærene: O. Arstad og J. Friberg.

For bedriften: Direktør Jarlsby, A. Angsund, P. Bjørnson, E. Lie, G. Pettersen, P. Thoen, H. Voreland.

Følgende saker ble behandlet:

1. ORIENTERING OM DAGENS SITUASJON VED DIREKTØR JARLSBY.

Produksjonen.

Ved PM 1—2 har det dessverre vært sterk produksjonsvikt i tiden som har gått siden forrige møte den 20. april. Diverse konkrete punkter tyder imidlertid på at vi nå er over det verste.

På de øvrige maskinene har det, på tross av ferieavviklingen, vært en gledelig utvikling. Yankeemaskinene har hatt et meget godt driftsresultat, og særlig ved PM 3 og PM 6 har produksjonen faktisk overskredet forventningene. Ved PM 5 har produksjonsbildet vært noe mer ujevnt, men stort sett bra.

I erkjennelse av at spesielt PM 1-2-5 viste seg å bli en for stor administrativ enhet, er organisasjonsformen i papirfabrikken nylig endret endel. Når det gjelder formannsområdene i driften har man fått tilbake den gamle ordningen med én formann pr. skift i PM 1-2, én

styrke samarbeidet mellom de mange ledd innen bedriften for å få fremmet de påtenkte opplæringstiltak på en effektiv måte. Av vesentlig betydning for gjennomføring av et hvert slikt tiltak, hevder Bernhardsen, er at det på forhånd skapes den rette innstilling til tiltaket, slik at den enkelte blir motivert til å være med og innser den mening og verdi saken har både for ham selv og bedriften.

i PM 3-4 og én i PM 5-6. I tillegg har man en kontrollformann på dagtid. Disse endringer er tidligere bekjentgjort ved oppslag.

På kvalitetsfronten er konkurransen særlig hard når det gjelder treholdig trykkpapir, som fremstilles på PM 1 og PM 2. Dette marked er for tiden ualminnelig følsomt.

Spesielt av denne grunn har man også ofret tremassekvaliteten stor oppmerksomhet, og meget tyder på at man nå har funnet et gunstig leie for tremassen.

I tiden fremover må man gi det mekaniske vedlikehold av PM 1 og PM 2 høy prioritet. Disse maskinene, som er våre eldste enheter, vil generelt ha et større vedlikeholdsbehov enn de øvrige. Derfor må vi regne med at det har betydning endel for PM 1—2's mekaniske status at vi ikke har hatt noen feriestopp i sommer med mulighet for generell overhaling.

Markedsbildet.

Ved forrige møte så man optimistisk på beskjefteigelsen for våre 6 papirmaskiner ut året. Denne optimisme råder fortsatt, og vi kan i dag glede oss over å ha en bedre ordrebeholdning enn vi har hatt det på lang tid.

Prisbildet er imidlertid stort sett det samme som tidligere i år, og det er derfor fremdeles nødvendig å arbeide energisk for å rette opp også denne del av bildet. Det er vårt håp at den alminnelige markedsbedring for våre produkter skal føre til resultat også hva prisene angår, men det får neppe virkning for inneværende år.

Tømmersituasjonen.

Prisforhandlingene for sevjebarket virke er utsatt til høsten og for løvtrevirke er forhandlingene brutt.

Vi må gå ut fra at det også kan bli meget vanskelig å bli enige om årets gran- og furupriser. På den ene siden har skogeierne høye driftsutgifter, og vil sannsynligvis kunne do-

kumentere at man har lavere rotpris i Norge enn i de fleste andre land det er rimelig å sammenligne med. På den annen side betaler den norske treforedlingsindustri høyere virkepriser enn alle våre konkurrenter på verdensmarkedet.

Våre ansatte vil ha registrert at vi i løpet av 1964 har fått en mindre øking av våre beholdninger av løvtrevirke. Da dette råstoff er landlagret, vil også mindre kvanta rent visuelt virke overveldende, og vi kan konstatere at den lagerøking som har funnet sted for det første er av forholdsvis liten størrelsesorden, videre at vi innen overskuelig fremtid regner med å bringe lagerbildet å jour, da våre forbruksprognoser for løvtre i tiden som kommer naturligvis er i overensstemmelse med hva vi tidligere har tatt sikte på.

Kraftstasjonen

ble igangkjørt etter planen den 3. juni. Kalkylene og tidsplanen har holdt, og virkningsgraden har sogar vist seg å være bedre enn antatt på forhånd. Det er nå meningen å legge opp nødvendig utstyr for fjernstyring av en av de gamle turbiner fra den nye kraftstasjon, slik at den kan benyttes som flomvannsturbin.

Den 12. juni ble selve lagerbygget på Lagmannsholmen overtatt. Siden har vi satt i gang montasje av kran i den halvpart av lageret som skal være kranlager. Kranen regnes å være driftsklar henimot slutten av september.

Havnevesenets laste- og lossekraner var på plass 1. sept.

Som kjent er det meningen at papirtransporten til byen etter hvert skal over fra jernbane til bil. Overgangen, som forøvrig allerede er begynt, vil foregå suksessivt.

2. SAMARBEIDSFORHOLD PÅ ARBEIDSPLASSEN.

Dosent Thorsrud fra Institutt for Miljøforskning orienterte om det forskningsarbeid Insti-

Forts. side 18

DET NYE HULLKORTANLEGGET

Som de fleste kjenner til, har vi i løpet av den senere tid hatt under overveielse å anskaffe oss vårt eget hullkortanlegg som hjelpemiddel for vår databehandling. Den endelige avgjørelse er nå tatt, og hullkortmaskinene skal installeres hos oss i løpet av høsten. Fra den 1. januar 1965 skal så anlegget være i drift med de første arbeidsoppgavene.

Hva er så hullkort og hullkortmessig databehandling?

Ja, for de fleste av oss er vel dette ikke noe annet enn et nokså tåket begrep. Noen har kanskje kommet i kontakt med hullkortet i praksis, f. eks. ved betaling av bilavgift eller livsforsikring, der hullkortet er benyttet som inkassoblankett, men kjennskapet til hullkort strekker seg ikke utover dette.

For å bøte på dette skal vi her gi en ganske kort oversikt over hullkortmetodens prinsipper, hvilke maskiner et hullkortanlegg består av, og de arbeidsoppgaver som er planlagt bearbeidet hullkortmessig.

Hullkortmetodens prinsipper.

Grunnelementet for hullkortmessig behandling er hullkortet. Hullkortet består av tynn kartong i format ca. 19 cm x 8 cm, og de opplysninger som skal bearbeides av maskinen,

stanses inn i form av hull i disse kort.

Grunnlag for denne overføring av opplysninger til hullkort kan være arbeidssedler, jobbkort, materialrekvisisjoner eller lignende. Ved å registrere opplysningene i form av hullskrift har vi fått dem inn i kortene i et språk som maskinene forstår, og som muliggjør en videre maskinell bearbeiding. Det materiale som vi på denne måte en gang har hullet inn i kortene, utgjør et uforanderlig siffer- og tekstmateriale som kan benyttes uforandret til alle de oppgaver vi måtte ønske. Som eksempel kan vi bl. a. nevne, at opplysninger som registreres fra arbeidssedler skal benyttes for fremstilling av en rekke oppgaver, som

- lønsspesifikasjon
- lønnsstatistikk
- belastning på konto eller ordre
- ajourhold av maskinkartotek.

Vi kan dermed ganske kort trekke den konklusjon at hullkortmetodens viktigste prinsipper er

- at opplysningene registreres kun en gang
- i et språk som maskinene forstår

— at de samme opplysninger kan benyttes uforandret i et flertall oppgaver

— noe som gjør databehandling sikrere og raskere enn tidligere

— samt at mulighetene til å kunne foreta spesielle analyser av tallmateriale økes.

Hullkortanlegget.

Et hullkortanlegg består av en rekke forskjellige maskiner, der hver maskin har sin spesielle funksjon. Det anlegg som skal installeres hos oss, består av 7 typer maskiner som vi skal gi en ganske kort karakteristikk av.

Korthuller.

Korthulleren benyttes for å registrere alfabetiske og numeriske data i hullkort, fra forskjellige typer grunnbilag.

Kontrollhuller.

Maskinen har de samme særtrekk som korthulleren. Dens oppgave er å kontrollere at de data som er hullet i kortene er riktige.

Kortvelger.

Kortvelgeren utfører mange forskjellige operasjoner i forbindelse med sammenblanding og utvelging av hullkort. Maskinen kan bearbeide to sett hullkort i en og samme operasjon, blande sammen like kort og skille ut kort av forskjellige korttyper.

Sorterer.

Maskinens primære funksjon er å bringe hullkortene i riktig orden alfabetisk eller numerisk. Dessuten kan den også benyt-



— Vil De være så vennlig å kjøre veien om hovedgaten, jeg ble ikke riktig ferdig med å handle.

tes for å få plukket ut kort med visse kjennetegn uten at rekkefølgen for de øvrige kort blir endret.

Alfabetisk Tabulator.

Hovedmaskinen i et hullkort-anlegg er den alfabetiske tabulatoren. I denne maskin fremkommer de synlige resultater av det materialet som er bearbeidet hullkortmessig, i form av fakturaer, lageroppgaver, kapasitetsberegninger, statistikker, lønningsslipper, rapporter osv.

Reproduserende sumkort-maskin.

For fremstilling av sumkort, f. eks. fakturasumkort, beholdnings-sumkort osv. benyttes denne maskin direkte tilkoplett tabulatoren. Formålet med fremstilling av sumkort er å

Administrerende direktør

Styret i Hunsfos Fabrikker har besluttet å ansette sivilingeniør Trygve R. Jarlsby som ny administrerende direktør i selskapet etter direktør Gunnar Borgen. Direktør Jarlsby vil også dekke funksjonen som teknisk direktør.

Direktør Jarlsby ble ansatt som teknisk direktør og adm. direktørs stedfortreder, da direktør Rolv Lindseth 1. august 1962 fratradte for å overta stillingen som administrerende direktør for det nystartede A/S Nordenfjellske Treforedling i Skogn. Direktør Jarlsby som er født 30. juni 1929, var inntil da teknisk disponent ved Treschow-Fritzøe. Han er utdannet som sivilingeniør ved Edinburgh University og praktiserte i 1953 ved Bowater U.K. Pulp & Paper Mills Ltd. Fra 1954 til 1957 arbeidet han ved Risør Tremassefabrikk, først som assistent, senere som kontorsjef inntil han tiltrådte ved Treschow-Fritzøe.

reduere kortmassen for senere behandling og operasjoner.

Kalkulator.

I kalkulatoren foretas beregning av faktorer som står i hullkortene, addisjon, subtraksjon, multiplikasjon eller divisjon.

Arbeidsområdene.

De arbeidsoppgaver som er planlagt overført til hullkortmessig databehandling, er stort sett følgende:

- lønningsregnskap
- materialregnskap
- maskinkartotek
- driftsregnskap
- tømmerregnskap.

Det ville være urealistisk å tro at alt dette kan skje 1. januar 1965. Vi har derfor satt opp en plan som tar sikte på å gjennomføre disse oppgavene suksessivt, med lønningsregnet som første oppgave. Detaljutarbeidelsen av de rutiner som henger sammen med lønningsregnskapet, er foretatt i løpet av sommeren og høsten, i samarbeid med maskinleverandørens personell. I løpet av denne tid vil det også bli gitt mer utfyllende informasjon om hullkortmetoden og de nye rutineoppleggene, enn som har vært hensikten med denne oversikten.

Til slutt er der en ting vi spesielt vil presisere, og det er, at vi, ved å anskaffe et hullkortanlegg, også venter å få noe igjen for det.

Ikke noe system er bedre enn det svakeste leddet i kjeden, og dette vil derfor stille visse krav til nøyaktighet og omtanke for såvel de som forsyner anlegget med opplysninger som skal bearbeides, som for de som skal betjene anleg-



Gustav W. Andersen i Transporten gikk hastig bort torsdag 29. oktober. Han var født 5. november 1906 og ville følgelig i disse dager ha fylt 58 år.

Gustav Andersen hadde vært på arbeid om dagen og la seg om kvelden som vanlig. Det ble imidlertid hans siste arbeidsdag, for i løpet av natten sovnet han stille inn. Gustav Andersen begynte på Hunsfos 17. mai 1923 og fikk Norges Vel's medalje i 1957. Han hadde gjennom årene flere tillitsverv i fagforeningen og var bl. a. formann i styret for Hunsfosheimen. I kommunalt styre og stell var han også med, således satt han i flere år som medlem av Vennesla skolestyre. Gustav Andersen har to brødre ved Hunsfos, Gothard og Ivar, og sønnen Reidar arbeider der også. —

Han ble begravet fra Vennesla kirke tirsdag 3. november.

*

Alfred Risdal i Papirfabrikken døde plutselig da han skulle begynne sitt arbeid søndag 28. juni. Han var tilsynelatende frisk og opplagt, da han kom på skiftet, men bare en kort stund etter at han ble syk, var det slutt.

Risdal var født 6. mars 1926 og ble vel 38 år gammel. Han begynte på Hunsfos 14. oktober 1948. Risdal ble begravet fra Vennesla kirke fredag 3. juli.

get og bruke resultatene. Først når dette skjer har vi fått en effektiv databehandling.

Kom igjen med gode forslag

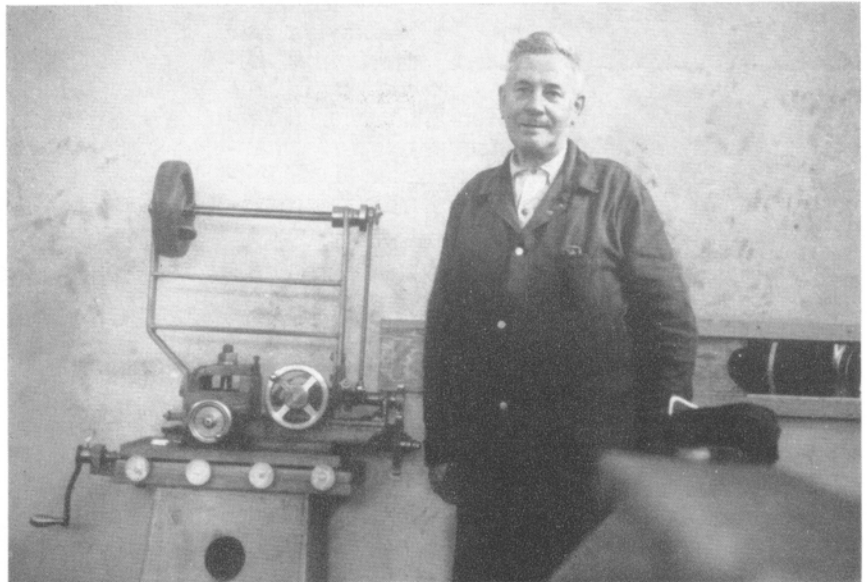
HITTIL ER 5.860,— KR. UTBETALT I PREMIER

«Forslagskomitéen» har i møte 14. august sluttbehandlet de innkomne forslag. 5 av forslagsstillerne ble premiært for sine forslag.

1. Ragnvald Moseidjord fikk premiært sitt forslag til sprettekniv for ruller med kr. 50. Redskapet ble laget og prøvet og det virket bra etter sin hensikt.
2. Forslaget fra Egil Grundetjern om en forlengelse av pakkeføringsplate på Morpack pakkemaskin på salen ble premiært med kr. 50.
3. Fra Einar Birkeland forelå det 2 forslag hvor det ene gikk ut på å lage en ny holder for brems med støtte for ilegg av ruller på rullemaskin på diskroll-loftet. — Dette forslaget ble premiært med kr. 50. Det andre forslaget fra E. Birkeland, et rynkestag montert på disk-rullemaskin, — er et godt eksempel på hvordan man med enkle midler kan forbedre kvaliteten på et arbeid betraktelig. Dette forslaget ble premiært med kr. 250.
4. Harald Jensen hadde sendt inn et forslag til luftdyseanordning på poperull på PM 3, for å blåse papirbanen på plass ved brudd eller skiftinger. Anordningen ble laget og prøvet, og den har vist seg fullt ut å svare til forventningene. — Forslaget ble premiært med kr. 200.
5. Fra Arne Viksnes forelå forslag til div. forbedringer på Morpack pakkeautomat på salen. Forslagene er alle laget og de virket meget godt. Forslaget ble premiært med kr. 150.

Dette forslaget er nr. 100 i rekken av de innkomne forslag. Ved passering av runde tall er det naturlig å stoppe opp for å se hvor en står.

Det ser ikke særlig imponerende ut i rene tall. Fra 1/1-58 og til i dag er det et gjennom-



Erling Sakariassen med sitt premierte forslag, dreieanordning for dreining av kalandervalser. I alt har Sakariassen fått 7—8 premier for innsendte forslag.

snitt på 14 innkomne forslag pr. år. Dette er et alt for lavt tall for en slik type industri med så mange ansatte som hos oss.

Av de innkomne forslag er det 77 % som er blitt premiært. Dette tallet er i og for seg en oppmuntring, for det «beviser» at de innsendte forslagene er «gode».

Hva kan årsaken til den lille interessen for forslagskassen ved bedriften være? En undersøkelse viser at en stor del av forslagene til forbedringer av produksjonen blir gitt direkte til arbeidslederne i de respektive avdelinger. Disse tar da som regel forslaget opp til vurder-

ing og bruker det uten at det kommer veien om forslagskassen. Dette er jo en meget positiv ting som vi med alle mulige ønsker vil skal fortsette, men med den forskjell at arbeidslederen når han tar forslaget, samtidig oppfordrer forslagsstilleren om å sende dette inn til forslagskassen. Dette for at gode forslag bør premieres. Videre for at bedriftsledelsen bør få en «følging» med de ansattes innsats på dette felt, og at forslagskomitéen kan være den koordinerende faktor den bør være i disse saker.

En oversikt over de innkomne forslag fra 1/1-58 og til i dag:

År	Antall forslag	Samlet premiebeløp kr.	Gj.sn.premie pr. forslag kr.
1958	7	875,—	126,—
1959	12	750,—	62,—
1960	9	900,—	100,—
1961	6	475,—	79,—
1962	9	760,—	84,—
1963	12	1,300,—	108,—
1964	6	800,—	135,—
Sum	61	5,860,—	96,—

FORSLAG NUMMER
HUNDRE I REKKEN BLE
INNLEVERT
I HØST

Forslagskomitéen vil oppfordre de ansatte til å gå mer aktivt inn for forslagsvirksomheten. Med dette mener vi flere forslag. Vi skulle jo ønske at dere alle sammen hadde en «Edison» i «maven» slik at dere kunne dyngte oss ned med arbeide. Uten en aktiv innsats har vi lett for å sakke etter i konkurransen. De ansatte ute i avdelingene har en rik anledning til å være med på å høyne effektiviteten gjennom forslagskassen. Gjennom denne kan en få fram sine meninger om alle tekniske og organisatoriske forhold som en mener kan gjøres bedre. Alle forslag som kommer inn er garantert en samvittighetsfull behandling og alle de ledd som er impliserte, også bedriftens toppløse, informeres om forslagene.

Er det behov for å gå nye veier for å vekke interessen for forslagsvirksomheten ved bedriften? Noen radikal endring er det neppe plass eller behov for.

Direktør Jarlsby trakk i siste møte med komitéen opp en del punkter som burde følges for å få øket interessen, blant annet spørsmål om en ettervurdering og eventuell tilleggshonorering av tidligere innsendte forslag. Dette og andre idéer vil bli iverksatt. Arbeidernes representant i komitéen, Erling Sakariassen, har også kommet med noen idéer som vil bli brukt i framtiden. Opplysninger om dette vil vi komme tilbake til i et senere nr. av Hunsfosposten. Til da, velkommen med forslag.

Vennesla, den 12. okt. 1964.

Forslagskomitéen
W. Andersen.

HYTTA HOVEDOPPGAVEN FOR FUNKSJONÆRFORENINGEN

— Hytta i Melkeviga har vært mye benyttet i hele sommer, forteller formannen i Funksjonærforeningen — Oddvar Robstad. — På forsesongen og i høst har det dreid seg om week end-besøk, men ellers har familier holdt til der en uke om gangen i ferien. Fordelingen har skjedd pr. loddtrekning, og de som leier, har måttet betale 5 kroner døgnet, —



hvilket må sies å være en rimelig penge. Hytta er grei den, men litt liten. Så vidt jeg har hørt, har de besøkende vært godt fornøyd med oppholdet. Mange fikk dessverre dårlig vær, og slik hytta ligger til i havgapet, er det værhardt der borte.

— Er det utført noe arbeid på eiendommen?

— Vi har hatt minst seks

dugnadsturer. Oppslutningen om disse har vært litt opp og ned. Det er helst de samme som går igjen. På disse turene er hytta blitt malt, og ei myr bak hytta har vi drenert. Her måtte vi ha Toralf Salvesen og Martin Homme til hjelp. — De sprengte for oss, slik at vi fikk en skikkelig grøft. Det er nå stelt i stand en oppholdsplass der myra var, og resultatet av dreneringsarbeidet synes å være blitt bra. Innvendig er peisen blitt dekorert av en kunstmaler Anders Løvland satte oss i forbindelse med.

Dessverre viser det seg at det ikke er noe særlig bra vann i brønnen, så her får vi et problem å løse. I år er det ellers skaffet til veie en ny, 14 fots pram.

For øvrig er det ikke stort mer en kan få gjort foreløpig, da det strander på midler. Vi har ikke stort å rutte med. — Men det er jo tanken å få i allfall en hytte til. Behovet er til stede, sier Robstad.

Tidligere premierte forslag

Nedenstående skulle vært gjengitt i siste nr. av «Hunsfosposten», men måtte av plasshensyn utstå til denne gang.

Komitéen for behandling av innkomne forslag har i møte ble 5 premiert.

Av de premierte forslag har Alma Andersen fått premiert et forslag til en metode for hurtigere telling av papir ved vikkeris med kr. 200,00.

Videre har Egil Grundetjern og Olaf Johansen fått en premie på kr. 50.00 hver, for et felles forslag til å måle av («telle») et ris som befinner seg på toppen av en stabel.

Erling Sakariassen har fått den største premien som på lange tider er utbetalt, kr. 500,00, for et forslag til et apparat med arrangement for å

dreie av kalandervalser, mens de står innesperret i slipemaskinen.

Sigurd A. Ingebretsen har fått premiert sitt forslag til en teknisk forandring av tømmerventilene på cellulosekokerne I, II, III som vil redusere skiftetiden for ventilene, med kr. 100,00.

Og det 5. forslaget som ble premiert denne gangen kom fra Arnold Kløvfjell. 100 kroner for forslaget til forandring av innstillingen på hylsekappe-maskinene.

«Forslagskomitéen.»
W. Andersen.

Hva nytter det om fotballen er rund, så lenge banen er firkantet, sukker en av Vindbjarts støttespillere.

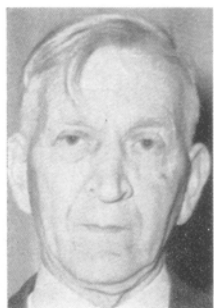
*

Når en mann kjøper bil, får han kjøre og pengene ben å gå på, sier vår økonomiske ekspert.



75 år.
Tønnes G. Nøtset fylte 75 år 7. september. Han var bas i fløtinga oppe i Vennesslafjorden en årrekke. Første gang han begynte på Hunsfos var 16. februar 1910, da han var der til 1913. Så kom han tilbake i 1916 og ble der siden. Norges Vel's medalje ble ham til del i 1952.

*
Ernst Birkenes som ble pensjonist fra 22. juli 1960, fylte 12. oktober 70 år. — Han ble hedret med Kongens fortjenstmedalje for 50 års tjeneste ved Hunsfos Fabrikker 12. oktober 1958 og mottok allerede i 1947 Norges Vel's medalje. — Birkenes begynte ved Hunsfos 6. mai 1908 og var 40 år i pakkeriet.



70 år.

*
60 år.
Papirmester Willy Jensen fylte 60 år 12. november.

60 år.

*
50 år.
Benjamin Elle fylte 50 år den 18. september.

Alma Andersen fylte 50 år 25. september.
Ragnar Nordberg fylte 50 år 9. oktober.
Omar Pedersen fylte 50 år 13. oktober.

Olaf Wennerberg fylte 50 år 18. oktober.

Egil Hansen fylte 50 år 3. november.

Ingeniør Reidar Helland fylte 50 år 24. november.

Harald Aasheim fyller 50 år 27. november.

Trygve Pettersen fyller 50 år 4. desember.



65 år.
Marius Inge-mann Back ble 65 år 9. oktober. Han var 31 år ved Vigeland Brug og senere ved Høie Fabrikker til han 21. juni 1954 kom til Hunsfos Fabrikker. Her arbeider han i cellulosefabrikken. Sønnen Arnt er også ved Hunsfos.

*
65 år.
Ottar Lindekleiv fylte 3. august i år 65 år. Hans arbeidsdag ved Hunsfos tok til 26. april 1918. — Siden krigen har han vært rullepaker. Lindekleiv mottok Norges Vel's medalje i 1952.

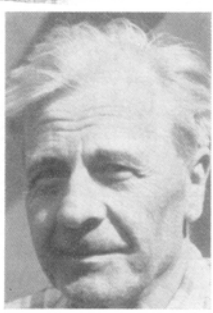


60 år.
Ole Grundetjern rundet 60 års-milepelen 23. okt. Han begynte første gang ved Hunsfos 12. juni 1922, har vært 2 år ved taubanen, men mesteparten av tiden ved kalanderglitten til PM I (27 år), senere 10 år i Vakta og 5 år i hollenderiet til PM 3-4. Grundetjern fikk Norges Vel's medalje i 1958. — Grundetjern har to brødre på Salen, Georg og Egil, mens to av hans brødre, som også var ved Hunsfos, Tellef og Gunnar, er døde. To av sønnene hans, Einar som er ruller ved PM 2, og Alf Helge som er instrumentmaker, arbeider på Hunsfos. Grundetjern er en av dem som har vært med og stelt i stand flest juletreffester for barn ved Hunsfos, i alt over 30.



70 år.
Bjarne Lømsland som er født på Lømsland i Tveit og bosatt i Ålefjær, — og som i alle år arbeidet på taubanen der, rundet 70 års-milepelen 27. oktober. — Hans arbeidsdag ved Hunsfos Fabrikker begynte 15. april 1920. I 1952 ble han dekorert med Norges Vel's medalje.

*
65 år.
Rammesnekker Anders Askedal fyller 65 år 28. nov. Han begynte ved Hunsfos i 1915 og innehar Norges Vel's medalje fra 1952. — Askedal har tre brødre ved Hunsfos. En tid var det fem. En sønn, Einar, er sveiser i Verkstedet.



*
65 år.
Formann Øyvind Lian fyller 65 år 7. desember. Han begynte første gang ved Hunsfos Fabrikker i 1916, men hadde senere noen små opphold. Lengst tid arbeidet han i hollenderiet, der han også var formann. Lian fikk Norges Vel's medalje i 1958. Sønnen Kåre er også ansatt ved Hunsfos.



*
60 år.
Thorleif Normann Berge fyller 60 år 21. november. Han begynte ved Hunsfos Fabrikker 17. april 1961. Tidligere har han vært 10½ år ved Falconbridge.

44 år ved Hunsfos uten en dags fravær

Førstemann i Renseriet, Kristoffer Larsen, som fylte 70 år mandag 26/10 og som gikk av siste skift ved fabrikken fredagen før, har satt en rekord som er



nokså enestående og som skal bli vanskelig å slå. I løpet av de 44 årene han har vært knyttet til bedriften har han nemlig ikke vært fraværende en dag. Det skyldes naturligvis at Larsen har kunnet glede seg over å ha en ualminnelig god helse, og dessuten at han er pliktoppfyllende som få. Larsen er opprinnelig fra Bamble i Telemark. Han kom til Vennesla i 1914, der han tre år senere giftet seg og slo seg til for godt. De første 6 årene i Vennesla arbeidet han ved anlegget på Hunsfos, og han gikk over i fabrikken

da byggearbeidene var avsluttet. I 1918 var han borte fra arbeid i 3 dager. Da raste den såkalte spanskesyken, og Larsen var ordentlig syk.

Kristoffer Larsen ble i 1952 hedret med Norges Vel's medalje for lang og tro tjeneste. Vi ønsker ham alt godt når han nå skal nyte sitt otium.

Lille Per gikk inn i en forretning og ba om å få for 25 øre karameller og 75 øre tilbake.

— Vær så god, sa damen bak disken, og så får jeg få en krone av deg.

— Den kommer mor innom og betaler i neste uke, sa lille Per.

Seier i fotballturneringen på Vennesla

I løpet av høsten er det mellom bedriftsseriens ordinære kamper blitt avviklet en serie for bedriftslag i Vennesla-distriktet. Det var oppsatt en pokal til turneringens beste lag — og Hunsfos gikk knepent av med seiren. Kampene ble spilt på Mos- eidmoen, og enkeltresultatene ble:

Fibonite—Hunsfos 0—2, Reber—Høie 0—0, Høie—Hunsfos 1—3, Hunsfos—Reber 1—2, Fibonite—Høie (seier til Høie da Fibonite trakk seg fra kampen), Reber—Fibonite 1—1.

Sluttstillingen ble da:

Hunsfos	3	2	0	1	6—3	4
Reber	3	1	2	0	3—2	4
Høie	3	1	1	1	1—3	3
Fibonite	3	0	1	2	1—3	1

Topp-idretten krever vel mye av utøverne i dag

Are Hofstad har fremdeles idretten som sin store hobby

Over tre år er gått siden det sørgelige uhell inntraff som satte en brå stopp for all idrettslig utfoldelse for en ung flott kar som var spådd en fin fremtid som idrettsmann —



Are Hofstad. Under trening i hoppbakken Tinnheia falt han så stygt at han ble varig merket av skadene han pådro seg. Are var allerede da kjent som en dyktig skiløper og fotball-spiller, og han drev også med stuping og turning. Det var ikke den idrett han ga seg i kast med, hvor han ikke viste lovende evner.

Det var selvsagt et hardt slag som rammet den aktive og livsfriske unggutten. Den første tiden etter uhellet var naturligvis særlig ond. Men Are lot seg ikke knekke, livsviljen var sterk. Han forsonet seg med sin skjebne og har klart å bygge opp et nytt liv for seg.

I dag er Are Hofstad knyttet til Hunsfos Fabrikker. Han

begynte i Salgsavdelingen 15. juli, en jobb han trives i, forteller han. Han er blitt 24 år, er gift (hans kone er lærerinne) og bor i et flunkende nytt og praktisk hus på Kongsgård. Og fremdeles er idretten hans store hobby. Han er fremdeles aktiv utøver, driver vektløft, bueskyting og bordtennis i det lokale helsesportlag og har under konkurranse løftet 107 kg, men mer under trening, forteller han. Are går i mellomvekt. — Han har representert Norge ved verdensmesterskafor handikappede som ble holdt i England, og her gjorde han det riktig bra.

— En av årsakene til at jeg er kommet meg så bra etter skaden jeg pådro meg, er nok idretten, mener han selv. Under bestrebelsene på å bygge opp kroppen igjen må jeg trene og atter trene. Det gir meg styrke og større utholdenhet, og med øvelse klarer jeg meg i mange situasjoner som til å begynne med syntes uoverkommelige.

Men Are holder kontakt med idretten også på andre måter.



70 år.

Knut Ålefjær Peersen fylte 70 år 30. nov. Han ble ansatt ved Hunsfos 15. april 1915. — Til å begynne med var han på taubanestasjonen

og på Gården i vintermånedene, men senere har han i sesongen utelukkende arbeidet i Ålefjær, der han bor. Peersen fikk medaljen for lang og tro tjeneste i 1952.

HUNSFOS B.I.L.'s MEDLEMS-LOTTERI

var det i år fotballgruppa som hadde ansvaret for.

Gevinsten var den tradisjonelle: 200 kr. i sportsutstyr hos A. Syvertsen.

Den heldige vinner i år ble: Lodd nr. 872 Trygve Lundevold, Verkstedet.

Rett trekning bevitnes:

Elias Omdal.

Kjell Gundersen.

Fotballen dominerer på Hunsfos

Førstelaget gjorde det bra, mens lag nr. 2 ikke har hatt „sol og vind i ryggen“

Det er fotballen som har dominert idrettslivet ved Hunsfos i sommerhalvåret.

Hunsfos B.I.L. har som kjent deltatt med 2 lag i årets bedriftsserie, og takket være et arbeidssomt UK har avviklingen av samtlige kamper gått etter programmet.

Resultatmessig har 1.-laget gjort det bra. Vi gikk som kjent opp i 1. divisjon i år, så vi bør være godt fornøyd med resultatet. — 2.-laget har ikke hatt «sol og vind i ryggen» — men med den fine innstilling guttene har: «ikke alltid å vinne, men å delta,» har de tatt det ene nederlaget etter det andre med godt humør.

Fra Hunsfos B.I.L. var 2 mann tatt ut til Vest-Agder bedriftskrets lag som spilte mot Aust-Agder på bedriftsidrettsens dag på Kristiansand stadion. Det var Kjell Olsen og Ole J. Tharaldsen, henholdsvis

Han er med i administrasjonen som medlem av UK i fotballklubben Vigør. — For det er moro å være med, selv om en ikke selv kan spille på laget lenger. Det betyr mye for meg at jeg kan komme rundt og får følge med i det som skjer.

— Din mening om dagens idrett?

— Jeg synes det er tendenser til at den skal ta en litt gal vending. Det kreves for mye av den enkelte utøver. En toppidrettsmann må forsake svært mye. Jeg tror nok de som drev idrett den gang den foregikk i ikke fullt så krevende former, hadde vel så mye glede av den. Det må kanskje mye mer slit til for å kunne oppnå det samme i dag.

— Og din egen erfaring fra idretten?

— Jeg har mange gode minner. Og en ting som kanskje teller mest, er det gode kameratskap som skapes mellom idrettsutøvere. Det er av stor verdi og har betydd mye for meg personlig.

venstre back og ytre høyre. — Dessverre måtte Olsen melde forfall p. g. a. skade, men Tharaldsen gjorde bra figur.

For øvrig har endel av guttene deltatt i terreng og skogsløp og vist gode takter, bl. a. har Kåre Rødal vunnet noen arrangementer i klassen over 42 år.

Helge Nordhagen deltok i bedriftskretsmesterskapet i friidrett og tok 3 bronsemedaljer.

Vi deltok med 1 lag i stafett i Baneheia. Løpet var lagt opp med 2 etapper svømming (200 m) og 2 etapper terrengløp. Vi fikk forfall fra en mann og måtte stille med en reserve, — men gjorde likevel en fin innsats. Nevnes må Wilhelm Andersen på 1. etappe (200 m svømming) som han vant.

Men som sagt, fotballen har tatt «kaka» av alt idrettsliv ved bedriften, og det er målet å få så mange som mulig med på leken.

Ros skal de ha alle som har stelt med de forskjellige arrangementer.

Vi gjengir resultatliste etter vårkampene og etter seriens slutt:

VÅRKAMPENE

1. DIVISJON

Havn og transp.	9 8 1 0 26— 4 17
Lærerne I	8 8 0 0 35— 3 16
Befalet	8 8 0 0 36— 8 16
Falconbridge	11 5 3 3 16— 9 13
Hunsfos	10 5 1 4 15—12 11
Posten	10 4 2 4 18—20 10
Grafia	11 3 4 4 13—21 10
Bilbransjen	10 4 1 5 23—25 9
Lumber	10 3 2 5 5—18 8
Fiskå	11 3 2 6 8—25 8
Politiet	7 3 1 3 14—15 7
Frukt - Kolonial	10 2 3 5 12—15 7
Sko og bekledn.	10 3 1 6 13—17 7
Aluminiumsbåter	10 2 3 5 15—22 7
K.M.V.	10 0 5 5 8—15 5
Bankene	11 1 3 7 9—37 5

2. DIVISJON

Høie	11 9 1 1 36— 5 19
Telefonen	11 7 2 2 25— 7 16
Fibonite	10 7 2 1 17— 2 16
Bygningsarb.	9 6 2 1 21— 4 14
Shipping	10 6 1 3 24— 8 13

Lærerne 2	9 4 1 4 16—17 9
Bakerne	8 3 3 2 12— 7 9
Fiskegrossistene	11 4 0 7 14—15 8
Kommunen	9 2 4 3 11—13 8
Elektrisk Utstyr	10 3 1 6 15—27 7
Brannvakta	9 3 1 5 4—23 7
Brødr. Reber	8 2 2 4 7—11 6
Kjøttindustrien	10 1 3 6 7—17 5
Brødr. Repstad	10 1 2 7 9—33 4
Hunsfos 2	9 1 1 7 4—29 3

SLUTTSTILLINGEN

1. DIVISJON

Havn og transp.	15 13 1 1 44— 5 27
Lærerne I	15 13 0 2 55—11 26
Frukt og kol.	15 8 3 4 23—16 19
Befalet	15 8 1 6 41—24 17
Posten	15 7 3 5 30—26 17
Falconbridge	15 7 3 5 19—15 17
Alum.båter	15 6 3 6 24—27 15
Hunsfos I	15 7 1 7 18—21 15
Grafia	15 5 4 6 23—26 14
Fiskaa	15 5 3 7 14—29 13
K.M.V.	15 3 5 7 16—23 11
Bilbransjen	15 4 3 8 26—37 11
Lumber	15 4 3 8 5—27 11
Politiet	15 4 2 9 19—29 10
Sko og klær	15 4 2 9 20—31 10
Bankene	15 3 3 9 13—43 9

2. DIVISJON

Høie	14 12 1 1 41— 7 25
Fibonite	14 11 2 1 38— 4 24
Bygningsarb.	14 10 2 2 33— 9 22
Telefonen	14 9 2 3 28—10 20
Kommunen	14 6 5 3 32—17 17
Lærerne 2	14 7 2 5 31—22 16
Shipping	14 7 1 6 34—16 15
Bakerne	14 5 5 4 15—12 15
Brødr. Reber	14 5 4 5 16—16 14
Brannvakta	14 4 2 8 8—36 10
Fiskegross.	14 4 1 9 17—24 9
Elektr. Utstyr	14 4 1 9 15—41 9
Brdr. Repstad	14 2 2 10 9—54 6
Kjøttindustrien	14 1 3 10 7—17 5
Hunsfos 2	14 1 1 12 9—48 3

Kvinnene i det forrige århundre brukte atskillige tillatte knep for å virke friske og tiltrekkende. Men å sminke seg var forkastelig, og i en dansk bok fra 1810 blir det gitt råd til dem som vil avsløre en sminket kvinne. Man tar litt safran i munnen og tygger godt og ånder direkte på den man mistenker. Er damen sminket, blir hun i samme sekund gul i ansiktet.

PRODUKSJONSUTVALGET

Forts. fra side 10

tuttet skal foreta i forbindelse med prosjektet: Industrielt demokrati.

Bakgrunn.

Dette er et stort og spennende prosjekt og en viktig sak, som det allerede har vært en livlig offentlig debatt om. Men da alle diskuterer ut fra sin egen oppfatning av hva man skal legge i begrepet industrielt demokrati, har ikke diskusjonen bidratt vesentlig til å klarne begrensene.

Imidlertid har Institutt for Miljøforskning av LO og NAF i fellesskap fått i oppdrag å utrede spørsmålet nærmere på bakgrunn av realistisk forskning.

Første fase i arbeidet, som omfatter de formelle sider av spørsmålet så som styrerepresentasjon, tillitsmannssystemer, produksjonsutvalg, alminnelig informasjon m. v., er allerede utført.

Fase nr. 2 som omfatter muligheter og betingelser for personlig medvirkning til daglig, er nå påbegynt, og for denne del av arbeidet er Christiania Spigerverk og Hunsfos Fabrikker valgt ut som forsøksbedrifter.

Undersøkelsene ved Hunsfos.

Til å begynne med vil Instituttets folk søke å gjøre seg mest mulig kjent i bedriften, og man håper at alle vil være dem til hjelp i denne introduksjonsperioden. Etter hvert vil man komme i gang med å studere forholdene som de er, og sette opp en beskrivelse over dette.

Etter en 2—3 måneder regner man å finne fram til et avgrenset område, som kan egne seg for nærmere analyse.

Når denne analyse er klar, vil det bli foreslått et eksperiment. På det nåværende tidspunkt er det ikke mulig å si hva dette vil kunne gå ut på, det kan f. eks. bli en eller annen form for omorganisering, hvor man vil søke å øke den enkelte innflytelse på resulta-

tet av det arbeid som han selv dekker.

Det foreslåtte eksperiment må, før det påbegynnes, godkjennes både av bedriftsledelsen og det personale som berøres. Endelig vil man så gjennomføre eksperimentet og måle resultatene.

Thorsrud uttrykte sin glede over den ærlige vilje, som var lagt for dagen fra alle parter, til å gi Instituttet mest mulig frie hender. Og han håpet at alle ville møte de forsøkene som blir satt i gang på Hunsfos med en positiv innstilling.

3. PRODUKTIVITETS-UTVALGET

O.ing. Lie ga en kort oversikt over produktivitetsutvalgets arbeid siden forrige møte. I alt er det i dette tidsrom holdt 4 møter i utvalget. De store sakene som har vært behandlet, er det nye laboratoriet og opplæringsvirksomheten.

Under diskusjonen vedrørende planløsningen av det nye laboratoriet fremkom det en rekke synspunkter som siden ble behandlet videre internt i avdelingen. Og resultatet ble at planene ble endret litt på visse punkter.

Den 13/8 holdt utvalget et møte sammen med opplæringsleder Bernhardsen, hvor Bernhardsen bl. a. orienterte om det arbeid som er utført siden han tiltrådte sin stilling 1. juli d. å. Man gjennomgikk videre den ramme som er foreslått for opplæringen ved Hunsfos, de tiltak Treforedlingens yrkesopplæring har fått i gjenge, og diskuterte spesielt det program de nyansatte lærlingene skal gjennomgå.

4. EVENTUELT.

a. Direktør Jarlsby spurte om produktivitetsutvalget hadde tatt opp saken vedr. opplæringsvirksomhet for å øke folks respekt for verdier. Det ble svart at dette var behandlet i utvalget den

5. mai, og idéer som var fremkommet ble referert.

Det var enighet om at det er et viktig informasjonsbehov til stede på dette felt, og produksjonsutvalget foreslo at personalsjefen får i oppdrag å sette i gang en opplysningskampanje.

- b. På et spørsmål om de unge lærlingene var gamle nok til å settes til maskinene, ble opplyst at man i den planen som er satt opp for dem har viet sikkerhetsspørsmålet spesiell oppmerksomhet. Bl. a. er det en forutsetning at de ikke skal arbeide ved pappmaskinene.
- c. Forøvrig var det flere innlegg hvor betydningen av et godt samarbeid ble fremhevet, og det ble gitt en del eksempler på hva dårlig informasjon kunne føre til.

Hunsfos Fabrikker 28/9 1964.

Asbjørn Angsund,
formann.

H. Sand,
sekr.

En ung dame møtte opp ved sykehuset for å gi blod til trengende pasienter. Hun ble mottatt med glede, og de spurte:

— Vet De kanskje fra før hva blodtype De hører til?

— Ja, sa hun og så ned — de sier jeg er varmblodig.

*



— Jeg har dårlige nyheter til deg — doktoren sier du snart er frisk igjen.

ligere. Men en del nye ideer er nå kommet frem gjennom forskningen som gir grunn til å tro at en rekke forbedringer kan gjøres på dette konkrete plan. Om disse ideer kan virkeliggjøres gjennom praktiske forsøk i noen norske bedrifter kan dette bety mye for de ansatte og for bedriftene. Slike forsøk kan være viktige skritt til å realisere de ideer som stadig er fremme i diskusjonen om demokratisering på arbeidsplassen.

Hunfos Fabrikker er den første innenfor treforedlingsindustrien som er blitt valgt ut som forsøksbedrift. Ved Christiania Spigerverk har undersøkelser pågått siden februar i år. Der er arbeidet nå kommet så langt at konkrete omlegninger og eksperiment er startet etter at inngående analyse av forholdene var gjort på forhånd. Det er en felleskomité med medlemmer fra L.O. og Arbeidsgiverforeningen som har hjulpet forskerne å finne frem til egnede forsøksbedrifter. Felleskomitéen vil også hjelpe forskerne med råd på annen måte og sørge for at

„Samarbeidsprosjektet“ ved —

verdifulle resultater blir tatt i bruk på en måte som alle parter er tjent med.

HVA VIL SÅ UNDERSØKELSENE I BEDRIFTEN KONKRET GÅ UT PÅ?

Først må vi gjøre en inngående undersøkelse for å bli kjent med de tekniske forhold, personalforholdene, arbeidsdelingen, lønnsordningen, opplæringen, informasjonen o.s.v. — Det må foretas intervjuing og en rekke tekniske og andre målinger som sier oss hvordan forholdene er før eventuelle forandringer blir gjort. På bakgrunn av disse før-undersøkelser vil vi legge frem en analyse og forhåpentligvis en del forslag til forbedringer. Fra de folk som selv utfører arbeidet vil sikkert også forslag til forbedringer komme opp. En viktig del av førundersøkelsen er å finne frem til et avgrenset område, f. eks. rundt en maskin, som kan gjøres til gjenstand for et første demonstrasjonsprosjekt.

Foreløpig er det bare disse førundersøkelser vi har bedt om medvirkning til. Etter ca. 3 måneder bør vi kunne legge frem en analyse og en plan som ledelsen og de ansatte gjennom sine representanter må ta stilling til. Bare dersom begge parter er enige vil vi fortsette arbeidet og foreta konkrete forandringer. Dette håper vi naturligvis at vi vil bli enige om, slik at et eksperiment kan starte f. eks. for en periode på tre måneder fra nyttår av. Senere må vi så foreta nye målinger og ny intervjuing blant dem som berøres av forsøket for å fastslå virkningene av forsøket. Hvis disse blir tilfredsstillende må vi så prøve å få spredd resultatene innenfor bedriften og videre innen bransjen.

Vi kan ikke vente at ledelsen eller de ansatte i bedriften kan binde seg til å medvirke i noe de ikke har oversikt over omfanget og konsekvensene av. Derfor må vi gå skrittvis til verks og be om godkjenning for et skritt ad gangen. Når vi berører forhold som må være gjenstand for forhandling må dette bli en sak mellom ledelsen og fagforeningen. Offentliggjørelse av resultater utad må godkjennes av bedriften og representanter for de ansatte. Forskerne vil utvise den største forsiktighet slik at ingen konfidensielle opplysninger lekker ut til uvedkommende.

Dosent Einar Thorsrud som er leder av Institutt for industriell miljøforskning ved Norges tekniske høgskole vil være ansvarlig for undersøkelsene. Han vil få hjelp av Dr. Fred Emery fra Tovistock Institute of Human Relations i London. Disse to vil oppholde seg ved Hunfos korte perioder av gangen. Sivilingeniør Per Engestad vil utføre det meste av intervjuingen, innsamling av statistikk og annet «feltarbeid». I en kortere periode i september—oktober vil ingeniørene Nylén og Gullowsen

Hunfos benyttet flest spillere i årets bedriftsserie i fotball

I en oversikt fra Falconbridge IL som i år dannet fotballutvalget, heter det om bedriftsfotballen i Vest-Agder sesongen 1964 at interessen for bedriftsfotballen har vært større enn noen gang tidligere.

Til årets serie ble det påmeldt 31 lag, en økning på 10 lag fra året før. Bare Lærerne og Hunfos stilte med to lag hver. Lagene ble delt i to divisjoner. Samtlige lag fra 1. divisjon og de 7 beste fra 2. divisjon i 1963 dannet årets 1. divisjon. 2. divisjon har bestått av de resterende lag fra 1963, samt alle nye lag. I begge divisjoner har det vært hard kamp om poengene og nivået har vært jevnt og godt. Det er i

alt spilt 212 kamper, mens det på terminlisten var satt opp 225. 13 kamper ble ikke spilt etter programmet, og her måtte da utvalget avgjøre resultatene. I alt er det i årets serie benyttet 676 forskjellige spillere. Hunfos har med sine to lag vært best representert med i alt 46 mann. Deretter følger Lærerne, Shipping og Befalet med henholdsvis 33, 32 og 30 mann. På bunnen finner vi årets vinner av 1. divisjon Havn og Transport med 15 mann. I serien er det i alt scoret 723 mål. Lærerne toppe med 55. Fibonite har bare sloppet inn 4 mål. Sammenlagt er det spilt i 106 timer. Det svarer til to hele arbeidsuker med overtid.

Hilsen på fallrepet

Da jeg nå etter å ha redigert Hunsfosposten i 8 år trekker meg tilbake, vil jeg på fallrepet rette en hjertelig takk til alle ansatte ved Hunsfos Fabrikker for den forståelse, imøtekommenhet og velvilje jeg over alt har møtt i mitt arbeid med bedriftsavisen. Under mine besøk i fabrikkene er jeg kommet i kontakt med mange som jeg har lært å sette stor pris på. Flere kunne jeg være fristet til å takke spesielt for den hjelp de har ytet meg. Jeg tenker her bl. a. på medlemmene av redaksjonskomitéen som det har vært en fornøyelse å ha med å gjøre. Men uten forkleinelse for noen vil jeg spesielt nevne Bjarne Norbakk og Aasmund Tveiten. Begge har vært til uvurderlig hjelp. Det er ikke få timer Norbakk har ofret på Hunsfosposten uten å ha fått noen som helst form for vederlag for sin utmerkede assistanse som fotograf. Og ingeniør Tveiten har alltid vist positiv interesse og den rette forståelse for et bedriftsorgans betydning. Det er ikke få verdifulle artik-

hjelp til med en del tekniske målinger. Vi vil naturligvis ikke foreta oss noe på avdelingene uten at rette vedkommende i ledelsen og blant tillitsmennene er informert.

Denne foreløpige redegjørelse må bli av ganske generell karakter. Nærmere informasjon må gis etter hvert som vi blir kjent med forholdene og undersøkelser går sin gang. Vi skal prøve å skape så lite forstyrrelse i det daglige arbeid som mulig. På den annen side vil et prosjekt av denne karakter kreve at vi har et tillitsfullt samarbeid med et stort antall mennesker som blir berørt. Det er med spent forventning vi nå går i gang med et arbeid som vi vet fører med seg et stort ansvar både for oss som forskere og for bedriftens folk. Vi håper arbeidet skal gi utbytte for alle parter.

Einar Thorsrud.

ler han har bidratt med siden han kom til Hunsfos.

Beklageligvis har jeg i år på grunn av inntrufne omstendigheter og for stort arbeidspress, ikke maktet å gi ut Hunsfosposten så ofte og regelmessig som den etter forutsetningene skal komme. Det har ført til at jeg nå har måttet si fra meg arbeidet. Jeg kommer avgjort til å savne den gode kontakt jeg følte jeg hadde med mange på Hunsfos og vil slutte med å ønske alle ansatte alt godt.

Finn Hanssen.

SÅ SMILER VI LITT ---

Seks år gamle Arne sto sammen med sin mor og så på barnetoget. Et av 17. mai-komiteens medlemmer kjente moren og svingte elegant med flosshatten til henne. Langt om lenge sa moren:

— Tenk vi har ikke sett noen kjente ennå!

— Å — du kjente nå en av tryllekunstnerne, svarte Arne.

*

Den nygifte, unge frue kom inn i en fiskeforretning og spurte etter østers.

— Store eller små, sa mannen bak disken.

— Jeg vet faktisk ikke, svarte den unge fruene nølende. De skal være til man mann. Han bruker nr. 41 i snipp.

*



— På kokepunktet.

HUNSFOSPOSTEN

Bedriftsorgan for
Hunsfos Fabrikker

Redaktør:

Personalsjef **Petter Thoen**

Utkommer fire ganger årlig

Trykt i

Fædrelandsvennen,
Kristiansand S.

Ettertrykk forbudt
uten spesiell tillatelse

Redaksjonen avsluttet
fredag 6. november 1964

En ungarsk kommissær spurte en gammel bonde hvordan det gikk med potethøsten.

— Jo, det gikk bra, svarte bonden. — Takket være vår store leder, kamerat Tsjervenkov, var potethøsten glimrende. Hvis vi legger alle potene i en haug, vil de danne et fjell helt opp til himmelen, sa han.

— Kamerat, sa kommissæren — vet du ikke at det ikke finner noen himmel?

— Jo, det vet jeg, men det finnes ikke noen poteter heller, svarte bonden.

*

Lille Per skulle snart fylle år og var meget opptatt av dette, stadig spurte han når det var, og bestemor svarte 10. oktober. Senere da han spurte tante Kristine for å få dette bekreftet, svarte hun at han kom til verden den tiende i tiende.

Peremann stusset — og gikk så til sin mor.

— Er tiende i tiende og 10. oktober samme dag, mamma?

— Ja, gutten min, det er det.

— Jammen, da er jo jeg født på bursda'n min da jo! jublet han gledestrålende.

*

En leser lurte på om toppen på sluhet er å snyte seg selv? — Ikke så lenge man er forkjølet, fremholder vår medisinmann.