



HUNSFOS POSTEN



Hunfos Fabrikker i tall:

Aksjekapital	kr. 10.500.000,00
Antall aksjonærer	ca. 1.000
Antall ansatte	« 1.000
Produksjon	« 60.000 t. papir/år
Produksjonens verdi	« 80 mill. kr./år
Eksport	« 85 % av omsetningen
Innenlands salg	« 15 % av omsetningen
Tømmerforbruk	« 210.000 m ³ /år
Personalkostnader	« 20 mill. kr./år
Tømmerkostnader	« 25 mill. kr./år

Målsetting

Personalhåndbok for Hunsfos Fabrikker behandler bl. a. formålet for vår virksomhet, eller kanskje bedre uttrykt i en mer aktiv form, hvilken målsetting våre samlede bestrebelser bør være preget av.

Målsetting kan være et farlig begrep, fordi vi så vanskelig makter å uttrykke denne tilfredsstillende klart og konsist, med risiko for å bli feiltolket medmindre vi skjelner mellom de mål vi setter oss og de midler vi etter vurdering tar i bruk.

*

Målet er imidlertid ett, nemlig det å forvalte de verdier som av selskapets eiere er overlatt i vår varetekt, på en slik måte at de under en større synsvinkel gir rimelig oppfyllelse av eiernes forventninger på såvel kort som lang sikt.

Denne målsetting, som er primær, lar seg imidlertid ikke oppfylle uten samtidig å erkjenne at en rekke andre behov forutsettes å bli dekket. Det dreier seg her om behov av dels materiell, dels sosial og også rent menneskelig karakter, og vi registrerer disse med tilfredshet hos dem som i arbeid er knyttet til bedriften, hos leverandører, stat og kommune m. v.

Det er derfor naturlig at eierne gjennom sine organer har pålagt oss å legge vekt på nettopp disse forhold, med klar og logisk bakgrunn i at uten et samspill med tilfredse interessegrupper kan selskapet ikke nå det primære mål som er satt.

*

Jeg synes det ikke minst er disse relasjoner som gjør en industribedrift som Hunsfos til en levende og verdifull mekanisme, og som fører med seg noe uforklarlig inspirerende av stor verdi for alle oss som har vår daglige gjerning i selskapet.

Jeg vil legge spesiell vekt på at eiernes behov og de ansattes forventninger synes å

bli dekket gjennom ett og samme sett av virkemidler, m. a. o. at det er et interessefelleskap til stede mellom to grupper, hver på ca. 1000 personer, hvis gjensidighet jeg såvel håper som tror er preget av respekt.

*

Jeg anser det å være riktig at vi har i erindringen at det nu engang var aksjonærene som i sin tid, ved en tillitsfull plasing av midler i selskapets varetekt, uten garantier, men med forventninger skapte Hunsfos Fabrikker. Det er videre aksjonærene som senere i nærmere 80 år har vedlikeholdt den grunnleggende økonomiske basis som virksomheten hviler på.

Disse våre fullmaktsgivere har direkte fått føle de vanskelige forhold som vi sammen med den øvrige treforedlingsindustri i den senere tid har arbeidet under. Dette er naturligvis et beklagelig forhold, og jeg håper at bl. a. våre bestrebelser her kan føre til en snarlig bedring på dette. Derved oppfyller vi såvel den primære målsetting som de respekterte og nødvendige forutsetninger som uløselig er tilknyttet denne.

*

Med disse betraktninger ønsker jeg på styrets og egne vegne alle ansatte — og aksjonærene — en riktig god jul. Jeg takker for inspirasjon og samspill i året som snart er omme, og uttrykker håpet om et for alle i enhver henseende godt og fremskrittstrik 1965.

Vennesla 3. desember 1964.

PROBLEMARTET EKSPORTSALG

Der har vært skrevet svært meget i pressen angående handelspolitiske begivenheter i den senere tid — som oftest på første side og med store overskrifter. Stadig skjer der et eller annet som påkaller offentlighetens interesse hva enten det dreier seg om tillitskrise innen EFTA, maratonmøter for å løse uoverensstemmelser mellom EEC-partnerne eller foruroligende forpostfektninger i forbindelse med den såkalte Kennedy-runden.

Utviklingen på dette feltet angår oss alle. Det synes derfor opportunt å stanse opp litt for å rekapitulere begivenhetenes gang — se tilbake på hva som har skjedd hittil og hva som vil, henholdsvis kan, skje i den nærmeste fremtid. Dette vil vi forsøke å gjøre



Mannen som ikke ville leve over evne (Punch).

i de følgende nummer av Hunsfosposten. I denne artikkel vil vi kommentere to begivenheter, som i øyeblikket er svært aktuelle — nemlig den britiske 15 % avgiften og den såkalte Kennedy-runden.

Etter at EFTA-samarbeidet siden starten har gått nokså friksjonsfritt for seg uten de kriser som f. eks. har preget forholdet mellom Fellesmarkeds-landene, kom den 27. oktober i år så den fullstendig overraskende meddelelse om at den britiske regjering for så godt som samtlige importvarer, herunder papir, med øyeblikkelig virkning hadde innført en avgift på 15 %. Med ett stod vi på det britiske marked faktisk dårligere stillet enn før EFTA-samarbeidet tok til — 15 % avgift pluss 5,6 % toll den 27. oktober i år mot i alt 14 % toll før 1. juni 1960. Vår første reaksjon på meddelelsen om 15 % avgiften var naturlig nok frykt for å miste et godt etablert fotfeste, idet vi bl. a. under de rådende prisforhold ikke kunne forsvare en reduksjon av våre noteringer for helt eller delvis å eliminere avgiften. Riktignok understreket britene at avgiften ville bli opphevet så snart som mulig — underforstått når bakgrunnen for avgiften, nemlig Storbritannias meget ugunstige betalingsbalanse, bortfalt. Denne forsikring dempet imidlertid ikke på noen måte den storm av protester som reiste seg fra nær sagt hele verden, og som satte britene under sterkt press. Storbritannia har med vitende og vilje satt seg ut over de gjensidige forpliktelser som samarbeidet innen frihandelsforbundet og GATT (internasjonalt forum for toll og handelsspørsmål) er basert på. På et møte i Geneve i midten av november synes britene å være

gått med på en snarlig reduksjon av avgiften, samtidig som de igjen understreket at det bare dreier seg om midlertidige tiltak, som ikke vil bli opprettholdt lenger enn «absolutt nødvendig». Noe definitivt tidspunkt for en reduksjon ble imidlertid ikke nevnt, men det forlyder at en reduksjon kan ventes å ville finne sted «i løpet av vinteren». Meget tyder nå også på at man i Storbritannia innser at avgiften ikke bare har den tilsiktede positive virkning på landets økonomi, noe de økede problemer på den pengepolitiske sektor, som fulgte avgiften, vel er et bevis på.

Det vesentlige i forbindelse med avgiften er vel ikke dens varighet, men snarere den tillitskrise i det økonomiske samarbeide, som nødvendigvis må følge av et slikt tiltak som den britiske avgiften. Mange har sikkert spurt seg selv hvilke følger denne tillitskrise kan få på lengere sikt både med hensyn til EFTA's fremtid og de forestående tollforhandlinger under Kennedy-runden.

For vårt vedkommende ser det i dag ut som om 15 % avgiften ikke får de alvorlige følger for våre salg til Storbritannia som vi til å begynne med fryktet, iallfall ikke for våre leveranser av MG kvaliteter. Dette skyldes vel først og fremst at våre britiske kunder ikke i den utstrekning vi var redd for har kunnet inndeke en større del av sine behov ved britiske fabrikker. Derved er de nødt til i vesentlig grad for flere kvaliteters vedkommende å opprettholde sine tradisjonelle importkvanta. For andre papirkvaliteter er imidlertid situasjonen den at vi sannsynligvis må regne med en ganske vesentlig reduksjon av våre kvanta. Dette vil spesielt treffe P.M. V's kvalitetsregister. I dagens markedsituasjon kan man ikke uten videre regne med å få solgt det kvantum man taper på Storbritannia til andre markeder — dette gjelder ikke alene oss, men vår bransje som helhet.

Den situasjon som er inntrådt som følge av 15 % avgiften arter seg forskjellig fra papirfabrikk til papirfabrikk og fra bransje til bransje, men som bekjent finnes det norske bedrifter som allerede har merket konsekvensene av avgiften, og dersom den ikke



«Punch»-kommentar til importavgiften.

blir redusert, henholdsvis faller bort, med det aller første, vil denne utvikling etter all sannsynlighet få ny næring. For ikke å belaste samarbeidet i EFTA ytterligere, bør britene derfor så snart som mulig realisere sine løfter om å oppheve avgiften.

Den andre viktige begivenhet vi vil kommentere i dette nummer av Hunsfosposten er den såkalte Kennedy-runden. Som det vil vites tok tidligere president Kennedy initiativet til verdensomspennende forhandlinger i GATT-regi for å søke gjennomført en oppmyking av de eksisterende tollsatser. Prinsipielt er utgangspunktet en maksimalreduksjon på 50 % for flest mulig varegrupper. Fremgangsmåten skulle være den at landene fører opp de varegrupper man ikke ønsker tollreduksjoner for på egne lister. Prinsipielt skulle kun varegrupper, for hvilke en 50 % reduksjon av tollene ville kunne føre til nasjonaløkonomiske problemer, kunne føres opp på disse såkalte unntakslistene. Det har lenge vært klart at en mengde uoverensstemmelser, definisjonsspørsmål etc. måtte ryddes av veien, og etter hvert etterlot avismeldingene etc. følelsen av at unntakslistene ville bli nokså omfattende. I slutten av november skulle unntakslistene legges fram, og før jul skulle konsultasjonene omkring disse listene påbegynnes. Inn-

til disse forhandlinger er avsluttet, må de fremlagte lister betraktes som foreløpige.

Man kan neppe si at den innledende fase av Kennedy-runden har fått en heldig start. Dette skyldes i første rekke dyptgående uenighet med hensyn til definisjonsspørsmål mellom Fellesmarkedet og U.S.A., samt en prinsipiell uenighet mellom de to ledende partnerne i EEC, nemlig Frankrike og Tyskland. Den britiske 15 % avgiften gjorde selvfølgelig ikke atmosfæren lettere.

I betraktning av den tollreduksjon Kennedyrunden sikter mot, skulle det være helt klart hvilken rolle man på treforedlingshold her hjemme tillegger disse forhandlingene. Mangt tydet allerede på et tidlig tidspunkt på at man ikke burde stille seg for store forhåpninger, og meddelelsen om at Fellesmarkedet ikke hadde ført papir opp på den liste man ønsker å forhandle om 50 % tollreduksjon for kom derfor heller ikke overraskende.

Imidlertid, så vidt man nå kan skjønne har EEC gått sin egen vei med hensyn til klassifiseringen av de forskjellige varene. Fellesmarkedet synes nemlig å operere med to slags unntakslistor — en ren og en delvis unntaksliste. Den siste listen omfatter varer man kan tenke seg å forhandle om begrensede tollreduksjoner for, og under denne varekategori faller papirmasse, praktisk talt alt papir, papp og kartong. Som kompensasjon for denne «innrømmelse» har EEC stillet visse betingelser, som det på det nåværende tidspunkt imidlertid ikke er mulig å komme nærmere inn på.

Forhandlingene om begrenset tollreduksjon for papir etc. skal i første omgang føres særskilt mellom EEC og de tre skandinaviske papirproduserende land. Resultatet av disse forhandlingene skal så legges fram for Kennedyrunden og deretter eventuelt gjøres generelle. Vi vet ennå for lite om realitetene bak Fellesmarkedets forslag — således vet vi heller ikke hvilke tollreduksjoner man på EEC hold kan tenke seg. Mot slutten av året vil imidlertid meget sannsynligvis være mere avklart enn tilfellet er i dag — noen grunn til altfor stor optimisme synes der dog ikke å være.

Ny salgssekretær

Herr Olav Søhoel tiltrer fra 1. januar 1965 som ny salgssekretær ved Hunsfos Fabrikker.

Herr Søhoel er født i Drammen den 17. oktober 1926. Etter realartium og handelsgymnasium fikk han ved stipendium fra



Drammens Handelskammer ansettelse innen papirbransjen i England hvor han oppholdt seg ca. 1 år. Vel tilbake til Norge har han hovedsakelig vært tilknyttet papirbransjen, hvorav de siste 11 år ved Mathiesen - Eidsvold Verk, Bøhnsdalen Cellulose- og Papirfabrikk. Hans arbeidsfelt i de senere år tilsvarende i stor utstrekning de arbeidsoppgaver han vil få ved vår salgsavdeling.

Vi ønsker vår nye medarbeider hjertelig velkommen til Hunsfos Fabrikker.

BEDRIFTEN PRESENTERES

Hunsfosposten har denne gang fått et nytt utseende. Redaksjonen er lagt om og hensikten er å gjøre bladet mer informativt. I dette og de følgende nummer har vi bl. a. til hensikt å presentere forskjellige sektorer av bedriften.

I neste nummer av Hunsfosposten vil vi komme mer detaljert tilbake til samarbeidet innen EFTA og EEC — vi håper at det da også vil være mulig å se dette samarbeidet i lys av hva som i mellomtiden har skjedd spesielt med hensyn til Kennedy-runden.

BEDRE SAMARBEID — ØKT KONKURRANSE-EVNE

Den 3. november 1964 ble det holdt møte i produksjonsutvalget. Til stede:

For arbeiderne: O. Bryne, E. Gundersen, S. Gundersen, O. Heiseldal, A. Tønnesen.

For funksjonærene: J. Friberg og H. Sand.

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

Følgende saker ble behandlet:

1. *Orientering om dagens situasjon ved direktør Jarlsby.*

A. Ny tømmerpris.

Den nye tømmerpris er fastsatt til kr. 99.00 pr. fm³ for midtmålt gran, og kr. 89.00 pr. fm³ for midtmålt furu. Dette er en radikal prisstigning, som betyr en øking på ca. 10 %, og som vil redusere vår konkurranse-evne på verdensmarkedet vesentlig.

Vi kan imidlertid ikke miste hodet av denne grunn, og det er vårt håp at den kvantumsmessige markedsbedring, som har funnet sted, også vil kunne føre til korreksjoner i våre utsalgspriser. Dessverre er mulighetene for at prisutviklingen tilnærmelsesvis vil dekke utgiftsøkningen for tømmer små, og våre interne bestrebelser for å få utgiftene ned må skjerpes enda mer om vi skal kunne møte konkurransen med bedre hell.

Prisene for løvtrevirke er enda ikke fastsatt, disse priser skal det forhandles om lokalt mellom kjøpernes og selgernes distriktsorganisasjoner.

B. Britisk importavgift på 15 %.

Den nye britiske regjeringes aksjon er selvsagt ikke hilst med særlig glede fra norsk side, særlig hardt rammer den papirindustrien. — Importavgiften betyr faktisk et brudd på både EFTA- og GATT-avtalene.

I henhold til EFTA-avtalen er det skjedd en nedtrapping i den engelske papirtollen på fra 15—20 % til 6—8 %. Den nye importavgift pluss dagens tollsats betyr således at vi i dag er dårligere stillet enn før EFTA-avtalen når det gjelder papir.

I relasjon til GATT betyr den britiske importavgift at det har oppstått nye og store komplikasjoner i forhandlingene i den såkalte Kennedy-runden.

Britene har nok mistet noe av den alminnelige tillit ved denne aksjon, og dette er beklagelig. Hvorvidt andre nasjoner vil overta den økonomiske ledelse i Europa, er avhengig av aksjonens varighet. Jo hurtigere avgiften kan elimineres, desto bedre, særlig for oss.

Foreløbig er det ingen gitt å si hvor alvorlige følger importavgiften vil få for norsk treforedlingsindustri. Norsk Jernverk har sett så alvorlig på situasjonen at de allerede har sendt ut permisjonsvarsel. Dette er ikke for øyeblikket aktuelt ved Hunsfos. Det er imidlertid ett faremoment, nemlig PM 5, hvor ordrebeholdningen er lav, og hvor vi har relativt store leveringer til England. Her

kommer det an på britenes produksjonsreserve.

Det er parolen at vi ikke setter ned våre priser på det engelske marked ved hel eller delvis absorbering av 15 % avgiften. Hunsfos har generelt solide og gode kontakter i England, og disse er innstilt på å kjøpe hos oss uten spesielle innrømmelser fra vår side.

2. Samarbeidsforhold.

Direktør Jarlsby henviste til det notat om *samarbeidsforhold*, som var distribuert til produksjonsutvalgets medlemmer på forhånd. (Notatet er gjengitt nedenfor.) Han ønsket å supplere dette, og sa bl. a. at samarbeid kan ikke påbys, men man kan danne grobunn for det. Effektiviteten skal holdes i høysetet, og samkvemmet må være godt for at effektiviteten skal være en realitet.

Notatet har vært forelagt arbeidslederne og arbeidernes tillitsmenn, og disse var positivt innstilt overfor forslaget om å knytte underutvalgene til linjeorganisasjonen. Nå må produksjonsutvalgets medlemmer uttale seg.

Man fikk en rekke innlegg fra produksjonsutvalgets medlemmer, og ingen var uenig i å prøve den ordning som notatet skisserer. Noen viste til at de eksisterende underutvalg hadde arbeidet meget tilfredsstillende periodevis, men at det hele hadde hatt lett for å sygne hen. En av representantene spurte om underutvalgene virkelig eksisterer ennå.

De viktigste argumentene for nyordningen var at man mente den ville sikre en jevn aktivitet i utvalgene, og at den nære tilknytning til linjeorganisasjonen, og det klare ansvarsforhold som følger av dette, ville sikre en realitetsbehandling i linjen av de saker underutvalgene behandlet.

Direktør Jarlsby mente det var riktig å starte forsiktig, og gå noe skrittvis frem i denne saken. Han hadde i første omgang tenkt seg at man kunne begynne med tre utvalg, nemlig for verkstedet, PM 5—6 og sliperiet. Utvalgene burde være små, maksi-

mum 4—5 mann, og av disse burde det være to faste representanter, én arbeider og én fra avdelingens linjeledelse. Disse to faste burde supplere seg selv. Hvilke personer som skal trekkes inn i hvert enkelt tilfelle må være avhengig av de oppdrag som til enhver tid er under behandling. — Normalt vil det vel være naturlig at det kalles inn én arbeider og én arbeidsleder.

Som bedriftens faste representant i de tre første utvalg hadde man tenkt seg: Verksmester Lindland, papirmester Joreid og assistentingeniør Coldal. Arbeiderne måtte så velge sin faste representant til hvert av utvalgene.

Flere mente at det var meget viktig å finne frem til de riktige personer til de forskjellige utvalg, og det ble foreslått at produksjonsutvalgets representant i avdelingen eventuelt kunne være behjelpelig med å utpeke arbeidernes faste mann.

Konklusjonen ble at man går inn for at de nye utvalgene kommer i sving, og at de eksisterende underutvalg oppløses etter hvert som de nye er etablert. I første omgang starter man i verkstedet, PM 5—6 og sliperiet.

Hunsfos Fabrikker 11. november 1964.

Asbjørn Angsund,
formann.

H. Sand,
sekr.

NOTAT
vedr.

SAMARBEIDSFORHOLD

Det er formodentlig en alminnelig oppfatning at spørsmålet om det løpende samarbeidsforhold i arbeidslivet, således også i vår bedrift, stadig må underkastes en objektiv vurdering, ikke minst fra bedriftsledelsens side.

I en tid da den tekniske utvikling etter hvert vil stille større og større krav til den enkeltes kunnskaper, erfaring og også samspill mellom de ansatte, er det spesielt viktig at man med optimal effektivitet for øye overveier den rolle samarbeidsforholdene bør spille, m. a. o. hvilken målsetting man har,

og hvilke midler man i dette mener å ha til rådighet.

Dette er en vurdering som naturligvis må foretas uavhengig av det arbeid som på bredere basis finner sted, f. eks. under den nu velkjente overskrift «Industrielt demokrati», således også uavhengig av den forskningsanalyse som for tiden finner sted hos oss.

Jeg tror i det hele tatt at jo mer ro og objektivitet de interesserte personer og parter kan legge for dagen i denne sak, jo bedre vil resultatet av disse overveielser bli for arbeidslivet sett under ett.

*

Det er neppe tvil om at vi f. eks. ved Hunsfos ikke har maktet og heller ikke i dag praktiserer samarbeidsforhold som fører til de beste resultater hva produktivitet og effektivitet angår, således at vi på dette felt nok har endel å innhente for å bedre vår konkurranse-evne.

Jeg vil imidlertid for egen regning understreke et klart behov for at man i disse spørsmål går nøkternt og varsomt frem, og at store forandringer innen et vanskelig og uprøvet felt som dette lett kan føre til uventede og uønskede resultater.

Det vi imidlertid tilstreber er at det økte ansvar, som etter hvert utvikles for den enkelte arbeidstaker som en følge av både teknisk utvikling og øking i kunnskapsmengden hos den enkelte, må føre til justeringer i samarbeidsmekanismen mellom de forskjellige ansatte, simpelthen fordi man uten en slik justering ikke trekker den fulle nytte og de riktige konsekvenser av forannevnte utvikling.

Jeg er imidlertid tilsvarende overbevist om at nettopp ansvarsbegrepet trenger en klarere definisjon, m. a. o. at ansvaret hos det enkelte ledd i kjeden må gjøres krystallklart, ikke minst fordi antall ledd i kjeden etter hvert blir større.

*

Jeg har ved tidligere anledning, jfr. meningsutvekslingene m. h. t. linjeorganisasjonens rolle, tillagt betydningen av en handlekraftig og vel definert organisasjon den

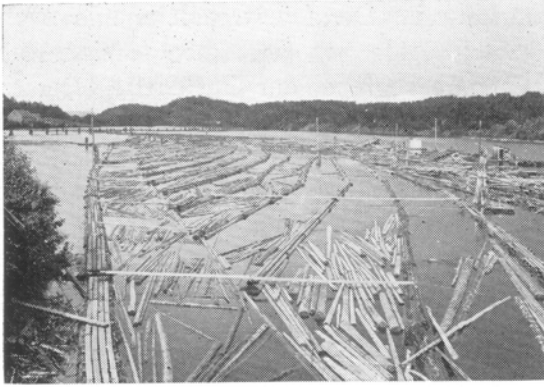
største vekt. Dette er fremdeles min overbevisning, idet jeg føler meg forvisset om at uklare begreper om linjeledelse fører til usikre og dermed passive linjeledere, som etter min mening innebærer den største fare for en drastisk reduksjon i den effektivitet som hele vår konkurranse-evne hviler på.

Det vi derfor må tilstrebe, er på den ene side at hensynet til og respekten for linjeledelsens ansvar på de forskjellige ledd settes meget høyt, samtidig som man tilstreber at de ansattes impulser, kunnskaper og erfaring kommer til klar anvendelse ved disposisjoner på såvel kortere som lengere sikt.

M. h. t. ansvarsforholdet hos de forskjellige linjeledd har vi i den senere tid forsøkt å definere dette, og jeg tror med stadig bedre og bedre resultat, samtidig som vi forsøker å utvikle vår evne til å føre informasjonene mest mulig friksjonsfritt fra ledd til ledd. Her gjenstår meget arbeid, men det er i allfall klart at en positiv utvikling på dette felt finner sted. For så vidt angår aktiviseringen av våre medarbeidere tror jeg det har meget for seg at vi retter blikket mot de utvalg som allerede i mange år har eksistert ved Hunsfos, og jeg tror vi skal gjøre et lite eksperiment med to eller tre av disse utvalg etter følgende retningslinjer:

- a) Underutvalgenes formelle tilknytning til produksjonsutvalget brytes ved at underutvalgene reelt anses som endel av linjeorganisasjonen og følgelig et klart hjelpemiddel for avdelingens personell i utøvelsen av de løpende arbeidsoppgaver. Det er naturligvis riktig å beholde muligheten for at produksjonsutvalget holdes ajour med virkningene av underutvalgets arbeid, men for så vidt angår selve saksbehandlingen og konklusjonene fra underutvalgets arbeid må dette bli en sak for avdelingen selv.
- b) Underutvalgene vil gjennom linjeorganisasjonen bli tildelt konkrete arbeidsoppgaver, på en slik måte at så snart ett oppdrag er avsluttet, følger et nytt og tilsvarende definert oppdrag til behandling.

Forts. side 12.



Tømmerskilling i Larvik.

En av de største utgiftspostene i treforedlingsindustrien er tømmeromkostningene, altså selve råvaren og transporten inn til produksjonen. Ved de rene tresliperier kan tømmeret bety over 70 % av totalutgiftene, mens det for Hunsfos, med høy foredlingsgrad, dreier seg om fra 25—30 %. Tømmerforsyningen er derfor så betydningsfull for oss at det er all grunn til å ofre litt tid på «det grønne gull», som i et normalår vil koste oss ca. 25 mill. kroner.

TØMMEROMSETNINGEN

Kjøp og salg av tømmer kan nesten ikke sammenlignes med noen annen vareomsetning, dels fordi det gjelder et produkt som er temmelig uensartet og plasskrevende, og dels fordi produktet faktisk må kjøpes etter bestilling, oftest $\frac{3}{4}$ år før leveransen, og krever et meget omfattende transportopplegg.

For at omsetningen skal kunne rasjonaliseres og samordnes, har selger og kjøper, som i de fleste andre bransjer, dannet sine organisasjoner.

På salgssiden er organisasjonen bygget på de enkelte medlemmer, skogeiere, i hvert herred, som slutter seg sammen til et lokalt skogeierlag, f. eks. Vennesla Skoglag. Herredslagene står igjen tilsluttet et distriktsalgslag, i dette tilfelle Agder Skogeigarlag, som bl. a. forestår salget av distriktets tømmer. Distriktene som stort sett følger fylkesgrenser og naturlige tømmerforsyningsområder, står igjen tilsluttet Norges Skogeierforbund, med kontor i Oslo. Under

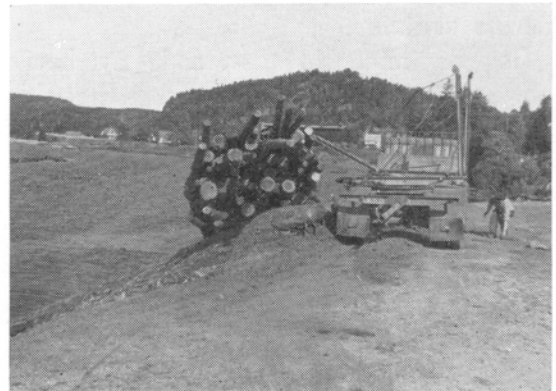
dette forbund står 22 distriktslag med i alt ca. 54 000 enkeltmedlemmer.

På kjøpersiden kan det se mer broget ut, fordi sagbrukene har sin organisasjon, wallboardfabrikkene sin, og tremasse, cellulose og papir sin. Vi skal her konsentrere oss om Norges Treforedlingsråd som er den organisasjon Hunsfos står tilsluttet. Den er forsåvidt bygget opp i tråd med selgernes sammenslutninger, men består selvfølgelig av langt færre medlemmer. De enkelte treforedlingsbedrifter innen et naturlig virkeområde danner en lokal kjøperforening. Denne forening vil geografisk dekke en eller flere av skogeiernes distriktslag. De forskjellige kjøperforeninger er så tilsluttet Norges Treforedlingsråd, med kontor i Oslo. Trefor-

„TØMMERET — DE

edlingsrådet har omkring 50 enkeltbedrifter som medlemmer.

Partene, Skogeierforbundet og Treforedlingsrådet, fører hvert år forhandlinger om årets tømmerpriser. Det er naturlig at disse forhandlinger er vanskelige; Norge er et lite land, og vår mengde-eksport av treforedlingsprodukter betyr bare ca. 3 % på verdensmarkedet, mens disse produkter i verdi-eksport utgjør 22 % av Norges total-eksport. Økonomiske svingninger ute, setter fort sitt preg på våre treforedlingsbedrifter, og dermed også på omsetningen på landhandleriet i skogsbygden.



Til vannlager i Venneslafjorden.

Hovedforhandlingene om priser og betingelser i Oslo går som regel hånd i hånd med lokale forhandlinger mellom salgslagene og kjøperforeningene, og tidlig på vinteren, som regel i god tid før jul, er alle priser og avtaler fastsatt, og leveransen av tømmer kan begynne.

Tømmermålingsforeningene dekker geografisk også distriktssalgslagene, eller deler av disse. Foreningene ledes av styrer og representantskap, som består av halvparten selgere og halvparten kjøpere av tømmer. Tømmermålingens oppgave er å foreta en objektiv og saklig verdiberegning av tømmeret, etter reglementer som er utarbeidet av Landbruksdepartementet. Når tømmermåleren har slått på kjøpers merke, som for



Lasting på bil.

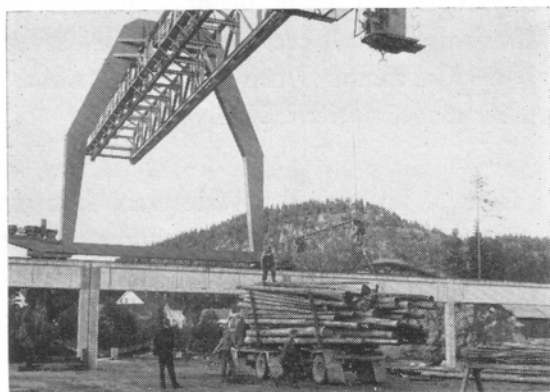
av å finne avsetning for et tilvekst-kvantum som kjøperne på sin side er avhengige av å få kjøpe til sin produksjon.

“GRØNNE GULL”

Hunfos' vedkommende består av brille, halvmåne, stjerne og flere, som vist på tegningen, overgår tømmeret til kjøpers eieendom, og betaling må erlegges.

Det hevdes ofte at tømmeromsetningen er gammeldags og stivbent, og det er sikkert meget sant i det. Partene arbeider imidlertid intenst for å tilpasse seg i moderne handel, skjære bort unødige utgifter og gamle leveringsregler som hindrer frem-skrutt.

Den beste vei fremover er gjennom samarbeide, og her skulle det være rike muligheter fordi selgerne på sin side er avhengig



Direkte i produksjon.

KJØPEOMRÅDER

De enkelte fabrikker er stort sett tildelt kjøperett i et eller flere distrikter, og for oss er det aktuelt å kjøpe i Agder Skog-eigarlags distrikt, som består av hele Vest-Agder, og en del av Aust-Agder, samt i Nidarå Tømmerslags distrikt, som består av resten av Aust-Agder og noe av Vest-Telemark. Endelig har vi kjøperett i Lågendalen Skogeierforening, som dekker deler av Vestfold og Buskerud.

Et tømmerforsyningsområde vil ha behov for fast avsetning av alle tresorter, gran, furu og løvtrevirke, og det må være vårt mål å være så faste avtagere som mulig, slik at selgerne både nå og i fremtiden kan regne med avsetning for sitt virke. Kort sagt bør Hunfos satse på å kunne betjene distriktene, og derved bidra mest hensiktsmessig i denne for distriktet meget viktige næring.

TRANSPORTENE

Transportutgiftene vil stadig ta en større del av tømmeromkostningene, og fordi det er anselige kvanta det dreier seg om, og store pengesummer, må de forskjellige ledd i transportrekkefølgen stadig vurderes og følges opp.

Vårt årsbehov av tømmer er på over 200.000 m³, eller over 2 millioner enkelt-

stokker som lagt etter hverandre ville nå over 5 ganger avstanden fra Hunsfos til Nordkapp.

Fløtningen er den eldste form for organisert tømmertransport. Den har vært omtrent enerådende opp til nå fordi den har stor kapasitet og har vært rimelig. Stort sett kan vi i dag si at fløtningen har utspilt sin rolle som dominerende transportfaktor. Grunnene er mange, men de avgjørende er at fløtningen ikke alltid gir den kvalitet vi ønsker på tømmeret, dertil er den sen, og gir oss rentetap. Sist, men ikke minst, fløtningen er faktisk til hinder for moderne omsetning fordi den tvinger til leveranse bare i en meget kort og hektisk vårsesong.

Hunsfos har fulgt med i utviklingen, og da vi tok i bruk vårt nye tømmermottakingsanlegg med kraner og renseri, forlot vi vårt gamle opplegg hvor nær 100 % av tømmeret ble fløtet ut de forskjellige vassdrag, moset opp og slept rundt kysten til Ålefjær.

Norges Statsbaner og Hunsfos har alltid hatt et godt samarbeide, og vi har benyttet jernbanen til store transportoppdrag. Det er derfor dobbelt hyggelig at tømmertransporten på jernbanevogn stadig øker, og daglig

gir oss et verdifullt tilskudd av de forskjellige tømmerkvaliteter vi trenger i produksjonen. Transporten er rasjonell og rask, og fungerer hele året sikker som en klokke.

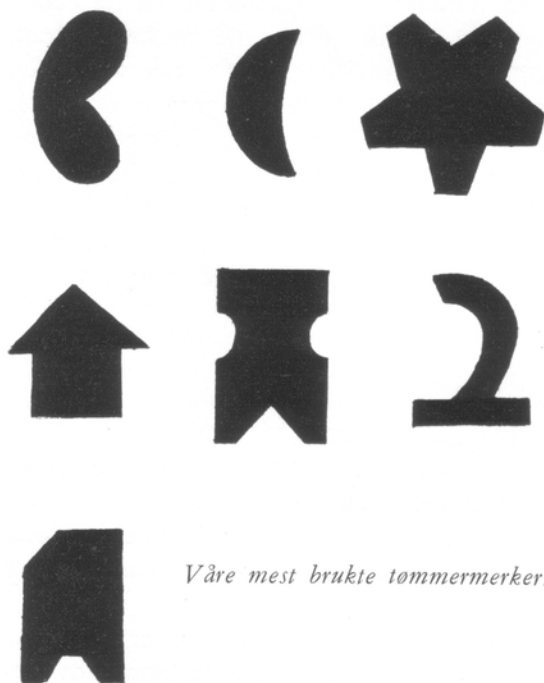
Tømmerbilen er blitt selve krumtappen i våre tømmertransporter. Nesten alt skogsvirke må i dag på lastebil for å transporteres fra skogen til vassdrag, jernbane eller fabrikk. Det blir stadig færre tømmerpartier som bare kan leveres i vassdrag eller på jernbane.

I vårt «hjemdistrikt» her på Sørlandet lar vi bilene kjøre helt inn til fabrikk, enten til lager eller til produksjon, mens vi på noe lengre vei, som f. eks. fra distriktene rundt Vegårshei, Treungen og Kongsberg — Nore biler tømmeret inn til jernbanen for videretransport hit.

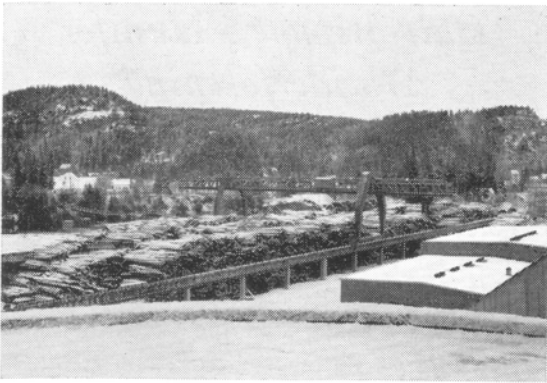
Det nye tømmermottakingsanlegget vårt er skreddersydd for oss og gir oss muligheter for rasjonelle og økonomiske løsninger på transportproblemene. Det setter oss i stand til å mate fabrikk med tømmer direkte fra leverandøren, enten han bor i Vennesla, i Åseral eller øverst oppe mot tregrensen i Nore i Numedal. På den måten behøver vi bare et minimum av tømmerlager, og kan forsyne fabrikk direkte fra distriktene, uten å gå veien om våre lagre, som naturlig fordyrer tømmerhåndteringen.

Utviklingen står langt fra stille, kravene til kvalitet og konkurransedyktige priser ser ut til bare å tilta ute i verden, slik som også her hjemme. Når det gjelder tømmerforsyningen må vi ta tidens krav som en utfordring som vil kreve all vår arbeidsevne og oppfinnsomhet, men som også sikkert vil ha meget positivt å gi.

Hunsfos bruker i dag både gran, furu og løvtre i sin produksjon. Lagring av disse virkesortimenter ved fabrikk binder dyrebar kapital og skaffer oss store omkostninger. For virke til vår cellulosefabrikk er det av prosessmessige grunner ønskelig med en viss lagringstid. Når det gjelder tilførsel av



Våre mest brukte tømmermerker.



Kranlager ved Hunsfos.

gran til vårt tresliperi, er lagringen bare betinget av at vi hittil ikke har kunnet få tilførselen synkronisert med produksjonen av tremasse. For løvvedens vedkommende blir lagringstiden lang, idet vi for dette virke helst bør ha en viss lagring på et tørt landlager før veden går i produksjonen. Furu bør likeledes av hensyn til fabrikkprosessene lagres på land i noen tid. Gran til cellulosefabrikken bør også lagres en viss tid, mens gran til sliperiet som nevnt med fordel kan kjøres rett i produksjonsprosessen.

Konklusjonen av dette er, at bortsett fra det virke som går rett i produksjonsprosessen, bør øvrig tilført virke helst lagres bare på land. Hunsfos har tatt konsekvensen av disse synspunkter og skaffet seg gode lagringsplasser på Moseidmoen for løvtrevirke, og et større lager for ca. 25.000 m³ under en stor bukkran på fabrikktomten. Tømmerlagrene i elv og sjø er fremdeles betydelige. Men man vil sikkert ha merket at det i lengre tid har foregått store opprydningsarbeider i vårt gamle sjølager i Ålefjær. Gammelt grantømmer er i årets løp blitt moset i store kvanta, og denne lagringsplass vil etter hvert avta i betydning.

Rasjonell lagring av tømmer på land krever så store investeringer i maskiner og materiell at vi fremdeles må regne med Otra som en meget viktig lagringsplass for en stor del av vårt tømmer fremover. Vi har således ikke kunnet tilfredsstillende våre ønsker om lagring av cell.virke på land, men har

vært henvist til i stor grad å lagre både furu og løvtre i vann.

Det nye kranlager tjener også som vinterlager for fabrikkens. Imidlertid trenger vi i de tre vintermånedene mer enn det dobbelte av hva som kan lagres på denne lagringsplass. Vi er således nødsaget til å ha et lager på 15—20 000 m³ liggende isfritt i Ålefjær. For dette formål har vi et is-smeltingsanlegg til hjelp. Vi har lagt trykkluftslanger på bunnen av fjorden, og ved å blåse luft i vannet sørger vi for at det varmere bunnvann sirkulerer opp mot overflaten og smelter isen. I Otra kan vi også påregne å holde en mindre del av vårt tømmerlager isfritt.

Det er en stadig utvikling både innen masseprosessene og innen lagringsteknikken for virke. Det ligger store muligheter for innsparing av kapital og omkostninger på dette felt, og fabrikkens vil følge nøye med i utviklingen.

På reisefot

Det er med beklagelse vi orienterer våre lesere om at to av våre medarbeidere — bedriftslege Dagny Lunde og driftsingeniør Leiv Lunde — forlater oss i slutten av februar 1965.

Vi har alle kommet i kontakt med dr. Lunde gjennom bedriftslegens årlige undersøkelse og har følt oss trygge når hun med et lite smil har erklært oss fortsatt sunne og friske.

Siv.ing. L. Lunde har ved driften av cellulosefabrikken arbeidet bl. a. med problemer vi har i forbindelse med vårt furu- og løvtreforbruk.

Når de begge forlater oss for å reise til Sverige — nærmere bestemt Karlstad — vil vi benytte anledningen til å ønske begge til lykke med fremtiden.

BEDRE SAMARBEID —

Forts. fra side 7.

- c) Jeg tror sammensetningen av underutvalget bør være noe fleksibelt, med en viss avhengighet av hvilket oppdrag som til enhver tid er under behandling. — I denne forbindelse er det imidlertid særdeles viktig å være oppmerksom på at de personer som skal være med i utvalgene, hva enten de er funksjonærer eller arbeidere, må forutsettes å ha spesielle kunnskaper og egenskaper bl. a. være oppmerksom på at dette systemet baserer seg på at impulser fra personer utenfor utvalget også skal trekkes inn. Dette kravet til egenskaper tilsier for så vidt at utvalgets sammensetning er forholdsvis permanent.
- d) Det blir med nevnte oppbygging av utvalgene ikke lenger tale om noen formell formann eller sekretær, idet linjeledelsen automatisk vil dekke disse funksjoner, jfr. hensynet til klare ansvarsforhold på de forskjellige ledd.

*

Jeg vil gjerne understreke at den forandring som foran er skissert kan oppfattes som om man her forsøker seg på et mottrekk mot det system med forskjellige typer utvalg og forsamlinger som fra flere hold i vårt land har vært brakt frem. Jeg vil imidlertid gjerne ha understreket at det i de tanker som her er fremlagt ikke ligger noe annet til grunn enn å få frem større effektivitet i vårt arbeid, samtidig som begrunnede ønsker om større faglig innflytelse fra alle medarbeidere tas hensyn til.

Den skisserte fremgangsmåte bringer intet nytt hva angår medbestemmelsesrett, men jeg drister meg til å tro at det mer er medinnflytelse enn medbestemmelse som både er aktuell og ønskelig. Jeg er overbevist om at pulverisering av ansvar ikke er av det gode for en bedrifts organisasjon, hvilket best er bevist gjennom de uheldige virkninger av dårlige organisasjonsforhold som i seg selv er ensbetydende med udefinert og pulverisert ansvar.

Halv-årsmøte i Hunsfos Arbeiderforening

Hunsfos Arbeiderforening avholdt halv-årsmøte i Velferden fredag 6. nov.

Foreningens formann, Salve Aas, ledet møtet som var godt besøkt.

Beretning og protokoll ble opplest og godkjent. Av saker som ble behandlet kan det nevnes at møtet vedtok at medlemmer som deltar i kurser arr. av Vennesla og Mosby A.O.F. forening skal få kursavgiften dekket av foreningen, begrenset oppad til kr. 150,00.

En del saker vedr. feriestedene Hunsfosheimen og Vesøen ble også behandlet.

Ved kaffebordet ble det foretatt utdeling av forbundets 40-årsmerke til de av jublantene som ikke hadde hatt anledning til å være til stede ved den spesielle tilstelning på Hunsfosheimen tidligere på høsten.

Valgene fikk følgende utfall:

Nestformann: Olav Omdal.

Kasserer: Trygve Larsen.

Styremedlemmer: Lorents Larsen, Gunnar Bolstad, Oskar Johansen.

1. varamann: Ludvig Holte.

Studietillitsmenn: Sigurd Ingebretsen, Arnfinn Hagen.

Hunsfosheimens styre: Arne Larsen, Aud Karin Holberg, Bjarne Hagen.

Styret for Vesøen: Formann Rolf Voreland, Walter Gunnufsen.

Norsk Folkehjelp: Arne Larsen, varamann Tellef Langevold.

Det har liten hensikt å forsøke den løsning som foran er skissert medmindre vi helhjertet tror på og går inn for løsningen, og jeg anmoder derfor de som i denne omgang skal vurdere spørsmålet, om å avgi meninger etter sin fulle overbevisning og med full oppriktighet, forøvrig i samsvar med det som vel i bunn og grunn er grunnlaget for alt samarbeid.

Vennesla 17. oktober 1964.

T. R. Jarlsby (sign.)

Gå ikke på akkord med livet!

For ca. ett år siden ble det tidligere Helse- og Verneutvalg omorganisert og betydelig utvidet. I dag består den organiserte vernetjenesten av 36 personer fordelt på verneutvalg og verneombud.

Den primære oppgave er å gjøre bedriften til en sikker og god arbeidsplass.

Gjennom vernearbeidet blir målet i første omgang å bekjempe arbeidsulykker, avverge skader på folk og maskiner, hindre unødige lidelser og bekymringer og skape trivsel på arbeidsplassen.

Vernetjenesten har ledelsens fulle støtte. Gjennom vernearbeidet vil man tilstrebe at alle ansatte søkes sikret mot ulykker og skader, og alt skulle ligge godt til rette for et utmerket resultat, hvis alle går inn for det.

En oppgave som denne kan aldri bli avsluttet. Så lenge det finnes mennesker og maskiner i bedriften og så lenge alle muligheter for menneskelige feil ikke er utelukket, vil uhell og ulykker kunne oppstå. Regler og forskrifter, maskiner og sikringsanordninger er også menneskeverk. Mennesket er selv det svakeste ledd. Vi skal verne oss mot oss selv.



Typisk tilfelle hvor ansiktsskjerm er nødvendig.

Uhellet er skadens forløper. Det er et tidsintervall mellom uhell og skade, selv om det er meget kort. Men når uhellet først er ute, kan skaden avverges eller begrenses ved bruk av forskjellige verneinnretninger og verneutstyr. Ved å finne mulige brannfeller, avverger man brann. Men selv om den første lille flammen er begynt å slikke, kan brannkatastrofen avverges og ilden begrenses ved hjelp av brannutstyr.

Vi kan ikke akseptere det «hendelige uhell». Hendelig uhell får vi bare godta når det dreier seg om rene naturkatastrofer, som jordskjelv, orkan, flom o. l. Altfor mange ulykker og uhell klassifiseres som «hendelige». Dermed aksepterer vi på en måte faren og gir vernetjenesten et feilaktig utgangspunkt.

Verneutvalget med bedriftslege, verneleder og en håndfull verneombudsmenn kan ikke alene gjøre bedriften til en sikker, trygg og trivelig arbeidsplass. Alle ansatte, fra toppledelse og ned til yngstemann, må bli vernebevisste.

En læremester som har tilstrekkelig menneskekunnskap, praktisk sans og erfaring på

Forts. side 16.



Påse at skjermingen er på plass.



PERSONALIA



80 år.

Guttorm Baardsen fyller 80 år 11. februar. Det er snart 10 år siden han gikk over i pensjonistenes rekke etter 46 års tjeneste ved Hunsfos. Han begynte ved fabrikk før århundreskiftet, nærmere bestemt sommeren 1899, og sluttet sist i mai 1955.

Guttorm Baardsen er gammel vennslagutt, sønn av Baard Guttormsen som også var knyttet til Hunsfos Fabrikker. Baardsen ble i 1918 farver i papirfabrikken og utførte dette arbeid meget påpasselig og samvittighetsfullt. Personlig har han alltid vært en stille og beskjeden mann, med lesning som den store interesse utenom arbeidet. I 1947 ble han tildelt Norges Vels medalje for lang og tro tjeneste.



Pensjonist *Adolf Bang* blir 80 år 2. nyttårsdag. Bang hører til den gamle og trofaste garde av Hunsfos-arbeidere og hadde vært ansatt i bedriften i 44 år da han 30. april 1959 sa takk for seg i en alder av 74 år.

I sin ungdom seilte Adolf Bang til sjøs, og han oppholdt seg også i Amerika i noen få år, før han kom hjem til Norge og søkte seg arbeid her. Den 16. august 1915 ble han ansatt i kraftstasjonen på Hunsfos og her ble han hele tiden. Han var generatorpasser til han gikk av.



75 år.

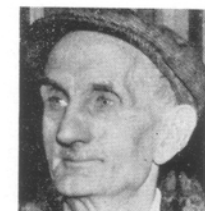
Den siste dagen i det gamle året fyller *Tom Endresen* 75 år. Han begynte ved Hunsfos første gang 21. oktober 1917 og arbeidet i mange år i sliperiet, bl. a. ca. 10 år som sliperiformann. Men denne stillingen ble inndradd en gang i begynnelsen av tredveårene. I noen år var han så seilmaker og etter krigen var han i kollergangen. Endresen ble i 1958 dekorert med Selskapet for Norges Vels medalje for lang og tro tjeneste. Utenom arbeidet har særlig jakten opp tatt ham.



70 år.

Ole Ravnevand runder de 70 i romjula og er klar til å gå over i pensjonistenes rekke. 28. desember vil gratulasjonene strømme ham imøte. Ole Ravnevand har vært ved Hunsfos i flere etapper, første gang i verkstedet fra 16. juni 1924. Han er født i Vennesla, men da faren kjøpte gård på Evje flyttet han dit og var en tid ansatt ved Evje Nikkelverk. Han har siden drevet gårdsbruk og skogsarbeid på Ravnevand inntil han begynte på Hunsfos.

Han var hjelpearbeider i verkstedet i 16 år. Etter å ha vært borte fra bedriften i noen år, kom han tilbake til Hunsfos i 1951, og har nå vært knyttet til renseriet.



Albert Lie fyller 70 år 9. januar, og har dermed nådd den lovfestede pensjonsalder. Lie hører til en slekt som har vært — og fortsatt er — sterkt knyttet til Hunsfos Fabrikker. Faren, John Lie, var ansatt ved Hunsfos i over 49 år, tre brødre har han kunnet se i fabrikk og dessuten sønnen.

Albert Lie startet på anlegget på Hunsfos noen år fra 1911 og har vært ved verkstedet siden 1923. Han fikk Norges Vels medalje i 1958. Han kom til anlegget et par år etter konfirmasjonen og var i anleggsperioden omkring den første verdenskrig knyttet til firmaet Musculus. Siden han ble ansatt i selve fabrikk har han vært reparatør i sliperiet, hvor han er en avholdt kollega og kjent som en både pålitelig og flink arbeider.

65 år.

Sigurd Bang Pedersen blir 65 år 28. januar. Han er opprinnelig fra Nord-Norge, men har i så mange år vært knyttet til Hunsfos at han vel må regnes for sørlending så god som noen.

Før han var fylt 16 år dro han til sjøs, men allerede i 1919 finner vi ham på Vennesla, hvor han i januar i det første mellomkrigsår fikk ansettelse på Hunsfos. Og her ble han.

I 1952 fikk han Norges vels medalje for lang og tro tjeneste. Sigurd Bang Pedersen arbeider nå i verkstedet, men han har i løpet av sin lange arbeidsdag vært knyttet både til sagbruket, papirfabrikken og ikke minst cellulosefabrikken.

Utenom arbeidet har han religiøse interesser og fritiden benytter han ellers i båt og hytte i Ålefjær.



Arne Eikeland fyller 65 år 12. januar. Han har vært knyttet til Hunsfos gjennom to perioder, først fra 28. mai 1924. Til daglig er han å finne i papirfabrikken. Han er farver i PM 1—2, men har også virket i sliperiet, rullestol og skjæremaskin PM 1—2 og 3—4. Best trives han i hollenderiet.

Utenom arbeidet har han alltid dyrket friluftslivet og har vært en ivrig småvilt- og elgjeeger. Ved siden av arbeidet driver han dessuten et bureisingsbruk mellom Rønningen og Eikeland.



Andreas Holbæk som blir 65 år 12. januar har en lang arbeidsdag bak seg i Hunsfos Fabrikker, men den er delt opp i mange perioder.

Han begynte i 1915 som hjelper for en tysk montør under anlegget av taubanen fra Ålefjær. Han var med på montering av stasjonen og kjørte også hesten over veiløse områder på heia der trebukkene skulle stå. Han ble på taubanen, men faren som drev gårdsbruk på Koestøl trengte hjelp under tvangsdyrkingen de siste krigsårene og så måtte Andreas Holbæk hjem. Det ble meget sesongarbeid i den tiden. Oppsigelsene kom gjerne i oktober og det var slett ikke sikkert at man kunne få løfte på ansettelse igjen. I 1921 skulle Andreas i militærtjeneste. Etter endt rekruttskole kom han ikke inn ved Hunsfos igjen. Men han kom tilbake til bedriften i 1936 og var her til krigen kom. I 1950 begynte han for alvor igjen. Hele tiden har han vært knyttet til Ålefjær.

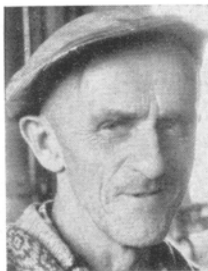
Andreas Holbæks hobby er å bygge hus, og han har hatt permisjon i den anledning. Nå bygger han for 2. gang — selvsagt i Ålefjær.



Mads Ellefsen fylte 65 år 16. desember. Han var 20 år gammel da han første gang ble ansatt ved Hunsfos Fabrikker og han ble i fabrikken i 14½ år. Senere arbeidet han noen år i verkstedet, siden i fyrhuset og fra 1948 i limkokeriet.

Gjennom de vanskelige og ustabile mellomkrigsårene var det kanskje ikke alltid så lett, men Mads Ellefsen har likt seg meget godt ved Hunsfos, sier han.

Han driver ellers et lite gårdsbruk inne i Koldalen og er interessert i hagebruk.



Olav Larsen Honnemyr fyller 65 år 21. januar. Han ble første gang ansatt ved Hunsfos 7. mars 1923 og var mesteparten av tiden knyttet til fyrhuset. Men vanskelighetene meldte seg. Det ble innskrenkninger og han måtte slutte. I 1934 finner vi ham på anlegget hos Høyer-Ellefsen, men i 1935 er han tilbake igjen i fabrikken hvor han en tid arbeidet ved saksen i PM 1 og 2.

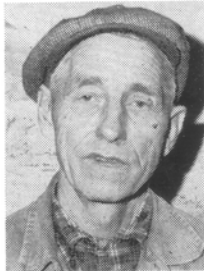
Nå arbeider han på sortersalen, hvor han har vært i mange år. Olav Larsen Honnemyr, som også har vært i fyrhuset på Vigeland Brug, er kjent som en dyktig og samvittighetsfull arbeidsmann, og en avholdt kollega.





Ingeborg Pedersen fylte 65 år 12. desember og våre forsinkede gratulasjoner følger. Hun har vært ansatt ved Hunsfos siden mai 1959 og er daglig å finne på sortersalen.

Hun er gift med Sigurd Bang Pedersen, og familien har altså en dobbelt tilknytning til Hunsfos ved at begge ektefeller gjør tjeneste i samme bedrift.



60 år.

Arthur Bakken fyller 60 år 15. januar. Arthur Bakken ble ansatt ved Hunsfos Fabrikker 21. april 1923 og arbeider i dag på verkstedet som reparatør. Han har ellers 20 år ved rullestol bak seg.

Bakken er forresten ingen vanlig heimføding. I 1952 fikk han et års permisjon for å reise til USA, så han har også fått tid til å se seg om i verden. Sønnen Erling fortsetter i farens spor. Han er i dag også å finne i verkstedet.

50 år.

Aasta Fredriksen fyller 50 år 18. desember.

Karl Ståbl fyller 50 år 8. januar.

Ruth Hildebrandt fyller 50 år 15. januar.

Sverre H. Olsen fyller 50 år 22. januar.

Gå ikke på akkord —

Forts. fra side 13.

alle felter innenfor vernearbeidet, finnes selvsagt ikke. Men gjennom kurs, film, foredrag og opplysningsarbeid i marken vil man kunne få frem i dagen den samlede viten og erfaring som de ansatte besitter hver på sitt felt. Folk med mange års erfaring vet godt hva som er galt og hva som er riktig og hvorledes tingene kan gjøres mer betryggende. De kan og bør meddele sin viten videre til mer uerfarne arbeidskamerater. Gjør de det, så gjør de også en god innsats i vernearbeidet.

Ser du et farlig opplegg, et farlig forhold eller en farlig handling, så si straks fra til en overordnet eller arbeidskamerat. Et skuldertrekk, fordi det ikke er ditt ansvar, kan avstedkomme en tragedie.

Vær ikke redd for å spørre. Skaff deg kunnskap om den sikreste måte å utføre arbeidet på.

Bruk personlige vernemidler der hvor du er utsatt for fare, bruk hjelm, maske, briller, hansker o. l., alt etter arten av arbeidet. Husk at det gjelder din egen uerstattelige finger, ditt eget øye, ditt eget hode. Ta ingen sjanser og gå ikke på akkord med liv og lemmer.

Arbeidslederen er en nøkkelperson i vernearbeidet. Han må gå foran med et godt eksempel og la sikkerheten være en del av arbeidsoppdraget, ikke bare en oppgave for verneombud eller verneleder. Han må alltid ha de yngre og nyansatte i tankene, orientere dem og lære dem. Altfor ofte får man høre: «Jeg visste ikke» — eller: «Foregående skift sa ikke i fra.»

Opplysning og informasjon er nødvendig. Og man skal spør seg selv: Har jeg gjort mitt, gjør jeg nok for å høyne sikkerheten og respekten for menneskelivet?

Vernetanken må gjennomsyre alle ledd i bedriftslivet, slik at ulykker og skader kan unngås. La mottoet være:

Bli vernebevisst!