



HUNSFOS POSTEN



Hunfos Fabrikker i tall:

Aksjekapital	kr. 10.500.000,00
Antall aksjonærer	ca. 1.000
Antall ansatte	« 1.000
Produksjon	« 16.000 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

PROBLEMARTET EKSPORTSALG

I forrige nummer av Hunsfosposten kommenterte vi under denne overskrift to viktige handelspolitiske begivenheter; nemlig Kennedyrunden og den britiske 15 %-avgiften. I denne artikkel skal vi se litt nærmere på de 2 handelsblokkene — EFTA og EEC — som i så stor utstrekning preger og vil prege handelsforholdene på de vest-europeiske markeder.

Først vil vi presisere nærmere hva bokstavbetegnelsen EFTA og EEC egentlig dekker. Forkortelsen EFTA står for Det Europiske Frihandels Forbund og består av «de ytre 7, nemlig Danmark, Norge, Portugal, Storbritannia, Sveits, Sverige og Østerrike med Finland som delvis tilsluttet medlem. Bokstavene EEC er forkortelsen for Det Europeisk Økonomiske Fellesskap — også kalt Fellesmarkedet — og består av «de indre 6», Belgia, Frankrike, Italia, Luxembourg, Nederland og Vest-Tyskland som fullverdige medlemsland samt en rekke syd-europeiske

og afrikanske stater som delvis tilsluttede (assosierte) medlemmer.

Disse to handelsblokkene sikter mot forskjellige mål, men har ett felles trekk, som for oss i egenskap av eksporterende bedrift er av største betydning og som vi her skal gjøre til gjenstand for nærmere undersøkelse. Vi tenker da på den tollavtrapping som skal finne sted innenfor blokkene slik at handelen mellom blokk-landene med tiden ikke vil hindres av de vanskeligheter som høye tollmurer representerer for utenrikshandelen. Så langt er de to avtalene like. Men EEC-avtalen, eller Roma-traktaten som den oftest kalles, går lengre enn EFTA-overenskomsten også hva toll angår. Således vil Fellesmarkeds-landene til slutt også få en felles tolltariff utad, mens EFTA-landene overfor ikke-medlemsland beholder de nasjonale tollsatser som gjaldt før EFTA-samarbeidet trådte i kraft.

Dette er en meget vesentlig forskjell, som for oss grovt sagt betyr at vi på våre kontinentale hovedmarkeder må regne med stigende tollsatser sett i forhold til den toll disse landene opererte med før Fellesmarkedet ble til. For de øvrige EEC-land skjer stort sett det motsatte — her vil fellestollen være lavere enn de tidligere nasjonale satser. Denne nokså eiendommelige situasjon kommer av at fellestariffen er beregnet som et gjennomsnitt av medlemslandenes opprinnelige satser og fører derfor til at lavtolland får høyere og høytolland lavere tollbeskyttelse enn tidligere. Vi møter med andre ord øket tollbelastning der hvor vi i dag selger mest papir, mens våre konkurrenter innen Fellesmarkedet — hvor papirindustrien også er av stor betydning — med tiden kan skipe sine produkter til andre EEC-land uten å tenke på toll i det hele tatt. Det er en



Eksportagentene mangler goodwill over alt.



Kommisjonen i EEC—Fellesmarkedet. — De mektige menn i Brüssel som holder utviklingen i sin hånd.

mager trøst at tollbeskyttelsen for enkelte EEC-lands vedkommende vil bli lavere enn i dag når fellestariffen er et faktum — vår eksport til disse land er tradisjonelt meget beskjedne, og det tar tid å bygge opp nye markeder. Vi kan derfor slå fast at utviklingen ikke går i retning av lettere omsetningsforhold for våre kvaliteter.

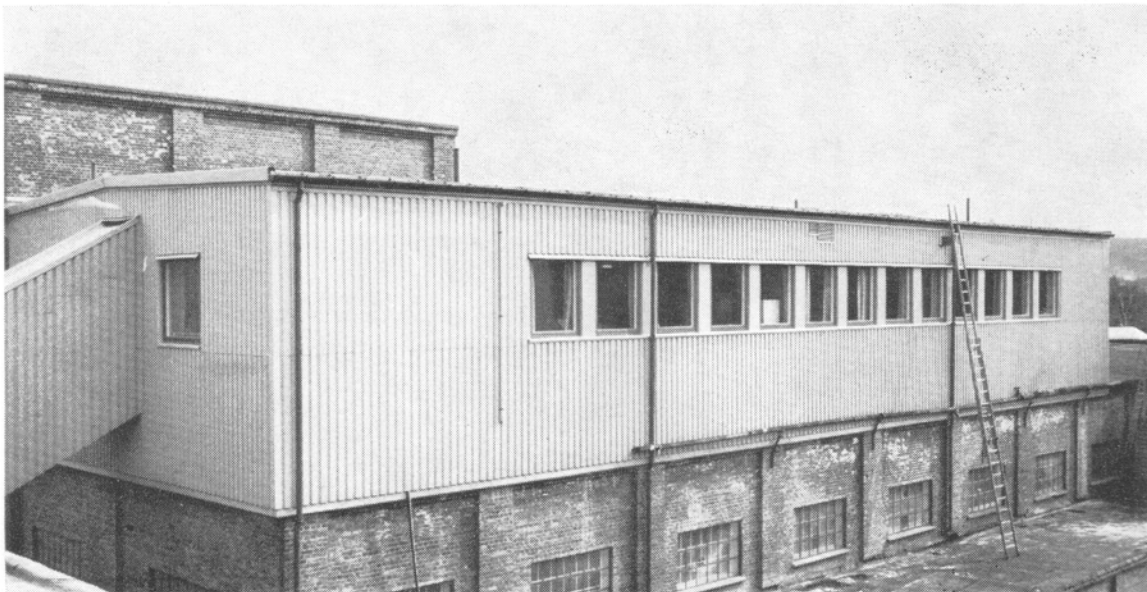
I tillegg til toll belastes papir også med visse avgifter på de fleste vest-europeiske markeder. Ofte dreier det seg om avgifter som pålegges både innenlandske og importerte varer, og ennå er det slik at avgiften pålegges importerte varer enten disse stammer fra land innenfor eller utenfor handelsblokken. I slike tilfeller kan man altså ikke snakke om noen forskjellsbehandling. Men så snart det er en forskjell mellom avgift på innenlandske og importerte varer — eller at importvarer alene pålegges en avgift — virker avgiften på samme måte som toll; vi har vanskeligere for å konkurrere med innenlandsproduert papir. Som oftest er det forøvrig slik at avgiften beregnes først etter at tollen er lagt til varens pris, slik at der med andre ord svares avgift av selve tollen.

Hvor langt er man så pr. i dag kommet med hensyn til tollavviklingen i de to handelsblokkene?

Innen Frihandelsforbundet utgjorde tollene den 1. januar i år 30 % av basissatsene. Siden første reduksjon fant sted den 1/7 1960 er altså tollene skåret ned med 70 %. Tar vi Storbritannia som eksempel, er tollene for M.G. Sulfitpapir i dag 4,2 % mot 14 % før avtrappingen ble påbegynt. Dette skulle mer enn tydelig illustrere den betydning EFTA-samarbeidet har hatt for oss som eksporterende bedrift i form av bedret konkurransevne i en tid med ytterst hard pris konkurranse. Full tollfrihet skal etter någjeldende planer være gjennomført den 1/1 1967 — d.v.s. 3 år tidligere enn man tenkte seg da EFTA-traktaten trådte i kraft.

Også innenfor Fellesmarkedet utgjør tollene i dag 30 % av basissatsene, og full tollfrihet skal også her være etablert pr. 1/1 1967. Samtidig skal man ha innført den felles ytre tolltariff. For de fleste papirkvaliteter vil alene tollene da beløpe seg til 16 % av netto-fakturaverdi, som vi altså må ta

Forts. side 5.



Det nye sentrallaboratoriet — et bygg på bygningen.

NYTT LABORATORIUM — ELASTISK BYGGVERK

En 10 år gammel drøm er oppfylt. Hunsfos har fått et nytt laboratorium. Det er bygget etter dagens behov, men gjort så elastisk at man enkelt og på kort varsel kan utvide arealet i sydlig retning om forholdene skulle kreve det. Skillevegger og inventar er bygget opp av elementer som lett kan flyttes på.

Laboratoriets gulvflate er vel 400 m².



Kjemisk laboratorium — interiør tatt mot syd.

På byggets østlige side er det en rekke rom for kontorer, laboratorier, garderobe og lager. Sentralt i vestre del ligger et kontor for den daglige leder, samt en resepsjon. Disse to rom grenser mot syd til kjemisk laboratorium, mot nord til våtavdelingen. I den nordlige del av bygget ligger to klimarom, et på hver side av hovedinngangen fra sileriet. Disse to rom har konstante, men forskjellige klima. Det ene skal benyttes til styrkeanalyser av papir og masse, det andre til trykbarhetsundersøkelser og annet.

Det er lagt særlig stor vekt på å plassere utstyr og apparater slik at arbeidsoperasjonene blir lettest mulige. Videre er gjort tiltak som vil høyne kvaliteten av det analysearbeid som blir utført. Det er således bygget vannrensningsanlegg for alt vann til laboratoriet og anlegg for temperert samt utluftet vann for alle avvanningsanalyser. Klimatiseringen av to klimarom skjer etter et nytt prinsipp som er utviklet av Alfsen &

Gunderson med bl. a. PFI som konsulent. Dette anlegg vil gi sikrere kvalitetsanalyser av våre masser og papirer.

Kontrollen av papirproduksjonen skal fortsatt skje ved papirlaboratoriet i nær tilknytning til maskinene. Derimot har vi funnet det riktig fortsatt å ha kontrollen for råstoffavdelingene tilknyttet hovedlaboratoriet, og det er avsatt en del av våtlaboratoriet til dette formål.

Hovedentreprenør har vært A/S Betongbygg, Kristiansand. Gulvet er av armert betong på forspente betongdragere som hviler på gesimsene over taket på papirmaskin V. Veggene er kledd utvendig med Robertsonsplater, innvendig med asbestoluxplater. Taket er Robertsons Q-deck på dragere av laminerte trebjelker.

Innredningen er utført av Trestandard A/S. Laboratorieinventaret er produsert av Eidsvoll Rivefabrikk og levert gjennom H-system A/S, Oslo. Laboratoriet er blitt forholdsviss rimelig, og hva vi hittil har kunnet se har vi grunn til å være fornøyd med resultatet. Byggingen ble påbegynt i midten av september 1964.

Forhåpentlig vil bedriftens investering, og de anstrengelser som er gjort av våre egne folk og av våre mange forbindelser, bringe frukter.

*

FORSIDEBILDET

er denne gang fra det nye laboratoriet, der laborant Arild Ståhl betjener PFI-mølla.

X) *Plesert for laugst fremm*
Hunfos Arbeiderforenings nye
tillitsmannsutvalg

Formann Salve Aas.
Nestformann Ola Omdal.
Kasserer Trygve Larsen.
Sekretær Jonny Hagen.

Styremedlemmer er Lorentz Larsen, Oskar Johansen, Erling Fjellestad, Gunnar Bolstad, Kåre Askeland, Ludvig Holte og Klara Iversen.

PROBLEMARTET EKSPORTSALG

Forts. fra side 3.

hensyn til i vår prispolitikk mens våre kontinentale konkurrenter vil nyte godt av full tollfrihet. Dertil kommer så avgiftene — for hvilke man sannsynligvis kan vente en snarlig harmonisering, noe som kan bli til ugunst for oss. Med de avgiftssatser der opereres med i dag vil den totale belastning for eksempelvis skipninger av M.G. Sulfitpapir til Belgia bli 27,6 %. Til sammenligning må belgiske papirfabrikker erlegge en avgift på 6 % for sine varer, mens tyske, nederlandske o.s.v. fabrikker for sine salg til Belgia må svare en avgift på 10 %. I konkurransen med belgiske papirfabrikker betyr dette altså at vi må utligne hele 21,6 % av tonnprisen for å stå likt, mens f. eks. tyske fabrikker vil ha et forsprang på 17,6 % i forhold til oss. I tillegg til dette vil vi ha høyere forsendelseskostnader enn både belgiske og sannsynligvis de fleste tyske fabrikker.

For i det hele tatt å kunne ta opp en slik konkurransen og ha noe igjen i form av for-tjeneste, må vi med andre ord arbeide langt effektivere enn våre kontinentale konkurrenter. Riktignok har Norge bedre naturlige forutsetninger enn f. eks. Belgia for å lage papir (skog og rikelig vannkraft), men på den annen side har kontinentet i dag en moderne, veldrevet papirindustri, som i kraft av sin størrelse kjøper inn papirmasse på fordelaktige vilkår — bl. a. tollbelegges ikke råstoffet — og arbeider med lave faste kostnader pr. tonn. Den vesentlige innsats for å kunne møte denne konkurransen vil derfor også i tiden som kommer falle på det menneskelige plan. Skal vi ha håp om i beste fall å kunne opprettholde våre skipninger til EEC-landene — som avtar ca. 50 % av vår eksport, eller ca. 42 % av den totale produksjon — synes det å være hevet over tvil at den nærmeste fremtid vil stille endog større krav til oss selv og vår innsats enn tilfellet har vært hittil.

EN GOD IDE HAR KRAV PÅ Å BLI KJENT

Komitéen for behandling av innkomne forslag har premiert 6 av 10. To av forslagene er fortsatt under behandling og to forslag ble ikke premiert.

De seks premierte forslagene kommer fra 4 av bedriftens ansatte. Under en tilstelning i mars, der tre av dem var til stede, ble premiene tildelt. De tre som møtte var Torbjørn Olsen, A. Beurling og S. A. Pedersen. S. Åsan som fikk to av sine forslag premiert var dessverre forhindret.

Herr A. Beurling fikk premiert 2 forslag:

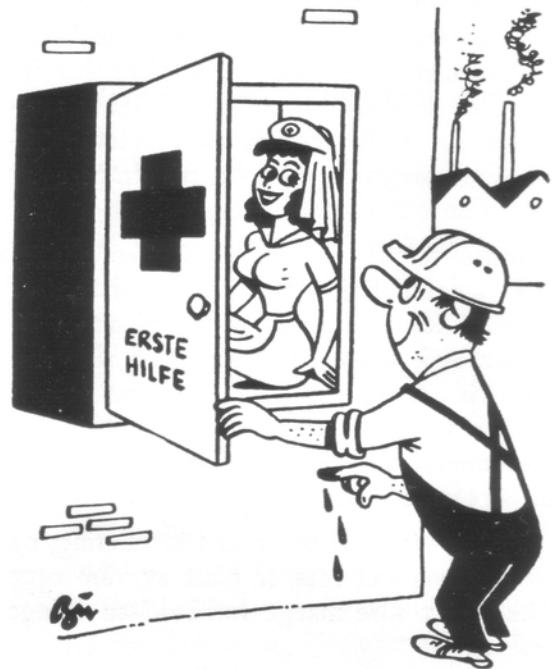
1. Forslag til ny utløpskasse i bunn av massekummene ble premiert med kr. 50,00.
2. Sjaber på våtpress, steinvals, dette forslag ble premiert med kr. 150,00. Dette forslag vil bli satt i prøve så snart det gis anledning.

Herr S. Åsan fikk også premiert 2 forslag:

1. Til lysanlegg over wireparti for PM 4. Dette ble premiert med kr. 50,00.
2. Telleapparat på Pope-rullen med kr. 100,00. Dette telleapparat hadde da til hensikt at man skulle kunne avlese de eventuelt pårullede meterantall på tambur til enhver tid. Dette forslaget vil vi eventuelt komme tilbake til ved en eventuell tilleggspremiering hvis det viser seg å svare fullt ut til forventningene.

Herr T. Olsen fikk premiert forslag til en uttagningsvogn for sugekasser på PM 1 og 2. Dette forslag vil bli tatt i bruk i en noe endret utgave i nærmeste fremtid. Kr. 75,00.

Herr S. Å. Pedersen fikk premiert forslag til et arrangement for fremtrekking av papir i rullestativene med kr. 75,00.



Vi avstår fra premierung når det gjelder dette tyske forslaget til forbedringer i bedriftens førstehjelp.

Det har overfor forslagskomitéen et par ganger i det siste vært ytre ønske om en noe raskere behandling av forslagene.

Forslagskomitéen kan være enig i denne kritikken — i en viss utstrekning, men det viser seg at hvis man bare benytter en overfladisk behandling, har forslagene lett for å bli kontorskuffeforslag. Komitéen har som hovedoppgave, ikke bare å bedømme forslagene, men også påse at de blir tatt i bruk og at de kommer i funksjon slik som forslagsstilleren opprinnelig hadde tenkt seg.

Under tilstelningen sa direktør Jarlsby noen ord om forslagsvirksomhetens bak-

BEDRIFTS-IDRETTE

Fotballen har dominert idrettslivet ved bedriften i 1964. Hunsfos B.I.L. var det lag i kretsen som brukte flest forskjellige spillere i sesongen. Hele 46 mann deltok i de 29 ordinære seriekamper som begge lagene har spilt. I terreng- og skogsløp og stafetter har Hunsfos B.I.L. gjort bra figur.

Lagets økonomi er dårlig. Regnskapet viste en kassabeholdning på kr. 41,76, før baneleie for 1964 var betalt. Heller ikke var det da betalt reiseutgifter for de kampene som ble spilt utenfor Vennesla. Dette sier oss at vi er på minus-siden hva økonomien angår.

Hovedstyret har for 1964/65 denne sammensetning: Kjell Gundersen, formann (ny). Ove Madsen, sekretær (ny). Oddvar Robstad, kasserer (gj.v.). Kåre Rødal, viseformann.

grunn. Den hadde to hovedformål, for det første at hver ansatt kunne gi sitt bidrag til vekst og fremgang for hele bedriften, for det andre skal forslagsstilleren ha en godtgjørelse for idé og bearbeidelse av idéen. Noen forslag vil være så gode at de igjen kan trekkes frem for ytterligere premiering, sa direktøren.

De som har en god idé har krav på at også andre skal få vite om det. Det blir et sportslig element i denne ordning.

Av ca. 1000 mann kommer det årligvis inn 30 forslag. Det er i grunnen for lite. Det er sikkert mange som fortsatt sitter med gode idéer, idéer som kan realiseres. Ofte kan det se ut som om det tar lang tid før sluttresultatet foreligger, men komitéen vil gjerne utprøve forslagene før de tar stilling til om de skal premieres.

Hjelp til tegning av forslagene må kunne skaffes, sa direktør Jarlsby.

Særutvalgene har følgende sammensetning:

Langrennsutv.: H. Nordhagen, G. Grundetjern, A. Renstrøm, Kr. Tharaldsen, H. Larsen, R. Bergkvist.

Hoppvalg: A. Ormshammer, E. Omdal, K. Gundersen, K. Forengen, S. Bakken, F. Lund.

Terreng/Skogsløp: K. Rødal, H. Nordhagen, T. Olsen, S. Haugland.

Fotballutvalg: A. Kløvfjell, K. Gundersen, A. Larsen.

Skyting: G. Gundersen, E. Omdal.

Svømming: Ove Madsen.

Mosjonspartiet: A. Hodnemyr.

Valgte representanter til Vest-Agder Bedriftsidrettsting 7. desember var: Kjell Gundersen, Ove Madsen, Elias Omdal.

Valgkomité: H. Nordhagen, A. Hodnemyr, G. Lundevoold.

Revisor: T. A. Kvanvig.

Under eventuelt ble det diskutert fram og tilbake om å bedre lagets økonomiske stilling.

Det ble fremmet mange forslag om endringer til å minske utgiftene til vask av drakter, som er den største posten. Fotballutvalget fikk i oppgave å forsøke å løse disse knuter på beste måte.

P. g. a. lagets dårlige økonomi fikk laget ikke anledning til å besøke sine vennskapsklubber «Tangen Verft», Kragerø, og «Kyllingstad Plogfabrikk», Klepp på Jæren. Dette var til stor skuffelse for fotballguttene. — Med håp om at fotballutvalget kan komme til et godt forslag vedr. utgifter til vask av drakter etc., og ønske om et større tilskudd fra bedriften til drift av laget, håper vi at den økonomiske stilling vil være på pluss-siden ved avslutning av regnskapet for 1965.

Ref.

PRODUKSJONSUTVALGET ORIENTERES

De første resultater av årets drift har ikke vært så lovende. Dette skyldes produksjonssvikt ved PM 1, PM 2 og at PM 5 har hatt for lite ordres innen sitt kvalitetsspekter. PM 5 har derfor måttet kjøre magasin-papir, som ikke passer for denne maskin, for bl. a. å oppfylle de leveringsforpliktelser PM 1 og PM 2 ikke har kunnet dekke.

PM 5 er forøvrig en meget stor maskin innen sitt kvalitetsområde, og det tar tid å få ideell ordredekning. PM 5 er den maskin som har merket den britiske tollforhøyelse sterkest. 2.500 å 3.000 tonn, som ordinært ville ha vært levert til Storbritannia, må dekkes på annet hold, sa direktør Jarlsby på et møte i Produksjonsutvalget 15. mars.

Til stede var for arbeiderne: A. Beurling, O. Bryne, E. Gundersen, O. Heiseldal, L. Holte og A. Tønnessen, for funksjonærene: Hedvig Sand, for bedriften: Direktør T. R. Jarlsby, A. Angsund, E. Lie, G. Pettersen, P. Thoen og H. Voreland.

Bedriftens årsberetning og regnskap var sendt produksjonsutvalgets medlemmer på forhånd. Gjennomgåelse side for side var derfor unødvendig, men direktør Jarlsby knyttet en rekke bemerkninger og kommentarer til beretningens forskjellige deler.

Fra beretningens generelle del pekte direktør Jarlsby spesielt på følgende spørsmål: Den britiske importavgift, Kennedy-runden, den innenlandske prisutvikling og Hunsfos' salg til politisk urolige deler av verden.

Når det gjelder det første ble som kjent avgiften satt ned fra 15 % til 10 % i slutten av april, men dette er for så vidt ikke noe å rose de britiske myndigheter for. For-

øvrig vil våre priser på sulfitpapir til det engelske marked bli satt opp med virkning fra 5. mai d. å. For posepapir til England vil dette bety ca. kr. 70,— pr. tonn.

Når det gjelder Kennedy-runden er ikke bildet klart. Foreløpig setter de forskjellige regjeringer en rekke betingelser for å delta i en tollavtrapping i Kennedy-runden. Den kontinentale treforedlingsindustri søker gjennom sine regjeringer å ta vare på sine interesser som går ut på:

- 1) En garantert råstofftilgang.
- 2) Å ikke bli priset ut av sitt marked.

Et eventuelt negativt utfall av Kennedy-runden ville få vidtrekkende konsekvenser for Hunsfos.

Det stadig økende innenlandske prisnivå virker sterkt inn på produksjonskostnadene og betyr en svekket konkurransevne på eksportmarkedet. Sammenligner man eksempelvis fjorårets produksjonskostnader med forholdene i 1960, finner man at økningen i råstoffpriser og lønninger tilsvarer ca. 11 % av våre totale utgifter. En lignende utvikling i kommende femårsperiode lar seg ikke kompensere gjennom interne tiltak alene.

Papirproduksjonen var 6,7 % høyere i 1964 enn året før. Det er ikke sannsynlig at tilsvarende økning vil bli registrert i 1965.

Regnskapet for 1964 er gjort opp med overskudd, og gir uttrykk for en positiv utvikling av driftsresultatet i forhold til de to foregående år.

Ordet ble så gitt fritt, og flere uttalte sin

tilfredshet med det gode resultat for 1964, det virket stimulerende.

Det ble spurt om hvorfor man ikke kunne bruke mer gran isteden for furu og løv.

Svaret ble gitt slik:

Det kan ikke skaffes tilstrekkelig gran-kvantum i Norge, og skulle vi bare bruke gran, måtte vi enten redusere produksjonen, eller importere tømmer, eventuelt en kombinasjon av disse muligheter. Vi bør ikke basere oss på import, og satser således på leveranser av norsk tømmer. Prosesuelle problemer med f. eks. furu og løv er allerede sterkt redusert, og vil bli ytterligere utvisket etter hvert.

På lang sikt bør man kunne vente større tilgang på gran. Det snauhugges i dag store arealer løvskog som ersattes med gran, og denne utvikling bør vi jo hilse med glede, selv om virkningene herav er mer langsiktige.

Det ble spurt om vi kunne foredle våre produkter videre. Noen konkrete planer har vi ikke ennå, ble det svart, men det er nå avsatt arbeidskapasitet til konsentrert bearbeidelse av dette spørsmål.

Overing. E. Lie ga en oversikt over produktivitetsutvalgets virksomhet siden forrige møte. Utvalget har hatt to møter i januar og ett i februar. På alle møter har man vesentlig beskjeftiget seg med opplærings-spørsmål, både de dagsaktuelle og de mer langsiktige. Ved siden av den jobbopplæring som stadig pågår, spesielt i papirfabrikken, er nå bl. a. følgende kurs i gang:

Grunnkurs i papir, norsk og praktisk regning, og spesialkurs eller videreføringskurs for hollender- og maskinmannskap i avd. PM 1 - PM 2.

Det ble gitt en kort orientering vedr. de samarbeidsutvalg som på forrige møte ble vedtatt opprettet for PM 5 - PM 6, verkstedet og sliperiet. Alle utvalg har startet sitt arbeid.

Mange hadde ordet under posten eventuelt, og spesielt følgende saker ble diskutert:

1. Bakvannsmengde og fibertap PM 3.
2. Behovet for mer smidig ordning for å

få hurtig verkstedhjelp når en maskin står.

3. Nødvendigheten av at det blir ofret mer omtanke og arbeid på å holde verktøy og utstyr i orden.

Til slutt tok direktør Jarlsby opp behovet for bedre informasjon, og spurte om det ikke var en tanke å distribuere et stensilert informasjons-skrift om dagsaktuelle ting fra tid til annen. Denne idé ble meget positivt mottatt.

Utviklingsspørsmål

Vi vil i tiden fremover satse mer og mer på bearbeidelse av spørsmål knyttet til selskapets videre utvikling. Dette innebærer arbeidsoppgaver som må være preget av kontinuitet, og ta sitt utgangspunkt i solid såvel teknisk som kommersiell innsikt og erfaring.

Vi har tatt konsekvensen av dette ved at det er opprettet en arbeidsgruppe for utviklings-spørsmål bestående av siviløkonom T. Syvertsen og sivilingeniør H. Fleischer. — Gruppen sorterer i stabsposisjon direkte under adm. direktør.

Sivilingeniør Syvertsen vil i tillegg utføre generelle stabsoppgaver for selskapets ledelse, og er utnevnt til direksjonssekretær.

Sivilingeniør Fleischer vil kombinere sin nye funksjon med sine tidligere oppgaver som service-ingeniør vis à vis våre kunder.

Forannevnte ordning er trådt i kraft fra 1/6 1965.

NÅR TØMMERET FOREDLES

Forts. fra side 14.

den andre enden. En slik koker vil kunne erstatte våre nuværende fire. Kontinuerlige er foreløpig ikke kommet hit til landet, men det finnes over 100 utenlands.

På blekerisiden åpner det seg også interessante perspektiver. Som kjent er det i vårt blekeri i siste år foretatt en mindre kapasitetsutvidelse samtidig som instrumenteringen er blitt vesentlig utbygget. Ytterligere utøking av denne kapasitet samt innsetting av interessant apparatur synes å være på trap-pene.

H. Ottar.

Råstoffavdelingen omfatter renseri, tresliperi og cellulosefabrikk. Avdelingen har som oppgave å fremstille de kvantiteter tremasse, bleket furu og løvtre-cellulose, samt ubleket gran-cellulose, som papirfabrikken til enhver tid trenger. De forskjellige massestyper skal tilfredsstillende bestemte kvalitets-spesifikasjoner som bedriften har fastlagt. Det tekniske utstyr og produksjonsopplegget i råstoffavdelingen må på den ene side ta hensyn til de tømmer-sortimenter som vi vil benytte i vår bedrift og på den annen side kravet til våre papirkvaliteter. Hunsfos var for bare få år siden en rent granforbrukende industribedrift, men med stadig stigende forbruk av furu og løvtrevirke har det i de senere år vært nødvendig å gå til betydelige investeringer i råstoffavdelingen.

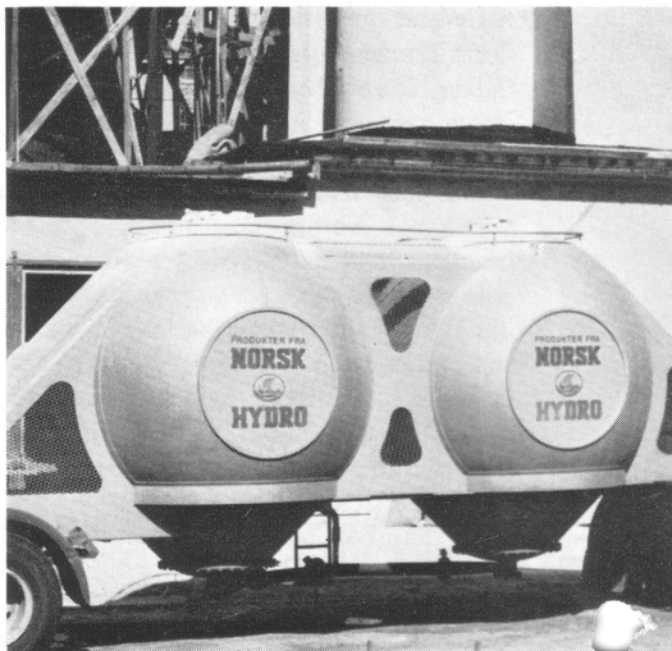
Gjennom de forskjellige prosesser i råstoff-fordelingen foredles tømmeret til nærmere det dobbelte av sin opprinnelige verdi.

RENSERIET

For snart et og et halvt år siden kjørte bedriften i gang et nytt og tidsmessig renseri. Renseriets driftsmaskineri startes automatisk fra kontrollpanel. Anlegget er beregnet på å motta langtømmer — barket og ubarket —, men kan lett tilpasses for kubb i forskjellige dimensjoner.

Tømmeret ankommer til bedriften med bil, jernbane eller fløtet i Otra. Matningen av vårt kappverk som er utstyrt med 9 sagblader, skjer vanligvis med en stor 20 tonns brokran som med 70 m spennvidde og 19 m løftehøyde behersker hele området foran inntaket til renseriet. Matningen av renseriet kan også skje ved direkte bunteavslag fra tømmerbil.

Produksjonsprogrammet i vår bedrift må koordineres helt i fra tømmeret legges på matebordet foran renseriet. Program for de 3 nærmeste døgn settes opp i samarbeid med papirfabrikken. Stort sett bruker våre papirmaskiner alle de fire massekvaliteter som vi produserer samtidig. Da vi ikke har store lagerbeholdninger mellom renseri og papirfabrikk, betyr dette at vi allerede i renseriet får en stadig variasjon i produk-



Magnesiumoksyd transporteres til

NÅR TØMMER

sjonsprogrammet. Dette krever stor årvåkenhet. Det finnes tømmerkvalitet som ikke tåler å se hverandre i de forskjellige etterfølgende prosesser. Således tåles ikke furu innblandet i gran. Vi vil heller ikke ha løvtre innblandet i våre bartretyper.

Kappverket skjærer tømmeret i 1,2 m kubb som via transportbånd tilføres vår Ingersold-Rand barketrommel. Trommelen som er 15 meter lang med diameter nesten 4 meter kan gi mange forskjellige barkebetingelser. Trommelen er to-delt slik at hver halvdel kan rotere individuelt med hastigheter fra tre til seks omdreininger pr. minutt. Videre kan vi kjøre tromlene både vått og tørt. Det er ordnet med damptilsetning ved innløpet i fall man skulle ha frosset virke. Ved overgang fra en virketype til en annen må trommelen tømmes. Vi har imidlertid ikke tid til å vente for lenge med å kjøre inn den nye virketype, og følgen er at man får en viss sammenblanding av ved til visse tider. Heldigvis har vår gode betjening etter hvert opparbeidet en bemer-



Hunsfos fra Norsk Hydro.

ET FOREDLES

kelsesverdig evne til å skille de forskjellige tømmerlag fra hverandre. Etter trommelen blir tømmeret vurdert. Om det ikke er tilstrekkelig barked, blir det returnert til barkedtrommelen. Det ferdigbarkedede tømmer går enten til sliperiet eller til vår Otters landhugger. Denne hugger har 10 kniver og huggeskiven har en hastighet av 375 omdreininger pr. minutt. Huggeren sluker unna hele 120 f.m³ pr. time om man reker å mate den så hurtig. Etter huggeren passerer flisen flissold og fordeles på fire store ca. 1000 m³ store siloer som er samlet i et bygg mellom renseriet og cellulosefabrikken. Vi reserverer i dag gjerne en silo for løvtreflis, to siloer for furuflis og en for granflis. Renseriets transportinnretninger, hugger og flissoll er beregnet for en kapasitet av 100 f.m³ pr. time. Barkedtrommelens kapasitet ligger betydelig lavere. Dennes kapasitet varierer også som rimelig er sterkt med virkets beskaffenhet.

For sliperiproduksjonen mottar renseriet i dag gjerne helt ubarked virke. Er dette

virket helt nyhugget er det lettere å barke enn om det har tørket noen uker.

Rensriet har et betydelig avfallsproblem — lastebiler fyller i dag etter hvert opp med bark og flis på Moseidmoen. Det er en viktig oppgave for bedriften etter hvert å søke en utnyttelse av dette avfallet som ellers bare på grunn av sin mengde kan bli et stort problem for oss.

Mulige anvendelser er bl. a. som fylling ved veianlegg, fremstilling av jordforbedringsmiddel eller som brensel. Wallboardfabrikkene som fremstiller harde plater skulle også ha mulighet for å bruke vårt renseriavfall.

Når tømmeret er kommet frem til silo i sliperiet som flis i sine respektive flissiloer overlates driftsansvaret til betjening i sliperiet og cellulosefabrikk.

TRESLIPERIET

Sliperiet leverer i alt vesentlig masse til vår magasinpapirproduksjon og både kvantitet og kvalitet blir derfor avhengig av disse maskiners yteevne. Utrustningen og opplegget i denne avdeling er preget av at vi må fremstille en finslip med høye krav til renhet og styrke. Barkpartikler og småflis tåles ikke. Det er således viktig for sliperiet at renseriet har gjort en god jobb på forhånd. Hovedmaskineriet, slipeapparatene, er av type Voit. Vi har seks apparater som to og to er drevet av hver sin vann-turbin på ca. 2500 HK.

Slipeapparatene og det etterfølgende bi-maskineri har en kapasitet på ca. 100 tonn lufttørr masse pr. døgn. Massens kvalitet er stort sett avgjort i og med produksjonen på slipeapparatene. Den etterfølgende prosess skal sørge for at massen er tilstrekkelig fri for flis og andre urenheter. Først fjernes grovere urenheter, stor flis, ved at massen siles gjennom rystesold. I en etterfølgende finsorteringsprosess skilles mindre flis og fiberknipper ut. Disse passerer til en raffinør hvori flis og stikker opparbeides til brukbar fiber og sendes tilbake i sorteringssystemet. Våre finsortere er av type Rottrom. Vår raffinør ble installert for ca. 1 års

tid tilbake og bærer betegnelsen Raffinator RGP. Etter finsorteringen foretas i sliperiet en sluttsortering i hydrosykloner. Her utsettes massen for en meget stor sentrifugalkraft i trange rør. Tyngre sandpartikler og fibere med liten spesifikk overflate forsvinner ut som såkalt rejekt. Dette kan utgjøre ca. 0,5 % av produksjonen. Det såkalte aksept som nå er prima ren tremasse pumpes til en stor lagringskum, vår såkalte sentralkum som rommer ca. 50 tonn masse. I denne kum som er utstyrt med to store omrørere, sørger man for at alle kvalitetsvariasjoner blir jevnet ut så godt som mulig.

I tilknytning til tresliperiet har vi et mindre tremasseblekeri. I dette varmes tremassen opp til ca. 60° C, tilsettes hydrosulfit og noen andre kjemikalier for så å tilføres et bleketårn. Massen tilføres igjen en kum hvorpå papirfabrikken overtar ansvaret for den videre prosessgang.

På Hunsfos har det alltid vært slik at det å lage magasinpapir i stor grad kan tilbakeføres til å lage en prima og jevn tremassekvalitet. Kontrollen i tilknytning til sliperiet er derfor viktig. Det er nylig gjennomført en ordning i sliperiet slik at sorterpasseren som også passer finsorteringen og ettersorteringen, samtidig gjennomfører de kontrollanalyser som han trenger for å kjøre sliperiet. Hovedkontrollen av massen før den går til papirfabrikken utføres i bedriftens nye laboratorium. Prøvene her går ut på at man ved hjelp av enkelt laboratoriestyr forsøker å simulere en papirmaskin, man bestemmer hvor lett massen av-vannes på en wire og man gjør noen enkle prøver som viser hvor sterk den er etter å være formet til ark. Videre kontrolleres massens hvithet, og man bestemmer hvor meget den inneholder av små urenheter. I samråd med papirfabrikken har vi utarbeidet kvalitetsspesifikasjoner for tremassen.

Langtidsplanene i sliperiet går ut på konsentrasjon av produksjonen på færre slipeapparater. Våre vannturbiner har dårlig virkningsgrad — vannet kan benyttes bedre i en moderne kraftstasjon. I denne forbindelse kan det bli aktuelt med elektrisk mo-

tordrift av våre slipeapparater. Grovflisen, raggen, som i dag betyr et vedtap og skaffer oss ekstra arbeide idet det må kjøres på fylling, vil vi forsøke å opparbeide i en såkalt slaghammermølle. Den videre raffinering vil skje i den R.G.P. raffinator som vi har installert i sliperiet. Hvis dette prosjekt lykkes oss, skulle vi ha redusert fibertapet i sliperiet til et minimum. Forøvrig sier det seg selv at sliperiets fremtidige virksomhet helt og holdent avhenger av produksjonsopplegget i papirfabrikken.

CELLULOSEFABRIKKEN

Cellulosefabrikken omfatter syrehus, kokeri, sileri og blekeri.

Hunsfos har gjennom årene etter hvert tilpasset sine celluloseprosesser meget godt til de virkessortimenter som finnes på Sørlandet. Fabrikken var den første i Europa som tok i bruk den såkalte magnesium bisulfittprosessen for ved siden av gran å kunne nyttiggjøre seg furu- og løvtrevirke.

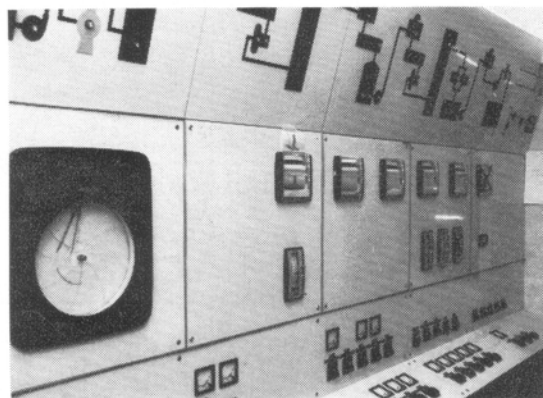
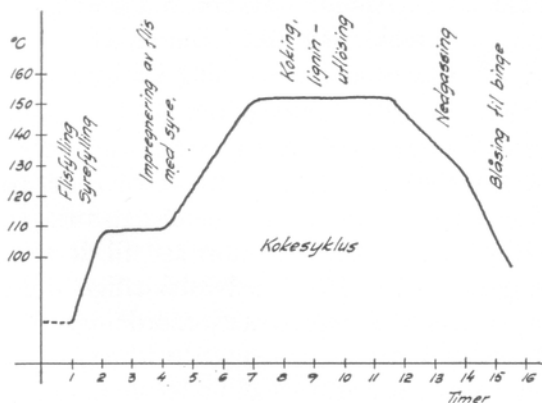
Prosessene i cellulosefabrikken omfatter: Syrefremstilling, koking, siling og blekning. Fabrikken deler seg geografisk i tilsvarende produksjonsavdelinger. Fremstillingen av cellulose foregår stort sett ved at flisen fra renseriet tilføres store ca. 200 m³ kokere hvor det tilsettes kokesyre. Etter at flisen er kokt til masse siles denne hvorved urenheter fjernes. Massen brukes derpå som ubleket i papirfabrikken eller den går til blekeriet for videre foredling til blekt masse. Fabrikken fremstiller i dag ublekt gran-cellulose og blekt furu- og løvtrecellulose. Alt forbrukes i egen papirproduksjon.

Syrefremstillingen forgår ved reaksjon mellom magnesiumoksyd, et hvitt pulver, og svoveldioksyd, en gass ved vanlig trykk og temperatur. Sistnevnte fremstilles enten ved forbrenning av svovel eller fåes i flytende form i tankvogn fra Falconbridge Nikkelverk. For tiden bruker vi bare flytende SO₂. Magnesiumoksyd får vi i dag i bulk pr. lastebil som er forsynt med store kuletanker (se illustrasjon) fra Norsk Hydro. Oksydet losses hos oss pneumatisk til en 150 m³

silos, en operasjon som Hydro's sjåfør utfører alene.

Ved kokeprosessen ønsker vi å fjerne den del av veden, ligninet, som ikke har papirdannende egenskaper. Flisen impregneres først ved ca. 105—115° med kokesyren hvoretter temperaturen heves og kokingen med derav følgende ligninutløsning foregår ved opptil 155° C. En kokesyklus, fra flisfylling til ny flisfylling, tar ca. 16 timer. Med våre 4 kokere i drift vil dette si at kokeriets døgnkapasitet er 6 kok à ca. 20 tonn pr. kok, hvilket motsvarer en døgnproduksjon på 120 tonn cellulose. Et vel gjennomført kok er atskillig avhengig av en god prosess-vurdering av kokeribetjeningen. Kokets fremskriden vurderes ved uttaking av flisprøver og syreprøver. Flisprøvene og kokesyrens farge bedømmes visuelt. Laboratoriet hjelper til med å bestemme kjemikalieinnholdet i syren i det dette gir en indikasjon på hvor langt koket er fremskredet. Til slutt blåses koket til en bing. Det er på dette tidspunkt i prosessen vi ser en svær hvit dampsky heve seg over Hunsfos.

Under silingen fjernes kvist, barkerester og harpiks. Sørlandsfuru er særlig harpiksrik og dette forvolder oss av og til vanskeligheter idet hartspartiklene tetter igjen sollplater og wireduker. I sileriet er inkorporert spesielle apparater beregnet på å fjerne harpiksen. Dette er imidlertid ikke nok og vi må bruke kaustisk soda for å løse ut harpiksen så godt som mulig. Dette forvolder oss selvfølgelig både substans- og relativt store omkostninger. Av kvisten lages i dag kvistmasse som brukes i simple pa-



Kontrollrommet i blekeriet.

pirsorter. Vi arbeider for tiden med å foredle den beste delen av denne kvisten til prima masse. Det lille som måtte bli tilbake mener vi burde være godt råstoff for Wallboard.

I blekeriet blekes furu og løsmasse hver for seg kontinuerlig i store bleketårn som er ca. 8 m høye. Det brukes store mengder kjemikalier i blekeriet, flytende klor, kaustisk soda og blekevæske som er en oppløsning av kalsiumhypoklorit. Kaustisk soda fjerner en vesentlig del av den harpiks som er igjen i massen etter silingen. Resten av harpiksen kommer ofte til syne i slutten av blekeprosessen som små runde kuler. Vi har siden nyttår i år kjørt med vibrasjonssiler i blekeriet for å fjerne disse kulene. Silplaten i disse siler har en slissevidde på bare 0,3 mm. og da greier vi å fjerne hartspartiklene ganske effektivt.

Etter at massene er produsert ferdig mellomlagres de i et par massetårn som hvert er på ca. 800 m³, samt i et flertall massekummer.

Planleggingen av kjøringen i cellulosefabrikken skjer i intimt samarbeid med papirfabrikken. Det er viktig at selv små produksjonsendringer i cellulose- eller papirfabrikk rapporteres til den annen part.

Store problemer er ennå uløst i vår cellulosefabrikk. Det ville være ønskelig å kunne gjenvinne kjemikalier og også nyttiggjøre seg det organiske materiale som finnes i avluten fra kokeriet. Det dreier seg imidlertid her om mange millioners investe-

„Samarbeidsprosjektet”

HVA DREIER DET SEG EGENTLIG OM?

I praktisk talt all moderne industri, også der hvor det etter dagens målestokk er gode samarbeidsforhold, finner man et forholdsvis markert skille mellom arbeidere eller operatører på den ene side og de fleste øvrige grupper av ansatte i bedriften.

Det mest fremtredende trekk ved dette skille er kanskje den lavere grad av personlig medvirkning og engasjement i det daglige arbeidet som man gjerne finner blant arbeiderne. Selv om dette er en generell tendens i moderne industri, finnes det ofte grupper og enkeltpersoner blant arbeiderne i bedriftene som avviker fra dette mønster.

Da høy grad av personlig medvirkning gjerne henger sammen med arbeidsglede, ansvarsfølelse og interesse for oppgaven, går mange arbeidere glipp av denne form for «belønning» som kommer i tillegg til det som utbetales i penger.

Er det nødvendig at dette forhold opprettholdes også i fremtiden?

Samarbeidsprosjektets bakgrunn og formål.

Det er grunn til å tro at høy grad av personlig medvirkning i det daglige arbeide, er

ring som reiser spørsmål om både kapitaltilgang og rentabilitet.

Når det gjelder kokeprosessen går utviklingen i retning av kontinuerlig koking, d.v.s. en prosess hvor man stapper flis inn i den ene enden av kokeren og mottar en kontinuerlig strøm av masse ut gjennom

Forts. side 9.

en avgjørende forutsetning for et levende industrielt demokrati. Dette er antagelig også en nødvendig betingelse for en best mulig utnyttelse av samfunnets produktive ressurser, som er det reelle grunnlag for den enkeltes levestandard.

På denne bakgrunn har L.O. og N.A.F. gått sammen om å ivareta verdier av felles interesse, og for dette formål oppnevnt medlemmer til en felleskomité. Da komitéen fant at en del sentrale spørsmål krevet sosialvitenskapelig utredning, ble Institutt for industriell miljøforskning ved N.T.H., Trondheim, engasjert til å utføre forskningsarbeidet. Instituttet på sin side søkte faglig støtte hos Tavistock Institute of Human Relations, London, som har erfaring fra dette felt over en 10-års periode.

Oppdraget omfatter:

Fase A): Et studium av norske og utenlandske erfaringer med ordninger som gir de ansatte formell representasjon på styreplan i bedriftene.

Fase B): Et studium av det industrielle demokratis røtter i den enkeltes personlige medvirkning i arbeidet.

Fase A er allerede avsluttet og resultatene, som er publisert (Thorsrud og Emery: «Industrielt Demokrati. Representasjon på styreplan i bedriftene? Universitetsforlaget, Oslo 1964), slutter seg stort sett til de erfaringene som er gjort med forskjellige andre typer formelle representasjonsordninger. — Konklusjonen er at en representasjon på styreplan i bedriften ikke under de nåværen-

de forhold synes å gi noen løsning på det fundamentale problem for det store flertall av arbeidere.

Det har da også hele tiden vært en forutsetning at hovedvekten av arbeidet i «Samarbeidsprosjektet» skulle legges på Fase B.

De vitenskapelige erfaringer man hittil har gjort, tyder på at graden av personlig medvirkning og positivt engasjement henger nøye sammen med i hvilken grad den enkelte kan utøve kontroll over sitt eget arbeide og oppleve sin innsats i sammenheng med andres. Positiv medvirkning viser seg på flere måter, og ikke minst i form av personlig initiativ og oppfinnsomhet, som er grunnleggende for et demokratisk klima. Det finnes imidlertid ingen enkel teknikk som kan benyttes under alle industrielle forhold for å frembringe forandringer i den ønskede retning. Tvert imot vil de mer generelle prinsipper for «rekonstruksjon» av jobber, som danner den vitenskapelige kjerne i «Samarbeidsprosjektet», nettopp måtte tilpasses de forskjellige hovedtyper av teknologier som finnes i industrien.

Hvorfor akkurat Hunsfos?

Hunsfos Fabrikker og Christiania Spigerverk er valgt ut som egnede bedrifter for en praktisk utprøving og demonstrasjon av de sentrale prinsipper for konstruksjon av «gode» jobber. De viktigste utvalgsriterier har vært:

a) Bedriftene representerer to fundamentalt forskjellige teknologier og kan ansees å være representative for to viktige bransjer i norsk økonomi.

b) Bedriftene har på forhånd vist at de kan håndtere samarbeidsproblemer på en progressiv måte, og både ledelsen og arbeiderforeningen har vært interessert i å slippe forskerne til i bedriften.

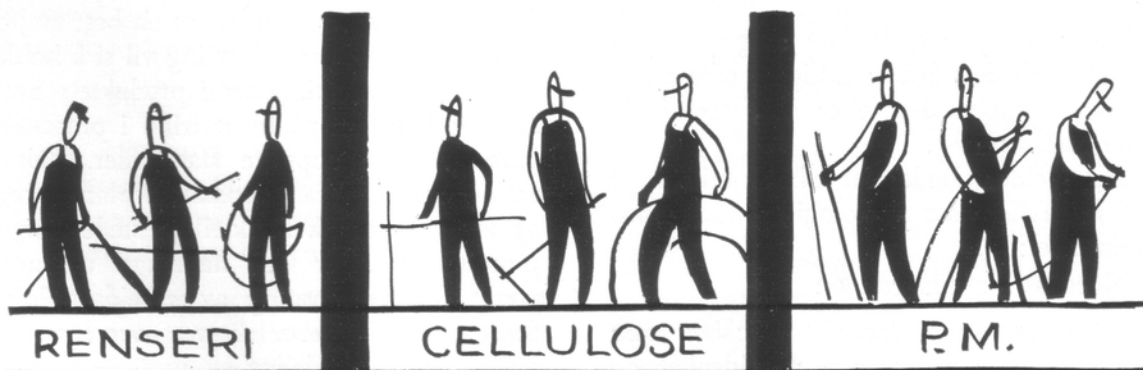
Framgangsmåten i prøvebedriftene.

Arbeidet i prøvebedriftene kan inndeles i følgende tre trinn:

- 1) Generell beskrivelse av arbeidsdeling, teknologi, kommunikasjon o.s.v. for å finne fram til et område i bedriften som kan egne seg for et lokalt eksperiment.
- 2) Gjennomføring av konkrete forandringer innenfor en begrenset eksperimentperiode, for i praksis å demonstrere virkningene for den enkelte og bedriften.
- 3) Innsamling og analyse av resultatene.

Når det gjelder forholdet til ledelsen og arbeiderforeningen så må forskerne ha begge parter fullmakt for hvert enkelt trinn. Det er likeledes en forutsetning at begge parter til enhver tid skal være informert om hva som foregår, og at de på hvert trinn kan kreve at eksperimentet skal endres eller avbrytes. Resultater vil ikke bli publisert uten begge parter samtykke.

På Spigerverket er eksperimentet ferdig, og begge parter vurderer resultatene. På Hunsfos er første trinn ferdig. Her ble hovedvekten lagt på innsamling av data langs prosesslinjen renseri, cellulose og PM 3 og 4. Den 15. februar framla vi våre foreløpige data, og fikk fullmakt av ledelsen og arbeidernes tillitsmenn til å begynne eksperimentfasen i celluloseavdelingen etter



Skrankene mellom avdelingene — et hinder for samarbeid.

nærmere fastlagte retningslinjer. Disse innebærer bl. a. diskusjoner med arbeidere og formenn om konkrete endringer egnet for et eksperiment.

Tilbake til utgangspunktet.

La det med en gang være sagt at «skillet på bunnen av organisasjonen» ikke lar seg fjerne bare ved et godt personlig forhold mellom formenn og arbeidere, eller ved at man blir enige om å samarbeide. Tvert imot er det nødvendig å se nærmere på fordelingen av innhold og kontroll mellom de forskjellige jobber.

Det som særpreger store deler av industrien i dag er en ytterliggående spesialisering og oppsplitting av jobbene til innholdsløse, uelastiske enheter. Sentralisering av delfunksjoner og den tradisjonelle arbeidsdeling mellom skiftene i organisasjonen bidrar også til å gjøre det vanskelig for operatøren å finne arbeidet meningsfylt og interessant.

På denne bakgrunn skulle det ikke være overraskende at en av våre sentrale idéer består i å «utvide» jobben for den enkelte operatør.

Maskinens krav og menneskets behov.

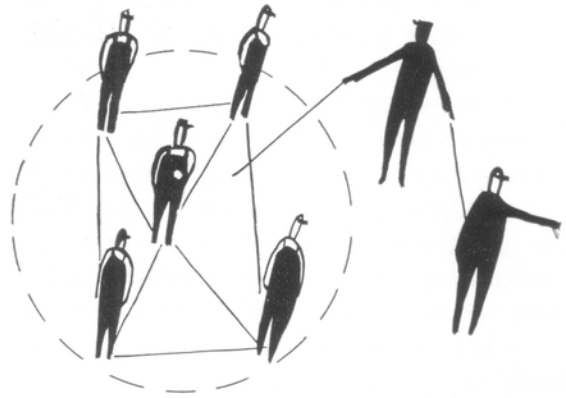
Det er vårt grunnsyn at byggestenene i industriell organisasjon, eller sosio-tekniske systemer som vi sier, er *individet + arbeidsoppgaven*.

Konstruksjon av «gode» jobber, som kan føre til både trivsel og høy produktivitet, må derfor være et kompromiss mellom maskinens krav til forenkling og menneskets behov for et visst minimum av variasjon, selvstyre, mening o.s.v. Det er grunn til å tro at individets behov tidligere ofte enten er blitt undervurdert eller ikke sett i sin rette sammenheng.

Det gjelder således for ethvert arbeide at det må fylle visse psykologiske minimumsbetingelser:

Noen av de viktigste er:

1. Behovet for et innhold i jobben som krever noe utover ren utholdenhet og som gir et minimum av variasjon.



Slik skal en avdeling fungere — samarbeid mellom de enkelte, en forbindelseslinje til formannen, og videre forbindelse til andre formenn.

2. Behovet for å kunne lære noe i jobben og for å kunne fortsette å lære. Det er hele tiden snakk om hverken for lite eller for mye.
3. Behovet for et visst minimum av anledning til å fatte beslutninger innenfor et område som personen kan kalle sitt «eget».
4. Behovet for et minimum av mellommenneskelig støtte og anerkjennelse på arbeidsplassen.
5. Behovet for å kunne se en sammenheng mellom jobben og det man produserer, og ens daglige liv i samfunnet.
6. Behovet for å se at jobben er forenlig med en ønskverdig framtid.

Prosessens krav til inndeling i «naturlige» arbeidsområder.

En hovedoppgave både for ledelsen og for operatørene er å sørge for en best mulig «styring» av prosessen. Styring vil si å holde ulike typer av variasjoner i produktets kvalitet og kvantum på hvert trinn i prosessen innenfor visse oppsatte standarder. Disse variasjoner som kan oppstå, forplanter seg og kontrolleres på forskjellige steder langs prosessen, danner det naturlige utgangspunkt for avgrensning av arbeidsområder fordi «gode» jobber krever overensstemmelse mellom fordeling av ansvaret og mulighet for kontroll.

Arbeidsområdets størrelse og art vil være bestemmende for hvorvidt den beste løsning vil være «utvidede jobber», «vanlige grupper» eller utvidede grupper, d.v.s. slike som strekker seg over flere skift eller stor romslig avstand. I moderne industri vil arbeidsområdene ofte ikke kunne dekkes av en enkelt mann og man kan med fordel benytte seg av en organisering i grupper.

Hvorfor delvis selvstyrte grupper?

Ved å overlate ansvaret for slike større arbeidsområder til grupper av personer som får anledning til å fordele arbeidet og dele fordeler og ulemper seg imellom, vil man kunne oppnå både trivsel for den enkelte og høy produktivitet i gruppen. Årsaken er at slike grupper vil ha tendens til å fylle de psykologiske minimumskrav samtidig som de, i motsetning til den tradisjonelle oppdeling i enkeltmannsjobber, gir stor fleksibilitet, god kommunikasjon, full utnyttelse av den enkeltes kompetanse og bedre motivasjon og mulighet for opplæring.

Betingelsene for delvis selvstyre.

Det er viktig å huske at personer eller grupper ikke kan påta seg ansvaret for forhold de selv ikke har kontroll over. Her skal kort nevnes de viktigste betingelsene for at delvis selvstyrte grupper skal funksjonere tilfredsstillende:

1. Gruppen må ha tilstrekkelig *informasjon* og *utstyr* til å fatte beslutninger og utføre arbeidet. (Dette kan reise spørsmål om f. eks. kommunikasjonssystemet.)
2. Det må innen gruppen finnes tilstrekkelig *kompetanse* til å utnytte informasjonen og utstyret. (Dette kan reise spørsmål om f. eks. opplæring.)
3. Gruppen må være *villig* til å fatte beslutninger og påta seg ansvar.

Når det gjelder det siste punkt ser vi det som en av «Samarbeidsprosjektets» hovedoppgaver, i samarbeide med overordnede og underordnede, å tilrettelegge, som et rent *eksperiment*, noen konkrete endringer som

kan være egnet til å *demonstrere* både for den enkelte og for bedriften de muligheter som i praksis ligger i en utnyttelse av delvis selvstyrte grupper.

Når det gjelder å fastlegge det konkrete *innhold* i forandringene er det nødvendig at det utløses et lokalt initiativ, ikke minst blant operatørene selv, og det er en absolutt forutsetning for et positivt resultat at alle parter virkelig er *villige* til å *utprøve* den nye ordning i et begrenset tidsrom.

Hva så med formannens oppgave?

Det er åpenbart at man ikke kan gjennomføre forandringer i en del av bedriftssystemet uten at dette får følger for de øvrige deler, i første omgang formannen.

Vi tror at formannens, så vel som en hver annen leders, oppgave består i å arbeide i «grenseområdet» mellom den gruppe han er leder for og «omverdenen», d.v.s. å hjelpe gruppen i dens stadige og nødvendige tilpasning, til forandringer i omgivelsene. Spesielt når slike endringer kommer *uventet* vil han i kraft av sin informasjon og innsikt best kunne løse gruppens problem. Mens derimot en mer rutinepreget ytre kontakt like godt vil kunne tas hånd om av gruppen selv.

Det er sannsynlig at formannens hovedoppgave i framtiden, i motsetning til detaljoppgaver og nitid overvåking innad i gruppen, vil bli å ta seg av akutte tilpasningsproblemer, planlegging og opplæring samt utviklingsoppgaver i produksjonen i samarbeide med operatører og spesialister.

Dersom en utvidelse av operatørens jobb skulle vise seg å kreve en overføring av noen av dagens arbeidslederoppgaver til ham, bør formannen på sin side være klar over at større og mer betydelige oppgaver som i dag er uløste står og venter på ham. Også for ham vil det være et spørsmål om å «løfte» jobben, ikke minst, gjennom å utvide tidsperspektivet i planleggingen.

Per H. Engelstad.

PERSONALIA



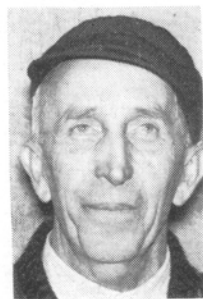
80 år.

Pensjonist *Olav Nordal*, mekaniker i Verkstedet frem til august 1957 fylte 80 år 12. mai. Han var ansatt ved Hunsfos Fabrikker sammenlagt i 56 år, fra 1900, bare avbrutt av et halvt år ved Vigeland Brug og et halvt år ved Høivolds mek. Verksted. Han har vært medlem av skolestyret i Vennesla og kasserer i Frikirken. I 1939 fikk han Norges Vels medalje og i 1950 Kongens for-tjenstmedalje for sin innsats i bedriften.



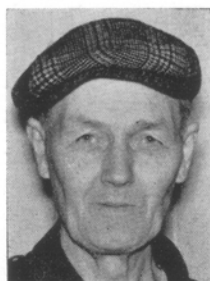
75 år.

Pensjonist *Rudolf Andersen* fylte 75 år 18. juni. Han tok middelskolen i 1906, og begynte 1. september 1917 ved Hunsfos Fabrikker, hvor han avanserte til innkjøpssjef — en stilling han innehadde helt til nyttårsskiftet 1958/59, da han gikk av på pensjon. Han ble hedret med Norges Vels medalje i 1952.

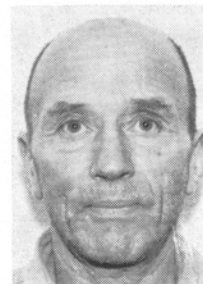


70 år.

Oskar Jakobsen fylte 70 år 25. mars. Han har vært ansatt ved Hunsfos Fa-brikker i to perioder, først fra 1922 til 9. april 1940 — altså i 18 år. Så fra 15. mai 1945 og nye 20 år. Han er til daglig å finne som sorterer i sliperiet. Han ble hedret med Norges Vels medalje i 1958.



Ferdinand Isaksen fylte 70 år 11. april. Han er maskinfører ved PM 1-2 og ble ansatt i bedriften 23. juni 1921. I 1952 fikk han Norges Vels medalje for lang og tro tjeneste. Han er født i Vennesla, men dro til sjøs før han giftet seg og slo seg ned i hjembygda for å arbeide på Hunsfos. Han har vært meget interessert i jakt og fiske.



65 år.

Osmund Skjeggstad fylte 1. mars 65 år. Han er født i Evje, hvor han i 5 år var heisefører og vasker ved A/S Evje Nikkelgrube. I ett år var han ansatt ved Lumber og i 15 år i A/S Norsk Feltspat, før han sommeren 1951 kom til Hunsfos Fabrikker. Han arbeider i hollenderiet ved PM 6.



Georg Johnsen i fyrhuset fylte 65 år 10. mars. Fyrbøter Johnsen er opprinnelig fra Oslo, men har forlenget gjort sørlending av seg og bor nå i Graslia. Han har vært ansatt ved Hunsfos Fabrikker i tre perioder, første gang i tre år frem til våren 1920, så i 5 år fra 1922 og for 3. gang ble han ansatt i 1929. Til sammen blir det atskillige år i bedriftens tjeneste og han er hedret med Norges Vels medalje allerede i 1952.



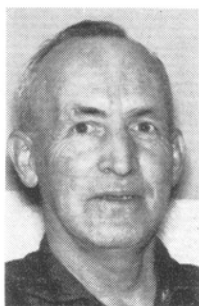
Fyrbøter *Olav Gundersen* fylte 65 år 30. april. Han har vært i fyrhuset det meste av tiden, bortsett fra et års tid på hollendersalen. Han ble ansatt på Hunsfos allerede i 1916 og fikk Norges Vels medalje i 1952. Olav Gundersen har religiøse interesser og har mange år bak seg som lærer i søndagsskolen. Gjennom mange år har han også vært en ivrig sportsfisker.



Jacob Tønnessen i Verkstedet fylte 65 år 15. juni. Han er født i Kvinesdal, men ansatt ved Hunsfos Fabrikker så tidlig som i 1919. Før han ble reparatør var han i kokeriet og i sliperiet. På en leiet gård i Hægeland har han drevet både griseavl og hønseavl. I fjor hadde han noen måneders sykepermisjon, men er nå vel tilbake i jobben. Han fikk Norges Vels medalje i 1952.



Formann *Henry Jensen* fylte 65 år 15. mars. Henry Jensen er opprinnelig dansk, født i Næstved, men kom tidlig til Norge og ble ansatt ved Hunsfos i 1915. I juni 1948 ble han formann i PM 5 og 6. Han fikk Norges Vels medalje i 1952, sammen med far og to brødre, som alle hadde lang tids tjeneste i bedriften. Henry Jensen er musikkinteressert og var i noen år med i Vennesla Musikkorps.



60 år.

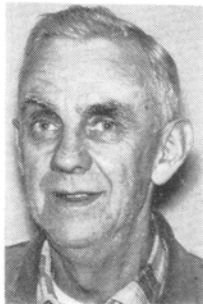
Ingemann E. Lund fylte 60 år 24. februar. Ingemann Lund er født i Odernes, men ble ansatt ved Hunsfos Fabrikker 6. oktober 1920 og er forlenget blitt Vennesla-mann. Hans nåværende adresse er Ålefjærveien. Til daglig treffer man ham som maskinfører ved PM 6. I 8 år var han forøvrig en hyggelig portvakt ved bedriften, hvor han ellers er omgitt av familie. Sønnen Finn og brødrene Erling og John Lund er ansatt ved Hunsfos Fabrikker. Ingemann Lund fikk Norges Vels medalje i 1952.



John Fredrik Nilsen fylte 60 år 4. april. Gjennom 10 år har han vært en av bedriftens trofaste arbeidsfolk. Han ble ansatt 19. september 1955 og er nå å finne ved PM 6, hvor han passer Wright-hollenderiet. John Fredrik Nilsen er opprinnelig fra Kvenangen og arbeidet tidligere som anleggsarbeider før han slo seg ned i Vennesla. Han gjennomgikk papirkurset høsten 1961.



Helmer Nordal fylte 60 år 9. mai. Helmer Nordal er en av de gamle sliterne ved Hunsfos Fabrikker, en av dem som trofast følger bedriften gjennom skiftende tider. For denne trofasthet har da også Det kongelige selskap for Norges Vel i 1958 hedret ham med medaljen for lang og tro tjeneste. Til daglig er han å finne i Verkstedet, men i 3 år gjorde han tjeneste i sliperiet.



William Abrahamsen fylte 60 år den 19. mai. William Abrahamsen er født i Kristiansand og ble først ansatt ved Hunsfos Fabrikker 29. mai 1946. Han er nå valesliper i verkstedet. I 1949 hadde han permisjon et halvt års tid og var til sjøs, men vendte tilbake til Vennesla og Hunsfos.

50 år.

Reidar Johansen, født 14. mars 1915.

Karl Kr. Andreassen, født 11. april 1915.

Robert Sakariassen, født 23. april 1915.

Olav A. Almedal, født 4. mai 1915.

Eilif Juklerød, født 4. juni 1915.

Thomas Moseid, født 17. juni 1915.

Martin S. Kvarstein, født 23. juni 1915.

Blant funksjonærene har vi hatt to 50-års jubilarer:

Kristian Hodnemyr, født 13. mars 1915.

Trygve Kittelsen, født 3. juni 1915.