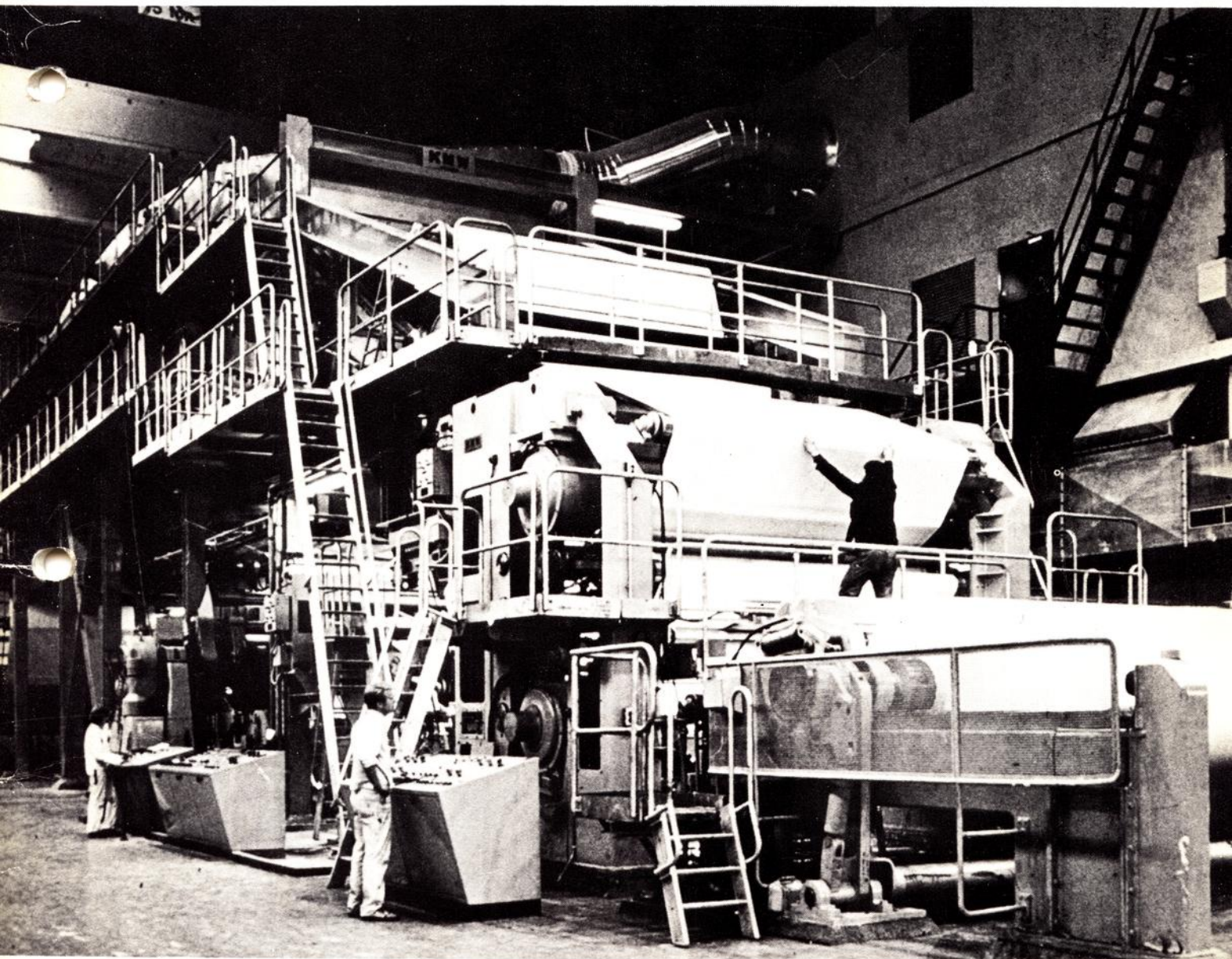
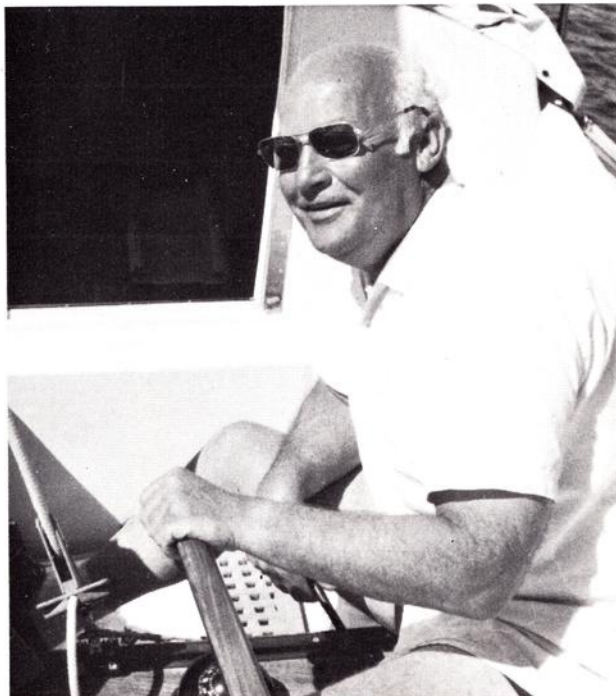


HUNSFOS POSTEN



Trygve R. Jarlsby 50 år



Den 30. juni fyller direktør Trygve R. Jarlsby 50 år. I 14 år har han innehatt lederskapet for vår bedrift, år som har vært uhyre vanskelige for vår gren av norsk industri.

Men alt mens han runder de 50 har han bragt i havn refinansiering av Hunsfos Fabrikker.

Alle vi som er knyttet til Hunsfos, ansatte og våre familier, sender en takk for det arbeide han har nedlagt – for all den tid, den ubehag, slit og kamp det har kostet. Det er ytterst få som er gitt å ville påta seg en slik oppgave.

Vi ønsker så inderlig at alle våre håp og vår tro på en lykkelig utvikling vil føles som støtte og hjelp for hans krevende arbeide videre.

Gode år i arbeid, gode år i hjem og familie ønskes ham på 50-årsdagen.

Red.

Vi benytter anledningen til å ta med en sang av en anonym forfatter (forøvrig produksjonsplanlegger og nytt medlem av styret) – skrevet i anledning av solvervet 22/12-78.

SOLVERVSVISE

Mel.: Vi lister oss så lett på tå –

D'er lenge siden sist vi hadde overskudd og penger,
så derfor har vi laget sang, for det er no' vi trenger.
Selv om vi nok har kranglet litt,
så har vi hvertfall sammen slitt,
og samhold og spirit det skal vi få fram
både mæ, åsså Trygve, ja alle mann.

I mai da så det vansk'lig ut, med gjeld på alle kanter,
da låste vi hvert pengeskap og gjemte alle panter.
Så snakka vi med Gro og Per,
med Bjartmar og med mange fler,
og håpet på lykken og Statens forstand
både mæ, åsså Trygve, ja alle mann.

På børsen har vi gått i frø, de vil oss ei notere,
men Hunsfos den vil ikke dø, nei, den vil kun sanere.
Og Stortinget, det gav sitt ja,
for Hunsfos vil jo alle ha,
så tegner vi aksjer med vedtak og tvang
både mæ, åsså Trygve, ja alle mann.

På Hunsfos har vi hatt det hardt i lange, lange tider,
men vansk'ligheter og alt slikt, det har så mange sider.
Av penger har vi hatt det smått,
men gjelden har jo nedad gått,
nå lysner nok sikten, nå ser vi snart land
både mæ, åsså Trygve, ja alle mann.



Kjære kollega

Jeg synes Redaksjonen kan være fornøyd med den første utgaven av Hunsfosposten. At det sikkert forestår praktiske tilpasninger er vel bare å vente. Fra en lovende start ønskes Redaksjonen lykke til med det fortsatte arbeidet.

I forbindelse med Hunsfosposten synes jeg det er riktig å understreke at bedriftsavisen ikke erstatter, men fremstår som et meget positivt tillegg til den øvrige, løpende informasjonsvirksomhet i bedriften.

Når det gjelder den løpende virksomhet er det både positive og negative signaler ute og går. Positivt er det at markedsutviklingen fortsatt er i bedring og er iferd med å bringe vårt ytre arbeidsforhold inn i det som vel enklest må kalles et normaleie. Med andre ord befinner vi oss helt på tampen av en veldig lang og alvorlig dyp lavkonjunktur. Den aktuelle

markedsituasjon tilsier at driften i våre produksjonsavdelinger vil bli opprettholdt på nåværende nivå i tiden fremover. Dette gjelder også PM 2.

Av negative forhold vil jeg trekke frem to. For det første er det naturligvis nedslående at vi fortsatt produserer mindre enn budsjettet tilsier. De budsjetterte produksjonsmengder gjen-speiler igrunnen, så vel når det gjelder stopptid som faktisk timeproduksjon for den enkelte kvalitet og produksjonsenhet, det som i praksis er oppnådd gjennom perioder av 1978. Når vi i år fortsatt ikke oppnår budsjetterte produksjonsresultater betyr det derfor at vi på sett og vis produserer dårligere enn i referanseperiodene ifjor. Når markedsituasjonen er bedre – derfor også produksjonsprogrammet bedre – skulle det vel egentlig være enklere å oppnå budsjetterte produksjonsmengder.

Jeg må be om at alle impliserte tilrettelegger forholdene og utfører oppgavene på en slik måte at produksjonsnivået bringes opp på budsjettert nivå, derved utvirkes en ønsket driftsøkonomisk forbedring.

Det andre negative forhold jeg vil peke på er kostnadsstigning, i første rekke når det gjelder olje. Oljeprisen har steget flere ganger allerede i 1979, det siste prishoppet kom 10. mai gjennom en prisøkning på hele 17 %. Som

enhver vil kjenne til gjennom aviser og andre media er det uro på oljefronten og vi må dessverre frykte at ytterligere prisforhøyelser, med betydelige kostnadsmessige utslag for bedriften, vil bli gjennomført i år.

Alt i alt kan imidlertid den samlede utvikling i bedriften betegnes som positiv. Selv om det er adskillig som står ugjort eller som skal gjøres bedre er det klart at arbeidsdagen for oss alle blir mer inspirerende – derfor også lettere – når tingene glir i riktig retning. Vi kan se at det blir resultater av vårt arbeide.

Det er vel helt naturlig at denne situasjonen på jobben fører til at også ferien så og si "smaker" bedre når en velfortjent sommerrast nå står for døren. Jeg vil benytte denne anledning til å ønske Hunsfos-folket en sommerferie av beste merke.

T. R. Jarlsby.

Veteraner som takker av

Harry Holman gikk ut av de anstattes rekker ved Hunsfos Fabrikker den 30. april -79. Hunsfosposten har bedt ham svare på noen spørsmål.

Hvor lenge har du vært på Hunsfos?

– Det ble 19 år. Jeg startet på Laboratoriet og har hele tiden hatt en tilknytning til denne avdeling. Som gammel såpekoker fikk jeg nokså snart noe å gjøre med limframstilling. Det var harpikslim som vi den gang produserte selv. Teknisk er dette en forsøpningsprosess og det lå igrunnen innenfor mitt fag.

Hunsfos er kjent for å ha mange av disse „forbankede østlendingane” (for å sitere en kjent dikter) i sin tekniske stab. Er du en av dem? Ditt mål røber deg!

– På tross av 45 år på Sørlandet er det nok ikke blitt noen særlig „blødgjøring” av min avslepne østlandsdialekt. I det lykkelige år 1912 ble jeg



født i Drammen, vokste opp på Øvre Eiker, senere på Eidsvoll, skolegang på Jessheim, senere i Oslo. Under slike omstendigheter er det ikke så lett å finne ut hvor man er fra.

Hadde du noen tilknytning til cellulose- og papirfabrikasjon før Hunsfos?

– På sett og vis ja. Ved vind fra nord

kunne vi 2 km fra Vestfoss Cellulose registrere sursulfittlukten fra denne bedrift. Observasjonen ble brukt som værmelding. Utover dette ingen tilknytning.

Du kalte deg selv „såpekoker”. Har du noen utdanning i denne retning?

– Jeg skulle egentlig bli lege. Det var mine foreldres „drøm”. Jeg var selv innstilt på dette, men vi befant oss den gang i begynnelsen av de beryktede „30 åra”. Min families økonomi og den lange ventetid for medisinske studenter den gang var nok medvirkende til at „medisinen” ble lagt på hylla. Det avgjørende for min videre utdanning ble at jeg fikk en viss tilknytning til en såkalt kjemiskteknisk bedrift på Sørlandet. Jeg kastet meg derfor over kjemien. Det ble det vi kan kalle en yrkesrettet utdanning ved Oslo Tekniske skole, Schmelchs Kjemiske Bureau og kurser ved Kjemisk Institutt.

I 1938 ble jeg innkalt til gassvern-tjenesten i det som den gang het det Sivil Luftvern. Senere ble det ABC-tjeneste i Sivilforsvaret. En rekke kurs i stridsgasskjemi og kjernefysikk ga meg en innføring i disse disiplinene, og jeg fungerte i mange år som instruktør og tjenestegrensjef.

Som lærer ved Norges Brannskole fikk jeg anledning til å holde mine kjemiske kunnskaper på dette område vedlike. Ved Hunsfos møtte jeg nye grener av kjemien. Også her fikk jeg anledning til å lede en del interne kurs i kjemi og elementær matematikk. Dette var på mange måter interessant også ut fra tankegangen: Man lærer så lenge man har elever. Innenfor kjemien og spesielt innenfor den kjemiske analyse har det foregått en rivende utvikling. Det er ikke lenger så meget bruk for den møysommelige elementæranalyse som krevde gode kjemikunnskaper. Nå er det stort sett nok for operatøren å vite hvilke knapper som skal trykkes inn og hvordan en kurve skal leses.

De senere års arbeide på Hunsfos har ført meg til grensene for biokjemi og mikrobiologi, og dette er et spennende fagområde. For to år siden fulgte jeg et semesters forelesning ved ADH. Emne: Økologi og ressursforvaltning. Dette skjedde blant annet ut fra tankegangen: Den som tror seg ferdig utdannet, er ikke utdannet, men ferdig! Det ligger store utfordringer til den som er tent for miljøvern og avfallsstoff-forvaltning.

Har du hatt mange hyggelige erfaringer på Hunsfos?

– Det har jeg. Det ville føre for langt å komme inn på det. Det har vært et godt samarbeide og jeg har fått mange venner.

Tror du på bedriftens fremtid?

– Betinget, ja. Men betingelsene er til stede. Den dominerende betingelse ligger i forholdet produksjonskostnader – markedsøkonomi. Dette lyder og er selvsagt. Men det ligger mye å „hale“ i mindre definerte områder. Her er noen stikkord: Samarbeide (inkl. informasjon og følelsesmessig og reelt medarbeiderskap) – Begeistring – Faglig utfordring – Trivsel.

Det er blitt sagt om Holman at han er i besittelse av 60 % av all den kjemikunnskap som finns på Hunsfos. Men det er ikke bare i kjemi vi kan konsultere Holman. Hans kunnskapsområde og interesser strekker seg over et stort spektrum. En del av disse kunnskaper har han tilegnet i de tidlige

morgentimer mens de fleste ligger på sitt grønne øre.

Han står også alltid til tjeneste med råd og dåd. Han er et „Ja-menneske“. Hyggelig er det at han fortsetter som konsulent en tid fremover på Hunsfos. Vi takker ham og ønsker ham alt godt i tiden fremover.



Litt stiv er han blitt pensjonisten, etter at leddgikten begynte å plage ham for mange år tilbake. Men aldri en klage å høre. Og trutt og trofast har han holdt ut til han den 1. mai gikk av på pensjon.

Kåre Paus ble født den 28. februar 1912 i Gjerpen ved Skien. Etter ferdig utdanning i 1937, ble han ansatt i Union Co. Senere gikk veien om Nordisk Lettmetall og Borregaard, før han i 1956 ble ansatt på Hunsfos. – Det var en stillfarende, lun og hyggelig kar som kom. Han fant seg godt tilrette både på arbeidsplassen og i det lille blå huset på Moseidmoen, – med masse slyngroser, velstelte plener og bed. For det sparte og grodde under hendene på både Kåre og hans kjære Else. – Alle vi som ble familiens venner vet også at det ikke bare var utendørs det grodde. Nei, Kåre kunne så mangt. Male, sy, tegne og skjære i tre. Alltid hadde han noe under arbeid. Orden preget det han gjorde på jobben. Der har vel neppe vært utført så fine konstruksjonstegninger på Hunsfos som i Kåres tid på tegnekontoret. Og senere i papirfabrikken. Uten forkleinelse for noen, er alle enige om det. I tiden på Hunsfos har han vært konstruktør, driftsingeniør og i den senere tid vedlikeholdsingeniør.

– Ellers så man familien på fisketur. Først var det bare Kåre og lysluggen Dag som hadde stang. Men snart svingte Else slukstangen som en mester, ble like ivrig og vel så det.

Og det var typisk. Alt gjorde de om mulig sammen.

For syv år siden sto den store drømmen ferdig! Et ekte Sørlandshus på stor naturtomt på Justøya. I flere år hadde de da allerede bodd på tomten om somrene. I verdens minste hus nederst i hagen, – nå gjestehus. Og her ryddes og dyrkes det fremdeles så langt helsen tillater. For om Kåre har måttet oppgi mange av sine mere småfine sysler med hendene, gror det fremdeles i hver en krok av tomten hans. Og arbeidsledig kommer han aldri til å bli, for nå er hobby arbeid, og arbeid er hobby.

– Vi vet at gikten truer både Kåre og Else. Måtte vi lære å ta sykdom like stilt og tålmodig som de gjør det! Og kunne vi lære av det pågangsmotet!

– Vi ønsker så inderlig at Kåre som pensjonist vil få enda mange lykkelige og gode år med sin Else på „Kårestad“.

Liv Kittelsen

SØNDAG MORGEN I SMÅBYEN

Der lå den lille byen så stille og så stum og luktet sol og sjø og tang og kaprifolium.

I søndagsstelte hager stod lubne blomsterbed forglemmegei og stemorsblomst, aurikler i geled.

Det oste karbonader fra hvite dukkehus, og på et solvarmt trappetrinn myste en branngul pus.

Små, fredelige lyder fra vinduer på klem. Et sprøtt piano haltet litt på „Hjem, du kjære hjem“.

Høyt på den blanke himmel en fjærlett kniplingsky. En hane flerret luften med sitt spisse kyk-li-ky.

Akk, kunne jeg få velge et Tornerose-sted, jeg valte denne byen der og la meg stille ned

bak rutete gardiner og sov i hundre år, mens tøffelblomst og fuksia stod livvakt utenfor.

Inger Hagerup

HUNSFOS FABRIKKERS

I H-Nytt nr. 95 ble det opplyst om hvem som etter valgene nå i vår sitter i Styret i Hunsfos Fabrikker. Vi fikk vite navnene, og hvor de har sitt hovederverv. Styret består av 7 medlemmer. Direktør



O. W. BRAND
Født i Oslo, 67 år.

Oluf W. Brand kom inn i styret i Hunsfos Fabrikker i 1967, og har siden 1976 vært styrets formann.

Brand har en bred økonomisk utdannelse som startet med Oslo Handelsgymnasium og fortsatte med studier i Frankrike og Spania. Før studiene tilbrakte Brand 2 år til sjøs som dekksgutt, jungmann og lettmatros.

Så fortsatte han med bankvirksomhet i Oslo og London, shipping og agenturvirksomhet i papirbransjen. Deretter hadde han en rekke stillinger i treforedlingsindustrien – fra praktikant og laborant til sekretær, kontorsjef og adm. direktør.

Direktør Brand har hatt svært mange tillitsverv. Vi nevner bare noen: Medlem Hovedstyret og Arbeidsutvalg i Norges Industriforbund, formann i Norges Treforedlingsråd, styreformann i A/S Kistefos Træsliberi, M. Peterson & Søn A/S, A/S Bjølvfossen, A/S Norion m.m. styremedlem A/S Norcem, A/S Freia osv..

Foruten alle sine mange verv er Brand aktiv gårdbruker og skogbruker på sin gård Imjelt i Skoger. Han er friluftsmann på sin hals og driver med ski, seiling, jakt og fiske.

Brand har 5 barn.



HARALD IVERSEN
Født i Vennesla, 54 år.

Harald Iversen etterfulgte Ivar Isaksen som styremedlem i vår.

Han fikk sitt første møte med arbeidslivet som skomakerlærling i 30-årene. Fra 1940 og 10–11 år fremover var han til sjøs og jobbet vesentlig på slepebåt, han var også 1 år i marinen. Etter en liten snarvisitt innom Wallboarden begynte han i 1951 på Hunsfos, hvor han har vært siden. Først var han en tid på Gården men begynte snart i Fyrhuset som også er hans arbeidsplass i dag.

I Fagforeningen har han hatt mange tillitsverv, som styremedlem, nestformann og studieleder. Han har vært styremedlem i Norsk Papirindustriarbeiderforbund, styremedlem og nestformann i Arbeiderpartiet. I hele 12 år har han arbeidet i Barnevernsnemda, noe som har gitt ham innsikt i forskjellige menneskers livsforhold. Han har vært forretningsfører for Vennesla og Mosby AOF-forening siden 1964 og er med i Fylkesutvalget for AOF.

Harald Iversen har deltatt i en mengde faglige kurs og har gått alle LO-skolens trinn. På fritiden liker han best å fiske.

Harald Iversen har 5 barn.



KÅRE MOE
Født i Kristiansand, 51 år.

Kåre Moe gikk inn i Hunsfos' styre i november 1978. Foruten eksamen fra handelsgymnasium, har Moe studert ved Bedriftsøkonomisk Institutt og har 3 års revisorskole.

Sin første stilling etter endt utdannelse fikk han ved Industriforbundets Rationaliseringskontor, var deretter 2 år hos Helly Hansen A/S i Moss. Så ved NORsk Teknisk Porselensfabrikk A/S i Fredrikstad fra 1957–63, først som kontorsjef og siden som disponent. Etter 3 år i Vest-Afrika beskjeftiget i bl.a. fryseri- og fiskeomsetning, begynte han ved sin tilbakekomst til Norge i Industriforbundets Rationaliseringskontor igjen.

Fra 1968 og inntil 1977 da han ble adm. direktør i Norgas AS, arbeidet han for AGA AB, Stockholm, både i Sverige og Tyskland. I Tyskland var han sjef for AGA's datterselskap og fra 1970 arbeidet han ved AGA-konsernets hovedadministrasjon i Stockholm som medlem av direksjonen.

Kåre Moe er styremedlem i Norgas AS, Unitor Ships Service AS og Elcon Leasing A/S og er styreformann i Skuteng AS, Norbo AS og AMA Trykkluft AS.

Han sier selv at han har 2 hobbies, familien og arbeidet. Familien består av kone og 3 barn. Han driver litt fiske, og er glad i båtliv om sommeren, og går gjerne på ski om vinteren.

STYREMEDLEMMER

T. R. Jarlsby er en av dem, kjent av oss alle sammen fra før. Han blir omtalt annet sted i bladet i en helt spesiell anledning. Nedenfor følger en nærmere presentasjon av de 6 andre.



GUSTAV AARESTRUP
Født i Steinkjer, 63 år.

Gustav Aarestrup begynte sin utdannelse ved Oslo Handelsgymnasium og studerte deretter jus. Han ble cand. jur. i 1938. Deretter arbeidet han en tid som advokatfullmektig, så som politikonstabel i Oslo og var etter det dommerfullmektig i Farsund. Sin første periode ved nåværende arbeidssted, Storebrand, hadde han i 1942-44. Siden arbeidet han ved den amerikanske legasjon i Stockholm, var sekretær i Utenriksdepartementet ved kontoret i London og i Oslo, begynte i Storebrands utenlandsavdeling i 1945 og fortsatte i forskjellige ledende stillinger innen dette selskapet.

Han har hatt og har en rekke tillitsverv, vesentlig innen bank- og forsikringsvesen. Vi nevner bare noen: Med i styret for Forsikringsselskapet Viking, i Norske Forsikringsselskapers Forbund, Den Norske Forsikringsforening. Medlem av Representantskapet for A/S Rosshavet, medlem styret A/S Andresens Bank, A/S Norcem, Orkla Industrier, A/S Sydvaranger, A/S Union, formann i Skadeforsikringsselskapenes Forening, medlem av styret for Hotel Continental A/S, Elektrisk Bureau A/S, osv.

Han er også styremedlem i World Wildlife Fund.

Han har vært medlem av Hunsfos Fabrikkers Styre siden 1976.

Direktør Aarestrup har 2 barn.



OLE JACOB THARALDSEN
Født i Vennesla, 37 år

Ole Jacob Tharaldsen ble valgt inn i Styret i vår, som funksjonærenes representant. Han begynte på Hunsfos i 1961 og har jobbet både på skift og på dagtid. I 8 år var han helkontinuerlig skiftarbeider, i de siste 10 årene har han hatt sitt arbeide i "Det hvite Hus". Nå er han produksjonsplanlegger og overtok Helge Nordhagens stilling da han sluttet for ca. 1 år siden.

Av idrettsgrener er det fotball og håndball som interesserer mest og han var med på fotball-laget da Hunsfos ble seriemester. Sekretær i Vennesla Jeger- og Fiskerforening, ivrig med i forskjellige utvalg på skolen der hans mange barn går.

Tharaldsen har vært styremedlem i Hunsfos BIL og formann i Hunsfos Funksjonærforening.

I fritiden trives han best sammen med familien, som han ser på som sin mest gledesfylte hobby. Da synger han og spiller gitar med alle ungene rundt seg. Han er også litt av en skrivekunstner, en prøve på dette finnes annet sted i bladet. Blir det tid til overs, fisker han gjerne i elvene og vannene i bygda. Ole Jacob Tharaldsen har 6 barn.



REIDAR VARMO
Født i Rjukan, 47 år.

Direktør Varmo ble valgt som styremedlem ved Hunsfos Fabrikker etter forslag fra Industrifondet, etter re-finansieringen.

Han er utdannet som siviløkonom i Gøteborg og arbeidet deretter ved Kongsberg Våpenfabrikk og ved Jøtul. Etter dette ble han konsulent hos firmaet Asbjørn Habberstad og ledet en tid dette firmas virksomhet i Sverige. I en årrekke arbeidet han i Sverige og Danmark for Alfa Laval inntil han 1. april i år tiltrådte som administrerende direktør ved Jotun Fabrikker i Sandefjord.

Direktør Varmo er ikke særlig glad i å bli omtalt offentlig og dette vil vi respektere. Vi nevner derfor bare til slutt at han synes å være en topptrimmet friluftsmann, han spiller tennis, løper terrengløp og er glad i å gå på ski om vinteren.

Han har 4 barn.

Når vi vet at direktør Jarlsby har 4 barn, kommer vi ved en rask summering til at styrets medlemmer til sammen har 29 barn! Rekord for styrer her i landet?

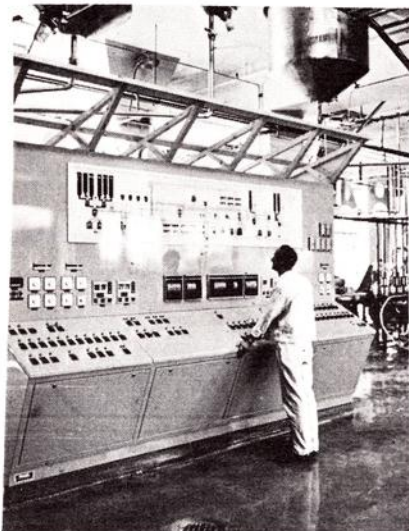
Våre tapetkvaliteter

Tapetpapir har vært et sentralt begrep på Hunsfos de senere år. Det har vært kommentert og belyst på alle mulige måter. Selve kvaliteten råpapir for tapet har vært produsert i flere årtier på PM 2. Den nye epoken startet ved at Avdeling 8 eller Kroenert, som den også ble kalt, kom i november 1972. På denne maskinen ble tapetråpapir videreforedlet. På den ene siden ble det bestrøket med en form for maling, mens den andre siden kunne påføres lim. På denne måten hadde vi begynt å utføre oppgaver som tapetfabrikkene før hadde gjort. Tilbake for tapetfabrikken sto å trykke og prege papiret samt å rulle det til småruller, som også er deres naturlige og sentrale oppgaver.

Tapet har vært og er i bruk som den mest dominerende måte å dekorere vegger på, i Vest-Europa. I USA derimot, er maling det mest dominerende.

Av tapet finnes et utall varianter, både av tekstil-, av PVC og av papirtapeter. For tekstil- og venyltapeter inngår i de fleste tilfelle også papir som bakside. Dette er en kvalitet som i den aller siste tiden også er tatt opp som produkt på PM 5, kalt backing-papir for tapet. Dette går direkte ut fra PM 5 til tapetfabrikkene.

Det område innen tapet som Hunsfos har konsentrert seg om er der hvor det brukes ferdig bestrøket papir direkte, hvor dette bare trykkes og preges. Det er dette som leveres fra Avdeling 9 som startet sin produksjon i sept./okt. 1975. Maskinen er tiltenkt å skulle produsere 25.000 tonn tapet-



«SMET»-kjøkken.

papir i året i tillegg til 15.000 tonn bestrøket trykkipapir for rent grafisk formål. Det er enda et stykke igjen til disse mål er nådd, men vi er i godt sig for tiden.

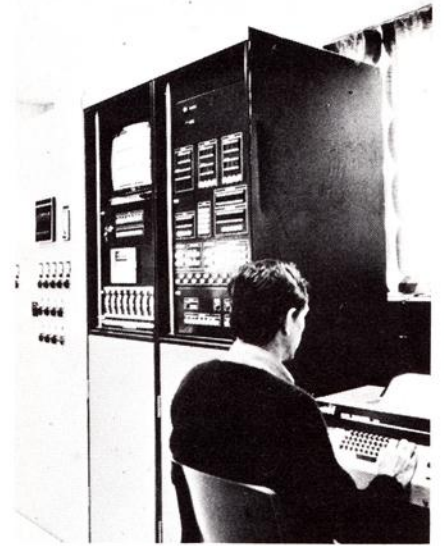
Vi kan snakke om tre hovedkvaliteter som lages i Avd. 9 for tapet. Det er vanlig bestrøket tapet uten noen form for baksidebehandling. Dette er den helt dominerende kvalitet som produseres og selges.

Noen tusen tonn selges også hvert år av det vi kaller Combi. Det er hvor det bestrøkte tapet er påført lim på baksiden slik at det er et ferdig selvklebende produkt. Dette lim og denne påføringsmetode er utviklet helt og fullt på Hunsfos og limet rangeres helt på topp i markedet. Dessverre har dette med selvklebende tapet ikke blitt akseptert på de store markeder trolig fordi tapetser- og malermestere er sterkt imot det. Det tar en del av arbeidet fra dem. I Europa er det praktisk talt bare i Norge det har slått igjennom.

Dessuten har vi en kvalitet som kalles "Strip". Dette er en bestrøket kvalitet med en spesiell baksidebehandling som skal gjøre at den bare har en viss klebekraft til veggen. Den skal nemlig kunne rives ned uten vanskelighet når det er aktuelt å tapentser på ny. Dette er for å ha det opprinnelige underlag å tapentser på. Imidlertid er dette en kvalitet som bare i liten grad brukes av tapetfabrikkene, men den vil trolig øke sin andel etter hvert.

De markeder som bearbeides og som vi har salg på av tapet er Norge, Sverige, Danmark, Tyskland, Holland, Frankrike og England. Det som er typisk for salg av tapetpapir er at de enkelte kunder er store, eksempelvis fra 500 til 3.000 tonn på årsbasis. Dessuten er det i stor grad en viss tilpasning av kvalitet for hver kunde. Dette har gjort at det ikke bare er en bestrøket kvalitet vi leverer. Hovedforskjellen på overflatebetrykningen, den det trykkes på, er at vi opererer med 3 vaskbarhetsnivåer, fra en god vaskbar til en som knapt er vannfast. Dessuten opererer vi med ulike overflatejevnheter avhengig av hvilken type trykkmaskin det skal trykkes i, enten det er for fine dyptrykkemønstre, litt grovere flexitrykk eller de helt grove limtrykkmaskiner.

I våre tilbud til tapetfabrikkene har det vært nødvendig, i tillegg til pris- og leveringsdiskusjoner, å gå inn på



Kontrollrommet i bestrykningsavdelingen.

detaljer om hvordan våre kvaliteter kan benyttes i forhold til våre konkurrenters. Derfor har salgsfremstøtene også fått et klart teknisk preg. Likedan har det vist seg at veien for å komme i leveringsposisjon ofte er lang og full av "flaskehals".

Som regel skal en gjennom stadiet med prøverull kanskje både to og tre ganger, mindre prøvekvanter, større prøvekvanter og så noen ordinære leveringer før en kan regne seg som akseptert. Og i hver fase er det helt nødvendig med oppfølging, og det er langt fra hver gang vi lykkes.

Papirinnkjøpene ofres også betydelig oppmerksomhet fra tapetfabrikkene fordi papir utgjør den desidert største enkeltfaktor i det ferdige tapetprodukt.

Den daglige og jevnlig oppfølging foregår i stor grad direkte av eller sammen med våre agenter i hvert enkelt land. Det er bare Norge og Sverige vi betjener direkte, uten agenter.

I alt det arbeid vi gjør er det helt nødvendig å kjenne våre konkurrenters kvaliteter og de betingelser som de selger under.

Det som er typisk for våre konkurrenter er to ting. For det første lager de meget gode kvaliteter, og for det andre er de like interessert i å øke deres salgstonnasje som vi er det. Derfor er det av største betydning at vi til enhver tid er a jour med markedet, enten via våre agents bereising eller ved egen deltakelse.

En ting som er spesiell for tapetfabrikker er at deres produksjonsrytme er ujevn. De utgir nemlig ny kolleksjon hvert andre år. Derfor kan deres behov for papir være ganske stort i begynnelsen av en periode mens det avtar mot slutten. Dette gir lett utslag for oss som leverandører ved at det kan være uhyre hektisk til visse tider, mens andre er altfor rolige.

Det som er helt avgjørende for å kunne være leverandør er å holde stabil kvalitet fra gang til gang. Det skal være likt papir både med hensyn til kjørbarehet, trykkbarhet, hvithet, lysekhet, overflatejevnhet, tykkelse, flatevekt osv. Kvalitetskontrollen er til dels meget nøye hos de fleste av tapetfabrikkene.

Feil og variasjoner vil kunne resultere i reklamasjoner og ved gjentakelser over tid at vi kanskje helt blir sjaltet ut. Andre leverandører står og tripper for å komme inn hvor vi allerede er, så det kan være hard kamp om å holde på kundene. Vi har i de siste to år gjennomgått en del klare endringer av kvalitetsmessig art som gjør at vi i markedet i dag har en langt bedre gjennomslagskraft enn vi tidligere hadde. Det synes derfor som om vi kan se muligheten for full beskjeftigelse etter de opprinnelige målene for Avdeling 9 innen rimelig tid.

Ragnar Langfeldt



Gammel metode

TILLITSMENN FOR ERHVERVSGRUPPEN PÅ HUNSFOS

Vennesla Elektrikerforening har valgt Magne Rørås som tillitsmann og medlem av Bedriftsutvalget ved Hunsfos Fabrikker.

Hunsfos' gruppe av Handel og Kontor har dette styre:

Aud Slettene	formann
Ella Mykland	viseformann
Astrid Hodnemyr	kasserer
Lillian Hammen	styremedlem
Siri Lindekleiv	varamann
Gunhild Sundstøl	varamann

Aud Slettene slutter på Hunsfos i nær fremtid for å begynne forretning. Ella Mykland overtar da formannsvervet.

Norsk Forbund for Arbeidsledere og Tekniske Funksjonærer (NFATF), Kristiansandsavd., hvor

Kenneth Pedersen	er viseformann
Willy Mathisen	tillitsmann på Hunsfos
Gunnar Rostveit	tillitsmann på Hunsfos
Jan Sverre Reber	tillitsmann på Hunsfos

Hunsfos Arbeidslederforening

Georg Viksnes	formann
Gustav Arstad	viseformann
Magne Lindekleiv	sekretær
Kaare Gaustad	kasserer
Reidar Bronebakk	styremedlem

NITO har 18 medlemmer på Hunsfos

Gunnar Sand	formann
Yngvar Hjelm Johansen	styremedlem
Ketil Eikeland	styremedlem
Arild Telstø	varamann
Torbjørn Løken	varamann

NIF har ingen ervervsgruppe på Hunsfos.

Hunsfos Arbeiderforenings styre ble tatt med i første nummer.



VI GRATULERER



Den 21. mai fylte Georg Gustavsen 60 år. Han er født og oppvokst på Hisøya ved Arendal. Sine første arbeidsår tilbragte han ved Nitriden i Eydehavn. I 1949 reiste han til Vennesla, og på Hunsfos begynte han i 1950. Her ble han så i 17 år, inntil han i 1967 begynte ved Norsk Wallboard. Der var han i 3-4 år, og begynte så her igjen.

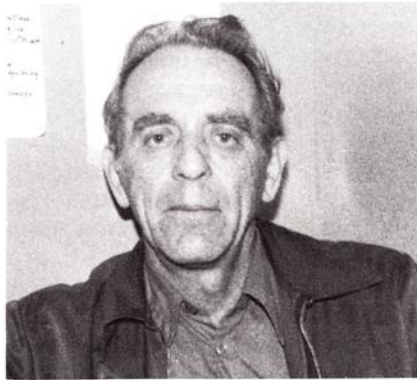
Georg Gustavsen har alltid vært organisert, og en tid fungerte han som underkasserer. Han liker Hunsfos som arbeidsplass, men synes det er dårlig lønnsmessig her nå, noe det forresten alltid har vært innenfor treforedlingsindustrien. Georg har sin daglige plass på sveiseverkstedet, og våre gratulasjoner går til ham i anledning av dagen og fremtiden.



Den 24. juli fyller Gudmund Honnemyr 60 år. Han er født i Greipstad, men flyttet tidlig til Iveland hvor han tilbragte sin ungdom. Til Vennesla kom han i 1935 og jobbet lenge for Betongbygg. Senere, i slutten av 50-årene begynte han ved Hunsfos. Her var han til 1967 da han måtte slutte p.g.a. rasjonalisering. Han fikk da jobb som tømmermann, inntil han i 1971

kom tilbake hit. Siden har han vært her og hatt sin jobb på snekkerverkstedet.

Han trives godt på Hunsfos, og liker jobben som snekker. Gudmund har også hele tiden vært organisert. I tidligere år var han aktiv skytter. Nå i det siste er det rosemaling som fritiden har gått med til. Vi gratulerer med dagen.



I PM 6 treffer vi Egil Seljås. Han er Åmli-mann, født i Seljås den 24. juni 1919. Han jobbet som skogsarbeider og drev gård, inntil han i 1960 dro til Vennesla og Hunsfos. Her bygde han hus i Tvangsdalen ved siden av sin bror. Han har likt seg godt i tiden her, har sett betydningen av samhold, og alltid vært organisert.

Utenom jobben liker han best å stelle med hus og hjem, og litt fiske blir det også. Vi gratulerer med dagen og ønsker til lykke i fremtiden.



På Graslijordet treffer vi Karl Olsen. Han fyller 60 den 16. juli. Til daglig er han å treffe på snekkerverkstedet, og her på Hunsfos har han vært helt siden 1937. Han er innfødt venndøl, født og oppvokst på Graslia. Han var først to

år på saga her, deretter ved maskinene til 1946, og siden som snekker.

Karl Olsen har vært organisert hele tiden og hatt en rekke tillitsverv, blant annet satt han som sekretær under formann Gunnar Strandberg en periode. Han var også en av grunnleggerne av Hunsfosheimen, satt der i byggekommiteen, og laget selv tegningene som Hunsfoshytta er bygget etter. Også i det kommunale liv har Karl hatt en rekke tillitsverv. For tiden er han takstmann for Samvirkes kollektive forsikring.

Han har Norges Vels medalje, Forbundets 30-års nål, og bedriftens gullklokke. I fritiden er han mest opptatt med hytta og båten på Føreid i Ålefjær. Vi gratulerer med dagen.



Haldor Ottar fyller 60 år 10. juli. Han tok eksamen som cand. real fra Universitetet i Oslo i 1945, og ble uteksaminert som sivilingeniør ved Kungliga Tekniska Högskolan i Stockholm i 1948. Fra 1948 til 1950 var han ansatt ved A/S Viul Tresliperi. Han kom deretter til Papirindustriens Forskningsinstitutt hvor han i flere år var sjef for tremasseavdelingen. I 1956 kom ingeniør Ottar til Union som konsulent, og overtok 1957 stillingen som fabrikkbestyrer ved Skotfos Bruk, Skien.

Til oss kom han 1. januar 1964 som sjef for samtlige avdelinger på råstoff-siden, en stilling som han fortsatt har. I noen år hadde han også ansvaret for papirfabrikkens drift.

Vi ber Ottar fortelle om hvordan han har likt å komme til Sørlandet og til ny jobb.

Interessant synes han det var å komme i nye omgivelser og å lære nye

mennesker å kjenne. For familien var det mere problematisk. En blir lett rotløs ved ofte å skifte sted å bo på.

Han selv har vært meget opptatt av problemene i fabrikken. Arbeidet er blitt hobby. Hunsfos Fabrikker med alle sine forskjellige aktiviteter er en meget interessant virksomhet for en ingeniør. Til tross for at økonomien hele tiden har vært problematisk har det etterhvert vokst opp moderne anlegg. En artig tid har det vært. Utviklingen i cellulosefabrikken har vært særlig god. Vi har fått lutgjennvinningsanlegg. Nå er vi ferd med et nytt og interessant oksygenblekeanlegg med tilhørende utstyr. Ellers var tiden i papirfabrikken en slitsom, men særlig interessant tid. Det er først når en får det ferdige papir på tamburen at en vet hvordan det foregående har vært.

Ved en fabrikk som vår er det ikke alltid standardløsninger som passer inn. En må ofte søke å kombinere utstyr og erfaringer fra forskjellig hold.

Vi ber også om å få vite litt om Ottars interesser som privat mann.

Som ung var han en ivrig tennis-spiller og friidrettsmann. Hyggelige minner har han fra deltakelse i Holmenkollstafetten.

I Vennesla har han satt meget stor pris på deltakelse i turorientering (han er i besiddelse av 5 årsplaketten). Ottar ber oss om å bringe en personlig takk til dem som har arbeidet med opplegget. Turorientering er forebyggende helsetiltak i beste forstand. Det har gitt ham ekstra overskudd til å drive i fabrikken.

I mange år har han hatt hytte på Jomfruland. Er interessert i å fiske. På hytta i ferien spiser familien torsk så de nesten får finner på kroppen.

Om sommeren dyrker han sjølivet. Om vinteren liker han å gå i fjellet på ski. Ingen rekreasjon kan være bedre enn å dra innover viddene med ryggsekk og termos.

Vi ønsker fabrikkmannen og fri-luftsmannen lykkelig fortsettelse.



HISTORIE



Hunsfosposten for 30 år siden

— Direktør Knobel redegjør i tre artikler for Nyanlegget. Det vil si PM 5 med tilhørende bygninger og utstyr. Om grunnarbeidet sier han. „Det tunge maskineri må stå på Mor Norges faste fjell. Hun er stø og fast, trygg å bygge på, svikter aldri. Måtte så vi alle, som skal føre dette anlegg ferdig og drive det videre, vise oss den gode grunn verdig.”

— Arbeidsutvalget i Kristne Arbeideres Forbund, Hunsfos, ved Knut Andersen, redegjør for hvordan bedriftsandaktene ble til og hvordan arbeidet ble lagt opp. Det var full imøtkommenhet fra bedriftens side og andakt ble holdt en gang i måneden i bedriftens spisesal. Dagarbeiderne og funksjonærene hadde tillatelse til å delta i den halvtimen andakten varte.

Sokneprest Nordgård, forstander Fredwald og forstander Fjellstad var med i arbeidet. Det var stor tilslutning til mange av andaktene.

— Det var prøvetid for den nye skiftordningen og som rimelig var ble ordningen livlig kommentert i Hunsfosposten. Det syntes å være bred enighet om ordningen. Grunnen til det var i de fleste tilfeller at en får litt fri om kveldene hver uke, og dessuten slipper en å gå på nattskift en hel uke om gangen. Direktør Knobel påpeker at det er arbeiderne selv som bestemmer hvorvidt den nye eller den gamle skiftordningen skal gjelde. Han mente det var viktig å få klarlagt om den nye eller gamle skiftordningen er bedre eller dårligere for sunnheten.

— 1. koker Georg Johnsen foreslår at det bygges heis i kokeriet. På spørsmål svarer blylodd Ole Mangseth at det er bedre med heis enn med en dårlig blylodderrygg. Han slet ofte med blytunge løft opp trappene i kokeriet.

— Den første seriekamp i fotball startet i juni og hele 10 lag deltok.

Hunsfosposten for 25 år siden

— Styret i Hunsfosheimen meddelte at det var kommet inn 350 bøker ved en bokrulling.

— For 3. år på rad var det sluppet ut 2000 ørrettyngler i Den lille Fjermerosbekken og 2000 yngler i Hauglands-tjernet. Plenene foran Huset var blitt grønne og det elektriske gjerdet var kommet på plass. Med andre ord det var klart for sommerferie.

— Papirproduksjonen var i 1953 33.495 tonn. Regnskapet viste etter fradrag av skatter, renter, assuredanser og generalomkostninger et beløp kr. 3.763.230 til disposisjon. Lønninger utgjorde kr. 7.400.000 hvilket var 17 % av de totale utgifter. Det ble utdelt 7 % utbytte (kr. 17,50 pr. aksje).

— Under Hunsfosstafetten på ski startet 11 3-mannslag. Gustav Johansens skift ble best. Det mest humoristiske ved inkomsten var A. Oksum. Av ansiktsuttrykket å dømme hadde løpet kostet store anstrengelser. Bernhard Olsen overrasket ved å slå mange spreke ungdommer.



En bilmekaniker døde, bare 32 år gammel.

Da St. Peter fikk se ham sa han: "Ja, nå er du vel trett etter et langt og strevsomt liv på jorden."

"Langt," svarte bilmekanikeren, "jeg døde jo, bare 32 år gammel!"

"Jaså," svarte St. Peter forundret, "etter alle de timene du har skrevet opp på bilverkstedet skulle du nå være over 200 år gammel!"



En mann lå på sykehuset og skulle amputere det ene benet.

Da han våknet av narkosen sto legen ved siden av sengen hans og sa: "Jeg har noe å fortelle Dem, det er en god nyhet og en dårlig nyhet."

"La meg få den dårlige først," sa mannen.

"Jo," sa legen, "det hendte dessverre under operasjonen at vi amputerte galt ben først og måtte ta det andre etterpå, derfor er De nå uten ben."

Mannen stønnet og sa: "Og så var det den gode nyheten?"

"Han i sengen ved siden av Dem vil gjerne kjøpe tøflene Deres."



Andakten

Jeg har lyst til å nevne noe om bønn. Jesus sier selv i Johannes' evangelium, 16. kapittel, 24. vers at disiplene ennå ikke hadde bedt om noe i hans navn, og han sier videre: "Bed, så skal dere få, for at deres glede skal bli fullkommen."

Når mange problemer kommer på er det lett bare å dvele ved problemet istedet for å gå med det til Jesus i bønn. Men hvis vi kommer med det vi har, enten det er stort eller lite, da får vi oppleve at han hører oss, og det ordner seg.

Men det er noe annet også, at vår glede skal bli fullkommen. Hvis det er noe det er lite av, så er det glede blant troende mennesker.

Har du det tungt og trist og synes at du har lite av åndelige opplevelser vil jeg si: Bøy deg i ydmykhet for Guds ord, bry deg ikke om hva menneskene sier, det er så mange meninger og teorier. Hvis du kan tro på et menneskes utsagn, hvor meget mer da på Guds ord, for det står skrevet at et hvert menneske er en løgner men Gud er sann. Vi kan trygt komme til ham med alle ting, for han forstår oss.

Søker du menneskelig hjelp blir det dårlige resultater, men be til Jesus og han skal gi deg det du trenger.

Asbjørn Risdal

Alt står i Guds faderhånd,
Hvad han vil, det gjør hans Ånd
Av Guds nåde, til Guds ære
Evig glade skal vi være
I vår Herres Jesu navn.

Visse på at arv og lønn
har vi med Guds egen sønn
Av Guds nåde, til Guds ære
Evig glade skal vi være.
I vår Herres Jesu navn.

Felles om hans liv og fred,
Lys og kraft og herlighet
Av Guds nåde, til Guds ære
Evig glade skal vi være
I vår Herres Jesu navn. (Grundtvig)

OKSYGENBLEKERIET og ombygningen i forbindelse med dette

Våren 1977 ble det besluttet at det skulle installeres et oksygenblekeri på Hunsfos Fabrikker. Dette er det første oksygenblekeriet for sulfitmasse på MgO-basis som skal bygges ut i full skala og må dermed betraktes som et pilotanlegg. Blekeprosessen er utviklet av dosent Koch-Christensen, Norges Tekniske Høgskole.

Oksygenblekeprosessen må sees på som en miljømessig sak i og med at klorforbruket kan reduseres med ca. 70 %. Blekekostnadene pr. tonn cellulose endres lite. På bakgrunn av den miljømessige siden av blekeprosessen er Staten villig til å fullfinansiere anlegget som er kostnadsberegnet til ca. kr. 25.8 mill. eks. avgift. Oksygenblekeriet er lagt ut for en kapasitet på 200 tonn ferdig bleket masse pr. døgn. Det regnes med et bleketap i oksygentrinnet på 6 %.

Prosjektet regnes å være klart for igangkjøring ca. januar 1980. Hovedkonsulent for prosjektet er Kamy AB, Karlstad, Sverige, med Myrens Verksted A/S som hovedleverandør av maskinelt utstyr.

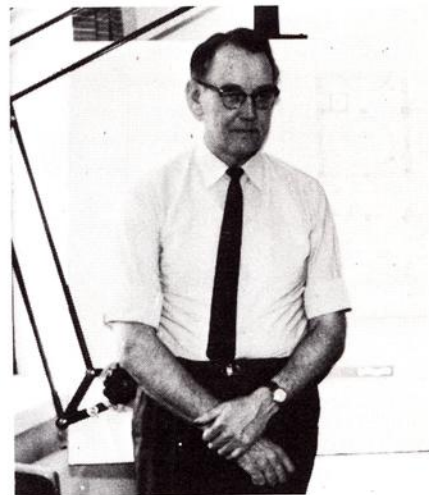
Selve utbyggingen av anlegget må skje trinnvis for å kunne holde full produksjon i sileriet og blekeriet.

Første trinn i utbyggingen var å få en ny koker som erstatning for koker 4, som skal bygges om til oksygenreaktor.

Avesta Jernverk AB fikk i oppdrag å levere den nye kokeren som ble plassert på gamle koker 2's plass. Malmstens Mek. Verksted stod for selve montasjen av kokeren mens rørinstallasjonene ble utført i egen regi. Kokeren ble satt i drift på ettersommeren forrige år.

Trinn 2 var installasjonen av et nytt vaskefilter og et nytt sluttfilter i sileriet med tilhørende pumpetanker og rørinstallasjoner. Fra Mo och Domsjö Cellulose Ltd., Sverige, ble det kjøpt 4 stk. brukte filtere med trommeldiameter 3250 mm og lengde 4000 mm eks. filtertrau. Filtertrauene ble levert i syrefast stål fra et lokalt firma. Montasjen av filterne samt det øvrige utstyr er utført i egen regi og var ferdig for igangkjøring januar dette år. Trinn 3 er overhaling av tidligere sluttfilter i sileriet. Dette filter skal kobles inn som sluttfilter i blekeriet. På grunn av denne omkobling av sluttfilteret har det vært nødvendig å koble om tykk-

massetårnene. Den blekte massen av løv og furu blir nå transportert til toppen av tykkmassetårnene på eksisterende båndtransportør. Tidligere ble denne massen pumpet opp ved hjelp av en tykkmassepumpe. Ubleket granmasse blir nå pumpet opp til tidligere løvtårn ved hjelp av en tykkmassepumpe som er montert etter riv- og transportskruen etter det nye sluttfilteret i sileriet. Denne omkobling fant sted i slutten av april dette år.



Artikkelforfatteren.

Trinn 4 blir overhaling av tidligere sluttfilter i blekeriet. Dette filter skal kobles inn som nytt alkalifilter i blekeriet. Etter denne omkobling skal filter 3 og 4 samt *Toten-filteret* demonteres for å gi plass for ett av de tidligere nevnte filtere fra Mo och Domsjö. I første omgang vil det nye filteret bli koblet inn som klorfilter. Når dette er utført skal tidligere klorfiltere demonteres for å gi plass for det framtidige klorfilter.

Klorfilteret blir utstyrt med en ny dampmikser. Etter innkoblingen av det permanente klorfilter skal provisorisk klorfilter kobles inn som oksygenfilter foran klorfårnet.

Parallelt med ombyggingen i blekeriet skal oksygentrinnet installeres. Oksygentrinnet består av en sugesiber med en trommel med diameter 3000 mm og lengde 4000 mm. Sugesiberen er utstyrt med pressvals og vakuumpumpe med tilhørende utstyr. Konsistensen etter sugesiberen vil ligge på ca. 25 %. Sugesiberen blir plassert i mellombygget mellom sileriet og hollenderiet for papirmaskinene 1 og 2.

Fra sugesiberens riv- og transportskrue leveres massen til en siwer-tell-transportør. Siwer-tell-transportøren er en vertikal skruetransportør som leverer massen ca. 21 m opp til toppen av oksygenreaktoren. Etter siwer-tell-transportøren leveres massen til en lavtrykksmikser som varmer massen opp til ca. 85° C. Fra lavtrykksmikseren føres massen ned i en trykkmassepumpe som trykker massen inn i en høytrykksmikser. I høytrykksmikseren skal massen varmes opp til 140° C.

Oksygenblekeriet ligger som en enhet i prosessen mellom sileriet og klorblekeriet. Systemet for oksygenblekeriet blir lagt opp slik at om det blir behov for det, kan det kjøres utenom oksygentrinnet. Når det gjelder betjeningen av sileriet, blekeriet og oksygenblekeriet blir det bygget et sentralt kontrollrom.

Kontrollrommet i sileriet og blekeriet vil da bli sløyfet. Kontrollrommet er plassert i annen etasje i mellom-

bygget mellom sileriet og hollenderiet for PM 1 og 2.

I tilslutning til kontrollrommet blir det bygget formannskontor og laboratorium.

Oksygenanlegget for leveranse av oksygen til oksygenblekeriet blir bygget i Norsk Hydro's regi og er Norsk Hydro's eiendom. Anlegget består av en lagertank på 40500 l for flytende oksygen, og et kaldfordamperanlegg med en kapasitet på 150 Nm³/time. Oksygenet i flytende form har et kokepunkt på minus 183° C ved atmosfæretrykk. Arbeidstrykket på oksygentanken er ca. 9 kg/cm². Oksygenet blir overført fra kaldfordamperen til oksygenreaktoren i gassform gjennom en rørledning.

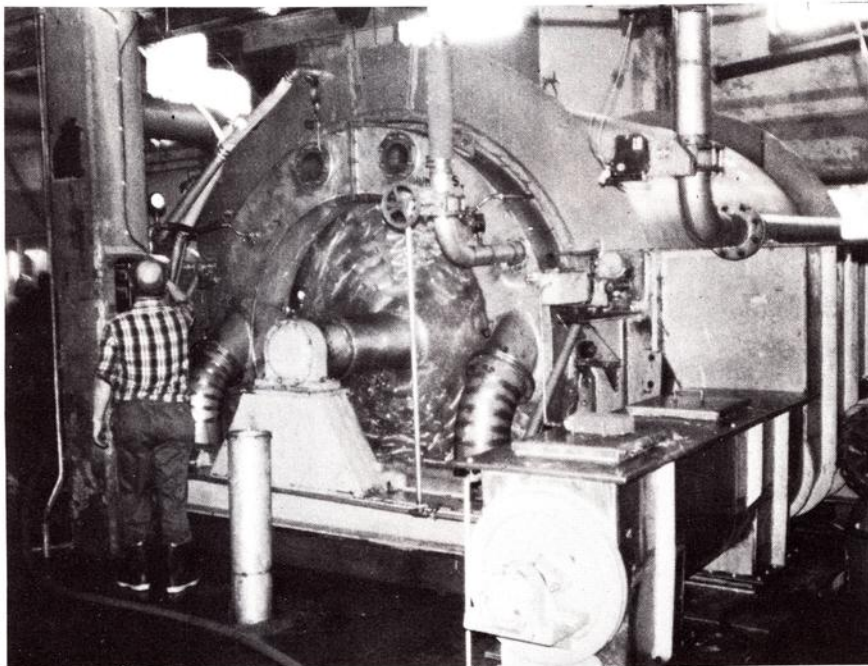
Oksygenanlegget blir plassert syd for lager 2 ved siden av svakluttanken. Flytende oksygen blir levert fra Norsk Hydro i tankvogn, enten med jernbanen eller med bil, og blir pumpet inn på lagertanken.

Oksygenanlegget regnes å være montert i 1. halvdel av juni i år.

Kaare Knudsen

Proessen og styringen vil Hunsfosposten komme tilbake til nærmere tidspunktet for igangsettingen av anlegget.

Red.



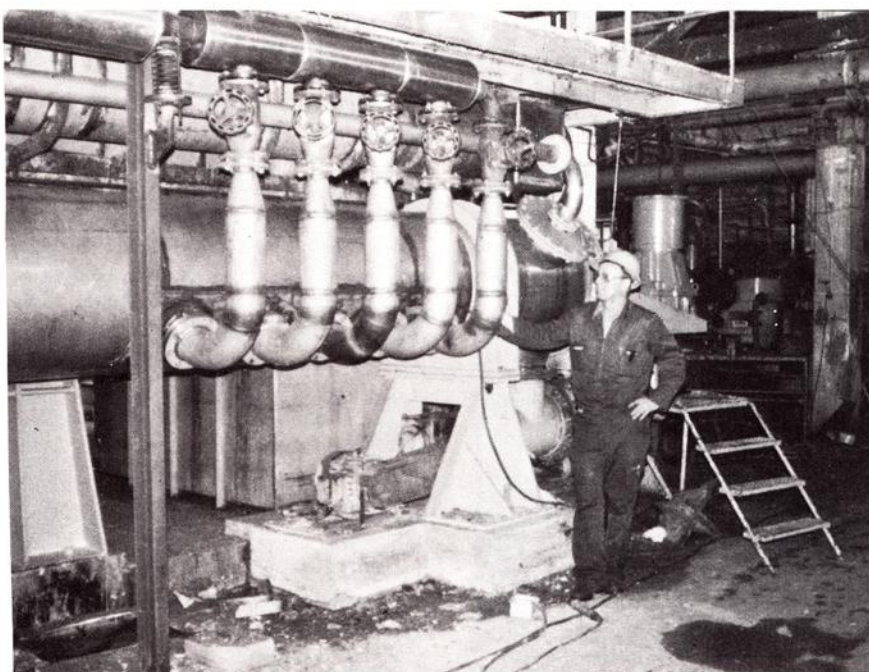
Det nye sluttfilter i sileriet.

Fra høytrykksmikseren føres massen inn i oksygenreaktoren. Denne er innvendig utstyrt med et vertikalt røreverk, påmontert en fordeler i toppen av reaktoren og tre armsett for blanding av massen i bunnen av reaktoren hvor utspedningen og tømningen foregår. Røreverket drives hydraulisk. Hastigheten på røreverket kan varieres mellom 5 og 15 omdreininger pr. minutt.

Arbeidstemperaturen i reaktoren skal være 140° C og massehøyden maks. 5 m over utspylingsdysene. Oppholdstiden i reaktoren blir ca. 1,5 timer og arbeidstrykket ca. 9 kg/cm². Oksygen i gassform skal tilsettes i øvre del av reaktoren, gass-sonen.

Fra reaktoren trykkes massen over i en blåsetank. Konsistensen inn på tanken blir ca. 4 %. Blåsetanken er trykløs med en lufting til det fri.

Fra blåsetanken blir massen pumpet til tidligere nevnte oksygenfilter.



Dampmikseren etter alkalitrinnet.



HUNSFOS BIL'S ÅRSFEST

Den årlige hyggekveld i Hunsfos BIL ble holdt i Velferden onsdag den 18. april. Håndballgruppas herrelag hadde påtatt seg å være arrangør. Bjørn Helge Knutsen ledet tilstelningen på en utmerket måte, og han hadde meget god hjelp av Tor Dalsøren som hadde funnet fram noen riktig engasjerende konkurranser. Deltakelsen på festen var god, og det var spesielt hyggelig at de tre veteranene Albert Lie, Bernhard Olsen og Ola Omdal var tilstede.

Kvelden ble innledet ved at lagets formann, Tryggve Kittelsen holdt et kåseri hvor han tok fram og belyste en del ting som ligger vår formann sterkt på hjertet og som er debattertemner når det snakkes om idrett: om det er sunt å drive idrett på alle alderstrinn, forholdet mellom kirke og idrett og aktiviteter som vi i Hunsfos BIL også bør ta opp, for eksempel K-jogg.



Gunnar utnevner Helge til æresmedlem.



Gunnar utnevner årets idrettsnavn.

Det ble delt ut premier for KM på ski. Til vinnerne i hver klasse er det nå vandrepokaler som skal vinnes tre ganger. Det var dessuten gitt en rekke fine gavepremier fra Hunsfos Arbeiderforening. (Resultatliste fra KM i Hunsfosposten nr. 1). Videre var det utdeling av 5-års plakett for å ha klart kravene til gull i turorientering 5 ganger. I år var det 4 som hadde gjort seg fortjent til en slik utmerkelse: Kristian Hodnemyr, Gerd Knobel, Helge Knobel og Lars Neset. For å påskjønne deltakelse i treningsorienteringsløp utdeles hvert år innsatspremier. For 1978 tilfalt følgende premie for 5 gangers deltakelse: Bjørn Johansen, Arnhild Nordhagen, Arild Telstø og Inge Neset, for 10 gangers deltakelse: Anton Brandsnes, John Leland, Øystein Lie, Torbjørn Løken, Torbjørn Olsen og Alf Renstrøm og til de aller ivrigste med 15 gangers deltakelse: Sigurd Hagen, Gerd Hodne-

myr, Karl Hodnemyr, Tryggve Kittelsen og Helge Nordhagen.

Kveldens store høydepunkt var da lagets tidligere mangeårige formann, Gunnar Grundetjern utdelte to spesielle utmerkelser. Den første var utnevnelsen av Gudrun Lian til årets idrettsnavn for hennes innsats på håndballbanen og som medlem av lagets styre. Den andre utmerkelsen gikk til Helge Nordhagen som ble utnevnt til æresmedlem. Som kjent har Helge Nordhagen ikke lenger sin daglige gjerning på Hunsfos.

Helge Nordhagen hadde uttalt at det var svært vanskelig å slutte på Hunsfos selv om den nye jobben var meget bedre. Dette på grunn av bedriftsidrettslaget, det trivelige miljøet og alle kameratene der. Dette er problem som mange andre har hatt. I dette tilfelle er det lykkelig løst ved at Helge fortsatt kan stå som medlem av Hunsfos BIL. Helge Nordhagen har i svært mange år vært aktivt med både på friidrettsbanen, i skiløypa og i orienteringsløypa. I tillegg til dette har han ytet en stor innsats i administrasjonen av laget.

Helt på slutten av kvelden tok lagets første og mangeårige formann Bernhard Olsen ordet, og han fortalte meget innlevende om starten av laget.

Han fremhevet sterkt at selv om økonomien var dårlig og at Hunsfosposten første gang ble startet for å skaffe klingende mynt i bedriftsidrettslagets kasse så var deltakelsen i de forskjellige arrangementer den gang mye bedre enn den er i dag.

A.Br.



Bernhard Olsen taler.

ER DU OPPMERKSOM PÅ HVOR GODT TRIMTILBUD SKI-KARUSELLEN OG LØPSKARUSELLEN ER?

Skiutvalget i Vest-Agder Bedrifts-idrettskrets har hatt full klaff med ski-karusellen som er arrangert 2 år på rad. Interessen og deltakelsen har økt sterkt. I vinter deltok 249 i bedrifts-langrenn. Og av disse fullførte 125 karusellen, som vil si 3 løp eller flere. I 1978 var det 52 som fullførte.

Dette er en meget gledelig utvikling som vi vil takke skiutvalget for. Utvalgets formann Martin Husom, lærerne, var på sin side så hyggelig under et intervju som Dagbladet Sørlandet hadde med ham i vinter å takke vårt lag for den fine utviklingen. Han siktet til at Hunsfos alltid var greie å ty til når det gjaldt arrangementer. Hunsfos hadde tidligere i hele 15 år ansvaret for kretsløpene og for hopprenn. Vi har også gått sterkt inn for å øke deltakerbredden.

Men dessverre så har vårt lag ikke lenger noe å skryte av når det gjelder deltakelse i kretsløp på ski, og i løp er deltakelsen nå helt minimal. I vinterens løp var det bare 5 som fullførte. Det var Øystein Lie, Jan Thomassen, Helge Nordhagen, Torbjørn Løken og Trygve Kittelsen.

Hva kan så årsaken til dette være? En viktig grunn er at mange tror at det fremdeles er så tøffe forhold at de ikke våger å stille til start. Dette til tross for at formen er god, og lysten til å delta er tilstede. Vi har hørt enkelte som deltar i turlangrenn si at de ikke har god nok form til å delta i karusel-

len (vi skal ikke røpe at du er en av dem John). Dette er gal oppfatning.

Arrangørene og i høy grad løperne vil bare synes det er hyggelig med en større bredde, og forholdene er nå lagt til rette for at tilbudet skal være godt for alle. De velpreparerte skiløyper er lagt opp med to spor. De som går langsomt, kan uforstyrret gå i høyre spor. Det kan nok være enkelte føler seg som telefonstolper når racerne farer forbi, men det er hyggelig å vær i lag med dem også. Og premieringen er lagt opp så det er like tillokkende for alle. Alle som fullfører 3 løp på ski, eller 5 løp på bane og i terreng, får premie.

Riktignok er det satt maksimaltid når det gjelder løpskarusellen, men den settes så rikelig at ingen skulle bli skremt av den.

Selvsagt må en trene regelmessig og ha legeerklæring i orden for å kunne delta i konkurranse. For tiden gjør vi forsøk på å legge opp treningsprogram for nybegynnere. Vi tror at formen for riktig mange er dårlig og vi håper å kunne vise at det lett lar seg rette på.

Vi slutter med å anbefale karusellene for begge kjønn. Bli ikke skremt av at resultatlistene fra løpene er meget gode, ja så gode at en nesten ikke skulle tro at det er bedriftsidrett vi har med å gjøre. Skulle din deltakelse føre til dårligere resultatlist, er det bare av det gode.

T. Kittelsen



O. løp

Hunsfos/Vindbjart: treningsløp ved Kjävann den 22. 5.79

Løypeleggere, Arild Markussen og Arnfinn Heisel.

64 deltakere.

Vindbjarts nye kart i målestokk 1: 15000 ble benyttet og fikk meget rosende omtale av løperne.

RESULTATER

1,5 km løype

1. Vidar Gran	27,20
2. Per Hodnemyr	30,20
3. Jan Åge Kristiansen	30,30
4. Gerd Hodnemyr	31,54
5. Gunnar Grundetjern	32,00
6. Liv Kirsti Wilhelmsen	33,10
7. Ole Magne Eliassen	33,30
8. Knut Edvin Bårdsen	33,34
9. Jan Erik Wilhelmsen	34,15
10. Harald Lersveen	37,00
11. Jan Petter Markussen	37,10
11. Tor Arne Heisel	37,10
13. Ola Aas Lyngby	38,20
14. Lillian Aas Lyngby	40,00
15. Gudveig Hodne	40,30
15. Karin Honnemyr	40,30
17. Oddbjørn Lersveen	41,10
18. Terje Bronebakk	41,28
19. Olav Didriksen	1.05,20

3 km løype

1. Helge Hodnemyr	37,05
2. Tor Helge Hodne	40,05
3. Dag Harald Wennesland	40,45
4. Tor Inge Rislåa	41,05
5. Øystein Birkenes	46,15
6. Arne Hodnemyr	48,05
7. Anne Britt Wilhelmsen	48,45
8. Gunstein Strai	57,20
9. Oddbjørn Aas Lyngby	60,40
10. Hjordis Andersen/Johansen	1.28,20

4,3 km løype

1. Jan Kåre Eikebakken	42,00
2. Roald Omdal	47,30
3. Kjell Jensen	48,45
4. Torbjørn Olsen	49,30
5. Karl Hodnemyr	50,00
6. Sigurd Hagen	50,30
7. Magne Birkenes	53,10
7. Arne Strandberg	53,10
9. Bjørn Syvertsen	56,05
10. Inge Neset	57,40
11. Ole Wilhelmsen	58,00
12. Henry Iversen	59,00

Høstens trenings-O-løp

31. juli	Thorkild Eivindson	R	Dalane, Øvrebø (mot Stubstad)
7. august	Arild Telstø	R	Røyknesveien, Sandrikkart.
16. august	Karl Hodnemyr		Ukas Løype, <i>Se annonse</i>
21. august	Øystein Lie	R	Askedalen, Moseidkartet
28. august	Kåre Eikebakken		Eikebakken, Kvarsteinkartet
4. september	Torbjørn Olsen	R	Farvannet (Øst)
11. september	Ole Wilhelmsen		Langemyr, Kuliakartet
18. september	John Hodne		Kjåkleiv, Driveneskartet
22. september	KLUBBMESTERSKAPET	R	Hagen Drivenesvann, Moseidkartet
29. september	ELGEJAKTEN		
6. oktober	KOSVIK-Løpet:Stein Iversen	Kostøl	
14. oktober	Vardeløpet Øystein Lie	<i>Se annonse</i>	
20. oktober	Steinar Aas/Olav Eivindson		Røyknesveien, Nasbøkartet
27. oktober	Sigurd Hagen		Måneglytt, (Norges Plaster) (Sort Hvit Kart)

Bortsett fra 6. okt. - 20. okt. - 27. okt. er de øvrige treningsløp lagt til tirsdager. Starten går mellom KL. 17.00 og 18.00. R. betyr rankingløp.

13. Arild Telstø	51,30
14. A. Brandsnes	61,00
15. Tore Didriksen	63,00
16. Kåre Eikebakken	67,00
17. Olav Eivindson	1.13,15
18. Odd Andersen	1.15,45
19. Alf Renstrøm	1.22,45
20. Bjørn Johansen	1.28,45
21. Tryggve Kittelsen	1.41,15

6 km løype

1. Arild Isaksen	46,30
2. Jan Kruse	50,20
3. John Hodne	53,00
4. Finn Ole Honnemyr	53,05
5. Stein Iversen	55,20
6. Terje Nordhagen	56,40
7. Oddbjørn Hagen	60,00
8. Odd H. Vasbø	1.03,00
9. John Leland	1.39,45

Hunfos BIL's arbeidsutvalg

Har du behov for å bedre formen og helsen? I så fall kan en av de nedenstående være behjelpelig.

STYRET

Formann	: Tryggve Kittelsen
Nestformann	: Elias Omdal
Sekretær	: Torbjørn Løken
Kasserer	: Anton Brandsnes
Styremedl.	: Gudrun Lian

SKIGRUPPEN

Formann	: Øystein Lie
	Elias Omdal
	Karl Andersen
	Sverre Hauglund
	Sven Helge
	Ingebretsen

SKYTEGRUPPEN

Formann	: Arne Lonebu
	Tjostel Askekjær
	Audun Ormshammer

TERRENG- og ORIENTERINGSGR.

Formann	: Sigurd Hagen
	Helge Nordhagen
	Karl Hodnemyr
	Thorb. H. Olsen
	Arild Telstø
	Alf Renstrøm

HÅNDBALL, DAMER

1. Sverre Thorsen
2. Trygve Rosseland

HÅNDBALL, HERRER

1. Tore Dalsøren
2. Edgar Sakariassen

FOTBALL, HERRER

1. lag Bjørn Helge Knutsen
2. lag Vidar Häverstad
Egil Moi

Bedrftsfotballagene får bedre treningsmuligheter

For 4 år siden innså bedrftsfotballgutta i Vennesla at vi meget godt kunne tenke oss å få en plass å trene på. Våre øyne falt på gamle "Kvivol-len" som lå der, tilsynelatende uten å bli brukt til noe som helst. Ved hjelp av Vennesla Kommune ble det ført forhandlinger med Vigeland Metal Refinery om å få benytte banen. Etter forhandlinger, som har ført noe i langdrag, er det blitt enighet om at bedriftslagene pluss de to nystartede lagene i aktiv serie kan få benytte banen til trening. Lagene må selv sette banen i stand, og noen kontrakt for forholdet vil ikke gis.

På denne bakgrunn har lagene/Vennesla Kommune derfor blitt enige om ikke å legge altfor mange penger i dette. Men det som vi er enige om bør gjøres er å holde det verste steinspranget borte. Dette var tenkt gjort ved å kjøre på "subbus" og få valset dette ned. Dette hadde vi beregnet å bruke ca. 10.000,- kroner til. Kommunen skulle stille materiell til disposisjon. Problemet for kommunen er imidlertid å få frigitt lastebiler på dagtid slik at vi kan få hentet "subbus". Det trengs nemlig ganske mange lass etter de beregninger som er gjort (50-60 lass). Hvis ikke nok "subbus" er tilkjørt når dette leses, er det klart at vi er takknemlige for at folk med lastebiler vil hjelpe oss med dette (billig).

Når det gjelder finansiering av det hele, så har Vennesla Kommune bevilget kr. 6.000,- og bedriftslagene kr. 4.000,-. Bedriftslagene vil prøve å få dette inn gjennom lotterivirksomhet, som i denne tid (15. juni) er i gang, og som vi håper folk vil støtte opp om.

Vi håper også på god oppslutning de gangene det trengs en arbeidsinnsats, og selvsagt at Kvivollen, i den stand vi kan få den, blir til nytte for alle fotballspillere og andre trimmere.

For Kvivollkomiteen
Edgar Sakariassen

OLD BOYS-FOTBALL

1. Sverre Hauglund
2. Thorbjørn Olsen

TRIMGRUPPA

- Bjørn Johansen
Kenneth Pedersen
Jan Sverre Reber

HÅNDBALL

Vårt herrelag gikk til semifinalen i Oslo

Som nevnt i første utgave av Hunfosposten reiste Hunfos med et dame- og et herrelag til årets "Kalinkus-Cup" i Oslo 12. - 13. mai.

Med 35 mil i kroppen stilte vi nokså støle til første kampen på lørdag ettermiddag, men begge lag klarte seg og gikk videre til andre runde på søndag. Disse kampene vant vi også, men i tredje runde tapte damelaget knepent for Torda/Star fra Drammen. Til orientering kan nevnes at dette laget vant 1. divisjon i Drammensdistriktet i år. Herrene klarte seg derimot i tredje runde ved å slå ut Landsbanken, Oslo. I kvartfinalen slo vi ut Porsgrunn Stuerfor. nokså klart og dermed var vi i semifinalen. Her var Bergen Bank, Oslo motstander og da sa også herrelaget takk for seg med sifrene 9-15.

Med et lag til tredje runde og et lag til semifinalen, må vi si oss veldig godt fornøyd med innsatsen, dessuten er det moro å møte nye lag fra andre landsdeler.

Turneringen ble avviklet prikkfritt av arrangøren Vinmonopolets Sportsklubb, Oslo.

På våre lag spillte følgende:

Damer: Randi Fosshem, May Britt Dahl, Anita Thorsen, Gudrun Lian, Ellen Johansen, Else Skeie, Alma Ingebretsen, Evlyn Olsen.

Herrer: Alf Olsen, Kåre Abrahamsen, Reidar Bjørnshei, Edgar Sakariassen, Bjørn H. Knudsen, Kjell Mathiesen, Trygve Rosseland, Tor Dalsøren.

Lagledere: Sverre Thorsen og Roar Martinsen.

T. Dalsøren

KOMITE FOR KVIVOLLEN

Edgar Sakariassen

BORDTENNIS

Thore Thomassen

K-JOGG



Det er med beklagelse vi meddeler at det ennå ikke har lykket oss å skaffe leder for et opplegg med K-Jogg.

En misforståelse må vi oppklare. Enkelte har trodd at det legges opp til fellestrening flere ganger i uken. Dette er ikke riktig. Hvem har vel anledning til å stille til bestemt klokkeslett mere enn en gang. Meningen er at en samles til felles trening og instruksjon 1 gang pr. uke. Men at en selv supplerer med passende trimming ellers i uken.

Et lyspunkt hittil: Brandsnes har solgt 1. eksemplar av K-Jogg boka.

All begynnelse er vanskelig.

IDRETTSMERKE-PRØVER



Det er anledning for alle å trene til idrettsmerket hver onsdag og hver fredag fra kl. 17 på idrettsplassen. Treningen foregår sammen med medlemmer av Vennesla Idrettslag. I sommerferien fra St. Hans blir det ingen organisert trening.

Prøver til idrettsmerket kan avlegges onsdag 13. juni eller fredag 15. juni, eller etter nærmere avtale med Anders Bjørkås.

Øvelsene fortsetter til høsten.

Skal her nevne noen av øvelsene:

MENN:

Kast - Valgfritt: Kule - Diskos - Spydhåndgranat.

Sprint - Valgfritt: 60 m - 100 - 200 - 400 - event. svømming.

Utholdenhet - Valgfritt: Sykling - Turløp (ski) - 5000 m - 3000 m - event. svømming - Padling.

Hopp - Valgfritt: Høydehopp med eller uten tilløp. Lengdehopp med eller uten tilløp.

KVINNER:

Kast - Valgfritt: Diskos - Slengball - Ballkast - Kule - Spyd.

Sprint - Valgfritt: 60 m - 100 - 200 - 400 - eller event. svømming.

Hopp - Valgfritt: Høyde med eller uten tilløp. Lengde med eller uten tilløp.

Utholdenhet - Valgfritt: Sykling - Turløp - Ski - Svømming.

Dette er i store trekk de øvelser som vi i de fleste tilfeller bruker.

Som tidligere nevnt vil det komme oppslag ang. tidspunkt.

Velkommen til å gjøre et forsøk.

Sigurd Hagen

Vitsestafetten



I forrige nummer av Hunsfosposten var det Øystein Lie som ble utfordret til å fortsette stafetten.

Til tross for skadet ben og store smerter har han sett seg istand til å komme med hele 3 vitser. Den ene er av en slik art at den forbigås i stillhet, den andre er hørt før, den tredje tas inn nedenfor som en verdig fortsettelse på denne fabelaktige stafett:

En bilist blir stanset i politikontroll og politimannen sier: "Baklyset Deres virker ikke!"

Bilføreren går ut av bilen, blek i ansiktet, og begynner å skjelve noe aldeles forferdelig.

"Ta det med ro," sier politimannen, "dette skal nok gå greit."

"Det kan *De* si, det," sier mannen, "for meg betyr dette at jeg har mistet campingvogna med kone og 4 barn!"

Øystein Lie utfordrer den som han kaller "Vitsemakeren personlig", Vidar Nordhagen.

Lykke til!

Skrivestua i Det hvite Hus får ny "innmat"

I løpet av forsommeren slutter samtlige på Skrivestua i Det hvite Hus.

Det er ingenlunde noen "aksjon", streik eller lignende, men forskjellige omstendigheter har gjort at 3 nye kvinner nå entrer stedet.

Disse nye er:

Marianne Bjørnvall Aasgård (heltid)

Doris Askeland (3 dager pr. uke)

Inger Flatestad (2 dager pr. uke).



Fra årsfesten.
Lykkelig premievinner.

Overlat ikke til andre å gjøre dine gode gjerninger.

(Kinesisk ordsprog)





Vi minner om . . .

Vi minner om Hunsfospostens kasse i Vakta. Den er slunken og hung-
rig. Venter på at du skal mate den med
store, små eller mini/bidrag.

Er du tilbakeholden på grunn av
frykt for ikke å skrive godt nok? Vær
ikke det! Husk at avisen skal være
uhøytidelig, den er beregnet på bare
oss selv. Så sett igang og skriv! Det kan
nok være at redaksjonen vil forkorte
eller rette på sproget. Naturligvis uten
at meningen forandres.

Helst ser vi at ditt bidrag under-
tegnes med navn, men det er ingen be-
tegnelse.

Hva kan du skrive om? Nær sagt alt
mulig! Det kan være tanker du går
med og som du gjerne vil bringe
videre. Det kan være et problem som
du vil legge fram. Du vil kanskje spørre
om noe, takke for noe, klage på noe,
skryte av deg selv eller helst av andre,
fremkalle smil og humor—

FYLL KASSEN!

Red.

**Til kassen har vi fått følgende
to bidrag – og takk for det!**

Ja, hvad nu?

La meg først få komme med
honor til initiativtagerne av dette vårt
husorgan. Riktignok har det eksistert
tidligere, men i de siste 12–13 år har
vi vært uten bedriftsavis, og bare det
er egentlig en sensasjon. Enhver be-
drift med en smule respekt for seg selv
bør ha et organ man kan henvende seg
til og som sprer informasjon om oss
selv på en "menneskelig måte", hvis
dere forstår meg korrekt.

Vi hører stadig om hvor greit alt var
i gamle dager, men at forholdene ikke
er de samme i dag. Dette kan selv-
følgelig skyldes en rekke forhold, men
ett er sikkert og det er at vi i dag med
den nye Hunsfosposten har en mye
større mulighet til å skape et samhold
og identitet på fabrikken, et forhold
som jeg er sikker på vil styrke moralen
hos oss alle.

Jøss, vil dere vel si nå, skal si den
karen var blitt høytidelig, men jeg
mener at dette er så viktig at jeg tar
sjansen likevel.

Hva er det så som ellers opptar en i
øyeblikket, bortsett fra været, da, som
i skrivende stund har slått seg helt
vrangt?



I forrige nummers leder hadde man
påført seg maritim sprogdrakt, og
ordren til mannskapet, det være seg
dem på dekk eller i maskinen, er å få
trimmet skuta og få henne klar for en
god seilas.

Ja vel, men – hvad nu – eller M/S
"Hunsfos" – quo vadis? Vi har vel
ennå ikke helt klart for oss hva slags
fart vi skal seile i fremover selv om
selve charter-partiet ble fornyet med et
skrik. For de fleste av mannskapet er
det ukjent hva slags last vi skal føre –
blir det å fortsette i den vanlige
trampe- og stykkgodsfarten eller kom-
mer vi inn i en fart hvor kanskje
lastens art vil endre seg og at dette vil
kunne bidra til å stikke ut en ny og
tryggere kurs for skuta fremover?

Dersom man kunne forbedre laste-
rommene samt en del av skipets utstyr
ville dette kanskje også kunne hjelpe
rederiet i sitt valg framover.



Det var ikke fritt for at en del av
mannskapet sa takk for seg da vi kom
i havn etter den siste strabasjose ferden
– overgangen hadde vært virkelig tøff
og når man betrakter skuta i dag bærer
den på mange måter preg av dette.
Dette i tillegg til at enkelte er lei av å
bo i 3- og 4-mannslugarer og at man
gjærne hadde sett mannskapsmessa bli
pusset opp – vel – dette er ting vi bør
ha i tankene neste gang skuta skal i
dokk.

Bernt Bachke



HUNSIU

– EN NY PAPIRKVALITET ???

De fleste av bedriftens ansatte har
vel hørt om de bestrøkte trykkpapi-
rkvaliteter, Hunscode og Hunsblade,
som vi i dag leverer fra vårt bestryk-
ningsanlegg. De av leserne som plutselig
skulle komme til å tenke på "infor-
masjonssvikt" kan ta det med knus-
ende ro. HUNSIU er ingen ny papi-
rkvalitet, men ikke desto mindre kan
kanskje HUNSIU på en spesiell måte
bli en av våre kvaliteter, eller hold-
ninger om man vil. Svaret er faktisk
meget enkelt. Bokstavene i over-
skriften betyr nemlig HUN-SISU.
Noen har kanskje hørt om sisu, mens
enkelte fremdeles er like kloke. Nå ja,
kanskje ikke så rart, selvom dette langt
fra er noen vanskelig rebus.

Betydningen er kort og grei:

HUNsfos – Samhold Innad gir Styrke
Utad.

Og det er her den nye "kvalitet"
kommer inn i bildet. Samarbeids-
tanken er IN som aldri før. Men for all
del, ikke la det bare bli vakre festtaler.

Dersom vi – ifølge en ikke ukjent
administrerende direktor – skal få
loset skuta inn i smult farvann, trengs
det en samlet kraftanstrengelse. La oss
alle dra i samme ende av tauet, slik at
vår skute igjen kan bli en stolthet for
bygda og landsdelen.

Etter fire magre og vanskelige år
synes markedsmulighetene nå å være
til stede. Derfor kjære kolleger, – la
HUNSIU bli en leveregel for oss. La
et indre syn om en stolt og høyreist
skute bli en drivende kraft.

Hilsen Reidar Øvland

HAR VI TRO PÅ BEDRIFTSDEMOKRATI?



Jeg vil åpne med å gi en blomst til Redaksjonen for en feiende fin start på Hunsfosposten. At avisen er blitt til igjen, synes jeg er et ekte uttrykk for et ønske fra alle parter om å ha en samlende og kontaktskapende faktor for alle oss som har vår jobb på Hunsfos. Den på mange måter tilfeldige kontaktregulering som skjer ved at vi har tilhold i forskjellige bygninger og avdelinger, kan på denne måten mykes opp. Kontakt mellom få kan utvides til kontakt mellom mange.

Dernest vil jeg takke ja til Redaksjonens åpne invitasjon til å levere inn skriverier over fritt valgt emne.

Overskriften har allerede avslørt at jeg har valgt bedriftsdemokrati som tema. Valget falt på mange måter lett. Bedriftsdemokratitanken er interessant. Dessuten, ikke minst, har Hunsfos tradisjoner på området som tidlig deltager i samarbeidsforsøkene.

Det har i en del år nå eksistert ordninger som gjør at representanter for de ansatte kan delta i bedriftens styrende organer. Dette er en side av bedriftsdemokratitanken. Det som lenge har vært ideer og visjoner har fått et fastere uttrykk gjennom lover og avtaler.

Ganske nylig hadde vi valg til bedriftens styre og bedriftsforsamling. Hunsfosposten har allerede brakt bilder av de nye ansiktene i bedriftens styre og stell. Likesom forrige gang var valgdeltagelsen liten. Det finnes nok enkelte som undrer seg over dette og som kanskje er i ferd med å miste troen på denne form for demokrati. Jeg tror at vi ikke lenger skal la oss forbause. Folk som for ett eller annet formål sender ut spørreskjema som skal fylles ut og returneres, har lenge visst at de ikke kan vente å få tilbake mer enn sånn omtrentlig hvert tiende

skjema. Skal svarprosenten økes, må det settes inn forskjellige former for oppfølging. Grunnen er vel nok så klar. De fleste av oss er vel gjerne slik at vi ikke uten videre gir til kjenne vår interesse i forhold som ikke akkurat har å gjøre med vår daglige gjøren og laden. Men, får vi bare opplysninger og grei beskjed om hva det gjelder, fanges interessen vår.

Det hender jeg tar vare på artikler jeg har lest. En av disse har tittelen "Har vi tro på bedriftsdemokrati?" Artikkelen sto trykket i bladet Bedriftsøkonomen og er skrevet av Knut Jorem. Først noen få ord om forfatteren. Etter mange år i næringslivet sa han opp sin faste og trygge stilling og begynte som selvstendig rådgiver i personalspørsmål. I tillegg er han artikkel- og bokforfatter. Jeg må straks innrømme at svært lite av det jeg har skrevet er suget av eget bryst, det er hentet nettopp fra Jorems artikkel.

Det er ikke i første rekke styre og bedriftsforsamling, det formelle bedriftsdemokrati, han skriver om, selv om dette er viktig. Han reserverer seg mot, og kaller det bedriftsdemokrati på avveier, den tendens man av og til opplever at alle skal være med på å avgjøre alt – til og med hva slags toalett-såpe som skal brukes – eller der man først og fremst ser en ny mulighet til å fremme egne økonomiske interesser. Medbestemmelse forutsetter medansvar, og det kan ta tid før dette blir erkjent.

Det han gjør er å peke på forhold som i større grad angår oss alle, til daglig. Han trekker demokrati-tanken inn i hverdagen, helt inn på livet. Spørsmålet blir kanskje derfor mer omtålig og det er muligens grunnen til at tittelen er formulert som et spørsmål.

Nå får jeg henge i og stemple ut for å rekke å stemple inn før åtte!



Hva er det så han skriver om? Han åpner på følgende måte: "Teatermaleren Ferdinand Finne forteller i sin memoarbok om sin barndom ved vårt århundres begynnelse på beste vestkant i Christiania. For lille Ferdinand var det flere år et problem at hus-hjelper kom og gikk i huset, men alle sammen het de Anna. Omsider forsto han da at moren simpelthen ikke orket bryet med å lære forskjellige navn – istedet ble alle omdøpt til Anna."

Når vi leser dette i dag, ser vi på det som et tragikomisk bilde på holdninger fra en svunnen tid. Den utjevning som har skjedd har redusert avstanden mellom menneskene. Presten er detronisert og til og med Bispen har mistet mange av sine fjær. Arbeideren står ikke lenger med lua i handa, legen har ikke stort igjen av sin tidligere glans.

Hvordan er tilstanden i dag? Hvordan lever våre likhetsidealer, ikke i festtalene, men sånn til daglig rundt forbi på arbeidsplassene? Jorem gjør oss kjent med sine observasjoner og opplevelser og forteller:

"I et stort forsikringsselskap var det en eldre funksjonær som så at det var en viss fremgang å spore. Tidligere var



det slik at man som kontordamer fortrinnsvis ansatte døtre av embetsmenn og selvstendige næringsdrivende. Nå hadde man også fått noen som var arbeiderdøtre."

Som en kommentar til den lange rekke av eksempler han presenterer skriver han:

"Det er bred enighet om at ingen skal bli spyttet i ansiktet. Selv om det heller ikke skjer, er det mange som kan fortelle om den nedlatende og diskriminerende måten de blir behandlet på av mennesker som synes å vite lite om skikk og bruk. Det er lett nok å si at man da kan ta sin hatt og gå, men er man kommet til skjels år og alder, kan dette være en tvilsom løsning. Det er gjerne da man blir duknakket og tar skade på sin sjel."

Historien om Anna i Christiania. I dag er det en annen tid og andre steder. Er det andre holdninger?

Jorems hovedanliggende kommer til uttrykk med dette sitatet fra Karl Evangs bok "Helse og Samfunn": "De fleste mennesker går "uforløst" i graven med rike evner og anlegg som aldri blir brukt. Den virkelig store oppgave er å mobilisere disse latente menneskelige egenskapene også i det daglige normale liv. Når det gjelder menneskenes individuelle og sosiale ressurser, er det ingen grenser. Dette er heller ikke engang ressurser som forbrukes, de vokser mens de brukes."

For egen regning føyer han til at moralske spørsmål og moralsk begrunnede hensyn i dag spiller en langt større rolle enn de gjorde tidligere. I løpet av de siste 10 – 15 årene synes det å ha skjedd en betydelig og interessant utvikling i så måte. I dag er det ikke tvil om at etiske problemer blir tatt alvorlig.



Hva kan gjøres?

Jorem innrømmer ærlig at det ikke er lett i vårt daglige arbeid å vise at vi virkelig tror på bedriftsdemokrati. I allfall må de gode forsetter følges opp og man må gi avkall på en del prestisje.

Blant de ting som kan virke positivt nevner han samtidsorientering. Derved kan man oppnå større klarhet i de fundamentale verdiene som kan legitimere og begrunne alle menneskelige tiltak. Brytes kontakten mellom det daglige liv og de sentrale verdier i vår kulturtradisjon, vil følgen i beste fall være menneskelig usikkerhet, i verste fall, det heles meningsløshet.

Koster det noe?

Det gjør det nok, men ikke først og fremst i penger. Ganske oppmuntrende burde det være å høre at rådet han gir ikke er å dra på kurs for der å bli utsett for passiv læring. Derimot sier han at det er særlig viktig å tilstrebe å nødvendig opplæring kan og bør foregå i egen regi. Om det som skjer er famlende og pedagogisk ufullkomment, så er det i seg selv utviklende for bedriftsmiljøet.

Vi er nå kommet dithen at denne siden ved bedriftsdemokrati-tanken ikke lenger bare er forfatteres tanker og visjoner. 1. juli 1977 trådte lov om arbeidervern og arbeidsmiljø i kraft. I en kommentarutgave av loven heter det i forordet at bakgrunnen for denne omfattende reform er et ønske om å løfte verdikravene i arbeidslivet og gjennom dette drive et effektivt forebyggende helsearbeid ikke bare innenfor de tradisjonelle områder, men også på områder som trivsel, mentalhygiene og i de sosiale forhold i vårt arbeidsliv.

Arbeidspsykologiprofessoren Svein M. Kile har i en artikkel gitt greit uttrykk for hva det her dreier seg om idet han foreslår et nytt punkt under hver av paragrafene om arbeidsgivers og arbeidstakers plikter: "Det påhviler et særlig ansvar for å påse at ingen lider psykisk overlast hverken ved de fysiske arbeidsbetingelser, ved ledelsesformer og ledes atferd eller ved kollegers atferd som individ eller i gruppe."

En takk til Knut Jorem for tilatelsen til å bruke og omtale hans artikkel i Hunsfosposten.

Øystein Sodal

Hvor kommer det fra?



Til daglig bruker og hører vi ord og uttrykk som vi bare aksepterer, vi tenker sjelden på hva det egentlig betyr og hvor det kommer fra. Her skal vi komme med noen eksempler på ord og uttrykk som har sitt opphav i latinen.

En del bilnavn er hentet fra latinske ord, som f.eks. VOLVO. Muligens hadde vedkommende som foreslo navnet latinen i tankene. Infinitivformen av volvo er *volvere*, som betyr å rulle. 1. person presens heter volvo – jeg ruller.

Bilnavnet AUDI kommer fra infinitivformen *audire*, som betyr å høre. AUDI er imperativformen, altså *hør!* Kanskje ligger det i det en oppfordring til å høre på motorduren, for å vise kvaliteten på bilen. Samtidig er jo navnet enkelt, i markedsføringsammenheng.

FIAT betyr: La det bli (gjort).

I organisasjonssammenheng benyttes ofte uttrykket *ad hoc*, f.eks. om en komite. *Ad hoc* betyr *til dette*, eller mer korrekt i denne sammenheng: for dette formål, i dette øyemed.

Ofte skrives et *PM* for et møte. Forkortelsen står for *Pro memoria*, som betyr *for erindringen*.

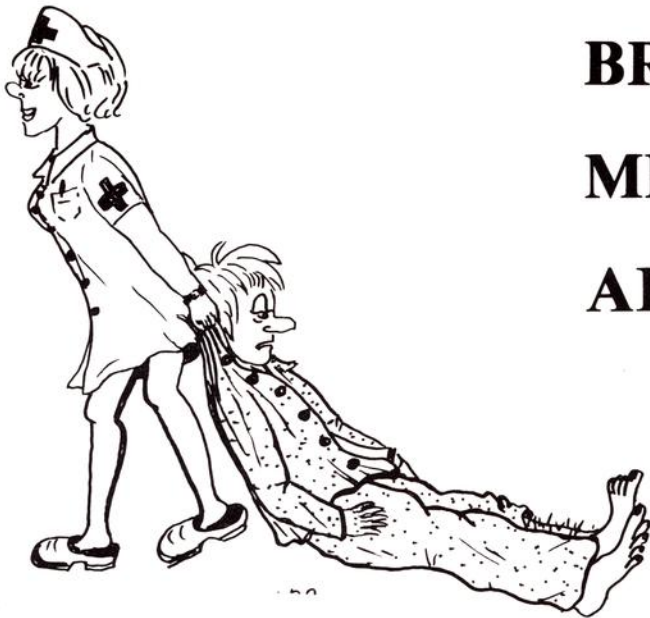
Uttrykket PERSONA NON GRATA blir benyttet om en person som er uønsket, ofte i politisk sammenheng. Særlig blir det brukt når en person blir nektet innreisetilatelse til et land.

Representanter f.eks. i Sikkerhetsrådet, FN, benytter noen ganger uttrykket VETO, det er også latin og betyr *jeg forbyr*. Infinitivformen er *vetere*. Opprinnelig ble uttrykket benyttet da folketribunene i oldtidens Roma (ca. 300 f.Kr.) kom med innsigelser mot beslutninger som de fant var til skade for plebeierne. (Plebeierne var den ikke-adelige klasse.)

I neste nr. av Hunsfosposten fortsetter vi med flere ord og uttrykk.

Lille Marius

BRUK OG MISBRUK AV ALKOHOL



Bruk av alkohol har aldri løst noen problemer, hverken personlige eller samfunnsmessige, mens derimot misbruk av alkohol alltid har skapt problemer. Først for vedkommende misbruker selv, dernest for den nærmeste familie og for samfunnet for øvrig. Ikke sjelden skaper det også problemer på arbeidsplassen, både for vedkommendes arbeidskamerater og for arbeidsledere.

Det generelle alkoholforbruk i vårt land har i de senere år økt foruroligende sterkt. Mens det i mange andre land har vært forbruket av brennevin som har økt kraftigst de siste årene, er det hos oss særlig forbruket av de svake vinene og ølet som har økt, og spesielt ølforbruket blant de helt unge, så vel jenter som gutter.

Utvikling av alkoholforbruket (liter pr. innbygger over 15 år):

År	Brennevin	Vin	Øl
1962	4,0	1,8	33,5
1972	5,1	3,6	54,5
1977	5,9	4,4	59,4

Året 1977 brukte det norske folk totalt 5,2 milliarder kr. på alkohol. Det var dobbelt så mye som i 1972. Dette er en alvorlig og skremmende utvikling.

Med de høye avgifter staten tar inn på dette alkoholforbruket vil folk flest tro at her gjør staten en strålende forretning. Men det er nok ikke tilfelle. En undersøkelse som er foretatt viser tvert imot. De skader, sosiale kostnader og tap av arbeidskraft som dette alkoholisering påfører samfunnet, utgjør bortimot tre ganger så store beløp som alkoholavgiftene representerer.

Hvordan virker o/oo (promille) på vår funksjonsevne og oppførsel? De fleste tror at alkohol har en stimulerende virkning. Hvordan stemmer så dette med virkeligheten? Alle forsøk under kontroll har vist at alkoholen har en rent lammende virkning, til og med meget lav alkoholmengde 0,3 – 0,2 o/oo nedsetter prestasjonsevnen.

Når beruselse likevel kan føles som en stimulans, er det fordi alkoholen setter våre hemninger og sunne dømmekraft ut av funksjon. Den nedsatte selvkritikk under beruselse kan føre til alvorlige sosiale konsekvenser. Den dårlige situasjonsbedømmelse medfører et ekstra stort risikomoment i trafikken, også når promillen er under den tillatte grense på 0,5 o/oo.

På arbeidsplassen vil likeledes faren for arbeidsulykker være betydelig økt under påvirkning av alkohol. Alkoholmisbruk har alltid skapt problemer i arbeidslivet, og med et generelt økt alkoholforbruk, slik vi har hatt de siste årene, har også disse problemene økt.

Gjennom sirkulærer og brosjyrer som er sendt til de ansatte ved Hunsfos, vil alle være kjent med at vår bedrift i samarbeid med fagforeningen, har gått inn for det såkalte AKAN-opplegg og nedsatt et utvalg til å arbeide med denne oppgaven. Bokstavene AKAN står for "Arbeidslivets komite mot Alkoholisme og Narkomani."

AKAN's formål er ved opplysning og påvirkning å være med på å forebygge alkoholisme og narkomani og i samarbeid med bedriftslege, hjelpe dem som har alkoholproblemer, til et normalt liv.

Vi håper at dette hjelpearbeid, som

nå også har startet ved vår bedrift, skal kunne bidra til å hjelpe dem av våre ansatte som har alkohol- eller narkotikaproblemer ut av den situasjon de befinner seg i.

Et videre mål må være å oppnå en alkoholfri arbeidsplass og derved også unngå de faremomenter som er forbundet med promille i arbeidssituasjoner, farer som er til stede både for vedkommende som er påvirket og for hans arbeidskamerater.

G. Hansen



HUNSFOSPOSTEN

utgitt av

Hunsfos Fabrikker
Hunsfos Arbeiderforening
Hunsfos Funksjonærforening
Hunsfos Bedriftsidrettslag

REDAKSJON

Redaktør Tryggve Kittelsen
Einar Bakken
Marit Hagen
Anton Brandsnes

TRYKT HOS

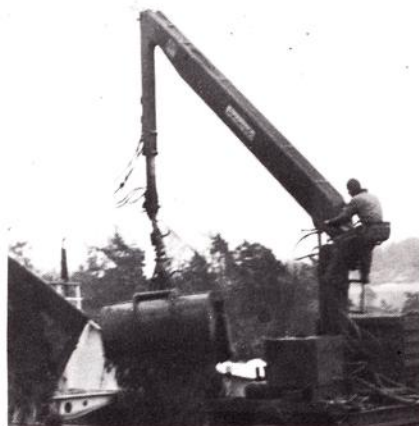
Sortrykk, Vennesla
på Matt Hunsfote 100 gr/m²
Omslag
Hunsfos Granprint 200 gr/m²

Hunfos Fabrikkers charterbåter M/S «Tone» og M/S «Rytind»

Hunfos Fabrikker har for tiden 2 båter gående på såkalt timechart, d.v.s. at vi leier båtene for en fast månedspris, og så er det vår jobb å sørge for at kapasiteten blir utnyttet best mulig. I denne artikkel beskrives tømmerbåten M/S "Tone", og så kommer man tilbake til papir/clay-båten M/S "Rytind" i neste nr. av Hunfosposten.

Hunfos Fabrikker har siden 1966 vært kjøper av alt sliptømmer på kyststrekningen Stavanger – Møre grense. Det årlige kvantum startet med 5 – 6000 m³ og er idag oppe i ca. 15000 m³. Betydelige økninger ventes i fremtiden.

Den første tiden fraktet man tømmeret med tilfeldige båter som meldte seg interessert. Over 40 forskjellige båter prøvde seg i tømmerfart, men dette viste seg snart ubrukbart. Tidspunktet for forsendelse ble i det blå, båttyper og lasteutstyr for lite egnet for formålet, og i de fleste tilfeller var båtmannskapene nybegynnere i tømmerhåndtering. Med de samme 40 skipper diskuterte man hvordan tømmertransporten fra Vestlandet best skulle løses både hva angår båttype og utstyr for lasting og lossing. 2 av skipperne skilte seg ut med hensyn til å mene at båter og lasteutstyr ikke nødvendigvis måtte være det samme i dag som for 100 år siden. Dette var skipperne Per Storesletten og John Ytreland, idag skipper og redere på henholdsvis M/S "Tone" og M/S "Rytind".



Barklasting i Ålefjær

En del data for M/S "Tone"

Byggeår	1967
Lasteevne	550 tonn
Kubikk i rommet	625 m ³
<i>Lasteevne tømmer</i>	
i rom + på dekk	400 f.m ³
Båtens lengde	48 meter
Båtens bredde	8,6 meter
<i>Båtens dyptgående</i>	
med last	3,5 meter
Båtens motorstørrelse	460 hk.
Båtens marsjart	10 mil = 18 km/t
Båtens oljeforbruk	65 liter/time
Båtens bemanning	6 mann

Skipper Per Storesletten er 36 år gammel, født og oppvokst i Hardanger. Som 16-åring dro han på fiske, som 18-åring skipper på lokalrutebåt i Hardangerfjorden, så noen år på skolebenken, og han kjøpte sin første frakteskute M/S "Ratt" som 23-åring i 1965. Med den lille båten gikk han mye på Nord-Norge og fikk virkelig lære hva harde vinterstormer var for noe.

I 1967 kjøpte han sin båt nr. 2 M/S "Reina", og det var med denne båten han begynte i tømmerfart for Hunfos. En gammel hydraulisk griplasterkran utrangert fra en tømmerbil ble montert på båten, og dermed var eksperimentet med spesialbåt for tømmer igang. Større båt måtte til, og i 1969 anskaffet han sin første M/S "Tone" med lasteevne på 400 tonn. Denne ble utstyrt med ny og større tømmerkran, og uhorde kapasiteter ble oppnådd. I 1973 ble også denne båten for liten, og Storesletten kjøpte nåværende båt som overtok navnet M/S "Tone".

I alt har vi ca. 150 lasteplasser på Vestlandet. Kaiene er ofte små og vanskelige å legge til. Her er det at Storeslettens lokalkjennskap kommer til stor nytte. Tømmerkvantum pr. leveringsplass er også gjerne små, og det har forekommet at båten må anløpe 6 – 7 steder for å få full båtlast. På en del steder er det ikke kai i det hele tatt. Tømmeret leveres da flytende i sjøen i små bunter som er tilpasset kranens lofteevne.

Lastetiden er sterkt avhengig av hvordan tømmeret leveres. Har man

hele tømmerlasten greit opprasket på en kai laster båten i løpet av 5 timer. Og dette utføres med en manns betjening, – kranføreren. Den normale lastetid på Vestlandet innkl. flyttetid mellom kaier er 10 – 12 timer.

Tømmertransporten fra Vestlandet utgjør bare ca. halvparten av M/S "Tone"s kapasitet. Øvrig beskjeftigelse er frakting av tømmer som Hunfos kjøper i utlandet. For en del år siden tok vi opp betydelig kvantum fra Danmark, og en del av det stormfelte tømmer fra Tyskland. De siste år har



M/S "Tone" legger til kai i Ålefjær. Ombord har hun barket løvtømmer fra Sverige.

Hunfos kjøpt tømmer i Sverige, – spesielt løvtømmer. Leveringssteder i Sverige har vært Fjellbacka, Uddevalla og Varberg. For øyeblikket foregår en byttehandel med Sverige på den måte at M/S "Tone" går direkte til Varberg med vårt bartretømmer fra Vestlandet, og så lastes svensk bjørk i samme havn for retur til Ålefjær.

Av M/S "Tone"s mange gjøremål må vi ikke glemme transport av bark til gartnerne i Rogaland. Dette arrangeres som returlast i tømmertrafikken. Lasting og lossing utføres med båtens tømmerkran som da utrustes med en spesiell barkgrabb.

I 1978 ble det levert 14 båtlaste bark til Rogaland som samlet utgjør over 5000 m³.

Så til slutt en blomst til M/S "Tone"s mannskap. Alle mann er fra Karmøy og de har stått ombord i mange år. Alle vet hva deres oppgaver



er, og dermed blir det god flyt over de forskjellige gjøremål. Arbeidet går helkontinuerlig, og det skal iblant viljestyrke til for å forlate en god og varm køye for å gå ut og laste tømmer en iskald, blåsende vinternatt på Vestlands-kysten. Trøsten er ofte den at når denne sure lastingen er ferdig skal vi hjem til Karmøy for å bruke noen av de ca. 7 døgns avspassing som er til-delt pr. måned.

Anders Lovland

Hvorfor blir mellom 50 og 60 personer skadet hvert år? Jo, skademeldingene viser at: Han glemte å slå av strømmen da han skulle reparere maskinen, han glemte å sette maskinvernet på plass, han så seg ikke for, han tok en chance, osv. Vær klar over at de aller fleste skadene skjer på grunn av at vedkommende gjorde noe han ikke skulle ha gjort. Dessverre hender det også skader på grunn av for dårlig opplæring i jobben, og mer sjelden på grunn av tekniske feil. Vi har mange farlige maskiner, prosesser og kjemikalier. Opplæring og informasjon spesielt til nyansatte er viktig. På dette felt har verneombudene en viktig jobb. Pass på de nye som kommer til avdelingen din, påse at de får den nødvendige opplæring og informasjon om farlige forhold.

Alle nyansatte kommer innom verneavdelingen og får en 2 timers innføring i vernesaker og farlige forhold, men den viktigste opplæringen må foregå på arbeidsplassen. Jeg skulle ønske at de nyansatte var flinkere til å spørre sine formenn og avdelingens verneombud. Det jeg vil frem til er: Ta aldri sikkerhet for gitt! Vi må selv ville verne oss mot farer. Det som vil gi resultater er om hver enkelt av oss inn-tar en fast holdning og vilje til å gjøre det som faller på oss for at vi alle sammen skal kunne ferdes trygt på arbeidsplassen.

Du sitter bak rattet i bilen din og har kanskje med deg familien eller venner. Hvem har ansvaret for trygg kjøring? Er det noe galt med bilen så stopper du og får det reparert. Du tar ingen chanser. Er det noen forskjell på dette og å kjøre en av de farlige maskinene i fabrikk? Moralene må jo være den samme.

Det er ofte små ting som skal til for å gjøre arbeidsplassen sikrere. Oljesøl



Norsk Folkehjelp's kurs på Dombås 22. - 28. april 1979

Hunfos Arbeiderforening var representert ved Carl Chr. Andersen på kurset som ble holdt på Norsk Folkehjelps Dovrefjeld Hotel. Han har gitt oss dette referatet.

Vi var 30 deltakere fra hele landet fra Karasjok til Kristiansand. Kurset varte 1 uke, var anstrengende, men meget interessant. Der var folk fra Sosialdepartementet så det var klart at det ble mange spørsmål og debatter. Vi lærte hverandre å kjenne og ble som en stor familie.



Vi tok opp spørsmål om å føre handikappede, alkoholskadde og nar-komane tilbake til arbeidslivet. Det er et særlig vanskelig spørsmål da det er så mange arbeidsledige. Det var enighet om at det måtte skaffes flere arbeidsplasser, ellers ble det rollebytte, så friske gikk på trygd og de mindre friske var i arbeid.

Forts. side 22

på gulvet, f.eks., det kan du tørke opp så arbeidskameratene dine ikke glir og brekker benet. Når du vasker vira med kaustisk sodaoppløsning bruker du selvsagt ansiktsskjerm eller vernebriller, men griper du inn hvis en av arbeidskameratene dine unnlater å bruke personlig verneutstyr? Det er ikke flaut å beskytte seg. Du har forskjellige former for sikring, men et øye kan ikke erstattes, heller ikke kan nedsatt hørsel erstattes. Du kan sikkert få noen kroner fra forsikringsselskapet, men hva hjelper det deg egentlig.

Den aktsomme, den omtensomme, den besluttomme, den som nytter sin erfaring og sunne sans kan unngå å bli skadet — om han vil.

Y.H.J.

Vernetjenesten



VERNEARBEID ER EN ALLEMANNSJOPP!

Vi fortalte sist at vernetjenesten ved bedriften vår er organisert og lagt opp etter reglene i arbeidsmiljøloven, med arbeidsmiljøutvalg og verneombud. I det daglige vernearbeid er det i alt engasjert 60 personer. Men allikevel blir minst 1 person skadet hver eneste uke.

Hva attføringsutvalget arbeider med på Hunsfos

Den første kontakt mellom Hunsfos Fabrikker og Arbeidsdirektoratet ved arbeidskonsulent Per Fredriksen ble knyttet i mai 1974.

Arbeidet på Hunsfos kom igang i november 75. Det ble etablert et attføringsutvalg bestående av dr. Toril Hagerup-Jenssen, Salve Aas og Reidar Arntsen.

Utvalget startet arbeidet med det mål å kunne fungere selvstendig uten annen bistand enn hjelp etter behov fra Arbeidsdirektoratet og Arbeidskontoret i Kristiansand. En viktig konklusjon av utvalgets arbeid i den første tiden var at bedriften i størst mulig utstrekning ville prøve å plassere personell med arbeidstilpassningsproblemer i den vanlige sysselsetningen. Bedriften var derfor ikke interessert i å etablere vernet verksted da den mente at dette ville isolere disse ansatte fra det vanlig arbeidsliv.

De endelige retningslinjer for arbeidet finner vi av interesse å gjengi i sin helhet.

(Forts fra side 21)

Vi var også inne på misbruk av syketrygd. Legene kan ikke alltid hindre misbruk. Men det viser seg at det er mange flere enn misbrukerne som ikke får den stønad de har krav på. Som regel er dette de som trenger trygden mest. I slike spørsmål kan Sosialkontoret gi opplysninger og være til hjelp.

Fremmedarbeiderproblemet ble også diskutert. Det ble en hard debatt. Det var 29 mot en som mente at det beste var å hjelpe de fremmede i sitt hjemland. De som av en eller annen grunn ikke kan bo i sitt hjemland og søker boplass i Norge må godta norsk lov og den norske forfatning. Ellers har de ikke noe å gjøre her. Det høres hardt ut, men er helt riktig.

Pensjonistenes situasjon ble diskutert. Når man kommer så langt, er man redusert til et null. De skal få være med selv og bestemme sin egen skjebne og ha den frihet ethvert menneske har krav på. Det var videre enighet om at hjemmearbeidende husmor har krav på trygd under sykdom da hennes arbeid er like så meget verd som mannens arbeid ute. Ellers er det ikke likestilling.

Med hilsen
Carl Chr. Andersen

RETNINGSLINJER FOR ATTFØRINGSARBEIDET VED HUNSFOS FABRIKKER

1:

Det bedriftsinterne attføringsarbeid skal ha som mål å harmonisere forholdet mellom arbeidsoperasjonens krav og arbeidstagerens funksjonsevne.

2.

Som et ledd i dette arbeidet opprettes et attføringsutvalg som skal være et rådgivende og utøvende organ for attføringsarbeidet ved bedriften. Utvalget består av:

Bedriftslege
Hovedverneombud
Personalsjef

3.

Attføringsutvalget har møte en gang pr. måned, men kan møte oftere hvis spesielle hensyn tilsier det.

Arbeidsformidlingens og/eller representant for Trygdekantoret innkalles til møtene når dette ansees hensiktsmessig.

4.

Aktuelle personer for attføring eller arbeidstilvenning registreres enten ved gjennomgåelse av liste over langtids sykemeldte (10 uker eller mer), eller ved at utvalget på annen måte blir gjort oppmerksom på personell med sosiale eller helsemessige problemer.

5.

For ansatte som registreres under attførings-/arbeidstilvenningsordningen vil det foreligge følgende alternative muligheter:

- Fortsette i samme arbeid, men eventuelt endre arbeidssituasjonen ved tekniske forbedringer eller ved endring av arbeidsmetode.
- Omplassering i annet arbeid.
- Endring av arbeidstid. Vanligvis ved bytte fra skift til dagtid.
- Attføringsopplegg nødvendig med arbeidstilvenning ved plassering i reserverte stillinger.
- Uførepensjonering – tidlig pensjonering. Kombinasjon arbeid – trygd.
- Utsettelse av saken, event. under forlengelse av sykemelding/attføring. Tilfellet tas opp senere.

g. Ekstern attføring.

Avgjørelse i det enkelte tilfelle blir ikke fattet før saken er blitt nøye vurdert i samråd med den aktuelle person.

6.

Det ansettes/oppnevnes en kontaktperson som skal være bindeleddet mellom den enkelte attføringsperson og attføringsutvalget. Denne skal foreta rutinemessige kontakter med personellet som er under attføring og skal bl.a. påse at arbeidsopplegg som er foreskrevet av attføringsutvalget/bedriftslege blir fulgt.

7.

Attføringsarbeidet bør så langt som mulig integreres i bedriftens vanlige virksomhet. Når omplassering eller arbeidstilvenning er nødvendig må en nøye vurdere de ulike aktuelle stillingene ved bedriften før beslutning tas. Innenfor virksomheten vil det likevel bli øremerket, event. bli opprettet, en del stillinger som reserveres for arbeidstilvenning.

Vennesla, 18. juli 1978
Salve Aas



Reidar Arntsen

I overensstemmelse med retningslinjene er Reidar Arntsen valgt som kontaktperson mellom den enkelte attføringsperson og attføringsutvalget. Han har fått kontor i tilknytning til helse- og verneavdelingen i „det gule huset” og blir å treffe der i tiden kl. 12 til kl. 15.30. Telefon 233.

Staten gir økonomisk støtte til bedrifter som har etablert attføringsutvalg og som har igang arbeidstrening av ansatte som har hatt lengre sykdom eller på annen måte har nedsatt arbeidsevne. Kontaktpersonen får også refundert endel av sin lønn.

Kontaktmannen vil påse at arbeidstretningen utføres i overensstemmelse med forutsetningene (pkt. 6 i retningslinjene). Men han vil også stå til disposisjon med råd og dåd i forbindelse med søknad om uførepensjon, søknad om plass på attføringsinstitutt, behandling for langtidssykepermitterte og muligheter for å komme over i arbeide. Sentralt i denne virksomhet står selvsagt bedriftslegen.

Av spesielt øremerkete arbeidsplasser skal nevnes et vaskeri som nylig er opprettet og plasser ved hylsesprett og omrullermaskin. På verkstedet er det 6–8 plasser og på salen 2 plasser. Mulighet står åpen på elektrikerverkstedet og instrumentmakerverkstedet.

Kannibaler imellom

Kannibalkokken: – Skal jeg koke begge kokkene vi tok fra skipet?

Kannibalkongen: – Nei, en klarer seg. Jo flere kokker, jo mere søl.

Venninner imellom

– Du Berit, jeg er nesten lei for å fortelle deg det, men jeg er blitt forlovet med Olav.

– Jaså, har du det, Inger. Ja, ja, det forbauser meg forresten ikke, for da jeg slo opp med ham for tre uker siden, sa han at han ville gå bort og gjøre noe rent desperat.

På posthuset

Postfunksjonæren: – De må ikke sette frimerket på hodet.

Hansen: – Men det gjør jeg jo ikke, jeg har jo satt det på brevet.

”Hvis de som er rundt deg, ikke forstår deg, fall da ned for dem på dine knær og be om tilgivelse, for det er din feil.”
Dostojevskij. (Brødr. Karamasov)



ENTAKK

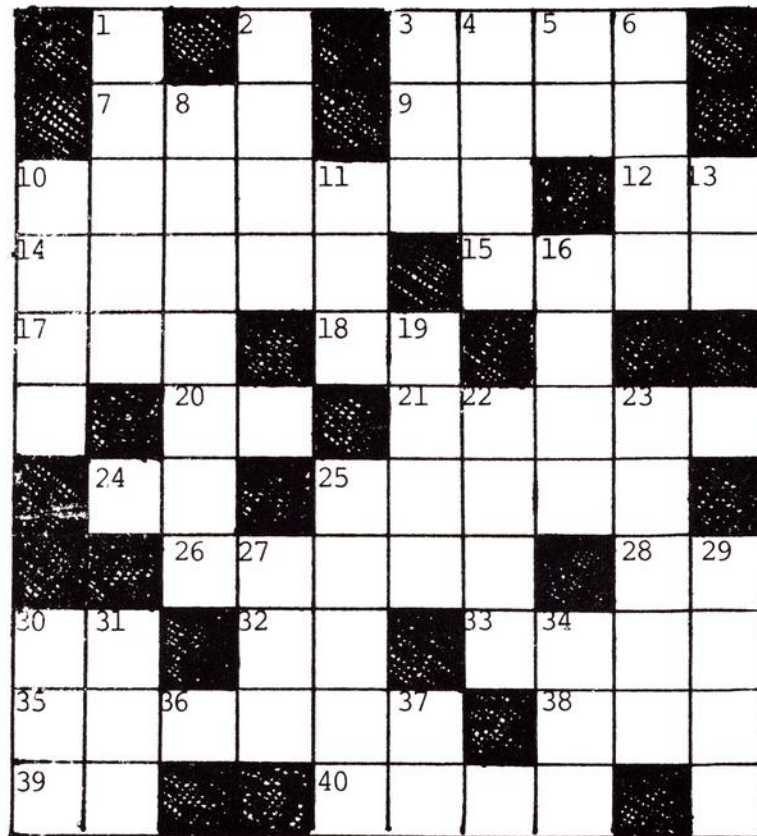
Vi takker våre fremragende, fantastiske, hyggelige tegnere for bidrag. Marlyn Berg Andresen (MBA) for hennes humoristiske innslag. Sigurd Gundersen for tegninger til sportssidene og for den fiskende O. Arstad.

REDAKSJONEN ØNSKER SINE LESERE GOD SOMMER



Odd Arstad – Aure
Avansert teknikk på begge sider

PREMIEKRYSSORD NR. 1



VANNRETT:

3. Begynnelse på båten
7. Svensk varehuskjede
9. Bygning
10. I treforedlingsindustrien
12. Personlig pron.
14. Fete oljer
15. Fat
17. Flidd
18. Smerte
20. Vanskelig å forsere
21. Deler av partiet
24. Når det haster med posten
25. Fajanse
26. Skueplass
28. Tallord
30. Sammenslutning
32. Forstavelse
33. Passer godt
35. Fugler
38. Etter skaden
39. Verb, pres.
40. Borte

LODDRETT:

1. Del av smykke
2. Stamfar
3. Griperedskap
4. Om høsten
5. Spill
6. Ballettfigur
8. Klesplagg, gammelromersk
10. Dansk konge
11. Bedrift på Sørlandet (fork.)
13. To like
16. Guttenavn
19. Forlatt sted
22. Vemmelig (svensk)
23. Ikke før
25. I regnskaper
27. Forbrytelse
29. Kan metall
30. Ta grådig til seg
31. Reiser (dialekt)
34. Makelig anlagt
37. Fartøy

**Blant riktige løsninger
trekker vi ut 3. Disse får
1 kg kaffe hver i premie.
Løsning i neste nummer!**

**Frist for
innsendelse:
1. august**