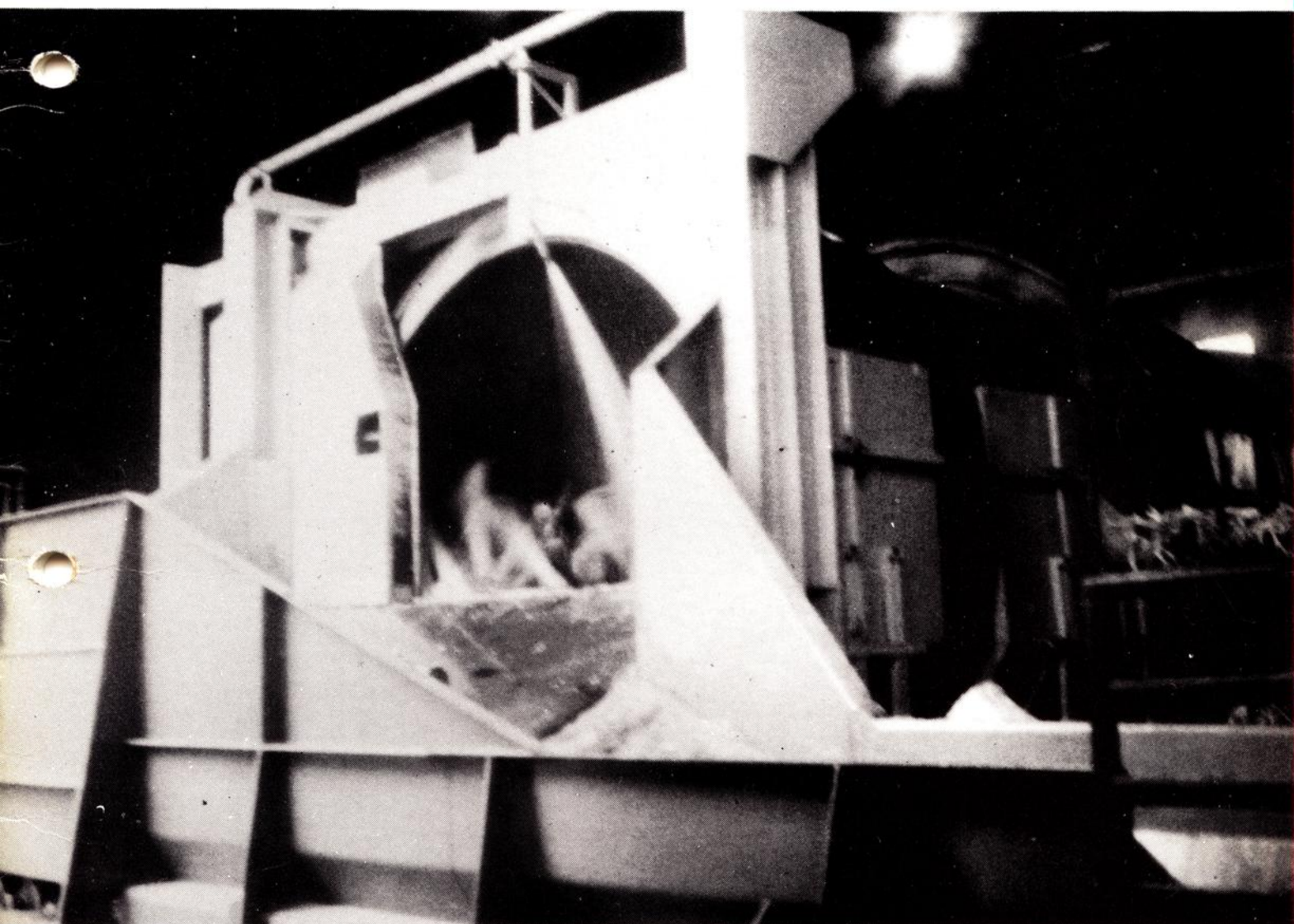


HUNSFOS POSTEN



Den nye barketrommelen

HUNSFOSPOSTENS FAMILIE



Anne, Georg, Liv, Merete

Hva vet vi om våre medarbeideres familie? Sikkert altfor lite! Dessverre er Hunsfosposten ikke stor nok til engang å kunne dekke en liten del av behovet for kontakt mellom arbeidsplassene og hjemmene. Men symbolsk kan vi gjøre noe ved å presentere en familie ved hver utgivelse av bladet. Vi skaffet oss EDB-lister over alle ansatte og foretok en tilfeldig uttrekning. Løddet falt på

Georg Sven Johanson som har arbeidet på skjæresalen siden 1972. Vi kan røpe at han den 6. sept. i år fylte 50 år. Det forbigår vi i denne forbindelsen – nå er det hans familie som skal fram i lyset.

Vi har besøkt familien som er avbildet ovenfor, i det hyggelige hjemmet i Venneslaveien 31 på Mosby.

Georgs far var svensk og kom som 19-åring fra Sundsvall til Norge. Først arbeidet han på anlegg i Stavanger blant annet, så var han en tid på Vigeland Brug før han kom til Høie Fabrikker, Mosby. Georgs mor var født Olsen og var fra Mosby, bestefaren var fra Setesdal og bestemoren fra Aurebekk i Greipstad.

Georg lever i et kvinnesamfunn (er det noe rart at han er så lun og hyggelig?) med kone Liv og døtre tre, alle avbildet ovenfor.



Rita

Mor Liv er født Viki fra Åkre i Valle hvor hun bodde og trivdes meget godt. Da hun var 17 år flyttet hun i 1948 til Kristiansand hvor hun drev med søm. Hun bodde sammen med hyggelige mennesker, men lengselen etter hjemmet var stor, må vite. Besøkene i Valle ble både varme og spennende. Der var en ung mann som gikk på frierfotter, og han hadde lykken med seg. I 1955 giftet de seg og slo seg ned på Mosby. Der synes Liv det er trivelig å bo og naboene er så hyggelige. Men den rot hun har i Valle er fremdeles sterk, og familien liker å reise til Åkre og bo på hytta de har der. Liv arbeider på Oddernes Pleiehjem, Strai, hvor hun har vært i nærmere 5 år.

Liv er ikke særlig ivrig til å snakke om seg selv, men vil heller fortelle om hvor grei Georg er. Og i det fikk hun sterk støtte av sine døtre. Georg er så flink i huset – og handler gjør han også. Riktignok har han ikke våget seg på å vaske gulvene – kanskje på grunn av at ryggen ikke er helt god. Han holder også hagen velstelt, men til det har han hjelp av døtrene. Helt fullkommen er han vel ikke, han husker som regel ikke bryllupsdagen.

Så vidt vi kan forstå, er det bare én mangelfull side ved Liv. Hun vet lite om Hunsfos og har ikke sett Georgs arbeidsplass. Hunsfosposten har hun bare bladd i. Dette kan det gjøres noe ved.

Så var det vår families gjeve døtre. Felles for alle tre er at de har håndarbeide som hobby. De liker å sy, brodere, strikke og hekle. Vi tipper at mor Liv har hatt en hånd med i laget i denne forbindelse. I matveien er døtrene ulike. Anne og Merete liker god mat, og god mat er all mat. Rita interesserer seg ikke så meget for matfaget – såfremt det ikke er lever der. Alle tre ser relativt lite på TV, men vil gjerne følge med i sport – særlig fotball.

Rita (22) er tannlegeassistent i Ven-

Forts. neste side



Kjære kollega

Om dagsformen i bedriften er det vel egentlig en del hyggelig å si i disse tider. Markedsutviklingen er fortsatt positiv og vi kan vel derfor se iallfall ut 1979 med stor sinnsro når det gjelder beskjeftigelse og avsetning.

I forrige nummer av Hunsfosposten "refset" jeg mine medarbeidere fordi vi i de første 5 måneder av 1979 ikke hadde evnet å nå det oppsatte produksjonsmål. Denne gang er det en tilsvarende god grunn til å komplimentere mine medarbeidere med produksjonsavviklingen hittil i 2. halvår, idet resultatet nå ligger over de budsjetterte produksjonsmål. Riktignok er produksjonsresultatene noe

varierende avdelingene imellom, men det samlede resultat er altså positivt. Vi ser vel alle gjerne at denne tendensen opprettholdes i tiden fremover.

Når dette leses, foreligger Beretning for 1. halvår. Jeg skal derfor ikke komme nærmere inn på denne her, bare konstatere at vi heldigvis har evnet å kompensere i slutten av halvåret den betydelige resultatsvikt i forhold til budsjettet som oppsto i den sprengkalde perioden i begynnelsen av året.

Som det er redegjort for på flere måter, vil det altså være kjent at vi har påbegynt et omfattende planarbeide i forbindelse med bedriftens umiddelbare fremtid, i denne omgang avgrenset frem til og med 1984. Dette vil beslaglegge både mye tid og penger i den resterende del av 1979. Rent bortsett fra at det naturligvis er helt nødvendig å søke kartlagt bedriftens forhold i årene som kommer, tror jeg det er alminnelig enighet om at det i seg selv er positivt at vi nå for alvor kan rette blikket bevisst fremover. Jeg ber derfor om at de som blir merbelastet i forbindelse med dette ar-

beidet krydrer mer-innsatsen med en slik aktiv erkjennelse.

Jeg kommer helt sikkert tilbake til dette Rammeplan-arbeidet i kommende utgaver av Hunsfosposten.

Jeg takker igjen for en driftsmessig god sommer. At sommeren har hatt lyter knyttet til værlaget har jeg dessverre ikke hatt noen mulighet til å øve innvirkning på, ja bortsett fra for min egen del å oppleve sommerlig polarvær på Svalbard og omegn.

Det bringer meg frem til siste tema denne gang og det er å takke Hunsfosposten og mine venner og medarbeidere i denne levende bedriften for alle gode ønsker og omtanke da jeg i sommer begikk den prestasjon å passere "middagshøyden".

T. R. Jarlsby.

HUNSFOSPOSTENS FAMILIE

Forts. fra forrige side

nesla. Hun overveier å videreutdanne seg, men foreløpig liker hun seg så godt der hun jobber og har liten lyst til å slutte.

Anne (20) har et spesielt ønske om å komme inn i barnepleien. Det er svært mange som søker om å få utdanning, men få blir tatt inn. Derfor skaffer Anne seg ekstrapoeng ved å praktisere. I vinter var hun i barnehage, og fortsetter med det på et annet sted i høst. Det er mulig at hun kan få kombinere praksisen med aftenhandelskole, men det er usikkert.

Merete (14) har i motsetning til sine søstre også idrett som hobby. Hun spiller håndball sammen med flere andre fra Mosby, i Vindbjart. Har vært med i kamper rundt om i distriktene fra Sira til Larvik. Hun trives godt i idrettsmiljøet. Nå går hun i 9. klasse på Mosby skole, vil gjerne gå videre på skole, men vet ikke hva hun skal satse på.

Vi takker for det nærmere bekjentskap med den trivelige familien!

Til slutt: Ingen på Hunsfos (redaksjonen unntatt) kan nå føle seg trygge: Hvem blir neste „Hunsfospostens familie“?



Venneslaveien 31., Mosby

Det var møte i herredstyret og hett ordskifte. Et av medlemmene satte ordføreren kraftig på plass. Ordføreren ble sint og sa:

— Si meg, er det du som er ordfører?

— Sjølsagt ikke, sa opponenteren.

— Korleis kan du då oppføra deg som en idiot? sa ordføreren.

I fysikktime:

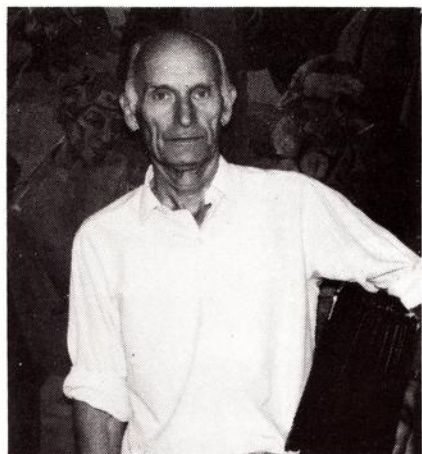
Hva skjer når en menneskekropp nedsenkes i vann?

— Da ringer telefonen.

*

En ung frue kommer inn i en skoforretning. Hun bestemmer seg for et par sko og spør hva de koster. — Et kyss, svarer ekspeditøren. — Fint, sier jenta, — da kommer bestemor og betaler i morgon.

VETERAN SOM TAKKER AV



Torvald Engedal

Vår støe og punktlege postmann Torvald Engedal sluttet sin virksomhet på Hunsfos i juli etter å ha vært her i 22 år.

Han ble født 25/7-12 på Fjotland i Kvinesdal. I sin ungdom hadde han en nokså omflakkende tilværelse. Kom til Gyland ved Flekkefjord som 15-åring, tilbake til Kvinesdal og var derpå 11 år i Flekkefjord.

Allerede etter konfirmasjonen begynte han i bakerlære i Kvinesdal. Dette var begynnelsen på en lang virksomhet som baker. Under tiden i Flekkefjord bakte han for Samvirkelaget. Derpå var han baker i Kvinesdal, inntil han fikk sitt eget bakeri i Fedå. Under den siste periode i Kvinesdal var han sekretær for Indremisjonen.

Engedal er kjent og aktet som en fredelig mann. En fiende har han allikevel – melstøvet. Han måtte kapitulere for dette etter å ha vært plaget av astma i lengre tid.

Aldri så galt er det godt for noe. Plagen førte til at han begynte på Hunsfos høsten 1957 – til glede og nytte for vår bedrift, og for indremisjonsarbeidet i distriktet.

I bedriften var han ved saksa (PM 5) i 4 år. Måtte av helsehensyn overføres til gårdsavdelingen hvor han var inntil han overtok postmannsjobben etter Sigurd Jortveit.

I noen år var han medlem av Hunsfos Arbeiderforenings forsikringsutvalg. Var med i kommunestyret i 2 perioder. Videre har han vært formann for Torridal Felleforening av indremisjonen og formann for Vikeland Indremisjon.

Noe som særlig har gledet ham under hans virksomhet i indremisjonen, er opprettelsen av leirplassene for ungdom etter krigen.

I første rekke tenker han på Audnastrand – Sør-Audnedal – som han har vært med å samle inn penger til.

I ungdommen gikk det en vekkelse gjennom bygd og by. Engedal er takknemlig for at han fikk være med og høre forkynnelsen i denne tiden.

Engedal har 7 barn. En trivelig flokk på 25 er det blitt med barn, svigerbarn og barnebarn.

Han kom litt sent som 45-åring til Vennesla, men har allikevel likt seg godt. Barna er kommet bedre inn i forholdene. På Hunsfos har det vært greie forhold og koselige folk. I den siste jobben har gode ben og godt syn vært til stor hjelp.

Nå vil han ofre seg for familien, huset og hagen. Han forteller at han baker brød til hjemmebruk, men kakebakingen må han pent holde seg borte fra.

Vi ønsker Engedal en god tid som pensjonist.



Bjarne (Friberg) Flodin

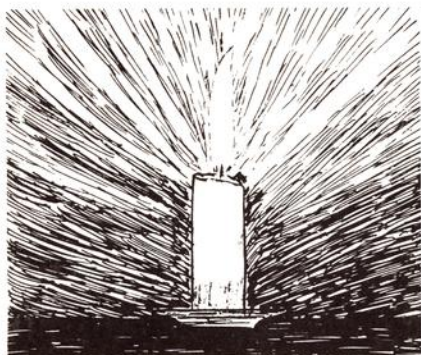
Bjarne (Friberg) Flodin er født den 1.5.1922 på Graslå. Faren var svensk og moren kom fra Eidsvoll. Bjarne begynte tidlig i arbeidslivet, og mest var han på anlegg for Betongmast i Oslo. Han begynte på Hunsfos i 1952. Han har hele tiden vært i råstoffabrikken. Fra 1960 har han virket som formann. Han har hele tiden likt seg svært godt her, og syntes det var trist å måtte slutte. Men helse ble så skral at det var bare å gi seg. Tiden som pensjonist blir langsam, synes Bjarne. Sykdommen gjør at han ikke kan drive sin kjæreste hobby, nemlig fiske. Men han har mange gode minner fra sin tid her på Hunsfos, og vil gjerne benytte

anledningen til å takke arbeidskamerater og kolleger for god hjelp og støtte gjennom tiden. Han vil også takke arbeidslederforeningen for den fine gaven han mottok da han sluttet den 25. juli. Bjarne har også alltid vært organisert, har sett betydningen av å stå samlet om felles oppgaver. Vi vil ønske Bjarne god bedring og mange gode år fortsatt.



Harald Gautestad

En av veteranene ved Hunsfos, Harald Gautestad, har avsluttet sin arbeidsdag her ved bedriften. 31. juli var siste dag, en sviktende helse gjorde at han måtte trekke seg tilbake. Harald er født på Evje den 9/11-1916, men kom til Vennesla bare ett år gammel. Han begynte å kjøre varer straks han var ferdig med skolen. 18 år gammel tok han sertifikat, og begynte ved en bensinstasjon i byen. Siden ble det sjåførjobb noen år, og ellers noen tilfeldige jobber rundt omkring. Til Hunsfos kom han i slutten av juli 1949, og fikk nesten på dagen 30 års arbeidstid her. Han var først noen år ved rullestolene i 1–2, inntil han gikk over til saksene. Der var han arbeidende bas, til han for en del år siden ble formann. Harald har alltid vært organisert, og var en tid tillitsmann for saksesalen. Av fritidssysler liker han best snekring. Det kan nevnes at han har bygd huset sitt i Brandehoi selv, på fritiden, og likedan hytta på Jærnes. Fotturer i skog og mark har han også likt godt. Harald ser tilbake på tiden ved Hunsfos med glede. Han likte seg der, greie arbeidskamerater og godt miljø. Ja, han ville gjerne vært lenger, men måtte tenke på helse først. Vi takker for godt samarbeid her, og ønsker alt godt i tiden som kommer.



Dagens tekst

I Matteus, kap. 11, vers 28 sier Jesus til folket: "Kom til meg, alle som strever og har tungt å bære og jeg vil gi dere hvile."

Når et menneske er blitt trett av sitt gamle syndeliv, kan han komme til Jesus og få hvile.

Jesus sier et annet sted at der var mange spedalske på profeten Esaias' tid, men bare en ble rensset, og det var syrerer Naamann. Derfor er det på samme vis i dag, der står ett tilbud ferdig til alle mennesker om å bli frelst og fri, men hvis de ikke vil ta imot tilbudet så hjelper det ikke. Men, på samme måte som Naamann ble rensset for sin spedalskhet kan du bli fri fra all synd. Synden har jo gjennomsyret hele mennesket på samme måte som spedalskhet gjør,

det tar ikke lang tid før man merker det. Men gå til Jesus med din synd for han kan rensse deg helt og gi deg glede og fred. I vers 30 står det: "— for mitt åk er gagnlig og min byrde er lett". Det er en strofe av en sang som er så fin.

Det ble så lett da byrden falt av den falt i glemselens veldige hav.

Ja, slik er det med Jesus, når du kommer til ham, får du en ny sang i ditt hjerte, og du får fred med både Gud og mennesker.

Tor A. Risdal

Veteran som takker av



Magnus Olsen

Reparatør Magnus Olsen sluttet hos oss den 14. juli i år etter å ha arbeidet ved verkstedet i 31 år.

Den første tiden var han reparatør i sliperiet og tok seg blant annet av stensiftingen. Senere var han stasjonert i verkstedet og tok seg av oppdrag over hele bedriften.

Magnus er ugift og har bygget seg hus i Veråsvegen, Grovane.

Han hadde evne til å holde humøret oppe på arbeidsplassen, har alltid slående bemerkninger å komme med og er nå sterkt savnet på verkstedet.

Vi ønsker ham hyggelige dager som pensjonist.

TAKK

En hjertelig takk for gaven fra skift 1 maskin 1, 2, 5, 6.

Takk for alt godt kameratskap.

Hilsen

Sverre H. Olsen, vakta



TAKK

En hjertelig takk til alle "medarbeidere" for den fine gave. De beste ønsker for Hunsfos Fabrikker og alle ansatte i dager som kommer.

Torvald Engedal



Hjertelig takk

Da jeg fra 1. mai d.å. gikk ut av de ansattes rekker ved Hunsfos Fabrikker ble jeg gjenstand for oppmerksomhet fra venner og kollegaer. Jeg hadde regnet med å kunne takke hver enkelt ved et personlig håndtrykk, men da jeg kontrollerer listen ser jeg det er noen jeg ikke er nådd frem til. Vil da du, som leser dette, motta dette som en personlig takk for gavene som gledet meg selv og min familie meget.

H.F. Holman

En av oss har uttalt:

"Hvis du ikke arbeider mere enn du er betalt for — har du ikke fortjent lønnen din."



Hørt på bygda:

En pensjonist framholdt overfor en eldre Hunsfosansatt:

„Du må søke å være i arbeide så lenge som mulig for når du blir pensjonist får du så meget å gjøre”.



En kontorist var innom hos sjefen og bad om lønnspålegg.

— Etter å ha vært her i to måneder! sa sjefen.

— Jeg har hatt så mye å gjøre at jeg har ikke hatt tid før, svarte kontoristen.

HUNSFOSPOSTEN

utgitt av

Hunsfos Fabrikker

Hunsfos Arbeiderforening

Hunsfos Funksjonærforening

Hunsfos Bedriftsidrettslag

REDAKSJON

Redaktør Trygve Kittelsen

Einar Bakken

Marit Hagen

Anton Brandsnes

TRYKT HOS

Sørtrykk, Vennesla

på Matt Hunscode 100 gr/m²

Omslag

Hunsfos Granprint 200 gr/m²

Lønns- og arbeidsspørsmål

Til Hunsfosposten er innkommet forslag om at alle lønninger i Norge skal reguleres slik at alle tjener litt mere enn gjennomsnittet.



VI GRATULERER



Arnt Oskar Back

Arnt Back fyller 60 år 21. oktober. Han er en entusiast og er i besittelse av en uvanlig stor fortellerglede. Dette intervjuet med ham blir derfor lengre enn vanlig.

Han er født i Vennesla og hadde sin barndom og ungdom der. I de vanskelige 30-årene måtte en være glad om en fikk arbeide 14 dager innimellom. Det var ikke mange kroner en hadde å rutte med. Ungdommen labbet istedet for å bruke 25 øre til buss. Det hente til og med at de labbet helt fra Vike-land til Vatnestraum for å komme på dans. Arnt drev også idrett – fotball og friidrett.

I 1940 dro han til sjøs og mønstret av i Tromsø. Her traff han sin fremtidige kone som han tok med til Vennesla. Ferden dit gikk til sjøs og det var ikke uten risiko. To av båtene de unge benyttet, ble torpedert dagen etterpå.

Paret giftet seg i Vennesla Kirke 23/12-42 på hans foreldres sølvbryllupsdag. Det formelle måtte under krigen ordnes hos byfogden. Brudeparet og vidner reiste derfor til byen før høytideligheten i kirken. Det ble hektisk, for vedgassen sviktet.

Hjemme i Vennesla truet arbeidstjeneste og borgervakt. Paret sørget i hast for reisetillatelse og dro nordpå til svigerforeldrene som bodde i Kvænanger kommune. Der ble de til evakueringen da alle hus ble brent og alle dyr slaktet. Under nordlandsoppholdet fikk Arnt prøve seg på sildefisket. En gang hadde han i oppdrag i båt å føre en kvinne som skulle føde, til lege. De kom ut i et forrykende uvær og bakset 17 timer i sjøen. Det gikk ikke annerledes enn at Arnt måtte ta imot en

søt pike mens båten la til land. Moro var det for Arnt at denne piken oppsøkte ham som gift i Arendal. Hun ville gjerne hilse på skipperen som hadde bragt henne trygt i havn i dobbelt forstand.

Familien Back ble etter evakueringen deportert via Harstad, Trondheim til Oslo hvor de ble „avluset” på Ila skole. De fikk så reise til Vennesla, og ble der inntil gjenreisningsarbeidet begynte nordpå. Da flyttet de til Gratangen hvor Arnt deltok i gjenreisningen. Det ble ikke av lang varighet. Arnt ble innkalt til verneplikts-tjeneste i Marinen som skulle bli hans arbeidsplass i 11 år. I denne perioden bygde familien hus i Vennesla.

Etter overføring til Sjøheimevernet som områdesjef for strekningen Homborsund til Lindesnes med grad kapteinløytnant (en deltidsjobb som han fremdeles har), begynte han på Hunsfos.

Her var han hjelperuller ved PM 4 og ble etterhvert overført til spesielle jobber. Han ledet en gjeng – „Back-gjengen” som hadde som oppgave å rydde der det trengtes ekstrahjelp.

Etter omorganiseringen, da Angsund sluttet, ble han driftsassistent under Helland, og har nå ansvaret for IBM og diskullavdelingen, gårdsavdelingen, begge rullepakkerier, reserveavdelingen og det nye vaskeriet for arbeidstøy. Arnt trives med arbeidet og med miljøet på Hunsfos.

Han har til daglig meget med ungdom å gjøre og synes den er glimrende. Den er frisk, frimodig og åpen i samtale. Han mener at det bør være en viss form for autoritet og at det bør vises respekt. Viktig er det i arbeidet å kunne snakke åpent ut og komme til forståelse.

Arnt's kjennskap til ungdom skriver seg ikke bare fra Hunsfos og Marinen. De fleste kjenner til at familien Back fyller huset med musikk. Ungdommen har gått inn og ut og gledet seg sammen med familien i den felles interesse. I det hele tatt mener Arnt at foreldreansvaret alt for meget blir overlatt andre, og tar konsekvensene av det.

Mange vil huske barneorkesteret som var til stor glede i begynnelsen av 60-årene. Mesteparten av familien Back's fritid gikk med til arbeidet med orkesteret.

Far selv har trekkspill som spesialitet. Han var med i Vennesla Musikk-korps en del år, og var en tid formann. Datter Laila har spilt trekkspill siden hun var 9 år og har blant annet opptrådt i radio. Nå er hun gift i Oslo, er politibetjent og spiller i Oslo Politikkorps.

Henimot juletider blir Arnt Back og frue urolige i blodet. Da lar de barn være barn og ungdom være ungdom. Om sommeren finnes det ikke noe bedre sted å være enn Sørlandet. Men ferien vil de ha om vinteren og da trekker de som et svalepar langt mot syd til solrike strender.

Vi ønsker tillykke med dagen.



Bjarne Knutsen

Bjarne Knutsen ved PM 5's rullestol fyller 60 år 26. september. Han er født og oppvokst i Grimstad. I 1926 flyttet familien til Mosby, hvor faren var bakerimester, senere drev han bakeri i Søgne. Bjarne begynte i bakerlære hos faren, hvor han ble utlært baker. Han var baker på forskjellige steder i 35 år, først på Samvirkebakeriet, siden hos Knut Moseid på Mosby. De senere år var han ansatt i Tore Bjørns Konditori på Vennesla.

Til Hunsfos kom Bjarne 3.5. 1967 og har siden vært ansatt her. Han trives godt, og synes det er greie arbeidsforhold og fint kameratskap mellom de ansatte. Han har vært organisert i hele sitt liv og var i 5–6 år studieleder for Hunsfos Arbeiderforening. Han var også en tid tillitsmann på skift 3. Men det som har opptatt Bjarne mest er musikk. Han har spilt

Forts. neste side

til dans over hele Sørlandet, først med Harrys Trio, senere med Tango-kavalerene. I 10 år var han medlem av Mosby musikkorps og de siste 24 år tilsluttet Vennesla Musikkorps. I de senere årene har Bjarne måttet trappe ned denne fine hobbyen på grunn av sykdom innen familien. Selv har han også stridt en del med helsa. Han ser nå frem til pensjonsalderen og håper på tidlig pensjon.

Vi på Hunsfos slutter oss til gratulantene og ønsker Bjarne mange gode år i fremtiden.



Trygve Kristoffer Kristiansen

Trygve Kristiansen blir 60 år 1. desember. Han er født og oppvokst i Kamfjord i Sandefjord hvor han gikk 3-årig teknisk skole og hadde arbeide på et motorverksted for hvalbåter.

I 1939 begynte han på Gøteborgs Tekniske Skole, men fikk et lengre avbrudd på grunn av krigen. Den 11. april 1940 dro han sammen med 131 skoleelever og sjøfolk inn ved Kongsvinger hvor de fikk opplæring. Etter tjeneste i fjellet som observatører ble de dimittert i Tynset. Tilbake i Gøteborg fikk Kristiansen tillatelse til å fortsette studiene til tross for avbruddet, og var ferdig til normal tid i 1941.

Hans første jobb etter studiene var på Moss Verft og Dokk hvor han var i 2 1/2 år. Like lenge var han på Kaldnes Mekaniske Verksted, Tønsberg. Under denne siste periode giftet han seg. Så søkte han seg over til Thunes Mekaniske Verksted. Her ble han i 5 år og arbeidet med konstruksjoner for papirindustrien. Han fikk lyst til å lære mere om papirfremstilling og fikk konstruksjonsjobb ved Drammenselven Papirfabrikk hvor Gunnar Roen var

driftsbestyrer. På Roens anbefaling fikk han så jobb hos oss i 1956. Her har han vært hele tiden på tegnekontoret og arbeidet særlig med oppgaver for papirfabrikken.

En arving har han fått på hver av de tre siste arbeidsplasser. Han er interessert i ungdomsarbeide. Var speiderleder for Geithus, og formann i Ungdomsforeningen „Vårønn” tilsluttet Norges Kristelige Ungdomsforening. I Vennesla arbeidet han i noen år for Indremisjonens „Yngres”.

Ellers liker Kristiansen å fylle fritiden med snekring. Han liker musikk og livet på hytta i Ålefjærfjorden.

Vi gratulerer!



Arne Larsson fyller 60 år 24. oktober. Han er født og oppvokst i Vennesla, men faren kom fra Karlstad i Sverige. Arne startet sitt arbeidsliv 14 år gammel som visergutt og senere handelsbetjent ved Samvirkelaget i Vennesla. Til Hunsfos kom han første gang i 1939, men ble da bare et halvt år. Han kom tilbake igjen for godt i 1948 og har således vært her i vel 30 år. Han begynte på elektrikerverkstedet, men kom snart over til kraftstasjonen hvor han var til 1976. En sviktende helse gjorde at han måtte gå over til omrullerstolen, og der finner vi ham fortsatt.



Arne Larsson

Arne Larsson har alltid vært organisert. Han har hatt flere tillitsverv innen fagforeningen, lengst i elektrikerforeningen, og de siste åra i arbeiderforeningen. Han satt som formann for Hunsfosheimens styre i flere år, og var selv med å legge inn lyset på heimen. Han har alltid vært meget interessert og innsatsvillig når det gjelder vårt feriested ved Oggevannet, og sitter fortsatt som medlem av styret der, og er formann i Ogge fiskelag. Arne har

selv hytte der oppe, og tilbringer mye av sin fritid der. Han har også nedlagt mye arbeid innen Vennesla Arbeiderparti, og sitter i dag som hovedkasserer i Vennesla.

Arne synes det har vært en grei tid på Hunsfos, en bra arbeidsplass og et godt kameratskap. Vi ønsker ham mange gode år framover.



Vitsestafetten



I nummer 2 av Hunsfosposten utfordret Øystein Lie Vidar Nordhagen. Det har vist seg at den gode Nordhagen sitter inne med et sant lager av vitser, men dessverre lite egnet for Hunsfospostens edle lesere.

Vi har imidlertid funnet en vi mener kan passere, det får heller stå til:

En liten gutt spør sin far hva forlovet betyr.

„Jo,” svarer faren, ”det er akkurat som om du skulle få sykkel til jul og ikke få lov til å bruke den før påske.”

”Å”, sier gutten tenksomt, ”men det er vel lov å ringe litt med bjellen?”

Vidar Nordhagen utfordrer Hans Fleischer, som vi er sikre på vil finne frem til den forfinede, noble vits.

Lykke til!

FABRIKKENS GANG



Fabrikkens drift i sommer har vært preget av en produksjon til dels under budsjett på forsommeren, men den har tatt seg vesentlig opp i den senere tid.

Råstoffavdelingens produksjon må betegnes som middels, med klare problemer med å få fram nok flis til celluloseproduksjonen. Den nye barketrommel kom i gang på forutsatt tidspunkt, hvilket nok var på høy tid sett både i forhold til flis tilførsel og vedlikeholdssituasjon.

Forbruket av tømmer har steget i takt med produksjonen. Samtidig har behovet for gran økt, spesielt p.g.a. større produksjon i sliperiet. Dette siste har økt problemene for renseriet da granen på denne årstid er vanskelig å barke.

Likeledes kan nevnes at Nidarå Trelast, etter først 3 ukers fellestid og derfor ingen flisproduksjon, fram til i september vil kjøre med henimot halv kapasitet med tilsvarende reduksjon i flisleveransene til oss.

På denne bakgrunn vil det derfor i tiden fremover være en meget vesentlig oppgave å øke renseriets mulighet for høyere produksjon. Dette vil gjøres gjennom ytterligere tiltak for å bringe den tekniske standard i renseriet oppover. Her kan nevnes reparasjon av gammel barketrommel og ombygging av returtransportør.

I en overgangsperiode vil vi forsøke å få tilført en del flis fra andre sagbruk. Dette er det dog ingen mulighet for å fortsette med på lengre sikt da denne flisen normalt går til andre treforedlingsbedrifter.

I blekeriet fortsetter ombygningsarbeidene. Det som spesielt er verd å legge merke til i sommer ha vært de

bygningstekniske endringer for å få plass til nye filtere. Disse arbeider skal pågå midt oppe i normal produksjonsvirksomhet hvilket naturligvis kompliserer oppgavene. Her kan for øvrig nevnes at vi har bestilt data-anlegg for det nye blekeriet hos Noratom, en kontrakt til 1,5 mill. kr.

Papirfabrikken har vært begunstiget med en god ordresituasjon. Produksjonsavviklingen har også for flere maskiners vedkommende vært god, men produksjonen på Yankee-maskinene, spesielt på PM 4, ligger tilbake i forhold til forventede resultater.

Papirfabrikken preges av en mannskapssituasjon med et udekket opplæringsbehov. Dette vil forsøkes dekket gjennom en ny opplæringsplan som iverksettes i høst. Denne plan forutsetter at opplæringsvirksomheten gjennomføres ved hjelp av "fadder-virksomhet" muliggjort ved ansettelse av 3 opplæringsreserver pr. skift.

En positiv sak å berette om som har økt papirfabrikkens produksjon, er den talkumdosering som er iverksatt i cellulosefabrikken. Det ser ut til at dette er så å si første gang man har lykket med et tilsetningsstoff som har gitt klare positive utslag med hensyn til å redusere bekproblemene.

Helt fritt for maskinelle problemer har vi heller ikke kjørt i sommer, med havariet på driften på PM 5 som største uhell. PM 5 ble av denne årsak stående i over 1 1/2 døgn.

Dette bringer oss over på situasjonen i verkstedene hvor vi har klare problemer med å beholde våre nøkkelfolk samtidig med at beredskapen for reparasjoner utenom normal arbeidstid er for dårlig. Disse spørsmål må løses, og bedriften vil gjøre hva den maktet for å finne en slik løsning.

I etterbehandlingsavdelingene er aktiviteten spesielt stor i avd. 9. Produksjonen i 3. periode (mai/juni) ble større enn noen gang før. Med den ordresituasjon som vi ser foran oss nå, er det helt vesentlig at vi kan øke ytelsen i alle deler av avdelingen. En produksjon på ca. 700 tonn tapetpapir pr. uke med nåværende skiftordning burde være realistisk, samtidig med at vi også forutsetter en opptrapping på bestrøket trykkpapir.

Sommeren har vært våt og kald. Det minner oss om forestående vinterhalvår hvor energiregningen vil bli større enn noen gang. Prisen på olje lig-

ger nå på nesten 700 kr./tonn hvilket har gjort at alle prosjekter med energibesparelser er mer aktuelle enn noen gang før. Disse spørsmål må derfor prioriteres meget høyt i tiden som kommer.

Som et apropos til våt sommer, kan nevnes at vannføringen i elven i midten av august var over 800 m³ pr. sek. Det er lenge siden sist elven var så stor og i forhold til årstiden helt unormalt.

Men selv om vi har hatt en sommer som har vært helt unormal hva klima angår, har vi som har vår gang i fabrikk til daglig, en følelse av at i det store og hele begynner forholdene å normalisere seg her, og "takk for det".

Egil Lie

UTNYTT VENTETIDEN

En universitetsprofessor som var meget lykkelig gift, holdt en tale til et kull mannlige studenter som nettopp hadde avsluttet sine studier. Blant de gullkorn han ga dem med på veien var følgende: "Kjære unge venner. Mange av dere kommer til å gifte dere. Tillat meg å oppfordre hver og en til å være tålmodige mot den kvinne han blir gift med. Bli ikke irritert om hun ikke alltid er presis eller ferdig til å gå til avtalt tid. Ha alltid en god bok for hånden og studer den mens dere venter. Og mine unge venner", professorens smil var helt uten ironi, "jeg spår at det vil forbaure dere hvor meget dere da vil få tid til å lære".

TIL ETTERTANKE

Ingen egenskap er så sjarmerende som et lyst og vennlig sinn. Det er en stor feil å tro at dette utelukkende er naturens verk. Det er i like høy grad uttrykk for kultur.

Hvis du ikke holder ut å være alene er det sannsynlig at andre også har vanskelig for å holde ut med deg.

Å se hva som er rett og ikke gjøre det, er mangel på mot.

Confucius

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

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

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

OKSYGENBLEKERIET – prosess/styring



Haldor Ottar

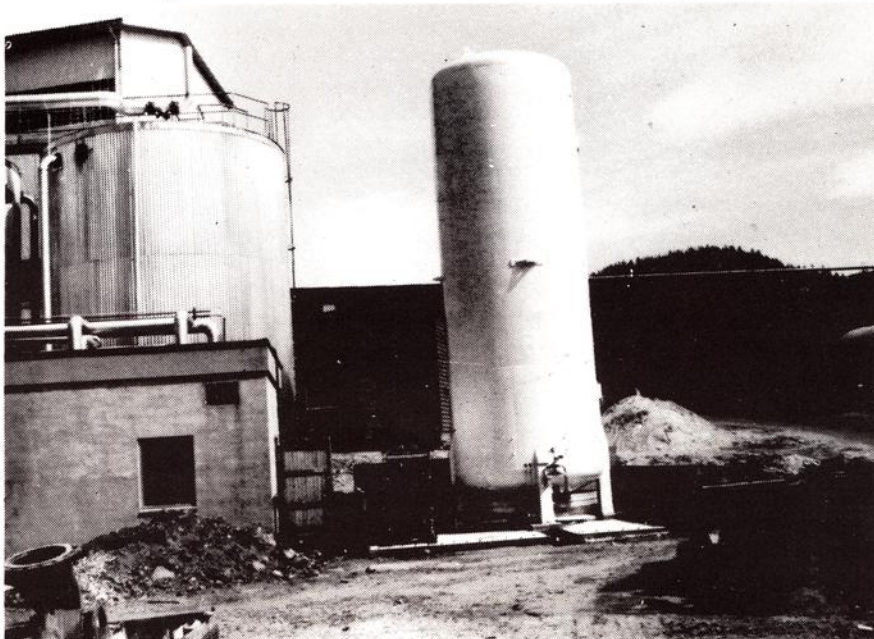
Blekeriprosessen i dag er uttrykt på internasjonalt fagspråk representert ved bokstavene C-E-H-H hvor bokstavene har følgende betydning: C = klorering, E = alkaliekstraksjon, H = hypokloritbleking. Prosessen foregår ved at cellulosemassen (ubleket furu eller løv) blandes med kjemikalier (klor, natronlut, hypoklorit) i tur og orden og passerer gjennom 4 bleketårn (2 stk. i serie for hypoklorit). I bleketårnene utsettes massen for kjemikalienes påvirkning en bestemt tid, ved bestemt forhold mellom masse og kjemikalier og ved bestemt temperatur. Mellom hvert bleketårn filtreres og vaskes massen på filtere før neste kjemikalie tilsettes.

Vaskevannet fra blekeriets filtere går i stor grad direkte til vassdraget. Forskere har begynt å interessere seg for hva blekeriene slipper ut til vassdragene og funnet ut at vaskevannet etter kloreringsprosessen inneholder klorerte organiske substanser som kan ha en viss giftvirkning overfor levende organismer. Selv om det dreier seg om svake påvirkninger er det arbeid i gang over hele verdens treforedlingsindustri med å redusere klorforbruket ved fiberbleking.

I den såkalte sulfatmasse-industrien (forbindes gjerne med Mosselukta) har man for flere år siden erstattet en del av klorforbruket med oksygen (O_2)

ved en del fabrikker. Oksygen er et relativt rimelig kjemikalie. Begrensningen i bruken ligger i at massens styrke nedsettes ved for omfattende bruk av O_2 .

I vår industri – sulfittmasseindustrien – har man hittil ikke forsøkt oksygen som blekemiddel i teknisk skala. Vi blir sannsynligvis de første i verden som kjører i gang med et slikt anlegg. Vår målsetting er å redusere klorforbruket. Lykkes vi, vil vår blekeprosess som ovenfor ble karakterisert ved noen enkle bokstaver, gå over til: O-C-E-H-H. Her vil klortilsetningen pr. tonn masse i C-trinnet bli redusert med i størrelsesorden minst 50 %. Natronluttilsetningen i E-trinnet vil også bli sterkt redusert og vi vil kanskje få en mindre reduksjon av hypoklorittilsetningen i de to etterfølgende H-trinn. Innførelse av et O_2 -trinn vil derfor også bidra til at de eksisterende bleketårn vil greie en større produksjon og vår målsetting om å øke blekerikapasiteten tilfredsstilles. Vi tar sikte på en fremtidig økning av blekeriproduksjonen opp imot 200 tonn pr. døgn.



Oksygenblekeriet – prosess/styring

Vi tar i bruk et nytt kjemikalie og det er naturlig å spørre: Hva med vaskevannet fra filteret etter O_2 -prosessen? Er oksygen farlig? Vaskevannet fra O_2 -prosessen er alkalisk og vil ikke påføre vassdraget skader. Når det gjelder oksygen vil vi motta og lagre dette kjemikaliet i flytende form ved $\div 183^\circ C$. Bildet viser lagertanken

plassert utenfor vårt gamle syrehus. Det er en stor termosflaske som kan ta imot ca. 30 tonn oksygen. Den er hvitmalt for å holde seg kald. Tankområdet vil bli inngjerdet og bare "sertifiserte" personer vil ha med anlegget å gjøre. Tanken er forsynt med sikkerhetsventiler som vil blåse oksygen ut i friluft ved overtrykk. Dette innebærer ingen direkte fare. Luften inneholder jo ca. 1/5-part oksygen. Det foreligger imidlertid strenge sikkerhetsforskrifter for behandling av flytende oksygen og disse har referanse til den lave temperatur og brannfare. Et vanlig eksperiment for å vise den lave temperatur er å putte et kjøttstykke i flytende luft (omtrent det samme som flytende O_2). Kjøttstykket blir sprøtt som glass og går i tusen biter når det kastes i murveggen. Brennbare materialer som tre, gummi, plast, papir osv. må holdes unna oksygentanken. Det er strengt forbudt å røyke i nærheten av anlegget. Oksygen gass er tyngre enn luft og vanligvis også kaldere og vil legge seg langs bakken. Gassen "setter seg" lett i klærne og byttes bare langsomt ut med luft. Det er stor fare for sterk

brann i slike klær forårsaket av en sigarettglo eller lignende. Spyling med vann er ufarlig og det beste middel ved en eventuell oksygenlekkasje. Vi vil sørge for at alle som har med O_2 -anlegget å gjøre blir godt kjent med drifts- og verneforskrifter osv. og da bør dette anlegget ikke medføre noen fare.

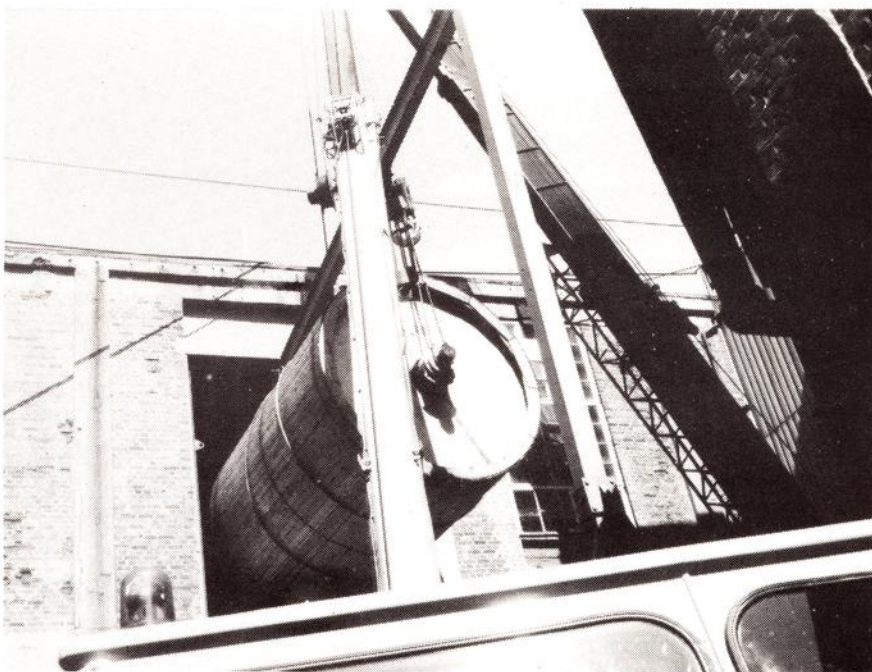
Som nevnt i forrige nummer av Hunsfosposten vil blekingen av cellulosemassen med oksygen foregå i vår gamle syrefaste stålkoker nr. 4 – reaktoren – ved 7–9 bars trykk, 100–140° C og en reaksjonstid på et par timer. Flytende O₂ vil først bli for-gasset og så tilført i toppen av reaktoren sammen med massen. Reaksjonen foregår i alkalisk miljø – som det heter på fagsproget, og vi vil i startfasen benytte natronlut for så senere å gå over til oppslemmet magnesiumoksyd (slurry) fra Norsk Hydro. Fordelen ved å bruke magnesiumoksyd er at vaskevannet fra filteret etter O₂-reaktoren fremtidig kan tilføres lut-gjenvinningsanlegget.

Er reaksjonen i O₂-reaktoren farlig? Kan oksygen sette fyr på hele innholdet i reaktoren?

Under den kjemiske reaksjon i reaktoren oppstår en viss mengde kull-oksyd (CO) og også små mengder terpeningasser. Reaktorens innhold av disse gasser holdes ved hjelp av kontrollutstyr og en kontinuerlig ut-blødning av gass fra toppen på et lavt og ufarlig nivå. For sikkerhets skyld er reaktoren utstyrt med 2 sprengplater i separate rør hvis en mindre eksplosjon (forpuffing) skulle inntre. Brand i reaktoren kan bare inntre hvis massens tørrstoff stiger over 35 % og temperaturen samtidig stiger opp over 200° C. Vi har sikret oss mot denne eventua-litet ved å bruke et vanlig vakuumfilter (sieber) for å avvanne cellulosen. Med denne maskin oppnår vi maksimalt 25 % tørrstoff i massen og ligger dermed langt under faregrensen. Vi kan imidlertid ikke se bort fra at små massemengder lokalt i reaktortoppen under svært uheldige omstendigheter kan antennes. Dette vil merkes ved en temperaturstigning. Et dobbelt-sikret pumpesystem vil da sørge for å fylle reaktoren med vann på et øye-blikk. Så vidt vites har det aldri skjedd ulykker av alvorlig art i forbindelse med oksygenbleking.

Er det noen andre fordeler enn rent miljømessige ved bruk av oksygen i blekeriet?

Ja, jeg har nevnt at vi nokså lett-vint får en kapasitetsøkning. En annen interessant sak er at alkalisk væske, sammen med oksygen i en reaktor, har en glimrende evne til å uskadeliggjøre harpiksen i cellulosen. Vi vil ventelig få lavere harpiksinnhold i våre blekte massekvaliteter, forhåpentligvis mindre harpiksvanskeligheter i papirfabrikken og kanskje ikke så stort behov for å lager furu og løvtrevirke.



Det var ingen enkel sak å få filtertromlene inn i sileriet.

Når det gjelder styringen av blekeriet har vi valgt å bygge et stort nytt felles kontrollrom for blekeri og sileri med formannskontor og et lite labora-torium i nærheten.

2 operatører vil betjene prosessen fra kontrollrommet. Dette vil skje via en datamaskin, NORD-10 S, fra Nora-tom, Kongsberg Våpenfabrikk.

Som kjent er det i kokeriet og lut-gjenvinningsanlegget installert konven-sjonell instrumentering i likhet med det vi har i dagens sileri og blekeri. Panelene i slike instrumentrom blir relativt lange og det kan bli meget å overskue på en gang.

Ved datamaskinstyring faller instru-

mentpaneler stort sett vekk. Det vil bare bli tilbake noen reserve-regula-torer for kritiske prosess-variable, f.eks. trykket i O₂-reaktoren. Dessuten vil det bli installert et meget konsen-trert panel hvorfra alle reguleringsven-tiler kan kjøres hvis datamaskinen faller ut.

Kontrollrommet for sileri og blekeri vil utseendemessig bli dominert av 2 operatør-pulter med hver sin farge-TV-skjerm og hvert sitt tastatur og skrivemaskin samt en såkalt rulleball. På fagspråket kalles de to operatør-pulter inklusive sitt utstyr for termi-naler (2 stk.).

Forts. neste side



Kombinasjonen fargeskjerm, funksjonstastatur og rulleball er en effektiv og god måte for operatørene å kommunisere med prosessen på.



Redaksjonens kommentar til de to første numre

Redaksjonen takker for den store interesse som Hunsfosposten er møtt med i starten.

Særlig oppmuntrende har vært en rekke henvendelser til fagforeningskontoret fra pensjonister som uoppfordret har gitt uttrykk for glede over å få avisen.

Vi benytter anledningen til å gjøre oppmerksom på at avisen naturligvis også er et redskap for pensjonistene. Vi mottar gjerne bidrag eller henvendelser fra dem. Det samme gjelder pensjonistenes og de ansattes ektefeller.

Vi takker for bidrag som villig er strømmet inn. Hyggelig var responsen på direktør Jarlsbys oppfordring i første nummer om å trimme Hunsfosskuta og gjøre henne klar for en god seilas. Det resulterte i innlegget „Ja, hvad nu?” Det ble innført en leveregel for oss: HUNSIKU — leseren husker kanskje hva dette uttrykket står for.

Vi er blitt stillet overfor nærgående spørsmål: „Har vi tro på bedriftsdemokratiet?” Av et sitat fra en bok av Karl Evang vedrørende menneske-

nes individuelle og sosiale ressurser forstår vi at vi også her på bruket må ha en stor reserve å ta av — et godt grunnlag for mer HUNSIKU.

Styrets medlemmer er blitt presentert for oss. Disse er vi overbevist om besitter HUNSIKU i rikt monn og at de vil sørge for at skuta holder riktig kurs.

Informasjoner har vi fått om fabrikkens gang, om inviklede snirkler i forbindelse med oksygenblekeriet, om markedsføring av våre tapetkvaliteter og om forhold i forbindelse med våre charterbåter.

Ikke å forglemme er vi blitt oppfordret til å drive trim, ja til og med å delta i løp og langrenn. Men vi advares mot bruk av stimulerende (les nedbrytende) stoffer, det har aldri vært til hjelp for noe.

Vi har fått vite hvem vi skal henvende oss til i forbindelse med utførings spørsmål. Vi vil stoppe og tenke oss om, — sikkerhet og trygghet vil vi gjerne ha. Norsk Folkehjelp har gitt oss noe vesentlig å tenke på.

Redaksjonen ønsker at Hunsfosposten skal være et ledd i bestrebel-

sene for å unngå fremmedgjøring innen bedriften. For å kunne oppfylle dette ber vi om fortsatt interesse og støtte for bladet.

For bedriften ønsker vi

MER HUNSIKU!



Vi treffer av og til noen i bedriften som ikke har sett Hunsfosposten. Vi minner om at bladet blir utlagt i Vakta, på hovedkontoret, teknisk spiserom og på spisesalen for verkstedet og papirsalen. De andre avdelinger må selv sørge for å hente passende antall i Vakta.



Vår uunnværlige tegner Marylyn (MBA)'s navn hadde dessverre falt ut under tegningen til G. Hansens artikkel i nr. 2 av Hunsfosposten. Redaksjonen beklager!

Instrumenteringen ute i sileriet og blekeriet blir den samme som vi er vant til fra tidligere. Det er arbeidet i kontrollrommet som blir helt forskjellig fra tidligere. Systemet er et fjernovervåkingssystem hvor operatøren kan sitte ved sin styrepult og innstille prosessen. Han kan kalle opp en rekke diagrammer eller såkalte flytskjemaer fra forskjellige prosessavsnitt. På disse flytskjemaene kan avleses verdier for temperatur, trykk, mengder, ventilstillinger m.v. Eksempelvis viser tallet 50 ved siden av symbolet for en ventil at ventilen er 50 % åpen. Hvis operatøren ønsker å stille ventilen på 75 % åpning, betjener han rulleballen på operatørpulten slik at et lysende kryss

stiller seg over ventilen angitt på TV-skjermen.

Han kan så, ved hjelp av to knapper, øke eller minke ventilens åpning, og hele tiden se resultatet av det han gjør, på skjermen.

Datamaskin-overvåking gir rike muligheter til alarmer og utskrifter om hva som har skjedd i anlegget. Hvis en prosessvariabel — f.eks. et trykk — kommer utenfor ønsket intervall — mottar operatøren et signal i kontrollrommet og kan raskt gripe inn. Når ingeniøren på sin morgenrunde ønsker å se hva som har foregått natters tider, titter han på rapporten fra skrivemaskinen.

Flytskjemaene på TV-skjermen

burde gi operatøren en god føling med hva han gjør når han stiller på setpunktet for en regulator. Datasystemet burde også bidra til lettere opplæring av nye operatører. Det må imidlertid passes på at man ikke glemmer hvordan det maskineri ser ut, som befinner seg ute i fabrikk.

Når det nye blekeriet, med kontrollrom, kommer i drift en gang på nyåret, vil cellulosefabrikken med lutgjenvinningsanlegg presentere seg som en moderne fabrikk som både operatører og ledelse burde ha glede av.

Haldor Ottar

Litt om skiftplanen



"Papirarbeideren" har ofret mye plass til omtale av skiftplanen på Hunsfos. Dette har sin årsak i at Direktoratet for Arbeidstilsynet avsto vår søknad om utvidet dispensasjon for helkontinuerlig skiftplan, hvilket kan få store prinsipielle konsekvenser. Om Hunsfos får sin dispensasjon vil sikkert andre bedrifter følge etter og kreve det samme for sine skiftplaner.

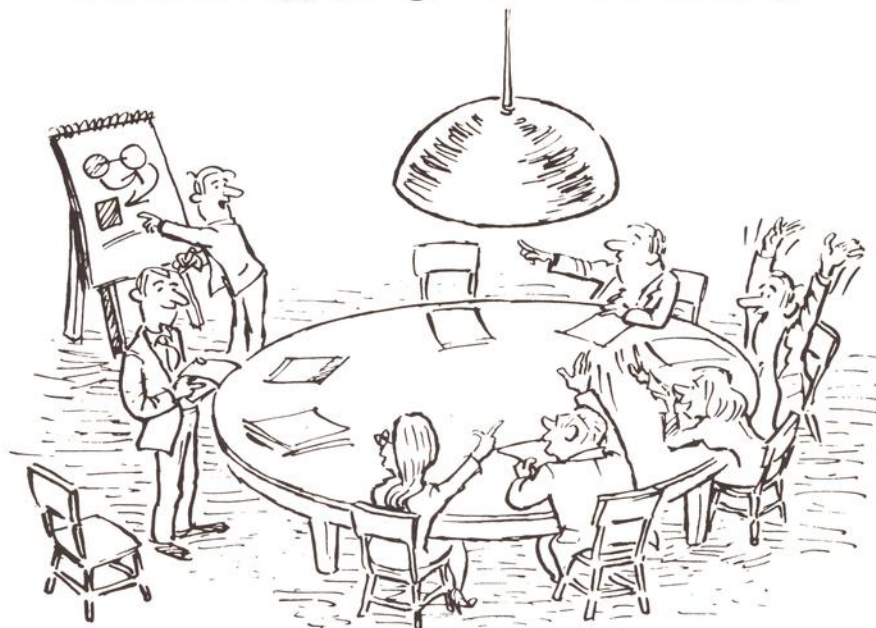
For selv om arbeiderne på mange bedrifter har tilpasset seg loven, er det ikke alltid med så stor begeistring. Dette kan medføre at man må vurdere en lovendring med hensyn til bestemmelsen om 10 timers hvile mellom to arbeidsperioder. Får vi avslag, går det imot det fagbevegelsen står for, at arbeiderne selv skal få bestemme over sin egen arbeidssituasjon. Det kan også føre til misnøye og skape motvilje mot en lov som er laget nettopp for å beskytte arbeidstagerne. Derfor må vi ikke la dette bli et generelt angrep på arbeidsmiljøloven, for den er god på de aller fleste områder.

Men det vi ønsker er at det blir tatt hensyn til at vi har en skiftordning som er innarbeidet gjennom 20 år og som er tilpasset vårt sosiale liv og de lokale forhold.

Dette er noen av de problemer Forbundet måtte ta med i vurderingen da Arbeidstilsynet bad om en uttalelse. Etter flere møter med representanter for foreningen, bedriftsledelsen og ikke minst etter et godt besøkt medlemsmøte, har forbundet til Arbeidstilsynet gitt uttrykk for at Hunsfos bør få fortsette med den skiftplan vi har i dag. Vi kan nå bare vente og se om Arbeidstilsynet legger de samme hensyn til grunn for sin avgjørelse.

Lorents Larsen

Planer for opplæringsvirksomheten 1979/80



Planene for opplæringsvirksomheten i kommende "skoleår" har vært gjenstand for en rekke drøftelser gjennom sommeren, og informasjon er gitt gjennom H-Nytt 101. Vi vil her kort redegjøre for hva en del av disse planene går ut på.

1. Introduksjon for nyansatte

Introduksjonskurset for nyansatte vil fortsette, dog noe oftere enn det som har vært praktisert hittil, imidlertid må hyppigheten tilpasses tilgangen på nye arbeidstakere.

2. Orienteringskurs

Dette kurs gjennomføres som hittil med et kurs om høsten og/eller om våren.

3. Grunnkursene i fysikk og kjemi og driftsoperatørkursene

utgår også i år. Den generelle oppfatning blant de av våre operatører som har gjennomgått disse kursene, er at de vanskelig kan knytte denne teori sammen med konkrete forhold ved vår bedrift og den enkeltes daglige arbeidssituasjon.

For å rette på denne svakhet ved de to ovennevnte kurs, må det utarbeides lærehefter som bygger på vår bedrifts konkrete produksjonsprosess og vårt produksjonsutstyr.

4. Jobbopplæring

I løpet av de magre år vi har gjen-

Skiftplanen er som bekjent nå godkjent. Meddelelse om det ble gitt gjennom H-Nytt nr. 102 den 30. august. På det tidspunktet var ovenstående artikkel alt satt i trykkeriet.

Red.

nomgått har bemanningen vært lav, noe som har resultert i utilstrekkelig jobbopplæring både ved nyansettelser og ved overflytting til nye stillinger. Dette er et forhold som man nå skal rette på.

For å få en fullstendig oversikt over behovet for praktisk opplæring for hver enkelt operatør i alle avdelinger og skift i papirfabrikken, er det utarbeidet en kompetanseoversikt. Denne oversikt vil danne grunnlag for hvor mange "opplæringsavløser" som må tilsettes for å dekke det registrerte opplæringsbehov.

5. Diverse kurs

I tillegg til de ovenfor nevnte kurs, vil man fortsette med de kursene som er obligatoriske i henhold til gjeldende bestemmelser. Dette gjelder truck- og kranførerkurs, og kurs i vernearbeid.

Vi ser fram til et aktivt opplæringsår, og håper på god oppslutning om de kurs som bedriften tilbyr fremover.

G. Hansen

Opplæring i gamle dager

En ung gutt som skulle praktisere ved en papirfabrikk i Drammensvassdraget kom inn på hollenderiet og ble stående der og se seg om. Så fikk gutten se hollenderføreren, gikk bort til ham og sa: "Ja, jeg skulle nå gå papirveien, jeg da". "Jasså da, skulle du det", sa hollenderføreren. "Ja da får du bli med meg." Han tok gutten med seg bort til hollenderen og sa grav alvorlig: "Ja, så får du jompe oppi da, gutten min".

Rammeplan 1980-84 - hvorfor?

Som kunngjort tidligere gjennom andre kanaler, skal bedriften utarbeide en såkalt RAMMEPLAN for årene 1980-84.

Denne orienteringen skal forsøke å forklare hva som ligger i begrepet rammeplan.

En bedrifts karakter kan beskrives ved verdisetning av en rekke faktorer, så som

- fortjeneste
- likviditet
- investeringsnivå
- indre/ytre miljø
- konkurranseevne
- produktkvalitet
- leveringsevne
- og andre forhold.

Disse faktorer vil langt på vei være innbyrdes avhengige. Eksempelvis vil investeringer slå ut på likviditet og konkurranseevne.

Hvilken verdi de ulike faktorene har vil dels være avhengig av ytre betingelser som markedsforhold, krav fra myndigheter osv., dels av bevisste, målrettede tiltak i bedrifter. Det viktige er at bedriften - for å leve videre - må operere med et sett verdier som tilfredsstillende interne/ekssterne betingelser. Vi opplever i dag stadige endringer i krav og betingelser i

marked og omgivelser for øvrig. Bedriften kan ikke fungere som et statisk, uforandret system. Skal virksomheten fortsette på sikt, er det nødvendig å møte utfordringene med utgangspunkt i bedriftens muligheter.

Det tar lang tid å endre på bedriftens egenskaper. Det er ofte aktuelt med investeringer, og disse tar tid å planlegge og gjennomføre inntil resultater viser seg.

Fra dag til dag-politikk er altså ikke tilstrekkelig for å ruste bedriften til å møte fremtidens krav. Det er helt nødvendig å skue noen år fremover i tid for å få en klarhet i hvilke problemer som kan oppstå og hvilke muligheter bedriften har for å løse disse. Når mulighetene er identifisert, må disse bearbeides videre til konkrete planer, som igjen realiseres i en nærmere beskrevet tidsplan.

Sagt på en annen måte innebærer Rammeplan-utarbeidelsen at man først bringer klarhet i hvilke problemer som vil oppstå. Deretter defineres mål som må nås for at problemene skal kunne løses - eksempelvis definert ved verdier på noen av faktorene ovenfor. Det siste trinn blir da å lokalisere de muligheter som eksisterer for å nå disse mål, samt konkretisering og planlegging av

disse. Utarbeidelse, rullering og gjennomføring av rammeplan-langtidsplan er på dette vis en helt naturlig del av enhver bedrifts overordnede virksomhet.

Det kan i så måte refereres til rammeplan utarbeidet for Hunsfos for årene 1972-77, som beskrev strategiske disposisjoner for denne perioden. Konkrete resultater av denne rammeplanen er bestrykningsavdelingen og gjenvinningsanlegget.

Det rammeplan-arbeid som nå er påstartet skal være et instrument for disponeringer i perioden 1980-84. Planen skal ajourføres i perioden. For å bistå med kompetanse og kapasitet er et amerikansk konsulentfirma - McKinsey - engasjert. De betjener oss fra sitt København-kontor. Konsulentene er i første omgang engasjert i en 8-10 ukers periode fra 6. august 79.

Det er vesentlig å understreke at det er Hunsfos som utarbeider rammeplanen. Dette skjer altså med tidsavgrenset assistanse utenfra. Rammeplanen skal etter opplegget være ferdig utarbeidet innen årets utgang.

Olav Sagemo

HISTORIE



Hunsfosposten for 30 år siden

- T. Brufjell gav en omfattende redegjørelse for arbeidet i forbindelse med oppførelsen av Hunsfosheimen. I påvente av byggetillatelse (og det varte lenge) ble grunnarbeidene satt igang. Byggekomiteen besto av Otto Heiseldal, Gustav Andersen, Gunnar Grundtjern jr., Nils Voreland, Syvert Ravnevand og T. Brufjell.

- Statens Arbeidstilsyn har gitt tillatelse til å praktisere skiftordningen inntil videre, dog ikke utover utgangen av 1950. (Vi har den samme døgnkontinuerlige skiftordning den dag i dag.)

- Bernhard Olsen - HBIL's avholdte formann - fylte 50 år (se nærmere herom under sportssidene), og ble hederlig omtalt.

- Under Jordalstafetten i 1949 gjorde 15 Hunsfosmenn den største bragd i HBIL's historie. De plasserte seg som nr. 3. (Eller var det like stor bragd vårt håndball herrelag gjorde i Oslo i mai i år?)

En gallupundersøkelse blant deltakerne førte til det resultat at alle var enige om at arrangementet var enestående, men det forbløffende var at også alle er fornøyd med sin egen innsats. Unntatt en som ikke var fornøyd med sin innsats om kvelden.

- Verkstedet ble avdelingsmester i fotball i 1949.



Hunsfosposten for 25 år siden

- Papirmester Baard Joreid sluttet 15. august for å overta papirmesterstillingen ved Vestfoss Cellulosefabrikk.

- Karoline Magnussen og Sofie Askedal forteller om sortersalen før århundreskiftet. De tjente 70 øre dagen og det var 12 timers dag, fra kl. 6 om morgenen. Med akkord kom fortjenesten opp i ca. 1 kr. Selv om det var slitsomt, likte de seg veldig godt og kunne ikke tenke seg å gå over i annet arbeide.

- På årsmøtet i Bedriftskoret ble det besluttet å gå inn i Agderbedriftenes Sanger- og Musikerlag (eksisterer dette lag ennå?).

- Under „Moderniseringen fortsetter” redegjør P.L. Schøpp for den nye taubanestasjonen som skulle bygges (i denne bygningen er i dag plateverkstedet og lager 2).

- Skyttergruppen ved Ø. Kildebo meddelte at en vandrepokal gikk til Hunsfos ved T. Askedal, G. Gundersen og E. R. Olsen. Bravo!

T.K.

HUNSFOSARBEIDEREN'S HISTORIE



Kåre Berg Andresen

Jeg vet ikke hvor interessant det må være å kjenne litt til historien om og tanken bak "Hunfosarbeideren". Men på oppfordring skal jeg forsøke å belyse det noe.

Bladets første nummer så dagens lys i oktober 1968. Det var en enkel liten sak, som raskt tok seg opp.

Det var forutsatt at bladet skulle komme ut 5–6 ganger årlig. Dette holdt også stikk de første årene. Forskjellige årsaker gjorde at man senere måtte redusere antall nummer pr. år. Man forsøkte å kompensere dette med det enkelte nummers innhold.

Hensikten med bladet var i første rekke å informere Hunfos Arbeiderforenings medlemmer om aktuelle saker. Dernest å bygge opp en økende interesse for fagforeningen, rent generelt. Likeledes var det svært ønskelig å få til en meningsutveksling i forskjellige saker. Det var også tenkt å omfatte forskjellige emner. Man skulle understreke at fagforeningen hadde et bredt interessefelt, og ikke bare var opptatt av kroner og øre alene.

Hva skulle bladet så inneholde? Vi tenkte oss:

Orientering i/om viktige aktuelle saker.

Orientering om bedriftens stilling, markedsforhold, økonomi o.s.v.

Presentasjon av nyanlegg i bedriften.

Idretts- og sportsaktiviteter

Personaliaspalte

Andakt

Vitser

Kryssord

I det hele tatt ta opp en rekke saker som måtte være av interesse for oss som arbeider her.

Som alltid, var det også her vanskelig å få folk engasjert i skrivarbeidet. En del ting måtte derfor presenteres i intervju form.

Det viste seg snart at leserinteressen for bladet var meget stor, og det i seg selv er avgjørende for et blads eksistens. Det ligger mye arbeid bak utgivelse av et slikt blad. Det var jo også stort sett dugnadsarbeid. Ikke så få fritimer gikk med. Av økonomiske hensyn måtte vi ha annonser i bladet. Derfor måtte vi også ha annonsemedarbeidere. To mann til det. 15–20 firma/forretninger skulle oppsøkes for hvert nummer. Annonsetekster måtte fremskaffes. Det var ikke uvanlig med både 3 og 4 besøk før en annonse var klar for trykking. Regning måtte senere sendes ut.

Vi måtte ha folk til å lage kryssord. Vi måtte ha tegnere, fotograf og vanlige "journalist-medarbeidere". For eksempel måtte pensjonister oppsøkes i hjemmet. Det meste av stoffet måtte renskrives på maskin før det gikk til trykkeriet. Den første tiden hadde vi også korrektur-lesningen selv. Vel, bladet gikk relativt greit ut gjennom 8–10 år. Det kan også fortelles at de første 3 årganger av bladet ble innbundet i bokform og eksemplarer av disse finnes blant annet på Vennesla Folkebibliotek.

Senere har vi altså blitt enige om å la "Hunfosarbeideren" gå inn, og gå sammen om den nåværende Hunfosposten. Så la oss håpe at den tar opp arven fra "Hunfosarbeideren" i å bære et personlig preg over seg. For mye profesjonisme så vel i presentasjon av stoffet, som i design vil ikke være ønskelig.

Vel, jeg er overbevist om at "Hunfosarbeideren" oppfylte intensjonene, og hadde stor betydning. Det kan nok saksess stoff fra den, som kan være verdifulle tilskudd til Hunfosposten.

Jeg vil ønske redaksjonen lykke til i arbeidet, jeg vet den har nok å stå i.

Jeg vil også benytte anledningen til å takke tidligere medarbeidere av "Hunfosarbeideren" for verdifull innsats, og understreker igjen at deres arbeide var av meget stor betydning.

Kåre Berg Andresen

Vi gjengir et innlegg i en av de første numre av Hunfosarbeideren.

JA, JA, MEN SANN — —

Wira er for meg en koselig og hyggelig plass å sitte. Jeg trives utmerket her sammen med mine venner 1–2. Her kan man sitte for seg selv og filosofere over hverdagens mange problemer. Her er passelig temperert, iallfall på denne årstiden. Ensomheten her gjør at det føles stille, selv om det larmer og durer. Man kan sitte og synges av full hals uten at andre enn deg selv hører det. På denne måten kan man få øvet opp stemmebruken, og utvikle en kraftig stemme. Og så kan man sitte og skrive akkurat det som faller en inn, slik som jeg gjør nå.

Nå har jeg tørket i hele sommer, men jeg må si at jeg har lengtet tilbake til wiren. Her er rolig. Alt sviver greit. Pressene og gusken durer glade og fornøyde time etter time. Alle mine venner her virker fornøyde, bortsett fra den underste tørkefilten på eneren. Jeg vet ikke hva det er. Han er så rastløs: Vandrer hvileløst fram og tilbake. Det må være noe som har gått inn på ham. Kanskje hans kollega styrevalsen ikke er blitt smurt i det siste. Det skal ikke mere til. Han er nokså nærtagende, min gode venn tørkefilt. Pressfiltene derimot er glade og fornøyde, der de løper rundt og rundt, og synger om at nå blir nok Jarlsby glad når vi stadig er i bevegelse. Ja, ja men de fører en sorgløs og problemfri tilværelse disse døde ting. Det er nesten så en kunne ønske at en var en tørkefilt, hvis livsoppgave var å tjene Hunfos lengst mulig, for så å bli tatt av og lagt bort, og glemt. Ferdig med det.

Ikke noen problemer om hvor man går når man er ferdig med sin tjeneste. Ja, ja, noe problem er det heller ikke for meg. Det har jeg overlatt til en annen hvis oppgave er å ta seg av andres problemer.

Ja vel, nok om det. Tanker kommer og tanker går. Enhver må ha sin mening og også få lov til å si den. Det er det dessverre ikke alle som har. Men det er ikke noe å gjøre ved det. Det vil alltid være undertrykkelse her på jorden. En har sagt at der kan ikke bli fred så lenge der finnes 2 mennesker her. En smule overdrevet vel, men det gir et riktig bilde.

Ja ja men sann.

O. O.

BEDRIFTSFORSAMLINGEN

Hunsfos Fabrikkers Bedriftsforsamling har 12 medlemmer, 8 er valgt av aksjonærene og 4 er valgt av og blant bedriftens ansatte.

Nedenfor presenterer vi 6 av dem, i neste nummer av Hunsfosposten kommer de neste 6. Vi har valgt å gå etter alfabetet, ordføreren, direktør S. Walter Rostoft kommer derfor med i 2. "pulje".



Maskinfører Harry Arntsen

Harry Arntsen er 52 år, han er gift og har 7 barn.

Hans foreldre flyttet til Vennesla i 1920, moren var datter av den kjente baker Jørgensen som hadde forretning i Vennesla under forrige verdenskrig. Faren har arbeidet på Hunsfos.

Moren var meget flink til å synge og spille og spilte orgel, gitar og trekkspill. Faren var også meget musikalsk.

Fra foreldrene har Harry Arntsen arvet musikalske anlegg, sammen med sine 3 brødre underholder han ofte ved tilstelninger i Vennesla.

Han liker særlig godt å leke og lage underholdning for barn.

Harry Arntsen begynte på PM 6 på Hunsfos i 1956 og har vært der siden.

Han har spilt i Vennesla Musikkorps siden 1952 og i Vennesla Salongorkester siden starten i 1970.

*

P. A. Ellingsen er født i Oslo og er 60 år gammel.

Han har teknisk og merkantil utdannelse fra England og Tyskland og sin første jobb hadde han i firmaet Chr. Berner A/S som salgssingeniør.

Fra 1951 arbeidet han i sin fars, P. A. Ellingsens firma og var dette firmaets daglige leder da det gikk over til å bli aksjeselskap i 1959.

Familien Ellingsens kontakt med Hunsfos skriver seg helt fra stiftelsen i



Disponent P. A. Ellingsen

1886 idet hans bestefar, Th. Ellingsen, var en av initiativtagerne til dannelsen av Hunsfos Fabrikker. Hans far var styremedlem her i en menneskealder.

P. A. Ellingsen selv var ansatt i Hunsfos i 1 år under krigen.

Han er styreformann i P. A. Ellingsen A/S og i Ikas A/S og styremedlem i flere bedrifter.

Han har mange hobbyer, trimmer og trives godt ute i naturen.

*



Skogeier Trygve Flaa

Trygve Flaa er 51 år og født i Birkenes. Han er gift og har 4 barn.

Han driver gårdsbruk på Birkeland. Å arbeide med jorda og i skogen er hans største interesse, derfor regner han dette også som sin hobby.

Han er formann i Styret i Agder Skogeigarlag og også formann i Styret i Birkenes Sparebank.

Han er interessert i skolearbeide og er formann i skolestyret i Birkenes. Dessuten er han medlem i styret i flere landbruksorganisasjoner.

Johan Gerrard er 43 år gammel, er gift og har 2 barn.

Året 1958 tilbragte han som tømmerhogger i USA og var i alt 5 år i utlandet før han begynte i Gerrards Rederi i Kristiansand i 1962.

Rederiet har hatt en litt spesiell kontakt med Hunsfos.

I den vanskelige tørkesommeren 1959 var det stor strømmangel på Hunsfos, tilstanden var kritisk. Gerrards Rederi og Hunsfos gikk sammen om å kjøpe en turbintanker, som fikk navnet T/T Hunsfos. Det var meningen at denne skulle plasseres nede i byen og så levere strøm til Hunsfos.



Skipsreder Johan Gerrard

Men før alle praktiske detaljer med dette var klare kom regnet, og det i slike mengder at det nærmest kunne kalles flom.

Det ble ikke bruk for turbintankeren, som ble leiet bort og senere solgt i Sverige.

Johan Gerrard er glad i å gå på ski, han gikk over Grønland i 1968!

Han er stadig med i skirenn med bedriftsidrettslaget men påstår at han må finne seg i å ligge langt bak Øystein Lie og de guttene, på premielisten.

*

Tore Egil Holte er 43 år, gift og har 3 barn. Han er født i Oslo.

Han er utdannet som maskiningeniør fra Norges Tekniske Høgskole der han var ferdig i 1961. Deretter arbeidet han ved Forsvarets Forskningsinstitutt på Kjeller. I 1963 ble han konsulent i firmaet Asbjørn Habberstad A/S og arbeidet for klienter i bl.a. Norge, Sverige og Finland.

I 1973 ble han ansatt i A/S Elektrisk Bureau som produksjonsdirektør med ansvar for den daglige drift av produksjonsvirksomheten. Produk-

SALGET

Vi har provosert salgssjef Fjeldstad til å fortelle litt om salgsavdelingens daglige dont og her følger hans innlegg. Det kan nevnes at Fjeldstad begynte på Hunsfos i 1939 sa Salgskontoret fremdeles var plassert i Oslo.



Direktør Tor Egil Holte

sjonsapparatet består i dag av fabrikker i Asker, Oslo, Lørenskog, Risør og Hisøy med til sammen ca. 2000 ansatte.

Holte har i lengre tid vært med i styret ved Fjellanger Widerøe A/S, de senere år som styreformann.

*



Lagerarbeider Trygve Holtet

Trygve Holtet er født i Kongsvinger-distriktet, er gift og har 4 barn, alle jenter. Han er 54 år gammel.

I september har han 30-årsjubileum ved Hunsfos, han begynte ved bedriften som sporskifter og har siden 1957 vært på papirlageret.

Skyttersaken er hans store interesse og han er aktiv skytter.

Han har vært formann i Vennesla Skytterlag i de siste 13 årene, han er viseformann i styret i Agder Skyttersamlag og er med i mange utvalg i forbindelse med skyttersaken.

Han er også medlem av styret i Hunsfos Hjelpekasse.

Han liker å fiske og gå på jakt. Alle ferier tilbringes på fødestedet ved Kongsvinger.

Det sies at det er mange av våre medarbeidere rundt om i bedriften som spør seg om hva "Salgsfolka" beskjeftiger seg med når de ikke sitter henslengte i behagelige DC 10-seter eller på 5-stjerners hoteller og restauranter rundt omkring i landet eller verden for øvrig.

Økt travelhet på grunn av redusert bemanning i ferietiden og en del ekstraordinære gjøremål for tiden, gjør at det er vanskelig å komme med en detaljert og uttømmende beskrivelse av egne og kollegers aktiviteter før Hunsfosposten går i trykken, men her følger et forsøk på å skissere opp hva arbeidsoppgavene for salgsavdelingen går ut på.

Enkelt sagt er det å finne kjøpere til ca. 90.000 tonn papir av forskjellige kvaliteter – til regningsvarende priser, ca. 1/4 av kvantumet på det norske marked og resten på verdensmarkedet.

De samlede salgsaktiviteter ledes av salgsdirektør Holmen som har følgende klaviatur å spille på: Innlandsmarkedet bearbejdes av Oslo-kontoret med 5 mann og 2 damer, og i tillegg hertil 2 mann i Det hvite hus. På det norske marked har vi ingen agenter, og hele landet bereises og holdes kontakt med fra Oslo, med assistanse fra Vennesla av merkantil og/eller teknisk art, etter behov. Innlandsavdelingen behandler alle kvaliteter fra samtlige maskiner, bortsett fra tapetpapisalget som drives fra Vennesla.

Hva eksportsalget angår er dette delt opp i en avdeling for Fourdrinier-maskinene og tapetpapisalget med 3 mann og en avdeling for MG-maskinene med 2 mann. Det skal skytes inn at salget av Kontorpapir og Preget papir for eksport taes hånd om av samme to mann i Det hvite hus, som har med innenlandssalget å gjøre.

Til salgsavdelingens disposisjon for korrespondanse og dertil forefallende arbeide, står Skrivestuen, hvor vi i øyeblikket har 4 damer med delvis full og delvis avkortet arbeidsuke. Disse damene tar seg også av telex-skriving og fra tid til annen, en del skrivearbeide for teknisk avdeling.

På våre europeiske hovedmarkeder som Storbritannia, Vest-Tyskland, Nederland, Danmark, Frankrike og Belgia har vi agenter som arbeider som

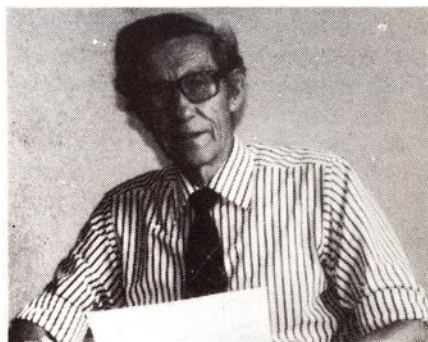
"salgsavdelingens forlengede arm". På de oversjøiske markeder opererer vi gjennom en rekke europeiske eksportfirmaer, som vi så å si står i daglig kontakt med.

Agentene har den løpende kontakt med vårt store antall kunder, men blir jevnlig besøkt av representanter fra Vennesla, for diskusjoner angående de generelle linjer og mål i vår salgspolitik, og for bistand i arbeidet med å sikre oss viktige kontrakter vi streber etter.

Salget på vårt hovedmarked i Øst-Europa, dirigeres utelukkende fra Vennesla og medfører regelmessig reiseaktivitet.

Jeg skal ikke trette leserne med tall og statistikk, men kort nevne at våre leveranser ifjor var fordelt slik på våre hovedmarkeder:

Norge	20 %
Efta for øvrig	5 %
Øst-Europa	32 %
EF	31 %
Andre markeder	12 %



Birger Fjeldstad

Rent bortsett fra det aktuelle salg fra uke til uke eller måned til måned for å holde maskinene i gang med ordrer som passer for tilgjengelig råstoff – mannskap og sortering/pakkekapasitet, ligger det et betydningsfullt arbeide på salgsavdelingens skuldre med å utarbeide salgsbudsjetter på slutten av året, for de kommende 12 måneder. Under usikre – jeg hadde nær sagt vanlige – markedsforhold er det omtrent like lett å få 12 rette i tipping med Vindbjart og Vigør på kupongen – som å forutsi med sikkerhet hva man vil kunne selge av våre forskjellige kvaliteter på de forskjellige markeder, men etter hvert som våre produkter

Forts. neste side

BESØK PÅ HUNSFOS



Kollega Allan Richie, Canada/USA

Hvordan kan en mann komme på besøk fra USA og Canada?

Jo, Allan Richie er konstruksjons-sjef for Fraser Paper Co., som har cellulosefabrikken sin i Canada og papirfabrikken i Madavaska, USA.

Fraser ligner litt på Hunsfos – bare 4 ganger så stor. Og så er de verdensmestre i å lage tynt papir, 32 grs MFTH dyptrykkpapir, som de kjører med 680 m/min i 650 cm bredde og med 95 %'s virkningsgrad. Fryktelig flinke folk!

Allan Richie har vært her 4–5 ganger, for de har nettopp bygget et lutgjenvinningsanlegg nokså likt vårt. Nå kom han for å prate om Frota-pulping, som er en måte å male fibrene på slik at en får bedre rivstyrke og forlengelse. Dette spørsmål har vi interessert oss sterkt for og har kommet frem til resultater som ser svært interessante ut både for oss og for Fraser. Det kan utvikle seg til et samarbeide her.

Hos Fraser står alltid dørene åpne for Hunsfosfolk og der kan det nok være litt av hvert å lære. Langfeldt og Fleischer var på besøk der i januar og hadde stort utbytte av det.

STOR KUNDE PÅ BESØK

I løpet av det siste året har vi utviklet en kvalitet på PM 5 som brukes til baksiden av vinyltapeter.

Dette skjedde i nært samarbeide med en stor vinyltapetfabrikk i Lancaster i England – STOREYS.

De har vært her flere ganger. Nå kom de for å diskutere en stor kontrakt for neste år.



På bildet ser vi fra venstre: Gordon Hobbs, innkjøpsdirektør, STOREYS.

Ian Hewson, ansvarlig for kvalitet og utvikling, STOREYS.

John Douglas, leder for teknisk kundeservice hos Ekman Cleave, som selger alt vårt tapet- og trykkpapir i Storbritannia.

Alec Hirst, innkjøps-sjef for tapet-sektoren hos STOREYS og Tony Vermot, salgsrepresentant fra Ekman Cleave.

Hunsfosposten vil gjerne gjøre kjent besøk som kan være av interesse for leserne, men har sjelden anledning til å være på "pletten". Derfor ber vi om referat eller vink fra dem som mottar slike besøk.

Red.

Utsendelse av Årsberetning og Halvårsberetning

Når dette leses har forhåpentlig alle som skal ha den, fått Halvårsberetningen for 1979.

Noen undrer seg kanskje over at den sendes pr. post til de ansatte og ikke direkte rundt i fabrikkene der den enkelte arbeider.

Grunnen er at alle skal kunne få den samtidig. Det er vanskelig å vite hvem som er på ferie og hvilket skift de skiftarbeidende går osv. Ved å sende Beretningen pr. post blir det likt for alle. Beretningen sendes som Massekorsbånd, altså for lavest mulig porto.

Hilsen dem som klistrer og putter

Å være "kjendis"

De møttes en gang, Hansen fra Bergen og Hansen fra Trondheim og skrøt overfor hverandre om hvilke prominente personer de var begge to ute i den store verden.

"En gang ved slutten av krigen," sa Hansen fra Bergen, "sto jeg sammen med Winston Churchill under en mottagelse i Buckingham Palace. Da Dronningen nærmet seg hørte jeg hun spurte prins Philip: "Hvem er det som står sammen med gamle Winnie?" "Å, du kjenner vel ham," svarte prins Philip, "det er jo Hansen fra Bergen!"

"Og jeg," sa Hansen fra Trondheim, "sto en gang ved slutten av krigen sammen med general Eisenhower på Petersplassen i Roma mens Paven gikk omkring og velsignet folket. Da Paven nærmet seg oss hørte jeg at han spurte sin nuntius: "Hva er det for en fyr som står sammen med Hansen fra Trondheim?"

blir bedre og mer stabile blir oppgaven lettere. En introduksjonsfase med nye kvaliteter, som f.eks. tapetpapir som vi har vært inne i, i den senere tid, bringer alltid usikkerhetsmomenter med seg. Imidlertid – 9 eller 12 rette – salgsbudsjettene er et nødvendig underlagsdokument for planlegging av alt fra innkjøp av tømmer og råstoff til finansielle disposisjoner – noe som jeg dog ikke skal gå nærmere inn på her.

En tidkrevende del av salgsmedarbeidernes beskjeftigelse er å kalkulere frem priser for det papir det forespørres om fra de forskjellige markeder

– omfanget av dette kan leseren tenke seg når det nevnes at vårt kalkulasjonsopplegg inneholder ca. 300 mulige reseptvarianter bare for MG-papiret alene.

Intern statistikk og oppgaver til bransjeorganisasjoner, bl.a. for fordeling fabrikkene imellom av toll betalt ved overskridelse av de tollfrie kvoter for Fellesmarkedet, påligger det også salgsavdelingen å utføre.

Endelig bør det nevnes at det påligger salgsavdelingen å fremlegge materiale for budsjettkontroll av de forskjellige maskiners resultater etter at perioderesultatene foreligger.

For å beskrive salgsarbeidet eller markedsføringen, som det vel i dag heter, mer i detalj, ville det kanskje være av interesse ved en senere anledning å ta for seg et enkelt marked og gå mer i detalj angående hva vi selger og til hvilke kundekategorier, men for å gi en idé om arbeidsvolumet i salgsavdelingen kan jeg avslutningsvis nevne at vi i siste år sendte ut ca. 2.700 ordrebekreftelser og sendte/mottok ca. 3.500 telexmeldinger. Antall telefonsamtaler med nær og fjern tør jeg ikke tenke på!

Med hilsen fra "SALGET"
B.F.

Studietur til Engblad & Co. (Eco), Sverige

Deltakere:

V. Aslaksen, A. H. Ellingsen, E. Moy, K. Karlsen, A. Benites, T. Olsen, T. Langevold, R. Larsen, L. Gotten, Ø. Hagen, O. Olsen, R. Bjørnshei, T. Askekjær, G. Moy, K. T. Andersen, S. Foss, A. Telstø, H. Hagen, G. Hanson.

Avreisen var programfestet til kl. 06.00 fra Hunsfos, og klokka var så vidt passert da vi reiste. Turen var nok en spenningsfaktor for de fleste da vi visste at det lå ca. 80 norske og svenske mil foran oss, men vi kan vel fort bli enige om at de ikke ble så lange som vi først fryktet. Hele turen var så perfekt lagt opp at det ble tid både til stopp og strekk og en tur "rundt hjørnet". Vårt første ordinære stopp etter programmet var Horten der vi beregnet tiden svært så godt da vi faktisk kunne kjøre rett ombord på ferja. Overfarten ble benyttet til å ta inn "fukt" og leske tunga. Dette gjorde nok utslag på "turene" i det grønne. Ankomst svenskegrensen måtte sjåføren T. Frøysaa inn for sjekk av papirer og slikt. Dette ble fort gjennomgått så noen lang stopp ble det ikke. Turen inn i Søta Brors land ble en riktig fin opplevelse, fint vær og "bare" veier uten snø og is.

Vår første stopp var ved Åsens Bruk. Her hadde vår driftsleder Gøsta Hanson hatt sitt virke tidligere. Her ble vi mottatt av herr Børje Knutson, fabrikk sjef. Han tok oss med rundt i de forskjellige avdelingene og forklarte oss om hvordan de bestrøk papiret i maskinene. Den mest interessante maskinen var PM 6. Denne var ombygd fra en tidligere PM 4. Det første vi her fikk se var et datarom som etter vårt øye var helt fantastisk med styring av alle grupper masse, betrykning, viskositet, ja, etter vårt skjønn alt mulig kunne registreres her. Vi fikk se et vireparti som var noe helt nytt for oss, nemlig en dobbel vire, altså vire på begge sider av massen og dette bevirket så at der ble liten tosidighet når papiret skulle betrykes. Videre så vi pådrag med både vals og bladbestrykere. Maskinhastigheten her var oppe i 400–600 m/min. og derfor var der også to stk. superkalandere som hver gikk 400 m/min. for i det hele tatt å ha mulighet for å følge med papirmaskinen. Der var en rullestol til å holde unna begge kalenderne og der var gjennom-



snittsfart ca. 1200 m/min. Besøket ble avsluttet med en tur gjennom smetkjøkkenet og dette var både tidsmessig og ryddig, rent for smetsøl, altså er det mulighet for å fjerne gammel smet.

Turen gikk derfra videre til Ørebro hvor vi hadde første overnatting, dette på hotell Gullvivan i Jernbanegt. 20. Her fikk vi et deilig måltid med wienersnitzel og alt som tilhører. Vi hadde fri denne kvelden og kunne benytte den som man ønsket, noen tok en svingom på gulvet, mens atter andre benyttet tiden for å se litt på byen som var fremmed for de fleste.

Overnattingen i hotell Gullvivan var fin med deilige senger og hyggelige rom, ja, så deilige var sengene at enkelte hadde problemer med å komme opp neste morgen, men neste dag kl. 09.00 var vi igjen klar for avgang.



Thorbjørn H. Olsen

Denne gangen med vårt mål for øye, nemlig Norrkøping og tapetfabrikken Eco eller Engblad & Co. om man vil.

Her ble vi mottatt med kaffe og kaker og en kort velkomst før vi måtte inn i et såkalt visningsrom for å få en nærmere innføring i bedriftens gang og opplegg. Vi fikk se et bildeband av bedriftens produksjonsapparat, både det som hadde vært og det nye som var installert for å få det hele mer tidsmessig.

Gjennomgåelse av farge- og smetfremstilling ble også vist i grove trekk.

Vi fikk se den nyeste trykkmaskinen som kunne ha opptil 6 forskjellige fargeverk inne. Her kjørte de opptil 150 m/min. med spritbasert trykkfarge. Dette må sees i virkeligheten for virkelig å få inntrykk av hva det er for hastighet i trykkmaskinen.

Denne maskin kunne utstyres med enten flexotrykkverk eller dyptrykkverk, som var montert på vogner. I maskinen kunne man altså trykke rent dyptrykk, rent flexotrykk eller om ønskes kombinasjon av flexo- og dyptrykk. Man hadde derfor i alt 12 trykkverk.

Flexotrykk er en høytrykksmetode, d.v.s. mønsteret stikker ut fra grunnvalsen. I dyptrykksmetoden ligger mønsteret under grunnvalsen. Mønsteret er her etset inn i en kobbersylinder. De etsende porene fylles med farge i et fargebad og disse porene tømmer siden sitt fargeinnhold på papiret. Papiroverflaten må derfor

Forts. neste side

Vernetjenesten



ER DU HELT SIKKER

Det er et spørsmål du skal stille deg selv hver gang du tar til med en jobb enten du er på et av våre verksteder eller i en produksjonsavdeling.

Når du starter en maskin eller pumpe, er du da sikker på at alle ratt og ventiler er riktig innstilt? At det ikke finnes personer som står i veien for en uventet igangkjøring?

Når du skal reparere en rørledning som til daglig fører damp, varmt vann eller farlige kjemikalier, er du da helt sikker på at røret er tomt og trykkløst før du setter i gang med reparasjonsjobben? Er du sikker på at ikke en eller annen i avdelingen finner på å åpne en ventil på røret mens du holder på med jobben?

Så har vi dette med de mange "mystiske" kannene, dunker, store og små

beholdere som håndteres rundt om i fabrikkene. Hvis nå denne beholderen gikk i stykker under håndtering, er du da helt sikker på at du ikke blir skadet? Har du lest på advarselsskiltet eller merkelappen, og har du utstyrt deg med det personlige verneutstyr som anbefales på etiketten? Kanskje det står at du skal bruke vernebriller og hansker. Gjør du det da? Det skal du gjøre.

Verre er det hvis den nevnte beholder ikke har noen etikett med varedeklarasjon og nødvendige opplysninger i det hele tatt. Da skal du straks reagere. Kontakt din overordnede og forlang forsvarlig informasjon om de beholderne du skal håndtere og påpek for ham at beholderne skal være tydelig merket med norsk tekst. Og så skal du følge de eventuelle sikkerhetsbestemmelser som gjelder for den bestemte varen.

Det er alltid det sikreste å lese på emballasjen før man setter i gang. Selv om du bare skal lime en skosåle eller lakkere et gulv, les på etiketten først.

Hemmeligheten ved å skaffe sikkerhet og trygghet for liv og lemmer, er konstant oppmerksomhet overfor mulige hendelser og faremomenter som vårt daglige arbeid med maskiner og redskap alltid medfører.

Jeg kunne ha vist til mange skadetilfeller her på fabrikkene som hadde vært unngått hvis vedkommende bare hadde stoppet et lite øyeblikk og stilt seg selv spørsmålet: ER jeg nå helt sik-

ker? På denne måten kan man forebygge uhell og skader.

Du synes kanskje det er vel drøyt av en vernesjef å be deg være oppmerksom til alle tider, men tenk da på hvilken verdi det har for deg selv at du kan holde deg frisk, hel og arbeidsfør et langt liv.

Den lille tegningen som viser katten og musa er hentet fra en av plakatenes til Vern og Velferd og den taler sitt tydelige språk.

Y. Hjelm Johansen

Da han gårdbruker Ola kom ut i stallen en morgen, så han til sin forfordelse at hesten hadde daa, og han hadde ikke forsikring. Han gikk til naboen Anders og beklaget seg. Ta det bare med ro, sa Anders, det skal jeg ordne med, du skal snart få ny hest. Ola gikk hjem, og etter en uke kom Anders på besøk og han la 2000 kroner på bordet. Hvordan har du klart det? spurte Ola. Å, svarte Anders, jeg tok og loddet ut hesten din. Ja, men hvordan gikk det med han som vant, når han så at hesten var død? spurte Ola. Jau, du vet han ble jo litt ergelig, men da han fikk igjen sin innsats var han like blid.

Det er noe jeg må fortelle deg, elskede, sa den unge mannen med et drømmende blikk, siden jeg traff deg har jeg holdt opp å sove, jeg kan verken spise eller drikke.

— Hvorfor ikke?

— Jeg er fullstendig blakk.

være svært jevn. Det var også mulighet for å prege i selve trykkmaskinen.

Vi fikk også se en helautomatisk tapetrullemaskin hvor rullene fikk den rette lengde 10,5 m pr. rull som ble pakket i plast og lagt i kartonger. Her var det ikke mer av maskiner og den slags å se, men før vi fikk lunsj ble vi vist inn i det aller helligste for bedriften, nemlig dens mønsterrullelager. Det ble sagt at rommet var absolutt helt brannsikret, noe som var helt nødvendig da bedriften ellers ved en brann var dødsdømt hva drift angår. Herfra gikk vi så inn i bedriftens kantine hvor vi ble servert deilig oksestek med poteter og saus, et virkelig deilig måltid som bedriften spanderte på oss.

Når så måltidet var over gikk turen over til en avdeling for foto eller som de kalte den, Atelieravd. Her så vi forskjellige mønstre fra gamle svenske slott og herskaps hus opptil 400 år gamle. Det ble fortalt at Napoleon en

gang bestilte tapet som skulle være grå, hvit, svart og den skulle ha 80 forskjellige fargenyanser i disse fargene. Den som kunne finne noe av denne tapeten ville etter hva det ble sagt bli en rik mann om han fant på å selge den.

Tilbake i visningsrommet fikk vi se et stykke tre hvor et mønster var preget inn i eller rettere sagt skåret ut. Dette ble lagt på papiret med farge på fra en stempelpute og derved kom mønsteret på papiret. Ellers så fikk vi høre om de ting som Eco hadde å utsette på papiret vårt, så som fukt, vaskbarhet, tykkelse på tvers av banen. Dette var ting de så på som meget viktig og ønsket rettet på fra vår side. Likeledes var det meget viktig at papiret var lysekte, dette på grunn av gulning ved belysning. Ellers hadde vi inntrykk av at de var stort sett fornøyd med papiret vårt, noe som også viste seg da direktøren i velkomst-

talen sa at Eco kjøper alt sitt tapet-papir fra Hunsfos.

Det er kanskje vanskelig å trekke noen konklusjon, men at det fra Eco's side virkelig var lagt opp til et besøk vi skulle ha både glede og nytte av er hevet over enhver tvil. Så vi ønsker å sende en takk til Eco for flott motakelse og omvisningstur i bedriften.

Fra Eco reiste vi ca. kl. 14.30 for å reise til Kalrstad hvor vi skulle overnatte på det nydelige O.K. Motor Hotell. Igjen en hyggelig kveid hvor vi hadde det koselig på alle måter.

Lørdag morgen startet hjemturen som gikk uten noen som helst problemer uten de vanlige nødvendige stopp.

Vi takker bedriften for viljen til å forestå en slik reise og for initiativet i opplæringsøyemed.

På de reisendes vegne
Thorbjørn H. Olsen



Bernhard er 80 år

Hunsfosposten inneholdt ikke personalia den første tiden, men da Bernhard Olsen var 50 år ble det gjort et unntak. Det gjør vi ved 80-årsdagen også — det vi markerer er jo nå normalt bare 60-årsdager.

Bernhard begynte å arbeide for idrett på Hunsfos allerede i 30-årene. Det skulle gå helt til 1947 før Hunsfos Bedriftsidrettslag ble stiftet på hans initiativ. Han pekte seg naturlig ut som formann og var leder for laget i hele 10 år. I den første tiden måtte han selv trekke det tyngste lasset når det gjaldt fotball og ski. Men han sikret seg mange hjelpere — som da vi ble innkalt til dugnad i bedriftshoppbakken i Askedalen, eller når det skulle prepareres skiløyper.

Nøye var han. Skulle det være skimerkerenn måtte vi gå rundt med målehjul. Løypa skulle være 10.000 meter — ikke mere — ikke mindre.

Undertegnede skrev om Bernhard for 30 år siden, og leserne vil sikkert forstå at det er med underlige følelser jeg gjør det også ved denne leilighet. Begge er vi fremdeles levende interessert i bedriftsidrett. Våre fysiske prestasjoner har vi måttet redusere meget sterkt, men vi henger da på. Bernhard er å se på sykkel rundt om i bygda. Og han er den samme lune og hyggelige venn som alltid.

Bernhards første jobb på Hunsfos var i 1914. Han var med under anlegget av den gamle PM 3. Men kr. 0,15 pr. time syntes 15-åringen var noe lite. Derfor stakk han til sjøs. I 1917 ble de torpedert og han fikk et lengre ufriwillig opphold i England.

Først i 1920 ble han fast ansatt på Hunsfos hvor han var i arbeid til 1968 — den meste tiden som smører.



Både Bernhard og hans kone Regine er trofaste deltakere ved H.B.I.L.'s vårhyggefester. Bernhard underholder oss gjerne ved disse anledninger om idrett. Dette blir det satt meget stor pris på.

De årene Bernhard var formann var de rikeste i vårt lags historie hva bredden angår. Dessverre klarer vi ikke å stable så mange utøvere på bena i dag.

Mange minner strømmer på. Jeg må få lov til å nevne noe spesielt. I forbindelse med de første kombinertløpene med hopprenn i Askedalen fikk arrangørene og dommerne komme hjem til Regine og Bernhard for å regne ut resultatene. Vi ble ualminnelig godt mottatt av fru. Hun serverte til og med bløtkake og vafler. Dengang var det sjelden kost, og det smakte så godt at vi som var med minnes det ennå med glede.

Vi er temmelig sikre på at Bernhard den 9. september i år fikk kake av Regine av like god kvalitet som den

gang. Men bedre kunne det ikke ha smakt.

En stor flokk idrettsutøvere og mange andre på Hunsfos ønsker Bernhard hjertelig til lykke med dagen.

T. Kittelsen

SKYTING

Deltakelsen på skyttergruppa's treninger har i sesongen 78/79 vært dårlig når man tar i betraktning antall ansatte. Det har stort sett vært de samme som har gått igjen hele tiden.

I løpet av vinteren er det arrangert 7–8 kretsstevner på innendørsbane — 15 m miniatyr. På disse stevnene er det som kjent oppdelt i 4 klasser for å få en fordeling på de gode og de mindre gode. På kretsstevnene har det stort sett vært de samme 5–6 som har gått igjen. Skiftarbeid har gjort at noen er blitt utelukket fra enkelte stevner. Plasseringene på kretsstevnene har variert fra ganske gode til litt ned på listene. Et par mann har deltatt i et stevne på Nymo i Grimstad. Foruten innendørsstevnene er det en del stevner på 50 m bane utendørs samt merkeskytinger.

Avdelingsmesterskapet i lagskyting er avviklet etterat det har vært en pause siden 1975. Tross oppslag i alle avdelinger var fremmøtet dårlig. Kun to avdelinger stilte fullt lag og i alt var det 9 deltakere. Fyrhuset gikk av med seieren med følgende lag: Magnus Andersen, Bjørn Inge Løland og Arne Lonebu. Som nr. 2 ble PM 5–6 med følgende tremannslag: Roald Amundsen, Johnny Johannesen og Trygve Ramsdalen.

Individuelt ble det oppnådd følgende resultater:

1. Arne Lonebu	97 poeng
2. Bjørn Inge Løland	96 poeng
3. Johnny Johannesen	93 poeng
4. Trygve Ramsdalen	92 poeng
5. Torodd Askekjær	91 poeng
6. Tjøstel Askekjær	90 poeng
7. Roald Amundsen	88 poeng
8. Magnus Andersen	86 poeng
9. Magne Andersen	79 poeng

Under „skytingens dag”, arrangert av Vennesla Skytterlag på banen på Grovane i mai, ble Hunsfos i år sensasjonelt vinner. Denne skytingen har i en årrekke blitt vunnet av Vennesla Ungdomsskole. Det seirende lag besto av Torodd Askekjær, Tjøstel Askekjær og Trygve Ramsdalen.

Skyttergruppa har for tiden fire geværer til deltagere som ikke har ge-

Forts. neste side

BORDTENNIS som vintertrim

Som mange nok har sett skal vi i høst og vinter forsøke å få et aktivt miljø i bordtennis-gruppa. Før ferien ble det satt opp et skriv rundt om på bedriften hvor jeg ville lodde interessen for trening en gang i uken og deltagelse i vinterens serie, 3. divisjon. Oppslutningen kunne ha vært bedre, men interessen viser seg så stor at vi kan starte med ett lag i serien, eller trene i et aktivt og hyggelig miljø hver tirsdag fra kl. 18.00 og utover. Trimmingen foregår i Velferdslokalene og vi starter tirsdag 11.9.

Jeg håper så mange som mulig finner veien til treningskveldene. Dette er en mosjonsform som passer for alle uansett alder og kjønn. Det er ikke bare for oss som er ansatt her, så vi tar også med dem vi bor sammen med. Til rådighet har vi 4 bord. De som har bordtennis-rekkerter tar disse med hver gang.

Vel møtt du som er nybegynner eller har spilt tidligere på Velferden.

Thore Thomassen
Bordtennisgruppa

Ola hadde vært enkemann i en tid. En dag han satt og koset seg i solveggen kom presten forbi:

— Eg hører at du har gifta deg igjen, Ola. Var ikke det i tidligste laget?

— Jau, sa Ola, det var ikke så om å gjøre for meg, æ tenkte for det meste på kyran.

vær selv. Dette er gode geværer utstyrt med dioptersikter. Alt skulle derfor ligge godt til rette for enhver som ønsker å prøve seg en kveld. Hvis de store resultater ikke skulle komme den første kvelden så prøver du en kveld til, for uten trening kommer sjelden de store blinkserier.

Vi holder som kjent til på Moseidmoen skole i et kjellerlokale under gymnastikksalen hver mandag kveld fra kl. 18–20. Vi ønsker fremmøte fra så mange som mulig. Gamle og unge kan jo dette med litt skyting i ny og ne. Det vil bli kveldspremier, premier over flere kvelder, avdelingsmesterskap og forskjellige andre skytinger.

Hvis du vil vite mere så søk kontakt med en fra skyttergruppa som sikkert vil gi deg råd.

Arne Lonebu

Hva er et o-løp?

Ja, dette er kan hende ett av de spørsmålene du stiller når du ser at det avteres o-løp. Jeg vil her prøve å si litt om hva det er som skjuler seg bak kulissene.

At o-løp er både morsomt og nyttig er hevet over enhver tvil, først når du har fått kart er det at det virkelig begynner å bli spennende. Du ser litt på lengdene av løypene og tar kanskje en titt på klokka når du skal velge hvor langt du vil løpe. At du ser på klokka er ikke noe rart for du må regne med både en og to bommer og kan hende flere også om du ikke er heldig, og tro nå ikke at dette først og fremst gjelder nybegynnere, langt ifra, dette gjelder like mye "reservene".



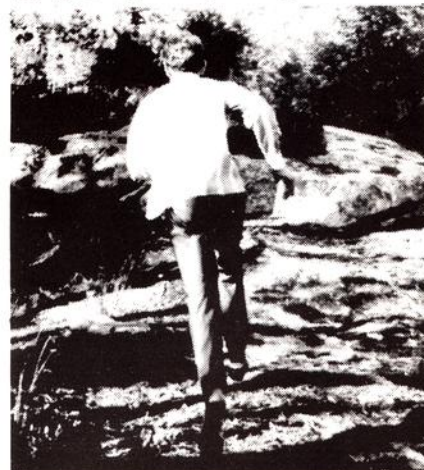
Kartmerking

Så kommer turen til kartmerkingen og det er jo litt av et skuespill, er du så heldig å komme bort til platen hvor det kartet henger som du har bestemt deg for (løype) så dyttes og skubbes det og fleipes med hvor mange bom og hvor mange ekstra km du tenker å ta eller såkalte "bærturer". Jo, i sannhet er det litt av hvert før du endelig kan be om å bli satt opp i den løypa du vil ha. Klar, ferdig, gå, og så er det i gang, du har på forhånd sett på kartet og vet hvor du vil løpe, og setter avsted. Underveis mens du løper (går) kikker du til høyre og venstre om du muligens kan se en annen løper, det gir deg nemlig en følelse av at du er på rett vei. Men ta deg nå i akt, for kan hende er den andre til en annen post eller at han allerede er ute "og kjører". Så du må nok stole på ditt kart og kompass og dertil din egen dømmekraft om terrenget og kart passer sammen.



Karl Hodnemyr får terrenget til å stemme med kartet.

Så skal du til 1. post, "en kolle", du er i nærheten og begynner å se deg rundt etter posten og ganske riktig, du er på rett sted, du klipper i kortet på koden for kolle og fyker av sted etter en rask titt på kartet og etter å ha sett ut retningen etter kompasset. Dette gikk jo fint, så i dag er det bare å stå på, ned ei skråning ut på ei "myr" og deretter over en ny "kolle" og ned et "søkk" så kvist og kvast skvetter rundt øra. Du skal til ei myr litt oppe i ei skråning, men akk o ve, ingen myr der, nei, og dermed begynner tvilen å melde seg. Du får gå tilbake til "kollen" du løp over for der hadde du kontakt, og som tenkt, så gjort, du finner lett kollen og tar deg tid til å se etter både på kartet og kompassretningen. Du ser at det egentlig er to søkk nokså nær hverandre og dermed er saken klar, du finner myra og da er alt fryd og gammen. Derfra går det kan hende uten særlige problemer fram til nest siste post som skal være en stein, du har sett på kartet at den ser grei ut, men plutselig kommer en



Som regel ser vi bare ryggen på Sigurd Hagen.



Helga Hodnemyr, Tor Helge Hodne og Helge Hodnemyr i full fart over ei myr.

av de andre i samme løypa og sier: "Har du funnet steinen?" Nei, det har du jo ikke siden du mente at den lå på andre siden av ei "hei", du får øyeblikkelig tvil om du er på rett sted og dere begynner å se på kartet og diskutere hvor dere er og da er DU den som er sikker (kanskje) på hvor dere er hen og det er en god følelse. Og du kan si — kom, vi skal over på andre siden av den åsen der, og nå kommer dere frem og finner steinen dere lette etter.

Siste post går som et skudd og i mål, så spør det om hvordan du gikk fra post til post. Og hyggelig er det jo når du kan si at du traff den eller den, og du måtte rette ham inn på sporet. Kanskje var dette en av de første gangene du løp lang løype og da er du ekstra spent på neste løp, men erfaringen viser at ingen er så gode at de ikke tuller og roter litt, så derfor er vi med, enten det blir førsteplass eller sisteplass, gøy er det iallfall.

Til deg som tenker på om du kanskje ville være med og prøve denne hyggelige formen for "trim" så er det å si: Skaff deg et kompass og kom på treningsløpene hver tirsdag mellom kl. 17.00 og 18.00 så får du hjelp og rettledning om du vil, fra en av dem som har holdt på en stund. Så vel møtt i heia til bruk av kart og kompass.

Sportslig hilsen
Thorbjørn H. Olsen

Kong Karl 14. var plaget av treg mage.

Nå hvordan vet du det?

Jo, han satt på tronen i 26 år og fikk nesten ikke GJORT noe.

O-løp

Vindbjarts treningsløp den 21. august ble arrangert i Askedalen med Øystein Lie som løypelegger. Det var stor oppslutning og dette løp var oppsatt som rankingløp nr. 5.

Resultater:

6 km:

1. Arild Isaksen	51,48
2. Oddbjørn Hagen	60,12
3. Steinar Aas	60,45
4. Torleif Sørensen	65,50
5. Finn Ole Honnemyr	69,50
6. John T. Hodne	70,42
7. Arild Markussen	71,15
8. Knut I. Larsen	75,17
9. Per Knutsen	97,30

4,8 km

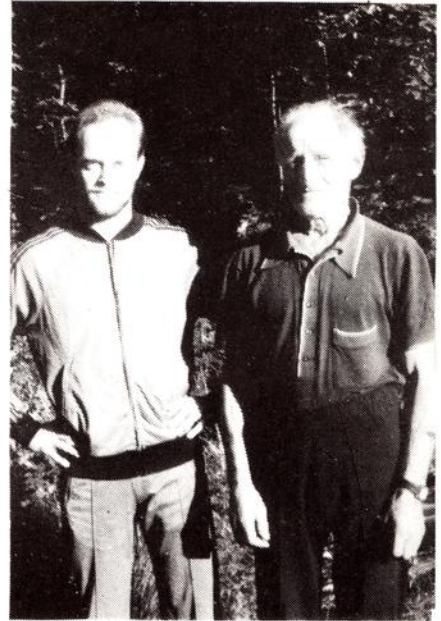
1. Jan Kåre Eikebakken	48,06
2. Karl Hodnemyr	49,06
3. Olav Jeppestøl	52,00
4. Ole Wilhelmsen	53,50
5. Kjell Jensen	53,55
6. Arne Strandberg	55,55
7. Sverre Didriksen	57,40
8. Bjørn Syvertsen	57,55
9. Kåre Eikebakken	59,02
10. Arild Telstø	59,10
11. John Leland	63,16
12. Magne Strandberg	64,32
13. Tore Didriksen	67,28
14. Oddbjørn Aas-Lyngby	67,50
15. Alf Renstrøm	71,06
16. Sigurd Hagen	73,42
17. Arild Wehus	74,10
18. Henry Iversen	76,55
19. Odd A. Andersen	78,40
20. Helge Nordhagen	108,10

2,2 km:

1. Helge Hodnemyr	16,01
2. Tor Helge Hodne	23,50
3. Øistein Birkenes	27,50
4. Leif Sørensen	29,05
5. Anne B. Wilhelmsen	30,35
6. Laila Schikora	31,30
7. Dag H. Vennesland	31,35
8. Vidar Gran	33,12
9. Harald Lersveen	34,10
10. Arne Hodnemyr	34,46
10. Per Hodnemyr	34,46
12. Oddbjørn Lersveen	37,03
13. Merete Konsmo	39,40
14. Sigurd Aas	40,05
15. Karin Honnemyr	46,17
16. Bjørg Ødegaard	47,58
16. Tulla Mangseth	47,58
8. Lillian Aas-Lyngby	48,14
19. Liv Kirsti Wilhelmsen	49,10
20. Helge Drivenes	49,20

Forts. neste side

TERENGLØPET «Jorvannet Rundt»



Steinar Sjøberg og Wilhelm Beurling.

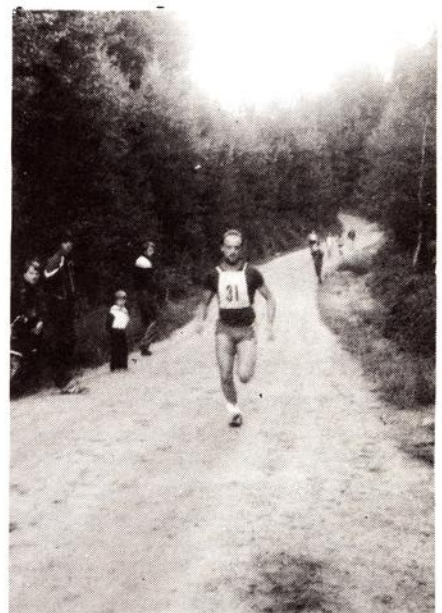
Hunfos Bedriftsidrettslag var også i år arrangør av dette populære løpet som gikk av stabelen torsdag 23. august. Det ble løpt 2 runder ialt 6 km (klasse over 60 år 3 km). Resultatene er kunngjort i dagspressen. Her skal bare taes med yngste og eldste klasse med deltakere fra Hunfos.

Klasse 17—24 år:

1. Terje Tofte (best tid)	25,10
2. Steinar Sjøberg, Hunfos	25,23
3. Helge Honnemyr, Hunfos	37,57
4. Jon Willy Kyllingstad, Hunfos	38,28

Klasse over 60 år:

1. Wilhelm Beurling, Hunfos	25,02
-----------------------------	-------



Steinar Sjøberg i herlig driv.

Hyggelig praktikant og håndballspiller



Kirsten Gulowsen

Kirsten Gulowsen, født i Mandal for ikke så lenge siden, har praktisert på Hovedlaboratoriet i 10 mnd. Hun sluttet 20. juli for å begynne på Kjemilinjén, N.T.H. Kirsten er veldig interessert i kjemi og satser på denne vitenskap som hun tror blir betydningsfull i fremtiden.

I Bedriftsidrettslaget hos oss har hun spilt på 2. håndballag for å holde seg i form. Tross for at laget tapte alle kamper så nær som en, har det vært moro å være med. Dette understreker hun, for hun vet at enkelte ikke føler seg gode nok til å være med. Det ville være synd om dette skulle være årsak til at lag 2 måtte innstilles.

Kirsten er savnet på Laboratoriet og på håndballaget. Vi ønsker henne lykke til i hennes nye virksomhet.

Orientering

På et av tirsdagsløpene viste det seg at bare annenhver deltaker hadde tatt med kompass. Løypeleggeren hadde råd å gi:

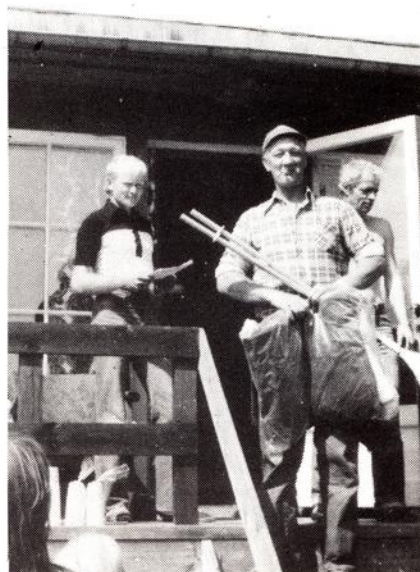
— To mann med kompass og to uten slår seg sammen og går hver sin vei.

21. Otto Hagman	49,40
21. Tryggve Kittelsen	49,40
23. Jan L. Andersen	49,55
24. Hjørdis L. Andersen	50,40
25. Bjarne Andersen	63,45
26. Gerd Hodnemyr	73,10
26. Unni Johansen	73,10

Fiskekonkurranse

Den årlige fiskekonkurransen i regi av Hunsfos Arbeiderforening, gikk denne gang av stabelen lørdag den 14. juli. I strålende solskinn, men litt sjenerende vind, var 62 deltakere møtt fram for å konkurrere om de flotte gevinstene. De aller fleste hadde familien med seg, slik at det var en stor forsamling på Vesøya denne lørdagen.

Mens mannfolka og noen av damene og barna reiste ut for å prøve fiskelykken, sørget Marylyn Berg Andresen for den øvrige del av familien inne på Vesøya imens, med leker og moro både for små og store. Vel inne igjen etter endt dyst, var det tid for mat og drikke. Adskillige liter løpskaus og brus fant veien til tomme mager, mens man så smått gjorde i



Arnold Kløvfjell



Vinneren av fiskekonkurransen Thorbjørn Bjorå gratuleres av Audun Ormshammer.

stand til veiingen. Det var nok ikke så veldig mange som hadde fått fisk, men en del var det. Den heldige vinner av en Evinrude 4 hk. påhengsmotor ble Thorbjørn Bjorå fra Moseidmoen. Han hadde tilsammen 1,8 kg fisk. Premien for største antall fisk, en fiskestang med snelle, gikk til Øyvind Beurling. Den største fisken fikk Arnold Kløvfjell, og for den bragden fikk han en gummibåt. Den minste fisken, som veide 100 gram, fikk Audun Ormshammer, og den innbragte ham en fin ryggsekk. Etter premieutdelingen var det stafett for voksne og flere leker for barn. Utover ettermiddagen begynte folk å dra hjemover igjen, og vi kunne se tilbake på nok en vellykket fiskekonkurranse. Arrangementet er meget populært, noe de flotte premiene selvfølgelig bidrar til, og vi vil bare ønske velkommen igjen til neste år.

Turorientering og elgjakt

Vi minner turorientererne om at elgjakten starter 27. september og at det ikke må drives postjakt fra en uke før elgjakten begynner til elgjakten slutter.

Imidlertid er det rikelig tid til å finne alle postene. De blir ikke tatt ned før 5. november. Og det er ikke for sent å starte nå. Kart er å få kjøpt i vakta, hos Arthur Syvertsen og Sportshjørnet A/S.

Tre håndverkere satt en gang å diskuterte hvilket yrke som var det eldste. Det var en snekker, en murer og en elektriker.

Murere mente at hans yrke var eldst, for de hadde murt de store pyramidene. Snekkeren mente sitt, for de hadde bygd Arken. "Men hvordan er det med deg?" spurte snekkeren elektriker. "Å, svarte elektriker, når Vår Herre hadde skapt jorden sa han: "Bli lys". Og da var vi der.

LESER OLA NORDMANN NOE OM SOMMEREN



Hvordan er det med våre lesevaner om sommeren, leser vi noe i det hele tatt bortsett fra et flyktig blikk gjennom avisenes overskrifter, krim og lettere ukeblader? Det kommer vel an på været, sitter du på en hytte i silende regnvær leses vel alt som finnes tilgjengelig både en og to ganger.

Setter det inn med sol og milde vinder legges lesestoffet snart på hylla. Men når vintermørket legger seg knugende over landet og stormene uler rundt hushjørnene tar vi bøkene frem og riktig graver oss ned i litteraturen.

Vi har spurt noen rundt om i be-driften om hva de har lest i sommer og hva de ellers helst liker å lese av aviser, tidsskrifter, ukeblader og bøker, og her er svarene:

AXEL STÅHL i Vakta leser ikke ukeblader, men aviser er det blitt god tid til i sommer på grunn av dårlig vær i ferien. Dessuten går han nok i byggetanker for han har lest brosjyrer for selvbyggere, ellers Månedens bok fra Bokklubben.

SYNNØVE RØDAL på Sentralbordet leser heller ikke ukeblader men derimot både aviser, tidsskrifter og bøker. Av det siste har hun vært igjennom Johan Borgens "Barndommens rike", Amalie Skrams "Constance Ring" og John Lyng: "Fra borgfred til politisk blåmandag". Sandelig ingen dårlig innsats i den lyse årstid!

BIRGER FJELDSTAD i "Salget" leser daglig Fæ-vennen og Morgen-

bladet og av tidsskrifter Norsk Skog-industri, bl.a. Dessuten har han, sommeren til tross, lest H. Innes: "The lonely Skier", "The Trojan Horse" og "Til bords med Hitler". Ukeblader leser han aldri.

FINN ARSTAD, sommervikar på Inn-landsavdelingen, leser daglig Fæ-vennen, Sørlandet og VG og interesserer seg mest for sportssidene der. Ellers har han lest et par bøker av MacLean. Tidsskrifter og ukeblader er han ikke særlig interessert i.

LILLIAN HAMMEN på Puncheavdelingen svarer at leselysten hos henne ikke er særlig stor om sommeren, hun har allikevel lest bøker både av Ham-sun, Gabriel Scott og Amalie Skram i "lett blanding". Derimot hopper hun over tidsskrifter og ukeblader.

HARALD HAGEN på Avdeling 9 har ikke fått lest noe særlig i sommer, det er blitt med dagsavisene og en liten start på en bok av Hallesby. Han leser aldri ukeblader.

THOR URDAL i Fyrhuset holder seg helst til aviser og det er det for det meste blitt med i sommer også. Ukeblader, bøker og tidsskrifter blir det mindre av.

*

Ja, dette var resultatet etter at vi hadde kontaktet 22 ansatte, tilfeldig valgt ut etter EDB-listene.

Det kan vel ikke kalles særlig god "respons" men kanskje gir disse svarene et visst bilde av våre lesevaner, allikevel?

SÅ ER SAGT:

*Aldri „juges” det så meget, som
før et valg —*

under en krig —

og etter en jakt!

I anledning kommunevalget

Ordføreren lå på sykehus og herredsstyret fattet enstemmig vedtak om å sende ham blomster. Så var det en representant som mente at det burde følge noen ord med blomstene. Med 14 stemmer mot 10 ble det besluttet å ønske ordføreren god bedring.

En jeger kom etter elgjakten under tiltale for, etter å ha satt til livs diverse jakt-drammer, å ha skadeskutt en av driverne. I retten spurte dommeren:
— Men hørte De ikke at mannen ropte: Jeg er ingen elg!
— Nei, for meg virket det tydelig som om han ropte: Jeg er en elg!

FLASKEHALSEN

Direktøren i bedriften hadde kalt sammen hele arbeidsstokken på nyåret og talte sålunde:

— Jeg har inntrykk av det er en del flaskehalsar som hindrer produksjonen ved vår bedrift. Vi bør alle være interessert i å fjerne slike flaskehalsar og jeg har samlet dere her for å ventilere saken. Nå kan dere gi deres besyn med!

En liten forsakt kar på bakerste benk reiste seg:

— Tja, jeg undres om direktøren egentlig er merksam på at flaskehal-sen som regel sitter øverst?





Mystisk vesen i kloakkene på Hunsfos

Observert av John Homme. Belønning for tilintetgjøring av uhyret.

John Homme har ansvaret for at alt i forbindelse med sedimentasjonsanlegget „sviver”. Han er en troverdig kar. At det er nødvendig å presisere det kommer av at han påstår å ha sett og har vært i kontakt med et mystisk vesen i de kloakkene som fører urent vann til renseanlegget. Og det må vi bare tro på.

Farlig var vesenet også, det holdt på å trekke John med seg ned i dypet en dag han skulle forsøke å fjerne skrot som hadde tettet grovsilene foran anlegget.

Det merkeligste med vesenet var at det samlet de utroligste ting og plas-

serte det på strategiske punkter bl.a. på silene nevnt ovenfor. Han hadde også hengt alt mulig rart på de kjettingene som de neddykkete pumpene henger i, i pumpekummen ved PM 3 og 4 – så det så ut som en blåskjellfarm.

John forteller at saker som vesenet interesserer seg for er isolasjonsmaterialer fra nyanlegget, plankebiter og bordbiter, snor fra snorføringer, jakker, støvler, pussegarn, ølflasker, m.v.

Han undres på hvorfor det bare er ølflasker og ikke mere „edruelige” flasker å finne. Er det noen som kan gi forklaring på det?

Som det sees har vår tegner Marylyn (MBA) forsøkt å tegne uhyret etter John's beskrivelse.

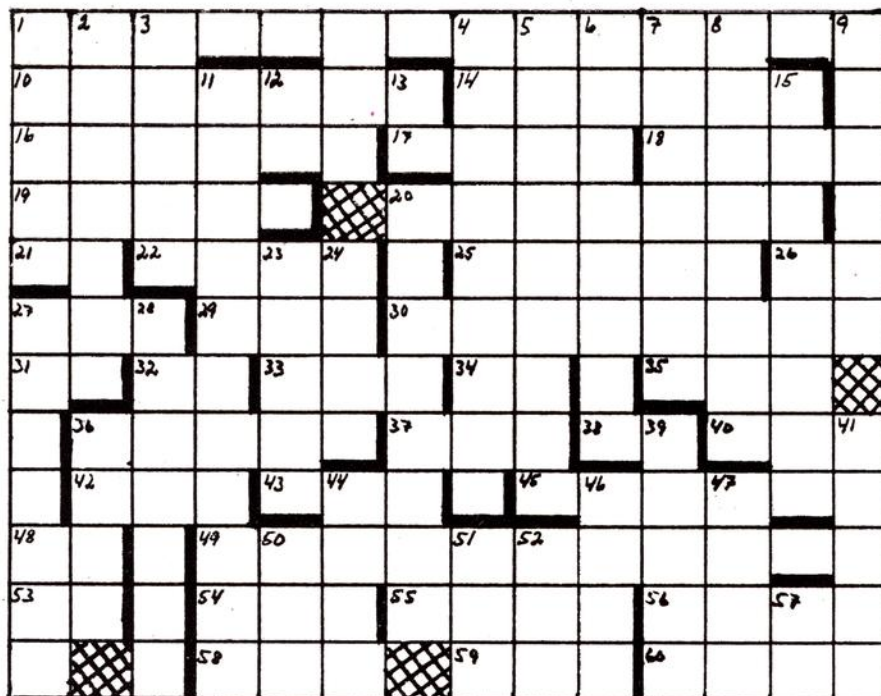
Vi utlover belønning til den som klarer å tilintetgjøre uhyret.

John sier at det sikkert vil komme opp i lyset og bli et lett bytte om det ikke blir sluppet skrot i kloakken. Tidligere gikk det greit. Da hadde vi ikke renseanlegg og problemene ble overført andre lenger nede i elven. Det er annerledes nå.

Derfor:

fra nå av er det ikke noe som heter å slippe skrot i kloakken.

Premiekryssord nr. 2



Vannrett:

1. Avd. på Hunsfos
10. Amerikansk base
14. Kjører vi papir til
16. Verktøy
17. Spiser vi
18. Fra råstoffavd.
19. Klemme
20. Byggemateriale
21. To like
22. Verksted på Hunsfos
25. Rekreasjonen
26. Bokstavlyd
27. Denge
29. Plante
30. Etterbehandlings-maskin
31. Drikk
32. På fly
33. Sted i Søgne
34. Massemedia
35. Arvestoff
36. Svake
37. Gate
38. Utløp
40. Plateselskap
42. Pastill
43. Forhenværende
45. Gnagere
48. Post Scriptum
49. Får man i 28 loddrett
53. Fnise
54. Tre
55. Arbeide
56. Jentenavn
58. Ikke alt
59. Vokaler
60. Sams

Loddrett:

1. Fisk
2. Instrument
3. Land i Midt-Østen
4. Tegning
5. Irriterende sak
6. Paradis
7. Kor
8. Brite
9. Prøver
11. Sportsbegivenhet
12. Utrop
13. Naboer
15. Hodeplagg
20. Helikopterets far
23. Fugl
24. Guttenavn
27. Attestere
28. Oase i Stor-Kristiansand
36. Sang
39. Merke
41. Sint
44. Hoste
46. Preposisjon
47. Sunn drikk
50. Elv
51. Stolt
52. I sykkel
57. Sporte

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

Frist for innsendelse: 1. november

LØSNING PÅ PREMIEKRYSSORD NR. 1

Det var bare en eneste som hadde klart kryssordoppgaven i Hunsfosposten nr. 2. Det var H. Krogh, PM 5, skift 5.

Flott gjort! Vi gratulerer! 1 kg kaffe er sendt.