

HUNSFOS POSTEN



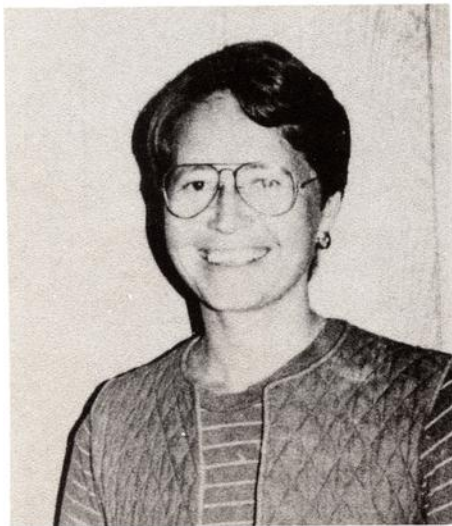
Vår nye administrerende direktør Egil Flaatin sammen med sin kone Reidun f. Myhre og datter Anne utenfor deres hus på Søm i Kristiansand. Sønnen Odd Erik var ikke tilstede da bildet ble tatt.



FRA REDAKSJONEN

Nok engang gjør vi oppmerksom på at vår avis er til bare for oss selv, og det vil si de ansatte, de ansattes ektefeller og pensjonistene. Utenom disse får noen få tidligere ansatte, noen bedriftsblader og noen spesielt interesserte bladet.

Vi presiserer dette for at dere alle skal føle dere fri til å komme med innlegg, kommentarer eller med spørsmål. Det siste er det merkelig nok ingen som kommer med, men vi er interessert i spørsmål som vi eventuelt kan gå videre med til sakkyndige. En uoppfordret henvendelse vil bli satt særlig stor pris på!



Marianne B. Aasgård

Endring i redaksjonen

Øystein Sødal har sluttet på Hunsfos. Vi takker ham for den tiden han var med i Redaksjonen.

Samtidig har vi den glede å meddele at Marianne Bjørnvall Aasgård har erstattet Sødal som representant for funksjonærforeningen. Hun er sekretær for administrasjonen og har tidligere vært på skrivestuen.

Vi ønsker Aasgård velkommen i redaksjonen.

HUNSFOSPOSTEN

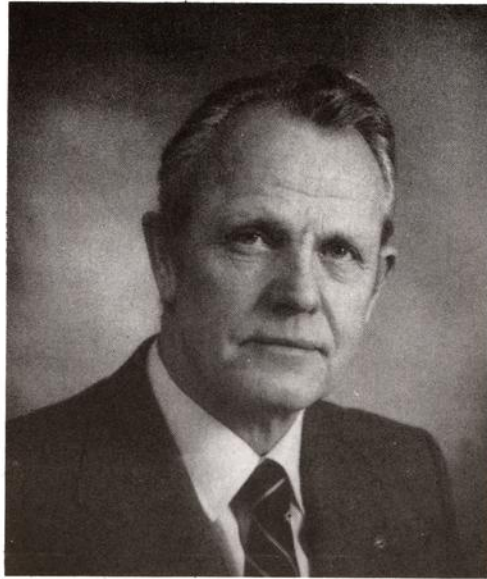
utgitt av
Hunsfos Fabrikker
Hunsfos Arbeiderforening
Hunsfos Funksjonærforening
Hunsfos Bedriftsidrettslag

REDAKSJON

Redaktør Tryggve Kittelsen
Einar Bakken
Marianne Bjørnvall Aasgård
Tor Dalsøren

TRYKT HOS

Sørtrykk, Vennesla
på Matt Hunscode 100 gr/m²
Omslag
Hunsfos Granprint 200 gr/m²



VÅR NYE ADMINISTRERENDE DIREKTØR EGIL FLAATIN

Det blir en stor oppgave Egil Flaatin påtar seg når han den 1. desember tiltrer som vår administrerende direktør. Vi har hatt vanskeligheter i flere år og føler at snart punktet er der hvor det enten brister eller bærer.

Det er hverken en lett eller takknemlig oppgave å stille seg som leder for Hunsfos i dag. Men vårt velkommen er fylt av håp og tro på at oppgaven vil lykkes. Og hver enkelt av oss som er ledd i maskineriet, må vite at vår innsats og lojalitet er vesentlig i tiden som kommer.

Vi ønsker direktør Egil Flaatin hjertelig velkommen.

For de ansatte
Redaksjonen

Egil Flaatin (55) er fra Bø i Telemark. Han er gift med Reidun f. Myhre. De har to barn, Odd Erik (30) og Anne (24).

Han har Handelsgymnas Sandefjord 1945. Høyere avd. ved Oslo Handelsgymnas 1946, samt engelskartium og juridisk embetseksamen 1951.

Hans praksis er følgende:

7 år i A/S Stormbull, Stålvdelingen, 10 år salgssjef S. Sørensen A/S, Kristiansand, 1 1/2 år Hunton Bruk, Gjøvik. Fra 1. august 1964 ansatt som sossjef og merkantil leder ved Norsk Koksverk A/S, omfattende ledelse av økonomi/finansforvaltning, personalforvaltning, innkjøp og salg.

Fra 1967 selskapets adm. direktør og innvalgt som medlem av styret. Sluttet i Koksverket januar 1981 og har siden vært salgsdirektør og medlem av konsernledelsen ved A/S Norsk Jernverk.

Med hensyn til tillitsverv og oppgaver utenfor nåværende stilling nevnes:

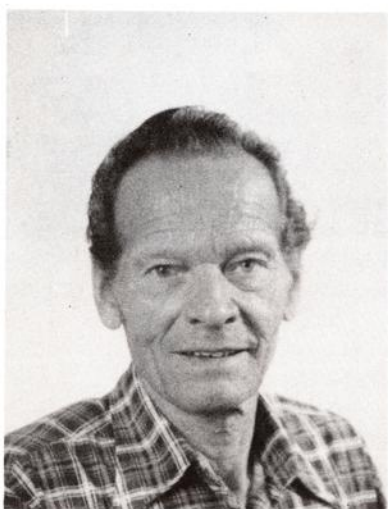
Styremedlem Norsk Koksverk A/S, styremedlem ~~Sulitjelma Gruber A/S~~, styreformann NORD-offshore a.s., Sandnessjøen, styremedlem ~~A/S Norsk Ståltau, Trondheim~~.

Medlem av bedriftsforsamlingene i Statoil, Stavanger og Forenede-Gruppen, Trondheim.

Av omslagssiden fremgår det at Flaatin har eget hus i Kristiansand, på Søm. Han har gitt uttrykk for at han gleder seg igjen å kunne slå seg ned i Kristiansand med sin familie. Han håper på et godt samarbeide og at alle sammen skal løse de forestående problemer ved Hunsfos Fabrikker.



Veteraner som takker av



Peter Damgaard

HEDERSKAR ER MØNSTRET AV FRA LAGMANNSHOLMEN.

Peter Damgaard, født 25.11.1916, er født i Randesund på fastlandet, men flyttet som gutt ut til Torsøya. Senere flyttet familien til Randøya.

Damgaard dro til sjøs i utenriksfart i Høegs rederi 18 år gammel. Før den tid drev han som fisker.

Han giftet seg med Borghild Olsen fra Kuholmen og flyttet i 1939 til Kristiansand. Bortsett fra ett år i Amerika har han hatt sitt hjem på Lund-siden, de siste 20 år i Nye Tegle-ferksvei. Det er en fin plass å bo, sier Damgaard, og han beretter om en barneflokk på fem som har vokst opp der.

Fra sjøen bar det til Hunsfos i året 1938. Løse jobber til å begynne med, men med fast ansettelse samme året.

Det har vært harde år med mye slit, forteller Damgaard.

Jeg er dessverre totalt utslitt og har nå gått sykemeldt siden slutten av januar måned. Tilbake til arbeidet igjen kan det dessverre ikke bli. Jeg har holdt ut i arbeidet så lenge det var mulig, men smertene i armer, ben og rygg er bare blitt verre og verre med årene. Men store smerter til tross, Damgaard har bevart sitt gode humør, sin lune replikk og glimtet i øyet er der under vår samtale som faller uanstrengt og lett. Jo, Damgaard er en god forteller, krydrer litt her og der og det blir fargerikt og levende.

Den gang, da jeg begynte, var det seks menn ansatt i havnen for Hunsfos, fortsetter han. Vi skipet cellulose, tremasse og papir. Innført over havnen ble svovel, china clay og kalk-

sten for videreforsendelse til bedriften.

Under krigen ble det forresten importert gips i sekker. Lagrene, 3 ialt, var den gang på Smiths kai. Her ble papiret lagret, mens cellulosen for eksport ble lagret under åpen himmel på Silokaia. Ja, den gang var det hestetransport i havnen. Nedsendelsen fra fabrikkene gikk med jernbanen. Papirullene hadde treballasje med remmer rundt. Vi måtte stable opptil 6 ruller i høyden på lageret og alt foregikk med håndmakt. Under skiping ble det så rullet ut på kai fra lager, eventuelt direkte fra jernbanevogn dersom det passet inn. Vi måtte selv notere nummer og merke i tallylistene og deretter sørge for at skipets kraner ble utnyttet effektivt.

Gjeng fra Havn & Transport ble kun bestilt når det var nødvendig. Det var forresten ikke gjenger som idag. Det ble bestilt mannskaper etter behov. Som oftest ble det å klare hele operasjonen med egne folk. Ja, du verden for et slit. Ikke rart at legen anbefalte forandring, eventuelt sykemelding og hvile. Flere hadde allerede sluttet på grunn av slitet. Det gikk hardest utover håndleddene. Jeg for min del hadde vonde og opphovnede armer og aksler.

Ja, så bar det til Amerika i 1953. Klimaforandringen gjorde meg godt og jeg ble fullstendig frisk, sier Damgaard smilende.

Etter ett år i Amerika som tømmermann, var det igjen tilbake til Kristiansand og begynte på ny for Hunsfos. Også denne gangen måtte jeg begynne på det løse, men ble ganske fort fast ansatt. Men nå hoppet jeg helt over krigen, skyter Damgaard raskt inn. Alle 6 ansatte i havnen ble oppsagt, men formannen og jeg begynte igjen etter noen måneder. De andre fant seg godt betalte jobber for tyskerne.

Året 1959 ble på mange måter et vendepunkt for oss i havnen. Det var fra håndmakt og over til truck. Truckene lettet arbeidet i stor grad.

Fra min tid til sjøs lærte jeg mye og ble på mange måter allsidig. Dette kom nå i høy grad til nytte.

Jeg måtte montere de nye truckene da disse kom til bedriften. Senere ble det reparasjon av trucker, rulleklemmer og mye annet.

Lagrene vi hadde på Smiths kai var tålelig bra. Det var en grei plassering på kainivå, men gulvplankene røk stadig vekk og det ble rett og slett far-

lig å operere truckene der.

Men du må skrive at vi ansatte i havnen var sterkt imot plasseringen av det nye lageret på toppen av Lagmannsholmen, men det ble aldri spurt om vår mening.

Det har i høy grad vist seg å bli et kostbart lager for Hunsfos, sier Damgaard med en snev av irritasjon i røsten. Bare tenk på hva vi har betalt i kranutgifter disse årene.

I mange år var det F. Reinhard & Co som hadde ekspedisjonen for Hunsfos i havnen. Høgeli hadde den gang det daglige ansvaret. Først i 1960 opprettet bedriften eget spedisjonskontor med Danielsen som sjef. Senere kom Laundal. Ja jeg har hatt mange forskjellige sjefer og arbeidet under mange direktører.

Det har vært en interessant tid og på mange måter en grei arbeidsplass, men kontakten med bedriften har vært for dårlig. Vi har følt oss utenfor i den sammenheng her nede på Lagmannsholmen. Men likevel, jeg har mange hyggelige minner å se tilbake til og jeg vil huske Hunsfos med glede.

Et spørsmål til slutt, Damgaard. Hvordan mener du fremtidens skipning vil bli?

Bedriften bør så fort som mulig bort fra toppen av Lagmannsholmen og ned med lager på kainivå. Først da kan det spares penger. Vi må levere papiret selv, etter truck til truck metoden. Og så har vi de nye flotte ro/ro skip hvor papiret går direkte på semitrailere fra bedriftens lager og frem til kunden uten alle disse handlingene underveis med fare for skader i papiret.

Ja, takk for samtalen, Damgaard og for de gode råd.

Takk fra oss arbeidskamerater for det gode samarbeidet vi har hatt med deg og hva du har stått for.

Damgaard er en hederskar av den gamle skole, arbeidsom, pålitelig og pliktoppfyllende. Han arbeidet gjerne i middagspausen for å utnytte truckene og for å få arbeidet unna.

Damgaard fortjener såvissst honnør for sin innsats for Hunsfos i havnen gjennom over 40 år. I de siste 20 år har han vært formann. Han følte et stort ansvar og gikk inn i det daglige arbeidet med iver og arbeidsglede.

Damgaard fikk utrettet utrolig mye gjennom en arbeidsdag.

Lagmannsholmen 25.8.81

A. J. Gitmark

Veteraner forts.



Harald Enersen

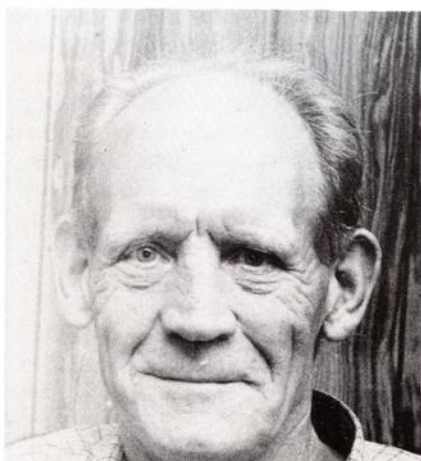
HARALD ENERSEN

Harald Enersen er gått over i pensjonistenes rekker. Etter 41 års innsats sluttet han den 10. oktober i fjor. Han begynte den 4/6-39, etter først å ha kjørt lastebil ved Agder Meieri. Sammen med svenske montører startet han her med å sette opp P.M. 3-4. Senere var han på saga, han var wire- og maskingutt på toeren, og deretter kjørte han lastebil på gården i 25 år. De siste årene var han på tomta.

Harald synes det har vært greit på Hunsfos. Han har jobbet under 5 forskjellige formenn på gården, men alle har vært greie å ha med å gjøre, sier han. I fagforeningen har han også stått hele tiden, tillitsmann på gården har han også vært. Han har Norges Vels medalje, klokka og Forbundets nål.

Av hobbies er det helst hus og hage han steller med. Han har også hytte på Oggevatn. Han fisker endel, men det er lite fisk nå, sier han.

Vi ønsker Harald mange gode år fremover.



Notto Hagen

NOTTO HAGEN

Med Notto Hagen er en av våre gamle veteraner sluttet. Han er født 2/12-17 i Hornnes, og kom til Vennessla 12 år gammel. Før krigen jobbet han for Petter Løvaas. Under krigen var han på Vigeland Brug. Til Hunsfos kom han våren 1946. Han var først på gården noen måneder, så på holl.salen, og så ble det 18 år på rullestolen P.M. 1. Han var også oppom 5-erens rullestol, og et par år på 5-er loftet. De siste årene har han vært ved den nye omrullestolen.

Det har vært greit på Hunsfos, synes Notto. Greie arbeidskamerater og gode arbeidsforhold. På fritiden er det Hunsfoshobby nr. 1, fiske, som også har opptatt Notto. Han har også endel jord som han liker å stelle med.

Notto har vært organisert hele tiden, og har Forbundets nål, Norges Vels medalje og gullklokka. Han ser lyst på fremtiden som pensjonist, har mye å ta seg til, fisker og hogger ved.

Vi takker Notto for tiden her, og ønsker lykke til med pensjonisttilværelsen.



Ivar Iversen

IVAR IVERSEN

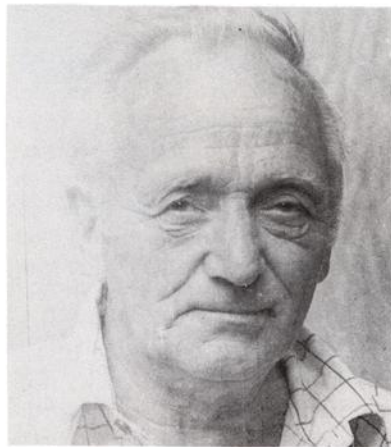
Ivar Iversen er født den 13/2-34 i Ytteren kommune i Mo i Rana. Etter skolegangen var han med som gårds-hjelp hos besteforeldrene. Så var han på anlegget til Jernverket i Mo i årene 46/47. Så flyttet han til Sørlandet, og begynte på Hunsfos den 18/4-48. Han begynte som wiregutt på toeren, så var han litt på gården, og deretter P.M. 3-4. Her ble han det meste av tiden, bortsett fra det siste året hvor han var i avd. 9. 30. april i år måtte han av helsemessige grunner slutte.

Ivar har likt seg godt på Hunsfos. Skal man først ha industriarbeid, så tror han ikke der er noen bedre plass enn her. Men han likte nok gårdsarbeidet bedre. Fiske og friluftsliv har

han alltid likt, og det blir nok tid til å dyrke mer av det heretter. Han er også aktiv i Frikirken, er bl.a. med i sangkoret der.

Ivar har alltid stått organisert, både her og tidligere i Jern og metall.

Vi ønsker alt godt i tiden som kommer.



Olaf Lian

OLAF LIAN

Olaf Lian har sluttet på Hunsfos etter å ha vært her sammenhengende i 35 år. De siste to år før krigen var han også her, men måtte slutte på grunn av innskrenkningene. Som yngre arbeidet han 4 år på Lumber og der startet han med 35 øre timen. Olaf er 3. generasjon på Hunsfos. Bestefaren, Gunnuf Lian arbeidet her i 50 år – sist ved P.M. 3-4. Faren Knut Lian, var 50 år på Hunsfos – vesentlig i sliperiet. Knut og hans kone Astri bor på Bruvfjeld – der Olaf vokste opp sammen med én bror og 3 søstre, hvorav den ene – Gudrun Lian – er på papirprøvekontoret. 4. generasjon er på vei – Olafs sønn Torstein arbeider på sveiseverkstedet.

Olaf gikk på Hunsfos Skole som vanlig var dengang for barn av Hunsfosansatte. Han hadde blant annet Ragnhild Liestøl som lærerinne. Tidlig skulle han altså bli kjent på Hunsøya. Her traff han en annen gutt på "krigstien" – Otto Hagman. De to skulle senere i livet kjempe mang en kamp sammen på fotballbanen.

Tradisjonen tro begynte Olav sin virksomhet på Hunsfos i sliperiet, hvor han var helt til han i 1960 ble ansatt i nyopprettet stilling som skiftformann i råstoffabrikkene. Da hadde sliperiet gått helkontinuerlig i 2 år og cellulosefabrikken skulle over på det samme. Sistnevnte avdeling var gått over til å produsere bisulfittmasse som krevde ekstra påpasselighet og kontroll.

Veteraner forts.

Produksjonen skulle økes, og det var ombygninger i renseri, syrehus, kokeri og sileri. Det var en tid med hard belastning for alle. Nyttig var det at Olav ved siden av sine nye oppgaver kunne ta seg av problemene i sliperiet som han var så godt kjent med.

Når nå Olav tropper av, er det naturlig å komme inn på hans annet jeg. — Han heter "Pipi" — Vennesla Idrettslags og senere Idrettslaget Vindbjarts populære og dyktige keeper. Aktivt var han med helt til i 1952 da han gikk over til å delta i bedriftsfotball i noen år. Så overlot han ballen til sønnen Torstein som nå spiller på Vindbjarts A-lag. Pipi følger ennå med sitt gamle lag, og er med på reiser som laget gjør.

En skulle nesten tro at Pipi hadde vært rådgiver ved valg av sin datter Dagnys tilkommende. Hun er gift med Bjørn Helge Knutsen, vårt bedriftsidrettslags ivrige fotballspiller og oppmann gjennom mange år. Og hva med "valget" av kone til Torstein? Det ble ingen ringere enn Gudrun f. Thorsen. Hun er styremedlem i idrettslaget vårt, og har spilt på vårt berømte damehåndballag siden starten for 10 år siden. Har Olaf hatt en finger med i spillet ved disse valg, takker vi ham for det også.

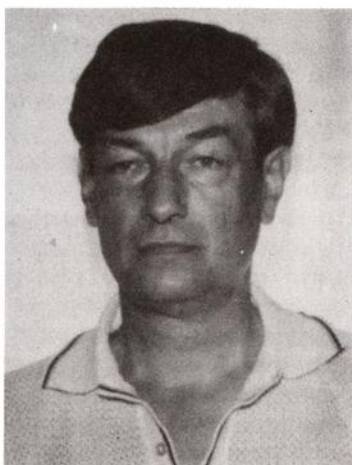
I 1969 var Olaf utsatt for en alvorlig trafikkulykke som gjorde at han var sykemeldt i 7 mnd. Han fikk en varig plage — nervesmerter i hodet. Smertene økte på og han måtte slutte arbeidet litt før pensjonsalder. Heldigvis har han nå fått en bedre medisin, og nå er hans 3de jeg fullbeskjeftiget med hobbyer. Han er i virksomhet stadig — kvelden med. For det første har han en ikke så liten hage. Olaf bor sammen med sin kone Edith på et idyllisk sted — Røllend. Her gikk forresten Venneslas første skirenn av stabelen for mange år siden. Så har Olafs svigermor — konen til "Gamlelensmannen" Robstad som vi omtalte i forrige nr. — et skogområde oppe i Eikelandsdalen. Her er det noe å ta seg av. Og her har Torstein og Dagny bygget sine hus. Greit er det å få hjelp av en erfaren far når det skal løftes, mures og bæres. Aktiv er Olaf fremdeles.

Olaf har gitt uttrykk for at han alltid har hatt greie og flinke folk å samarbeide med. Hans arbeidskamerater takker Olaf for en tid som riktig nok har vært anstrengene og fylt av vanskeligheter særlig i cellulosefabrikken, men som har vært rik på humør

og gode menneskelige kontakter.

Vi ønsker Olaf og Edith en god tid som pensjonister.

T. Kittelsen



Gjermund Linde

Gjermund Linde startet opp ved Hunsfos Fabrikker høsten 1947.

Sine første erfaringer fikk han ved P.M. 4 der han begynte som wiregutt. Senere var han maskingutt ved P.M. 3-4 frem til 1951 da han fikk jobb som tørker ved igangkjøring av P.M.5.

Etter en tid ble Gjermund maskinfører ved P.M. 5, og som alle vet har dette alltid vært en krevende stilling.

Gjermund ble så reserveformann og var en kortere periode også kontrollformann.

Så bar det til "Det hvite hus" hvor han arbeidet med EDB og fakturering ca. 6 år.

Da stillingene som kvalitetsformenn ble opprettet var Gjermund en av dem som ble ansatt, og et 1/2 år senere ble Gjermund fast ansatt som formann i avd. 5-6.

Gjermund syns Hunsfos har vært en grei arbeidsplass og spesielt godt likte han seg ved P.M. 5.

Men arbeidspresset var stort, og økte på med årene. Jobben stillet store krav og slitasje på helsen, og av den grunn ønsket Gjermund å slutte ved Hunsfos.

Gjermund har vært en trofast og omgjengelig kollega og godt likt av alle. Han var oppfinnsom og hadde mange gode ideer til løsning av driftsproblemer.

Han store hobby har vært fiske i vann og elver og dessuten miniatyrskyting.

Ofte vondt sliter en fiskermann.

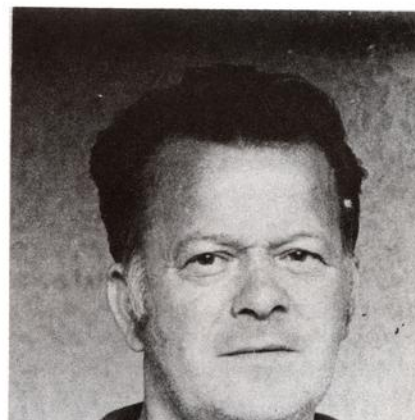
En kald høstdag rodde han og et par kolleger ut fra Ålefjær og opp under fossen ved Boen Bruk for å fiske. De hadde akkurat fått kroken i

vannet da en falt over bord og de måtte derfor bare se å ro hjem igjen.

Gjermund vil gjerne benytte anledningen til å takke arbeidskamerater og kolleger for de fine gaver han mottok ved sin fratreden ved Hunsfos Fabrikker.

Vi ønsker Gjermund alt godt i de kommende år.

Thorleif Hodnemyr



Thorbjørn Nilsen

THORBJØRN NILSEN

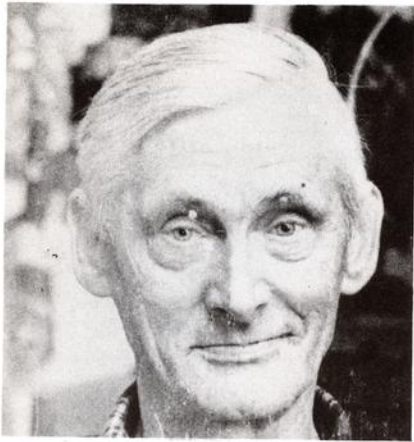
Thorbjørn Nilsen er født 24/6-28. Han måtte slutte hos oss for et par år siden, da helsen sviktet. Han har hele tiden hatt sin arbeidsplass i P.M.1-2. Han begynte som wiregutt høsten 1947, og gikk senere gradene fra maskingutt til tørker, og de siste årene var han kalenderfører ved P.M. 1.

Thorbjørn har trivdes godt på Hunsfos, spesielt på skift 4 der han har vært det meste av tiden. Der var det mye jaktfolk samlet, og det har vært Thorbjørns interesse nr. 1. Nå i den senere tid har frukt-dyrking også opp-tatt ham mye, og det er en stor og fin frukthage han har hjemme.

Han har hele tiden stått i Arbeiderforeningen, og for et par år siden kunne han motta Forbundets 30-års nål. Norges Vels medalje og klokka har han også fått.

Thorbjørn er også sterkt religiøs og interessert. Han vil således gjerne benytte denne anledning til å hilse sine tidligere arbeidskamerater med et ord fra Bibelen. Fra Salme 34, vers 1-9, og da særlig vers 9 hvor det lyder: "Smak og se at Herren er god. Salig er den mann som tar sin tilflukt til Ham."

Vi takker Thorbjørn for tiden her, og ønsker lykke til fremover.



Robert Sakariassen

ROBERT SAKARIASSEN

En av våre store veteraner er Robert Sakariassen. Han har nå takket for seg etter 44 år ved bedriften. Han begynte den 1. febr. 1937 og har vært her sammenhengende siden. Han begynte på gården, men kom snart over i renseriet hvor han har vært det meste av tiden. De siste 3 år flyttet han over til sliperiet. Han har likt seg godt på Hunsfos, men merket presset de siste årene, som alle andre har gjort.

Robert har vært organisert hele tiden. Han har også sittet i foreningsstyret noen perioder. Han har selv sagt fått Norges Vels medalje og gullklokka for sin innsats.

Roberts familie har vært sterkt tilknyttet Hunsfos. Begge hans brødre, Karl og Erling, hadde over 50 år hver på bedriften. Hans far arbeidet også her, og selv har han to sønner på Hunsfos til å føre tradisjonene videre.

I fritiden er det jakt, fiske og fotball som har vært det sentrale for Robert. Han spilte på Arbeidernes Idrettslag i 30-årene. Sammen med storheter som Martin og Einar Homme, Kristian og Søren Eigebakken og de andre, var det Sørlandets beste fotballag på den tiden. Robert er fremdeles å finne på sidelinja når Vindbjart spiller hjemme. Ellers blir det endel fiske og turer i skog og mark. Han har ingen fritidsproblemer, og blir lengselen etter Hunsfos for stor, kan han bare kaste et blikk ut av vinduet og se på sin gamle arbeidsplass. Han bor jo like på toppen av bakken på Moseidmoen-sida.

Vi vil takke Robert for godt kameratskap og for sin innsats gjennom 44 år. Vi ønsker alt godt for fremtiden.



EDVARDA OMLAND

Edvarda Omland har gått over i pensjonistenes rekke etter 24 år på Hunsfos. Hun har hele tiden jobbet på sortersalen. Først den gamle der hvor saksalen er nå, og siden på den nye da den ble bygget. Den siste tiden før hun sluttet, jobbet hun halv dag av helsemessige årsaker. Det var også helsa som gjorde at hun måtte slutte den 30. april i år.

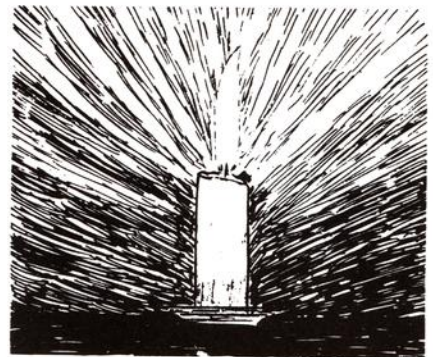
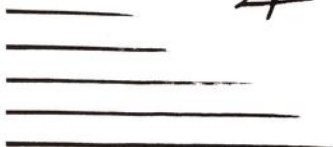
Edvarda er født den 16/12-23 i Eiken. Hun tilbrakte hele sin barndom og ungdom der, og flyttet til Vennesla i 1953. Den 28/10-57 begynte hun på Hunsfos. Hun synes salen har vært en grei arbeidsplass, men også hun merket mere stress og en tristere atmosfære de siste par årene, noe som hun mener skyldes bedriftens økonomiske problemer. Kameratskapet har vært godt mellom jentene, litt sladder forekom nok, men det er bare ikke noe å bry seg om, synes Edvarda.



Edvarda Omland

Hun har stort hus på Moseidmoen, og driver tiden nå med å stelle hus og hage, og ellers litt håndarbeid som hun liker å syse med. Hun må ta det litt rolig, sier hun, det er blodtrykket som er litt høyt.

Vi ønsker Edvarda lykke til fremover.



ANDAKTEN

DEN LEVENDE STEN

"Kom til ham, den levende sten."
1. Peter 2. 4.

Kristus har mange betegnelser i Skriften. En av dem er "den levende sten". Den som kommer i berøring med ham og opplever forvandling, blir også gjort levende. Vi skal nemlig bygges opp som levende stener i et åndelig hus, og ingen blir en levende sten uten å ha vært hos ham som kalles den levende sten.

Allerede profeten Daniel så i sine syner denne stenen. Han så en som var i stand til å knuse all stolthet og prakt som var samlet i det veldige bildet (Dan. 2). Dette bildet representerer hedningenes tid på jorden, den som vil kulminere med Antikrists framtreten. Men Antikrist blir ikke den siste. Stenen som rammet bildet og knuste det fullstendig, ble til et fjell som fylte hele jorden. Kristus er seierherre, og det skal vise seg tilslutt.

Gjennom hele bibelen høres det formaninger og oppmuntringer til menneskene om å komme til Gud, søke Gud og la seg frelse. Det vil ikke si det samme som at han bare ber oss å komme uten å gjøre noe selv for å komme til oss. Gud er bokstavelig talt imøtekommende. Men hva med oss?

Kom til ham, den levende sten, så blir du en del av det åndelige huset som Herren bygger under tidenes trengsel.

J. M. H.



HUNSFOS FABRIKKER HAR FÅTT 3 NYE STYREMEDLEMMER OG 1 NYTT MEDLEM I BEDRIFTSFORSAMLINGEN



Kaare Berg Andresen

Kåre Berg Andresen (38), vår lønningssjef, er nyvalgt styremedlem – representant for funksjonærene.

Andresen har vært til sjøs i 4 år, på Falconbridge i 3 år, var med og satt opp bærekablene på Varoddbrua, og kom til Hunsfos i 1956. Her var han først på tomta, så i renseriet og 3 år som kranfører i det nye renseriet.

I 10 år, fram til 1977, var han formann i Hunsfos Arbeiderforening, og var medlem av styret i Norsk Papirarbeiderforbund. I denne epoke gjennomgikk han endel kurser og seminarer, og fungerte som foredragsholder ved Universitetet og på ADH.

Av de kommunale verv han har hatt nevner vi: formann i Vennesla Arbeiderparti, medlem av skolestyret, medlem av formannskap og av kommunestyret.

For tiden har han forskjellige komitearbeider, er formann i styret for den kommunale pensjonskasse og er medlem av representantskapet i Kristiansand og Oplands Privatbank.

Berg Andresen driver all slags fiske og går ikke av veien for å ta en tur til Nordland for å ta opp laks. I feriene biler han med familien i Europa. Ellers liker han å lese, gå på ski og kjøre slalom og utfor. Marylyn og Kaare har bygd hus på Moseidmoen. De har 4 barn, to gutter og to piker hvorav 3 er gift.



Oddleiv Eidjord, direktør i Maritim Protection A/S, Vågsbygd, er også nytt medlem i styret. Han kommer vi tilbake til senere.



Einar Wahlstrøm

Einar Wahlstrøm (43) gikk inn i Hunsfos' styre i vår. Han er født i Oslo.

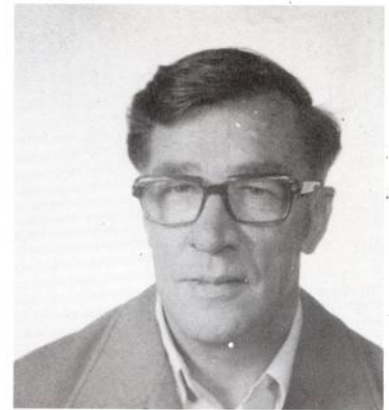
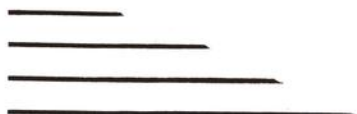
Foruten eksamen artium fra realinjen ved Ris skole i Oslo, har Wahlstrøm studert til maskiningeniør ved Heriot-Watt College i Edinburg. For å spesialisere seg i treforedlingsfag studerte han ved Section Speciale ved den franske treforedlingskole i Grenoble, så et opphold i Tyskland med språkstudier samt praksis ved tyske bølgepappfabrikker.

I 1964 begynte Wahlstrøm som prosjektingeniør hos Reed Paper & Board Ltd. i England, i 1965 flyttet han til Canada, hvor han fortsatte som prosjektingeniør med bakgrunn i samme prosjekt, nemlig bygging av sulfatmasse og liner-fabrikken Prince George Pulp & Paper Ltd. i British Columbia. 1966–78 innehadde han forskjellige ledende stillinger ved Sande Paper Mill A/S og Sande Tresliperi A/S.

Fra 1979 og inntil 1981 da han ble adm.dir. i Brown & Root Norge A/S, var han viseadm. direktør og senere fung.adm.direktør i A/S Union (Union Co.) og sitter som medlem av styret i Sande Paper Mill A/S.

Han har vært styreformann i Papirindustriens Tekniske Forening, styremedlem i Norges Treforedlingsråd, styremedlem i Papirindustriens Forskningsinstitutt og hovedstyremedlem i Norges Industriforbund.

Einar Wahlstrøm er gift med Siri f. Borge Andersen. De har 2 barn. Sammen med sin familie driver han mosjonsidrett sommer og vinter.



Hans Gunther Magelssen

Hans Günther Magelssen er 57 år, gift og har 4 barn.

Han er født i Steinkjer. Flyttet til Sarpsborg som 13-åring og førte igrunden en omflakkende tilværelse inntil han bosatte seg i Arendal 1956. Magelssen føler seg privilegert som får lov å bo på Sørlandet.

Etter endt handelsgymnasium i Fredrikstad arbeidet han i Glommen Skogeierforening i 3 år, så befalskolen i Uppsala i Sverige i 1945 og 1946, tok i 1953 eksamen ved handelshøyskolen i København, arbeidet så 3 år i Namdal Skogeierforening. I 1956 ble han ansatt som kontorsjef i Nidarå Tømmersalagslag, og fra januar 1961 som disponent i samme. Ellers har han en kortere tid hatt kontorarbeide ved A/S Borregaard i Sarpsborg.

Magelssen har vært aktiv i mange idrettsgrener, som friidrett, orientering, håndball og fotball. Han har vært formann i Namdal og Aust-Agder håndballkretser.

I Arendal bystyre for Høyre i 8 år, formann i Arendal Idrettsråd i 4 år, formann for Stinta Idrettshall i 4 år er blant hans kommunale verv.

Magelssen er styremedlem i Aust-Agder Næringselskap A/S og i Skogbrukets og Skogindustriens Datasentral i Oslo.

I juni 1979 omtalte vi samtlige styremedlemmer. Pr. familie hadde de i gjennomsnitt 4,1 barn. Einar og Siri Wahlstrøm har bare 2 barn, men vi kan vel ikke forlange alt.

Egil Lie har sluttet hos oss

Egil Lie kom hit fra Ranheim i 1962. Av de 19 år han arbeidet hos oss, har han vært teknisk direktør i 14 år. Såvidt vi kan konstatere er det kun én som har lengre tid som teknisk leder av bedriften i dens snart 100 årige historie, nemlig A. J. Vig som hadde denne stillingen fra 1897–1913.

Tiden Lie har hatt hos oss har vært en tid med mange skuffelser og meget slit for å få endene til å møtes. Men det har også vært gledelige begivenheter hvor viktige teknologiske milepeler har vært passert.

Hunfosposten har fått noen ord med Lie på fallrepet.

– *Hvilke milepeler vil du nevne fra alle disse årene?*

– Det er jo lettest å tenke på de forskjellige nybygg og forandringer som ble gjennomført i disse årene.

Det startet med renseri og kraftstasjon, bygging av nytt laboratorium, og deretter ombygging av PM1 og PM5 i 1966/67. Det var da vi begynte å kjøre med limpresser for å starte med finere papirsorter for trykk- og skriveformat. Videre tenker jeg på utvidelsen av PM5 i 1972 og installasjonene i etterbehandlingen i de nærmeste årene etterpå. Men likevel, de tekniske nybygninger som ruver mest i landskapet som jeg har fått være med på, er byggingen av avd. 9 og lager samt bygging av renseanleggene våre.

Et meget interessant prosjekt var jo også byggingen av det nye O₂-blekeriet, selv om jeg dessverre ikke fikk anledning til å være med på inntrimmingen av dette. Alle disse nyanleggene er dog bare holdepunkter i en rik og utfordrende periode hvor gleden av det gode miljø og det gode



Egil Lie mottar gave fra Vassdragsrådet for Nedre Otra ved sin fratreden.

samarbeidet på Hunsfos er det som huskes lengst.

Det er klart at problemene har vært der hele tiden. Men de ble først akutte i den andre halvdel av syttiårene. I løpet av de årene jeg har arbeidet på Hunsfos, er 40 norske treforedlingsbedrifter lagt ned. Dette underliggende strukturproblem i norsk treforedlingsindustri har selvfølgelig også vært Hunsfos' problem. Jeg synes vi greide å takle problemene tilfredsstillende i mange av disse årene, men jeg er selvfølgelig enig i at vi mot slutten av syttiårene fikk uløste problemer som bedriften fremdeles sliter med, uten dog å komme nærmere inn på dette her og nå.

– *Du er jo selv maskiningenjør, men kjemiske og biologiske spørsmål har opptatt deg svært meget, ikke minst i forbindelse med renseanleggene og vassdraget.*

– I en bedrift som denne, blir jo de mange prosesser de viktigste spørsmål innenfor et totalt teknisk arbeidsfelt. At man derfor blir involvert i kjemiske og biologiske spørsmål som man har små forutsetninger for å vurdere, er derfor ikke til å unngå. At jeg har hatt en spesiell interesse av renseanlegg og miljøspørsmål er riktig. Dette ikke ut fra en blåøyd naturverninteresse, men ut fra den nødvendighet det har vært for de norske treforedlingsbedrifter å ordne opp i sine utslippsspørsmål i løpet av syttiårene. Lutgjenningsanlegget ble heldigvis heller ikke den økonomiske belastning for bedriften som vi fryktet, på grunn av at rentabiliteten ble vesentlig forbedret grunnet oljeprisutviklingen. Jeg har også satt svært stor pris på at forholdet til grunneierne langs Otra har utviklet seg fra at vi var motparter i den store laksesaken i Kristiansand Byrett i 1969, til at vi idag fører et fornuftig språk sammen og forsøker å ha et åpent og konstruktivt forhold til hverandre.

– *Hva har tiden på Hunsfos gitt deg personlig?*

– Daglig sett kan en treforedlingsingeniør vanskelig finne en så lærerik bedrift å jobbe i som Hunsfos. Det er knapt noen annen treforedlingsfabrikk som har så mange forskjellige prosesser samlet i en enhet som her hos oss. Den som derfor får arbeide her, vil lære utrolig meget. Men jeg har av og til også følt at problemene kan ha blitt for komplekse, og derfor vanskelig å kunne konsentrere seg om det enkelte spørsmål og finne frem til den beste løsning.

Forøvrig har alle disse årene vært utrolig positive. Når man ser tilbake over såvidt mange år, er det dette som er hovedinntrykket, selv om jeg må innrømme at det siste året på mange måter ble en vanskelig og vond tid. For mitt eget vedkommende har jeg spesielt vært opptatt av bedriften og dens tilknytning til bygda rundt oss. Dette har ikke minst vært muliggjort av at resten av familien har hatt de samme interesser og i dag regner seg som ekte venndøler. Dette har jo også gjort at vi har satset på å fortsette å



Fra Egil Lie's avskjedslunsj for medarbeidere gjennom mange år.

Forts. neste side



HISTORIE

Hunfosposten for 30 år siden

Direktør Magnus Christiansen – vår mangeårige styreformann – døde 7. august 1951.

Hunfos Arbeiderforening holdt åpningsfest i Hunfosheimen 12. august for 130 festdeltakere.

Pølser og erter kom på bordet kl. 12. Luftforandringen hadde hjulpet på appetitten. Dette var det spesielt lett å merke på Laurits og Sigurd. Taler var det av byggekomiteens formann T. Brufjell, fagforeningens formann Ingulf Reinhardtsen, styremedlem P. A. Ellingsen (sen.), direktør Knobel og av ordførerne Jørgensen og Mølland. Senere på dagen underholdt Gustav Arstad og Trygve Larsen med sang. Det humoristiske innslag var ved Ole Grundtjern og Løif Wennerberg, sistnevnte som gammel frøken. Arne Johansen og fruene Beurling underholdt også med sang.

Hunfosposten kom ikke ut i sept. og okt. (det var dengang 1 nr. pr. mnd.) på grunn av redaktørens sykdom og død. Håkon Grøntofte hadde sitt virke på Hunfos i 13 år og ble dypt savnet av alle som kjente denne hedersmann.

Hunfosposten for 25 år siden

I 1956 var det flere jubileer. Bedriften var 70 år og det ble behørig omtalt i Hunfosposten. Det nyoppbygte tresliperi var 60 år. Vennesla Arbeiderforening var 50 år. Kraftstasjonen var 20 år. PM 5 var 5 år og samme alder hadde Hunfosheimen.

Samme året som bedriften startet, i 1896 ble Setesdalsbanen åpnet og Vennesla Idrettsforening ble stiftet.

Johs. B. Knobel fraträtte i 1956 som adm.dir. og fortsatte som styrets formann. Samme år ble Hunfosheimens kvinneforening stiftet. Tømmersjef Nic. H. Prebensen sluttet på Hunfos og som ny tømmersjef ble ansatt Arne Ryen Holmsen.

Av bedriftslegerapporten for 1955 fremgikk at sykefraværet pr. 100 arbeidsdager var for dagarbeidere 2,8 dager, for skiftarbeidere 4,5 dager. For kvinnelige arbeidere og funksjonærer var fraværet 7,6 dager.

45 Hunfosfolk fikk diplom for fullført treforedlingskurs. Tryggve Kittelsen hadde ledet kurset, og gruppeledere hadde vært Høland, Georg

Pettersen, Martin Pettersen, Willy Jensen, Døviken og Coldal. Begivenheten ble feiret med kaffe og smørbrød i Velferdslokalet. Under ja/nei konkurransen utmerket Kristian Tharaldsen, Helge Krogstad og Th. Halvorsen seg samt flere andre. Det var påmeldt så mange at kurset måtte deles i to og neste pulje startet senere på året.

Et elektrokurs lagt opp av STI, og ledet av R. Helland og K. Nordhagen, var fullført av Salve Aas, Willy Kruse, Arne Larsen og Trygve Askedal.

For å markere avslutningen av et krevende arbeid som hadde pågått i 2 1/2 år, arrangerte Hunfos Fabrikker en hyggelig tilstelning med taler av R. Helland, H. Knobel og Karl Kruse. Deltakerene hadde vist enestående interesse.

Det var utlyst konkurranse om den beste sang til Hunfosheimen. Det kom inn 4 forslag. Disse to fikk premie:

Nr. 1 – Holger Staal og nr. 2. Godderstad. Det ble ikke opplyst hvilke av de 4 sangene som var gjengitt i Hunfosposten, som ble premierte. (Er det noen av leserne som kan gi oss opplysning om dette?)

Forts. Egil Lie

bo her, hvilket jeg gleder meg til, for derved å kunne fortsette å ha den samme kontakt med venner fra Hunfos-tiden.

– *Hva har dine mange kontakter utad gitt deg?*

– Selvfølgelig vil man ha en rekke kontakter utad, til bransjen, til myndigheter, til organisasjoner. Men jeg tror likevel at jeg må konstatere at det i alle år har vært kontakten med nærmiljøet som har betydd mest for meg.

– *Hvordan ser du på fremtiden for Hunfos?*

– Det er vemodig å forlate bedriften på et tidspunkt da man er klar over at problemene fremdeles er store. Utover dette vil jeg nødig gi meg inn på å spå om fremtiden. Det er dog én ting

jeg må få understreke, og det er at jeg håper inderlig at man greier å fortsatt ha det gode samarbeidsmiljøet ved bedriften, at forhold mellom fagforeningen og bedriften fortsatt er like positivt. At alle gode krefter går sammen og forsøker å trekke lasset i samme retning, er en forutsetning for den beste løsning for fremtiden.

Forøvrig vil jeg hilse til alle venner i alle avdelinger i bedriften, takke for meg og ønske alle alt godt i fremtiden.

Vi takker Egil Lie for intervjuet. Samtidig takker vi, som har hatt samarbeid med ham, for godt lederskap. Lie har såmen ikke gravd ned noen av sine talenter. Hans aktivitet har vært stor på mange felt, og han

har vist tillit til sine medarbeidere. Dette i forbindelse med at han har evnen til å huske alle detaljer ved de saker som har vært oppe til behandling, har gjort at det har vært interessant og trygt å samarbeide med ham. Det kan være at Lie sammen med andre mang en gang har måttet være med på å treffe upopulære beslutninger, helst under de mange magre år som vi har hatt. Velgjørende har det vært at han under de vanskeligste situasjoner har vært like besindig og vennlig som ellers. Vi sier kort og godt: Takk Egil Lie! Og vi ønsker ham hell og lykke i sin nye stilling som avdelingsleder ved Norsk Arbeidsgiverforenings distriktskontor på Sørlandet.

Red.

Tor Aspengrens besøk

Vi på "berget" kan føle oss ikke så lite beæret og takknemlige. Tor Aspengren — som fremdels er en meget engasjert og betrodd mann — har vært på besøk hos oss. Han er styreformann i Industrifondet og har særlig i det siste året, arbeidet sterkt for Hunsfos. Nå ville han se bedriften, og snakke med folk så han bedre kunne bedømme Hunsfos' muligheter. På den annen side var vi alle selvsagt meget spente på å høre hans syn på bedriftens fremtid.

Det var arrangert et informasjonsmøte for de ansatte i kantinen hvor spørsmålene haglet. Hunsfosposten var på ferie, men vi har skaffet oss opplysninger fra Lorents Larsen og fra journalist Eirik Viksnes. Sistnevnte hadde et referat fra besøket i Dagbladet Sørlandet. Vi gjengir bilde med kommentarer fra artikkelen.

Et stort antall ansatte var møtt fram og de ville vite om krisen var over, og om Industrifondet kunne garantere for eventuelle fremtidige underskudd.

Aspengren kunne opplyse at likviditetskrisen for øyeblikket var over og at utsiktene i følge bedriftens fremdriftsplan, var lovende. Men selvfølgelig kunne ikke Industrifondet på forhånd garantere for eventuelle fremtidige underskudd.

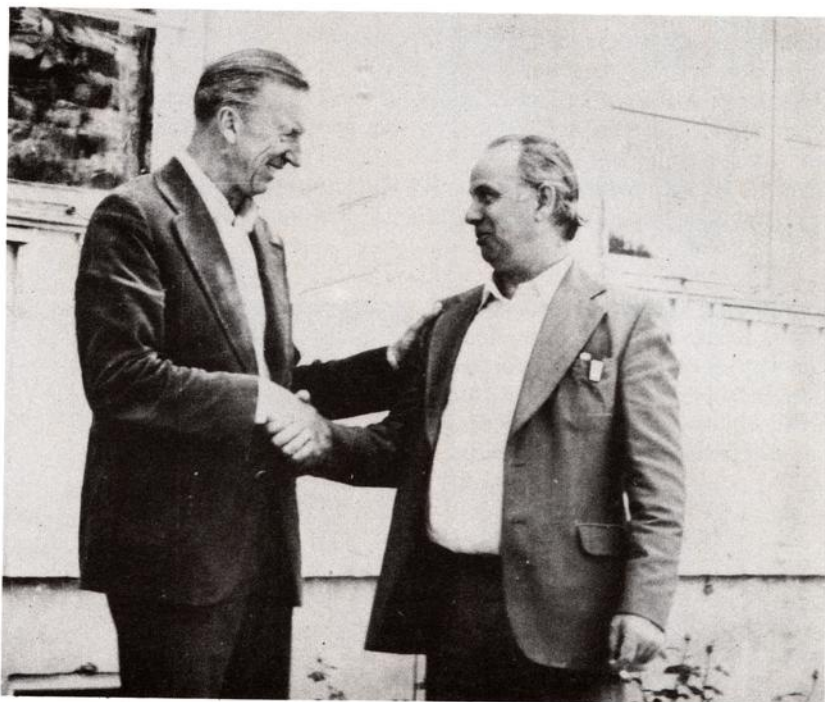
— Tor Aspengren, hva kan norsk treforedlingsindustri gjøre for å avhjelpe den vanskelige situasjonen?

— Problemet bunner i at vi ikke er i stand til å konkurrere med land som eksempelvis Canada, Finland og Sverige. På grunn av store bedrifter og rasjonell drift er de i stand til å selge produktene billigere enn vi. Hva norsk treforedlingsindustri burde gjøre, er å få i stand en organisert produksjonsdeling. Vi må få til en spesialisering av alle produksjonsenheter slik at hver fabrikk kan kjøre lengre serier med hvert enkelt produkt.

Om hver papirfabrikk i Norge kunne produsere ett enkelt papirslag, så skulle vi klare å slå ut både Canada og Finland på det åpne markedet.

— Hva har Hunsfos gjort for å gjøre seg fortjent til den støtte den har fått?

— Hunsfos har fått til en spesialisering på enkelte produkter. På en enkelt maskin kjøres lange serier med ett produkt, og vi slipper avbrudd



Klubbformann Lorents Larsen (t. h.) takker styreformann i Industrifondet, Tor Aspengren for tilliten han har vist. Gjensidig tillit er en faktor som har stått i sentrum under hele arbeidet med å redde Hunsfos, repliserte Tor Aspengren. — Med det samarbeid vi har utvist til nå så lover det godt for Hunsfos framtid, la han til.

i produksjonen for å legge om til et annet produkt, slik det var før.

— Var salg av kraftstasjonen nødvendig for å få Industrifondets velsignelse?

— Det vil jeg ikke uttale meg om . . . jeg var mildt sagt forbannet over at Hunsfos måtte selge kraftstasjonen.

— Klubbformann Lorents Larsen: vi ville jo helst beholdt kraftstasjonen, men noe måtte vi ganske enkelt ofre for å leve.

— Den omleggingen Hunsfos i den seinere tid har gjennomført, innebærer den et hardere klima og en større belastning på arbeidsfolkene?

— Vi regner med å kunne øke produktiviteten pr. mann uten at hver enkelt skal måtte svette noe mer enn før. Hunsfos legger opp til en sunnere og mer effektiv produksjon. Vi slipper tidskrevende omstillinger fra produkt til produkt, og sparer tid og penger.

Etter møtet var det omvisning på bedriften. Senere på dagen deltok Engly Lie som også har vært en god talsmann for Hunsfos.

Aspengren gav spesielt uttrykk for at det var en stor fordel for Hunsfos

at vi ligger så langt fremme i løypa når det gjelder miljøvern. Han understreket det gode samarbeide som hadde vært mellom ledelse og fagforeningene i den kritiske situasjon som bedriften har vært oppe i. Så lenge de involverte parter trekker i samme retning er det utrolig hvor tungt lass en kan dra.

Det Tor Aspengren hadde å bringe oss var meget oppløftende: „Industrifondet har tro på Hunsfos. Den finansieringsplan fabrikken har lagt fram for Industrifondet, er både holdbar og realistisk. Hunsfos har bevist at den har livets rett, derfor valgte vi å satse på den. Det samarbeid vi har opplevd lover godt for bedriftens framtid.”

Vi takker Eirik Viksnes for bilde og for mottatte notater.

Red.



Hunfospostens familie

Tekst: Trygve Kittelsen Foto: Reidar Liane

Hva ville du vår kvinnelige leser føle om du ble glad i en tysker, aldri hadde vært i utlandet, for første gang satt i et fly med kurs for Hamburg hvor din tyske venn ventet deg for å "vise deg fram" for sin mor som du ikke har truffet?

Og hva ville du vår mannelige leser føle om du var tysk statsborger og skulle, for første gang, treffe din venninne i hennes hjem hvor forholdene er helt annerledes enn du er vant til, og sproganskene er store?

Ville dere ha følelsen av å ta et sprang ut i det ukjente med usikre landingsmuligheter? Om landingen skulle mislykkes ville det være liten trøst å få en garanti som en fallskjermfabrikant gav: — om fallskjermen ikke skulle folde seg ut, erstatter vi fallskjermen —.

Blandete følelser hadde sikkert vår nye Hunfospostens Familie: Torhild og Herbert Witt før de havnet trygt og godt — først i Hamburg — senere i Vennesla. 2 blide, kjekke barn har de fått.

Torhild (30) er født på Bronebakken og er datter av Evelyn Aas, født Bronebakk, og Arne Martinius Andreassen Aas som er snekker på Hunsfos.

Torhild gikk folkeskolen på Kvarsten og fortsatte på ungdomskolen før hun gikk Yrkeskolen hvor hun spesialiserte seg i konditor- og bakerfaget. Ved siden av sitt husmoryrke jobber hun nå som vaskehjelp på Hunsfos. Med to små barn blir det stri arbeidsdag. Men om søndagen kan hun slappe av takket være ektefellen Herbert. Han passer barna og koker maten. En bløtkake kan han også fikse, men så er han ekspert på området — det kommer vi tilbake til nedenfor.

Opptakten til et nytt liv for Torhild skjedde i Kristiansand i aug. -70. Herbert hadde hyre på en båt som lå ved KVM for garantireparasjon. En arbeidskamerat som kunne litt norsk tok ham med til Vindmøllen som han kjente fra tidligere. Så ville skjebnen at også en kjekk jente fra Vennesla skulle være der, og det var også en liten uskikkelig gutt med pil og bue. Sistnevnte fikk ordnet det slik at Torhild og Herbert skulle besøke familiene til hverandre. At den ene ikke kunne tysk og den annen ikke norsk var hindringer som måtte overvinnes. Så gikk det til at Torhild alene en dag forlot Norge for første gang — med fly også for første gang — for å treffe Herberts mor som bor i storbyen Hamburg. Ikke rart at hun følte seg spent og ensom. Men på flyplassen sto Herbert og tok henne imot med stor sinnsro og med rose i hånden — og da virket alt mye tryggere.

I 1972 ble de gift i Vennesla og slo seg ned i Hamburg hvor de ble i 3 år. Herbert hadde sluttet på sjøen og tatt jobb som kokk på et sykehus i Hamburg.

Det skulle ikke bli så lett for Torhild å være husmor i Hamburg. De hadde fått leilighet kloss i en riksvei. Larmen og luften var ubehagelig. Det



Familien Witt.

vente de seg til. Verre var det at leiligheten var kald og rå — det var fuktighet og sopp i veggene. Hus-eieren som var "en ny rik mann" og bodde selv luksuriøst, var uvillig til å gjøre noe.

Sprogvansker gjorde at det var vanskelig å få kontakter. Torhild hadde rengjøringsjobb, men det var slitsomt og dårlig betalt — 5 mark (ca. kr. 10,-) pr. time var ikke til å bli fornøyd av. I Hamburg ble datteren Evelyn født. Hun ble døpt i Vennesla. Lekeplass for barn var det ikke på deres kant av Hamburg. Så det var ikke rart at Torhild begynte å lengte hjem. Hvordan ville det bli å flytte til Norge? Hvordan ville Herbert trives? Ville det være vanskelig for ham å få arbeid?

Da var det Herbert "kastet seg ut i det". De bestemte seg for å flytte til Norge. Torhild var blitt god venninne med sin svigermor, og i feriene drar familien til Hamburg hvor de koser seg hjemme og går turer i byen og i forretningene. Til gjengjeld kommer svigermor på besøk i Vennesla hvert år — hun trives da godt — og det er ikke noe problem at hun er tysk. Det siste hadde hun vært engstelig for til å begynne med.

I Vennesla fikk familien først in-

stallert seg hos Torhilds mor og far. Derpå bodde de i kortere tid ved Aaskleiva og flyttet så til Drivenesveien 19. Under vårt besøk var de i ferd med å flytte til Hunsøya hvor de endelig får god plass og armslag for store og små. For 2,5 år siden skaffet Torhild nok en arvtager som "viste seg" å hete Hans Petter.

Herbert (37) ble født i Syd-Tyskland og kom i 1949 til Hamburg 5 år gammel hvor faren hadde fått arbeid på en sandpapirfabrikk. Faren, som hadde vært med i krigen i Østerriket og Ungarn, døde allerede i 1966.

Herbert dro til sjøs 16 år gammel. Først var han messegutt og arbeidet seg opp til 2. stuert og 1. stuert. Det var som stuert han første gang besøkte sine fremtidige svigerforeldre. Da gjorde han ikke bare "sine hoser grønne", han gjorde dem våte også. Besøket var i november. Han hadde ikke kjennskap til hva sne og is kunne forårsake. Naturligvis hadde han fiffet seg opp, og hadde nye, fine, tynne sko med lærsåler. Han tok drosje til Vennesla og bega seg til fots opp kleivene til Bronebakken. At det skulle bli så vanskelig å nå sin tilkommende hadde han nok ikke trodd. Han kom seg nesten ikke av flekken på de glatte skoene. Oppe ventet en engstelig Evelyn



med kjøttkaker, hun visste ikke hvordan "mors kjøttkaker" bør være i Tyskland, og særlig nifst var det å servere til en stuart. Og ikke var det mulig å gjøre seg forsåelig så hun kunne unnskyldte kakene sine. Huff a meg! Men kakene var spiselige og det tok ikke lang tid før hun helt var på bølgelengde med Herbert. Litt lengere tid tok det med "Herr Arne", men det skyldtes den høflige tiltaleform tyskerne bruker overfor eldre, og som Herbert til å begynne med hadde vanskelig for å venne seg av med. For Arne ble det naturligvis en avstand når han ble tiltalt med: De og Herr.

Og nå kjører stuarten truck på Hunsfos. Det sies at han gjør en meget god jobb, og det blir det også mat av. Vi spør Herbert om hvordan det er å komme til Vennesla hvor livet er så helt annerledes enn i en storby. Han trives stort! Særlig er det den fine, rene, luften han liker. Dessuten syens han her er et avstressende miljø. I fritiden liker han å være i familien, han er interessert i å fiske og liker opphold på Vesøy. Et resultat av den tiden han har vært i Norge er en bedre helse. Midjen er blitt smalere. Og det er bra det – for til sjøs ble han mektigere enn godt var.



På jobb.

Evelyn (9) går på Moseidmoen skole hvor hun trives godt. Litt vanskelig har hun med norsk. Far snakker riktignok flytende Vennesladialekt, men snakker annerledes og er ikke så god til å skrive norsk. Dette har gjort det litt vanskelig for Evelyn, men det retter nok på seg. En hyggelig kontakt har hun med familien Edvard Moseid og medlemmet sjimpansen Julius som jo er blitt kjendis og er på vei til apestadiet.

Hans Petter (3,5) har bare en stor interesse i livet. Det er alle sorter biler og alt som kan kjøre. Det skal bli interessant å se hva han utvikler seg til, vil han gå fra transport over til kokekunsten? I så fall er ringen sluttet.

Vi håper at "vår" nye familie vil få det godt i det nye hjemmet de nå har flyttet til. Vi har selv bodd på Hunsøya og vet at det er et fredelig sted å være på. At luften er meget bedre enn i Hamburg forstår vi nå, og det tar vi som en god reklame for Hunsfos Fabrikker.

Vi beundrer Torhild for den sjansen hun tok, er begeistret over at Herbert trives så godt i Vennesla og at hans mor liker å feriere her. Til slutt takker vi for dette nye hyggelige familiebekjenskap.

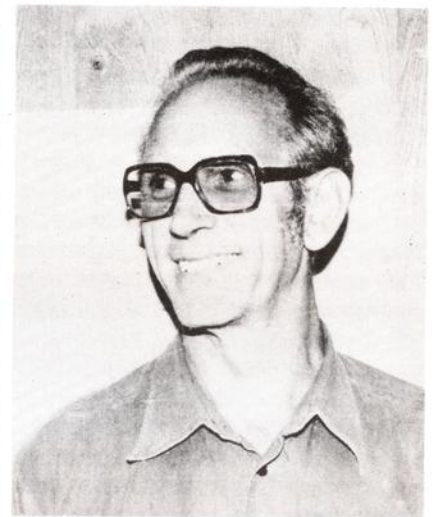


Den nye bolig.

Vitsestafetten



Kenneth Pedersen utfordret forrige gang Oddvar Ellingsen, råstoffabrikkene, som kvitterer med denne historie som har fremtidsperspektiver.



Oddvar Ellingsen

Ei jente, som var gift i Spania, hadde sendt brev til sin mor.

Hun skrev at alt var bra i Spania, men det sto dårlig til med pesetasen.

En nabo hørte dette, og utbrøt: "Oh, er mannen så gammel?"

Utfordrer Alvhild Husøy.



ETTER VALGET

Hvis politikken går deg imot, er det et uvesen.

Hvis den er til fordel for deg, er det en lykke for landet.





**STOPP!
Tenk deg om!**

Sikkerhet og trygghet skaper et godt miljø.
Hva kan vi - du og jeg bidra med for å fremme vermetanken og høyne trivselen på arbeidsplassen?

**BRANN og GASSVARSLINGSANLEGG
INDUSTRIVERNET GJØR STOR
OPPFINNELSE**

Fabrikken har i disse dager fått et nytt trådløst alarm- og varslingsanlegg som fjernstyres fra portvakten.

Det har alltid vært et problem å kunne varsle våre ansatte om en truende gassfare, eller tilkalle hjelpemansker ved brann og annen katastrofe. Tidligere har vi forsøkt å løse dette problemet på flere måter. Vi har prøvd oss med høytaleranlegg, varslingstelefoner og sirener, men ikke noe av dette har gitt tilfredsstillende resultat. Årsaken til at det har vært så problematisk å gi et entydig klart varslingssignal eller alarm, er det høye støynivå vi har i fabrikken. I tillegg kommer også alle de andre alarmene og lampene som blinker både her og der ute i avdelingene.

Men nå mener vi at vi har løst problemet. Og når jeg her sier vi så mener jeg vi. Det er vi i industrivernet som har lagt et "Colombi egg". Vi har fått leverandøren/fabrikanten av vårt personsøkeranlegg til å bygge et alarmsystem basert på prinsippet i personsøkeranlegget etter vår ide. Og det lot seg gjøre, det er det første i sitt slag som vi kjenner til. Vi er overbevist om at vi nå har fått et varslingsanlegg som er bedre enn noe vi hittil har forsøkt. Vi har heller ikke hørt om noe som kan tenkes å være bedre sett ut fra vår interne problematikk, behov og økonomi.

Hva består så dette "fantastiske" alarm- og varslingsanlegget i?

Jo, dere har nå sett at det er montert noen grå plastkasser med glassvindu i ute i avdelingenes forskjellige kontrollrom, og ved siden eller over er det montert en kraftig sirene med

pulserende lyd. Tilsammen har vi montert 16 stk. slike alarmsentraler fordelt på strategiske punkter rundt om på hele fabrikken, og vi regner med å ha en meget god dekning.

Skulle det bli gassuhell eller brann på fabrikken så kan portvakten bare trykke på en knapp for å starte varslingsanlegget. Den pulserende sirenen vil starte opp, samtidig vil vinduet i den grå kassen lyse, og det vil fremkomme en tekst som forteller hva alarmen gjelder. Teksten, som blir belyst, er meget kort og presis og det vil derfor være behov for en tilleggsinstruks. Dette vil vi løse ved å henge opp en liten plakater med nærmere forklaring og instruks. Plakaten henger vi opp ved siden av alarmkassen.

For å unngå unødig oppskaking, er det meget viktig å huske at vi kommer til å prøvekjøre alarmsystemet en gang pr. måned, nærmere bestemt: Første torsdag i hver mnd. kl. 13.00, første gang torsdag 1. oktober, så blir det 5. november, 3. desember o.s.v. alle ganger kl. 13.00. Da blir det brannalarmen som går inn, samtidig lyser det også et lite felt med teksten, TEST, og det betyr at det denne gang kun var en prøve på anlegget.

Den gassalarmen som vi har fra før og som går på 4 sirener i cellulose-

fabrikken vil bli prøvekjørt sammen med det nye varslingssystemet første torsdag i hver måned kl. 13.00.

Dette ble mange detaljer på en gang, men det er så avgjørende viktig for oss alle at vi gjør oss kjent med alarm- og varslingssystemet på fabrikken.

Y. Hjelm Johansen

Melding fra ARBEIDSMILJØUTVALGET

Blant medlemmene i Arbeidsmiljøutvalget (forkortet AMU) som skal representere arbeidsgiveren har bedriftens ledelse foretatt valg av 4 nye personer.

Arbeidsgiverens representanter for de kommende to år vil da være følgende:

Fast rep. Alf Melling (ny) med varamann Magne Holmen (ny).

Fast rep. Anton Brandsnes (ny) med varamann Stig Skjævesland (ny).

Fast rep. Salve Aas med varamann Kåre Johansen.

Arbeidstakers rep. blir som før og disse er følgende:

Fast rep. Lorents Larsen med varamann Rolf Andersen.

Fast rep. Reidar Arntzen med varamann Alfinn Tønnessen.

Fast rep. Sigurd Hagen med varamann John Dale.

Og som før nøytralt, obligatoriske medlemmer:

M. Hompland og Y. Hjelm Johansen.

Arbeidsutvalget hadde første ordinære møte 28. august. Alf Melling ble valgt som formann for de første 12 mnd.

Y. Hjelm Johansen
sekretær i A.M.U.



Fra venstre: Lorents Larsen, Y. Hjelm Johansen, Alf Melling, Reidar Arntzen, Magne Hompland, Salve Aas, Anton Brandsnes, Sigurd Hagen.

Bidrag til:



Fra en anonym trønder i salgsavdelingen ar vi motatt
FORSLAG TIL REGLER FOR BENYTTELSE AV KANTINEN.

Vi har som kjent fått egen kantine som blir flittig benyttet, men i og med at vi av plasshensyn ikke kan møte samtidig i spisepausen, foreslår jeg følgende reglement:

1. For hver avdeling utnevnes en spiseleder samt en etasjespiseleder (med varaetasjespiseleder) for hver etasje. Spiselederkurs bør bli igangsatt snarest.

2. Hver avdeling inndeles i spisegrupper nummerert fra en til fem. Eldstemann i hver gruppe fungerer som gruppeleder. Medlemmene av hver gruppe får utlevert spesielle gruppehatter som skal brukes på veien til og fra kantinen.

3. Ved spisepausens begynnelse varsler hovedspiseleder etasjespiseleder, som uoppholdelig anroper vedkommende ansatte i gruppen ved bruk av fløyte. Kun i særlige tilfeller kan en medarbeider gis tillatelse til å spise senere enn sin gruppe. Innbyrdes bytting bør ikke finne sted.

4. Ved anføring av hovedspiseleder går gruppen i god orden til kantinen.

5. Ved ankomst til, og avmarsj fra kantinen skal gruppen telles og kontrolleres av kantinekontrollsjefen. Hattene deponeres hos gruppehatterkontrollsjefen under spisingen.

6. I kantinen inndeles de ansatte i tre spiseklasser:

A: Ledersjiktet (stoler med rød fløyel). Puter kan og reserveres i spesielle lønnsgrupper.

B: Mellomsjiktet (skinnstoler). De i den laveste delen av denne gruppen henstilles til å holde seg til stoler med brukket ben som enda ikke er skiftet ut.

C: Fotfolket (benker og ståplasser).

7. Direktør/divisjonsjefer stiller i egne køer og har 20% på wienerbrød av 1. klasse.

8. I kantinen skal herske ro og orden. Slurping eller smatting under bespising er forbudt. Likeledes må

ikke rusdrikk medbringes. Det er ikke tillatt å fare med snakk (sladder), spyte på gulvet eller slåss. Etter tre overtredelser medfører forholdet bortvisning.

9. Spisepausens varighet er 30 min., regnet fra gruppens avmarsj. Av hensyn til utlufting, må gruppelederne sørge for at gruppen er ute av kantinen 5 min. før pausens slutt. Avgang skjer på samme måte som ankomst – i sluttet orden.

10. Spesielt arbeidsbelastede ansatte får komper og vørterøl servert på sine arbeidsplasser. Etasjespiselederen må ha underretning om dette dagen før.

11. Tvister angående reglementets forståelse kan innbringes for spiseledersjefen.

TAKK

Personalavdelingen har fått et meget hyggelig brev fra Gunvor Rhode med takk for et medfølgende skriv ved hennes mans Fritz Rhodes død.

Fritz Rhode var salgsjef på Hunsfos. Gunvor er nå 80 år. Hun har hatt en stillferdig og god alderdom sammen med sin mann på Nøtterøy. Her vil hun fortsette å bo i nærheten av sin datter, svigersønn og 2 små barn.

Hun sender en hilsen til Vennesla, og håper at "den onde sirkel" kan løses også denne gangen for Hunsfos.

Vi sender Gunvor hjertelig hilsen og gode ønsker gjennom avisen vår.

Viktige meddelelser fra John Homme vedr. sedimentasjonsanlegget

John Homme har bedt oss om å gi denne informasjon. Mange er av den oppfatning at renserianlegget ikke fungerer når det ikke kommer fortykket slam ut fra slamhuset, og at det urensede vann da går på elven. Det kan nok en sjelden gang være tilfelle, men oftest akkumuleres da slammet i bunnen av sedimentasjonsbassenget, og slammet taes opp igjen såsnart slamfilteret igjen settes igang. Således kan det gå en hel dag uten at det kommer slam ut fra slamhuset og det går ikke urensede vann på elven.

Ellers har John denne meget gledelige informasjon. Våre lesere vil huske at det opptrådte et ufyselig vesen i kloakkene for 2 år siden. Marylyn Berg Andresen tegnet vesenet i aksjon etter Johns beskrivelse. Det tilførte kloakkene flasker, tauverk m.v. som skaffet trøbbel for pumpene. Vesenet er skremt bort! Måtte det aldri komme igjen!

Hva er lignin?

Vi har spurt Karl Hodnemyr om hva lignin er. Han sier at lignin, som fjernes under koke- og blekeprosessen, ikke kan defineres eksakt kjemisk. Men man har forsøkt å fremstille det kunstig som

3-metoksy-4-hydroksey-alfa-(2-metoksyfenoksey)-beta-hydrokseypropiofenon.

Så nå vet vi mere enn nok.

Hva er en bar?

Ingen spør vi Karl Hodnemyr. Jo, det er en newton pr. m² (N/M²) som er 101,325 kilopascal (kPa), som også er lik en normal atmosfære (atm.). Uttrykt i grunnenheter:

m⁻² • kg • S⁻²

Så nå vet vi mere enn nok. Det blir lettere og lettere å være menneske. "Et kilos trykk" er nå blitt så meget mere.

IDRETT

Hamar Arbeiderblad:

Mikkel rev stjal joggesko i Briskebyen

Stor var forbauselsen hos en HA-ansatt i Briskebyvegen i går morges: På trappa sto nemlig en rødrev, som var i ferd med å stjele et par joggesko.

Til tross for at husets familie sto på den andre siden av glassdøra, var reven like rolig. Konsentrerte seg i stedet om å få med seg joggeskoene.

Først da en diger hankatt kom luskende, fant Mikkel det tilrådelig å ta beina fatt – med en joggesko i kjeften!

Jogging 3/81

– Mannen min er så lei seg for den bilringen han har fått om livet, sa den ene kona.

– Ja er det ikke det ene så er det det andre, sa den andre. Mannen min har fått problem med ventilen, han.

En ivrig Yoga-tilhenger søkte legehjelp. Vi skal nok få deg på hodet igjen, trøstet doktoren.

Hvilken bil er best?

– Naturligvis, Hunsfos BIL.





SØRLANDSGALOPPEN, Gerd Hodnemyr forteller.

Orientering er kanskje blitt den mest populære og morsomste idrettsgren.

Hele 19 stk. deltok i år fra Vennesla i kjempearrangementet Sørlandsgaloppen hvor alle familiens medlemmer kan delta, fra bestemor/far til minsten.

Familien Hodnemyr var med også i år og såvel far Karl som sønner Helge, Arne og Per hadde fine plasseringer. Mor Gerd og datter Åse var glimrende sekundanter for venndølene.

Vi lar Gerd fortelle oss om løst og fast fra arrangementene.

Venndølene hadde fast tilholdssted i Larvik hvor vi "campet" sammen med en masse andre løpere med familier.

Sørlandsgaloppen er lagt opp som et familie/ferietilbud hvor bredden og hyggen er viktigere enn toppresultater. Det var enorme arrangementer alle 6 dager med opptil 5.000 løpere.

Det ble mye kjøring til og fra løpene, opptil 90 km en vei, men så ble vi også svært godt kjent i Vestfold og Telemark.

1. løp gikk i Andebu og samlingsplassen var på et nyslått jorde med parkeringsplass for ca. 2.000 biler på flere andre jorder. La meg skyte inn her at arrangørene hadde det beste samarbeid med grunneierne som vet et arrangement berørte 34 grunneiere og alle hadde vist positiv interesse.

2. løp gikk i Drangedal, også på fine, åpne jorder med bilene parkert mellom hesjene. På begge disse løp var det herlig vær og trangt om plassen, men bare blide og hyggelige mennesker overalt.

Starten foregikk mellom kl. 10.00 og kl. 15.00 så det ble stadig skifte av løpere og publikum.

Tirsdag var fridag og venndølene benyttet dagen til å bese Larvik og omegn i et nydelig sommervær.

Onsdag var det start på Nøtterøy. Vi var hver dag like spente på hvor vi skulle være, fikk bare oppgitt et veikryss og så var det merket videre til samlingsplassen. På Nøtterøy var samlingsplassen lagt til en badestrand med deilig salt sjø. Folk kom, løp, spiste, badet og koset seg i et herlig varmt vær med stekende sol. Venndølene gjorde ikke det helt store denne dagen, det ble mye kratt og korridorløping, men til gjengjeld var det mye pent å se på.

Torsdag gikk veien til Lunde, langt å kjøre, men du verden så fine åkrer og velstelte gårder overalt. Idrettslaget Skade hadde en stor jobb med dette arrangementet, som de andre. Her hadde en bonde stillet en stor gård med tilliggende jorder til disposisjon for Sørlandsgaloppen. Bonden ble intervjuet og syntes alt var moro og ønsket alle velkommen igjen, slik er verdt å bli nevnt. Etter løpet var det godt å stoppe ved Norsjø og ta en dukkert og få vasket alt løpstøyet som måtte være tørt og rent til ny dyst i ny løype.

Fredag var igjen fridag og familiene dro til Uda i Vestfoldskjærgården hvor vi badet og solte oss på svabergene med medbragt niste, kaffe og brus.

Lørdag dro vi til Hof ved Hvitvingfoss. Her var det varmt og virkelig langt å gå (ca. 2 km) fra parkeringsplass til samlingsplassen. Det følte som om luften stod stille fordi det var så fullt av folk overalt, men alle var i perlehumør.

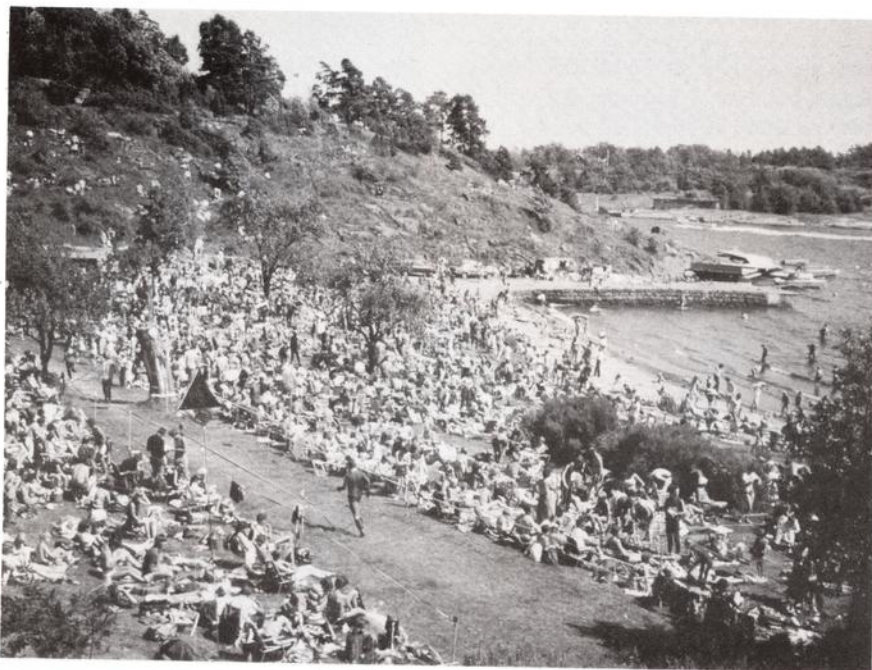
O-løperne hadde alltid ca. 10-20 min. å gå til starten for så etter en tur i skogen å komme i flokk og følge til mål under ivrige heiarop fra sine kamerater. Venndølenes sekundanter og garderobepassere (mødre og søsken) hadde hver dag plassert seg like ved innkomsten med et øye på klokka og et øye på publikum, for at løperne våre skulle få sluttiden sin fort.

På orienteringsløp møtes folk av alle slag. Nybakte mødre må mate babyen før de legger ut i løypa, andre må plassere barn i barneparkering. Her finnes ingen garderobe eller dusj, kun en provisorisk innretning for "trengende".

Håndklær til bruk ved skifting av



Kaloritilførsel.



Innkomsten på Nøtterøy.

tøy eller rett og slett bare bytte klær uten noen form for sjenanse. Dusjen foregår ved at du medbringer plastkanne med vann og så heller naboen vannet over den svette til stor jubel for andre.

O-løperne er et lettvent folkferd, en fornøyde med de bekvemmeligheter som bys og er stadig i godt humør.

Hele uka var det godt vær, men natt til søndag satte det inn med regn og torden av dimensjoner. Combi-camp og telt ble søkk våte og så akkurat da vi skulle pakke sammen all bagasjen for å delta i Sørlandsgaloppens siste løp ved Stathelle på veien hjem. Været

lettet og solen kom frem og tørket tøy og telt. Igjen var det et stort arrangement, god plass, fin kafeteria/kiosk med haugevis av hjemmebakke kaker og bare hyggelige folk i arrangørstaben.

Skogbunnen var gjennomvåt og myrene mye større i terrenget enn på kartet noe som bød på problemer for enkelte. De løperne som startet tidlig ble nok våte, men kunne da komme lett fram likevel.

Ut på dagen ble terrenget svært oppløpt og innkomsten ble etterhvert mer lik en hengemyr. Den som har prøvd å springe i en våt myr vet hvor

fort det går, så løperne var temmelig utslitte ved målplassering, men likevel, bare smil og latter.

Per, vår yngste deltaker i H 12N gjorde et kjempeløp denne dagen. Hans løype var på 2 km og han fullførte på 15 min. Alle venndølene var fornøyd med resultatene for konkurransen var hard. Ett minutt kunne resultere i at du falt 10-15 plasser ned på resultatlista.

Far Karl (H 43) ble nr. 17 av 168 startende, Helge (H 15) ble nr. 44 og 111 startende, Arne (H 14) ble nr. 73 av 136 startende og Per (H 12N) ble nr. 37 av 189 startende så våre gutter var vel fornøyde med løpene.

Sørlandsgaloppen og orienteringssporten burde samle enda flere Venesla-familier. Det er hyggelig når hele familien kan ha samme interesse og her kan du konkurrere med andre på din alder, men mest med deg selv.

På O-løp er det plass for de som kjemper om sekunder, for de som vil "slå" arbeidskamerater, for de som vil "slå" den som lurte deg på siste løp, for de som vil få av noen kilo, for de som trenger litt trim for kropp og sjel og for de som ønsker en tur på skogen.

Sørlandsgaloppen var absolutt en positiv og artig form for familieferie.

Neste sommer skal noen av løpene arrangeres i Vest-Agder så da er det muligheter for nye deltagere som kanskje ikke ønsker å reise så langt.

I mellomtiden kan du trene hver tirsdag sammen med Orienteringsgruppa i Hunsfos Bedriftsidrettslag og Vindbjart der du vil finne passende løyper, fint terreng og et hyggelig miljø.

Arnt Bach har gitt oss disse gode råd hentet fra Trimkalenderen for sjøfolk:

10 GODE RÅD om kunsten å ødelegge sin kondisjon

1. Gå aldri i ledere. Ta heisen selv om det bare er ett dekk opp.
2. Bruk telefon/calling — også i din fritid. Få vedkommende til å komme til deg istedenfor at du må gå til ham.
3. Røk mye og ofte, gjerne i kombinasjon med alkohol.
4. Utnytt alle pauser til å sitte/ligge ned. Gå f.eks. ikke ut og "trekk frisk luft", i pausene.
5. Spis mye god og feit mat. Drikk gjerne øl eller brus til.
6. Bruk taxi, selv på korte strekninger når du er i land.
7. Ha alltid en eller flere gode unnskyldninger for å slippe å være med på TRIM-aktiviteter.
8. Skulle du tross alt bli overtalt til å TRIMME, sørg da for at det ikke blir regelmessig.
9. Hevd til alle tider, uansett forum, at du mener idrett & trim er et idiotisk spill med Tid og Krefter.
10. Utnytt ferie og fritid til å slappe av i en stol, røke og prate.



Siste sykkeltrim ble ikke så vellykket som den første. Det var like mange barn med, men de voksne uteble for en stor del. Og det er jo de voksne vårt idrettslag i første rekke ønsker å få med. Vi har hørt

Sykkeltrim nr. 2

som sist sykle etter en lederbil i flokk. Ingen behøver å forhaste seg – husk det ved neste korsvei!

Det var lek og moro som sist og musikkunderholdning av 2 blad brødre Arntzen. Og så var det allsang, og utlodning av sykkelutstyr.

Disse ble premiert:

2 stk. 1. premier til Gro Arntzen for best i såvel "fisken i garnet" som i "sykkelstunt".

I kast med hestesko 1 pr. til 3 stykker:

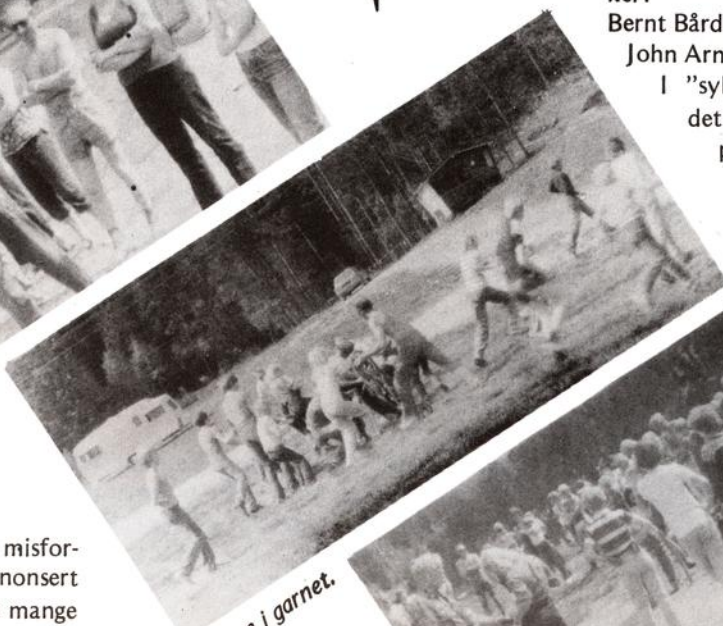
Bernt Bårdsen, Knut Edvin Bårdsen John Arne Ljosland.

I "sykkelstunt" – menn var det to like gode som fikk 1. premie: Terje Olsen

Geir Hegland.



Kast med hestesko.



Fisken i garnet.



Premieutdeling.

at årsaken til dette kjedelige misforhold var at vi hadde annonsert "friere sykling". Og så var det mange som trodde at det skulle bety kappsykling på livet løst. Vår hensikt var det motsatte. Enhver skulle innrette farten etter personlig behag, og ikke

Mosjon – er det bra?

Fra Jogging juni 3/81 sakser vi:

– Kvinner og menn som ikke mosjonerer, har dobbelt så høy dødsrisiko på grunn av hjerte-/karsykdommer som mennesker med mye mosjon. Det er i løpet av det siste året lagt frem forskningsresultater som tydeligere enn før viser at regelmessig trim beskytter faren for hjerte-/karsykdommer.

Det er Hjerte-karrådets statistikker gjennom en årrekke, cand. oecon Truls Zeiner-Henriksen, som sier dette.

Morgenavisen Bergen: Lege og fysioterapeut er enige.

Riktig trimming er ikke skadelig

– Som konklusjon på det våre to sakkynndige uttaler, kan man slå fast at trimming er sunt, bare man begynner i det små og går korrekt frem. Eldre personer bør få en sjekk av kroppen før man setter i gang. Og overvektige personer skal være klar over belastningsskader ved gal form for trimming. Konkurransmomentet legges til sides.

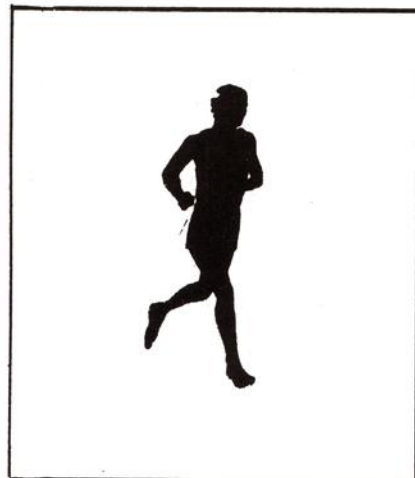
Følger man bare en nøktern linje ved all form for trimming, skulle man være på den sikre siden, og unngå besøk både hos lege og fysioterapeut.

VÅRT DAMEHÅNDBALLAG er så gode, så gode, ja de er så gode at en skulle tro de var gutter!

Under Arendalslekene 5. og 6. sept. i år deltok over 20 damelag. Hvem vant?

Jo, vårt damelag! Gratulerer!

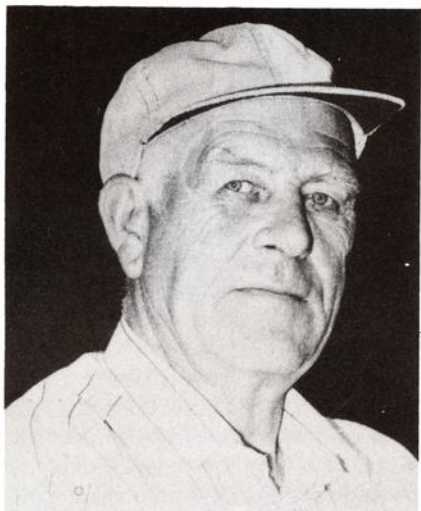
En beundrende gutt



Treningstider Venneslahallen

Onsdager 20.00 – 21.00 Hunsfos/Norgesplaster – Damer
Onsdager 21.00 – 22.00 Hunsfos/Norgesplaster – Herrer

Bortfaller: ons. 16. sept., og ons. 21. april -82.



Fiskekonkurransen — Vesøy

Den største
Salve Svaland



Den minste
Bjørn H. Knutsen

Det ble også i år stor deltakelse til fiskekonkurransen på Vesøy den 6. juni, pinseaftnen. Over 100 var påmeldt, men dette var redusert til 79 da vi begynte. Grunnen til at ikke alle møtte opp, var vel at det på morgenen var grått og overskyet. Vi hadde også et par regnbyger på vei dit ut. Da kl. var 10.00 begynte det og klarne opp til alles tilfredshet. Lapskausen ble litt forsinket, men den som venter på noe godt venter ikke forgjeves. 130 l. nykokt ble hentet på Arnes

Motell på morgenen. Det gikk så lapskausen skvatt opp etter vinduene i bilen, da veien var noe humpete.

Kl. 12.00 startet konkurransen som varte 1 time i strålende sol. En del fisk ble det Noen har som sagt bedre fiskelykke enn andre. I år som en gang før, gikk 1 pl. en 4 hk. Evinrud påhengsmotor til Salve Svaland for mest kg. fisk. 6,740 kg ble det i alt. 2. pl. for den største fisken, 4,640 kg. gikk til Milan Premark som fikk gummibåten. 3. pl. for flest antall

fisk 8 stk. gikk til Reidar Olsen som fikk ryggsekken. 4 pl. for den minste fisken gikk til Bjørn H. Knutsen som fikk en liten pinne på 40 gr.

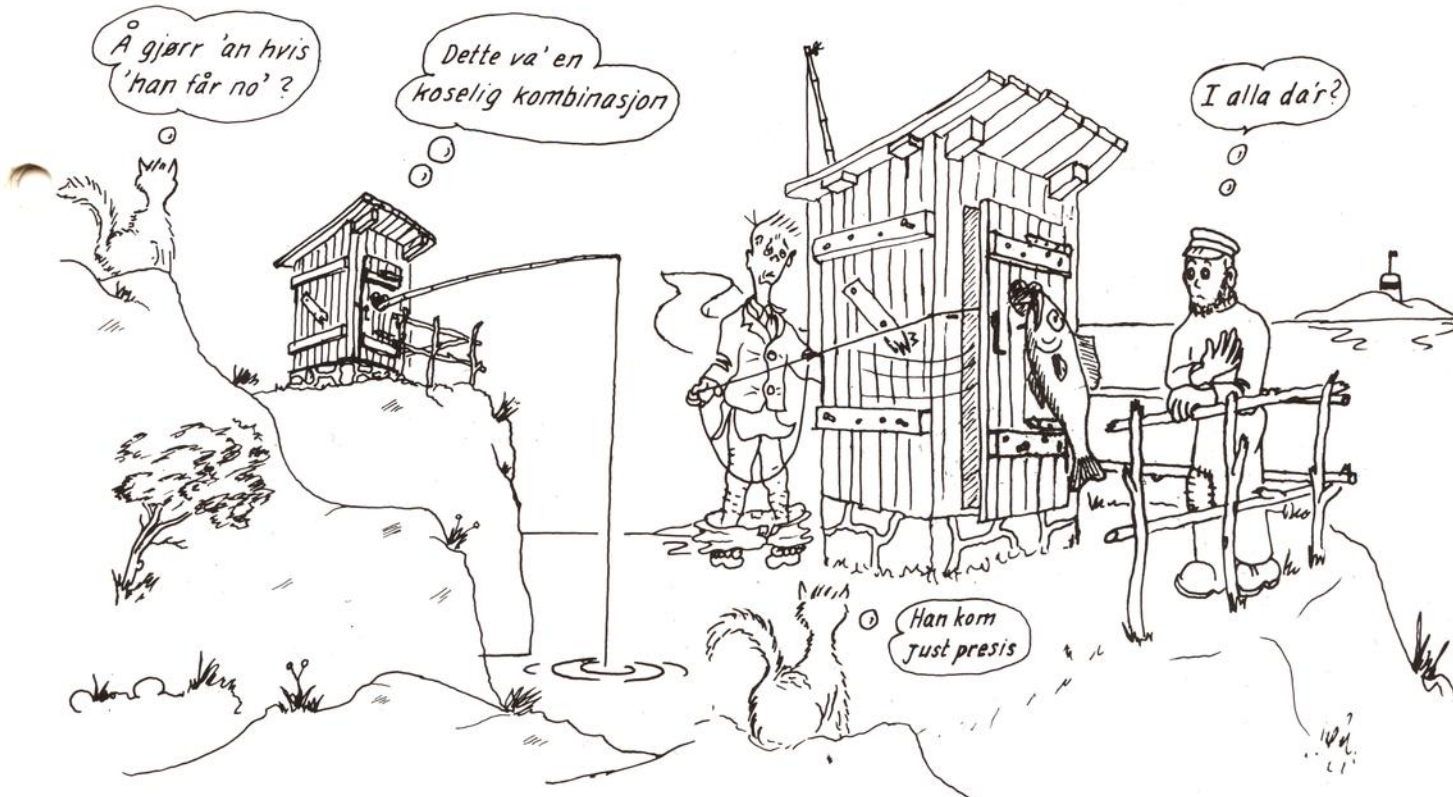
Heretter vil alltid konkurransen bli holdt pinseaftnen. Dette for at alle bedre skal huske når denne foregår.

Takk alle for godt fremmøte.

For Vesøy styret
Hvalsmarken



Vi klipper fra "Verksnytt", Fiskaa Verk



Stor honnør til Hunsfospensjonisten Carl Andersen

Som en honnør til pensjonister med ektefeller som har vært særlig aktive, spanderte LO et ferieopphold på Fagerfjell — Blefjell Høyfjellhotell i tiden 10.—17. juli i år. Det var utvalgt 37 stk. — den eldste var 85 år.

Utnevnelsen foregikk ved at de forskjellige forbund foretok uttrekning av bedrift. Norsk Papirarbeiderforbund trakk ut 7 bedrifter som hver kunne velge ut et medlem.

Loddet falt også på Hunsfos hvor fagforeningen pekte ut Carl Andersen. Han har vært meget aktiv i fagforeningen og i sitt arbeid på Hunsfos. Her var han først 22 år i sileriet i cellulosefabrikken, så var han 5 år dels i støpejengen — dels hos Holman hvor han produserte vaskemidler og deltok i arbeidet med å utvikle barkprodukter.

Vi kan opplyse at Carl — naturligvis! — også er meget aktiv som pensjonist. Han er formann for Sentrum Boligbyggelag, nestformann Vennesla avdeling av Norsk Folkehjelp og er engasjert i eldreomsorgen. Men, sier



Carl Andersen

han selv, han går ikke så mye opp i politikk, værmelding og kvinnfolk — for dette er så uberegnelig. Ellers steller han huset og lager maten sin selv.

Carl forteller at Norsk Folkeferie hadde sørget for et glimrende opplegg. Deltakerne ble hentet av reiseleder

med buss i Oslo, og en eventyrlig tur startet. Nesten daglig hadde de utflukter fra hotellet som ligger på 800 m høyde. Daglig var det spaseretur for de som ønsket det. I disse trakter har Norsk Papirarbeiderforbund og Jern og Metall hytter.

Om kvelden var det bingo, allsang — og en svingom manglet heller ikke. En morsom selskapslek avdekket en egenskap ved Carl som har vært ukjent for oss. Han ble vinner av en skjønnhetskonkurranse hvor damene var dommere. Av de tilstedeværende herrer hadde han de peneste ben. Hunsfosposten har sikret seg eneretten til å ta bilde av bena hans, og vi vil eventuelt komme tilbake til en illustrasjon senere. Hvordan det gikk med Carl i en dansekonkurranse fikk vi ikke vite, men det gikk nok bra med støveren Carl.

Carl benytter anledningen til å takke Hunsfos Arbeiderforeningen for at han ble uttatt til å være med på den minneverdige ferieturen.



Papirgruppa.



Flatchautet Retriever.



Benjamin Elle og hobbyen hans.

Tekst og foto: Reidar Liane

Hunsfosposten omtalte vår veteran Benjamin Elle i forrige nr. Hans store hobby er hunder – ikke en hund – men gjerne 5–8 stykker. Sammen med sønnen Per Bjarne startet de kennelen "Ellebo" i 1967, – og opp gjennom årene har de oppdrettet mange "stjerner". Det er 2 raser de har spesialisert seg på: Flatchautet Retriver og Vestgøta Spets. Av Retriver-rasen har han 3 stk. i kennelen.

Fra Sverige ble det innkjøpt en hvalp og denne ble den første norsk-oppdrettede Champ. i sin rase, men dessverre døde den av kreft og etterlot seg ingen avkom.

For å bli Champ. i Norge må hunden få tildelt 3 sertifikater hvorav 1 må være internasjonalt, så Champ. er en høy tittel.

Vestgøta Spets er kjennelig ved at de ikke har hale og er av småhundklassen, ca. 35 cm høye.

"Ellebo" er eneste kennel i Norge som driver avl med denne rase, og en må også gi den æren av at denne rase nå er utbredt her i landet.

Av alle hundene de har i sin kennel er 1 Norsk og Svensk Champ. og 2 er internasjonale Champ., og flesteparten har sertifikat!

For de av våre lesere som er hundeinteresserte og har forsøkt seg på utstilling, vet hvor vanskelig det kan være enkelte ganger å få hunden til å oppføre seg riktig. Da undertegnede var hos Elle la jeg spesielt merke til hvordan samtlige hunder "så opp" til sin herre, lekne og lystige var de, alle som en, men gjøing var det så og si ingenting av – og det må sies å være flott når en tenker på at han hadde 6 stk. rundt seg. Jeg spurte selvsagt om å få en demonstrasjon slik han presenterer hundene på utstillinger.

Han fikk bort til seg enkelte hunder (samtlige kom på navnpop) og kommanderte "STÅ", men enkelte var litt lekne slik at de sto ikke helt perfekt. Da ble "utstillingsselen" hentet og med denne på sto hundene helt perfekt. Han kunne flytte et ben 1 cm – løfte litt på hode, o. l. og hunden ble stående slik – "frosen fast": En demonstrasjon som virkelig imponerte!

Hvordan får en hunden slik?

Benjamin mener at en må trene hundene daglig, turer i skog og mark er godt både for dyr og mennesker. Men en må ikke glemme utstillingsdressur, denne må også holdes vedlike.

Benjamin har god kontakt med folk som kjøper hvalper av ham og "Ellebo" er etterhvert blitt et kjent navn blant hundefolk over det ganske land. Han forsøker så langt det lar seg gjøre, å holde "kontakt" med sine firbente venner som andre hundeelskere har kjøpt, det er jo artig å se hvordan de klarer seg med årene.



Oppstilling!



Meget ettertraktete trofeer.

KONTANTE SVAR

Under en samtale med konstituert herredssagronom Einar Strandberg fortalte han to historier. Den ene har tilknytning til "Hunsfospostens Familie" i siste nr. hvor vi omtalte husmannsplassen Veret ved Jepestøl. Husmannen "Per i Veret" kom engang på besøk til husmannen på Tuten ved Ludeflaten, og sier: – "Så fælt det tuter og blæs i dag". – "Ja," var svaret, "det må være fælt i veret."

Så var det den annen historie: Svaland traff Erland fra Røllend, og sier: – "Det må være tidlig sommer i år for jeg ser at erlan' er kommet." – "Ja," var svaret, "jeg ser at også svalan' er kommet."

Vi takker Einar for historiene. Han har røtter tilbake til Hunsfos. Bestefaren Tobias Jakobsen Heisdal arbeidet på saga, og fikk bygge hus like ved der lutgjenvinningsanlegget nå ligger. Han tok da navnet Strandberg (berget var stranden under fossen). Einars far Olav hadde arbeid på Hunsfos. Broren Thorvald Strandberg var herredskasserer i mange år. Han er forlenget sponjonert og bor på Digemyr.



Velstandsproblem

Regjeringen er bekymret over det lave fødselstall. Som om det skulle være noe problem, det er jo bare å legge to og to sammen!

Gravskrift: Frøken Beate Antonsen ble 80 år på en dag nær. På gravstedet står det:

Her hviler Beate Antonsen. Hun levde et sedelig liv i 80 år på en dag nær.

**Fra Erling Sakariassen har vi fått dette bildet
av verkstedkamerater tatt i 1932**



1 rekke:

*Olaf Nordal (død)
Knut Lunden (død)
Oskar Hansen (død)
Trygve Amundsen
Thorkild Hodnemyr (død)
Hans Thorsen
Erling Sakariassen
Johan Nordal (død)*

2. rekke:

*Helmer Nordal
Olav Jortveit (død)
W. Hansen (død)
Godthard Andersen (død)
Rolf Birkeland (død)
Egil Hansen
Martin Hansen
Otto Heiseldal
Mads Ellefsen
Arthur Svendsen
Ingebret Fosheim
Andreas Jortveit (død)*

GRATULERER

60 ÅR

Sigurd Hagen, født	26.8.1921
Alf Hornnes, født	4.10.1921
Einar Kollstad, født	26.11.1921

50 ÅR

Erling Roland, født	20.8.1931
Kåre A. Lian, født	5.9.1931
Trygve Kilen, født	23.10.1931
Herman Skådane, født	28.10.1931
Peder Solheim Eskedal, f.	31.10.1931