

# HUNSFOS POSTEN



**HEDER TIL 36 HUNSFOSFOLK**

# HEDER TIL 36 HUNSFOSFOLK

Medaljen for lang og tro tjeneste ble innstiftet av Det Kgl. Selskap for Norges Vel i 1888 som en offentlig påskjønnelse til arbeidstakere i privat virksomhet. De må ha arbeidet hos samme arbeidsgiver i minst 30 år sammenhengende.

Den 18. desember 1981 ble 36 av våre folk overrakt medaljen ved en høytidelighet i Arnes Motell. Salve Aas ønsket velkommen. Førrige tildeling foregikk høsten 1979 til et lignende antall. Egil Flaatin foretok overrekkelsen og overbrakte samtidig en gave fra bedriften. Ved bordet takket han på selskapets vegne for den lange og trofaste tjeneste som det innebar å motta denne medaljen. Tilsterle var også Lorents Larsen, Magne Holmen og Alf Melling.

Oddvar Robstad og Øystein Lie takket på vegne av de 36 for den heder som var blitt dem til del.

Robstad hadde ikke vært Robstad om han ikke hadde vist seg fra sin humoristiske side. Han hevdet at alle 36 var enige i utnevnelsen, og at de i aller høyeste grad hadde fortjent den. På den tiden de ble ansatt hadde de vært med på å skaffe samfunnet adskillige millioner i skatter og eksportavgifter. Ja, til og med så hadde bedriften ytet Vest Agder E-verk et lån på 4 mill. kr.!

Og Lie hadde ikke vært Lie om han ikke hadde kommet inn på betydningen av et godt sosialt miljø for bedriftens framtidige muligheter. En tilstøtelse som denne er med å øke samholdet og interessen for arbeidet, og han var glad for dette tiltak fra bedriftens side. Ikke alle bedrifter tar medaljeutdelingen like høytidelig.

Medaljørene er avbildet på omslagssiden. Anders Holmen, Georg Granly og Henry Larsen var forhindret fra å være til stede.

De hedrete var.

Peter Damgård  
Odd Bjarne Arstad  
Rolf Olsen  
Oddvar S. Robstad  
Kåre Gaustad  
Kenneth H. Pedersen  
Yngvar Hjelm Johansen

Kåre Arvid Nordhagen  
Herman Skådane  
Erling Vegener Pedersen  
Agnar Topland  
Bjørn Ingebretsen  
Jarl Øystein Lie  
Reidar Johansen

Rudolf Andersen  
Albert Finn Kristiansen  
Georg Granly  
Gerhard Lundevid  
Henry Larsen  
Anders Holmane  
Einar Vigsnes  
Notto Sigurd Engestøl  
Ansgar Andersen  
Jonn Føreland  
Harald Iversen  
John Kalland  
Per R. Andersen  
Gudmund Høiklev  
Magne Sundstøl  
Henry Hagen  
Karl Arthur Andersen  
Alfinn Tønnessen  
Engly Gustav Isaksen  
Aslak Botn  
Johnny Hagen  
Magnus Karlsen



## Endring i redaksjonen

Einar Bakken som har vært med i redaksjonen siden Hunsfosposten gjenoppsto våren -79, er overført som funksjonær og er avskåret fra å fortsette som representant for arbeiderforeningen.

Vi benytter anledningen til å takke Einar for den gode støtte han har vært for bladet. Tidligere var han redaksjonsekretær for Hunsfosarbeideren og ervervet seg god erfaring i redaksjonsarbeid. Dette har i høy grad kommet Hunsfosposten til gode. Einar har særlig vært engasjert i det vi anser for å være den viktigste del av bladet – personalia.

Som nytt medlem har vi vært så heldige å få Jan Skårdal. Han har vært sekretær og er nå kasserer i arbeiderforeningen. Jan har også ved flere anledninger gitt bidrag til Hunsfosposten. Vi ønsker ham velkommen i redaksjonen.

**HUNSFOSPOSTEN**  
utgitt av  
Hunsfos Fabrikker  
Hunsfos Arbeiderforening  
Hunsfos Funksjonærforening  
Hunsfos Bedriftsidrettslag

**REDAKSJON**  
Redaktør Tryggve Kittelsen  
Jan Skårdal  
Marianne Bjørnvall Aasgård  
Tor Dalsøren

**TRYKT HOS**  
Sørtrykk, Vennesla  
på Matt Hunsfote 100 gr/m<sup>2</sup>  
Omslag  
Hunsfos Granprint 200 gr/m<sup>2</sup>



---

# PRODUK- TIVITET

---

Så er det igang en landsomfattende **PRODUKTIVITETS-KAMPANJE** som skal omfatte store deler av offentlig virksomhet og det meste av privat næringsliv.

De ulike bransjer arbeider med egne opplegg — også treforedlingsindustrien — og det hele skal brytes ned til den enkelte bedrift. Den norske skippertaksmentalitet skal igjen realiseres!

Også vi på Hunsfos Fabrikker vil og trenger å øke vår produktivitet. Dvs. vi må lære oss til å produsere mere med samme forbruk av innsatsfaktorer, eller/og produsere det samme med lavere forbruk av innsatsmaterieraler.

På siste møte i bedriftsutvalget ble denne saken behandlet og det ble nedsatt et lite utvalg som skal lede og forestå kampanjen hos oss.

Det er vel heller ikke tvil om at det fins mange muligheter til å øke produktiviteten. Poenget er og blir at vi går systematisk gjennom hele vår virksomhet — og å få alle ansatte med i et positivt samarbeide.

Nøkkelordet er og blir **HOLDNINGER**, eller rettere sagt nødvendigheten av endrede holdninger på mange områder — og av de fleste.

Etter min mening trenger vi i og for seg ikke store kampanjeopplegg for å gjøre sakene bedre.

Vi kan se oss rundt — tenke på vår arbeidssituasjon, samt handle sammen i grupper (eksempelvis på en papirmaskin eller på et konstruksjonskontor o.s.v.). Meget ligger snublende nær og er såvisst ikke avhengig av mange møter og kompliserte teorier.

Nedenfor vil jeg nevne en del nærliggende eksempler, noe usystematisk riktignok, men som ved riktig håndtering i vårt daglige arbeide gir utbytte som virkelig monner.

**OPPSATTE BUDSJETT** må holdes. Kan konkrete besparelser finnes?

**ENERGI** er en stor utgiftspost, vær på vakt mot all unødig bruk av energi (strøm og olje). Hva koster for eksempel en damplekasje. Bruk oppvarming og lys bare der det er nødvendig.

**BEDRE PLANLEGGING**, samt tilrettelegging av arbeid er et ufravikelig krav. Er deler og utstyr på plass før arbeidet starter?

**INNKJØP** av drifts- og vedlikeholdsmateriell må begrenses til det absolutt nødvendigste. Sløsing må påtales. Hva gjør vi i vår egen husholdning?

**SIKKERHET** for de ansatte må tillegges særlig stor vekt. Vi må være på vakt mot forhold som kan føre til skader og sykdom — med påfølgende påkjennelser for ansatte, pårørende og bedrift.

**ORDEN OG RENHOLD** skaper trivsel og øker sikkerheten.

**ARBEIDSTIDEN** må overholdes og utnyttes effektivt på alle plan. En time ineffektivitet pr. ansatt pr. dag tilsvarer 60 til 70 årsverk, eller rundt regnet 7-8 mill. kr. Møtevirksomhet må begrenses mest mulig. 5 til 6 møtedeltakere koster mange hundre kroner pr. time.

**KOMMUNIKASJON** mellom de ulike avdelinger må bli bedre. Misforståelser og tidstap må unngås.

**INFORMASJON** mellom ledelse og ansatte må fungere. De ansatte må si ifra når de har noe på hjertet. Ledelsen må likeledes si ifra om hvilke forventninger de har til sine medarbeidere.

**SAMARBEIDET** kan bedres. Vær ikke redd for å drøfte løsninger med de som kan tilføre saken noe nyttig.

God P-Kampanje!

Egil Flaatin



# Kongens fortjenestemedalje i sølv til Egil Hansen



Sittende: *Ada Hansen, Egil Hansen.*

Stående: *Egil Flaatin, Salve Aas, Ragnar Krogstad, Astrid Krogstad, Reidun Flaatin, Nelly Aas, Inger Brita Melling, Lorents Larsen, Ruth Larsen, Alf Melling.*

Egil Hansen er født den 3/11 1914. Han ble ansatt 9/11 1931, og hadde således i nov. i fjor oppnådd en arbeidstid på 50 år. Det er en anselig rekke arbeidsdager som ikke blir så mange forunt. Det han ikke vet om maskinene på Hunsfos, er heller ikke verdt å vite. Etter 50 år kjenner han samtlige maskiner fra innsiden, og hans kunnskaper og dyktighet har Hunsfos hatt stor nytte av gjennom årene.

Å skrive Egils historie her på Hunsfos, er ikke av det letteste. Han har en mangfoldighet av historier å fortelle fra sin lange karriere. Det kunne sikkert fylle et nr. av Hunsfos-posten alene, så vi får nøye oss med hovedtrekkene.

Han begynte som sagt i nov. 1931, som læregutt i smia. Han lærte å sette opp verktøy, og lønna var kr. 2,80 pr. dag. Etter en stund kom han inn på maskinverkstedet, hvor også hans far, Oskar Hansen, arbeidet. Lønna steg da til kr. 3,20 pr. dag. Dette beholdt han til han ble 21 år. Da gjorde den et kraftig hopp til kr. 8,00 pr. dag.

Under krigen ble han utleid til Mekken noen måneder, men var ellers på Hunsfos. Men så ville han lære seg å sveise, og forlangte å komme over på sveiseverkstedet. Der ble han i 6 år. Han måtte da tilbake til maskinverkstedet, men forlangte å få utføre svei-

searbeidet selv. Fra den tiden forteller Egil en historie om et fælt stykke sveisearbeid han hadde, sammen med Jakob Tønnesen. Det gjaldt et stativ av støpejern, til driften av kalenderen, P.M. 1, som var brukket av. Når støpejern skal sveises, så må ikke godset kjølnes. Derfor måtte de sveise i ett kjørløp til arbeidet var ferdig. De ble kalt ned ved 22-tiden husker han. De brukte autogen og de største sveisebrennere. Det var forferdelig varmt. Jakob kvalmet, og det var nesten ikke til å holde ut. De sveiste i ett til kl. 1/2 5 om morgenen. Da hadde de brukt 8 flasker autogen, og var helt utslitte.

Ja, det var andre arbeidsforhold da enn nå. Det var 6-dagers uke, og annenhver søndag måtte de jobbe overtid. Det ble da en fridag hver 14-dag. Det høres nesten utrolig for en ungdom idag. Maskinene stanset hver lørdag kl. 18.00. Da var det å gå på med å få ut sugevalsene som skulle slipes, frakte dem bort til valesliperiet, gjøre ferdig innstillingen og starte sliping. Da var det som regel blitt søndag morgen, og de kunne gå hjem å få 3-4 timers søvn. Så var det ned igjen å få valsene på plass før igangkjøring skulle skje kl. 20.00. Det var hardt kjørløp. Men Egil har alltid satt pris på å få arbeide. Det er den beste

medisin etter hans mening. Så var han da heller ikke syk før inntil for et par år siden. Helsa har alltid vært god, og han vil enda jobbe noen år til.

Av andre ting han har vært med på kan vi nevne at han var med på å bytte akslinger på yankee-sylindrene i P.M. 3-4, da de gikk over til ny drift. Han hadde også jobben med å montere rullestolen til P.M. 6, og det måtte til og med skje uten de nødvendige tegninger som han trengte. Der kom kontrollør fra Tyskland, men der var intet å utsette på arbeidet. Ombygging av presspartiet P.M. 1 har han også vært med på. Der gjorde de alt ferdig på forhånd, boret alle hull før monteringen og alt stemte.

Nest etter sitt fag, er det Musikken som har stått Egil nærmest. Etter 34 års innsats er han fremdeles aktiv i Vennesla Kr. Ungdomskorps. I 25 år har han vært med i Frikirkens blandetkor.

Egil har hele sin tid vært organisert. Han har mottatt Norges Vels medalje, gullklokka, L.O.'s 40 års nål, og nå sist Kongens Fortjenestemedalje.

Vi vil være med å gi vår hyllest til en tro tjener, og takke for mange gode minner, et godt kameratskap, og ønsker deg fortsatt mange gode år framover.

Jan Skårdal

# Veteranser som takker av



**GUSTAV ARSTAD**

Bare i en alder av 63 år fant Gustav Arstad at han måtte trekke seg tilbake fra aktivt arbeid på Hunsfos. Nå holdt ikke helsen lenger, og fra 1. jan. 1982 var han pensjonist.

Han begynte ved Hunsfos våren 1941, og kan se tilbake på over 40 års tjeneste hos oss.

Før han begynte ved Hunsfos var han slakter, og jamen fikk han ikke bruk for denne ferdigheten også i sitt nye arbeid. Under krigen var det både griser og kaniner som måtte late livet for Gustavs støe hånd.

Gustav startet opp ved rullemaskinen, men avanserte raskt til maskinfører PM 4. I denne stillingen var han til i 1962, da ble han formann. Pussig nok var det PM 1 og 2 som skulle bli hans virkefelt som formann, og her trivdes han.

Gustav var en samvittighetsfull medarbeider som hadde et godt forhold til de folkene han var satt til å lede.

Han hadde alltid et godt humør, og en god replikk som kunne sette oss andre i humør selv på de svarteste dagene. Ja, ble det altfor galt stemte han i en sang.

Betegnende var det at det var Gustav som tok initiativet til dannelsen av Hunsfos Blandetkor som i en årrekke gledet mange på Hunsfos og i distriktet. På det meste var det 53 sangere. De hadde blant annet konserter i Arendal og i Kristiansand i Arbeiderforeningen og på Festningen.

Jakt og fiske har opptatt Gustav i fritiden og en tid var han med i kommunens Viltnevd.

Han er av de overskuddsmennesker vi gjerne skulle hatt flere av og som vi derfor savner så sårt når de ikke lenger er å treffe på jobben.

Vi takker for godt samarbeide i de årene som er gått, og ønsker ham og hans familie alt godt i årene som ligger foran.

Bård Joreid

## ARNOLD BEURLING

Arnold Beurling har sluttet hos oss etter å ha arbeidet her siden mai -37. Han var på verkstedet til høsten -39 og var en tid med under oppbygningen av PM 3, og 4. Fra oppstartingen av var han driftsoperatør ved disse maskiner, og har vært maskinfører på PM 3 siden innføring av helkontinuerlig drift for ca. 20 år siden.

Vi har hatt den glede å kjenne Arnold helt siden krigens dager. Ved en anledning gav vi ham en tittel betegnende "ivrige Arnold".

Vi siktet da til alt han hadde å gjøre, men kanskje aller mest til hans iver i skiløypa. Bena hans er ikke av det lengste laget, men til gjengjeld går de som trommestikker når han legger iveri. Bortsett fra Albert Lie er han den eneste gjenlevende som startet i bedriftsidrett for Hunsfos før krigen, altså før vi fikk eget lag i 1946. Arnold deltok aktivt en del år, først for Vennesla Arbeideridrettslag, senere for Vennesla Idrettslag. Det ble adskillig 1. premier og han oppnådde 2. premie i 18 km langrenn under et landsrenn som ble avviklet i Kristiansand. I 1936 vant han et sørlandsmesterskap og et kretsmesterskap i terrengløp. Bedriftsidrett har ligget hans hjerte nærmest. Han påtok seg formannsvervet ett år da det var vanskelig å få noen til å ta denne jobben. Han er da også vårt lags æresmedlem. Sesilåmi har han gått 3 ganger, og han dyrker skisporten enda. Men han synes at det nå er blitt for lite leg og for mye alvor når det gjelder langrenn. Vi er så enige, så enige!

Ivrige Arnold har også satt spor etter seg på andre felt. Han har vært med i styret for Hunsfos Arbeiderforening, og var avdelingstillitsmann i mange år. I Lindseths tid var han med i produksjonsutvalget, noe han syntes var særlig interessant.

I 8 år var Arnold med i kommunens arbeidsnemnd, og har også vært med i overligningen.

Førstehjelper har han vært siden han gikk Norsk Folkehjelps kurs i Velferden og fikk førstehjelpsertifikat. Siden har han fortsatt som førstehjelper i bedriftsvernet.

Arnold er sønn av Ella og Gustav Beurling. I et tidligere nr. har vi omtalt familien Beurling som sammenlagt har arbeidet godt og vel 400 år på Hunsfos. Arnold og hans kone



Esther har 4 barn og 4 barnebarn. Sønnen Jarl er rørlegger på Hunsfos. I 1946 bygde de seg et trivelig hus innerst på Graslijordet.

Arnold hentet sin kone fra Eidsvoll og der har han lært forholdene godt å kjenne (vi er selv fra Eidsvoll og har kunne prøve ham!) Det fine turterrenget der har han selvsagt "pløyd" igjennom.

Ivrige Arnold vil nok fortsette sin aktivitet. For tiden syr han bunad! I kjelleren har han et lite verksted. Han rydder et skogsareal for en skog-eier og skaffer seg ved på den måten. Og han har skiene som holder formen ved like.

Vi takker Arnold for hyggelig samarbeide i alle år. Bedriftsidrettslaget takker spesielt for fremragende innsats. Vi alle ønsker Esther og Arnold en god tid som pensjonister.

T. Kittelsen



## HARRY F. HOLMAN

I juni -79 intervjuet vi en sprek "såpekoker" som takket av, 67 år gammel, etter 19 års arbeid på laboratoriet. Aktiv var han ennå og ved siden av en rekke andre gjøremål fortsatte han i 3 år med spesialoppdrag for bedriften vår. Nå har han takket av for godt. Hans laboratorievenner fant på å lage en avskjedsfest for ham ved juletid. Vi våger å kalle Harry F. Holman for den største kjendis på Hunsfos – for hvem har ikke fått en håndsekning, gode råd eller nyttige informasjoner av ham. Derfor synes vi det er hyggelig å gi ennå en omtale av ham i bladet vårt.

Og bedre kan vi ikke gjøre det enn ved å gjengi Kristine Johansens ord til Holman under festen:

Forts. neste side

## Veteraner som takker av forts.

Det er en glede for meg å få være tilstede, samtidig vemodig at du slutter. Alltid så sindig, så lun og koselig. Du har sådd mye godt. Mitt ønske er at andre kan spre videre det du sådde. Det har mye å si på en arbeidsplass at der er velvilje og forståelse.

Kjære Holman

Jeg har fått den ære å overrekke deg noen avskjedsblomster fra oss alle, iberegnet meg.

Som en liten takk for hva du har vært for Hunsfos og alle ansatte, takk for alt du gjennom årene har oss lært ditt kunnskapsrike liv er mer enn vi kan fatte.

Takk for din sepe og gode råd for ditt smil og vennlighet, jeg lurer på hvordan Hunsfos vil gå når de mister din innsats og vennlighet.

Så ønsker jeg deg alt godt i årene som kommer ha en hyggelig jul og et godt nyttår, o dette lille ønsket kjærlighet rommer denne hilsen av meg du personlig får.

Kristine



Hans Fleischer rettet en takk til



*Festdeltakerne, stående fra venstre: Jan Sverre Reber, Sigmund Siljan, Arnfin Eidet, Hans Fleischer, Erik Ulltveit, Edgar Sakariassen, Sigurd Gundersen, Harry F. Holman.*

*Sittende fra venstre: Inger Kvarstein, Tove Lindekleiv, Ann Søhoel, Ragnhild Aurebekk. Kristine og Tryggve er ikke med på bildet.*

Holman fra bedriften. Og Holman selv hadde sin vane tro endel tanker å komme med.

— Han hadde ikke grunnlag for å komme med de vanlige råd og dåd med tanke på hva som kan redde bedriften. Men for å få en utvikling som virkelig betyr noe i økonomiske og i rent menneskelige forhold, må alle oppfatte sin gjerning på arbeidsplassen som betydningsfull og etablere en forståelsesfull linje mellom seg selv og bedriftens styrende organer. Det er viktig å sørge for den daglige gode forståelse mellom arbeidskamerater, og kanskje i større grad vise at vi setter pris på hverandre. Videre å ha klar forståelse for at den gjerning en er satt til har betydning i den store og hele sammenhengen, selv om den kan oppfattes som en tredemølle. Det kan på mange måter virke stressende å være en tredemølle. Det kan motvirkes

ved å gjøre samarbeidet og samværet interessant.

Holman avsluttet med å levere et kompendium som han hadde utarbeidet til sin etterfølger Erik H. Ulltveit vedrørende vaskemidler og barkprodukter. Det inneholdt oppskrifter, råd og ikke å forglemme ubeskrevne ark som skulle gi plass for fremtidige landevinninger.

Han rettet en takk til laboratoriepersonalet som han hadde hatt et nært samarbeid med i 22 år.

Vi takker Holman og ønsker ham og familien lykke videre i livet. Ennå har han oppgaver å løse, og kjenner vi Holman rett vil han fortsatt yte tjenester til glede for mange. Vi håper han fortsatt vil arbeide med oppgaver i forbindelse med bruk av avfallstoffer til nyttige formål, og ser frem til fruktene av dette arbeidet.

T. Kittelsen



HARALD AASHEIM

Harald Aasheim ble født på Vegårshei 27/11 1914. Sin barndom og ungdom hadde han der, i nær kontakt med skogen og naturen. Den kontakten har han beholdt gjennom livet, også etter at han flyttet til Vennesla. Fritiden blir helst benyttet til turer i skogen, og fiske, spesielt isfiske når forholdene tillater det.

Etter endt skolegang arbeidet han i skogen. Han og kona fikk etterhvert 9 barn, 7 gutter og 2 jenter. Etter som barna vokste til, og det ble stadig vanskeligere med arbeid, reiste han i 1959 til Vennesla. Den 23. juni begynte han på Hunsfos som hjelpearbeider på verkstedet. Han fikk leid seg hus på Kringsjø, og familien kom etter. Etter et par år fikk han kjøpt seg

tomt på Storevollhei. Der trives han utmerket, og nyter sin pensjonisttilværelse med glede.

Da det nye renseriet ble bygget, fikk han jobb som smører der. Der ble han, inntil han for et par år siden av helsemessige grunner, måtte gå over på halv dag. Og for ca. 1 år siden sluttet han for godt.

Harald har likt seg godt både på Hunsfos og i Vennesla. Av hans 9 barn har flere vært innom Hunsfos. Sønnen, Narve, arbeider også som smører her, og han har også en bror som jobber på Tomta.

Vi takker Harald Aasheim for tiden her, og ønsker han mange gode år som pensjonist.

# TUR TIL SKOTFOS BRUG

Det har vært talt og skrevet om "Skotfoseventyret". Skotfos Brug som tilhører A/S Union ligger ved Skien. Der tilvirkes avispapir og tremasse for eget bruk. Bruket ble besluttet nedlagt i 1980, men har fått nytt liv. Vi ønsker å få førstehåndskjennskap til hva som har skjedd og finne ut om tanker og ideer kan være til nytte for oss.

Med på turen til Skotfos 21. januar i år var S. Aas, F. Hagen, S. Skjævesland, L. Larsen, R. Arntzen, T. Joreid, T. Skårdal, T. I. Lund, J. Høyåsen, R. Lian, A. Melling.

Vi ble godt mottatt av driftsbestyrer Elling Blakstvedt, fagforeningsformann A. Olsen m/flere.

Skotfos Brug var i 1930 vår største avispapirprodusent med 7 papirmaskiner, da en brann la bedriften i ruiner. I 1935 startet fabrikkene opp igjen med 2 nye 3,7 m brede maskiner og var, til ut i 1960-årene den ledende avispapirprodusent i Unionkonsernet. Etter den tid har det av forskjellige grunner vært investert lite på Skotfos og i siste halvdel av 70-årene utviklet det økonomiske resultat seg stadig sterkere i negativ retning. Unions styrende organer besluttet bedriften nedlagt, dette var også motivert ut fra tømmerpolitiske årsaker.

Bedriftsledelsen la deretter frem en plan for fortsatt drift av en papirmaskin med sterkt redusert bemanning, men dette ble forkastet og vedtaket om nedleggelse ble opprettholdt.

Her begynner vel egentlig det som betegnes som "Skotfoseventyret". De ansatte aksjonerte på forskjellige måter med følgende resultat. De ansatte og Unions ledelse ble, med Staten som garantist, enige om prøvedrift i ca. 6 mnd. etter en driftsmodell som bedriftsledelsen tidligere hadde lagt frem og som var forkastet av Unions ledelse.

Resultatet av de første 6 måneders prøvedrift var så oppmuntrende at prøvetiden ble forlenget med 12 mnd., d.v.s. frem til midten av 1982. Hva ble gjort og hva har man oppnådd?

– Den beste av 2 maskiner ble valgt og en del forbedringer ble gjort, som f.eks. økt vakuumpasitet, bedre hastighetskontroll (muliggjort ved å plukke utstyr fra den andre maskinen). En såkalt våt-glitt ble tatt ut og erstattet med 4 tørkesylindere.

– Bemanningen ble redusert fra 312 til 129. "Man begynte på toppen" i følge fagforeningsformannen. Arbeidsområdet til den enkelte ble utvidet og grensene noe utvisket.

– Tremassekvaliteten ble bedre, bl.a. fordi man ikke behøvde å kjøre renseri og sliperi så hardt som tidligere.

– Produksjonen økte med ca. 30% i forhold til hva samme maskin presterte tidligere.

– Stoptid og vrakmengde ble redusert vesentlig.

– Forbruket av cellulose ble redusert både p.g.a. bedre og jevnere tremassekvalitet, men også fordi man "trekker" cellulose dersom man oppnår høyere styrke enn kvalitetskravene tilsier.

– Hovedtyngden av kvalitetskontrollen er lagt på skiftsformennene.

– Maskinene kjøres med maks. 550 m/min., kan gå opp i ca. 600 m/min. "Går best på ca. 550 m/min."

– En hovedårsak synes å være den holdningsendring man har fått på alle plan. Samarbeidet mellom ledelse og de ansatte er godt og "man lytter og tar hensyn til hverandre".

– Månedlige allmannamøter med detaljert regnskapsgjennomgang.

– Gjennomsnittsregnskapet viser et lite overskudd mens marginalregnskapet viser underskudd, vesentlig p.g.a. tømmeravregningsårsaker.

## Hva kan vi lære av Skotfos?

Selv om de fremdeles har problemer på Skotfos, har man i hvert fall klart å snu en negativ situasjon til en positiv.

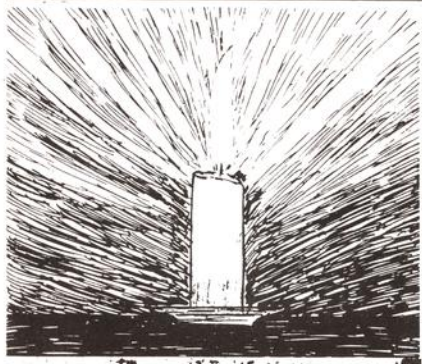
Hvis vi ser bort fra de tekniske og kvalitetsmessige tiltak som er gjennomført og som utvilsomt har hatt stor betydning er årsakene.

## Holdningsendring og bedre samarbeid.

For å oppnå dette har positiv vilje hos alle ansatte vært avgjørende for det fortrolige samarbeid som eksisterer. Den enkeltes arbeidsområde er utvidet i forhold til hva det var før.

I våre bestrebelse for å bedre vår egen situasjon bør vi nyttiggjøre oss de erfaringer Skotfos har vunnet. Nøkkelen her synes å være: Holdningsendring og bedre samarbeid.

Alf Melling



## DET EVIGE LIV.

"For så har Gud elsket verden, at han gav sin sønn den enbårne, for at hver den som tror på Ham, ikke skal fortapes, men ha evig liv." Joh. 3-16.

Tenk at Gud elsket oss så, at han gav sin sønn for at vi skulle bli frelst og få et evig liv. Vi har mye å takke Ham for. Det kan vi gjøre ved å ta imot Ham, si ja til Jesus i vårt hjerte. Da kan vi synge med sangeren:

"Nå er jeg på vei til himlens land, frelst jeg er, Jesus har grepet min hånd. Djevelens makt er brutt, trelldomstiden er slutt, jeg er blitt rik, jeg er frelst ved et blick på det blødende lam."

Livet her nede kan være så kort, men tenk på evigheten. Søk Jesus idag, og du får det evige liv.

"For Gud sendte ikke sin sønn til verden for å dømme verden, men for

## VI GRATULERER

| 60 ÅR                 | Føut i 1922 |
|-----------------------|-------------|
| Karl Andr. Landevold  | 6.5         |
| Asbjørn Grundetjern   | 9.5         |
| Ole Johan Kristiansen | 16.6        |
| Gunnar Grundetjern    | 21.6        |

| 50 ÅR               | Føut i 1932 |
|---------------------|-------------|
| Arne Johan Andersen | 1.5         |
| Karl Hodnemyr       | 15.5        |
| Peter Premak        | 19.6        |

at verden skulle bli frelst ved Ham." Joh. 3-17.

Thorbjørn Nilsen



## **STOPP! Tenk deg om!**

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

### **Vedr.: HVORFOR SKADER MAN SEG?**

Arbeidsmiljøutvalgets hovedoppgave er å arbeide for å få et bedre arbeidsmiljø på fabrikken. Det vil si at vi skal arbeide for å redusere, helst fjerne alle forhold som kan være til skade for den enkelte, og øke trygghet og trivsel. A.M.U. (Arbeidsmiljøutvalget) kan ikke klare dette alene, men hvis vi alle setter oss dette som et mål, vil vi kunne komme langt.

Med utgangspunkt i A.M.U.'s årsberetning for 1981 skal vi se nærmere på hva arbeidsskadene virkelig innebærer av smerte, sykehusopphold og tapte arbeidsdager.

I løpet av 1981 ble 54 av våre ansatte skadet så kraftig at de ble sykemeldt i gjennomsnitt 3 uker pr. skade. Tenk litt nærmere på dette. Det tilsvarer en person pr. uke. Til sammen var de skadede personene sykemeldt eller borte fra jobben i ca. 1.000 arbeidsdager. En ting er at det koster bedriften og samfunnet en masse penger, men en annen ting er den lidelse og forsakelse de selv har gått gjennom. Det er da vi må stille spørsmålet. Hvorfor skader man seg? Nedenfor skal vi så langt vi kan forsøke å besvare spørsmålet, men først noen ord om hvorledes vi er kommet frem til et kanskje noe halvgodt svar.

Fortløpende gjennom hele året sjekker vi hver eneste skademelding, og vi går ut på stedet der skaden oppstod for, om mulig å finne årsaken. Noen ganger er årsaken helt opplagt, og er det tekniske feil på utstyr eller maskiner så får vi dette rettet på. Andre ganger kan vi ikke forstå hvorledes han/hun greide å få til å skade seg (unnskyld uttrykket: "Høl i hue"). Ut fra dette har vi funnet at det er 4 forskjellige årsaker som stadig går

igjen, samt en del som vi ikke kan forklare. De 4 årsakene er følgende:

1. Satte igang uten å tenke seg om, så seg ikke for, tenkte ikke over eller unnlot å sikre  
22 skader - 300 fraværstidspunkter
  2. Kun få dager i jobben. Dette tyder på dårlig opplæring  
15 skader - 136 fraværstidspunkter
  3. Snublet, skled, støtte bort i. Dette tyder på dårlig orden, ryddighet og renhold  
8 skader - 203 fraværstidspunkter.
- Til sammen blir dette  
45 skader - 639 fraværstidspunkter.

#### **Den 4. årsaken.**

Det var noe galt med maskinen, utstyret eller prosessen. To ganger var det forholdsvis nye maskiner som det viste seg ikke var godt nok sikret fra leverandøren. En av disse maskinene var årsaken til at en ung dame skader seg så kraftig at hun var hjemme i ca. 7 mnd. Med dette mener vi å ha funnet årsaken til 47 skader og ca. 860 fraværstidspunkter. Det gjenstår 7 skader og 140 fraværstidspunkter som vi ikke kan forklare. (Vel, jeg får ta det på egen kappe når jeg sier det var: "Høl i hue":)

Vi bør tenke alvorlig over de 3 førstnevnte årsakene som representerer 45 skader. Her kan vi gjøre mye, vi burde i alle fall kunne redusere dem med 90%, spesielt årsakene 2 og 3, men også årsak 1. Angående årsak 4 har vi rettet på de gale forholdene der.

Det er sikkert ikke så interessant å lese noe så alvorlig som dette, men la oss se litt på dette med opplæring. Hva mener du en person bør ha av opplæring når vedkommende skal begynne i en ny jobb? Bør man gå på et kurs først? Alle nyansatte kommer innom verneavdelingen og får et "kurs", men det er ikke noe annet enn en innføring i bruk av personlig verneutstyr og informasjon om farlige maskiner og prosesser. Jobbopplæringen

må foregå på selve jobben eller plassen der vedkommende skal jobbe. Der er det verneombud, formenn og "eldre" arbeidskamerater som er de aller beste og erfarne læremestere. Dere må ta dere spesielt av de nyansatte og ikke slippe dem til alene før de kan den maskinen eller jobben de har fått. Det er her og på denne måten den beste opplæringen må foregå.

Så har vi de som snublet i noe skrot, gled i oljesøl, støtte bort i noen fremstikkende gjenstander. Det er helt unødvendig å foreslå hva en her skal gjøre. Tenk på hva det betyr rent brannforebyggende å ha ryddige ankomstveier til utganger og til brannslukningsapparater, og hva det betyr at det ikke finnes brennbart skrot og filler, og så trivselen da, et godt og trivelig miljø, rent og koselig. I tillegg får man bedre produksjon og kvalitet på produktene, dette kan bevises.

Dermed får vi bedre fortjeneste og vi kan så igjen få noe mer til å investere i bedring av det interne arbeidsmiljø. Vi har ofte hørt at bedriften er kommet inn i en "ond sirkel", men med vilje og samarbeid er det ikke så mye som skal til for å komme inn i den gode sirkel.

Y. Hjelm Johansen

### **Fra Vern og Velferd nr. 6. 1981 klipper vi: IKKE MANIPULERING, MEN ÅPENHET**

Umyndiggjøring er en vanlig og effektiv måte å "løse" et kinkig problem på der interessemotsetninger kommer på kollisjonskurs. Åpen og klar tilsidesettelse er på en måte enklere å takle. Det er lettere å forholde seg til en slik situasjon. Da har man en tjenestevei å gå videre på.

Men jeg tenker på disse små daglige vonde opplevelser som tilsammen føles som umyndiggjøring og tilsidesettelse av ens person og funksjon. Dette uklare og usunne spillet foregår på alle plan i arbeidslivet. I kjølvannet følger manipulering og skjulte straffereaksjoner som det i første omgang er vanskelig å få tak i. Og resultatet? Et engstelig miljø med utrygge og usikre medarbeidere hvor korridorpraten blomstrer.

Åpenhet og klarhet kan ofte gjøre vondt, men man skaper trygghet og tillit til et arbeidsmiljø hvor dette praktiseres.

Berit Venaas  
Daglig leder i  
Vern og Velferd



# Attføringsarbeidet på Hunsfos

## En samtale med Reidar Arntzen



I juni-nr. -79 hadde Salve Aas en orientering om attføringsarbeidet på Hunsfos siden det kom igang i nov. 75. Retningslinjene for arbeidet ble gjengitt i 7 punkter.

Et attføringsutvalg, som er et underutvalg av arbeidsmiljøutvalget, bestående av bedriftslegen, personalsjefen og Reidar Arntzen, fungerer selvstendig uten annen bistand enn hjelp etter behov fra Arbeidsdirektoratet og Fylkesarbeidskontoret i Vest-Agder. Reidar Arntzen er bindeleddet mellom den enkelte attføringsperson og attføringsutvalget. Han har kontor i tilknytning til helse- og miljøavdelingen og er å treffe i telefon 233 tirs., ons., tors. og fredag mellom kl. 7 og kl. 15.30. Staten dekker halvparten av hans lønn. Hans arbeidstid er delt likt mellom attføringsarbeid og miljøarbeid. Mandag er han å finne på sin arbeidsplass som sveiser. Vi ber Arntzen fortelle oss litt

om hvordan attføringsarbeidet er gjennomført på Hunsfos.

– Vi har møte i attføringsutvalget første onsdag i hver måned. På møtet deltar gjerne Einar Einarson fra Fylkesarbeidskontoret. Samarbeidet med Einarson har vært meget nyttig og godt.

– Av saker kan jeg nevne henvendelser fra folk som har vært lenge syke og som ikke føler seg gode nok til å gå i sin gamle jobb, men kan tenke seg en lettere jobb en tid. Av tilvenningsplasser har vi ca. 15 stk. Det er et vaskeri, plasser ved hylsesprettet og ved omrullingsmaskin. På verkstedet er det 6-8 plasser og på salen 2 plasser. Siste landevinning er en feiemaskin som betjenes som en arbeidstilvenningsplass. Utvalget har i 1981 medvirket til å innføre 10 nye løftebord på sorter-salen.

– Tiden for attføring varierer meget og kan maks. var i 2 år. Staten refunderer 75% av lønnen i de 6 første mnd. og 40% for de resterende. Det er helt spesielt med 2 år.

– Vår erfaring er at folk synes tiltaket er positivt og ser det som en voldsom stor hjelp.

– Vi har gjensidig avtale med Staten og er forpliktet til å følge den normalplan som er undertegnet av fagforeningen, bedriften og Staten. Bedriften strekker seg meget langt og skal ha ros for positiv holdning så det blir

mulig for syke å komme på fote igjen helsemessig.

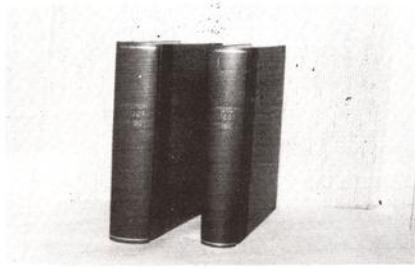
– I 1981 har vi hatt 50 personer til samtaler og til omplassering. 14 stk. har fått annet fast arbeid. For tiden er det 10 stk. under attføring på Hunsfos. Utenom bedriften har vi mulighet for å anbringe folk enten på Statens Attføringsinstitutt, som om ønskes har kontakt med Rikshospitalet, eller ved Arbeidsformidlingens vernet arbeidsplasser (situasjoner). Det kan da spesielt dreie seg om folk som skal ha uførepensjon. For tiden har vi 2 stk. utenom bedriften.

– Utvalget har kjøpt inn treningsapparater som er innredet i tilknytning til mitt kontor. De som ønsker det kan gå til bedriftslegen og få treningsopplegg.

– De som søker hjelp kan henvende seg til en av oss tre i utvalget. Vi står også til disposisjon med råd og dåd i forbindelse med søknad om uførepensjon, søknad om plass på attføringsinstitutt, behandling for langtids-sykepermitterte og muligheter for å komme over i arbeide. Sentralt i denne virksomheten står selvsagt bedriftslegen.



Marlyn Berg Andresens „strek“ bør få oss til å tenke oss om.



## Hunsfosposten for 30 år siden

Med stipend fra Norges Arbeidslederforbund og Hunsfos Fabrikker var N. E. (Nils Engh?) på studietur til Danmark og Sverige. Han besøkte Magle Mølle, og i Sverige Gruvön, Skoghall og Deige. Han gav en utførlig redegjørelse for hva han hadde sett.

Formann Sigurd Andersen var død, og Johs. B. Knobel skrev en nekrolog. Andersen kom fra Papirfabrikken Brager i 1938 for å lære opp de nye maskinførere for PM 3 og 4. Det ble til at Hunsfos beholdt Andersen for godt, og han var her i 13 år.

Juletreffesten for barna i Velferden måtte holdes i to avdelinger av plasshensyn. På den første festen ble 170 barn ønsket velkommen av direktør Knobel. På den andre festen ble 120 barn ønsket velkommen av Ingulf Reinertsen.

Gunvald Hagman (far til Otto) var 85 år. Han var i fin form og hadde meget å fortelle. Han ble født i 1866 på Hunsøya. 7 år gammel arbeidet han hele sommeren for en tysker i rammebua. Det var 12 timers arbeidsdag og lønnen var 40 øre dagen. Senere i sommerferien arbeidet han privat hos bestyreren kaptein Kirsebom som var kjekk og grei, men alt skulle foregå i militær orden! En vaktmann ropte ut klokka hver time på natten. Kirsebom forsøkte seg med et sliperi for brunpapp på Stray, men det gikk ikke bra. I konfirmasjonsalderen gikk han i smedlære hos smed Andersen.

Etter Kirsebom kom Gløersen fra Kværner Brug. Han passet godt på alle, både i og utenfor arbeidet, og var mer enn en gang på jakt etter tjenestepikene når de hadde lurt seg ut etter kl. 22. Bedriften ble solgt til nåværende selskap og Asker komm. som bestyrer. Senere kom bestyrer Vig fra Bentse Brug. Han var her i hele 16 år. I den tiden røk stemmen på Byglandsfjord og Hagman ble sendt dit for å sette opp vannpumper i forbindelse

# HISTORIE

med oppførelse av ny dam. Hagman sluttet i 1938. 70 år gammel. Han hadde da vært på Hunsfos i vel 50 år.

På initiativ av Gustav Arstad ble det opprettet et blandetkor på Hunsfos. På det konstituerende møte ble ing. Skjenneberg valgt som formann, og koret var så heldig å få som dirigent Ottar Ramfjord fra Kristiansand.

Hunsfos Fabrikker innbød sine ansatte til operaforestillingen Cavalleria Rusticana i Kristiansand Teater. I den anledning hadde Hildur Øverland en innholdsrik artikkel om opera. — Det var nok mulig at noen var litt skeptiske før teppet gikk opp, men det forsvant fort og alle satt igjen med inntrykket av en ualminnelig hyggelig aften.

## Hunsfosposten for 25 år siden

Josef Fredriksen hadde fylt 85 år. Han var født på Lilla Edets Pappersbrug hvor han alt som 14 år gammel arbeidet som viregutt, og senere som maskingutt, ruller og glitter. Han fikk kr. 1,25 pr. uke. Utfartstrangen var stor og han arbeidet ved Skotfos, ved Granfos og siden ved Ransfjord før han kom til Hunsfos i 1896. Her forlovet han seg med datter av Karl Johansen. I 1939 fikk han Norges Vels medalje og i 1956 forbundsnaalen for 40-årig medlemskap i fagforeningen.

Kåre Johansen tok spranget fra kontoret over i fabrikk.

Sekretær Edv. Tobiassen hadde frivillig stått som redaktør i 6 år og hadde brukt mye av sin fritid i forbindelse med Hunsfosposten. Fra nå av overtok journalist i Fædrelandsvennen — Finn Hansson — redaktørstillingen. Han hadde med i redaksjonskomiteen de samme som var med i Tobiassens tid: T. Kittelsen, G. Pettersen, A. Døvik og Th. Halvorsen, samt en representant fra Arbeiderforeningen. Bladet

skulle nå komme ut bare en gang i kvartalet, men til gjengjeld skulle det være fyldigere.

Det ble opprettet personalsjefstilling ved bedriften vår, og ved styrebeslutning ble Th. Halvorsen ansatt som personalsjef.

Norges eldste ruller takket av, og den vitale 76 år gamle Anders Andersen Støa hadde da arbeidet 60 år på Hunsfos. Han var født i Ålefjær i 1881. Han var en kjent mann i bygda.

Hunsfosposten bragte en hilsen på ungarsk og på norsk til de ungarske flyktningene som hadde fått jobb på Hunsfos. Gjorg og Gynular. — Gjorg var bare en kortere tid ved det mekaniske verkstedet. Så dro han til sjøs, og da han hadde samlet nok penger gikk han maskinlinjen på SØT, Grimstad. Senere tok han elektroingeniørekksamen gjennom NKS, og er nå ingeniør hos NEBB Gynlar Struble arbeider som de fleste vet på elektroverkstedet.

Vern og Velferdskurs var på trapene og lederen for Vern og Velferd konservator Arne Våg holdt et introduksjonsmøte for toppledelsen.

Det var en festelig avslutning av et Papirkurs i Velferden. Som ved forrige avslutningsfest var det spørrelek ledet av Kittelsen. Dommer var Roen. De som utmerket seg særlig var Kåre Johansen, Helge Nordhagen og Bjarne Norbak. Sistnevnte fikk stor konfekt-eske i premie.

Gustav Kile ble valgt til ny formann på årsmøtet i Hunsfos Arbeiderforening etter Olav Jortveit som hadde nektet gjenvalg.

I alt var rundt om 400 barn med i årets juletreffester — ialt 3 kvelder måtte til. Det gikk med 75 bløtkaker og hundrevis av brusflasker.

Produksjonsutvalget tok opp spørsmålet om gruppemøter. Et 3 mannsutvalg skulle utarbeide forslag til regler for Interessekontorets virksomhet. Kvalitetsspørsmålet var igjen oppe til diskusjon.



# Kong Oscar II, Høna og Flaatin

I siste nummer av Hunsfosposten var der eit bilete med denne teksta: "Kong Oscar II foran kontorbygningen. Bemerke hønen som er møtt fram".

Det er nok rett at det er ei høne som gjeng på plenen og gjer seg til for kongen. Til og med ei høne av typen kvit italiengar.

På den tid kongen var her og sumaren 1891, var der både hønsehus, grisehus og bryggerhus like i nærleiken av der biletet er tatt. Desse husa høyrde til bestyrarboligen. Biletet er så vidt eg kan sjå, tatt framføre bestyrarboligen. Kontorbygget var såvidt eg kan forstå mykje mindre og låg omtrent der fotografen må ha stått. Bedrifta hadde då berre tre-fire funksjonærar.

På skissa her har eg teikna inn bestyrarboligen og dei ikringliggande husa. På biletet stod kongen og fylgjet hans framføre eit stort tre som sto på tunet ved bestyrarboligen. Treet har eg teikna som ein ring. Der høna sto har eg satt eit kryss. Skissa har eg teikna etter gamle kart me har i teikningsarkivet vårt.

Frå saga hugser me at kardinalpunktet i kong Oscar II sin politikk var at unionen mellom Sverige og Noreg skulle halda fram og vernast om. Likevel vart han den siste unionskongen.

Berre ein snau månad før han vitja Hunsfos og vendolane og dansa med den kritt-piperøykande Åse i Hytta, hadde han hatt eit fælt nederlag. Det norske Storting hadde då vedteke å greie ut om Noreg skulle ha eigne konsular og sendemenn. Dette vedtaket var svært viktig i lausrivningsprosessen som ende opp med unionsoppløysinga i 1905. For kongen var det eit nytt prov på at den politiske kvardag var anleis enn den han møtte på sine reiser kring i Noreg.

Om reisa til Kristiansand og Hunsfos skriv han i sine memoarer.

"Under sommaren timade staden Christiansands 250-årige jubileum, (den 19. juli 1891), og jag begav mig dit sjoledes ifrån Christiania, om aftonen d. 17.de juli, tagande vägen den 18.de juli inom Kragerö och Östersör, samt på hemturen besökande Arendal den 22.dra juli. Man talar alltid i Norge så vackert om den stora nyttan av at jag flitigt må resa omkring i landet. Detta har jag också gjort långt



mera än alla mina företrädare tillsammans, men de stora resultaten – dem har jag, varken förr eller nu denna gång, erfårit. Jag blev överalt mottagen med en obeskrivlig hänförelse, och det tycktes som om kärleken till mig nu var större än någonsin. Detta hindrade dock icke att i Christiansand, som var resans mål, varest mitt upperhåll varade längst, och där entusiasmen syntes störst, dock fyra a fem veckor där-efter blev vänsterval, i st. f. som förut högerval! Exemplet var icke enstaka!"

Med det siste meiner kongen at valresultatet i Kristiansand ikkje var noko særst for denne byen. Venstre som ville løysa opp unionen, gjekk ved dette valet sterkt fram. Kongen likte såleis valresultatet svært dårleg. "Genom sammanstötande omständigheter och en förärgerlig otur segrade vänstern" seier kongen om dette.

Kongen har nok ikkje vore fri frå tankar om det som hende politisk i Noreg da han var på Hunsfos. Det ein veit om hans vitjing hos oss tyder likevel på at han slo seg laus, dansa som nemnt med Åse i Hytta og levde livet. Han skulle berre visst at 14 år seinare, i 1905, var det den svenskfødte Hunsfosmannen Emil Andersen som bar det norske flagget i brodden for folka på veg til valurnane.

Mykje papir har Hunsfosfolk laga sidan Oscar II var her. Me har lagt attom oss millionar av tonn og 9 "administrerande" sidan då.

No har me Flaatin her. Han veit endå ikkje så mykje om oss. Og me veit lite om han. Eit veit me likevel. Han vil me skal rydde. Og det kan me vere einige om. Det kan nemlig vere vrangt å forklare kona kvifor der er så mykje rot her og der når ein syner henne bedrifta. Kor mykje værre må det ikkje vera for leiarane våre når du syner kundane bedrifta?

I samband med ei større vitjing hos oss vart det drøfta om ikkje der måtte ryddast. Ein av ingeniørane sa då. "Me fær bruke Auling-prinsippet". Han meinte dei laut springe og bruke feiekosten framføre gjesten etter kvart som han skrei fram gjennom bedrifta. Reint førebels kunne nok det vera ei løsing. Men kva om gjesten skulle koma litt utanom sklibanen – den me helst ville ha han på?

Mykje avheng av mykje, fortalde Flaatin oss i "Velferden" her om dagen. Og det er sant. Det sto på oss og han om me skulle få til det han syntte oss på overheadprosjektoren (desse prosjektorane har eit engelsk namn. På norsk heiter dei overhovedframsynare avdi det som vert syntt oss med dei gjeng over hovudet på oss).

Eg må seie at eg var nøgd med det leiinga hadde budsjettera med i 1982. Eit stort og godt arbeid lå bakom skjøna eg.

Dersom den ramma som var satt opp for kostnadane og inntektane i 1982 slær til, vil eg personlig overrekke Flaatin ei sprell levande høne (kvit italiengar) som kan spankulere på plenen framføre huset hans på Søm – just som høna gjorde for kong Oscar II den 21. juli 1891 her på Hunsfos.

Trygve Jortveit

---

## DE SKJØNNESTE BEN

Vi avbildet i forrige nr. de skjønneste ben. Hvem tilhører de?

Arild Granli har sans for skjønnhet. Han forteller oss at bena tilhører Carl Andersen (pensjonist). Og det stemmer. Bena kan besiktiges et sted på Moseidmoen.

# Nytt dyrkningsareal basert på avfall opparbeides ved Einerstøkjærran

Alle som har befatning med bedriftens forskjellige avfallstyper er klar over i hvilke kasser avfallet skal hives. Metaller går til skraphandleren. Annet avfall som ståltråd, plast og glass går til kommunal søppelplass, mens fiberavfall og bark går enten til vår fyllplass i Påldalen, eller til etablering av dyrkningsarealer. Endel revet bark selges som jordforbedringsmiddel.

Fyllplassen i Påldalen ble tatt i bruk samtidig som vi fikk renseanlegg for fabrikkavfallet i 1974. Slammet fra dette anlegget består hovedsakelig av fiber – 70-80%, mens resten er fyllstoff (en sort hvit leire). Statens Forurensningstilsyn (SFT) hadde pålagt oss å deponere fiberslammet i et område hvor miljøpåvirkningene ville bli minst mulig. Det var ingen lett sak å finne en egnet plass. Et 20-talls steder ble vurdert innen vi fikk godkjent Påldalen.

Deponering på fylling hvor fyllhøyden blir stor, er uheldig miljømessig. Sigevannet fra fyllingen som inneholder organiske stoffer får underskudd på oksygen. Dette fører til forråtnelse og ubehagelig lukt av vannet. En hjelp er et tiltak som vi gjør i Påldalen. Det tilføres luft til sigevannet før det renner ut i Påldalsbekken. Dette øker selvrensningen av vannet på veien ned til Eikelandsbekken og videre ut i Otra. Vannet er da praktisk talt fritt for oksygenforbrukende stoffer.

Skandinaviske Forskningsinstitutter, og også vi på Hunsfos, har drevet forskning og har utført praktiske forsøk med henblikk på å finne en nyttig anvendelse for fiberslammet. Hele 17 forskjellige formål har vært foreslått, men dessverre så har de fleste vært lite økonomisk interessante. Den rimeligste måten å bli kvitt slammet på er fremdeles deponering.

Den mest interessante anvendelse er å benytte slammet som en mindre innblanding i Wallboardmasse. Dette er en god ressursutnyttelse, og Miljødepartementet har tilbudt Norsk Wallboard økonomisk støtte til å bygge mottakingsanlegg for fiberslam fra oss. Av forskjellige grunner er det ennå ikke



Fyllingen tar til fra høyre.

tatt beslutning om å bygge anlegget. Det kreves også en investering på Hunsfos til et anlegg for å fjerne sand fra fiberslammet, og vi har som kjent hatt mere presserende oppgaver å arbeide med i den senere tid.

Vår bedrift har i samarbeid med jordstyret gjort interessante dyrkningsforsøk på forskjellige steder i Vennessla hvor jorden har vært skrinnet og er blitt forbedret ved slam- og bark-innblanding. Særlig godt resultat ble oppnådd i et sandtak hvor det nå dyrkes kløvereng av høyest kvalitet.

I tiden før vi fikk renseanlegget ble hovedmengden av vårt avfall kjørt til Ommund Moseids gård. Gjennom mange år ble det her kjørt flere hundre tusen m<sup>3</sup> avfall til et jorde hvor vekstforholdene var dårlige. Fyllmassen ble lagt i bunnen og jorden iblandet kompostert bark ble lagt på toppen. Sist sommer kunne Ommund Moseid ikke uten stolthet, vise oss 30 mål havreåker av høyeste kvalitet. Og et like stort område er under opparbeidelse. Til våren regner vi med å være ferdige med utfyllingen ved

Moseid gård, og vi vil konsentrere oss om et nytt område på Einerstøkjærran som ligger ca. 400 meter vest for midten av Driveneskleivene.

Her har vi fått SFT's tillatelse til å fylle ut ca. 20 mål hvor Gustav Drivenes skal opparbeide et dyrkningsareal. Drivenes har hugget ut arealet og lagt skogsjorden i hauger. Fyllingen med vårt avfall ble påbegynt høsten -81 som bildet viser. Tillatelsen lyder på maks fyllhøyde 3 meter. Dette pålegg er satt for å lette tilgangen på oksygen fra luften. Sigevannet føres til en liten bekk som munner ut i Drivenesbekken hvor vannføringen er forholdsvis stor.

Området ligger på en morene med lite nedbørsfelt og er således meget gunstig miljømessig. Vi er pålagt å kartlegge forurensingssituasjonen i Drivenesbekken ettersom fyllingen tar til. Det er med stor forventning vi ser frem til resultatet av dette tiltak som kommer til å bli forbildet for opparbeidning av lignende arealer andre steder i bygda.

T. Kittelsen

# KAPITALRASJONALISERING – HVA ER DET?

Overskudd har lenge vært det fremste målet på hvordan en bedrift går. Derfor er det ganske naturlig at man vil forsøke å kunne forbedre produktiviteten og dermed påvirke fortjenesten.

Hva man sjelden tenker på, er at fortjenestemarginal, dvs. fortjeneste i prosent av omsetning, bare gir halve bildet av bedriftens lønnsomhet.

$$\text{LØNNSOMHET} = \frac{\text{FORTJENESTE}}{\text{KAPITAL}}$$

Det er faktisk lønnsomheten, (= rentabiliteten), og ikke bare fortjenesten, som avgjør hvor bra en bedrift går.

Man kan forbedre lønnsomheten på to måter,

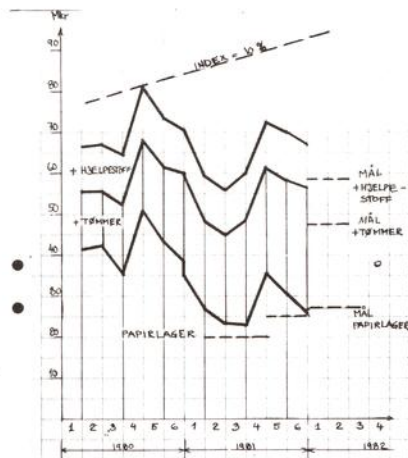
– enten gjennom høyere fortjenestemarginal, eller gjennom å anvende kapitalen mer, dvs. høyne kapitalens produktivitet, ommålt som omløpshastighet.

Å forbedre lønnsomheten gjennom å minske sin kapitalbinding (i lager), og dermed høyne sin omløpshastighet, kalles kapitalrasjonalisering.

At Hunsfos har lykket meget bra med dette under 1981, fremgår av følgende tall og diagram.

Diagram viser endringene av lagrene i 1980 og 1981 i mill. kr. (N. kr.). De strekede linjer viser de mål man har satt seg for 1982. De mål man hadde for papirlageret i 1981 er også markert med strekede linjer.

Det er skjedd en prisstigning i disse årene. Antar at den har vært 10%. Om det ikke hadde skjedd noen endring av antall tonn på lager, ville kurvene hatt et forløp (stigning) som vist ved den strekede linje: index = 10%.



## RESULTAT KAPITALRASJONALISERING – 1981

Omsetning 1980 : 73460 tonn 328,3 mill. kr.

Inngående beholdning papirlager . 8331 tonn 38,6 mill. kr.

Omsetning 1981 : 71724 tonn 314,8 mill. kr.

Utgående beholdning papirlager : 6943 tonn 25,4 mill. kr. 1)

Reduksjon av lagerbeholdning = Inngående beholdning – Utg.beh. 1981 =  
: 1388 tonn 11,8 mill. kr. 1)

Relativ reduksjon: = Inngående beholdning X omsetn. 1981 – utg. omsetn. 1980

Beholdning =  
: 1191 tonn 8,6 mill. kr.

- Papirlagerets omløpshastighet har under 1981 økt med 28%.
- Gjennomløpstiden har minsket med 11 dager fra 49 til 38 dager.

Hunsfos, 25.02.1982

Bengt Persson

(konsulent MYSIGMA, Sødahl & Partners)

Anm. 1) Under året har en nedskrivning av lageret funnet sted med 3,7 mill. kr. Dette er blitt tatt hensyn til ved beregningen av relativ reduksjon.



Hunsfos Bedriftskor  
Sangens dag 1954  
Holtheia.

Gustav Arstad som vi har omtalt på side 3 står som nr. 3 fra venstre.



## Bidrag til:



Postkassen har mottatt en reise-rebus. Fra hvem? Red. tillater seg å svare med en rebus. Navnet kan med litt omforming og sløyfing av bokstaver bygges opp av.

Asen, bjørn, Stutum.

Vedkommende er en kjent driftsingeniør. Han har gode administrative egenskaper og er en stor skøyer.

### REISEREBUS

Vi starter her på Bakken, går så over Kostøl og rett i Aurebekk. Her gjelder det å komme på Mykland fortest mulig. Vi varmer oss litt på Aasgård før vi fortsetter over Hodnemyr til Nordhagen. Etter å ha gjort oss ferdig med Lindekleiv hviler vi ut litt på Sundstøl. Vi legger ned ei Bjørk og for tent opp hos Aavitsland.

Etter en lang matpause tar vi fatt opp Bronebakk, går gjennom Almedal til Coldal og havner på Frustøl. Der har vi gått feil. Vi skulle først ha passert Voreland via Lund til Rosseland før vi tok oss fram til Almedal.

Dette ble nokså anstrengende så vi tok et opphold på Lie som ligger på Kulien like ved Hornnes. Vi sitter og ser utover Teigen på den fine Linjord, og bestemmer oss for å gå enten til Wærnes eller Brandsnes for nå vil vi over Hals og hode finne Nergaard. Her overnatter vi og fortsetter neste dag til Grundetjern. Vi går over Nettet via Holmen til Borøy og tar en rast hos Grande på Eikeland. Vi fortsetter så over Tranberg, går ned til Øvland og via Omestad finner vi så Løvland. Når så den er funnet er alle sørgelukkede, for da er det bare å gå via Hompland så finner vi Aas.

Hvor startet vi og hvor kom vi inn?

Svar i et senere nummer.



Fra vår venninne Gunhild Johansen (82) har vi mottatt dette brevet.

### Hunfosposten!

Før jeg blir for gammel må jeg få takke for bladet som jeg får. Jeg ser at Gunhildsprisen fortsatt blir utdelt, og det er jeg glad for. Mange takk!

Må fortelle om en tur med fly til Bergen. Skulle besøke min datter. Satte meg godt tilrette med rem rundt meg, og ventet på hvordan det kom til å kjennes å gå til vers. Det var like før jul og mørkt ute. Jeg hadde aldri vært i fly før!

Jeg ventet og ventet. Skulle vi ikke snart lette? Tiden gikk. Jeg turde ikke spørre om det var noe galt. Ventetiden ble lang. Så hørte jeg i høytaleren: om 2-3 minutter er vi i Bergen. Da hadde vi vært i luften i 1 time, og jeg hadde ikke følt noe!

Hvordan føler du det når du er i luften?? Jeg hilser godt nytt år! Gunhild Johansen.

*Vi minner om hvorledes Gunhildsprisen oppsto. I begeistring over å få Hunfosposten gav Gunhild en penge-gave som skulle brukes som premie til den (dem) som kommer med en god historie fra eldre tid og som har tilknytning til bedriften vår. Hunfosposten har fortsatt med premieringen, 1/2 kg konfekt til hver den som uoppfordret kommer med bidrag fra eldre tid. Bidragene kan være av humoristisk eller av historisk verdi. De som hittil har fått prisen er Ingvar Larsen, Trygve Amundsen, Erling Sakariasen og Torbjørn Vigsnes.*

## Takksigelser

Hjertelig takk for gaven og for gode ord som jeg fikk av samtlige arbeidskamerater ved min fratreden.

Gustav Arstad

En hjertelig takk til alle mine arbeidskamerater for gaven og for gode ønsker som jeg fikk da jeg sluttet.

Arnold Beurling

Mange takk til fagforeninga for blomsterhilsnen jeg fikk til jul.

Omar Pedersen

Følgende takker Hunfos Arbeiderforening for blomsterhilsen og for julehilsen, og ønsker godt år for bedriften og de ansatte.

Alma Andersen, Ruth og Thorleif Berge og Magnus Karlsen.

## «Å LUR'AN A»

"Å lur'an a" vil på Hunsfos seie å lure seg vekk, dovne seg og ikkje gjøre noko anna enn å prate med dei andre som lur'an a. Det er ikkje nokon kvile-pause. Ein finn ikkje heimel i korkje arbeidsmiljølova, hovudavtaler, over-einskomster eller særavtaler om noko slikt. For då ville det ikkje vera å lur'an a.



Å lur'an a gjer ein i alle kosekrokane kring i bedrifta. Ein må ikkje rydde noko eller stelle fint med arbeidsplassen sin før ein lur'an a. For då lur' ein an ikkje a.

Å lur'an a gjer så godt. Då kjenner ein seg trygg på at ein høyrer til her. Ein blir liksom så godt og lunt vevd inn i noko mjukt sosialt noko då. Trongen til ein trygg arbeidsplass forsvinn i tåkeheimen den er ikkje der og gjeng i ein.

Det er meiningslaust å ikkje lur'an a når ein kan lur'an a. Berre sjå på dei som ikkje trivs i kosekrokane. Dei som jobbar og slit og finn det meiningslaust å lur'an a. Dei som trur dei ber skuta. Dei som tek fatt i rotet, vøler ting som ikkje verkar, fær det til å svive og slikt. Dei som trur me lagar meir og meir papir når ein ikkje lur'an a. "Mange bekker små . . ." seier dei. Klin kokos seier Stutum. Og han har rett han.

Gjeng Hunsfos på fua, vil me aldri seie til dei heime og til grannane at me lurt'an a. Det var dei andre si skuld, vil me seie. Dei som berre sat i kosekrokane og lurt'an a. Dei som aldri kunne skjønne at det å gjere noko sjøl var det einaste rette.

Trygve Jortveit

# Kristine og Alf's ferietur til Florida

Turen startet den 15. januar fra Gardermoen i et av de amerikanske jumbojet-flyene. Bare flyet i seg selv var som et eventyr. Det tok 483 passasjerer, og servicen ombord var fin.

Etter ca. 8 timer landet vi i New York på Kennedy flyplass, og der var det sannelig lett og gå seg vill. Der startet og landet fly i et, og inne i den store terminalen var der tusenvis av mennesker fra alle verdens kanter. Der var det fremvisning av pass, visum og papirer av alle slag flere ganger, før vi igjen forlot New York med fly til Miami. Den turen tok ca. 3 timer. En svisptur med buss fra Miami til Fort Lauderdale i Florida, og vi ble tildelt en fin leilighet på tre rom og bad etter en hyggelig, men slitsom reise. Det vi da var mest spent på, var været. Men det som møtte oss, var 26-27 varmegrader, massevis av blomster og palmer, og leiligheten vendt mot havet.

I motsetning til andre ferieturer, var denne mere fylt av opplevelser på



*Kristine og Alf Johansen.*



*Kristine blir kurtisert „og det er fal'i det"!*

sightseeings-turene. Vi hadde en hel dag på Kennedy Space-Center, så måneraketter som hadde vært utskutt, og kommet tilbake, for eks. Apollo og Colombia. Vi var også ute på utskyttingsrampa. Det hele var fantastisk. Vi hadde også en hel dag, (kunne gjerne hatt en uke), i Disney-world og opplevde det utroligste. Vi så "Flipper" som veide 3 tonn, hoppe 5 1/2 meter i lufta, så tok den en ball med munnen og heiste samtidig det amerikanske flagget. De amerikanske presidentene, både de nålevende og de som har vært døde i en mannsalder, sto som dokkefigurer og talte.

Trafikken var enorm, og langs autostradaen lå alligatorer og koste seg i sola. Helhetsinntrykket var enormt, og vi koste oss med bading, handle- turer i veldig store forretninger, rest-auranter, nattklubber o.s.v. Så det er koselig og oppleve 14 dager med sol, bading og palmer i den kaldeste årstid i Norge.

Kristine og Alf





## «P-KAMPANJEN» OG IDRETT

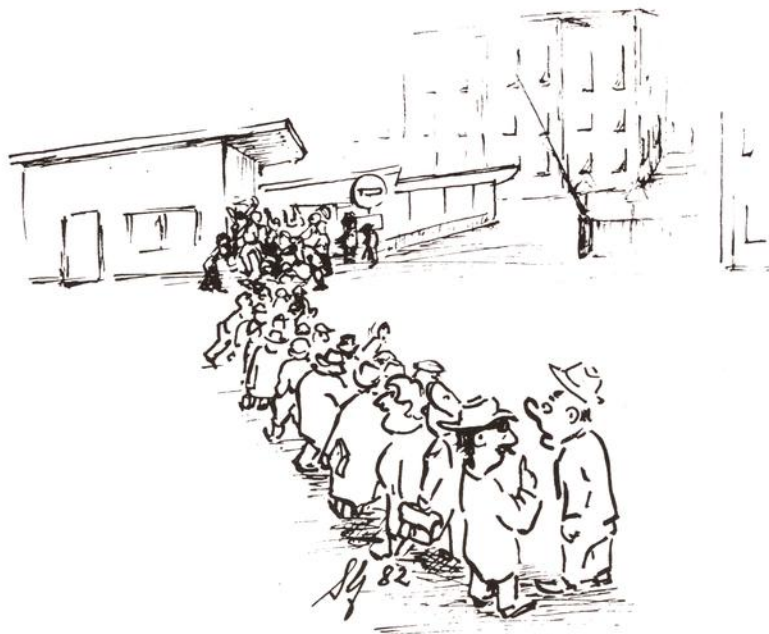
Er det noe som spesielt vi som driver trim og idrett, kan yte i forbindelse med pågående produktivitetskampanje? I forbindelse med de eksempler som Flaatin nevner på side 1 har vi som alle andre en god del å gjøre. Men det kan være andre ting også. Det å holde seg i form mener vi må være en viktig sak. Våre bestrebelser med å få folk ut av sofaen for å delta i "sosialtrimmingen" håper vi vil bringe resultater av helsemessig art og som i sin tur vil føre bedret produktivitet med seg.

Det er neppe noen her på bruket som går så mye opp i seg selv og i sin

idrett at det går ut over arbeidet. Det motsatte er vel helst tilfelle. Men en ting bør vi passe oss for, og det er at Det kan lett bli vel mye snakk om Det kan lett blir vel mye snakk om idrett, og ting skal forberedes til neste arrangement. Med hensyn til det siste så er det ikke til å unngå at det må beslaglegges tid i arbeidstiden. Det må skjæres ned til det strengt nødvendige. For tiden benyttes en pensjonist til slikt arbeid, og det er nok en bra løsning.

Med disse ord slutter vi oss til Flaatins appell om God P-Kampanje.

T. Kittelsen



-- Hva er dette for oppstuss:

— Det har gått rykter om at det er anledning til å melde seg på til neste sosialtrimming.

(Folk vet øyensynlig ikke at innmelding kan foregå på trimstedet. Der kan en også få nytt klippekort om det gamle er tapt.



### O-Sporten står for døren

Det begynner nå å krible i bena for mange av oss som driver O-sport. Nå er det like før treningsløpene og turorienteringen begynner.

Mars nr. av NOF-posten inneholdt retningslinjene for O-sportens forhold til naturmiljø og rettighetshavere, vedtatt på NOS s ting 1981. Vi skal ikke komme nærmere inn på retningslinjene, men ikke uten stolthet gjengir vi en uthevet notis i et senere nr. av bladet.

### SE TIL VENNESLA

Vennesla kommune, ved ungdoms- og idrettsutvalget, hadde tidlig i vår invitert o-klubbene i kommunen sammen med o-kretsens representant, miljøvernvalget, skogeierlag, bonde- og viltneemd/herretdskogmester til et møte om o-idrett og dyreliv.

På møtet kom partene fram til en avtale mellom de berørte parter — en for turorientering, en for kretsløp og en annen for treningsløp.

På møtet viste formannen i viltnemda seg som den beste ambassadør for o-idretten. Han har ingen annen befattning med o-idretten enn at han en gang stilte eiendommen sin til disposisjon for et SOLO-arrangement. I avtalen hører det med at samme mann påtok seg det betydelige arbeidet med å fungere som et koordinerende ledd mellom grunneierne og o-klubbene. Måtte det finnes mange slik rundt om i landet!

*Nå er det opp til alle o-løpere å sørge for å beholde det gode forhold til grunneierene.*

### Nytt O-kart over Vennesla Østhei

Vindbjarts O-gruppe er i ferd med å utarbeide et o-kart mellom Eikelandsvann i Nord til Ravnevand i syd. Kartet er på det nærmeste ferdig, og vil bli benyttet under sørlandsmesterskap før det blir anledning til å arrangere treningsløp i området.



### Altmuligmannsstafetten

13. febr. — 3x2 km.

Dagen opprant med mildvær og småregn. Det var ikke mulig å legge løype ved Kjåvann, og stafetten måtte henlegges til lysløypa på Moseid. Dette, og vanskelige smøreforhold, gjorde at det ble et 50-talls programhelter. Men det var da noen som ikke lot seg påvirke av vær- og føreforholdene. Løypa var perfekt.



Astri og Alf startklare



Finn Kolstad (9) i svevet.

Helga Hodnemyr Ung aktiv 20,14  
Helga Hodnemyr  
Helga Hodnemyr

Geir Omdal Veteran og 23,05  
Arnulf Bergkvist rekrutter  
Elias Omdal

Alf Renstrøm Middeldrende 23,10  
Alf Renstrøm sliperioperatør  
Alf Renstrøm

Astri Hodnemyr Middeldrende 23,45  
Alf Hodnemyr ektepar  
Alf Hodnemyr

Tryggve Kittelsen Arrangører — 31,40  
Tryggve Kittelsen old boys  
Harry Arntzen

Barna deltok i hopprenn.

## Hunfosmesterskapet 10 km. langrenn (M), 5 km. (K)

Årets Hunfosmesterskap ble avviklet 3. mars under tidenes styggeste vær- og føreforhold. Til trods for styrtregn hele mesterskapsdagen hadde vår fremragende skigruppe med Sigmund Løyte og Jarl Nordhagen i spissen lagt en utmerket 5 km-løype ved Skaprengland skole. Det var anledning til å ta skimerket. God hjelp av kommunens/løypemaskin.

Vår trofaste dyktige Asbjørn Oksum var tidtaker og rennleder. Det sies at ingen gir så gode tider som ham, iallfall når det gjaldt Stig Skjævesland — 41,08 på DET føret!!!

### RESULTATER:

|        |                |                   |       |
|--------|----------------|-------------------|-------|
| Klasse | 16 — 24 år (D) | Ida Nordhagen     | 28,39 |
| "      | 35 — 41 år (D) | Ragnhild Aurebekk | 25,20 |
| Klasse | 16 — 24 år     | Jarl Nordhagen    | 41,45 |
| "      | 25 — 34        | Stig Skjævesland  | 41,08 |
| "      | 35 — 41        | Sigmund Løyte     | 43,23 |
| "      | 42 — 49        | Øystein Lie       | 41,12 |
|        |                | Karl Hodnemyr     | 43,40 |
|        |                | Torbjørn Olsen    | 45,38 |
|        |                | Bjørn Johansen    | 61,16 |
| "      | 55 — 59        | Sigurd Hagen      | 47,36 |

„Fosilene” var forhindret fra å delta.

På grunn av det dårlige været trodde noen at rennet var avlyst. Dette foranledet skigruppen til å arrangere et mesterskap 6. mars for 3 klasser som ikke hadde hatt deltakere 3. mars. Løypa var ca. 8 km.

### RESULTATER:

|        |            |                   |       |
|--------|------------|-------------------|-------|
| Klasse | 50 — 54 år | Gerhard Lundevold | 29,40 |
| "      | 60 — 64    | Arnold Beurling   | 35,30 |
| "      | over 65 år | Tryggve Kittelsen | 43,40 |

Endel trimmere tok skimerket. Mestere og skimerketakere gratuleres!



Deltakerne 6. mars. Noen var ute i løypa blant annet Olav Omdal (80) — „Kong Olav”.

# PAUSEGYMNASTIKK

Hunsfos BIL foreslo i forrige nr. av Hunsfosposten en prøveperiode med pausegymnastikk på hovedkontoret og sortersalen etter et program lagt opp av Norske Fysioterapeuters Forbund. Arbeidsmiljøutvalget har behandlet spørsmålet og anbefaler pausegymnastikk, men ikke at det skjer i arbeidstiden.

Senere har HBIL tatt spørsmålet opp med personalet på kontoret og sortersalen. På salen er mennene ikke interessert, men kvinnene tar nå gymnastikk, før arbeidets begynnelse.

Tilslutningen er nesten 100 %. De ønsker seg pausegymnastikk i tillegg en gang midt på dagen.



Fra pausegymnastikk under HBIL's møte.

Våre håndballdamer vinnere av Sørlandscupen også i år

Stor heder til Randi Fosheim

I årets Sørlandscup deltok 60 – 70 damelag fra Rogaland, Bergen, Oslo, Østfold, Vestfold, Telemark og Agderfylkene. Imponerende er det at våre damer også i år gikk til topps.

Samtlige idrettshaller i Kristiansand var i bruk fra tidlig til sent. Lørdag spilte våre damer i Odderneshallen, vant over Forsvarets overkommando, Oslo,, og over Hokksund-Kurbad.

Søndag vant de over Kløverlaget, Bergen, Brøyt, Bryne, og vant kvartfinalen over Postgiro, Oslo, semifinalen over Fylke og Ting, Kristiansand.

Finalen ble spilt mot „erkefienden” Greipstad Trim, Greipstad, og vant 5-2. Dette ble ikke noen velspilt kamp. Randi Fosheim sto som en vegg i mål, ble kåret til banens beste og fikk bestemannsprisen.



Til ettertanke.

Farlig fiende:

– Jeg er kraftigere enn alle verdens forente armeer.

– Jeg har fordrevet flere mennesker enn alle nasjoners kriger.

– Jeg har ruinert flere hjem enn de største kanoner og bomber.

– Jeg finner mitt offer blant de rike og fattige, blant de unge og gamle, blant de leke og blant de lærde.

– Jeg hindrer fremgangen av enhver plan som blir foreslått.

– Jeg er alle steder – i hjemmene, på fabrikkene, i verkstedene, kontorene og på gaten.

– Jeg bringer åndelig ruin, fornedrelse og død, og likevel er det få som søker å unngå meg.

– Jeg lurar på bortgjemte steder, og gjør det meste av mitt arbeide i stillhet.

– Jeg har ofte vært ved din dør, og skal komme igjen.

– Jeg er din dødsfiende.

– Jeg er – LIKEGYLDIGHETEN.

Hva er en kunde?

En kunde er den viktigste person som noensinne vil vise seg i vår forretning, enten det skjer personlig eller pr. brev.

En kunde er ikke avhengig av oss. Vi er avhengig av ham.

En kunde er ikke en avbrytelse i vårt arbeid, han er formålet for det.

Vi begunstiger ham ikke ved å stå ham til tjeneste, han begunstiger oss ved å gi oss anledning til det.

En kunde er ikke vår forretning utedkommende, han er en del av den.

En kunde er et menneskelig vesen av kjøtt og blod, med samme tilbøyeligheter, fordommer, følelser og reaksjoner som vi selv.

En kunde er en person som forelegger oss sine ønsker. Det er vår jobb å oppfylle dem – til fordel for ham og for oss.

(The Alcan Ingot, 4. nov. 1949).



## VÅRHYGGEFESTEN

avholdes i år torsdag 15. april. Reserver aftenen!

Det blir kaffe og snitter servert gratis i kantinen, premieutdeling, mimeteater, lotteri og annet som foreløpig holdes strengt hemmelig.

H.B.I.L.

# Montasjen av PM 6 et 25 års minne

## Gunhildprisen til Reidar Bronebakk

Transporten av yankeesynderen som veier 56 tonn, var et mesterverk utført av leverandøren KMV – Karlstad, N.S.B og Hunsfos Fabrikker. Den ble skibet fra Karlstad lørdag 17. nov. 1956 med 520 tonneren "Stefan" og var i Kristiansand tidlig mandag morgen. Torsdag var den overført fra jernbanevogn og klar for transport til Hunsfos. Mandag 26. nov. var sylindren under tak i den nye bygningen.

Reidar Bronebakk, Endre Vigsnes og andre var med helt fra byggingen av understøttelse for sylindren på jernbanevognen til montasjen av maskin 6 var ferdig i sept. (?) 1957.

Bronebakk tok bilder under montasjetiden, hvorav vi gjengir 3 stk.



*Fra venstre:*

*Ola Hagen og den svenske montøren.*



*Fra venstre:*

*Ingeman Lund, Reidar Bronebakk, montør Grøv fra Thune, Johnny Hagen, Kaare Wennerberg (død), Endre Vigsnes.*



*Fra venstre:*

*Ola Hagen, Gjorg Kefkoviz og den svenske montøren.*

Vi tok inn et bilde i nr. 2. -81 av arbeidskamerater i maskinverkstedet i 1956. Bronebakk har gitt oss et bilde tatt samtidig av arbeidskameratene i smie- og sveiseverkstedet. Som alle mere eller mindre var beskjeftiget med å få PM 6 ferdig samt en rekke andre større anlegg.

Vi takker Bronebakk for opplysningene og for bildene og tildeler ham Gunhildprisen. Moro er det at denne prisen ble opprettet av hans tante Gunhild Johansen, født Bronebakk.



Gi meg evnen til å se gode sider hos mennesker man ikke forventer har dem. Og gi meg, O Herre, den glede å si det til dem.

Bevar meg rimelig snill – kanskje litt mindre sta, men sørg for at jeg fortsatt bevarer slektskapet med "kjerringa mot strømmen", for som Andre Bjerke uttrykker det, er dette noe av det beste ved oss.

*1. rekke fra venstre.*

*Kjell Homme, Harald Thomasen, Øystein Arstad, Drago Premak, Ivar Aas, Thorbjørn Løvteit, Arne Gundersen.*

*2. rekke fra venstre:*

*Ole Mangseth (død), Valdemar Sagen, Viktor Svendsen (død), Arthur Svendsen, Albert Lie, Helmer Nordal, Georg Gustavsen.*

*3. rekke fra venstre:*

*Trygve Lundevoll (???), Arthur Bakken (død), John Johnsen, Reidar Fosshem, Syvert Larsen, Sigurd Ingebretsen, John Leland, Arne Vigsnes, Sverre Aas, Arne Verås (død), Erling Pedersen, Øystein Lie, Oddvar Åbel.*

# Vitsestafetten



Alfhild Husøy oppfordret forrige gang Georg Viksnes som kvitterer med denne Hunsfoshistorien:



Georg Viksnes.

## HUNSFOSHISTORIEN

Som det ser ut rundt deg, står det også til oppe i hodet på deg skal en vis mann ha sagt engang — en påstand som en herværende bedriftsleder sikkert gjerne satte sitt navntrekk under.

Historien jeg skal forsøke meg med i Hunsfosposten har sammenheng med dette ordtaket, og er på mange måter aktuell i dag.

For mange år siden jobbet det en finne i avd. 1-2. Han drev, sammen med en fire fem andre, ved saksa i avdelingen. På denne tida var det strengt forbudt å røyke over alt i bedriften, og det var sikkert grunnen til at så mange dengang brukte snus eller tygde tobakk. Finnen var ikke noe unntak, og han var fæl til å bruke gulvet som spyttebakk. Dette var ikke formannen særlig begeistret for, og sa en dag til ham:

— Du Josefsen, nå må det være slutt med å spytte snus på gulvet. Spytt er urenselig, og det finnes millioner av smittefarlige basiller i det, fortsatte formannen i en belærende tone, og la til at andre kunne komme til å puste noe av dette inn, og bli syke.

— Dette vil jeg ha slutt på, sa formannen skarpt, snudde på hælen og gikk.



## Feriestedet Vesøyas regnskap pr. 1/5 82

|   | Inntekter | Utgifter  |
|---|-----------|-----------|
| Hunsfos Arb.for.                              | 22.146,—  |           |
| Leieinntekter                                 | 21.625,—  |           |
| Telefoninntekter                              | 1.331,40  |           |
| Dugnad  | 2.026,65  |           |
| Diverse                                       | 1.684,23  |           |
| Aust-Agder E.verk og Televerk, strøm, telefon |           | 8.712,—   |
| Dugnad  |           | 20.180,—  |
| Materialer                                    |           | 5.380,43  |
| Investering                                   |           | 5.468,40  |
| Diverse                                       |           | 9.380,90  |
|   | 48.813,28 | 49.121,73 |
| Beholdning 3/3-81                             | 1.836,06  |           |
| Beholdning 15/2-82                            |           | 1.527,61  |
|   | 50.649,34 | 50.649,34 |

Vennesla 15/2 1982  
Olav Ruud  
kasserer

Når det gjelder de forskjellige poster så vil disse bli redegjort for på årsmøte i Hunsfos Arbeiderforening.

Tilbake stod en betuttet finne som ikke hadde skjønt mye av det hele. Han var nemlig ikke så stiv i norsken.

Hans arbeidskamerater hadde sett formannen hytte med pekefingeren, og spurte finnen hva formannen hadde sagt. Josefsen svarte på gebrokkent norsk:

— Formannen sa at jeg ikke måtte spytte på gulvet for det ble så mange . . . sablediller av det.

Så la mottoet være: spytt ikke på gulvet, men ha det rent og ryddig rundt deg. Da blir alle fornøyde, også . . . ?

Georg Viksnes

Georg Viksnes utfordrer Tom Honnemyr til å være like vittig i neste nr.

Det var fru Karlson som sto på legeværelset med trusen nesten nede og ventet på å få en sprøyte.

— Forresten, på hvilken side har De tenkt å stikke meg?

— Det kommer an på, sa legen skøyleraktig, — hvilken politisk oppfatning De har.

— Uff da, jeg som holder med senterpartiet.

Etter en gatemarsj gikk to frelsesarmesoldater tilbake til sin felles leilighet. Da de la seg så den ene på den andre og sa.

Du verden for en stor navel du har.

— Ja, svarte den andre, — bare vent til det er din tur til å bære fanen.

# GLIMT FRA VÅRT SOSIALE LIV



*Kjekke jenter, galante kavalere:  
Marianne Aasgård, Asbjørn Oksum*



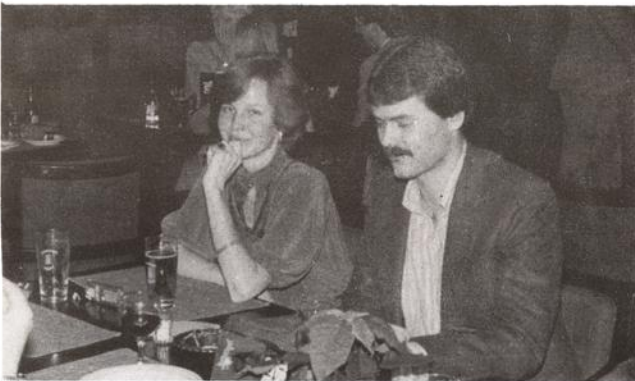
*Kari Pettersen, Per Wærnes*



*Gøsta Hanson, Oddleif Frigstad,  
Signe Kjebekk, Alf Melling.*



*Per Wærnes, Solfrid Fredriksen, Jan Zakariassen.*



*Anne Marie Aavitsland, Bjørn Johansen.*



*Paal Kongsness, Målfrid Skaiaa.*



*Ida Nordhagen og Trygve Rosseland  
demonstrerer hvordan pausegymnastikk  
ikke skal gjøres (niks røyk, niks sex, takk!)*

## GLIMT FRA – forts.



*Trygve, Øystein, Karl, Torbjørn.*



*Det er hyggelig å bli sekundert av familien.  
Her Aase og Gerd Hodnemyr.*



*Nr. 265 Magnar.*



*Nr. 212 Karl.*

---

Befri meg for trangen til å ordne opp i andres affærer.

Med mitt umåtelige fond av visdom synes det beklagelig ikke å utnytte alt sammen, men du vet, Herre, at jeg ønsker å beholde noen få venner til det siste.

Gjør meg tankefull men ikke tungsindig, hjelpsom men ikke påtrengende.

Hjelp meg til ikke å fordype meg i detaljer, gi meg vinger for å komme til poenget.

### En "senmiddelaldrendes" bønn

En 60 års jubilant tilknyttet en treforedlings organisasjon følte seg presset til å foreta en sjelstripping og fremførte følgende bønn (fritt etter Norsk Skogindustri og Newsletter).

Herre, du vet bedre enn jeg selv at jeg eldes og at jeg etter hvert vil bli virkelig gammel.

Jeg våger ikke å be deg om å forbedre min hukommelse, men om en voksende ydmykhet, og en mindre skråsikkerhet når min hukommelse kolliderer med de yngres hukommelse som ikke rommer så mye.

En ung kvinne kommer helt naken inn på en bar og bestiller en drink. Bartenderen stirrer på henne.

– Hva er det De glaner på? Har de aldri sett en naken kvinne før?

– Joda, jeg bare lurte på hvordan De hadde tenkt å få betalt.

– Vet du hva vakuum er for noe?  
– Jeg kan ikke komme på det akkurat nå, men jeg har det i hodet.

Hjelp meg av med den ulykksalige vanen å tro at jeg må si noe ved enhver anledning.

---

### Vennesla formannskap endrer navn

Med knapt flertall har Vennesla kommunestyre endret navnet Vennesla formannskap til Vennesla forkvinnenskap etter forslag fra Jørdis Hodnemyr (V) og Helga Lie (H).

Øystein Lie (A) gikk sterkt imot endringen. Han mente at forkvinnenskap kunne forveksles med garderobeskap til damen i resepsjonen (forrommet).

Det nye navnet taes i bruk fra 1. april iår.



*Erik Ulltveit og Tove Lindekleiv demonstrer hva som er (hva som ikke er?) produktivitetsfremmende.*



#### **ISENDE UKE**

I ca. 1 uke i vinter var det isdannelse på varegrindende og vanske-  
ligheter med å få nok vann til produksjonen.

8-9. januar var det så ille at det ble endel overvann over valsedam-  
men slik at den grodde helt igjen av is på et døgn. Bildet viser  
dammen sett fra broen over til Hunsfos.

*Redaksjonen ønsker leserne*  
**GOD PÅSKE!**