

HILNINGSFOS POSTEN



Nytt medlem av redaksjonen



Jan Zachariassen

Som kjent er det 4 utgivere av bladet vårt. Hittil har T. Kittelsen vært såvel redaktør som representant for bedriften.

Vi har den glede å meddele at vi nå har fått en ny representant for bedriften, budsjettsjef Jan Zachariassen (28).

Zachariassen er født i Mandal, er gift med Liv Zachariassen, og de har en datter.

Han er utdannet ved Bedriftsøkonomisk Institutt. Har tidligere i 2 år vært ansatt ved Det norske Veritas, Oslo. Til oss kom han for 3 år siden.

Vi ønsker Zachariassen velkommen i redaksjonen.

HUNSFOSPOSTEN
utgitt av
Hunfos Fabrikker
Hunfos Arbeiderforening
Hunfos Funksjonærforening
Hunfos Bedriftsidrettslag

REDAKSJON
Redaktør Tryggve Kittelsen
Jan Zachariassen
Jan Skårdal
Anne Marie Åvitsland
Tor Dalsøren

Fotograf Reidar Liane

Tegner Sigurd Gundersen

TRYKT HOS
Sørtrykk, Vennesla
på 100 gr. Crown Set
omslag
150 gr. Crown Set



Tegningen er hentet fra forsiden av Verksnytt, Fiskaa Verk, og er tegnet av William Bruff. Han er mester for mer enn 100 festlige forsider i samme avis.

Er det noen fra Hunsfos som ikke er kommet "te'bage" etter ferien?

Omslagsbilde: Et 28 års minne

Den 28. juli 1955 var det rene 17. mai stemning på Hunsfos. Hundrevis av voksne og barn hadde møtt opp ved Fabrikken, og ved innkjørselen til Hunsfos for å ta i mot besøk av Kronprins Olav. Bildet viser barneflokkene på "gården" som venter på Hans Kongelige Høyhet.

Begivenheten fant sted i forbindelse med Kronprinsens besøk på Riksmessen i Kristiansand.

Mottakelsen på Hunsfos ble hva en Kristiansandsavis kalte den: "Høydepunktet under det vellykkede kronprinsbesøk".



Den viktigste personen på Hunfos Fabrikker: **KUNDEN**

Ved utgivelsen av denne H-Posten vil jeg komme med noen betraktninger om kunde og salg.

Grovt sagt kan vi si at en kunde er en person eller bedrift som forteller oss om sine ønsker og behov – og som gir oss sjansen til å tilfredsstillende dette på en skikkelig måte. Kunden er et menneskelig vesen med følelser og sinnsbevegelser som oss selv. Kunden er en del av vår bedrift – ikke en utenforstående. Har vi dette klart for oss, har vi også bakgrunnen for det første vi må tenke igjennom.

SALGET

Salget er et komplisert og omfattende område, og vi kan fastslå at bedriftens eksistens står og faller med salgsapparatet. Salg til tilfredsstillende priser og i tilstrekkelig mengder får vi normalt ikke ved bare å ha gode produkter og så vente på ordrer. Effektivt salg krever en målbevisst innsats.

Først og fremst må vi foreta en kartlegging av markedsområdene – hva vi vil konsentrere oss om og hvordan vi vil selge våre produkter. Jeg skal ikke her komme inn på en mengde salgsteorier, men kun fokusere på betydningen av nærhet og personlig kontakt med kundene. Jeg tenker her på et systematisk besøksopplegg, regelmessig telefonkontakt samt planlagte besøk ved vår fabrikk m.v. Men andre ord, en ansikt til ansikt holdning.

En rekke selskaper taper i konkurransen fordi de ikke legger vekt på eller lykkes med å få en god kontakt med bestemmende innkjøpsorganer. Entusiasme er ting som kjenner tegner en aktiv salgsorganisasjon. I den forbindelse er det kanskje nok å vise til den gjennomgripende holdningsendring SAS har lagt opp til. Opplegget som på mange områder også kan tilpasses vår hverdag. Apropos entusiasme i salget:

Før krigen sendte 2 forskjellige skofabriker i Østfold sine salgssjefer til Afrika for å selge sko. Vel nede tok de seg en tur på byen. Den første registrerte med en gang at nesten

ingen av folkene på gaten hadde sko på bena. Han ble svært så nedstemt og vendte tilbake til sitt hotell meget mismodig. Han sendte omgående telex til hovedkontoret og fortalte at han kom hjem allerede neste dag. Alt var håpløst: "Ingen brukte sko."

Den andre salgssjefen ble til de grader oppglødd. Her skulle det skje saker og ting. Den telexen han sendte hjem sa: "Her er gud hjelp på meg nesten ingen som bruker sko. Sett i gang produksjonen for fullt – uanede muligheter!"

Jeg håper og tror at vi tilhører den siste kategorien av type salgsfolk, som her ble presentert. Så vidt salget.

Men salget er bare en del av en heldig gjennomført leveranse. Kvalitet er vesentlig – og det er her vi andre kommer inn. Våre konkurrenter står nemlig i kø for å selge papir og ofte med høy kvalitet. Med kvalitet menes bl.a. selve papiret, hvordan rullene eller arkene er anvendelige i trykkerier og ved kopimaskiner.

Papir uten skade er viktig samt rasjonelt transportopplegg osv. Apropos transport, bare dette å levere papiret til våre kunder på en hyggelig og effektiv måte, er en del av Hunfos Fabrikker's image (jeg har forøvrig hørt godord hos våre kunder på dette område).

Oppfølging og teknisk kundeservice er også spesielt viktig, og når det gjelder produkttilpasning tror jeg vi faktisk er flinke. Kort sagt – alle vi som er tilknyttet Hunfos Fabrikker på en eller annen måte er representanter for bedriften, i kjeden fra produksjon og frem til kunden. Stell derfor pent med papiret, og la oss tenke på en kg papir koster fra kr. 4-6,-, med andre ord verdifulle ting.

Til slutt la meg si, at et salg er ikke heldig gjennomført før kunden kommer tilbake til oss og vil ha nye forsyninger. Det vil si at han foretrekker Hunfos Fabrikker.

Godt salg!

Egil Flaatin

3-ÅRS BUDSJETT FOR HUNSFOS FABRIKKER

På styremøtet 23. august fremla administrasjonen et forslag til et 3-års budsjett for årene 1984-86. Planen ble godkjent som vår handlingsramme for de neste 3 år, og vi vil derfor gjerne formidle et nærmere kjennskap til budsjettet, som nok i høyere grad enn årsbudsjettet er et utpreget ledelsesinstrument.

Som ansvarlig for utarbeidelsen av budsjettet spurte vi økonomidirektør Bjørn Larssen om bakgrunnen for det arbeid som er gjort.

Etter at Hunsfos nå i flere år har arbeidet med et årsbudsjett som etterhvert er blitt et daglig verktøy for mange i bedriften, synes vi tiden var inne til å utvide vår formaliserte planleggingshorisont og utarbeide et 3-års budsjett for selskapet.

Den fremlagte utgave omfatter årene 1984-86, og planen er så at fremtidige utgaver skal rullere, dvs. at vi til neste vår utarbeider et nytt budsjett for årene 1985-87 og så videre fremover. Vi får på den måten anledning til hver gang å oppdatere våre forventninger til de nærmeste 3 år og samtidig vil det første budsjettåret i 3-års perioden bli et grov-budsjett for det etterfølgende årsbudsjett, som lages om høsten. Kan du følge meg, hr. redaktør?

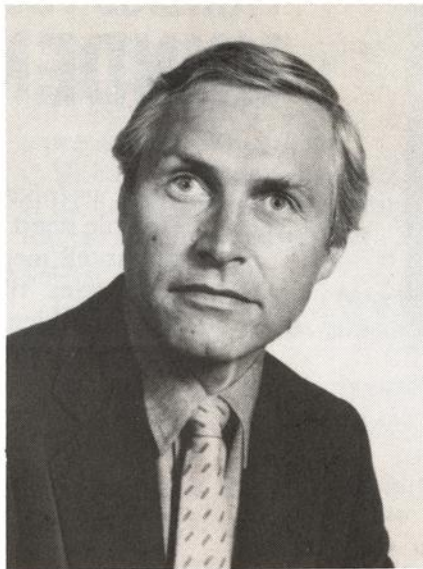
Selvfølgelig, og jeg vil gjerne spørre om det utarbeidede budsjett nå er en krystallkule som gir oss svarene på alle viktige spørsmål som vil melde seg frem til 1987?

Nei, langt fra det, budsjettet må mer betraktes som en handlingsplan som skal være med til å sikre at vi ikke bare arbeider fra hånden til munnen. I vårt daglige arbeid skal vi kunne se tingene i noe større perspektiv og sikre at de mange små og store beslutninger vi treffer hver dag hjelper til med å bringe Hunsfos dithen hvor vi ønsker bedriften skal være om noen år.

Og hvordan startet dere det hele?

Det spørsmålet tror jeg du skal stille til budsjettetsjef Zachariassen, som har vært den som har trukket det største lasset i dette arbeid. Men før han slipper til, vil jeg gjerne få si noe om grunnlaget og strategien for 3-års budsjettet.

Det første vi måtte gjøre oss klart var ramme og mål for budsjettet. Vi snakker ikke om Hunsfos i år 2000, men om bedriften vår de neste 3 år.



Bjørn Larssen

Vi måtte med andre ord ta vårt utgangspunkt i eksisterende anlegg og produkter og gjøre det klart at drastiske endringer hverken er mulig eller ønskelig innenfor denne tidshorisont.

Ledelsen har de siste 2 år ført en konsoliderende politikk hvor det har vært lagt vekt på produkttilpasning, teknisk opprustning og bedret effektivitet i alle ledd innenfor eksisterende rammer. Denne prosess kan føres langt videre, for etter ledelsens syn finnes det mange potensielle muligheter i vår bedrift som bare ligger og venter på den som har øynene åpne. Budsjettets hovedforutsetning er med andre ord en fortsettelse av denne strategi på nåværende grunnlag.

Og hvordan har du grepet oppgaven an, Zachariassen?

Jeg har vel først og fremst vært det samlende og koordinerende ledd i det arbeid som har foregått. Det er viktig å gjøre det klart for seg selv at selv om budsjettet utarbeides desentralt, dvs. hver avdelingssjef og deres medarbeidere utarbeider budsjett for sitt eget ansvarsområde, så er de enkelte del-budsjetter gjensidig avhengig av hverandre, — de må henge sammen.

Vi startet med å se på omverdenen og våre markeder for å se i hvilken retning de forventes å utvikle seg de kommende år.

Som kjent har konjunktursituasjonen og salgssituasjonen bedret seg noe de senere måneder, og som grunnlag for salgsbudsjettet er det forutsatt at disse forhold stabiliseres på nåværende nivå.

En annen viktig forutsetning er at den generelle kostnadsutvikling vil være på linje med våre viktigste konkurrentlands. Det siste betyr at prisene på de varer vi kjøper inn som tømmer, kjemikalier, elektrisk kraft og lønninger ikke må stige mer enn i de andre land vi møter i fri konkurranse ute i verden.

Og hva får vi så ut av det?

Ja, la oss først se på overskuddet. En ny prognose for 1983 som ble utarbeidet nylig viser at overskuddet i år antas å bli 5-6 mill. kr. I 1984 forventes resultatet å stige til 7 mill. kr. og i de to siste år av budsjettperioden skulle vi gjerne tjene 10 mill. kr.

Dette er ikke penger som kommer av seg selv. Hva skal vi selge for å nå disse mål?

Salgsavdelingen har her gått i tenkeboks for å finne ut av hvilke produkter og markeder som Hunsfos skal satse på de kommende tre år. Etter å ha analysert de tekniske forutsetninger på den enkelte papirmaskin og de behov, muligheter og utviklingstendenser som er i markedet, er resultatet i store trekk blitt følgende:

PM 1: Fortsatt økning på Norge av A-4 papir, konvolutt og formularpapir samt offset trykk.

PM 5/ Avd. 9: Prioritering av tapet, både bestrøket og PVC base.

PM3/4: Nedgang i toalettppapir og posepapir kompenseres med videreutvikling av bl.a. blomster- og gavepapir samt buff konvoluttpapir.

PM 6: Det forventes små endringer for vårt Sovjetengasjement.

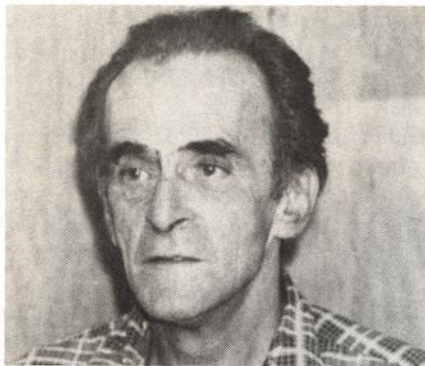
Kan produksjonsavdelingen møte disse krav?

De har akseptert salgsmålene, som utover økt kvantum også stiller skjerpede kvalitetskrav til våre produkter. Produksjonen skal gradvis økes fra det nåværende nivå på ca. 83.000 tonn prima salgsvare til 91.000 tonn i 1986. Økningen finner primært sted på PM 5/Avd. 9 til fordel for tapet, og det er planen at halvparten av tapetvolumet skal kjøres uten limpresse. Også på PM 3 og 4 regnes med en viss økning, mens mulighetene for høyere produksjon på PM 1 og 6 er små.

Er dette nok til at vi kan nå våre mål?

Nei, langt i fra. Budsjettet inneholder klare forutsetninger om at effektiviteten må bedres ytterligere og at kostnader må holdes nede. Dette er

Veteraner som takker av



Karl Andersen

Karl Andersen sluttet her den 1. juni i år. Han er født og oppvokst på Vågsbygd. Før han kom til Hunsfos jobbet han 7-8 år på taubåt. Her på Hunsfos begynte han i 1951. Han var først en tid på hollendersalen P.M.1-2, senere en stund ved P.M. 5, og resten av tiden som farver på hollendersalen P.M. 3-4. Han likte seg godt på Hunsfos, greie kamerater og greie arbeidsforhold. Organisert har han vært hele tiden, og tillitsmann for avd. 3-4, skift 3 de siste årene. Ellers er han kjent som en seig idrettsmann. Innen bedriftsidretten har han tatt en rekke mesterskap både i hopp og langrenn.

Tiden nå tilbringer han for det meste i båten sin. Det er hans store hobby å stelle med den, og ut å seile. Han er et friluftsmenneske, så han kommer ikke til å sitte inne fordi om han har sluttet å arbeide.

Vi håper fortsatt å få se ham i løypa under Hunsfosarrangementer på ski. Vi ønsker Karl mange gode år fremover.



Einar Askedal

Skiftreparatør Einar Askedal på skift 3 slutta hos oss 1. juni. Han er født og oppvokst i Vennesla. Etter skolen jobbet han forskjellige plasser. Han var blant annet 7 år ved Sørlandske Mek. verksted, 7 år ved Kr. sand skinngarveri, har jobbet i et gartneri og har også vært snekker noen år. Han begynte hos oss ved årsskiftet 56-57. Han begynte på gården, var innom claylageret, og kom så inn på verkstedet som sveiser. Der var han 1 år. Så kom han over på skift som mekaniker, og ble der resten av tiden. Han likte seg meget godt på Hunsfos.

Tiden nå går med til å stelle med huset og hagen i Drivenesveien. Hogger litt ved, og ellers tar seg av det som måtte dukke opp. Han har ingen problemer med å fylle tiden. Vi takker Einar for tiden her, og ønsker lykke til framover.

Forts.side 4

3-års budsjett —

jo en kontinuerlig prosess som man aldri blir ferdig med, og i budsjettet har ledelsen lagt stor vekt på bedrede virkningsgrader og kvalitetskontroll, reduksjon av fibertap, utslipp og bekproblemer, reseptoptimalisering og energiøkonomisering. Dette var mange ord, men det er atskillige millioner å hente her, så ledelsen har gitt disse ting høyeste prioritet.

Er det planlagt store investeringer i perioden?

Egentlig ikke, teknisk avdeling regner med at det nåværende nivå på 12-15 mill. kr. pr. år vil være tilstrekkelig.

Vi skjelner i budsjettet mellom de investeringer som må til for å produsere det oppsatte produksjonsbudsjett og investeringer som er nødvendige for å opprettholde og bedre det tekniske nivå.

Totalt sett er investeringene beregnet til ca. 35 mill. kr. for 3-års perioden, og de viktigste er våtpartiet på PM 5 (6,2 mill. kr.) nye innløpskasser m. v. på PM 3 og 4 (6,7 mill.) og ny

elektrisk drift på PM 1 og 6. Renseri og tømmermottak skal opprustes for 3 mill. kr. og fyrhuset for 2,4 mill. kr. Utover disse prosjekter kan det komme såkalte rasjonaliserings-investeringer hvor lønnsomheten er meget høy og med ordnet finansiering.

Apropos finansiering, vil vi hele tiden ha tilstrekkelig penger i kassa til Robstad, så vi kan betale våre regninger?

Det vil vi mene. Ledelsen har satt det krav til våre likviditetsreserver, at de hele tiden minst bør utgjøre ca. 30 mill. kr. i budsjettperioden. Et såvidt stort beløp er nødvendig for at vi kan motstå uforutsette hendelser og sikre oss en viss handlefrihet.

Hvor mange ansatte er vi om 3 år?

Neppe vesentlig færre enn i dag. Personalavdelingen har sømfart alle steder, og kommet til at de reduksjoner i arbeidsstyrken på ca. 10 % vi har hatt flere år på rad, ikke kan fortsette i samme takt. Endringer foretas jo hele tiden, og det kan bli aktuelt med visse omrokeringer, men dersom hovedforutsetningene for budsjettet holder, kan nye bemanningsreduksjoner løses gjennom naturlig avgang.

Tilsist, Larssen, blir dette en rapport som skal ligge og samle støv rundt i reolene?

Tvert imot, jeg hadde tenkt meg for neste utgave kommer å samle inn de gamle eksemplarene for å inspisere deres fysiske tilstand.

Spøk til side, men skal budsjettet fungere etter hensikten, så skal det være et verktøy for ledelsen som brukes, og sikrer at vi tenker og handler etter de samme retningslinjer.

Det vil også, som jeg nevnte innledningsvis, danne en ramme for årsbudsjettet for 1984 som Zachariassen nå skal i gang med.

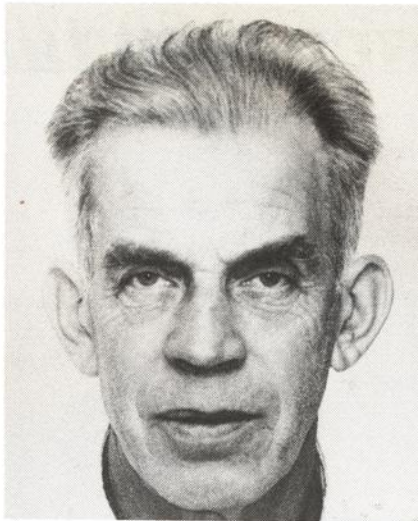
Endelig vil det også bli plattformen for en mer langsiktig plan som skal utarbeides for Hunsfos. Administrasjonsgruppa, dvs. de enkelte avdelingsjefer og med Flaatin i spissen, vil rive et par dager ut av kalenderen og sette seg for å diskutere det videre perspektiv og utviklingsplaner for bedriften vår. Ingen av oss er profeter, men det kan være en nyttig form for arbeidsmetodikk som kan være med på å bringe Hunsfos trygt forbi 100-års jubileet og sikre et Hunfos på offensiven.



Åsta Marie Ellingsen

Åsta Marie Ellingsen er en av våre trofaste veteraner blant vaskepersonalet som nå har takket for seg. Hun begynte siste gang her den 16. juli 1962, og sluttet av 15. januar 1982. Det blir tett på 20 år som vaskehjelp. Også tidligere var hun her, blant annet som hushjelp for funksjonærene. Åsta trivdes godt her, greit miljø, og greie arbeidsforhold. Flere av hennes familie har også tjent sitt brød her. Mannen hennes, Arthur, var her en mannsalder, likeså far til Arthur, flere av hennes søsken og barn.

Nå fordriver hun tiden med å pleie sine hobbyer. Håndarbeid og porselensmaling går det mest på. Hun er så og si daglig på eldresenteret og betjener porselensovnen i kjelleren der. Så er hun på kurser, og har stadig nok å henge fingrene i. Vi håper hun fortsatt kan holde på lenge med hobbyene sine, og takker for tiden hun var på Hunsfos.



Reidar Fossheim

Reidar Fossheim i smia har sluttet hos oss. Etter 46 års innsats sluttet han av den 27. mai i år. Han er født den 1/11-1919. Han er innfødt venndøl. Begynte å arbeide her den 24. mai 1937. Han har hele tiden vært på verkstedet, bortsett fra et par år under krigen, da han var på maskinene. Ellers er det maskinverkstedet og smia som har vært hans arbeidsplass. Der har han trives meget godt. Han kunne ikke tenke seg en bedre arbeidsplass.

Reidar har vært organisert hele tiden. Han fikk først Forbundets 30-års nål, så L.O.s 40-års nål. Han har også fått Norges Vels medalje og klokke.

Nå fordriver han tiden hjemme på Vardeheia med å stelle med huset og hagen. Han har gammelt hus, så der er alltid noe å stelle med, sier han. Han har også hytte der han tilbringer en del tid. Vi ønsker ham lykke til som pensjonist.

KARL ULDAL

Karl Uldal ble født på Uldal i Mykland den 17. mars 1923. 5 år gammel flyttet foreldrene til Følsvatn. Første skoleåret var på Erkleiv skole. Senere kjøpte faren Gauslå i Hynnekleiv. Dit flyttet de da Karl var 8 år. Siden har han bodd på Gauslå. Som ganske ung begynte han som hjelpegutt for en lastebilsjåfør. I 1943 kjøpte han en gammel lastebil og begynte for seg selv. Han drev med lastebiltransport i 10 år. I 1953 begynte han som anleggsarbeider. Det ble farting rundt på forskjellige anlegg, mest som maskinkjører og tunnelarbeider. Den 31. juli 1961 begynte han så på Hunsfos. De første 5-6 årene var han på rullestolen P.M.2. Siden en tur på P.M.1. Så var han 3 år i kollergera. Derfra til hollendersalen P.M.1. som farger. Der ble han i 5 år. Så var han 2 år som SP-kontrollør, og de siste årene fram til han sluttet for ca. 2 år siden, var han i kjemikalieavdelingen. Det var også på den plassen han trivdes best. En ting vil Karl fremheve: Et ualminnelig godt kameratskap og greie arbeidsforhold. Da han etter anbefaling fra legen slutta for et par år siden, var det litt stusselig den første tiden. Han var urolig og savnet Hunsfos. Men nå er det bedre, han har hus og noen mål jord og nok å henge fingrene i.

Karl har også vært organisert det meste av sitt yrkesliv. Først i Norges Lastebilforbund, så Arbeidsmannsforbundet og sluttelig Papirforbundet. Han vil gjerne benytte anledningen til å sende hilsener til sine arbeidskamerater på skift 3, og takke for mange gode minner. Vi ønsker Karl alt godt i årene framover.



VI GRATULERER

60 år	Født i 1923
Marit Henriette Eggen	1/10
Synnøve Rødal	14/10
Olav Kjevik	4/11
Olav Skådane	24/11

50 år	Født i 1933
Børry Baardsen	12/10
Kåre Erkleiv	21/10
Olav Abusland	28/12

Nye medlemmer av bedriftsforsamlingen

Hunfos Fabrikkers Bedriftsforsamling har 12 medlemmer, 8 er valgt av aksjonærene, og 4 er valgt av og blant bedriftens ansatte. Navnene på medlemmene hadde vi med i forrige nummer av Hunsfosposten. Her vil vi kort omtale de tre nye medlemmene valgt på siste generalforsamling: Fylkesrådmann Birger Strømsvåg valgt for aksjonærene, og valgt for de ansatte mekaniker Reidar Arntzen og mekaniker Øystein Lie.



Reidar Arntzen

Reidar Arntzen er født i Vennesla 25.5.31, er gift med Eldbjørg Arntzen og har et barn.

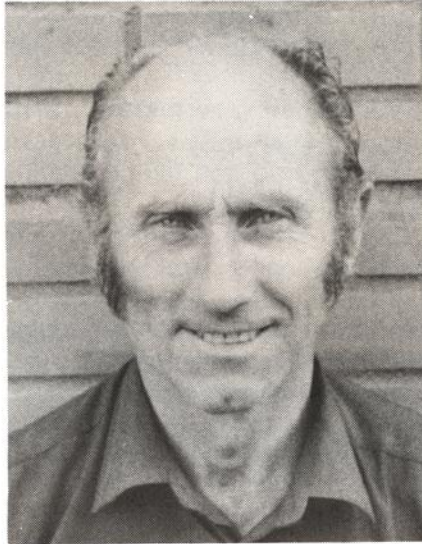
Etter en læretid på T. Knutsens Karosserifabrikk var han mekaniker på Norsk Wallboard og en tid ved Øgrey mek. verkst. Til Hunsfos kom han i 1966 som mekaniker og sveiser.

I de siste 10-12 år har han halve tiden vært hovedverneombud og halve tiden beskjeftiget med den interne attføring.

Arntzen er medlem av Hunsfos Arbeiderforenings styre og er valgt som tillitsmann for verkstedet.

Innen offentlige virksomheter er han formann i Den Kommunale Arbeidervernnemnd i Vennesla, er medlem av kommunestyret og av sosialstyret, er medlem av Venneslaheimens styre og av Den Kommunale Ombudsmannkomite. Videre er han formann i Familiepolitisk Likestillingsutvalg i Vest Agder.

Tidligere var han en ivrig fotballspiller. Nå er det mest sykkeltrim og båtturer med kona som opptar ham i fritiden.



Øystein Lie

Øystein Lie er født i Vennesla 29/12-34, er gift med Else Lie og har 3 barn hvorav to er gifte.

Lie har vært ansatt som reparatør i vel 30 år. Han har tidligere vært medlem av Bedriftsforsamlingen. Det var på den tiden for ca. 10 år siden da man gikk over til mere demokratisk styreform.

Han er medlem av Hunsfos Arbeiderforening, har vært med i styret og var foreningens formann i 1977-1978.

Kommunalpolitisk har han særlig vært interessert i arbeid med ungdom og har siden 1971 vært formann i Ungdoms- og Idrettsnemda. Han er medlem av Kommunestyret og av kulturstyret.

Forøvrig er han formann i Mosby Faglig Samorganisasjon, medlem av tilsynsutvalget for Landsorganisasjonens distriktskontor, og sitter i Faglig Fylkesstyre i Vest Agder.

Den mest arbeidskrevende tillitsjobben har han som formann for Idrettslaget Vindbjart, et lag som stadig øker i omfang i alle grupper.

Øystein Lie er selv idrettsutøver. I yngre dager var det aktiv fotball som opptok ham mest. Senere ble det bedriftsfotball, og nå er det orientering og langrenn på ski som er hovedinteressene.



Birger Strømsvåg

Birger Strømsvåg er født 5/7 1924 i Ålesund, er gift og har fire barn.

Artium ved Trondheim Katedralskole 1944. Deretter 1-årig fagkurs for studenter ved Trondhjem Handelsgymnasium.

Økonomisk embetseksamen ved Oslo Universitet 1950. Deretter en tid som forskningsassistent ved Universitetets Økonomiske Institutt. Konsulent for Jernbanekommisjonen av 1949 i årene 1951-53. Leder for det nyopprettede kontor for områdeplanlegning i Agderfylkene i årene 1953-1958. Personalsjef ved Kristiansands Mek. Verksted A/S 1958-76. Fylkesrådmann i Vest-Agder siden 1. januar 1976.

Strømsvåg har bl. a. hatt disse tillitsvervene:

Styremedlem i styret for Agder Distriktshøyskole. — Medlem av styret i Norsk Institutt for personaladministrasjon.

I sin fritid dyrker Strømsvåg de hobbyer som er vanlig for folk på denne kyststrøpen, båtliv, fiske og friluftsliv forøvrig.

Cellulosefabrikken igjen inne på nye veier

Behandling av massen med hydrogenperoksyd og oksygen bedrer cellulosekvaliteten

Vår cellulosefabrikk har vært pionerer på mange områder. I 1960 startet vi opp en ny kokeprosess – magnesiumbisulfittprosessen – som gav lysere og sterkere masse med bedre utbytte og som muliggjorde bruk av løv og furu. I begynnelsen av 60-årene var vi de første her i landet til å ta i bruk Vallvik-filtre for fjerning av harpiks, samt av små sykloner ("Radicloner") for fjerning av små urenheter i massen.

I 1970 innførte vi hydrogenperoksydbehandling av massen i blekeriets alkalitrinn. Dette økte kapasiteten i blekeriet og bedret renheten av massen, men vi måtte dessverre slutte med dette etter en omlegning som gjorde at vi ikke klarte å holde høy nok temperatur for peroksydbehandling. Nå er betingelsene tilstede og behandlingen er nylig tatt opp igjen.

I 1980 startet vi med oksygenblekning som Hunsfosposten tidligere har omtalt. I forrige nr. forespeilet vi noe helt nytt som vi har under utvikling, nemlig "frotbleking" som vi venter oss meget av. Men det kreves betydelig investering før det kan settes i verk.

Mens vi venter på dette siste er det innført et kjemisk hjelpemiddel – hydrogenperoksyd – som tilsettes i tillegg til oksygenet i oksygentrinnet. Dette er noe helt nytt som er foreslått av Karl Hodnemyr, og som har vist seg å bedre kvaliteten og å øke kapasiteten.

Hunsfosposten vil gjerne gi blomster til våre folk som har stått bak arbeidet med de siste forbedringer av celluloseprosessen. En kunne tro at det var lite nytt å finne på i forbindelse med en gammel prosess. Slik er det ikke!

Vi ber Rolf Berntsen fortelle oss litt nærmere om bakgrunnen for bruken av peroksyd.



Rolf Berntsen

– Vi hadde et ønske om å redusere harpiksvanskene (bekproblemene), og et ønske om å korte inn lagringstiden av virket. Man hadde trodd at bekproblemet ville opphøre ved innføringen av oksygenbleking. Dette var ikke helt tilfelle. En av grunnene er at vi kjører med for lav massekonsentrasjon inn i oksygenreaktoren. Under diskusjon om dette problemet var det at Karl Hodnemyr kom med den tanke at tilførsel av hydrogenperoksyd kanskje ville gjøre reaksjonen fullstendigere og

oppeve den uheldige virkningen av at konsentrasjonen er for lav. Det kunne ikke være noe galt å prøve det. Vi tok kontakt med det svenske firma EKA-kemi som leverer hydrogenperoksyd, og en forsøksserie ble satt igang i april i år. Vi satte også inn peroksyd i alkalitrinnet da vi der har riktig miljø for peroksydbehandling. Vi mener det er riktig å fordele peroksydtilsetningen på to steder. Etter endel innledende forsøk med varierende betingelser stilte vi oss raskt inn på jevne forhold



Karl Hodnemyr

for å se langtidsresultatene. Vi vil gjerne eksperimentere noe mere for å komme frem til de optimale betingelser både med hensyn til virkningen og til kostnadene.

Slik vi nå kjører er kostnadene omtrent de samme som de var. Dette har sin grunn i at vi har kunnet redusere doseringen av de andre kjemikalier.

Etterhvert har det vist seg at vi har fått en nedgang av harpiksvanskelighetene i en periode hvor vi har kjørt

Forts. neste side



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?

Det var nære på

Denne gang vil jeg henlede oppmerksomheten på situasjoner og hendelser som kunne ha resultert i alvorlige personskader om en eller annen hadde stått tilfeldigvis akkurat der nettopp da. "Det var nære på" at han ikke fikk den gjenstanden i hodet, hadde han fått det så hadde han "i beste fall" havnet på sykehuset.

Hvor ofte hører vi ikke: DET VAR NÆRE PÅ? Du har sikkert opplevd det samme selv. Men gjør vi noe med det? Det gikk jo bra, ingen ble skadet. Slike hendelser blir sjelden registrert, det blir ikke skrevet skademelding, og så går det i glemmeboka. Her må jeg

appellere til våre stedlige verneombud. Slike "nære på" ulykker skal og må granskes nærmere. Hva var årsaken? Kan det inntreffe igjen? I så fall er det ikke sikkert at vedkommende er så heldig at han slipper med bare skrekken. Vi må være like opptatt av å finne årsaken ved disse "nære på" uhell som vi er når det foreligger en konkret personskade.

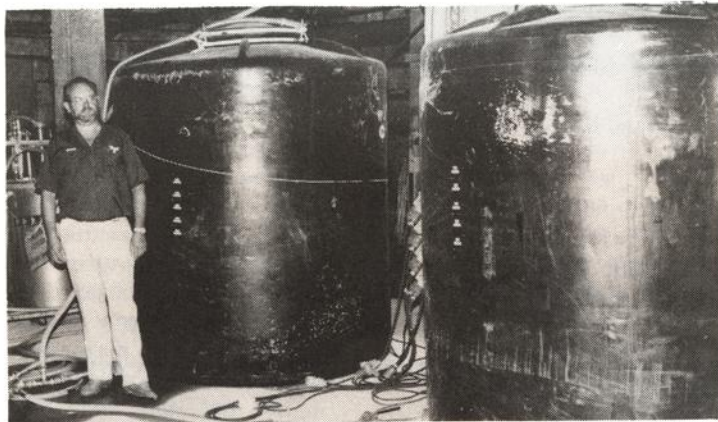
Hvert enkelt av slike tilfeller er en advarsel til oss alle og ikke minst til våre verneombud. Kanskje var det en stabel av liggende papirruller som tok ut, og årsaken var: Ikke godt nok sikret med kiler på gulvet. Av dette har vi lært at neste gang vi går forbi en rullestabel så ser vi automatisk på de fremste rullene om kilene er på plass. Og hvis ikke - så må vi gjøre noe med det,

selv om du mener: "Dette er ikke mitt bord." Ser vi at det ligger en igjen-glemt skiftenøkkel oppe på en bjelke, ja så tar vi den selvsagt ned så ikke en eller annen en vakker dag skal få den i hodet.

Jeg kunne ha nevnt flere personskader som kunne ha vært unngått hvis vi bare hadde tenkt oss om. Men vi tenker vel litt for ofte at: "Dette er ikke mitt bord." Hvis bord er det da? Jo, det er din, min og alles jobb å medvirke til et forebyggende vernearbeid.

En gledelig sak kan jeg nevne. I sommer opplevde vi en hel måned uten en eneste personskade, og det er første gang jeg kan huske i min tid som aktiv deltager i vernearbeidet, og det er over 25 år. Det er altså mulig. Dog er det et faktum at vi er vernelate, vi velger alt for ofte å gjøre ting så lettvtint som mulig og da går det på bekostning av sikkerheten. Men så er vi da ofte usannsynlig heldige, det var "nære på", men det gikk bra. Vi må tenke mer på oss selv, tenk om jeg brekker armen. Jeg sparer 5 minutter, men risikerer tre uker på sykehuset. Det burde ikke være så vanskelig å plassere krysset i en slik tippeskamp. Og plasserer vi krysset riktig vil vi kanskje oppleve flere mndr. uten personskader. Det må da være en viktig sak å sette seg som mål: *Bort med skadene.*

J. Hjelm Johansen
Verne og Miljøsjef.



Lagertankene for hydrogenperosyd

med ferskere virke, og hvor vi normalt har hatt relativt store vanskeligheter. Det er brukt av furu 60% ferskt og 40% gammelt virke, og av løv har vi holdt oss til noe ferskere virke enn vanlig, men ikke med innblanding av ferskt virke. Vi er ikke helt kvitt bekproblemene, men det har vært en bedring - så meget synes klart.

En annen stor fordel som vi har

hatt av peroksydbehandlingen er en renere kvalitet. Det er nå færre gule små fliser i massen. Dette er en følge av bedre kapasitet i blekeriet. Klortrinnet som er det trange tverrsnitt i blekeriet, behøver vi nå ikke belaste så meget.

Peroksydbehandlingen har også medført andre fordeler. Styrken er blitt jevnere og rivstyrken er blitt

større. Det siste har medført noe lavere slitstyrke, men det kan taes igjen ved maling.

En sannsynlig bivirkning er at miljøet i elven bedres ved det lavere klorforbruk. Utslippet av syre og av klorerte organiske forbindelser er redusert.

Vil dere fortsette å benytte peroksyd?

Ja, det tror jeg vi kommer til å gjøre - det har vist seg å være svært gunstig for våre kvaliteter, og det koster oss så lite. Iallfall vil vi fortsette inntil vi får det vi ønsker oss aller mest, nemlig presse kombinert med frotapulper foran blekeriet. Da blir vi forhåpentlig helt kvitt bekproblemene. Men det skal først betydelig bevilgning til.

Kommer dere med et nytt system til å fortsette å bruke peroksyd i alkalittrinnet?

Ja, selv om vi får frotapulping så tror jeg fortsatt at vi vil tilsette peroksyd i alkalittrinnet. Det er svært gunstig for kvaliteten.

T.K.

MIN ARBEIDSPLOSS

I forrige nr. av Hunsfosposten varslet vi at vi i tiden fremover ville intervju ansatte vedrørende arbeidet. Vi starter med skift 3 i fyrhuset. Skiftet er tilfeldig valgt, men derimot ikke arbeidsplassen. Der har det vært problem med arbeidsmiljøet. Det var særlig dårlig for reparatører i den første tiden etterat inndunstningen av sulfitlut og kjemikaliegjenvinningen ble igangsatt i juni 1977.

Illeluktende stoffer og hardt arbeidspress førte til uvelbefinnende.

De berørte ble ikke bare uvel. De tok med seg luktstoffene hjem i klær, sko og på kropp. Det hendte at hustruen forviste mannen til isolert rom i kjelleren. Som en kuriositet kan nevnes at et av de mest intense luktstoffer i fyrhuset forekommer som signalstoff i naturen. Det utstråles således fra hamsterhunden for å tiltrekke hannen. Hos oss er det "hannen" som kommer med stoffet, og da har det øyensynlig negativ virkning på "hunnen"!

Det var vesentlig for de berørte å få klarlagt om de stoffer som finnes i lufta når det lukter, er farlige eller skadelige på langt sikt. Skjer det en akkumulering (opphoping) av disse stoffer i kroppen?

Arbeidstilsynet gjorde i samarbeid med oss en forundersøkelse i mars -81. Lufta i fyrrommene ble analysert på "mistenkte" stoffer. Det viste seg at disse forelå i svært små mengder. Da arbeidstilsynet ikke hadde utstyr til å kunne påvise et større register av stoffer, anbefalte de oss å ta kontakt med et forskningsinstitutt.

Vi engasjerte Papirindustriens Forskningsinstitutt (PFI) som hadde under utvikling metoder for å påvise små mengder fremmedstoffer i luft, og som dessuten har inngående prosesserfaring fra treforedlingsindustrien.

PFI's oppdrag ble avsluttet med en rapport i februar i år. Det er senere vurdert av Yrkeshygiensk Institutt, Oslo, som blant annet uttaler:

"— at bildet kan være svært komplisert, idet man kan ha samspill av flere faktorer (flere gasskomponenter, infralyd, psykiske/psykologiske forhold osv.). Ingen av de påviste stoffer syntes iflg. rapporten å være tilstede i slike konsentrasjoner at de kan forklare de nevnte symptomer. Det er ikke blant dem forbindelser som er kjent å gi akkumulering eller annen langtidseffekt. Man påpekte imidlertid at det videre arbeid er en typisk bedriftslegejobb, for en som er fortrolig med forholdene ved fabrikk. Legen kan vurdere og klassifisere symptomene, vurdere mulighetene for at det kan foreligge psykiske årsaker for personer som tidligere har vært utsatt for en kraftig gasspåvirkning osv. (det er kjent at noen reparatører ble utsatt for kraftig lukt/gasseksponering første gang kondensatførende rør ble åpnet i fyrhuset). Deretter kan forholdene diskuteres mellom lege/yrkeshygienikere."

Ballen er altså nå spilt over til bedriftslegen. Mens vi venter på resultater har Jan Skårdal hatt intervjue med noen av de berørte.

Vi besøkte 3 arbeidere på skift 3, Arne Lonebu, Einar Syvertsen og Per Åge Ågesen. Vi startet med å spørre hva arbeidet består i:

"Det er pass og kontroll av fyrkjeler og anlegget her. Endel manuelt arbeid er her, ellers er det stort sett passarbeid. Vi har noen faste kontrollrunder, ellers er det å sitte å følge med på instrumentene her."

"Hvordan er dette nye fyrhuset her kontra det gamle?"

"I forhold til det gamle er der atskillig mer å passe på nå. Vi er nå 3 mann her, tidligere var vi 4, og da var vi nok mer på linje med det vi var før."

"Hvordan oppleves den lukta som til tider slippes ut fra anlegget?"

"Det vil alltid følge med en del lukt fra et slikt anlegg. Det er ikke mulig å få det helt luktfritt. Det er gjort bety-

delige forbedringer, men det er vel ikke godt nok ennå. Det går mer i kloakk enn før, og noe brenner i kjelene som før ble sluppet ut. Men noe lukt slipper jo ut fremdeles, og det vil det vel fortsette å gjøre."

"Kan dere gjøre noe med lukta, har det noe å si hvordan anlegget kjøres?"

"Vi kan gjøre noe med det i visse tilfeller. Det kan være instrumentfeil som gjør at det blir for mye utslipp i forhold til hva det skal være. Det skjer helst under oppkjøring av anlegget. Har det vært en stopp etter et ukontrollert strømbrudd har det lett for å komme for mye utslipp over bygda."

"Hvordan føles det når bygdefolk ringer og klager over vond lukt?"

"Nei, det er jo ikke hyggelig, men det kan være slike ting som man ikke kan registrere før man får klage. Det

kan som sagt være instrumentfeil, og da må vi tilkalle instrumentmaker hvis vi ikke kan rette på det selv. Vi kan også registrere på instrumentene hvor lenge utslippet har stått på. Som regel er det ikke mer enn noen minutter, men for folk som plages av lukta kan det sikkert føles mye lenger."

"Har det vært noen forgiftningsuhell her?"

"Ja, for en stund siden fikk en instrumentmaker noe SO₂ i ansiktet. Utover det har det ikke vært noen forgiftninger. Tidligere var vi som arbeidet her utsatt for noe utslipp på kroppen og en del kløe, det var en del ubehag som fulgte med når man gjorde rent i tanker og slikt. Det har vært foretatt målinger rundt om i anlegget. Det forekommer at her er noe lekkasje av væsker og gasser som lukter, og vi



Alfinn Tønnessen

Kontrollrommet i fyrhuset

Helge Andreassen

Foto: Reidar Liane

var i tvil om hvor skadelig dette var. Vi har ikke fått noe konkret resultat av dette ennå. Det forskes ennå på dette området. Det kan ikke sies noe om virkningene på lang sikt ennå, og en del av stoffene er også vanskelige og identifisere. Men det er ikke til å komme forbi at det har fulgt med ganske mye hodeverk med disse stoffene gjennom tiden."

"For en kort stund siden hadde vi et strømbrudd over hele bedriften, blir det mye ekstra-arbeid av det?"

"Ja, det blir mye jobbing. For det første må vi sørge for å få tømt inn-dampinga for lut, hvis den blir avkjølt vil den styrkne både i tankene og rø-

rene. Totalt går det nok 6-7 timer før anlegget er i normal drift igjen."

"Hvor mye olje bruker dere her nå?"

"Vi bruker normalt ikke olje i det hele tatt. Det er bare under stopp og vedlikehold av anlegget at vi må kjøre inn oljekjelen."

"Så Hunsfos tjener penger på anlegget nå da?"

"Ja, jeg vet ikke riktig hvor mye det hadde gått med til olje nå, men det blir ganske mange millioner, så det er klart der er penger å hente på dette. Av luften tar vi dessuten ut både svoveldioksyd og magnesium som brukes til produksjon av kokesyre. Dette måtte tidligere kjøpes."

"Kommer det til å skje noen forandringer her i nærmeste fremtid?"

"Nei, ikke som vi vet ennå. Det eneste som har vært inne i bildet er et søppelforbrenningsanlegg, men det er også foreløpig ut i det blå."

"Hva synes dere om et slikt anlegg?"

"Vi tror ikke det er noen særlig fordel for bygda her. Det vil sikkert følge med gasser som ikke kan forbrennes i ovnen, så vi tror det vil bli et minus for omgivelsene her.

Ellers må vi si vi er fornøyd med arbeidsplassen her. Inne i kontrollrommet er her jo stille og rolig. Vi har gode garderobe- og sanitærforhold, og vi trives bra her i fyrhuset."

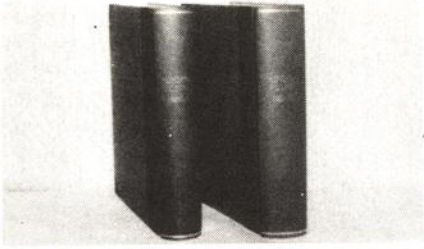
«Det sto i Hunsfosposten»

1. "Hunsfosposten" utkom første gang i 1949 og gikk ut med julenummeret i 1966. Når gjenoppstod avisen?
2. Hva het det blad som overtok etter Hunsfosposten i 1968?
3. Hvem skrev etterat H-posten gjenoppstod under overskriften "Kjære kollega" og hvem skrev under "Fabrikkens Gang"?

4. På årsmøtet i Hunsfos Arbeiderforening i mars -79 ble det valgt ny formann. Hvem var den avtroppende og hvem ble ny formann?
5. På funksjonærforeningens årsmøte i mars -79 ble valgt et medlem til Styret i Hunsfos Fabrikker. Hvem var det?
6. Hvem var nytt styremedlem samme år valgt av Hunsfos Arbeiderforening?
7. Og hvem ble valgt av de ansatte til bedriftsforsamlingen? Det var 4 stk. i alt.
8. I oktober -78 ble ansatt ny bedriftslege. Hvem var det?
9. En veteran på hovedkontoret som var ekte venndøl og som hadde vært i Hunsfos' tjeneste nær 40 år, takket av i 1979. Hvem var det?
10. Når fikk vi kantine på Hunsfos?
11. Hunsfos Arbeiderforening kunne feire et jubileum 14. nov. 1981. Hvor mange år var foreningen?
12. Et ektepar som begge arbeider på Hunsfos skrev om en ferietur til Florida. Hvem var det?

Svar side 18

HISTORIE



HUNSFOSPOSTEN FOR 30 ÅR SIDEN

Hunsfos Arbeiderforening leide fiskeretten i Hauglandstjernet i Vegusdal. Det var i noen år sluppet ørtingel i bekken som munner ut innerst i kilen ved Hunsfosheimen, også kalt Fjermeroskilen. Nå sto Hauglandstjernet som ligger et par kilometer ovenfor Hunsfosheimen for tur. Yngelen fikk de fra en ny utlekningsanstalt på Loland drevet av Røyneland og Greibesland. Dette året ble det satt ut 2000 yngel ved kilen og ca. 2000 yngel i tjernet. (Kan noen fortelle hvordan resultatet ble av utsetningene?) Aktive i forbindelse med yngelutslippet var to av medlemmene i Hunsfosheimens styre, Gustav Andersen og Anders Myhrstad.

Nils Voreland fylte 60 år. Han var smører ved papirmaskinene i en årrekke, formann i arbeidstilsynet og meget aktiv i Hunsfos Arbeiderforening. Dessuten var han meget benyttet av det offentlige og av arbeiderorganisasjonene. (Tre av hans sønner Harry, Normann og Rolf arbeider på Hunsfos idag).

Under "Den gamle garde" ble Hans Liane som var 80 år – intervjuet. Han var født på Liane i Eikelandsdalen og bygde hus på Bækkevold – det lille bruket ved Coldalen. Så lenge hans 1. kone levde hadde de kyr. Han sluttet på Hunsfos i 1941 etter 43 års tjeneste. Som den nest eldste av 6 søsken måtte han tidlig ut å gjete, bare 11 år gammel. "Det var så rolig og greit i skauen" fortalte Hans. "Der var ingen skrubb i den tiden. Det var ikke som da mor gjette på Verås som liten. Da var ulven fæl". På skauen brukte han tresko av or. De var lettest. Hans første jobb på Hunsfos var meget arbeidskrevende. Det var i 1889. Han måtte blant annet være med å lempe masse fra cellulosekokeren opp i skuffer som førte massen videre opp til hollenderiet. Den første cellulosefabrikken hadde liggende cellulosekokere som var foret med bly. Så arbeidet han noen år på gårdsbruk før han begynte

på Hunsfos igjen (på gården) i 1895. De siste 12 årene var han i cellulosefabrikken.

Bedriftskoret feiret Sangens dag ved å synge på gamleheimen på Honnemyr, og senere på dagen utenfor herredshuset.

H.P. Jensen fylte 75 år. Da var det akkurat 25 år siden Jensen med sine sønner kom fra Danmark og "erobret" Hunsfos. 3 av sønnene kunne i 1952 sammen med faren motta Norges Vels medalje.

H.P. Jensen begynte som maskinfører på den første maskin III. Da fabrikken i 1917 gikk over til 8 timer skift, ble han skiftformann for de 3 papirmaskiner og for sliperiet med tilhørende avdelinger. Jensen nedla et stort arbeid for bygdas samvirke. I mange år sto Jensen i spissen for juletreffene for barn, fester som det lenge gikk frasagn om i Vennesla.

I 1948 gikk han av på pensjon. Før han sluttet hadde han i lang tid vært papirmesterens høyre hånd og stedfortreder. Han var i besittelse av nettopp de egenskaper en arbeidsleder bør ha – handlekraft, sikkerhet og evne til å dømme klart og rettferdig.

Hunsfosheimen hadde fra nyttår til oktober hatt besøk av 448 voksne og 137 barn som hadde feriert eller overnattet der. På forslag fra direktør Knobel var det arrangert ferieopphold for 19 slitne husmødre i 14 dager. Utvalget ble gjort på grunnlag av legeerklæring. Bedriften betalte reisen og utgiftene til mat og kokkehjelp. Foreningen holdt hus, lys og brensel.

Richard Fosshim – som fremdeles hadde sitt arbeid på snekkerverkstedet – fylte 70 år. Han var med på å starte Hunsfos Arbeiderforening i 1906 og hadde 10 barn. Avkobling søkte han i det musikkorps som engang fantes på Hunsfos – eller i blandetkoret i Vennesla Frilynde Ungdomslag. Fosshim var en dyktig fagmann.

I anledning morsdagen var det innsendt et vakkert dikt "Mor" av Lars O Rølland som vi gjengir i sin helhet. (Er det noen som kan opplyse om hvem forfatteren er?)

HUNSFOSPOSTEN FOR 25 ÅR SIDEN

Direktør Gunnar Borgen meddelte at det sommeren 58 ble avviklet en rekke av de arbeider som var planlagt med tanke på kvalitetsforbedringer. Maskin 1 og denne maskins kallander var ombygget, og flere store nyanlegg var satt i arbeid.

Konkurransen ble større og større og fortjenesten mindre og mindre. Innskrenkninger i produksjonen hørte til dagens orden, men Hunsfos hadde hittil vært forskånet for dette.

For å fremme boligbyggingen i bygda besluttet bedriftsledelsen i 1947 å yte lån til de ansatte som bygget hus. Lånet lød på kr. 3.000,-. Sålenge låntakeren fortsatte i Hunsfos' tjeneste var lånet rente- og avdragsfritt, og ble nedskrevet med 10% pr. år. Etter 10 år ville det således være ettergitt i sin helhet.

Birger Fjeldstad hadde ført en omtumlet tilværelse som idrettsmann, idet han kunne skilte med at han har dyrket sin idrett, fotball såvel innen- som utenlands. Det var ikke mange årene siden Fjeldstad som centerforward på Donn gjorde det utrygt for mangt et forsvar, under krigen var han med i leken om lærkulen borte i Skottland, og fra 1946 og 3 sesonger fremover utøvet han sin idrett under langt fjernere himmelstrøk, nemlig i Hongkong.

Birger Fjeldstad var i sine helt unge år medlem av Geithus Idrettslag hvor han spilte på lagene opp igjennom, og hoppet på ski.

Foruten at han var med og tok diverse kretsmeesterskap i fotball, viste han seg også som en habil skiløper og startet bl.a. for Vennesla Idrettslag i kombinert renn ved norgesmeesterskapet som Oddersjaa arrangerte i 1939. Samme år begynte han å spille fotball for Donn og var med på A-laget til krigen satte en stopper for all idrettslig aktivitet her til lands.

I 1946 satte Fjeldstad kurs for Hongkong, hvor han sluttet seg til Hongkong Footballclub og spilte vekselvis c.f., y.v. og back i løpet av 3 sesonger. I denne tiden representerte han også Hongkong bylag.

Pensjonistene hadde satt hverandre stevne til den årlige festen på Hunsfosheimen. Under middagen talte direktør Knobel med varme ord til sine tidligere medarbeidere. Ole Grundetjern sørget for underholdningen senere på dagen, og Arnhild Gundersen sang og spilte.

Vårt fotballag hadde besøk av idrettvenner fra Voksåpapirfabrikken i Drammen. "Vopa"-laget, ledsaget av sine damer, hadde drevne spillere, men klarte ikke bedre resultat enn 1-1 mot vårt lag. Best av våre var F.Fredriksen og Elias Omdal. Utpå kvelden, etter besøk i fabrikken var det middag i Velferdslokalet.

En meget aktiv mann på Hunsfos – avdelingssjef Trygve Tønnessen (t.t.) – fylte 60 år. Han gjorde en betydelig innsats for idretten og startet turnparti for damer og herrer i Vennesla. Han var æresmedlem av Vennesla Idrettslag, og formann i Vennesla Venstre-lag. De humanitære organisasjoner la også beslag på t.t.'s interesser. Som den penneføremann han var skrev han Vennesla Idrettslags historie, var opphavsmann både til Lillesand- og

Vennesla-sangen. Hans merke t.t. var velkjent både fra Hunsfospostens og Fædrelandsvennens spalter.

Hunsfos Arbeiderforening arrangerte fest på Hunsfosheimen der 20 av medlemmene fikk forbunds nålen for 40 års medlemskap og Karen Pålsson og Ingulf Reinhardsen fikk diplom for 20 års tillitsverv.

Froskmennene ved Hunsfos gjorde nyttig arbeide ved opprensning av elva nedenfor Kraftstasjonen. Arbeidet ble ledet av Hjelm Johansen. Blant froskmennene var Kristian Hodnemyr og Gunnar Grundetjern.

Gustav Johansen fortalte om en begivenhetsrik Amerika-reise sammen med sin kone Gunhild. Han fikk bl.a. invitasjon til Beloit Maskin – fabrikk som feiret 100 års jubileum. Her traff han folk som hadde vært med på igangkjøringen av 5-eren. Han besøkte en papirfabrikk som han ikke syntes var så bra som Hunsfos. Men de arbeidet hardere, så dollaren hang høyt.

En rekke Hunsfosarbeidere hadde tatt verktøyet i egen hånd for å bygge

seg hus. Av 2-300 selvbyggere ble Sigurd Gundersen rent tilfeldig plukket ut. Han var forlenget flyttet inn i sitt ennå noe uferdige hjem. Huset som var kalkulert til kr. 50.000 ligger vakert til på Vardehei. Han grov ut tomte selv, planerte og støpte halve grunnmuren. Resten ble oppført med ferdige blokker. En byggmester tok seg av reisverket. Innredningen gjorde han selv. Til sammen gav det en leilighet på 140 kvadratmeter. Gundersen hadde latt skapertrangen og fantasien få fritt spillerom, noe som gav seg utslag i vakre farger og smakfulle detaljer. De regnet med en husleie på vel kr. 100,- pr. mnd. ifølge husmor Rigmors beregning. (Alle er vel oppmerksom på at denne selvbygger er Hunsfospostens fremragende tegner. Ved en senere anledning vil vi omtale hans store hobby: malerkunsten.)

Bedriften arrangerte tyttebærtur. 15 stk. var med og gjennomsnittlig ble det plukket 50 liter pr. mann.

Hunsfosheimen ble utvidet med Småhytte nr. 1. Den var skjenket Arbeiderforeningen i jubileumsgave.

Stor limerick-konkurrans

Bli med og lag et limerick som på en eller annen måte har tilknytning til Hunsfos. Noen av de beste besvarelsene vil bli tatt inn i neste nr. av bladet vårt. Den beste vil bli premiert. Innleveringsfrist 20. nov.

De formelle krav på en limerick fremgår av følgende (siteret fra Aftenposten).

Den spesielle verseform – limerick – skal fortelle en historie med innledning, utvikling og avslutning, og det skal skje i løpet av fem små linjer – og med riktig form og rytme.

Vi gir her et eksempel forfattet av Ingolf Sundfør fra Haugesund:

*Et syns/svekket pinn/svin fra Va//lle
mistet lys/ten på el/skov i Fal//let
da, med halv/kvalte host
han datt ned / på en kost
og mum//let at feil/le kan al//le.*

MEN rim og rytme alene skaper ikke den gode limerick. Den må ha et poeng – en snert – et overraskelsesmoment, fortrinnsvis i siste linje.

Hunsfosposten vil ikke legge altfor stor vekt på de formelle krav. Humor eller snert vil veie tyngre.

Nordsjøfart i krigstid

ET 42 ÅRS MINNE

I forbindelse med det intervju som Hunsfosposten hadde med Birger Fjeldstad om hans retur fra England til Bykle i 1942 – som gjengitt i Hunsfospostens julenummer, ble vi lovet en beretning om hans overfart til Storbritannia året før.

Redaktøren har oppsøkt Fjeldstad og spurt om bl.a. hva som var bakgrunnen for Nordsjøturen og han gir flg. forklaring. Han var klar over at det foregikk en famlende oppbygging av en slags militær motstandsorganisasjon – bl.a. gjennom samtale med ing. Magnus i Alfsen & Gunderson, hvis bror Fjeldstad hadde gått på skole sammen med i Drammen. Tingene gikk imidlertid i langdrag og restriksjoner og påbud av alle slag øket på med stadig stigende frustrasjon. Sommeren 1941 var det ca. 40 forskjellige organisasjoner som protesterte i brev til Reichskommissar Terboven mot den tvungne nazifisering. Bl.a. kravet om N.S. medlemskap for ansettelse eller bibehold av offentlige stillinger. Fagorganisasjonen sto i fremre rekke og spesielt jernarbeiderne var uredde og harde. Ryktene spredde seg til Sørlandet og situasjonen var spendt. Resultatet av motstanden var som de eldre vil huske, at Wiggo Hensteen og Rolf Wickstrøm ble dømt til døden ved standrett under unntakelsestillstanden som ble deklart under Heydricks besøk. De ble henrettet ved skyting 10. sept. 1941.

Fjeldstad bodde på det tidspunkt på hybel i den gamle kontorbygningen som lå omtrent der hvor rullestolen til avd. 9 nu ligger. Han hadde god kontakt med venner i Kristiansand som innviet ham i sine planer om å seile over til Storbritannia. En gammel los-skøyte bygget i 1893 ble anskaffet til formålet. Den ble kjøpt av en original på Grimstad kanten – som opprinnelig hadde anskaffet båten for å seile alene jorda rundt – for den store sum av kr 1.100,-.

Båten som ble døpt "Kathinka" hadde storseil og fokk men ingen motor. Etter en prøveseilas i ferien 1941 tur-retur Tjømø, ble de klar over at tyskerne hadde fattet interesse for deres gjøren og laden – de tok fedrene til to av gutta under forhør mens de var på denne seilturen. Dertil kom at



Birger Fjeldstad. London aug. 1941.
(Fra Army Book)

Kathinka ikke hadde nok seilføring til å krysse godt nok mot den syd-vesten som er hovedvindretningen i Nordsjøen i sommerhalvåret.

Kort fortalt ble "Kathinka I" skrinlagt og de konsentrerte seg om en motorsjekte på 22' tilhørende kaptein Keim. Denne ble "kjøpt" ved at hva de mente var en passende pris ble lagt igjen etter starten. Fjeldstad lånte sin andel på kr 200,- fra kontorsjef Skjelsbæk på Hunsfos med nødløgnen om plutselig sykdom i familien – om Skjelsbæk trodde på historien er en helt annen sak, og han nektet plent å ta i mot beløpet etter krigen. Han lå da tilsens med kreft.

Deltakerne var Reidar Keim, Edvard Tallaksen, Olav Berge, Thorleif Nodeland, Trygve Åsland og Birger Fjeldstad. Reidar Keims bror som arbeidet på Kjevik, var behjelpelig med å "låne" et fat med 240 l bensin fra tyskerne. Motorsjekta som ble kalt "Kathinka II" ble fortoyed ved Natmannsbekken utløp – nå fullstendig overbygget av K.M.V. Proviant – vesentlig hermetikkbokser – ble skaffet til veie, dertil et vannanker og brus og noen flasker med "styrkedrøper", hvorav en var en flaske tysk gin som Edvard Tallaksen hadde byttet til seg fra en tysk gestapo offiser mot rasjonerte varer i sin fars forretning.

Like før tidspunktet for starten ble en båt med 5-6 ungdommer fra Arendal tatt av tyskerne utenfor Kristiansand med katastrofale følger for deltakerne. Avgangstiden ble derfor bestemt avhengig av "dårlig nok" vær,

d.v.s. disig vær og noe mørkere kveld.

Lørdag 16. august kom med tilfredsstillende værutsikter og Fjeldstad fikk kodebeskjeden "festen hos Edvard begynner kl. 18.00". Han innfant seg hos Tallaksen i vanlig sportsutstyr – knickers, sjøstøvler og ryggsekk utpå ettermiddagen. Derfra gikk de opp Vestre Strandgate og ned til båten i Natmannsbekken – med en oljehyre + islønder pr. mann "lånt" fra Rasmus Tallaksens forretning, en drake genua fokk og en spinaker bom som skulle gjøre nytte som en slags mast i tilfelle motorhavari. I seilet lå innpakket Tallaksens haglgevær. Alle var på plass og kl. 18.00 dro de ut Flekkerøygapet og vestover i den indre leia. Her skal tilføyes at de hadde lånt ut "Kathinka I" til intetanende venner som de antok samme ettermiddag ville seile østover inn i Blindleia. Dette for å avlede ev. tysk oppmerksomhet.

"Kathinka II" var en vanlig hvitmalt Sørlandssjekte med en 7-9HK Sleipner motor og brunbarket kalesje på bøyler, dessverre uten glassvegger rundt slik at det stadig slo vann inn mellom ripa og kalesjen. Dette forårsaket jevnlig lensing med håndpumpe. De visste på forhånd at propellen ikke var perfekt etter tidligere berøring med en grunne og under en planlagt ilandstigning på en øy nær Lindesnes ble ujevnhetene på propellvingene filt glatte. Samtidig ble medbrakt gråmaling nærmest klint over båtsiden og kalesjen av kamuflasjehensyn. Sist men ikke minst ble bensintanken under bakken skrudd løs og flyttet inn i båten, foran bensinfatet som var surret fast foren-om motorkassa.

Like etter avgangen fra Kristiansand dro Olav Berge frem en hvit hvetekake og noe bondesmør som han hadde fått av sin bestemor. "Dette spiser vi opp med en gang så tyskerne ihvertfall ikke får fatt i det om vi skulle bli tatt" var hans replikk, og som sagt så gjort.

Ved 11.tiden på kvelden stakk de til sjøs med kurs rett sydover for å komme lengst mulig klar av kysten for på denne måte å unngå oppdagelse av rekognoseringsflyet som hver morgen patroljerte kysten. Det sies at det var dette som oppdaget båten med guttene fra Arendal.

Været var dårligere enn de hadde håpet på med kraftig sjø forenoms tvers så snart de var klar av skjærgården, og det ble en våt og ubehagelig natt. Farten måtte settes ned av frykt for at påkjenningen på båtsiden skulle bli for stor. På et tidspunkt ble det holdt skipsråd om de skulle gå inn under land igjen for å vente på bedre vær, men de ble enige om å fortsette og se tiden an.

Fjeldstad har en dagbok for tiden fra starten fra Kristiansand til returen hjem til Norge i november 1942, og av denne fremgår en rekke notater som registrerer opplevelsene underveis:

"Kl. 05.00 søndag morgen observerte hornmine 50 m til styrbord. Stor tung sjø hele dagen – svinejobb å fylle bensin som måtte suges opp fra bensinfatet med hevert over i en pøs og derfra igjen over på tanken (gummislangen var ikke lang nok). Det ble etterhvert Trygves og min tur. Edvard ofrer til Neptun – jeg spyr i en ekstrapøs p.g.a. bensinlurken som følger med heverten – men ikke av sjøsyke. Lærer å "ta" sjøene av Reidars siksak styring slik at sjøene ikke bryter innover båten. Reidar nærmest sitter på motorkassa og "klapper" motoren underveis. Edvard fyller 23 år 17.08. – første dag i sjøen. Vakt sammen med Tholle om natten – mørkt, høy sjø, torden og lyn, uhyggelig stemning, dårlig lys i lommelykta, kurs VSV, holder full fart. Frykter uvær.

Mandag, 18.08. roret hopper av "hengslene". Reidar – naturligvis – i sjøen og fikser det. Fire gensere og mange drammer bringer ham tilbake "til livet".

Noen timer senere, seks brukler lager oppvisning rundt båten – tar frem Edwards hagle – overveier å skyte hvis de kommer for nær – like lange som båten. Heldigvis ikke nødvendig. Redd – aldri sett så stor fisk.

Været bedrer seg men store døninger – safirblå sjø – underlig syn som ingen har sett maken til. Vi spiser ordentlig for første gang – varmer kjøttboller i motorkassa. Stadig kamp om å sitte på denne – eneste varme og tørre sted ombord. Tholle sjøsyk – jeg klarer meg enda, men vil det vare over? Er helt klar av kysten og tyske fly og skip – nå er det bare resten av Nordsjøen igjen.

Motoren går bra, bare nødvendige småstopper for rensing av tennplug-

ger og bensintilførsel. Reidar imponerer mer og mer.

Natt til tirsdag måne og stjerner å styre etter – vanskelig å se kompasset med en svak lommelykt.

Diskuterer fremtidsplaner – flyvåpenet – håper å kunne holde sammen?

Tirsdag 19.08. Været bra. Har lang rotørn – stryker kalesjen for å få bedre fart. Store diskusjoner om når vi kan se land. har ingen instrumenter bortsett fra kompasset. Kurs VSV. Har strøm og sønnavind ført oss for langt mot nord? Håper å lande i Aberdeen området.

Kl. 12.30 observerer terne – første "landkjenning" sier Tholle. Dri-vende tang.

Står til rors og tar på meg brillene fra dr. Eivindson. Synes jeg ser noe som kan være land – synsbedrag?

Kl. 13.40 ber jeg de andre med bedre syn om å kontrollere. Alle er enige om at det er en kyststripe i horisonten. Frihetens land.

Spinakerbommen med flagget går opp – roper hurra og en flaske hvit Curacao går rundt.

Observerer et fly.

Ser en fiskebåt i det fjerne – går opp til den og får anvist retningen til Eyemouth – altså er vi ca. 70 miles syd for Edinbourgh.

Noe senere slep med en annen fiskebåt i tilfelle minefelter. Legger til kai kl. 17.30 – temmelig nøyaktig 3 døgn etter starten fra Kristiansand.

Alt ombord gjennomvått – men snakk om perlehumør. Kaia full av folk – fiskeauksjon avbrytes til vår ære. Første norske båt som landet på disse kanter.

Sjøen i kroppen gjør at vi svaier da vi krabber opp lederen til kaia – lavvann og stor høyde på kaia.

Havnepoliti overtar båten – blir invitert inn i et privat hjem. Får vasket av oss saltet og barbert oss og blir traktert med te og hvitt brød og kaker. Skole-engelsken holder – hører nyhetene fra London.

Blir hentet av politiet i åpen bil og kjørt til politistasjonen.

Gatene utenfor huset fulle av folk som kaster pakker med Players sigaretter opp i bilen.

Eyemouth er en liten by med 3.000 innbyggere og vi er dagens seńsa-sjon."

Så langt etter dagboken som ble skrevet dagen etter landingen så snart bok og penn kunne anskaffes, mens inntrykkene ennå var brent fast i hukommelsen.



Land i sikte fra Kathinka 2! Jubelen var stor. Fra venstre: Edvard Tallaksen, Birger Fjeldstad, Reidar Keim og Olav Berge. Trygve Åsland og Thorleif Node-land befant seg forut i båten.

Alt utstyret fra båten var i mellomtiden bragt til politistasjonen i en presenning og lå spredd utover gulvet. Stor oppsikt vakte tre sølvrevskinn som Edvard hadde lurt med seg. De ble siden omsatt i solide pund sedler som kom godt med til felles beste. En løytnant fra The Intelligence Corps var ankommet for å foreta de nødvendige undersøkelser. Bl.a. ble igjenværende hermetikkbokser åpnet. Det ble fortalt at en radiosender var tidligere blitt forsøkt smuglet inn av en tysk spion som foregav å være flyktning. Under dette ankom en meget "omfangsrik" kar med korporal destinksjoner. Olav Berge utbrøt: "Skal den tjukke grisen der være med å forhøre oss". Hvorpå korporalen svarte på flytende norsk: "Jeg hører dere snakker norsk, gutter". Det ble stille en lang stund!

Medbragte kartskisser over tyske forsvarsstillinger og forlegninger i Kristiansandsområdet — spesielt fra Kjevik som tyskerne drev og bygget ut — og kystbefestningene vest for byen, samt flyplassen på lista ble overlevert. De vakte stor interesse. Disse papirene var pakket i en pappsyndler med tungt søkke inni, slik at den kunne lempes overbord i tilfelle de skulle bli tatt av tyskerne under turen.

Personalia og familieforhold ble notert. I bagasjen som ble brakt i land befant det seg fremdeles en del "styrkedraper" og de inviterte sine britiske forhørere på en drink. Flasken med gin som Edvard hadde handlet til seg av Gestapo ble drukket av fengselskrus på brisken i en celle, og britene satte stor pris på stoffets opprinnelse, om enn ikke kvaliteten.

Deretter ble de transportert til The Ship Hotel som var overfylt av feriegjester. De ble gitt et rom med flatsenger som de forresten ikke fikk sær-



Eyemouth havn. Til høyre kaia hvor våre folk krabbet opp 19. august 1941.

lig bruk for den natten. De ble nemlig nærmest betraktet som æresgjester og dratt med i en enestående fest som varte til om 3-tiden om morgenen — med mat og drikke, sang og skotske folkedanser. Etter svært lite søvn under overfarten — det var bare to smale benker å ligge på — var det ikke vanskelig å sovne inn den morgenen.

Det ble frokost med egg og bacon neste formiddag og så fortsatte de nitidige forhør og opptegetninger hele dagen. Om kvelden var de invitert til

aftens hos en Mrs. Gillie — en av damene som tok dem inn i sitt hus på ankomstkvalden — enestående skotsk gjestfrihet. Selv om den skotske dialekten var svært vanskelig var de imponert over at alle sammen snakket noe engelsk.

Senere på kvelden ble de sendt med egen buss til Berwick og så med The Flying Scotsman til London med ankomst Kings Cross kl. 07.00 om morgenen den 21.08.1941. Ferden var over og uten uhell av noen art.

"Hvor gammel er onkel Wilhelm?" spurte Erik sin far og fikk følgende svar:

"Om 12 år kommer du til å være like gammel som han var for 12 år siden, og han kommer da til å være tre ganger så gammel som du var for 12 år siden."

Hvor gammel er onkel Wilhelm og Erik?

Svar annet sted i bladet.

Undertiden er det visdom å late som man er dum, men det er alltid dumt å late som man er vis.

Det lager seg nok alt, berre ein ikkje kjem i ulag sjølv.

Arne Garborg.

For tyve år siden mistet en bonde gulluret sitt mens han pløyde. Her om dagen, da han pløyde samme marken, støtte ploegen plutselig på noe hardt, og bonden trodde at det var en sten.

— Det var en sten.

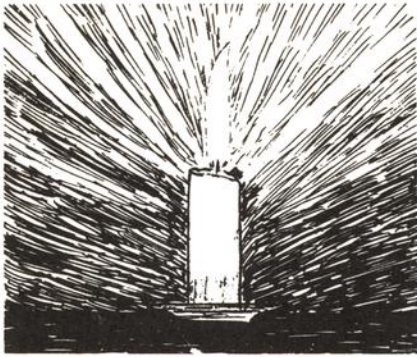
— Min kone synes det er latterlig at jeg står og spiller sither—

— Min synes jeg er dum som spiller lur!

Hånden ren for hvert et skritt er den halve seier.

Hele seiren blir dig gitt, når du uskyld eier....

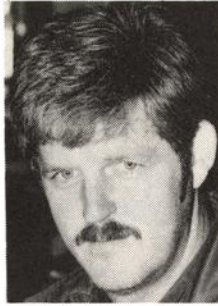
Olaf Holm



Der finnes en legende fra det 12. århundre om en skomaker som sydde noen makeløst gode sko. Jo lenger du gikk med dem, desto gladere ble du til sinns for å kunne gå så fritt og fast på jorden. — Men så kom de jo også fra en skomaker som både var from og vis, — og et slikt menneske kan legge sin ånd i alt, endog i et par sko. Dertil ble han en mester i sitt håndverk fordi han elsket det. — Også han hadde måttet arbeide i "sitt ansikt sved" dengang han lærte sitt yrke for å brødfø seg og sine. — Men den gamle forbannelsen over brødslitet svandt mer og mer, — jo lenger han arbeidet, — og istedet for slit, ble det andakt. — Men grunnen til at det ble slik for skomakeren, var denne: Hver gang han festet sålen til overlæret, festet han det høye til det lave, — sydde jord og himmel sammen, — og løftet det som var fallt i dypet, — opp dit det hørte hjemme. År etter år sydde han seg dypere og dypere inn i det største og siste av alt, — alt i himmelen og på jorden, — foreningen mellom Gud og det Guds lys som fulgte oss hit, og som alltid er vår følgesvenn her nede. Så langt legenden.

Den er jordnær og håndgripleg, — samtidig fylt av Guds ånd, — Og så var det så enkelt det skomakeren gjorde! — Han glemte bare aldri å feste det høye til det lave.

Liv Kittelsen



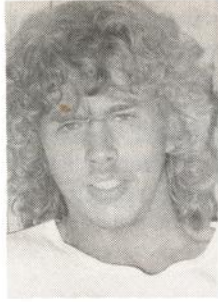
*Ingvar
Olstad*



*Herborg
Wennerberg*



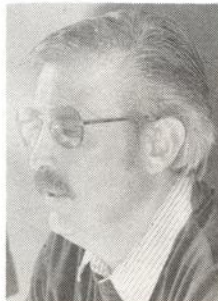
*Gustav
Moy*



*Johnny
Augland*



*Alfinn
Tønnessen*



*Tarjei
Sandaker*

Hvor tilbragte du ferien . . .

Foto: Reidar Liane

INGVALD OLSTAD, verkstedet.

Vi tilbragte ferien hjemme hos mine foreldre på Hamar. Derfra tok vi tur til Sverige på en uke, var blant annet innom Linkøping og Borås. Været var helt topp hele tiden.

HERBORG WENNERBERG, lager 1.

Jeg var stort sett hjemme i Ålefjærveien og koste meg. Tok noen dagsturer til Kjevik og bada, været var jo så nydelig. Vi tok også en tur til mitt hjemsted, Skånevik i Sunnhordaland, hvor vi lå i telt og hadde det så bra som en kan ha det.

GUSTAV MOY, avd.9

Vi lå en uke på Vesøy, hvor det ble bading og fiske. Fisk ble det lite av, men hva gjorde det når været var topp og vannet godt og varmt? Resten av ferien var en såkalt hjemmeferie, med dagsturer til sjøen.

JOHNY AUGLAND, avd. 9.

Jeg var på telttur rundt om i Norge på motorsykkel. En ypperlig ferie, været var fint bortsett fra litt regn i Stavanger.

ALFINN TØNNESEN, fyrhuset.

Jeg var på min svigersønns hytte på Risdal i Mykland, sammen med min kone og et par av barnebarna våre. Det var et nydelig vær, og det ble bading og soling hver dag. Det ble også turer i skogen etter blåbær. Bare så synd at tiden går så altfor fort når man har det så bra.

TARJEI SANDAKER, formann.

Jeg er ikke helt ferdig med ferien ennå. Har bare brukt halvparten foreløpig. Jeg liker å dele opp ferien sånn. Jeg har vært på hytta mi på Rysstad i Setesdal, og noen dager hjemme. Så regner jeg med å reise opp igjen på hytta senere i høst når jakta har begynt.



Bedriftsidretten skaper et samhold vi så sårt trenger

På et møte i Molde mellom idretts- og ungdomsorganisasjonene og næringslivet uttalte en bedriftsleder:

— Støtt idretten. Den trenger det. Støtt ikke bedriftsidretten. Gi lite eller ingenting til et lag som bare driver voksenidrett”.

Dette er vi uenig i og støtter fullt ut hva redaktør Magne Bjørnerud i Hamar Arbeiderblad under overstående overskrift svarer denne innleder på møtet i Molde.

”Bedriftsidretten har kvaliteter som den rendyrkede konkurranse- og eliteidrett aldri kan framvise maken til. Det er det sosiale fellesskap i lokalsamfunnet jeg har i tankene. Bedriftsidretten er med på å koble mennesker sammen på en helt annen måte enn eliteidretten”.

”For å ta vår egen bedrift, Hamar Arbeiderblad. Vi har aktive deltakere i bedriftsidrettens mosjonsløp, håndball, sykling, orientering, fotball og skyting. Vi hadde åpenbart vært fattige uten disse aktivitetene blant våre ansatte. Bedriftsidretten er med på å utvikle et fellesskap, som også bedriften til syvende og sist nyter godt av.

Vi har i vår tid så alt for lett for bare å tenke på oss selv. Fellesaktivitetene har lett for å tape terreng i vårt samfunn. Det er imponerende når 700-900 mennesker samles til terrengløp på Hedemarken minst en gang i uka. Jeg har selv deltatt med ytterst beskjeden plassering. Men jeg har lært å overse de beste, og konkurrere med meg selv. Det vet jeg også gjelder andre.

Og det som virkelig teller, er miljøet, — praten folk imellom. Kort sagt

har lokalsamfunnet her fått en ekstra ryggrad, som det så sårt trenger.

Jeg vet at bedriftsidrettsmiljøet på Hedemarken er av de fremste i landet. Hvordan er det blitt slik? Fordi ildsjelene har stått på og fått respons både hos de ansatte og bedriftene.

Og en slik utvikling vil enkelte bedriftsledere si nei til? Det er det ganske umulig å forstå ut fra de oppgaver de selv er satt til å løse både for egen bedrift og for sitt eget lokalsamfunn. Bedriftsidrettens styrke er at den betyr mye for den enkelte, for tonen og samholdet på arbeidsplassen, og den kobler flere mennesker sammen i lokalmiljøet. Det er kvaliteter næringslivets topper bør være interessert i å utvikle og ikke motarbeide. Jeg er da også overbevist om at dette er tonen i brorparten av næringslivet”.

For oss her på bjerget som driver bedriftsidrett var det en stor inspirasjon den støtte vi fikk av vår administrerende direktør Flaatin på årets vårhyggefest.

Bedriftsidretten i Venesla har som kjent måttet nøye seg med lite. Det gjelder såvel direkte støtte som anledning til å benytte innendørs og utendørs treningsplasser. Allikevel er antallet utøvere stort. Vårt lag har ikke mindre enn 6 ball-lag.

Innen bedriftsidretten har det ikke manglet på dugnadsinnsats for å bedre treningsmulighetene. Vi har lyst til å nevne Bærum Bedriftsidrettsråd som et lysende eksempel. Der har 181 bedriftsidrettslag under bygging en idrettshall til 18 mill. kr. Bygdas banker yter lån for 60 % av beløpet. Resten er støtte fra lagene, fra medlemmene og fra en dugnad som vel ingen

har hørt maken til noen gang.

I forbindelse med møtet fremkom også andre negative ytringer. Blant annet skulle premieren innen bedriftsidretten være så meget finere enn innen de frie idrettslag. Dette skulle være en årsak til at idrettsutøvere gikk over fra frie lag til bedriftsidrettslag.

Dette er neppe riktig. Premieren innen bedriftsidrett skal ikke være større enn det som tas inn av en beskjeden startkontingent. Dette overholdes da også i alle kretsløp som vi deltar i. Lagidretten har ikke premiering i det hele tatt (og det har vært et savn). På den annen side har vi internt på Hunsfos hatt en beskjeden form for premiering under ski- og orienteringsløp. I langrenn er det oppsatt vandre-pokaler — skjenket av forretningsforbindelser. Ivrig trimmere belønnes med en plakett.

Vi vil slå fast at bedriftsidretten trenger all mulig støtte. Vi ønsker at alle vil være med om å støtte opp under de positive sider ved bedriftsidretten, istedetfor å drive kampanjer med det negative i høysetet.

Her i landet har vi over 5000 bedriftsidrettslag som har nyttig oppgave i samfunnet. De fleste av de aktive idrettsutøvere i disse lagene kan ikke tenke seg å gå inn i frie idrettslag. Det er ofte lettere å si ja til å bli med på idrett når en kan være sammen med arbeidskamerater. Indirekte har dette også virkning på miljøet på arbeidsplassen.

T. Kittelsen



*Kort pust
egner seg
dårlig i det
lange løp!*



MG—83

Liksom Sørlandet har Sørlandsgalopp, har Nord Norge sin Midnattsgalopp (MG), som blir arrangert hvert annet år med 4 løp i alt.

I år gikk første løp i Nord-Reisa, andre løp på Kvaløya utenfor Tromsø, tredje løp i Malangen og fjerde i Skibotn. Det er med andre ord et godt stykke mellom hvert løp, men jeg har inntrykk av at folk i nord ikke har samme forhold til avstand som vi her nede i sør.

Vi har familie i Tromsø som vi ville besøke i sommer. Dermed passet det fint å kombinere løp og ferie.

Naturen er skjønn der oppe med store vidder men også høye fjell. Vi lurte svært på hvordan det var å løpe i slikt terreng. Med unntak av Nils, hadde ingen av oss deltatt i løp i nord før, så vi var nokså spente.

Vi ankom løpsplassen et par timer før start første dag. Det var overskyet og kaldt, og vi valgte å ha på oss superundertrøyer under løperdressen. Etterhvert kom også andre løpere til, noen ikledd votter og lue. — Men, så skjedde det rare at i løpet av en times tid, skiftet været. Det ble varmere og varmere. Sola tittet frem og vi kastet alt ekstra tøy vi hadde tatt på oss. Så raskt skiftet altså været i nord.

Det var ca. 800 løpere som deltok i årets MG. De aller fleste kommer fra Nord Norge og Trøndelag, noen fra Finland og Sverige, bare noen få var fra Sør Norge. Men, målet er det samme — kombinere ferie og løp som kan samle hele familien.

Løypene gikk i svært kupert terreng, ikke så ulikt det sørlandske terreng. Skogbunnen var aldeles nydelig å løpe på, ikke noe kvist og kratt. Men

her måtte man være nøye med kompasset. Det var fort gjort å komme ut av kurs og da var man ille ute. Det var vanskelig å finne holdepunkter til å ta seg inn igjen på. Løypene var fra ca. 2 km. i de yngste nybegynner klasser, til 10 km. i lengste herreløypa. — Jeg hadde litt småsleiving og et par dårlige veivalg, men ingen storbom. En herlig følelse hver gang man så postflagget og sjekket at koden stemte. Kom til mål akkurat tidsnok til å ønske Inger (vår datter) god tur i sitt løp. — Rundt i mål-området satt familie og venner, pratet og koset seg med medbrakt nistemat. Etterhvert som flere og flere kom til mål, hørtes den velkjente samtalen om veivalg og bomming. — Det viste seg at Inger og jeg hadde samme løypa og vi hadde løpt på nesten samme tid, bare sek. skilte oss. Det var moro. Nils gjorde det svært bra. Kom inn blandt de aller første i sin klasse der det startet 60 stk.

Løp 2 gikk på Kvaløya. Her var familien vår i Tromsø med som arrangører. Været holdt seg fremdeles bra. Samlingsplass og målområdet lå nydelig til ved en bukt. I dette løpet var terrenget noe slakere, med mange og store myrer som gikk over i bjerkeskog. Ren kompassløping her.

Det fine med o-sporten er at om man ikke kjenner noen før start, så blir man kjent underveis i løpene. I klassen jeg starter i, er de aller fleste mødre med barn og mann som også løper. Man kommer i snakk i starten, treffes kanskje underveis ved en post, og har tid til et smil og en hyggelig replikk før man springer videre. Og — så fint det

er i spurten inn mot mål å høre "Heia mamma, dette går bra". Den lille ekstra piffen som skal til for å holde tempoet til mål.

I Malangen startet det tredje løpet, og arrangør-klubben UIL Røyken har drevet med o-sport i bare 5 år. Så det var et stort løp for en liten klubb. Men så hadde også bygden støttet helhertert opp. Løpet ble prikkfritt gjennomført. Speakeren holdt hele tiden publ. ajour med tider og hvem som kom inn til mål.

Igjen stod nå bare løpet i Skibotn, med start litt tidligere på dagen. De fleste deltakerne skulle dra videre om ettermiddagen. Her gikk starten oppover noen skråler og videre over i småskog. Å, igjen må jeg nevne den fine bunnen å løpe på. Småkupert terreng, lange vide myrer som det vokste multer på (lett å bli distraherert der), og flere skråler igjen ned mot mål. Og jammen er folk raske og løpssterke i nord. Vinnertidene var veldig gode. Et navn som burde nevnes, er Ingeborg Haugenes i D 21A. Denne kjekke jenta fra Vegårdshei vant samtlige løp hun deltok i.

Alle løp ble fra arrangørenes side gjennomført uten tabber eller uhell av noe slag. Kartene var også førsteklasses og nye av året 1:15000, Ekv. 5m.

Rundt målområdene og i sekretariatene hersket den samme trivelige og gode travelheten som på et vanlig kretsløp her nede. MG har ikke utviklet seg til å bli så stort og teknisk som SG etterhvert har blitt nødt til å bli.

Ragnhild



På vei ut i det ukjente.

ET TILBUD FRA VEST-AGDER IDRETTSKRETS

Vi gjør våre idrettsutøvere oppmerksom på nedenforstående tilbud som de færreste har rede på, og som kan være nyttig å ha i minne i tilfelle uhellet skulle være ute.

Større skader som må behandles fort, må sykehuset ta seg av. Småskader kan behandles tirsdag ettermiddag i Østre Strandgt. 31 etter timebestilling. Dermed slipper en å sitte og vente i timevis på sykehusets Poliklinikk.

TIL IDRETTSUTØVERE

Fra 2. august 1976 har det vært drevet idrettsmedisinsk poliklinikk i Kristiansand.

Denne er fortsatt i drift, men det er vel også sikkert nødvendig med en ny informasjon, slik at ledere/trenere vet hvorledes det hele fungerer.

HVOR ER POLIKLINIKKEN?

Adresse:

Østre Strandgt. 31
(Fysioterapeut Per Arntsens kontorlokaler)

Telefon:

042-21 384

Åpent:

Tirsdag ettermiddag

Timebestilling:

Hver dag kl. 09.00 - 19.00

Bemanning:

Dr. Arild Waarø

Fysioterapeut Per Arntsen

Poliklinikken er åpen for alle idrettsutøvere.

Følgende kommuner sorterer under kontoret i Kristiansand:

- Vennesla
- Kristiansand
- Søgne
- Songdalen
- Mandal

De øvrige kommuner henvender seg til Lyngdal.

Vanlig finansiering
(Trygdekasseordning).

Det er viktig for en som blir skadet å komme under kyndig behandling så fort som mulig.

Viktig for sin egen del som idrettsutøver, men også samfunnmessig sett.

Derfor er det vårt håp at denne enkle informasjon kommer ut til alle ledere/trenere i klubben.

Med vennlig hilsen
Vest-Agder Idrettskrets

FOTBALL-RESULTATER

SERIEKAMPER 2.LAG 5. DIVISJON

HUNSFOS II – BILBRANSJEN II	1-2
» – TOLLVESENET	1-1
» – NRC	1-4
» – FISKAA II	3-1
» – LINDBOE	2-0
» – LUMBER	2-2
» – KMV IV	0-1
» – HØYE	6-3
» – OIS	1-3

CUP 1. RUNDE

CUP 1. RUNDE

HUNSFOS II – POSTEN I	1-4
-----------------------	-----

SERIEKAMPER 1.LAG 1.DIVISJON

HUNSFOS I – KMV I	0-4
» – POLITIET I	0-4
» – MASKINFORRETN.	2-0
» – FISKAA I	1-3
» – FORSVARET I	2-3
» – HANDELSREISENDE	0-2
» – LÆRERNE	0-4
» – BANKENE	0-0
» – POSTEN I	0-1

CUP 1. RUNDE

HUNSFOS I – EG SYKEHUS	0-3
------------------------	-----

OLD BOYS FOTBALL 83

HUNSFOS – BRANNVAKTER	1-0
» – ØGREY	5-6
» – ELEKTRIKERNE	1-1
» – FORSVARET II	5-0
» – TELESPORT	2-2
» – KMV I	6-0
» – SØRLANDBANKEN	3-2
» – HØYE	5-0

«Det sto i Hunfosposten»

SVAR

1. Våren 1979, etter beslutning av Bedriftsutvalget. Det ble uttalt at for mye profesjonisme såvel i prestasjon av stoffet, som i design ikke ville være ønskelig. Det skulle være en uhyttdelig husavis. Senere har ledelsen uttrykt ønske om en noe høyere standard – særlig fordi endel utenom bedriften leser bladet.
2. "Hunfosarbeideren". Bladet utkom i 8 – 10 år. 3 årganger av bladet ble innbundet i bokform og eksemplarer av disse finnes blant annet på Vennesla Folkebibliotek.
3. Direktørene Trygve Jarlsby og Egil Lie.
4. Øystein Lie ble avløst av Lorentz Larsen.
5. Ole J. Tharaldsen
6. Harald Iversen. Han etterfulgte Ivar Isaksen.
7. Trygve Holtet, Thor Olsen, Åsta Ingebretsen, Harry Arntzen.
8. Magne Hompland. Han var spesialutdannet i psykiatri.
9. Otto Hagmann. Han overtok som regnskapssjef etter Hugo Torjusen – en stilling han hadde i 24 år.
10. 21. april 1980. Dagen ble feiret med musikk av Forsvarets Distriktsmusikkorps Sørlandet og med gratisservering i Kantinen.
11. 75 år.
12. Kristine og Alf Johansen. Kristine er på papirlabben og Alf i elektrisk avdeling.

Vitsestafetten



Jan Sverre Bakken, transporten, mottok i første nr. i år stafetten. Men i starten røk akilles-senen med bulder og brak og han havnet på operasjonsbordet istedetfor hos redaktøren.

Nå er Bakken igjen i form og kvitterer med denne historien.

På en større bedrift i Vennesla var det en kontordame som sjelden eller aldri kom på kontoret til riktig tid om morgenen. Kontorsjefen hadde ikke snakket alvorlig med henne om denne uregelmessigheten. Han var av den godslige typen, som ikke hadde for vane å legge seg ut med folkene. En dag sprakk det imidlertid for ham, og da den unge dame trådte inn på kontoret 10 minutter for sent, nikket han blidt til henne og sa:

Gratulerer, frøken, så tidlig har De aldri kommet forsent før.

Utfordrer: Kjell Olsen, Valseslipe-riet.

Gunhildprisen til Trygve Jortveit og Birger Fjeldstad

Redaksjonen har funnet å ville gi Gunhildprisen (1/2 kg konfekt) denne gangen til Trygve Jortveit for artikkelserien "Mæfjøslokt på sjift", og til Birger Fjeldstad for artikler fra krigens dager.

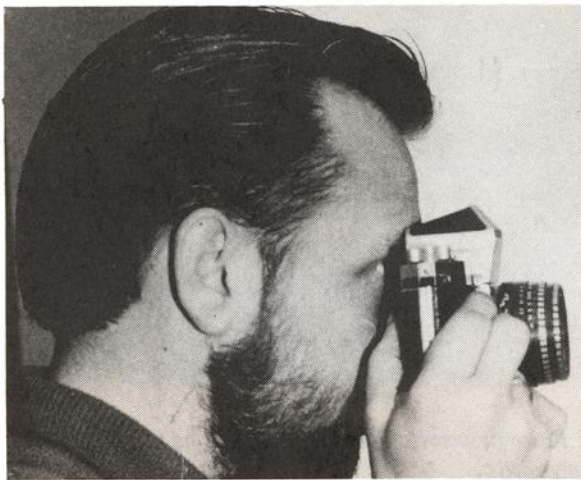
Begge har tilført Hunsfosposten verdifullt stoff som beskriver folkeliiv og hendelser i fortiden av stor historisk verdi.

Vi håper å få mere stoff fra våre to venner. Gunhildprisen er ment som en oppmuntring underveis!

GRATULASJON

Vi gratulerer Arild Granly, Kokeriet, og hans familie med gratis telefon i et år. Som kjent ble Granly abonnent nr. 50000 og i den anledning arrangerte Televerket en festlig tilstelning i hjemmet.

Lykken er som en blomme som henger i halen på somme.



«Hvilke avdelinger skjuler seg her?»

Vår fotograf hadde i forrige nr. lagt foto-apparatet tilside og laget kryssord.

Riktig besvarelse skal inneholde 25 avdelinger.

Beste besvarelse har Ole Svalland, Papirlageret, levert. Han manglet bare en avdeling: Claylageret (han hadde bare innringet – lageret – og oversett clay).

Ole Svaland blir belønnet med en eske konfekt.

NYANSKAFFELSE



Herbert Witt med sin nye "kamerat".



Den førtidspensjonerte tjenestegjør nå hos andre.

HVEM ER DETTE?



På siste vernekurs for nyansatte deltok disse. Hva heter deltakerne? Beste besvarelse belønnes med 1/2 kg konfekt. Loddrekning om det blir flere vinnere.

Det norske sprog.

Under Venneslapostens omtale av en fotballkamp hvor Vindbjarts damelag gjorde en glimrende innsats, heter det: "Forsvaret gjorde jobben sin. Ida Nordhagen er gull verd bak."

Vår Ida hun er nok gull verd både foran og bak, oppe og nede!



Kort pust
egner seg
dårlig i det
lange løp!

Den fullendte taler, — det må være mannen som med begge hender i bukselommene kan beskrive hvor stor den fisken var som slet av snøret hans.

Jorden har sine grenser, den menneskelige dumhet har det ikke.

Flaubert.

Tålmodighet er håpets datter.

Victor Hugo.

En klok mann vet at når andre søker ham, så søker de ikke ham, men deres egen fordel i ham og ved ham.

Balthasar Gratian.

Det er ikke nok å ha forstand, man må også ha god karakter.

Gracian.

Å kjede seg ved sitt arbeide er å arbeide dårlig.

Gerh. Gran.

Svar på problem: Erik er 36 og onkel Wilhelm er 60 år.

ANEKDOTE

Av Herman Wildenvey

En snekker og nok en snekker satt på stillaset og spaset. Da er det en planke knekker og vipper dem vekk fra stillaset. Og A hugg seg fast med sin hammer men B la beslag på hans legge, og en vill og evindeligg jammer steg opp mot det blå fra dem begge.

Og hvinet ble verre og verre og folk fulgte med dem i jammer'n — Slipp, hylte hammerens herre, slipp, ellers slår jeg med hemmer'n.

De hang der gudbedre og spaset for mengdens beundrende blikke. Men så ble det stilt på stillaset, og plutselig hang de der ikke.

Men om det var ham som hang fast som skal legges til last eller ham som sa slipp, som slapp, det kan bli hipp som hipp.

Og dette vil ergre de store, men enkelte små vil det more.

SA VNER DU NOE I HUNSFOSPOSTEN
SÅ VIL VI GJERNE VITE DET!

MOR



Du er liten og tynn, du er gammel og grå,
dine øyne er dunkle som før
var så blå.

Du er bøyet i rygg og ditt bryst
sunket inn,
og rosene visnet som var på ditt
kinn.

Dine hender er vanført av slit
og av gikt
og ditt hår det er tynt nu, som
før var så rikt.

Men noe du eier, som intet mén
har,
— det er hjertet ditt, mor min —
just som det var.

Jeg er vugget i søvn av din døds-
trette arm,
du har frosset så titt for å holde
meg varm.

Du har våket mens feberen jog
i mitt blod,
når jeg åpnet mitt øye ved leiet
du stod.

Jeg har gredt ut min sorg med
mitt hode i ditt fang,
du har stillet mitt sinn med den
skjønneste sang.

Om livet er tåget og dystert jeg
vet,
— du er solen som skinner og
aldri går ned.

Jeg har skaffet deg sorg, jeg har
såret deg titt,
du har klappet mitt kinn og har
lagt det mot ditt.

Jeg har været så lat, har tatt livet
så lett,
du strevet og slet skjønt du visst
nok var trett.

Men nu skjønner jeg, mor, du
har ofret ditt liv,
derfor ber jeg så bønnlig, så
ydmykt: tilgiv,—

bønnen vil sikkert til hjertet ditt
nå
for jeg elsker deg, mor min, jeg
elsker deg så.

Lars O. Rølland.