

# HUNSFORS POSTEN





## Om å vente, – og kaste bort tid og gleder

Det kan synes som om livet er i en konstant ventefase. Vi venter på så mye. Det kan f.eks. være en forestående ferie, eller en høytid som ligger foran oss, eller kanskje bare en helg. Fri-tid er her det store. Det mest positive av alle døgnets timer, av alle årets dager. Eller vi kan vente på andre ting. Det store lod-det, eller 12'eren i tippinga, eller V-6'en. Når bare det kommer er alt greit, da skal vi være glade.

Og hele tida venter vi på noe. Noe som nok kommer, eller kanskje *ikke kommer*, eller noe som sannsynligvis *aldri* kommer. Det store er her urealistiske materielle håp.

Det uheldige i ventesituasjonen er allikevel å være så opp-tatt av ting som ligger i fremtida, eller *bare kanskje* ligger der, at vi glemmer å utnytte nåtida på en måte som er best for oss selv. Det er *nå* vi lever. Det er *nå* vi skal være positive mot oss selv for å ha glede av livet. Det er *nå* vi kan påvirke vår daglige livs-situasjon. Visst er det bra å vente på noe gledelig. Håpet er også en positiv faktor i så måte. Man må bare ikke la urealistisk håp og unyttig venting ta fra oss nuet. Det er *nå* vi lever. Det er *nå* vi skal være tilfreds med oss selv.

Anonym.

*Vi røper at vår anonyme venn er ansatt på Hunsfos. Vi takker ham for at han har delt med oss tanker han har. Vi skulle tro at noen og hver av oss bør tenke nærmere over vår livs-situasjon – og hva vi best kan få ut av den.*

Red.

## VI GRATULERER



50 år	Født 1934
Hans Fleicher	2.5
Finn E. Lund	3.5
Trygve Lundevold	10.5
Magne AAs	22.5
Einar Sløgedal	5.6

### Omslagssiden

Axel Revolds monumental-maleri over Vennesla inngikk i den gaven Hunsfos Fabrikker skjenket Vennesla Kommune til utsmykning av den nye herredstyre-salen. Ifølge Hunsfosposten for 30 år siden hadde Axel Revold vært elev av den store franske maler Henri Matisse og var professor ved kunstakademiet i Oslo i mange år. Han var banebryter på monumental-maleriets område her hjemme. Fra 1948 hadde han kunstnerlønn av staten.

HUNSFOSPOSTEN  
utgitt av  
Hunsfos Fabrikker  
Hunsfos Arbeiderforening  
Hunsfos Funksjonærforening  
Hunsfos Bedriftsidrettslag

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

Fotograf Reidar Liane

Tegner Sigurd Gundersen

---  
Ettertrykk bare etter  
nærmere avtale

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





## Vegen fremover

Så er vi igjen langt inne i det nye året.

Som det fremgår av tidligere informasjoner er vi faktisk godt fornøyde med oppnådde resultater i 1983. Året var krevende, og dagsaktuelle oppgaver la beslag på store deler av våre ressurser. Opplegget for å konsolidere bedriften har lyktes i stor utstrekning og vår økonomi har bedret seg betraktelig. La oss sole oss i dette – la meg si en fem minutters tid. Det får være nok! Nye utfordringer ligger foran oss og vi har igjen anledning til å sette kreftene inn i fremtidsrettede oppgaver.

Som kjent er det i den senere tid blitt opprettet en rekke prosjektgrupper med tanke på å komme frem til konkrete forslag for de forskjellige aktivitetsområder. Særlig gjelder dette de respektive papirmaskiner samt råvareavdelingene. Målet er å komme frem til utviklingsplaner som kan øke kapasiteten og inntjeningsnivåen til de ulike anlegg for de nærmeste 5–6 år. Jeg sender de respektive grupper mine beste ønsker på ferden. Vårt motto må være: Alt kommer til den som henter ting andre sitter og venter på.

I dette nummer av Hunsfosposten vil jeg benytte anledningen til å si litt om **kvalitet**. (Fra starten av og til de ferdige produkter). De fleste vet hva det ligger i begrepet kvalitet. Noen hevder at la oss heller ikke lage bedre produkter enn nødvendig. Et slikt resonnement ut fra kostnadsmessige synspunkter. En reklamasjon i ny og ne kan vel ikke skade. **La oss glemme slike utsagn i denne**

**sammenheng**. Hunsfos skal få ord på seg for fortsatt å være et kvalitetsbevisst selskap, og vi skal i større grad bli mer kundeorientert. "Small is beautiful", heter det. Som kjent er vi ikke av de riktig store, men dette skal vi ta igjen ved kvalitet, punktlighet, leveransesikkerhet og nær kontakt med kundene. Kort sagt: I større grad innfri våre kunders behov og forventninger til oss. Absolutt alle ved bedriften er involvert i dette med kvalitet – og det vet vi.

For ikke å snakke om sparte kostnader ved å gjøre et skikkelig og riktig arbeide **fra begynnelsen av**. Dette i motsetning til å oppdage feil og mangler ved en senere inspeksjon. Jeg tror faktisk det er tale om muligheter for innsparing av millionbeløp i så måte!

La oss derfor alle sammen bli enige om å gjøre kvalitetsbegrepet, fra råvare til ferdigprodukt, til en av hovedtingene i vårt virke resten av dette året.

Lysere tider forestår – la oss håpe på vår vår i år, men først kommer påsken – og jeg vil ønske samtlige ansatte med familier en riktig God Påske!

Egil Flaatin



# Veteraner som takker av



**ERLING BAKKEN**

Erling Bakken er født 22/9 1929 i Vennesla. Etter skolen begynte han å jobbe i snekkerverkstedet til Kruse Erklev. Arbeidet bestod for det meste av å lage lik-kister. I november 1945 begynte han på Hunsfos. Etter en tid sluttet han igjen, og var med på å starte opp A/S Service på Vikeland. Han ble der ca. 1 1/2 år, og begynte så på Hunsfos igjen. Det var verkstedet som hele tiden var hans plass. Først som mekaniker, og siden formann. I begynnelsen av 60-årene da vi hadde den gamle skiftordningen med stans i helgene, begynte han som såkalt "Søndagsbas". Det vil si st han var bas for de verkstedfolkene som utførte reparasjoner i helgene, mens fabrikkens stod. I 1964 ble han så fast formann etter Gottard Andersen.

Erling har likt seg godt på Hunsfos. Det har vært en ualminnelig grei arbeidsplass, synes han. Han har vært organisert hele tiden, og har også mottatt Norges Vels medalje og gullklokka.

Erling har alltid vært interessert i sosialt arbeid. Et par år var han hovedkontaktmann for Akan på Hunsfos. Akan tar seg av og hjelper folk med alkoholproblemer. Også i Blå Kors har han vært med i flere år, og er det fortsatt. Det er der hans største interesse er, sier han.

Nå driver han med litt snekkerarbeid hjemme i kjelleren når helsa tillater det. Og han har ikke gitt opp håpet om å bli helt frisk og kanskje komme tilbake til Hunsfos. Han har fortsatt flere arbeidsår igjen dersom det er Guds vilje.

Og vi ønsker Erling alt godt i årene som kommer, og takker for de årene han var sammen med oss her.



**MAGNE BAKKEN**

Magne Bakken sluttet hos oss den 12. januar i år. Etter nærmere 45 års innsats, er han blant de lengst ansatte på Hunsfos.

Magne er født i Kristiansand 28/9 1920, men allerede i 4-års alderen flyttet de til Vennesla. Hans far arbeidet også her, og den første tiden på Hunsfos hjalp Magne sin far med hagearbeid rundt den gamle direktørboligen på øya. Det var i årene 1936 – 37. Men før den tid hadde han også vært i Hunsfos tjeneste. Han arbeidet nemlig i hagen til direktør Maartmann Moe i Kr.sand. Så i 1938 fikk han fast ansettelse hos oss. Det var disk-rull avdelingen som ble hans faste arbeidsplass. Men han ble også sendt rundt i andre avdelinger ettersom behovet var. I den tiden var de 13–14 mann på diskloftet. I slutten av 70-årene ble disk-rull avdelingen nedlagt, og det ble startet en I.B.M. avdeling der. Magne var fortsatt med der inntil også den ble nedlagt i 1980. Da ble han overført til papirlageret hvor han var til han gikk av.

Magne har opplevd skiftende tider på Hunsfos. Og han synes her var greiere før enn de siste årene. Vanskelige tider med hard rasjonalisering og mere stress setter sitt preg også på arbeidsmiljøet. Men kameratskapet har vært fint hele tiden. Han har trives meget godt på Hunsfos, sier han.

For sin lange tjeneste har han også mottatt Norges Vels medalje, gullklokka, Papirforbundets 30-års nål og L.O.s 40-års nål.

På fritiden liker Magne å lese. Sangen har også vært en del av hans liv. I en årrekke har han vært med i Frikirkens blandetkor. Og sommers-tid er det nok å gjøre med hus og hage. Så han går ikke hjemme og kjeder seg fordi han har gått av fra Hunsfos.

Vi takker Magne for alle årene her, og ønsker han fortsatt mange gode år framover.



**GUNNAR HONNEMYR**

Gunnar Honnemyr er født 21/10 1920. Han har hele tiden bodd i Vennesla. Etter skolen drev han med skogsarbeid, litt snekring og anleggsarbeid. På Hunsfos begynte han i 1944. Det vil si, han var her også en kort periode i slutten av 30-årene. Var med på anleggsarbeidene til P.M. 3-4. I begynnelsen av 1944 begynte han så i renseriet. Der har han vært hele tiden, inntil han gikk av i slutten av januar i år.

Gunnar trivdes godt på Hunsfos. Han fremhever et godt kameratskap, og en grei ledelse. Også han har fått Norges Vels medalje, gullklokka og Papirforbundets 30-års nål.

På fritiden liker han å fiske, tar turer i skog og mark, og litt snekring blir det også tid til.

Vi takker Gunnar for tiden her, og ønsker lykke til i årene som kommer.



**KÅRE LEIULVSTAD**

Kåre Leiulvstad er født 24/3 1917 på Vegårshei. Etter skolen fartet han rundt forskjellige steder i landet, og drev i skogen og med anleggsarbeid. I 1955 kom han til Vennesla, og begynte på Hunsfos. Han var på P.M. 5 hele tiden, til han gikk av i november 83.

Kåre likte seg godt på Hunsfos. Han jobbet skift alle årene, og mener at pensjonsalderen for skiftarbeidere bør settes ned.

Han stortrives som pensjonist. Har flyttet tilbake til Vegårshei, og har nok og henge fingrene i. Kanskje ulvejakt?

Vi ønsker Kåre lykke til i årene framover.





# VÅRT OSLOKONTOR

I Hunsfospostens julenummer ble det lovet et besøk ved vårt salgskontor i Oslo. Salgsdirektør Magne Holmen opplyste da at salget på det norske marked var øket med nærmere 40 % fra 1982 til 1983. Sentralt i dette står våre medarbeidere ved Oslo-kontoret, og det var en usedvanlig blid og hyggelig motakelse Hunsfosposten fikk, og første spørsmål gav seg selv.

— Kristensen. Har dere arrangert smilekurs a la Janne Carlzon i SAS?

— Nei, men vi strammer oss nok litt opp når vi får besøk, enten det er kunder eller andre som kommer. Og jeg vil si at det gir en ekstra giv og inspirasjon for oss alle her når Hunsfos Fabrikker er på offensiven, og vi ser konkrete resultater av det arbeidet vi gjør.

— Og det er pene og representative kontorlokaler dere har.

— Ja, vi flyttet inn her i 1978 og er 8 personer, fordelt på 4 i aktivt salg, 2 kontordamer og 2 i lager og distribusjon. I samme bygning her har H.F. et servicelager for hurtig distribusjon av standard papirkvaliteter i Oslo-området. Adressen vår er Lilleakerveien 4 på Lysaker, 4 km vest for Oslo sentrum.

Vi arbeider her som et team, og jeg vil få lov til å skryte litt av medarbeiderne og at samtlige er villige til å ta i et tak når det trengs, og det kan ofte bli lange dager og kvelder.

— Føles avstanden til Hunsfos lang?

— Rent geografisk er det jo en viss avstand, men med dagens moderne kommunikasjonsutstyr som telefon og telex, føles det ikke slik. Fornebu flyplass ligger like ved her og gjør at vi kan være nede på hovedkontoret på et par timer. Fordelen ved å være plassert i Oslo er at hovedtyngden av kundene ligger i dette området, faktisk så er 65 % av det grafiske markedet lokalisert til Oslo-området. Herfra dekker vi hele Norge, bortsett fra kunder nær Kristiansand, som av praktiske hensyn betjenes fra Venesla.

— Du var inne på at H.F. er på offensiven. Hva er de viktigste årsakene til den salgsøkning vi har hatt i fjor?

— Det er flere grunner til dette. Jeg vil spesielt trekke frem bedringen og ikke minst stabiliseringen av kvalitetsnivået. I denne bransjen er kvalitet så absolutt i fokus og det er nærmest blitt et selvfølgelig krav at kvaliteten er på topp. Og jeg tror ikke at jeg tar munnen for full når jeg sier at Hunsfos på mange kvalitetsområder er fullt på høyde med konkurrentene.



Kontoret

Bakerst fra venstre: Knut Ardal, Arvid Kristensen, Arvid Seel, Knut Geelmyden. Foran fra venstre: Rita Pedersen, Bjørg Dahl.

— Det snakkes så mye om kvalitet, kommer selve salget av seg selv?

— Andre viktige faktorer er selvfølgelig pris, service og leveringsdyktighet. Jeg vil også nevne at Hunsfos er norsk — noe som gir et konkurransefortrinn fremfor svenske og finske konkurrenter. Når dette er sagt vil jeg også trekke frem selve salgs- og markedsføringsarbeidet. Tidligere var nok trefordelingsbransjen i større grad produksjonsorientert, mens i de senere år er oppmerksomheten mer og mer rettet mot markedet. Det ligger derfor et intenst salgs- og markedsarbeid bak før vi får etablert kundeforhold, ja ofte må vi bearbeide den potensielle kunden i måneder og år før den første ordren plasseres. Og orden er ikke avsluttet når den noteres. Den må effektueres greit gjennom hele prosessen, i både vårt og kundenes produksjonsapparat, til det ferdige sluttprodukt, f.eks. et reklametrykk, bokverk etc. Først da har vi levert et produkt som kunden er fornøyd med.

— Dette med personlig kontakt, er det viktig?

— Nesten alfa og omega vil jeg si. Grunnleggende for de ordres som noteres er det arbeidet vi utfører i marken ute hos kunden. Det er ofte ikke så mange ordres som noteres ved et direkte kundebesøk, men vi blir

her kjent med hverandre og kan oppnå et tillitsskapende forhold. Og meget viktig er å være raskt på pletten ved problemer e.l.

— Kunden er han eller hun vrang?

— Selv om man til tider kan føle det, må vi ikke glemme at det tross alt er kunden som er "den viktigste personen på Hunsfos". Og det blir vår oppgave å løse hans problemer. Ikke minst er det viktig å sette seg inn i hans situasjon og se problemene fra den siden. Både salg og produksjon må heller se det som en utfordring, og en må huske på at kan vi imøtekomme krav som i første omgang virker urimelige, så har vi skaffet oss et godt forsprang på andre leverandører. Vi går også selv aktivt ut i markedet for å finne sektorer eller nisjer som er interessante og får igang en produktutviklingsprosess, f.eks. nevnes de nye produktene konvoluttpapir, formular papir og det helt siste, papir til tippekuponger.

Avslutningsvis vil jeg si at selv om vi har hatt en positiv utvikling så langt, kan vi ikke slappe av av den grunn. Markedet er ikke statisk, men i en dynamisk utvikling hvor visse behov og krav oppstår. Og konkurrentene må heller ikke glemmes, de står i kø for å levere.

J.Z.



# Formannskapet på besøk på Hunsfos



*Foran: Liv Lausland, Tore Robstad, Gudrun Fossheim, Kåre Djubesland, Lorentz Larsen.*

*Bak: Peter Rosendahl, Egil Lie, Kåre Hagen, Birger Tellefsen, Jon Lilletun, Øystein Lie, Kaare Eikebakken, Egil Flaatin.*

Den 31. januar hadde vi besøk av det nye formannsskap i Vennesla kommune med ordfører Tore Robstad i spissen.

Programmet bød på både en kort omvisning og et møte i Velferden, hvor bl.a. Flaatin og klubbformannen var tilstede. Her ble det anledning til å orientere formannskapet om hva som

har skjedd på Hunsfos den senere tid, og våre planer for den nærmeste fremtid. Interessen blant gjestene var stor og det ble stillet mange spørsmål og gitt positive kommentarer til utviklingen her på bruket.

Hunsfos er jo langt den største arbeidsplass i Vennesla, og ordfører Robstad ga uttrykk for at våre pro-

blemer på mange måter også er kommunens. Derfor gledet han seg over at tingene har utviklet seg rimelig godt for oss, og håpet at den nye kurs kan fastholdes i årene fremover.

Vi hadde noen interessante timer med formannskapet og begge parter var enige om at en orienterende kontakt som denne, bør gjentas med passende mellomrom.



*Intervjuobjektet salgssjef Arvid Kristensen*



*På lageret, Leif Pedersen*



# INVESTERINGER I 1984

Vi er inne i en lovende periode etter mange magre år. Det investeres ca. 19 millioner kroner på 14 prosjekter som skal være gjennomført i løpet av året. Vi har bedt Alf Melling om å gi oss en oversikt over de arbeider som er på gang.



Alf Melling

Vi har under gjennomføring 14 prosjekter til 19 mill. kr. I tillegg har vi en rekke mindre prosjekter. Jeg skal si litt om hvilke prosjekter det dreier seg om og hvorfor bedriften har gått inn for disse.

På *PM 1* er det to prosjekter: Nytt våtsystem og ny guskgrav.

Våtsystemet skal fornyes med sykkloner for bedre rensning av massen. Hensikten med dette er å få renere masse, men også å øke tilsetningsmulighetene for vann idet dette begrenser maskinhastigheten for kvaliteter lettere enn 80 g pr. m<sup>2</sup>. Anlegget skal kjøres igang etter pinsen år.

Det andre prosjekt er ny, dypere guskgrav med rørverk og pumpe. Dette gjøres fordi nåværende utstyr ikke arbeider tilfredsstillende. Det fører til fibertap større enn nødvendig og risk for ødeleggelse av vira.

På *PM 4* er det tre prosjekter. Først og fremst på maskinen en innløpskasse av hydranlisk type maken til den vi kjøpte til *PM 6* for et par år siden. Grunnen til dette er at den nåværende innløpskasse gir dårlig tverrprofil, og er tungvinn å arbeide med ved kvalitetsendringer. Foruten bedre profil vil vi oppnå en hastighetsøkning på maskinen.

Videre skal det innsettes en hull-detektor med nødvendig registrerings- og varslingsutstyr. Dette blir satt inn like foran opprullingen på maskinen. Grunnen er at hull i papiret ikke oppdages så lett idag, og huller fører til reklamasjoner. Man håper på ved in-

stallasjonen å kunne oppdage huller hurtigere og fjerne årsaken til at de dannes.

Det 3. prosjekt gjelder den elektriske driften av maskinen. Det skal innsettes nye tyristorstrømrettere for vire, 1. pres, Yanke-sylinder og pope. Samtidig skal omformerrom flyttes. Grunnen for dette er at nåværende anlegg er gammelt, nedslitt og primitivt. Hastighetsreguleringen er dårlig bl.a. med "viretrekk" som resultat. Nytt utstyr vil gjøre det mulig å kjøre enkelte kvaliteter med større hastighet enn idag.

På *PM 5* skal primærkretsløpet fornyes i sin helhet, d.v.s. nye siler, sykkloner, pumper etc. Virepartiet skal forlenges med 2,8 m for å oppnå nødvendig avvanningskapasitet. Prosjektet vil bli gjennomført i løpet av august -84.

Denne ombyggingen vil gi oss et renere papir, bedre formasjon, lavere bruddfrekvens (= bedre virkningsgrad) og mindre pulsasjoner (= jevnere gramvekt). Ombyggingen betinger produksjonsstans i 2-3 uker.

Utover dette er det to mindre prosjekter på *PM 5*. En forkrommet kjølevals skal settes inn etter limplassen. Dette er mulig ved at første tørkesylinder fjernes. Kjølevalsen før egen turtallsregulert drift. Begrunnelsen for prosjektet er at et av våre kvalitetsproblemer på *PM 5* er støving ved trykking i offset. Det er antatt at en kjølevals vil redusere problemet. Valsen forutsettes innsatt i pinsen.

Det 3. prosjekt er filt- og vire-kondisjonering. Det skal innsettes oscillerende høytrykkssprøyterør i vire- og pressparti. Dette gjøres for å bedre fuktprofilene, samt for å redusere stopptid for filt- og virevask.

På *PM 6* skal innsettes avvannings-elementer av type stepfoil i virepartiet. Derved vil man kunne kjøre med større fortykning på maskinen og forbedre kvaliteten.

I *Avd. 9* vil det bli montert tilleggstørke mellom nåværende tørkehetter og bstrykningsstasjoner. Bstrykningsmaskinen blir i stand til å lage bedre treholdig trykkpapir.

På *Sortersalen* skal det settes inn halvautomatisk anlegg bestående av løfte- og fremmatningsutstyr for balle-

pakking. Ballepakkingen foregår idag 100% manuelt og operatørene får ødelagt ryggene på grunn av for tunge løft. De tunge arbeidsoperasjoner blir eliminert.

I *Råstoffavdelingene* er det tre større prosjekter. Først skal nevnes at man ønsker å heve massekonsentrasjonen inn på oksygenreaktoren fra 16 - 17% opptil 25 - 30%. Dette skal gjøres med en skruepresse. Samtidig vil man benytte den høye konsentrasjonen til å frotapulpe massen før O<sub>2</sub>-reaktoren. Det som oppnåes er øket kapasitet i blekeriet. Faren for flekker i massen minskes. Blekingen lettes og innholdet av skadelig harpiks blir mindre. Prosjektet vil også føre til mindre klorforbruk og mindre miljøbelastning på Otra.

Derneft skal vi nevne at blåseledningen for innkjøpt flis vil bli forlenget så flisen kan blåses direkte opp på flis-siloene. Idag føres flisen via renseriet. Investeringen gir økt renserikapasitet.

Sluttelig skal nevnes at det vil bli innsatt et nytt anlegg for hydrogenperoksyd: Det vi har idag er lånt utstyr for dosering av peroksyd. Vi har i ca. 1 år benyttet peroksyd i blekeriet med bra resultat. Dette skal vi fortsette med.

De prosjektene som er nevnt foran innebærer en investering på ca. 19 mill. kr. Det er for hvert prosjekt foretatt beregning av inntjeningen og prosjektene er beregnet å være så lønnsomme at disse har fått prioritet fremfor andre. Det er relativt kort tidsfrist for de fleste av prosjektene. Enkelte skal være ferdig i forbindelse med påsken, andre i forbindelse med pinsen. De som er senest på programmet skal være ferdig i august.

Så kort gjennomføringstid stiller store krav til medarbeiderne i alle avdelinger. Hvert prosjekt har sin prosjektleder og endel prosjektmedarbeidere. Det kreves stor innsats både av prosjektledere og prosjektmedarbeidere for at prosjektene skal komme vel i havn.

Prosjektlederen er ansvarlig for kostnadsforbruk og for at tidsfristplanen holdes. Han skal gi rapporter til en styringsgruppe som består av R. Berntsen, G. Hansson og A. Melling.

T.K.



# EDB-PROSJEKT

Det arbeides for tiden på Hunsfos med å kartlegge behovet for nye EDB-systemer innen den merkan-tile sektor. Utgangspunktet er at det skal utarbeides en EDB-langtidsstrategi som går over 1 til 5 år. I den korte tidshorisont dvs. 1-2 år frem, arbeides det innen områdene økonomi og regnskap og det vi kan kalle salgsadministrasjon, som omfatter ordrebehandling, fakturering, lagerstyring, salgsoppfølging og delvis produksjonsplanlegging. Planen er at de første systemer skal være i operativ drift fra 1. januar 1985. Når det gjelder fremdriften av prosjektet er det fastlagt en formell prosjektorganisasjon som skal sikre at de datasystemene som anskaffes dekker vårt behov. I tillegg til en styringsgruppe bestående av salgsdirektør Magne Holmen, økonomidirektør Bjørn Larssen og Jan Zachariassen, arbeider forskjellige arbeidsgrupper med å utrede krav til systemet. I den forbindelse har vi engasjert ekstern konsulent, Willy Dertz, til å hjelpe oss.

Økonomidirektør Bjørn Larssen.  
Hva er bakgrunnen for at dette data-prosjektet settes i gang?

Vi føler at tiden nå er inne for å bedre våre administrative systemer. Det er ikke annerledes for oss i administrasjonen enn for fabrikkene ellers, at det stadig stilles krav til større effektivitet. Vårt middel er å ta i bruk databehandling, og håper derigjennom å forenkle og forbedre kvaliteten på det administrative arbeidet vi utfører og skape et bedre underlag for de beslutninger som tas. Jeg vil si det så sterkt at for å drive en effektiv administrasjon, både internt og utad mot markedet, er EDB en absolutt nødvendighet.

Det har jo en årrekke vært benyttet EDB på Hunsfos. Er ikke de systemene vi har i dag gode nok?

Det er riktig at vi har benyttet EDB i flere år. I regnskapsavdelingen står det et NCR 8250 anlegg, i skipningsavdelingen en Datasab D15, og vi har to mikromaskiner innen produksjonsplanlegging og kostnadsregistrering. Jeg vil heller si det slik at utviklingen tildels har løpt i fra dette datautstyret. Det har skjedd en enorm utvikling på området i de senere år, og moderne datamaskiner har langt større muligheter enn for 10 år siden, da våre to største datamaskiner ble anskaffet. Dessuten er dette utstyret sprengt med hensyn til kapasitet og utviklingsmuligheter, og kan ikke kommunisere — dvs. snakke med hverandre. Det vi er ute etter er såkalte integrerte løsninger, dvs. at de forskjellige systemene henger sammen. Jeg vil også trekke frem prisutviklingen for datamaskiner. I dag får man langt mer for pengene enn tidligere.

Mange spør seg nok om de vil miste arbeidet sitt når disse nye datasystemene innføres.

Det er alt for tidlig å kunne gi et konkret svar på spørsmålet. Innføring av administrativ databehandling vil



PROSJEKTGRUPPE "SALG" I ARBEID.

Fra venstre: Thor Olsen, Bjørn Østefjells, Olav Søhoel, Reidar Øvland, Bernt Bachke, Jan Zachariassen, Willy Dertz.

normalt kunne gi muligheter for rasjonalisering og forenkling, og det kan bli endringer i arbeidsområder og arbeidsformer. Jeg tror bestemt at dette blir til det bedre for den som berøres, fordi de rutinepregede og kjedelige arbeidsoppgavene i noen grad kan reduseres.



Lille datamaskin på veggen der, hvem er vel vakrest i landet her?

Holmen, hvordan vil dette berøre salgsavdelingen?

Som Larssen nevnte vil det kunne bli endringer i arbeidsrutiner internt i salgsavdelingen, men jeg tror og håper at det er kundene våre som vil merke størst forskjell. Jeg tror at ved å gå over til EDB kan vi yte bedre service overfor markedet. Jeg kan ta et helt enkelt eksempel som ordrebehandling — hvor kunden telefonerer og bestiller et parti fra standardlager. Vår salgsmann kan da slå opp på dataskjermen mens kunden er på tråden og gi et klart svar — ja eller nei — om vi kan levere og i tilfelle når. Dette er som sagt et enkelt eksempel, men jeg tror at det er på dette planet vi får resultater fra investeringene i datautstyr, dvs. at en mengde små og store arbeidsoppgaver kan utføres noe bedre enn det de gjøres i dag.

J.Z.



# Muskelsjelettsykdommer – sykefravært årsak nr. 1



Harald Skuland

Årsoppgjøret for 1983 er ferdig – også helsetjenesten har levert inn sin årsmelding.

Alle Hunsfosarbeidere blir ved sykdom bedt om å oppgi årsak til sykefravær. Således kan vi registrere sykdomspanoramaet og eventuell opphoping av spesielle sykdommer.

Fra statistikken i 1983 sees at 41 % av alle sykefraværsdager skyldes muskelsjelettsykdommer. Da var skader og arbeidsulykker unntatt. Vi skjønner alle at dette utgjør enorm økonomisk belastning for bedriften og samfunnet. Dessuten har vi den enkelte som går og er syk. Opprioritering for å mulig bedre dette bør gjøres.

Ved nærmere ettersyn på statistikken sees at enkelte avdelinger er mer fraværende enn andre. I 1983 var faktisk avd. 9. mest borte pga. muskelsjelettsykdommer med 10,9 dager pr. ansatt. En gledelig nedgang såg vi på salen hvor de hadde kun 4,9 dager fravær pr. ansatt. Til sammenlikning var tallet 18 dager i 1982. Sannsynlig er 4,9 dager et noe gunstig lavt tall, men det er nærliggende å tro at de justerbare soteringsbordene kan ha bidratt til mindre belastning på arbeidstokken. Ellers er funksjonærene minst utsatt for muskelsjelettsykdommer med et fravær på 4,2 dager pr ansatt.

Begrepet muskelsjelettsykdommer kan kanskje trenge en nærmere presentasjon. Vonde rygger og skuldrer er noe de fleste Hunsfosarbeidere har

vært borte i, og dette utgjør storparten av denne sykdomsgruppen. I tillegg kommer giktsykdommer med betennelse i ledd, slitasjesykdom i form av nedslitte hofter og rygger, og muskelsykdommer i form av tilstivning og stramninger i muskulaturen, – såkalte "myalgier".

Jeg har ikke sortert undergruppene i muskelsjelettsykdommer. Men likevel har jeg en følelse av at ryggplager dominerer. Dette er ofte kroniske plager som stadig kommer tilbake. Ofte er det langvarige sykemeldingsperioder. Behandlingsalternativene er flere, men ofte er det kun ro og eventuelt sengeleie som hjelper. Ryggsmertor er og blir en vanskelig medisinsk nøtt, med mange mulige årsaker. Den klassiske isjas er heller sjelden.

Hva kan så bedriftshelsetjenesten gjøre med dette problem. Kan vi bidra med noe?

Det er åpenbart at ryggproblemer vil man ha uansett hvor god helsetjeneste vi kan tilby. Imidlertid kan forandringer i arbeidsmiljø være med på å bedre tingenes tilstand.

Først av alt har vi som bedriftshelsetjeneste en registreringsplikt. Vi skal peke på omfanget av problemet, og gjøre alle oppmerksomme på det.

Gjennom våre "inspeksjonsrunder" på bedriften gjennom avdelingene er vi takknemlig for tips fra alle ansatte. Det er viktig at hver enkelt vurderer sin arbeidsplass og kommer med forslag til forbedringer. Det er her viktig at hver enkelt arbeider tar litt initiativ slik at små forandringer ikke alltid må belastes verkstedet.

Den rutinemessige personkontroll er en anledning til å ta opp problemet sykdom/arbeid. Og denne anledning brukes kanskje i noe liten utstrekning.

De mest belastede arbeidsplassene vil vi kunne omorganisere og effektivisere slik at helsa ikke skal bli skadelidene. Her vil vi i framtida sannsynlig få hjelp av en fysioterapeut. Han vil ta seg av arbeidere som er spesielt plaget og se på deres arbeidsplass. Forhåpentlig får vi en slik fysioterapeut i nær framtid.

Spesielt belastede personer blir tatt opp i vårt bedriftsinterne atferdsutvalg. Her vil vi bestrebe å finne en arbeidsplass tilpasset hver enkelts kapasitet.

Imidlertid er det ikke nok at bedriften og bedriftshelsetjenesten forsøker å legge forholdene til rette. Hver enkelt må ta vare på sin egen kropp og ikke la den forfalle. Vi kan ikke "sitte oss til" god helse, og særlig gjelder dette muskel/sjelett plager.

Den personlig fysiske kroppspøleie kan løses på mange vis. Noen ønsker å være alene og ta en tur i skog og mark. Andre synes fellesskapet i lagidrett gir mest utbytte. Den nyeste og mest kommersialiserte formen er helsestudio. Her kjøpes helsa gjennom svette, blod og kroner. Et slikt sirkeltrainingsopplegg må vel kunne organiseres her på bruket. Så vidt jeg vet har bedriftsidrettslaget en del egnet utstyr som står i avd. 9.

Kan noen organisere dette?

Hilsen  
Bedriftslegen

*Vi kan opplyse at det utstyret som er nevnt ovenfor er montert i tilfluktsrommet i Avd. 9. Det er sørget for provisorisk belysning. Det mangler en låsbar dør. Får vi det, vil vi kunne organisere et treningsopplegg.*

Red.

## Vitsestafetten



Alma Irene Ingebretsen som kombinertløper (se annet sted i bladet).

Alma Irene Ingebretsen mottok denne gangen stafetten og kvitterer med denne historien.

Det var vekkelsesmøte ved Rødehavet. Først gikk en blind mann i havet og kom opp igjen med synet tilbake. Stor stas!

Så gikk en døv mann i havet og fikk hørselen igjen. Stor stas!

Så trillet de ut en mann i rullestol som kom opp igjen med nye dekk.

Alma Irene leverer stafetten videre til Tor Inge Lund PM 3-4.



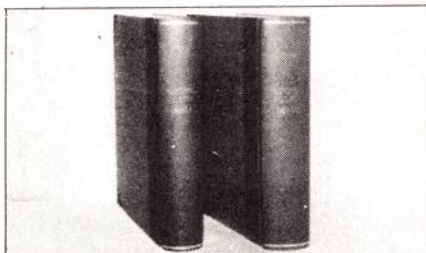
# Nyttig besøk på Hunsfos

27. januar og 10. februar hadde vi stort og hyggelig besøk fra Carl Emil Petersen & Søn A/S i Oslo.

Besøket var delt i to puljer p.g.a. det relativt store antall deltakere. Ovenstående bilde viser gjestene i interessert og sakkyndig besiktigelse av vår A-4 produksjon.

Carl Emil Petersen & Søn A/S er papirgrossist med stor G i Norge. Vi har mangeårig samarbeidstradisjon med dette firma, som har stor betydning som avtager av Hunsfos papir i dag og i fremtiden. Under omvisningen, gjennom organisert spørre- og ikke minst ved hyggelig samvær til sent på kveld var det interessant å registrere hvor engasjerende produktet papir kan være som diskusjonstema.

Magne Holmen



## Hunsfosposten for 30 år siden

Juletreffestene for barn ble holdt på 2 kvelder og samlet ialt 290 barn. Hele året hadde faktisk barna gledet seg til hva de kaldte „Knobelfestene“. Den første kvelden var det en sjelden begivenhet. Det hadde vært styremøte på Hunsfos, og før styret dro tilbake til Oslo hygget det seg en stund med barna. Som vanlig var det god underholdning ved Ole Grundetjern.

Magne Winger opptrådte som troll med tre hoder. Reidar Johansen var sirkusartist med loppes Esmaralda. Festens høydepunkt var da to julenisser gjorde sin entre.

Ordringen med helse- og verneutvalg var innført på Hunsfos og følgende var utnevnt som verneombudsmenn:

Arthur Svensen, verkstedet.  
Olav G. Lundevold, cell. fabri.  
Knut O. Lian, sliperiet.  
Gustav Kile, papirfabr.  
Ruth Homme, sortersalen.

## HISTORIE

Hunsfosheimens nye styre hadde konstituerende møte. Gustav Andersen ble valgt til formann og Arnold Beurling til sekretær. Kasserer ble Georg Fjermedal.

181 personer hadde deltatt i dugnad. Den ivrigste – Anders Myhrstad – hadde vært med hele 12 ganger.

Martin Bakken – den populære, humoristiske, ordentlige – sjåfør på Hunsfos fylte 75 år. Johs. B. Knobel hedret ham i Hunsfosposten.

Hunsfos Arbeiderforening hadde årsmøte Ingulf Reinhartsen nektet gjenvalg og som ny formann ble valgt Olav Jortveit.

Hunsfos Bedriftsidrettslag arrangerte første gang i lagets historie skøyte- og løp med 18 deltakere. „Man fikk et gnistrende løp av Karl Hodnemyr, og tiden holdt til dagens beste tid. Det var snakk om å sende ham til Davos, men han avsto med den begrunnelse at Jakob Danielsen ikke kunne være med som sekundant.

Formann Bent Ravnvann (65) ble intervjuet om arbeidet på tømmeropplaget (Kutthaugen) om vinteren.

Det kunne være harde og ikke ufarlige jobber. De som arbeidet på opplaget var Svein Ålefjær, Edgar Lian, Olav Lindeklev, Erling Fjellestad og Karl Hodnemyr.

Tete beskrev de unormale snøforhold i februar. Skibingen var sinket på grunn av isvansker, og jernbanesporene var blokkert av snø. Praktisk talt i en uke var sidesporet ned til Hunsfos blokkert av snøen. Direktør Knobel satt „innesnødd“ i Oslo. Maskin 5 ble stoppet og dennes mannskap, sammen med folk fra andre avdelinger, ble satt igang med å skuffe opp jernbanesporet. I Kristiansand var det fullstendig kaos. På stasjonsområdet sto 350 – 400 vogner nedsnødd, dels tomme, dels lastet med transittgods som var losset i Kristiansand på grunn av isvansker. Heldigvis seiret det gode humøret og pågangsmotet tilslutt og både biler og tog rullet mellom de tårnhøye brøytekanter.

Vest Agder Bedriftsidrettskrets arrangerte mesterskap i langrenn med 70 deltakere derav 6 damer. Gerhard Lundevold seiret i klasse 25 – 35 år. Hunsfos vant lagpokalene.

*Forts. neste side*





## «Guds' kjærlighet»

Et av de mest kjente vers i bibelen står i Joh. — 3-16. „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 et evig liv.” Dette vers er det mest sentrale vers i hele bibelen og kalles med rette for „den lille bibel”. Det inneholder Guds store kjærlighet til alle mennesker. Han gav det mest dyrebare han hadde, sin egen sønn. Det inneholder også at Jesus kom for å gi sitt liv som en løsepeng for all verdens synd. Dette skjedde på Golgata for snart to tusen år siden. Alt er gjort ferdig, det er bare å ta imot, gi et ja til Jesus. Bibelen forteller også at der er en fortapelse og undfly og en Himmel og vinne, kan ved å tro på Jesus, og Han selv er veien sannheten og livet. For å si det sterkt og radikalt: Det er bare to muligheter å tilbringe evigheten på, det er i Himmelen sammen med Jesus eller i fortapelsen. Men husk at Gud vil at *alle* mennesker skal bli frelst.

Derfor omvend deg og søk Gud mens han er å finne. Kall på Ham den stund Han er nær.

Olau H. Hansen



## Melkevika – funksjonærforeningens feriested

Bukta ligger på vestsiden av Tånes, midtveis mellom Ålo og Stjernøya. Den fine hvite sanden langs strendene har gitt bukta dens navn.

Ser vi ut mot havet i syd, kan vi i synsranden se den legendariske fyrlykta på Ballastskjærene. Videre vestover ser vi Hærholmene med sine lune små laguner og forblåste fjellknauser. I sydvest ligger Landø. Der er det en fin havn. Det var fast bosetting på Landø opptil slutten på 70-tallet, men nå er det bare sommerboliger.

I vest ruver Kåløya. Med sine bratte fjellskrenter, som stuper i sjøen, vokter den inngangen til Harkmarkfjorden.

Vi befinner oss i brytningssonen mellom det blide Sørlandet og det litt golde forblåste Vestlandet.

Alt dette gjør Melkevika til en perle av de skjeldne. På grunn av sin beliggenhet ut mot havet er det gode muligheter for badeliv og fiske.

Adkomsten til de tre hyttene vi har i vika kan virke strabasios. Det er ”heldigvis” ikke bilvei helt fram så vi må bære det vi skal ha med oss ca. 200 m over heia, eller vi kan frakte det med båt fra Ås til Dal.

Standarden på hyttene er god, selv om det ikke er innlagt strøm og vann. Vann hentes i egen brønn. Denne ble tatt i bruk i fjor.

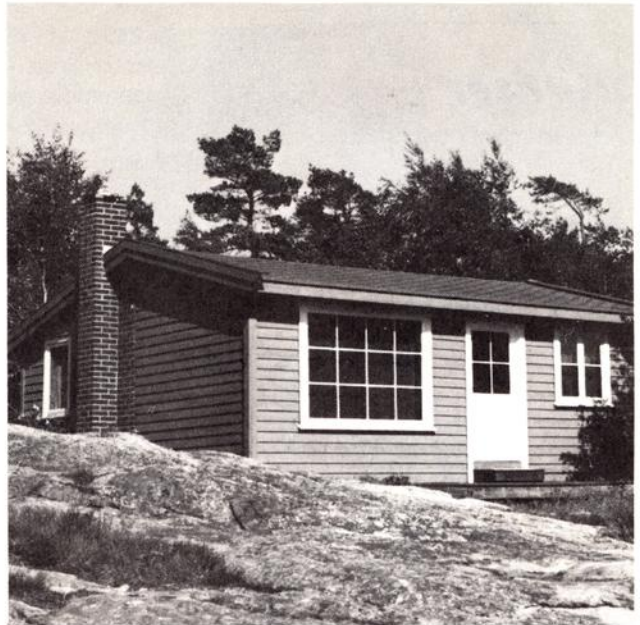
Det er propan kokeapparat med tre pluss og kjøleskap i hver hytte. I stua er det foruten en god salong og spisebord også en Trolla peisovn.

Til hver hytte hører det en båt. Det er også en jolle som er felles for alle hyttene. Denne kan ”ungene” ha å leke med. I år skal vi innvie ny brygge og vi skal få skikkelig akterfortøyninger til båtene.

Til slutt vil jeg minne om at alt vedlikeholdsarbeid er basert på dugnadsinnsats. Nøl derfor ikke med å kontakte hyttekomiteens formann Øystein Frustøl eller Viggo Engebretsen for nærmere opplysninger.

TA MED FAMILIEN PÅ SOMMERFERIE I MELKEVIKA.

Viggo Engebretsen



### Hunfosposten for 25 år siden

Direktør Borgen ga uttrykk for at det var grunn til å være fornøyd med 1959. Papirproduksjonen hadde økt, og det ble laget ialt 42.632 tonn – nytt rekordår. Det ble utdelt 8 % utbytte av aksjekapitalens pålydende kr. 840.000,—. Til disposisjonsfond ble avsatt kr. 400.000,— og til pensjonsfond kr. 500.000,—. Pensjonsfondene var kommet opp i nærmere 6 mill. kr. Nettooverskuddet var ca. 1.6 mill. kr.

Direktør Knobel fylte 70 år. I den anledning hyldet direktør Borgen jubilenten. Da Knobel kom til Hunfos i 1938 overtok han nærmest et fallittbo, og da han fratradte som adm.dir. 18 år senere hadde han klart å reise fire papirmaskiner.

Spareviljen var tilstede på Hunfos – 230 var med i „Sparekassen”. Spart beløp pr. uke var fra kr. 10,— til kr. 120,—.

Hunfos holdt fremdeles stillingen som den beste bedriften i skimesterskapene og Gerhard Lundevoold var stadig den raskeste i langrennsløypa. I klubbmesterskapet ble disse mestere (fra yngste klasse og oppover): Øystein Lie, G. Lundevoold, G. Grundetjern, W. Beurling, B. Olsen.

Hunfos-juletreffene ble stadig større 3 kvelder måtte til og nærmere 500 barn ble bevertet med kaker og brus.



# OPPLÆRINGSVIRKSOMHETEN



## FAGPRØVE FOR ARBEIDERE I METALLFAGENE

For å holde Hunsfospostens lesere ajour med opplæringsvirksomheten ved bedriften, har redaksjonen spurt vår opplæringsleder Gunnar Hansen om det er noe nytt på gang i tillegg til den utførlige omtale vi hadde i vårt siste nummer av bladet.

Det nye jeg kan nevne, sier Hansen, er at vi ved årsskiftet fikk igang et samarbeid med Vennesla Videregående Skole om et teorkurs for bedriftens verkstedarbeidere. Mange av våre verkstedarbeidere har adskillige års praksis, men mangler den teoretiske bakgrunn som er nødvendig for å avlegge fagprøve i forskjellig metallfag.

Vennesla Videregående Skole stilte såvel lokaler som lærerkrefter til disposisjon for gjennomføring av kurset. Fra vår bedrift deltar 13 elever. For å få full klasse ble også et par andre bedrifter i Vennesla kontaktet slik at elevtallet totalt dreier seg om ca. 20 elever.

*Hvor langt er dette kurset?*

Hele kurset strekker seg over 155 undervisningstimer og avsluttes med eksamen som samtidig er den teoretiske fagprøve.

*Når gjennomføres kurset?*

Kurset startet like over nyttår og går på kveldstid, to kvelder pr. uke. For å avslutte før påske, er også enkelte lørdager benyttet.

*Hva skal videre skje frem til fullført fagprøve?*

Etter den avlagte teorieksamen, må den enkelte elev sende oppmeldings-skjema til Yrkesopplæringsnemnda. Senere vil så den praktiske prøve bli avlagt. Denne prøven vurderes av en oppnevnt nøytral prøvenemd på 3 personer.

*Når vil de praktiske prøvene finne sted?*

Etter at de nødvendige formaliteter er bragt i orden, vil vi forsøke å gjennomføre prøvene etter som egnede prøveoppgaver kan legges tilrette. Hvor lang tid det vil ta før alle kandidatene kan gies anledning til å gå opp til disse prøvene, er det litt for tidlig å uttale seg sikkert om.

## FAGOPERATØRKURS, SULFIT.

*Du omtalte i vårt forrige nummer av Hunsfosposten Fagoperatørkurset som nå vel nærmer seg avslutningen?*

Det er faktisk allerede slutt etter 1 1/2 års varighet. Skriftlig eksamen ble holdt den 7. februar. Torsdag den 15. mars ble eksamensvitnemålene utdelt ved en tilstelning i Velferden.

I denne sammenheng må jeg nevne at en av kursdeltagerne, John Krossen, oppnådde å bli tildelt TY-kniven for spesielt godt resultat, både når det gjelder standpunkt- og eksamenskarakter.

## BEDRIFTSBESØK I FREDERICIA.

*Det er blitt oss fortalt at disse kursdeltagerne har vært på bedriftsbesøk i Fredericia.*

Det er riktig. Som avslutning på kurset ble det arrangert et besøk til Fredericia Cellulosefabrikk A/S. Dette er en meget interessant bedrift som fremstiller cellulose av halm. Til fremstilling av 30.000 tonn cellulose, som er normal årsproduksjon, medgår ca.

80.000 tonn halm av høstsådd hvete og rug. Tidligere var det i Vesteuropa 13 bedrifter som produserte halm-masse. Nå er det bare bedriften i Fredericia igjen, og denne har gått med overskudd siden oppstartingen i 1952.

*Hvordan er denne cellulosen sammenliknet med vår egen sulfitcellulose?*

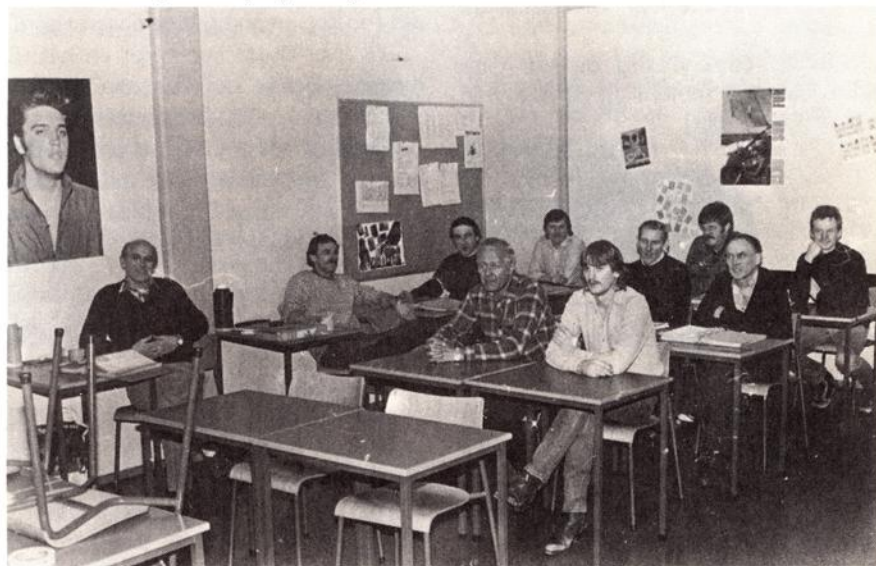
Halmcellulosen, som fremstilles i Fredericia, er en kortfibret masse som kvalitetsmessig er på høyde med cellulose fremstilt av løvved. Dette vitner om dyktighet. Det legges særlig vekt på kvaliteten av halmen, og skånsomme blekebetingelser.

*Hva brukes denne cellulosen til?*

Halmcellulosen brukes ved flere papirfabrikker i Europa for fremstilling av finere skrive- og trykkipapir. Innblandingsprosenten av halmcellulose i disse papirkvaliteter er helt oppe til 50 %.

Når vi nå snakker om dette bedriftsbesøket, vil jeg på vegne av kursdeltagerne få takke bedriftens ledelse for at dette besøket lot seg gjennomføre. Det var en nyttig og meget vellykket avslutning på et langvarig og arbeidskrevende kurs hvor kursdeltagerne fortjener honnør for sin innsats gjennom hele kurset.

Det ville være meget urettferdig om ikke kursets instruktører skulle nevnes i denne sammenheng. Stor del av æren for det gode resultat går til ingeniørene Tryggve Kittelsen, Arthur Coldal og John Dale.



## HF-mekanikere på skolebenken

*Bakerste rekke fra v.: Jan Heiseldal, Ola Johansen, Arild Hægeland, Kjell Olsen.*

*Midterste rekke: Thorbjørn Olsen, Erling Roland, Ingvar Olstad.*

*Foreste rekke: Helge Honnemyr, Kasper Kristiansen, Jan Robstad.*

*Ikke tilstede: Jan Kaare Lim.*

*5 stk er ferdig med teorkurs og tar praktisk prøve.*





*Besøk ved Fredericia Cellulosef.*



*Overrekking av vidnesbyrd i Velferden.*



*Utsnitt fra bordet i Velferden.*



*Utsnitt fra bordet i Velferden.*



*John Krossen har mottatt TY-kniven for sin innsats under kurset.*



# BEDRIFTSBESØK VED HUNSFOS

Et annet sted i Hunsfosposten omtales et besøk som Agder Ingeniør- og Distriktshøyskole har avlagt ved vår bedrift.

Hunsfospostens medarbeider har kontaktet bedriftens ansvarlige for bedriftsbesøk, opplæringsleder Gunnar Hansen, for orientering om slike besøk ved Hunsfos.

*Hvordan kommer et slikt bedriftsbesøk i stand?*

For det første kan jeg fortelle at hovedtyngden av bedriftsbesøk, iallefall tallmessig, består av skoleklasser fra og med 8. klasse i ungdomsskolen. Forøvrig er alle skolekategorier representert i større og mindre grad.

Representant fra skolen tar normalt kontakt, og det avtales et passende tidspunkt for besøket. Det gjøres avtale om det er spesielle emner som ønskes orientert om o.s.v.

Jeg må i tilknytning til ditt spørsmål fortelle at slike besøk fra skolenes side ikke skjer helt tilfeldig. Ungdomsskolene har gjennom Arbeidsformidlingen gitt uttrykk for ønske om besøk til bestemte bedrifter, slik at Arbeidsformidlingen har en viss koordinerende funksjon på dette område.

For å styrke og utvide det lokale samarbeidet som er etablert mellom skoleverket og industrien i distriktet, har Industriforeningen for Kristiansandsregionen tatt initiativet til nedsettelse av et utvalg på 4 personer (her er også Hunsfos representert ved G. Hansen). Dette utvalget vil se på mulighetene for å bedre skoleverkets

kjennskap til industrien, da først og fremst i form av bedriftsbesøk.

*Stiller bedriften noen betingelser for å ta i mot slike besøk?*

Fra bedriftens side gjøres det klart ved avtale om besøk at vi forutsetter at de besøkende er forberedt på og motivert for å oppnå størst mulig utbytte av bedriftsbesøket. De besøkende anmodes om å utarbeide rapport og sende kopi av denne til bedriften som kvittering for besøket.

*Hvordan vil et program for et slikt bedriftsbesøk se ut?*

Det vil i stor grad bli tilpasset det skoletrinn og den skolekategori de besøkende tilhører. For en klasse fra en videregående skole vil et typisk program for et bedriftsbesøk ved Hunsfos Fabrikker se slik ut:

## 1. Generell orientering om bedriften.

- Kort historikk
- Produkter – produksjonsmengder
- Salgsforhold – markeder
- Mannskapsforhold
- Råstoffer
- Produksjonsprosessen
- Foredlingsgrad

Denne orienteringen beregnes å ta ca. 1 time.

## 2. Omvisning

Omvisningen gjennomføres etter en rute som er tilpasset produksjonsprosessens gang. Anvendt tid beregnes til 1 1/4 time.

## 3. Oppsummering – spørsmål og spesielle emner.

Som eksempler på aktuelle spesielle emner, som bør avtales på forhånd kan nevnes:

- Bedriftens organisasjon
- Arbeids- og lønnsforhold
- Yrkesgrupper
- Opplæring
- Indre- og ytre miljø
- Vernearbeid – Helsetjeneste
- Samarbeidsforhold – Fagorganisasjoner
- Bedriftens plass og betydning i lokalsamfunnet.

Hvor lang tid denne posten krever, avhenger av emnevalget. Ca. 1 time vil i de fleste tilfeller være nødvendig/tilstrekkelig.

*Hvor mange besøkere Hunsfos på denne måten hvert år?*

Det varierer selvsagt noe fra år til år, men dreier seg vanligvis om fra 350 til 400 personer.

*Hva betyr disse bedriftsbesøkene sett fra vår bedrifts side?*

For vår del har slike besøk mange positive sider. Først og fremst får vi presentert bedriften vår, hva vi driver med, hvilken betydning den har for distriktet o.s.v. Og sist, men ikke minst, får vi anledning til å rydde av veien en rekke misforståelser som rår blant skoleungdom og studenter.

Mitt syn er at disse bedriftsbesøkene har stor positiv effekt som vi absolutt bør ofre nødvendige ressurser på å nytte.



PROSESSTYRINGSKURSET (omtalt i forrige nr.) Bildet viser 7 av deltakerne. 1. rekke: Thomas Karlsen (instruktør), Jan Skårdal. 2. rekke: Ole Johan Kristiansen, Knut Grosås. 3. rekke: Herman Skådane, Jan Sverre Reber. 4. rekke: Gunnar Andersen, Magne Linde.

Hva forstår man ved muskatnød?

– Den pine musen lider når katten er etter den.

Musikknytelse via radio kan aldri bli tilfredsstillende. Det blir som å snakke med sin elskede i telefonen.

Pussig nok tror vi alltid at et annet menneskes arbeide er lettere enn vårt eget. Jo bedre den andre gjør det, desto lettere ser det ut.

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

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



# Besøk fra Agder Ingeniør og Distriktshøgskole

Tirsdag 21. februar hadde bedriften besøk av klasse 2MP ved AID i Grimstad — ialt 25 studenter og to høgskolelektorer.

Vi benytter anledningen til å slå av en prat med vår gamle kjenning Trygve Jortveit, en av høgskolelektorene som var med.

— *Hva er skolens hensikt med slike bedriftsbesøk?*

— Skolen skal lære ingeniørstudentene å mestre de problemer de blir stående overfor i næringslivet — i bedriftene, på byggeplassene m.v. På skolen kan vi gi teoretiske kunnskaper. I bedriften kan de se praktiske løsninger på både rene tekniske problemer, på teknisk/økonomiske problemer og på organisatoriske problemer. Hensikten er lik som å få vist studentene hvordan teorien kan brukes i praksis. Vi legger særlig vekt på å besøke bedrifter som har gode løsninger å vise.

— *Kan Hunsfos være noe til nytte i så måte?*

— Ja, sikkert! Hunsfos er en meget interessant bedrift for maskiningeniører og elektronikingeniører. Dere har mye maskinelt utstyr — nå også mye datautstyr for styring av produksjonen. For de studentene vi har med idag — studenter som skal bli maskiningeniører med driftsteknikk som spesialfelt — er et slikt besøk mere verd enn det å slite buksebaken i klasserommet en dag.

Her kan vi bare ringe til Gunnar Hansen og be om å få det slik og slik. Så får vi det. Vips!



I dag ønsker vi å komme inn på prosossteknologi generelt, automatisering og samarbeide/arbeidsmiljø. Hansens gode orientering med etterfølgende omvisning i bedriften gav oss det første. Automatiseringsinnslaget sto deres nye elektroingeniør Osmund Halvorsen for. Han viste oss A-4 linja og orienterte om den. Det forbauset oss hvor mye kunnskaper han hadde om det nye utstyret og driften av det.

Så merket jeg at studentene også satte stor pris på Lorentz Larsens orientering om samarbeidet slik det fungerer i de forskjellige samarbeidsorganer i bedriften — fra bedrifts-

forsamlingen og nedover. Videre var interessen stor for Yngvar Hjelm Johansens orientering om verne- og miljøarbeidet.

Alt var blinkskudd for oss — og vi fikk vel ikke takket de fire og Hunsfos nok.

Alt føyde seg så greit til det vi har forelest for studentene.

— *Nå har du skrytt nok Trygve. Reiser dere ofte på slike bedriftsbesøk?*

— Vi legger opp til 3 — 4 slike dagsbesøk siste studieår. Så har vi en en-ukes ekskursjon. Denne gikk i år til Syd-Tyskland. Det norske handelskammeret i Stuttgart la opp programmet vårt der. Vi besøkte et stålverk, et meget stort kjerneforskningscenter, Universitetet i Stuttgart og to Mercedes-bedrifter. Litt adspredelse fikk vi også tid til — ja noen prøvde seg til å med på å spise snegler — Weinbergerschneeken. De likte jeg ikke — så nede ved bekken heime får sneglene være ifred så lenge de vil.

Tyskerne gjorde stor stas på oss. Vi ble blant annet intervjuet av radioen der nede. Så var vi på mottagelse hos statssekretæren for delstaten Baden-Wiertensberg. Der ble det holdt fine taler og servert mye god mat. Vi fikk "Manltaschen" og vin. Men hva er vel det mot en god prat over kaffien i kjelleren på „Velferden" på Hunsfos. "Æ kan-kje få kjydt nok a ronstykkane som ei allti bli Mary Nilsen serverte oss dær" ...sa Trygve som ba meg hilse kjente på fabrikken.







## 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?

### LØFT og løft er noe vidt forskjellig

Det er en kjensgjerning at vi har mye løftearbeid på fabrikken en kan nevne: Salen, rullestolene, skjæremaskin, A-4 avd., renseri og sliperi m.m. Og vonde rygger, skuldre, nakke og muskler er dessverre en gjenganger hos bedriftslegen.

Det er enkelt nok og si at man skal lære seg å løfte riktig, men i praksis er arbeidssituasjonen ofte slik at det er umulig å løfte riktig selv om man vet hvorledes.

Bedriften har dog gjort en del for å bedre på forholdene ved å anskaffe løftebord, lettere spindler, motordrevne jekketraller og annet, men det gjenstår ennå mye å gjøre på dette område, vi må bare stå på.

Denne gangen har jeg „sakset” en del av et innlegg som jeg fant i tidsskriftet: ARBEIDERVERN NR 1 - 1982, som gir oss alle noe å tenke på.

Y.Hjelm Johansen  
Verne- og Miljøsjef.

### Hvor tungt kan du løfte uten risiko for å skade deg?

Du kan løfte normalt 55 kilo som en øvre grense

Du kan ikke løfte mer enn 45 kilo som en øvre grense

Du kan vanligvis løfte 1/3 av din egen kroppsvekt

Du kan løfte 70 prosent av det som er din maksimale løfteevne når det gjelder enkeltstående løft, og 50 prosent ved gjentatte løft.

Svaret er at slik kan en fortsette å sette opp kriterier for hva som bedømmes som „forsvarlige” løft. Grensen på 55 kilo opptrer i en internasjonal ILO-standard, 45 kilo anses av andre som å være forsvarlig øvre grense. Andre igjen holder på 1/3 av kroppsvekten, og slik kan en fortsette. Poenget er at *ingen* av disse angitte grensene er å stole på. Et løft og et løft er ofte to vidt forskjellige ting, selv om den målte vekt er den samme.



Ryggstrekkere må trenes, men øvingene må ikke føre til skader.

Hvis en person løfter med begge hendene, anses følgende løft som *ikke skadelige*

Løft opp til 10 kilo for menn og 6 kilo for kvinner. Løftet må skje innenfor bekvemt arbeidsområde – det vil si i god arbeidsstilling og uten at man behøver strekke seg.

Løft opp til 20 kilo for menn og 12 kilo for kvinner helt nær kroppen, det vil si innen underarmsavstand.

*Alltid skadelige for brystet og korsryggen*

50 kilo eller mer for menn og 30 kilo eller mer for kvinner innen bekvemt arbeidsområde og med god kroppsstilling

75 kilo eller mer for menn og 45 kilo eller mer for kvinner under beste tenkbare forhold.

(Forslag fra Arbetarskyddsstyrelsen i Sverige).

Men stol aldri på absolutte "løftegrenser". Ingen kan garantere at du slipper skader selv om løftet ligger innenfor visse vektgrenser. Løftet avhenger nemlig av så mye – blant annet:

Gjenstandens vekt

dimensjon (form, størrelse, omkrets)

tyngdepunkt

gripbarhet (sleip og glatt – eller håndtak?)

utgangshøyde

løftehøyde

avstand fra kroppen.

Hvilken presisjon må løftet utføres med?

Hvor mange ganger må det utføres?

Med hvilken hastighet må det utføres?

Hva med den som løfter?

Alder

Kjønn

Muskelstyrke

Bevegelighet

Arbeidsteknikk

Videre spiller inn:

Arbeidsplassens utforming (er det mulig å utføre et riktig løft – eller umulig å utføre et galt?)

Hensiktsmessige klær og sko?

Klima på arbeidsplassen. For kaldt – oppmerksomheten reduseres. For varmt – yteevnen nedsettes.

Tall fra 1981 sier at „vonde rygger” koster samfunnet totalt 15 milliarder kroner årlig. Kanskje problemet er verd en investering på din arbeidsplass?





## Bidrag til:



### HYGGELIG HENVENDELSE

Vi hadde vår venn Erling Kirkebø på tråden og det var til stor oppmuntring for redaksjonen. Han uttrykte sin store takknemlighet for at han fikk tilsendt Hunsfosposten. Denne leste han med stor interesse fra perm til perm.

Samtidig ønsket han å rette en takk til Hunsfos Arbeiderforening for blomsterhilsnen til jul.



### TAKK

Jeg retter en takk til medarbeidere i sliperiet og i cellulosefabrikken for den gaven jeg fikk da jeg sluttet 10. januar. Samtidig ønsker jeg å gi uttrykk for at det har vært greit å arbeide på Hunsfos. Det gjelder såvel de 43 år jeg arbeidet ved PM 1-2, som de siste årene da jeg arbeidet i sliperiet.

Erlof Magnussen.



Fra en av våre ansatte har vi mottatt disse tankekorn.

*Har du tenkt over din fremtid,  
din fortid og din nåtid.  
Hva du sådde i din fortid  
kan du høste i din nåtid.  
Hva du sår i din nåtid  
skal du høste i din fremtid.  
Så tenk over hva du gjør,  
det vil siden bli din bøn.  
Vi har arbeid, vi har fred,  
ingen selvfølge er det.  
La oss sammen bygge opp  
sinnets ro for sjel og kropp.  
Slik at vi kan gi vårt beste,  
fra oss selv, og til vår neste.*

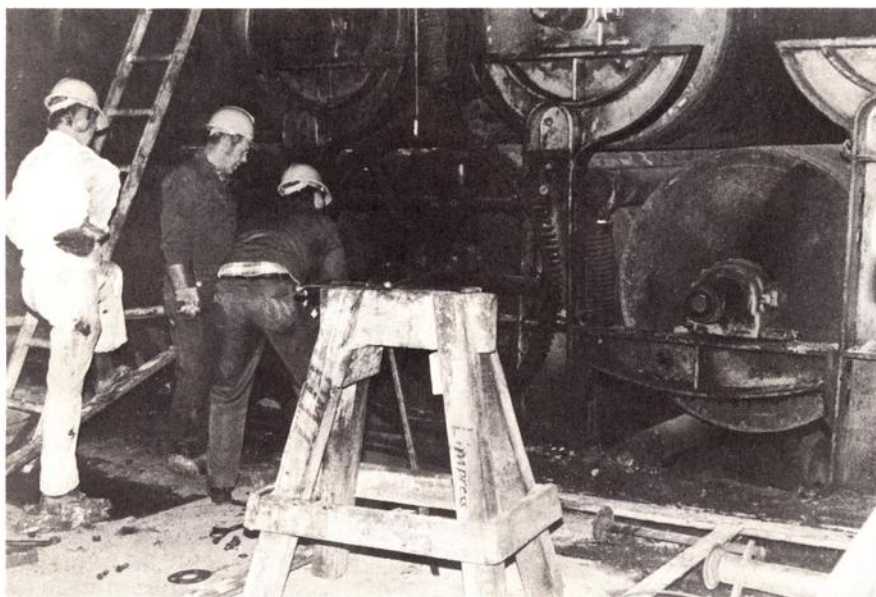
### TAKK!

*Ha takk for pakka pluss silda,  
jeg holdt på å få dilla.  
Tenk å få Julepakke fra Hunsfos  
jeg sitter og lurer på hva som har hendt oss.*

*I oppgangstider vi ingenting fikk,  
er Lorents med som et sideblikk.  
Har han ligget frampå og lurt Flaatin  
til neste Jul blir nok pakka vel så fin.*

*Så ønsker jeg alle et God Nyttår,  
og om vi ei noen pakke får.  
Så blås i det og la hjulene dra,  
for allerhelst vi vårt arbeid vil ha  
Hilsen Kristine*

## En gammel sliter har nedlagt sitt verktøy



PMII ble revet i nov. 83 av folk fra avd. 9 og solgt til Sørlandets Skrapentral. Vi takker den trofaste sliter for hva den var.



# Vinnerne av limerick-konkurransen



*Fiberline Papyrus*

Vinnerne av julenummerets konkurranse har fått sine premier – 2 kg kaffe. Som det forstås, har vi klart å identifisere også Fiberline Papyrus. Det måtte kjønnstest til: Det var Kåre Berg Andresen.



*Unni Aslaksen*

Vinnerene av de andre konkurransene fremgår nedenfor:

## HVA VAR SETNINGEN?

### Svar på spørsmålene.

- H – Hemmelig
- A – Atlanterhavet
- N – Nippon
- E – Etna
- I – Insektetere
- E – Ecuador
- R – Reno
- E – Elv (i Alaska)
- N – Nei
- H – Halfdan Hegtun
- Ø – Østerrike
- N – Natriumklorid
- E – Eskimoene
- S – Småsei
- O – Odense
- M – Magerøy
- L – Luna
- E – Enetale
- G – Gorilla
- G – Gull
- E – Eire
- R – Roma
- G – Gustav ( Vigeland)
- U – Utnevne (utpeke)
- L – Langvarig
- L – Ladoga
- E – Egypt
- G – Grønn
- G – Gibraltar

Som det sees er setningen: „Han eier en høne som legger gullegg”.

Det ble delt førstepremie på Anny Hauglund, Salen og Arild Granly, Kokeriet. Anny oppgav bare setningen,

ikke ordene (som hun sikkert hadde riktig). Arild manglet ordet „insekteretere”, men setningen var riktig - og det var det Reidar Liane spurte om.

### Hvor (eller hva) er dette? Riktig svar:

1. Sigarett.
2. Biblioteket/Brannstasjon.
3. 1963. Kings Bay debatten (bildet ble belønnet i 1966).
4. Ved Walt Disneys død.
5. Venneslabrua.
6. 5 kroner.
7. Heiselbroa.
8. Kringsjø – Iveland.
9. Sigarettener.
10. Herredshuset.
11. Spiker.
12. A-4 gamle på Salen.
13. Vennesla museum.
14. (Ålefjørveien) ØI i Vennesla.
15. Vennesla Kirke.
16. Håndball.
17. Baronen.
18. v/Walboarden.
19. v/Grovane.
20. v/Rambua – Kjeller 3-4.

Helt riktig løsning er innlevert av Bjørg Gaustad, Salen, Anny Hauglund, Salen som deler 1. premien.

Ole Svalland, Papirlageret hadde 2 uriktige svar (på 16. og 17.) og får 2. premie.

De 5 vinnere vil få sine premier. Ikke til forkleinelse for noen vil vi spesielt berømme Anny Hauglund som var vinner i begge konkurranser.

Får man ikke den man elsker, får man elske den man får.

Roger Bussy de Rabutin

Selvom dette diskussionsmøde intet resultat gav – så er der dog sagt en masse i de to timer, det har varet.

Nu går jeg langt bort, og dikter i kveld et brev som i søder skal rives. Men ber du mig skrive, – så kommer jeg selv for kjærlighet kan ikke skrives.

Herman Wildenvey

Pettersen hadde fått seg en ny hund, og en av hans venner spurte interessert:

– Er det en harehund eller en fugle-hund?

– Det kommer an på hvor sulten den er!

Enkelte mennesker tror hva som helst, bare man hvisker det til dem.

Wilfred Autry





Steinar Dale, Instr. avd.	24.52
Lars Juvastøl, Verksted	26.30
Jan Heiseldal, Verksted	27.00

1 RUNDE CA. 3 KM	
Alma Ingebretsen, Avd. 9	13.55
Wencke Aslaksen, Avd. 9	15.55
Kai Ove Steinsland, Avd. 9	15.05
Kjell Arne Nilsen, Avd. 9	12.05
Glenn Janner, Avd. 9	12.09
Jan Harald Kartveit, Avd. 9	17.17
Oddbjørn Åvitsland, Avd. 9	11.49
Geir Omdal, Avd. 9	11.38
Harald Hagen, Avd. 9	14.31
Dag Kartveit, Avd. 9	13.45
Edgar Reys, Avd. 9	22.46
Linda Larsen, Avd. 9	16.19
Roger Larsen, Avd. 9	13.35
Haldis Larsen, Avd. 9	14.20
Reidar Larsen, Avd. 9	11.35
Helge Voreland, Verksted	11.50

### VINTERENS SKIRENN

Avd. 9 setter verdensrekord

Vi bøyer oss i støvet for avd. 9. Der driver 50 % av de ansatte ballidrett. Og de har vært de ivrigste deltakere i vinterens skirenn. I det første løpet deltok 75 % – og innslag av godt humør manglet ikke. Vi nevner at det ble nødvendig å gjennomføre kjønns-test. Det viste seg nemlig at en „mann” faktisk var Alma Irene innafor. ”Og en fin dame” hadde „Hank” innafor og lød navnet Kjell Arne. Som bildene viser deltok noen i kombinert. Vi gjengir bare resultatene fra stafetten og fra spesielt 6 km langrenn og 3 km langrenn. Dette løpet og de etterfølgende løp ble avvirket i en løype preparert for „oss selv” ved Engeland på veien til Røyknes.



*I svevet: Kjell Arne Nilsen og Alma Irene Ingebretsen.*

### LAGKONKURRANSEN

Avd. 9, 1. lag.	Slutt tid
Geir Omdal	
Oddbjørn Åvitsland	
Kjell Arne Nilsen	47.41
Glenn Janner	

Avd. 9, 2. lag.	
Dag Kartveit	
Alma Ingebretsen	
Harald Hagen	
Kai Ove Steinsland	57.06

Avd. 9, 3. lag.	
Reidar Larsen	
Roger Larsen	
Haldis Larsen	
Linda Larsen	55.49

Avd. 9, 4. lag.	
Wencke Aslaksen	
Jan Harald Kartveit	
Edgar Reys	
Jarl Nordhagen	65.28

2 RUNDER CA. 6 KM	
Jarl Nordhagen, Avd. 9	19.56
Harald Thommassen, Fyrhus	20.07
Oskar Lund, Instr. avd.	22.26
Kåre Rødal, Sliperi	23.14



*Dårligst stilkarakter ble kompensert med godt humør.*





Under rasten ble det klart at det måtte foretas kjønntest.



Kjell Arne starter.



Kai Ove Steinsland taper hundredeler.



Edgar Reys fra Canada i full fart.

SPESIELT LANGRENN 11. FEBR.  
RESULTATER

Harald Thommassen, Fyrhuset	10.02
Alf Renstrøm, Sliperiet	11.10
Kåre Rødal, Sliperiet	11.55
Elias Omdal, Papirfabr.	12.32
Reidar Larsen, Avd. 9	12.52
Kjell Inge Larsen, Avd. 9	12.52
K. Arne Nilsen, Avd. 9	13.03
Leif Gotten, Avd. 9	13.50
Roger Larsen, Avd. 9	15.05
Haldis Larsen, Avd. 9	16.35
Harry Arntsen, PM 6	17.05
Linda Larsen, Avd. 9	20.15

SKISKYTING 18.02.84

Menn - 3 runder - 2 skytinger

	Anvendt tid	Til- legg	To- tal
1. Øystein Lie	32.04	2	34.02
2. Sigurd Hagen	34.14	3	37.14
3. Steinar Dale	38.00	0	38.00
4. Torbjørn Olsen	34.11	4	38.11
5. Jarl Nordhagen	32.48	7	39.48
6. Dag Kartvedt	40.03	1	41.03
7. Reidar Larsen	38.40	4	42.40
8. Egil Moi	39.42	3	42.42
9. Lars Juvastøl	42.59	1	43.59
10. Jan M. Robertsen	41.42	3	44.42
11. Leif Gotten	44.07	2	46.07
12. Kjell Arne Nilsen	43.16	4	47.16
13. Andreas Omdal	41.02	8	49.02
14. Gunnar Eggen	42.25	8	50.25
15. Trygve Kittelsen	49.00	7	56.00



HBIL Arrangerte KM 15 km - kretsløp på Lie. Kaare Nordhagen og Gerd Hodnemyr var tidtakere. Bilde viser Kaare Rødal på startstreken.



**DAMER**

Alma I. Ingebretsen	46.20	4	50.20
	(3 runder - 2 skytinger)		
Grethe Thomassen	28.52	0	28.52
	(2 runder - 2 skytinger)		
Wenche Aslaksen	35.42	9	44.42
	(2 runder - 2 skytinger)		
Haldis Larsen	13.40		
	(1 runde - 0 skyting)		

**BARN**

(1 runde - 0 skyting)			
Kjell Inge Larsen	11.40		
Roger Larsen	12.40		
Jan Harald Kartvedt	15.10		
Linda Larsen	16.15		



*De tvilsomme personer var også med på skiskyting 18. februar.*

**SPESIELT LANGRENN 22/2-84**

	Tid	Runder
Reidar Larsen, Avd. 9	27.50	2
Sigurd Hagen, Verks.	24.12	2
Haldis Larsen, Avd. 9	33.15	2
Linda Larsen, Avd. 9	18.15	1
Kjell Inge Larsen, Avd. 9	27.38	2
Roger Larsen, Avd. 9	31.40	2
Andreas Omdal, El.avd	26.38	2
Steinar Dale, Ins.avd	25.40	2
Oskar Lund, Ins.avd	24.39	2
Øyvind Omdal, PM 3-4	26.55	2
Karl J. Lundevold, El.avd.	22.20	2
Lars Juvastøl, Verks.	26.50	2
Kristoffer Johansen, Labben	17.45	1
Bjørn Johansen, Labben	17.45	1



*Øystein Lie instruerer sin datter.*

**HUNSFOSMESTERSKAPET PÅ SKI 29. FEB. 84**

En perfekt 7 km lang løype var lagt på Lie. Det var glimrende føreforhold og stor begeistring blant deltakerene.

Navn:	Tid	Klasse
Ragnhild Aurebekk	31.35	35-41
Arnold Beurling	33.50	65-69
Trygve Kittelsen	36.29	65-69
Sigurd Hagen	27.45	60-64
Gerhard Lundevold	27.00	55-59
Helge Nordhagen	30.00	55-59
Ingulf Wennerberg	33.22	55-59
Karl Hodnemyr	25.17	50-54
Aif Renstrøm	28.15	50-54
John Leland	33.10	50-54
Tjøstel Askekjær	39.55	50-54
Øystein Lie	24.35	42-49
Harald Thomassen	25.02	42-49
Thorbjørn H. Olsen	26.08	42-49
Magnar Aavitsland	30.25	42-49
Bjørn Johansen	36.35	42-49
Trygve Ramsdalen	37.00	42-49
Leif Gotten	40.10	42-49
Steinar Dale	29.40	35-41
Karl J. Lundevold	24.50	25-34
Andreas Omdal	32.50	25-34
Odd Øydna	28.02	16-24
Geir Omdal	31.15	16-24
Lars Juvastøl	34.52	16-24
Oddbjørn Aavitsland	37.20	16-24



*Det ble mest bom.*



*Fra Hunsfosmesterskapet 7 km.*

De 9 Hunsfosmestere vil få overrakt sine vandrepokaler og plakett på vårhyggefesten.



I strålende vær, fin løype og godt humør ble mester-skapet avviklet. Mestrene får premie på Vårhyggefesten.

Nr.	Navn	Kl.	Tid	Bom	Slutt-tid
	Øystein Lie	42-49	29,25	3	32,25
	Thorbjørn H. Olsen	42-49	33,17	2	35,17
	Helge Hodnemyr	"barn"	32,25	3	35,35
	Gerhard Lundevold	55-59	35,15	1	36,15
	Per Hodnemyr	"barn"	36,00	1	37,00
	Sigurd Hagen	60-64	34,05	3	37,05
	Karl J. Lundevold	25-34	33,10	5	38,10
	Steinar Dale	35-41	37,40	4	41,40
	Reidar Larsen	35-41	37,30	2	39,30
	Arnold Beurling	65-69	40,20	0	40,20
	Dag Henry Kartveit	25-34	40,38	1	41,38
	Lars Juvastøl	16-24	41,10	2	43,10
	Vidar Fjellestad	16-24	43,30	0	43,30
	Helga Hodnemyr	"barn"	34,52	9	43,52
	Bjørn Johansen	42-49	44,15	1	45,15
	Jan Skårdal	35-41	46,02	2	48,02
	Trygve Kittelsen	65-69	43,30	4	47,45

1. runde: Jan H. Kartveit	17,00
2. runde: Linda Larsen	29,05
3. runde: Kjell I. Larsen	35,30
3. runde: Roger Larsen	38,03



I skrivende stund gjenstår et arrangement. Avdelingsmesterskapet 21. mars.

Premieringen for vinterens skirenn er et krystallglass med påtset Hunsfos varemerke til verdi av kr. 75,- (se bildet). Alle som har deltatt i 3 renn får glasset. Samme premie vil i fremtiden bli gitt i andre sammenheng. Så de som er ivrige i HBIL's arrangementer vil med tiden få glass for servering av melk, øl, mineralvann eller vin (stryk det som ikke passer) til et stort sel-skap.

Anm.: Samme premie blir gitt for 4 deltakelser i Kretsens karusell-løp på ski, men da naturligvis med en annen etsing.

## Håndball

Vi kommer nærmere tilbake til håndball i neste nr. Det vi er spent på er om damene blir seriemestere. Det blir avgjort den 28. mars på selve vårhyggefestdagen. Spillerene har vært:

Gudrun S. Lian  
 Randi Fosshem  
 Mai Britt Dahl  
 Ellen Johannessen  
 Ida Nordhagen  
 Evlyn Olsen  
 Wenche Jensen  
 Else Skeie  
 Alma Irene Ingebretsen  
 Randi Voreland.

## FOTBALL 1983

Spillerne har også i år avgjort ved stemmegivning hvilke deltakere som i løpet av året har vært mest aktive når det gjelder humør, iver og idretts-innsats. De tre beste på hvert lag blir premiært på vårhyggefesten.

Resultatet	Poeng
Hunsfos 1 lag	
1. Helge Honnemyr	38
2. Paul T. Joreid	35
3. Johan Høgland	17
4. Finn Omdal	10
5. Bård E. Homme	5
5. Kjell A. Nilsen	5
Ytterligere seks spillere fikk tildelt stemmer på 1 lag.	

Hunsfos II lag	
1. Thorbjørn Knutsen	31
2. Thorbjørn Bjorå	20
3. Per I. Osaland	15
4. Harald H. Hansen	6
5. Odd H. Nicholaisen	5
Ytterligere fem spillere fikk tildelt stemmer på II lag.	

Hunsfos O.B. lag	
1. Alf Olsen	21
2. Kjell Olsen	8
3. Thorbjørn Olsen	6
4. Rolf Andersen	4
Ytterligere fem spillere fikk tildelt stemmer på O.B. lag.	



## TURORIENTERING

Gerd og Helge Knobel har fått sølv-plakett for å ha innfridd fordringene til gull i 10 år.

## IDRETTSMERKET

Helge Nordhagen har fått en av de høyeste hederstrofeer.

Vi minner om at det også i år blir trening og avlegging av prøver til idrettsmerket på Idrettsplassen.

Bli med!



## TRIM

Det vil være kjent at ivrige trimmere som ved siden av å delta i trim-gruppas arrangementer trimmer jevnt hele året igjennom, får tildelt en plakett. Hvor mange som vil få denne utmerkelse for 83/84 er ennå ikke klarlagt. Tildelingen vil skje på vårhyggefesten. Vi minner om at dette gjelder trimmere som ikke blir premi-ert på annen måte.



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

## VÅRHYGGEFESTEN

Vårhyggefesten vil i år bli feiret med ekstra festivitas i anledning vårt bedriftsidrettslags 38-års jubileum!!

Festkomiteen – Harry Arntsen, Alf Hodnemyr, Vidar Nordhagen og Elias Omdal byr på et herlig måltid og et fabelaktig program som holdes hemmelig helt til dørene åpne i Kantinen onsdag 28. mars kl. 19.00.

Det blir premieutdeling ved Egil Flaatin til trimmere og skiløpere og andre som har fortjent anerkjennelse. Bjørn Johansen Kasserer.

*Meget viktig:* Alle ansatte og alle pensjonister er automatisk medlemmer av bedriftsidrettslaget og er velkomne sammen med ektefeller (led-sagere).



## Tips for påsketuren:

# SMÖRING av glassfiber turski

Mange tror at man skal smøre turski som konkurranse-ski, og resultatet blir dårlig feste.

Turskieren har langspenn, og det anbefales at hele skiens lengde smøres med vanlig voks. Det er altså intet behov for glidvoks, sikling, smørejern og blåselampe.

Til turbruk på tørt føre gir de vanlige voksene mer enn god nok glid. Dessuten får man et sikkert føre. Skal man gå over 10 km, bør et tynt lag med grunnvoks på sprayboks legges under «trampen» for dagens smøring legges oppå. Grunnvoksen gjør at smøringen sitter lengre på skiene. Grunnvoksen gnis ut med en smørekloss. En s.k. kunststoffkork av divinucell er å anbefale framfor vanlig kork. Den er lettere å arbeide med. Dagens smøring gnis også ut med kork, retningen spiller ingen rolle. På kaldt føre, dvs.  $-5^{\circ}\text{C}$  og kaldere, vil 2 tynde lag gi bedre glid enn et tykt. Nærmere null grader kan man like gjerne legge kun et relativt tykt lag på og gni ut.

Det har kommet til svært mange nye voksvarianter i de siste 4–5 årene. Mange av disse kan være nyttige for også ikke konkurranseløpere hvis man bare kjemmer litt til hvordan voksene fungerer.

En ideell smøring skal være et lite hakk mykere enn hårdheten på snøkrystallene. Blir den for hard, glipper det. Blir den for myk, vil den gi trå ski, dårligere glid. Er den altfor myk, blir det ising og kladder.

Kladding oppstår som regel når man bruker en voks for  $0^{\circ}\text{C}$  eller varmere og man kommer borti tørr snø.

Voksene som er laget for  $-1^{\circ}\text{C}$  og kaldere, vil sjelden ise om de brukes på kaldere snø enn beregnet. Man får kun en reduksjon i gliden, men til gjengjeld et godt feste. Dette betyr at de som synes det går fort nok og ikke nødvendigvis skal gli fra alle de treffer i løypa, godt kan smøre med en smøring som er noen grader mykere enn det dagens temperatur tilsier. Man kan således bruke Blå voks ned til  $-7^{\circ}\text{C}/-10^{\circ}\text{C}$ , dvs. grønt føre,

Blå Extra ned til  $-5^{\circ}\text{C}/-7^{\circ}\text{C}$ . Det finnes også varianter som heter Blå Special, Grønn Extra og Grønn Special. Det finnes faktisk en viss logikk i dette system:

Opprinnelig var det kun Rød, Blå og Grønn voks. Etter hvert ble det behov for flere varianter. Fiolettt kom mellom Rød og Blå, og dette utgjør hovedfargene i voksfamilien. Fra disse har det så vokst ut s.k. «Special» og «Extra» varianter. «Specialene» er hardere enn hovedfargene, dvs. f.eks. Grønn Special skal brukes på kaldere snø enn Grønn. «Extra» versjonene er alltid mykere, f.eks. Blå Extra er for varmere forhold enn Blå.

Hvor mange varianter trenger man så på tørt føre?

Vi vil anbefale:  
Fiolettt Special fra  $0$  til  $-1^{\circ}\text{C}$ .  
Blå Extra fra  $-1^{\circ}\text{C}$  til  $-7^{\circ}\text{C}$ .  
Grønn fra  $-7^{\circ}\text{C}$  til  $-15^{\circ}\text{C}$ .

Blå Extra og Grønn legges tynt på og gnis godt ut når man nærmer seg den nedre temperaturgrense. Når det gjelder temperaturangivelsene, så er disse basert på lufttemperatur i skyggen.

### Klisterføre: Våt snø og is

Klister er en smøringstype som har dårligere rykte enn det fortjener. På grovkornet snø har man med klister et sikkert feste og bra glid. Det er heller ikke vanskelig å finne riktig variant. Med positiv innstilling til klister kan man forlenge sesongen til når det kanskje er triveligst, nemlig i slutten av mars, april og begynnelsen av mai.

På vått klisterføre behøver man ikke smøre hele skiens lengde. En måter under midten vil gi tilfredsstillende feste da det er nærmere 100% kontakt mellom ski og snø på vått føre. Ofte blir klisteret lagt for tykt på. Best kontroll har man ved å lage små «streker» av klister på hver side av randen slik at det til slutt ser ut som et slags fiskebensmønster. Gni så ut med smørepinne eller en smøringskloss. Rødt klister finnes også på sprayboks med en såkalt svampappikator. Dette er en grei påleggingsmetode. Husk å



vente noen minutter slik at løsningsmidlene fordamper før skiene legges på snøen.

På vått føre kan man bedre gliden ved å bruke en glidvoks foran og bak. Bruk da gjerne en såkalt Universal Glider på sprayboks.

Fiolettt klister dekker grovkornet snø ved vekslende føre fra plussgrader til et par minusgrader, forhold som man ofte kan oppleve i påsken.

Blått klister brukes ved minusgrader og grovkornet snø, harde løyper eller isete spor. Det kan gjerne smøres under hele skiens lengde da slitasjen er stor. Blått klister legges lettest på innendørs da det blir mykere. Har man anledning til å legge

klisteret i varmt vann, er det enda lettere å behandle. Har det kommet nysnø eller «sukkersnø» enkelte steder i løypa, vil klisteret glippe. Legg da litt blå boks oppå klisteret.

Det siste året ble det lansert et såkalt Universalklister. Dette er utmerket og har sin styrke på våt snø. I konsistens ligger det mellom fiolettt og rødt klister.

Klister på sprayboks fungerer bra når snøtemperaturen er  $0^{\circ}\text{C}$ . Når det er minusgrader og isete spor, slites sprayklisteret relativt raskt av.

### Fjerning av skismøring

Klister og voks fjernes enklest ved at man først bruker en skrape og får bort så mye som mulig. Deretter brukes «Skirens» sammen med en gammel fille eller såkalt Fiberleneduk. Vær forsiktig med å bruke for sterke løsningsmidler da disse lett kan ødelegge sålen. Rens skiene etter bruk, ikke før bruk, da er man sikker på at sålen er tørr og fin før smøring.

Skiene må være helt fri for skirens før man skal legge på dagens smøring, ellers risikerer man at smøringen slites for raskt av.

Hvis man har en smørelampe, beveg hele tiden flammen slik at man ikke ødelegger belegget.

Polyetylen har et smeltepunkt rundt  $140^{\circ}\text{C}/150^{\circ}\text{C}$ , og varmen i flammen ligger flere hundre grader over dette. Vær derfor meget forsiktig.

### Vedlikehold

Etter vinteren bør skiene renses og helst settes inn med en glidvoks for å unngå uttørring og oksidering av belegget. Dette gjøres best med et varmt smørejern eller strykejern. Husk å fjerne all glidvoks når neste sesong begynner. Vanlig smøring sitter nemlig svært dårlig på toppen av glidvoksen. Det er ikke nødvendig å sette skiene i spenn.

## 2-voks-system en forenkling



For mange er dette løsningen på alle smøringsproblemer. Det består av en voks for tørr snø og en for våt snø. Kan man lage en snøball, er det «våt», kan man ikke, er det føre for «tørr».

Symboler for dette er antydnet på boksene i stedet for bruksanvisning. På gjennomvåt snø når man vanligvis ville brukt rødt klister, husk å legge tykt på, dvs. ca.  $1/4$  boks tilsammen.

Dette systemet fungerer bedre enn mange tror og kan trygt anbefales til andre enn barn og begynnere.