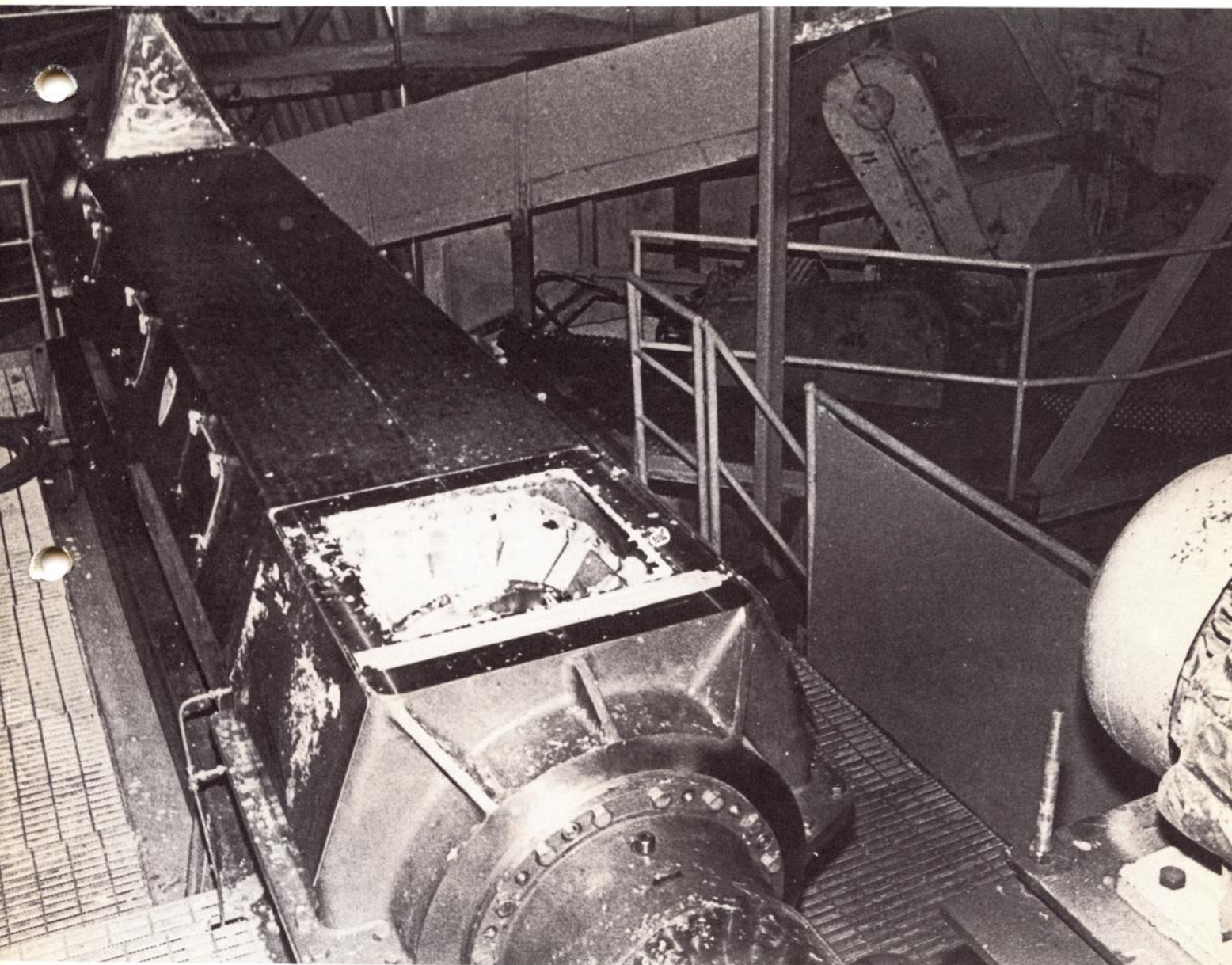


HILNISFOS POSTEN



Thune Mek. Verksteds skruepresse som fortrykker massen foran frotpulperen i oksygenblekeriet.

Foto: Reidar Liane.

ENDRING I REDAKSJONEN



Kåre Berg Andresen

Anne Marie Mortensen har sluttet hos oss og kan ikke lenger være bladets representant for funksjonærforeningen.

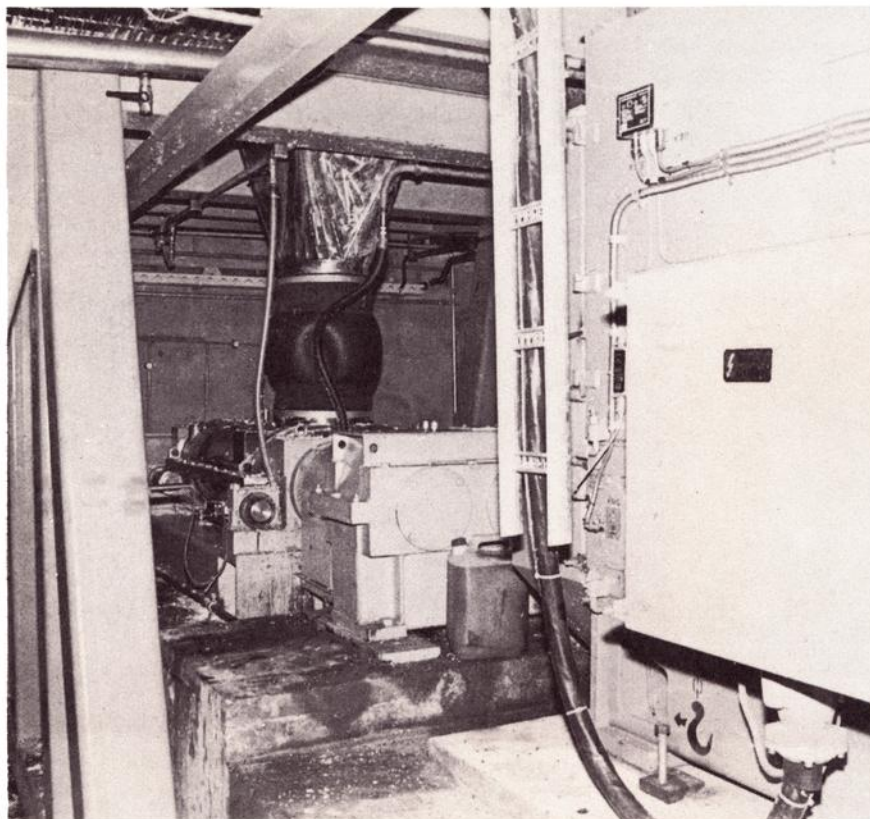
Vi takker Anne Marie for den gode støtte hun har vært for vårt arbeide og ønsker henne lykke til med de oppgaver hun nå går inn for som mor og hustru.

Som nytt medlem har vi fått lønningssjef Kåre Berg Andresen. De fleste kjenner Kåre blant annet som politiker, som fagforeningsformann i 9 år frem til 1977 eller som medlem av Hunsfos Fabrikkers styre siden våren —81.

Ved denne anledning vil vi nevne at Kåre sto bak utgivelsen av Hunsfosarbeideren siden starten i oktober —68, til dette bladet gikk ut 8—10 år senere. Han har også vært en god bidragsyter til Hunsfosposten siden denne gjenoppsto våren —79.

Vi ønsker Kåre velkommen i redaksjonen.

Red.



Thune Mek.verkstedets frotopulper.

Foto R. Liane.

To landstrykere overnattet en gang sammen på en høylåve. Da de våknet sa den ene:

- Dø, Karel, å legger du lommeboga di henne om natta?
- Under haue, vel — og du da?
- Æ li'er ikke å ligge så høyt me' haue æ.

HUNSFOSPOSTEN
utgitt av
Hunsfos Fabrikker
Hunsfos Arbeiderforening
Hunsfos Funksjonærforening
Hunsfos Bedriftsidrettslag

REDAKSJON
Redaktør Tryggve Kittelsen
Jan Zachariassen
Jan Skårdal
Kåre Berg Andresen
Tor Dalsøren

Fotograf Reidar Liane

Tegner Sigurd Gundersen

— — —
Ettertrykk bare etter
nærmere avtale

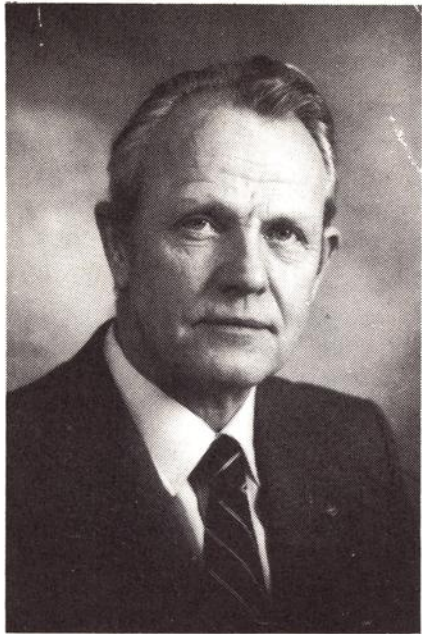
— — —
TRYKT HOS
Sørtrykk, Vennesla
på 100 gr Crown Set
Omslag
150 gr. Crown Set

FROTAPULPING/FROTABLEKING

Bildet på første side av omslaget viser skruepressen, og bildet på denne side viser frotopulperen som er plassert foran oksygenreaktoren i cellulosefabrikken.

I nr. 2 av Hunsfosposten 1983 har vi gjort nærmere rede for hva disse maskiner tjener til. Dette anlegg har nå vært i drift i noen måneder. Vi har spurt Karl Hodnemyr, og Bård Joreid om forventningene i forbindelse med anlegget er innfridd. Det er de — den blekte masse er blitt bløtere, lysere, renere. Dessuten er klorforbruket gått ned.

Et annet anlegg — frotopulping og halvbleking av ubleket granmasse — har også vært vellykket. Dette anlegg vil vi komme nærmere inn på i neste nr. av bladet vårt.



Som dagene går – må vi også tenke fremover

1. halvdel av 1984 er nå tilbakelagt, og vi har faktisk en god del ting å glede oss over. I så måte viser jeg til utsendte H-nytt 6/84. Det har fortsatt vært fremgang, og samtlige ansatte skal ha takk for innsatsen hver på sin plass. En fin lagånd er forutsetningen for en ytterligere bedring.

Når dette er sagt må vi likevel fastslå at bedriftens inntjeningssevne er for lav i forhold til selskapets omsetning og størrelsesorden. Kort sagt – vi må tjene vesentlig bedre for å møte morgendagens utfordringer.

I den sammenheng vil jeg gjerne se litt på Hunsfos' forskjellige *målsetninger*. Jeg vil relativt skjematisk ta for meg de viktigste.

ØKONOMI

Vi kan vel alle være enige i at utgangspunktet for den økonomiske målsetning bør være at driften må oppvise såpass *lønnsomhet* at den i det lange løp gir tilstrekkelig overskudd. Riktignok trenger det ikke å oppstå noen katastrofe om der enkelte (år) perioder er underskudd. Vår bedrift har saktens vært fortrolig med slike tilstander. En stund kan man tære på eventuelle reserver, holde det gående ved å oppta lån, selge kraftstasjoner osv., men dette er ikke noen løsning i det lange løp. Klarer ikke en vanlig konkurranseutsatt bedrift å skape et produksjonsresultat hvor salgsinntektene er store nok til å dekke samtlige kostnader i forbindelse med drift, vedlikehold og utvikling av virksomheten, må den før eller senere avvike (jeg ser her bort fra selskaper av samfunnsmessig karakter, behov for opprettholdelse av bosetning m.v.).

For Hunsfos Fabrikker vil den økonomiske målsetning enkelt sagt bli:

- Vedlikeholde realverdien av den investerte kapital, tilsvarende det årlige behov for investeringer.
- Dekke den nødvendige egen- og fremmedkapital for videre utbygging.
- Svare renter og avdrag av ny kapital.

KUNDENE.

For å oppnå den økonomiske målsetning vi har omtalt ovenfor, må Hunsfos fastslå at *kundene og markedsbearbeidelsen er av avgjørende betydning* (selvfølgeligheter, men som ikke alltid følges), dvs. kundene må være en viktig del av bedriftens målsetning. Et vellykket salg er ikke gjennomført før kunden er fornøyd og kommer tilbake til oss – m.a.o. vi skal prefereres under ellers like forhold. Jeg kan her nevne en fleng av momenter som kvalitet, riktig pris, service, punktlighet osv. Vi må produsere det som markedet vil ha – ikke først og fremst det som passer for våre enkelte maskiner. Dette med salg og produkter blir en løpende prosess. Hunsfos skal fortsatt satse sterkt på det norske marked – og videreføre og styrke forbindelsen med våre utenlandske kunder. Dessuten stadig videreutvikle nye produkter i takt med den rivende tekniske utvikling. Dere kjenner alle til at vi arbeider ganske sterkt nettopp på dette området.

Under samme punkt kan vi for så vidt ta med selskapets *leverandører*. Disse skal behandles på en fair og respektabel måte (her kan nevnes viktigheten av å ha et nært og godt samarbeide med virkesleverandører, først og fremst i Agder-fylkene). Generelt skal leverandørene behandles ut fra sunne, objektive forretningsmessige kriterier.

Tilsvarende begreper ved salg er her: gunstige innkjøp til rett tid og med riktig kvalitet.

Viktig under alle forhold er å kunne bevare selskapets uavhengighet.

DE ANSATTE OG ARBEIDSMILJØET

Vår målsetning i så måte må være å skape *trygge og gode arbeidsplasser*. Det er av stor

betydning at samtlige ansatte er enige i og tror og mener at dette best kan sikres ved at Hunsfos når sin økonomiske målsetning. Det er dog allikevel ikke nok med bare å tro. Alle ansatte må være ansvarlige for en effektiv drift.

Når det gjelder de ansatte og arbeidsmiljøet, så er vi inne på en uendelighet av forhold og momenter. Begrepet kan ikke kun begrenses til ordet trivsel på arbeidsplassen. Et begrep som også er totalt misforstått. Var det så enkelt, kunne vi faktisk kun ansette en del velferdssekretærer. Når dette er sagt mener jeg at bedriften plikter å legge forholdene til rette for en teknisk egnet arbeidsplass. Jeg tenker her på arbeidslokaler (lys og luft, støyforhold, sosialrom m.v.).

Et vesentlig moment er imidlertid forhold som er knyttet til psykologiske sider (jeg har forøvrig vært mer inne på dette i en tidligere leder, H-posten juni -84).

Målsetningen må være å legge forholdene slik til rette at hver enkelt Hunsfos-ansatt i størst mulig utstrekning får nytte og utvikle sine evner og anlegg. Dette at de ansatte blir kjent med bedriftens problemer – og er med på å diskutere disse. Det er innlysende at vi gleder oss over fremskritt som gjøres i bedriften – vi må også ha den mentalitet at samtlige bekymrer seg over vansker som oppstår. Denne del av målsetningen må være å motivere hver enkelt til å identifisere seg med bedriften – og å føle seg som en del av denne – m.a.o. min bedrift.

LOKALSAMFUNNET.

Hunsfos er en viktig del av lokalsamfunnet i Vennesla. Dette må vi ta hensyn til. Her må vi fortsatt satse på å tilstrebe et tillitsfullt samarbeidsforhold – bl.a. basert på gjensidig informasjon.

SAMARBEIDE MED ANDRE SELSKAPER

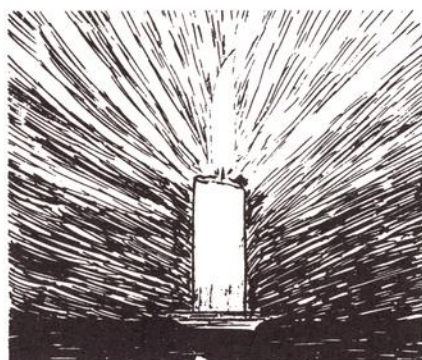
Jeg skal ikke komme så meget inn på dette, men kun presisere at vi løpende må vurdere muligheten for *engere samarbeide med andre selskaper* – og ellers deltakelse i beslektede og nye virksomheter. Trading kan man heller ikke se bort fra.

Dette blir meget spredte betraktninger om våre målsetninger. Jeg mener likevel å ha berørt vesentlige punkter, og dette kan være et utgangspunkt for våre fortsatte diskusjoner internt i selskapet.

Denne leder ble lengre enn lengst – dog allikevel takk for oppmerksomheten!

Egil Flaatin

Andakt



Guds gave? Kanskje du stiller deg like undrende som kvinnen i Johs. 4, som fikk høre disse ord av Jesus. Du kjenner nok til Guds krav, hans lover og bud. Dette har tårnet seg opp for deg slik at du sier med Bjørnstjerne Bjørnson: "Dette er over evne." Og det er nettopp det det er. "For mennesker er det umulig:". Nettopp derfor grep

KJENTE DU GUDS GAVE?

Johs. 4–10.

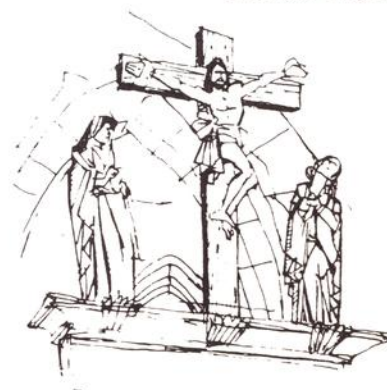
Gud inn og gjorde det umulige mulig. Vil du være med å lese litt fra Bibelen, les det med åpent sinn og stille ettertanke. Rom. 8–3: *Det som var umulig for loven fordi den var maktesløs på grunn av menneskets onde natur, det gjorde Gud. For syndens skyld sendte han sin egen sønn i syndige menneskers skikkelse og holdt dom over synden i vår natur.*

Vi vil ta med noe fra Ef. 2–8 som sier noe veldig klart om dette: "For av nåde er dere frelst, ved tro. Det er ikke deres eget verk, men Guds gave. Det hviler ikke på gjerninger, for at ingen skal rose seg."

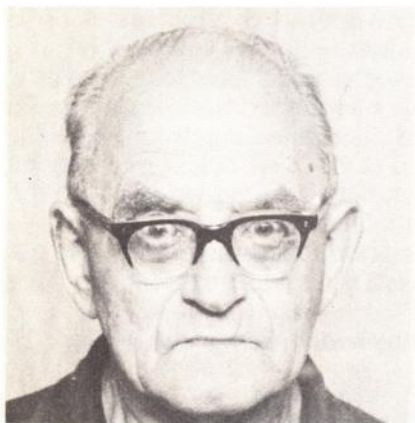
Troen er den hånd som tar imot gaven. Hva inneholder så gaven? Kort sagt: *Syndstilgivelse – samfunn med Gud – barnerett og evig liv.* Til dette ble du skapt, sier Guds ord.

Stoltheten vil hindre deg, selv livet vil hindre deg. Tenk om du fikk litt lys over det hva her tilbys deg, da ville du be denne bønn: "Herre gi meg del i din gave". Du vil kunne si med Paulus i 2. Kor. 9–15: "Gud være takk for sin usigelige gave."

Thorvald Engedal.



VETERANER SOM TAKKER AV



CARL ANDERSEN

Carl Andersen har mottatt L.O.s 40 års nål. Carl er nå pensjonist, men fremdeles i god form, og aktiv på så mange måter. I den tiden han var på Hunsfos, var han også ivrig fagforeringsmann. Om det nå og da var lite folk på møtene, kunne en alltid regne med Carl. Han engasjerte seg i mange saker. Omsorgen for de eldre var en av hans merkesaker. Daglig besøkte han Venneslaheimen, og lyttet til hva de hadde av små og store problemer. I dag er han aktiv i pensjonistforeningen, reiser på turer og møter. Hans alltid gode humør smitter over på dem som omgås han. Han har også sørget for å føre familietradisjonene videre på Hunsfos. Både sønn og sønnesønn er ansatt her. Carl besøker også Hunsfos selv med jevne mellomrom. Vi ønsker han alt godt i sin videre pensjonisttilværelse.



WALTER GUNNUFSEN

Også Walter Gunnufsen er en av våre veteraner. Vi råker på ham en dag og tar en liten prat om ham, Hunsfos og de årene han har vært her.

— *Nå, Walter, du takker av.*

— Ja, jeg gjør nok det. Men det har blitt en del år nå, og en dag må man slutte.

Jeg begynte her i august mnd. 1945 og sluttet i oktober i fjor. Så det ble 38 år.

— *Og hva har du drevet med her på bruket i alle disse årene?*

— Jeg begynte på PM 4. Var der i 4 år. Hadde ett år på 5.eren. Jeg var 7 år på Salen, som papirkjører sammen med Thorbjørn Jeppestøl. Resten av tiden har jeg vært i Pakkeriet. Det meste av tiden som skiftleder.

— *Og du har likt deg her på bedriften?*

— Ja, det har jeg. Det har alltid vært greie arbeidsforhold her på Hunsfos, tida har bare gått så alt for fort. Nei, jeg angret ikke et øyeblikk på at jeg begynte her. Før jeg kom til Hunsfos hadde jeg 5 år som fjellarbeider hos Betongbygg. Og jeg var også et par år på et skolelager i Kristiansand.

— *Men på Hunsfos blir folk værende?*

— Ja, det gjelder for mange. Gjerne for flere innen samme familie, og for flere generasjoner. Du vet, det var små muligheter til skolegang på den tiden jeg begynte i arbeide. Foreldrene hadde ikke råd til slikt. Det er annerledes i dag.

— *Ja, det er sikkert. Har du ellers ting du vil trekke frem fra din tid her på bedriften?*

— Nei, jeg tror ikke det. Jeg er et sånt gjennomsnittsmenneske som ikke opplever de store tingene.

— *Men fagforeningens feriesteder har du jobbet med.*

— Ja, men det var helst i oppstartings-tiden med Småvigane og Vesøya. Jeg kuttet så ut en periode, men ble senere kasserer i Vesøy Styre. Det var under gjenoppbyggingen av huset etter brannen. Siden har jeg bare vært der ute og koset meg.

— Andre hobbyer?

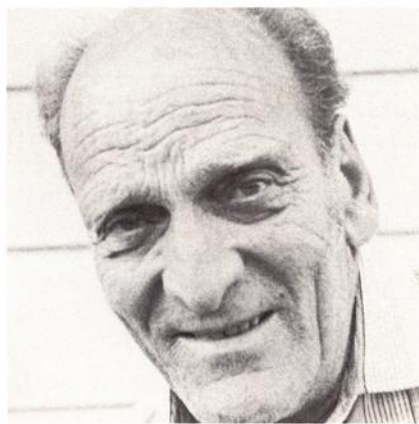
— Tja, litt hagestell. Jeg mener litt. Fisking er den store hobbyen, vet du. Var nylig ute og fisket makrell sammen med Ludvig. Vi fikk 223.

— *Og hvor var du da?*

— Tre kvarter utenfor Oksøy. Der kunne man ta hva man ville. Det er gøy.

Ja, det er nå engang slik at vi skal trappe ned etter hvert alle sammen. Vi vil ønske Walter lykke til i årene som kommer, og takker ham for årene som var.

K.B.A.



Vi treffer Rolf Voreland i det "Hvite-hus" og benytter anledningen til en liten prat.

— *Nå, Rolf, du har kuttet ut Hunsfos etter mange års ansettelse.*

— Ja, sier Rolf, jeg måtte nok det dessverre. Helseproblemer gjorde det nødvendig.

— *Har du vært i Pakkeriet hele tiden?*

— Nei. Jeg begynte på Hunsfos 12. juni 1941, da som 2. ruller på PM 3. Senere ble jeg ruller på PM 4. Etter det var jeg 2 år på Salen. Ett år drev jeg på som maler sammen med Fjermedal. Begynte så som merker i det gamle pakkeriet under PM 3 og 4. Etter at "det nye" pakkeriet kom for ca. 25 år siden har jeg vært skiftleder der.

— *Og hvordan har så tiden vært her på Hunsfos?*

— Jo, den har vært en grei tid. Det var stas å kunne begynne på Hunsfos. Jeg sluttet på Vågsbygd Samvirkeklag kl. 18.00 den dagen i -41, og begynte på Hunsfos kl. 22.00 samme kveld. Gjennom årene har jeg hatt en stor kontakflate og jeg var heldig å omgås bare greie folk. Det betyr mye, vet du. Det har tidligere vært rikelig anledning til å skaffe seg annet arbeide, også bedre betalt arbeide. Så om man ikke trivdes hadde man ikke blitt her i 42 år. Jo, her har vært et godt miljø, og trivelig har det vært selv om det mange ganger har vært masete.

— *Og du har vært engasjert i andre ting. Vesøy f.eks.?*

— Åja, jeg var med i Styret de første 6 - 7 årene vi hadde eiendommen. Først 2 år som sekretær, så 3 år som formann ellers som styremedlem. Det var mye dugnad, og bensinutgifter frem og tilbake måtte vi holde selv. Men det var et givende arbeide. Folk trivdes og var fornøyde. Det var en fin tid.

Bestrykningsavdelingen (avd. 9)

Vår bedrifts papirproduksjon er relativt lav. Derfor har vi vært meget opptatt av spørsmålet om å utvikle kvaliteter med større foredlingsgrad, og som kan gi mere penger i kassa.

Listen over mulige produkter som vår utviklingsavdeling har vurdert i de siste 15 år er lang. En viktig landevinning har vært produksjon av vaskekte prelimet tapet som startet på kroenertmaskinen i avd. 8 i 1971 og fortsatte i avd. 9 i slutten av 1975. Bestrykningsmaskinen i avd. 9 er innen tapetbransjen alene om å belegge begge sider av råpapiret i en operasjon — den ene side med et vaskekte belegg og baksiden med et limbelegg. Tidligere måtte tapetsererne legge limet på selv, eller tapetprodusentene la på et limbelegg etter en metode som var urasjonell og ikke så god som den vi har utviklet.

Avd. 9 produserer også bestrøket trykkpapir, men hittil bare i liten målestokk. Investeringer i år har gjort det mulig å øke denne produksjon betydelig. Markedet for bestrøket trykkpapir er stort. Vi håper nå på å kunne erobre en del av dette markedet.

Vi har bedt Gøsta Hanson om å fortelle oss om utviklingen av denne avdelingen, samt om hva avdelingen gjør.

Bestrykningsprosjektet på Hunsfos startet i 1971 med Kroenertmaskinene (avd. 8) som kunne kjøre tapetpapir i to baner. Salgsmessig ble det bare tilvirket tapet på denne maskinen, men det ble jo gjort forsøk med trykkpapir også.

Siden ble bestrykningsprosjektet bearbeidet videre og man besluttet i -73 at noe skulle installeres. I -74 tok man første utgangspunkt i at en bestrykningsmaskin skulle avpasses til PM 2, men senere fant man ut at det ikke ville bety store meromkostninger å avpasse den til PM 5.

Det endelige resultat var at man anskaffet en maskin som kunne ta råpapiret fra samtlige papirmaskiner. I praksis er det kjørt papir fra PM 1

under lengre stopp av PM 5. Det er også kjørt papir fra PM 2 og fra PM 6.

Montasjen av avd. 9 skjedde våren/sommeren 1975, og avd. 8 gikk frem til årskiftet 75/76, da tok avd. 9 over produksjonen av tapet. Tidlig begynte forsøk med trykkpapir — trefritt og treholdig. Planen var fra starten av å kjøre ca. 10.000 tonn trykkpapir pr. år. Dette har vi ikke lyktes med på grunn av problem med bindemiddelsvandring. Dette problem kommer av at maskinen var bygd opp for å kjøre tapet og da fikk tørken en uheldig utforming når det gjelder trykkpapir. Dette var ikke kjent på det stadium da bestrykningsmaskinen ble konstruert. Dette blir rettet på i år. Det er jo lang tid etter oppstartingen. De første årene forsøkte vi å løse problemet „smet” — veien (bestrykningsmasse — veien) samt ved å bedre råpapiret fra PM 5. Siden har det jo for Hunsfos vært vanskelige år. Avd. 9's framtid har vært uvisst og det har vært dårlig med penger til investeringer. Resultatet er deretter.

Vi håper at vi i september i år skal være istand til å kjøre et papir uten bindemiddelsvandring.

Med bindemiddelsvandring forstås at bestrykningsjiktet har ulike mengde bindemiddel i den ytterste overflaten av papiret. Dermed blir det ulik absorpsjon av trykkfarger. Dette slår ut i firefarget trykk og gir et flammert trykk i de første fargene. Lyseblått er særlig ømfintlig i denne sammenheng.

Etter ombyggingen av tørken mener vi at vi kan styre bindemiddelkonsentrasjonen bedre, og få jevnere absorpsjon. Forsøk i avd. 8 har vist at dette skal være mulig.

Vi ligger for tiden på et produksjonsnivå av ca. 16.000 tonn papir. Herav er trykkpapir bare ca 1.200 tonn hvilket jo er aldeles for lite til å

kunne kjøre rasjonelt, men vi kjører det for å ha kontakt med markedet.

Det ser ikke ut som om vi kan håpe på noen større økning av tapetsalget. Derfor må økningen i avd. 9 falle på trykkpapir. Totalt sett i Europa er jo også markedet for bestrøket tapet nærmest mikroskopisk i forhold til markedet for bestrøket trykkpapir. Det finnes altså et stort marked bare vi nå kan klare å gjøre en riktig kvalitet og til ikke alt for høye kostnader.

Disse ca. 17.000 tonn pr. år er jo en liten produksjon for den kapasitet som maskinen har. Vi kjører denne mengde på to skift. Naturlig for en bestrykningsavdeling av vår størrelse var å kjøre den på 5 skift, og da har vi en mulighet for en produksjon av alt mellom 40.000 og 60.000 tonn avhengig av hvilke produkter som blir kjørt. 60.000 tonn henføres til tapet som det jo ikke er aktuelt å kjøre så meget av.

Nåværende skiftordning innebærer at vi har litt over 30 mann helt fra smetkjøkkenet og til og med rullepakkeriet.

Avd. 9 tar imot råpapirruller á 4–5 tonn og legger på smet på en eller to sider. Vanlig tapet er ensidig bestrøket med ca. 20 g pr. m² som tørr smet. Smeten er nærmest å sammenligne med latexmaling. Den er vannbasert og har latex som bindemiddel og det som bindes er pigment. Det er to ting som er viktig. Det er at pigmentet har god lysstabilitet, og at bindemiddelet er så godt at vi får vaskbarhet.

Vanlig tapet har altså en bestrøket side Combitapet — eller combi kort og godt — er et prelimet tapet som i tillegg til den pigmentbestrøkte siden har lim på baksiden. Det eneste som en tapetserer har å gjøre med denne kvalitet er å få på vann på baksiden.

— Men du har også hatt andre interesser gjennom årene?

— Ja, det har jeg nok. Skihopping har jeg drevet med i mange år. Var over 50 før jeg sluttet. Også der fant jeg mange fine venner.

— Har du deltatt i konkurranser?

— Ja, det har blitt en del. Kretsrenn, Sørlandsrenn og Landsrenn.

— Premier?

— Noe over 100 har jeg iallefall. Men jeg har også hatt en annen hobby, — båt, sjø og fiske. Hadde en 22 fot sjekte med hytte. Det var trivelig. Dessverre har jeg også måtte gi opp det. Vel, her er andre ting å gjøre, og man får ta det som det kommer. Jeg har alltid likt meg på sjøen. Det blir ikke lett å gi slipp på båtlivet, men det går vel det også.

Vel, vi i redaksjonen takker for en hyggelig prat og de mange gode år vi fikk være sammen her på bedriften. Vi ønsker også Rolf god bedring og riktig mange gode år fortsatt.

K.B.A.

Trykkipapir bestrykes på begge sider med en litt annerledes smet. Vi har litt mindre bindemiddelmengde i den for det kreves jo ikke vaskbarhet, men det kreves at smetsjiktet skal sitte så godt at det ikke detter av i trykkpressen.

Både når det gjelder tapet som jo er et slags trykkipapir, og trykkipapiret så gjør smeten at det blir et meget bedre trykkbilde.

Etter bstrykningen kallanderes papiret i maskinens superkallander (on-maskin) for tapet, eller også i den separate superkallanderen for trykkipapir. Vi kjører også trykkipapir som skal være matt. Dette kallanderes ikke.

Trykkipapiret går siden videre til rullepakkeriet hvor det rulles opp, og siden går det meste til salen for ark-skjæring. Vi har også en mindre del som går rett ut som ruller til de kunder som har rulltrykkeri.

Tapeten går aldri i ark, men rett til rullemaskin og ut til kunden i ruller.

Vi vet at bstrykning er en komplisert prosess. Kan vi få høre litt om hva som kreves for et godt resultat?

Det vanskeligste er å oppnå et jevnt belegg. Det skal være jevnt pådragg både på tvers og på langs av maskinen. Videre skal det ikke være markeringer.

Til hjelp for dette installerte vi i nov. -83 en ny datamaskin med måleutrustning fra Sentrol der vi måler vekt og fuktighet både før bstrykning og etter ensidig bstrykning, eller etter to sides bstrykning. Vi får hele tiden ut på dataskjermen bilde av hvordan bstrykningspådraget ser ut. Datamaskinen kan siden regulere pådraget. Det den ikke kan gjøre er å regulere pådragsprofilen. Det må gjøres manuelt, men det er stor hjelp i de bilder som datamaskinen får ut.

Når det gjelder arbeidet i avdeling 9 så er den største enkeltfaktor som påvirker den daglige driften, råpapirets kvalitet. Har råpapiret dårlig kjørbarhet så går det ikke an å få ut noen større produksjon av avd. 9 hvor meget en enn jobber. Er råpapiret bra så går det bra.

Råpapiret har jo under årene som har vært utviklet seg til det bedre. Men det gjenstår endel å gjøre. Det som har påvirket papiret positivt er jo fremfor alt den nye datautrustningen på PM 5 og den nye maskin-glitten som ble installert i 1982.

Hvilken utviklingsutvikling kan vi vente oss i avdelingen?

Det kommer antakelig til å bli en økning av treholdig trykkipapir. Det er også stor interesse for bestrøket MG,

og vi har kjørt bestrøket gavepapir som har fått meget god respons hos kundene. Det som gjenstår for denne kvalitet er å få god kjørbarhet på PM 6's råpapir. Vi har også kunder som er veldig interessert i bestrøket MG til laminert tapet — d.v.s. man kjøper da et bestrøket MG som man trykker på, og siden laminerer man denne til en billig treholdig bakside. Da får man en ganske tykk kostbar tapet. Her er det også på gang et utviklingsarbeide. Det er tegn som tyder på at MG kan bli en stor artikkel for avd. 9 i fremtiden.

Kan du si noe om avdelingens standard og fremtidsmulighet?

Til tross for at den snart er 10 år gammel må man si at den er av toppkvalitet. Når vi bare tar med de to siste år så er det installert for ca. 8 mill.kr. Så vi følger med for til enhver tid å være på topp når det gjelder teknisk utrustning.

Den daglige ledelse av avd. 9 er nylig overtatt av Bjørn Johansen. Formann siden oppstartingen har vært Harald Hagen.

Vi besøkte avdelingen ved skiftavløsning 21. juli — altså før forlengelsen av maskinens tørkeparti — og benyttet anledningen til å spørre noen av operatørene om hvor de hadde arbeidet tidligere og om de hadde noen positive eller negative ytringer i forbindelse med arbeidet sitt.

Asbjørn Honnemyr (30) ble ansatt ved PM 2 i 1975. Etterat denne maskinen stanset var han en kortere tid først ved rullestolen ved PM 4, derpå traktorkjører ved avd. 9. Han ble så



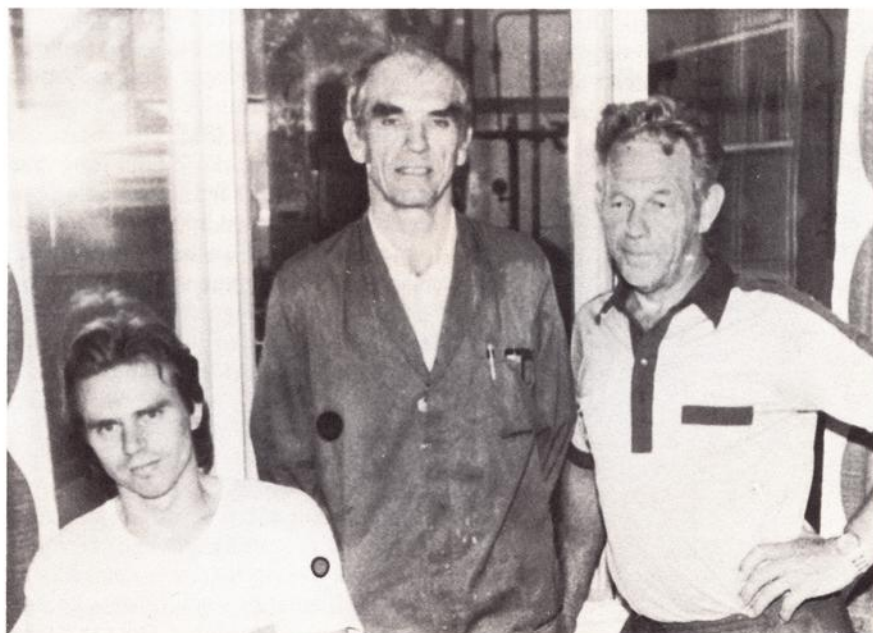
*Asbjørn Honnemyr —
Bjørn Johansen.*

lært opp som maskinfører på bstrykningsmaskinen.

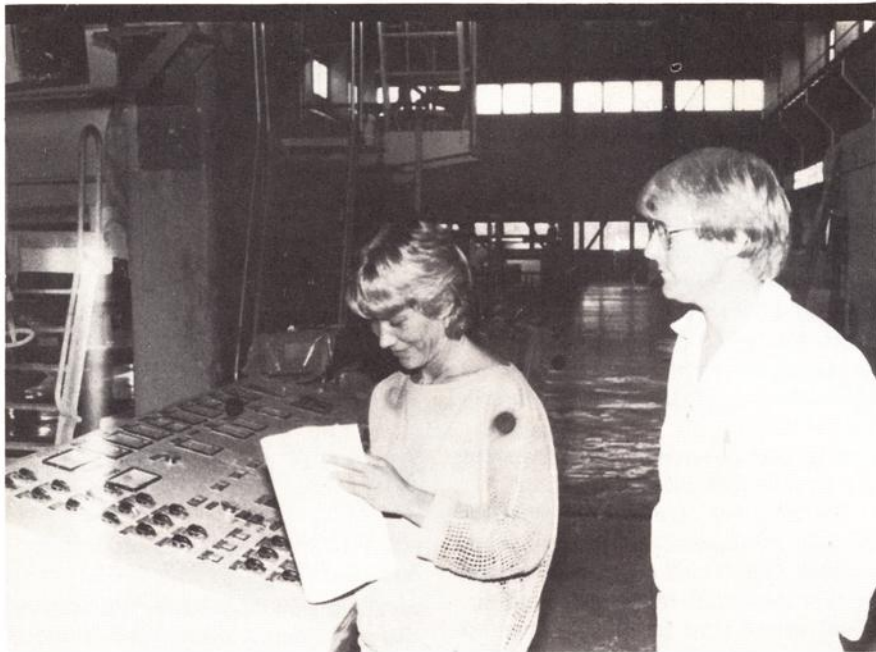
Han synes denne jobben er interessant. Det største problemet de har er når datamaskinen viser feil råpapirvekt og feil beleggvekt. Nå håper man på bedring, og da blir det en fin maskin.

Asbjørn beklager at bedriften ikke har bygget oppløsningsanlegg for filler så en kan pumpe massen over til PM 5. Systemet som brukes med pressing av fillene, eller sammensyning av det som sprettes av rullene, er meget tungvint.

Han synes det er gode arbeidsforhold på Hunsfos. Han likte seg også bra på PM 2, men i avd. 9 er det lysere og penere lokaler. Men det er noe som ikke er så bra, og det er lønnen for det arbeidet en gjør. Den burde vært bedre. →



Fra smetkjøkkenet: Egil Moy, Harald Hagen, Sigurd Pedersen.



Alma Irene Ingebretsen gir lab.-rapport til Reidar Larsen.

Alma Irene Ingebretsen (30) begynte på Kroenertmaskinen avd. 8 i 1974, og fortsatte på bstrykningsmaskinen i avd. 9 da denne overtok tapetkjøringen. Fra 1979 av har hun vært på laboratoriet og har hatt kontrollen av råpapiret og av ferdigpapiret, og er nå den eneste av operatørene i avd. 9 som arbeider på dagen. Hun overlapper to skift og får da bedre oversikt. Men hun hadde gjerne sett at det ble gitt litt mere informasjon.

Alma Irene synes det er greit å arbeide på Hunsfos. Fabrikkarbeide er jo fabrikkarbeide, men at hun har holdt ut så lenge skyldes de gode arbeidsforhold, kameratflokket i avd. 9 trekker godt sammen. Den holder også sammen sosialt etter arbeidstiden. Så godt som alle er med på idrett – håndball, fotball, friidrett og ski. Da må det jo gå bra også med arbeidet!



Dag Henry Kartvedt.

Dag Henry Kartvedt (29) begynte på Kroenertmaskinen i 1974 og ble opplært som reserve maskinfører i avd. 9 da denne kom igang. Han var i smetkjøkkenet noen år og kom tilbake til maskinen igjen.

Dag Henry synes jobben er grei med de variasjoner som trengs for å like seg i et arbeide. Det er trivelige lokaler og grei skiftsordning. For tiden har de fri hver onsdag og hver helg. Men han mener bedriften burde betale bedre for det arbeid de gjør.

Han vil ikke stikke under stolen at på enkelte skift ønsker de seg langt bort – helst når råpapiret er dårlig og datastyringen svikter. Dette hendte særlig under oppstartingen. På et annet sted i bladet er omtalt at Dag Henry er en av de tre første på Hunsfos som får anledning til å avlegge fagprøve og få driftsoperatørstatus.

Reidar Larsen (36) ble ansatt på hovedlaboratoriet i 1964. Han ble overført til avd. 9 fra starten av og ble der opplært til maskinfører.

Reidar synes han har en grei jobb, ellers hadde han ikke vært på Hunsfos så lenge. Kontakten innen avdelingen er meget god, men han kunne ønske seg bedre kontakt med andre avdelinger i bedriften, spesielt PM 5. Da kunne man bedre gjøre rede for hvordan råpapiret er til enhver tid, og hvordan det bør være.

Innkjøringstiden for maskinen hadde vært vanskelig, men den var interessant. Det ble mye fillekjøring. Mye av fillene lot seg ikke løse opp så det kunne brukes i retur. Det var dårlig ordretilgang og dårlig økonomi.

Nå er forholdene vesentlig bedret. Han håper på at forestående forlengelse av tørken vil gjøre at det blir mulighet for å kjøre trykkpapir i større utstrekning. Trykkpapir må tørkes fort ellers fås bindemiddelvandring. Videre håper han på at de skal kunne kjøre sikrere når det nye Sentrolanlegget er trimmet. Da vil vi i avd. 9 kunne føle oss tryggere og unngå permitteringer.

T.K.

Vitsestafetten



Torleiv Sagedal.

Tor Inge Lund utfordret i forrige nr. Torleiv Sagedal, Kokeriet, som kvitterer med disse historiene.

En pasient våknet opp etter en operasjon, og det første han fikk øye på var rullegardinet som var trukket ned. Leger kom innom med det samme, og pasienten spurte hvorfor gardinet var for. Jo sa legen, – det brenner et hus over gaten, og vi ville ikke at du skulle våkne opp og tro at operasjonen var mislykket.

På en gård hadde de en flokk høner, men ingen hane. Så en dag fant bonden på og kjøpe en hane. Dagen etter sa veslegutten til mor si: Han er vist dårlig til beins denne hanen, mor, for nå har hønene bært den på ryggen i heile dag.

Utfordrer Einar Sløgedal, Sliperiet.



Nye fremstøt på OPPLÆRINGSFRONTEN

De første driftsoperatører har gjennomgått prosess-styringskurs

Vi har tidligere omtalt „Operatørkursen sulfitt med kjemi” som har 45 kurs ganger à 3 timer. I februar avla 14 celluloseoperatører eksamen i dette faget. Det gjenstår for disse å gjennomgå et prosess-styringskurs som har 20 kurs ganger. De som tar eksamen i dette kurset, og som også i praksis behersker de stillinger som er fastsatt som fagoperatørstillinger, vil ha anledning til å avlegge fagprøve og få status som driftsoperatører.

I år har de første på Hunsfos gjennomgått prosess-styringskurset. 13 ansatte i papirfabrikken som allerede for mange år siden tok grunnkurs i fysikk og operatørkurs i papir, fikk under en tilstelling 4. juli i Velferden tildelt vitnemål av Gunnar Hansen og Bård Joreid. Tilstede var bl.a. Thomas J. Karlsen som hadde vært instruktør den halve tiden, Lorents Larsen og driftsingeniørene i papirfabrikken. Og vi var der fra Hunsfosposten.

Av de 13 tok 6 eksamen: Dag Henry Kartveit, Magne Linde, Jan Skårdal, Knut Grosås, Ole Johan Kristiansen og Gunnar Andersen. 5 gjennomgikk kurset og besvarte oppgavene: Anstein Andersen, Einar Bakken, Jan Sverre Reber, Herman Skådane og Torodd Joreid. Dessuten deltok Kaare Erkleiv og Finn Hagen som observatører. De tre førstnevnte har nå anledning til å avlegge fagprøve.



Ole Johan Kristiansen mottar vitnemål.

Lorents Larsen gratulerte elevene og presiserte at det aldri før hadde vært så viktig at alle får nødvendig kompetanse i de forskjellige jobbene.

De som tar den belastning det er å gå kurs må få belønning — noe som vil bli avgjort til høsten.

Det ble rettet spørsmål til elevene om de hadde følelsen av at det de hadde lært ville bli til nytte i arbeidet. Dette ble besvart positivt bl.a. av Dag Henry Kartveit, Avd. 9 som allerede har brukt lærdommen i enkelte tilfeller.

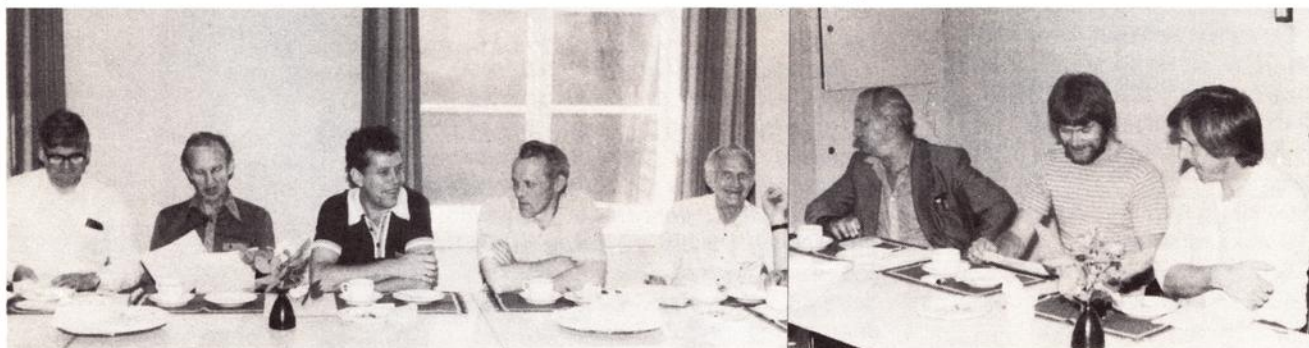
Thomas Karlsen som instruktør måtte medgi at kurset hadde stor vanskelighetsgrad. Selv hadde han lært meget av det. Flere avsnitt hadde han tatt opp til drøftelse på automatiseringsavdelingen. Det hadde aldri vært større behov for denne opplæring. Elevene hadde vist stor interesse og

han trodde de ville ha nytte av hva de hadde lært.

Herman Skådane takket i valgte ord opplæringsleder og lærere for et interessant og vel tilrettelagt kurs. Han mente at de også på hans avdeling — limkjøkkenet — ville ha nytte av lærdommen. Selv hadde han oppdaget en gledelig sak under kurset: — Det gikk an å lære litt til tross for at en har passert middagshøyden.

Med hensyn til de karakterer som er oppnådd for oppgavebesvarelsen under kurset, og for eksamen, så er dette vanligvis en sak mellom den enkelte elev og Treforedlings Yrkesopplæring (T.Y.). I dette tilfelle har det lyktes oss å få opplyst at karakterene lå mellom 4 og 5 (av oppnåelig 6). Dette forteller at kurset har vært meget vellykket!

T.K.



Utsnitt fra bordet: Fra venstre: Thomas Karlsen, Gunnar Andersen, Jan Skårdal, Kaare Erkleiv, Herman Skådane, Lorents Larsen, Dag Henry Kartveit, Jan Sverre Reber.

TRUCK-KURS

Direktoratet for arbeidstilsynet har for truck og truckkjøring fastsatt forskrifter til arbeidsmiljøvern. Disse må produsent, importør, arbeidsgiver, truckfører og sakkyndig person sette seg nøye inn i for å bli kjent med de krav som stilles og hva som må gjøres for å oppfylle dem.

Overtrødelse av forskriftene er straffbart.

Det fleste av oss har nok lagt merke til at helst hver sommer og høst samles en flokk på gården. Først stikker de hodene sammen, så går de igang med å kjøre truck tilsynelatende viljeløst hit og dit.

Om du ikke vet det så er dette nye truckførere og ferieavløsere som er under opplæring.

Vi har henvendt oss til instruktøren Øystein Frustøl for å få vite litt mere om hvordan opplæringen foregår på Hunsfos.

Hvor omfattende er kurset?

Som regel har vi hvert kurs ca. 20 deltakere fordelt på to puljer. I året er det gjerne 2 kurs (i år blir det 3 kurs). Det brukes like meget tid til teori og praksis – ca. 12 timer teori og ca. 13 timer kjøring. Dette er ikke mere enn at elevene lærer å ta de første „svømmetakene”. Resten lærer de i arbeidssituasjonen.

Det er nok ikke til å unngå at noen får vann i øynene under „svømmingen”. En del av de som har kjørt lenge, bør få oppfriskningskurs bl.a. på grunn av at kravene er blitt strengere. Så langt er vi dessverre ikke kommet ennå. Vi må stadig huske på at ved siden av ledelsen er føreren ifølge loven ansvarlig for at det ikke skjer noe galt.

Hva er følgen av for svak opplæring?

- Følgene kan deles på tre punkter.
1. Ødeleggelse av utstyr.
 2. Ødeleggelse av råvarer og ferdigvarer.
 3. Skade på seg selv og andre.

Skadene kan medføre økonomisk tap på tusenvis av kroner. Jeg vil ikke unnlate å nevne at heldigvis er antall skader redusert i de siste årene, men ennå er det mye å hente.

Har du noen problemer å peke på?

Et stort problem er at vi på Hunsfos har mange gamle trucker i bruk og meget av utstyret er nedslitt. Men heldigvis er dette nå på bedringens vei.

Et annet problem er at elever må taes ut av kurset på grunn av at det er mangel på utløsere i fabrikken. Disse må da komme tilbake senere.

Hva forlanges først og fremst av kjørerne?

Da vil jeg fremheve 3 ting:

1. God kjøreferdighet.
 2. God kontroll av utstyr (etterfylle olje etc. eventuelt kontakte formannen om nødvendig).
 3. Rengjøring og orden.
- Til slutt skal jeg nevne en viktig sak.



Fra venstre: Egil Mydland, Arnt Johan Möller, Nils Oskar Langevold, Per Ove Husøy, Otto Pedersen, Tjøstel Askekjær, Torleif Frøysaa, Viggo Aasheim, Reidar Liane, Engly Baardsen.

Vi har „verdens beste” mekaniker til å ta seg av de „syke” truckene. Det er Jan Kaare Limm på Truckverkstedet. Det verkstedet ble opprettet for lang tid tilbake. Enhver vil forstå hva det betyr for oss!

Vi har henvendt oss til to deltakere for å høre om de har noe positivt eller negativt å komme med vedrørende kurset. Den ene, Otto Pedersen, er fast ansatt. Den andre, Geir Olav Robstad, er ferieavløser.

Otto Pedersen (49) har vært tømmermann før han for 3 år siden ble ansatt på renseriet. Nå har han vært ca. 3 mnd på gården. Han har i en årrekke hatt sertifikat for personbilkjøring.

Pedersen synes kurset er greit. Han hadde lært meget av teorien som var lett å sette seg inn i, og som gav tilstrekkelig lærdom. Det var litt lite praksis. Dette kom av at det bare var 3 trucker på 9 mann. Det er i det hele tatt for få trucker på Hunsfos. Reservertruck finnes ikke. Årsaken til dette er lett å forstå. Han hadde hørt at en truck kostet 2–300.000 kr.

Geir Olav Robstad (19) er ferdig med gymnaset og skal på militær-

tjeneste. Han har prersonbilsertifikat og har tidligere kjørt traktor for parkvesenet.

Robstad syntes også at kurset var greit. Teorien gav tilstrekkelig godt grunnlag, men det var for lite kjøring. Det hadde vært 4 trucker til disposisjon for 11 mann, herav 2 gaffeltrucker, en rulle truck og en balletruck. De hadde i det hele tatt ikke fått kjøre rulletruck – det var galt. Men sier Robstad – det hadde gått bra med kjøringen hittil, og han ble sikrere etterhvert som han jobbet.

T.K.



Otto Pedersen fintenker.

OPPLÆRING I METALLFAGENE

Tidligere har vi omtalt et teorkurs som startet ved årsskiftet og hvor det deltok 13 av våre metallarbeidere. Kurset strakk seg over 155 undervisningstimer. Elevene har nå avlagt eksamen.

For å få fagbrev kreves også praktisk fagprøve. Denne prøven kontrolleres av en oppnevnt nøytral prøvenemd på 3 personer. Det er Yrkesopplærings-

nemda i Vest-Agder som foretar denne oppnevningen.

Følgende har i år bestått prøvene for fagbrev:

Sliper: Nedeljko Premak. Reparatører: Rolf Larsen, Jan Blindbeck, Lars Juvastøl, Øistein Arstad, Jan Heiseldal, Vidar Fjellestad, Truls Gregersen, Odd Terje Øidna, Jan Kåre Limm, Willy Gundersen, Ingvar Olstad, Kasper Kristiansen. Maskinre-

paratører: Erling Roland, Arild Hægeland. 3 mann venter på den praktiske prøven: Harald Lunde, Olav Johansen, John Ropstad.

Noen av disse har allerede fått tildelt sine fagbrev i vår, mens de øvrige vil få sine fagbrev våren 1985.

Vi har bedt Vidar Nordhagen som er vår kontaktperson for de som avlegger fagprøve, om å gi oss noen kommentarer.

Det er gledelig at så mange viser interesse for avleggelse av fagprøve. I tillegg til den erfaring mekanikerne/reparatørene hadde fra før, er det avgjørende at de får nye kunnskaper som vil komme til nytte i arbeidssituasjonen.

Den praktiske prøven blir valgt blant de vanlige arbeider som vi har og som må gjøres. Det ligger i sakens natur at dette arbeide blir gjort ekstra grundig. Det blir kontrollert av en fast representant, faglærer Olav Hofstad fra Kristiansands Yrkeskole, og to representanter fra verksteder i Kristiansandsdistriktet.

— Når fikk de første på Hunsfos fagbrev?

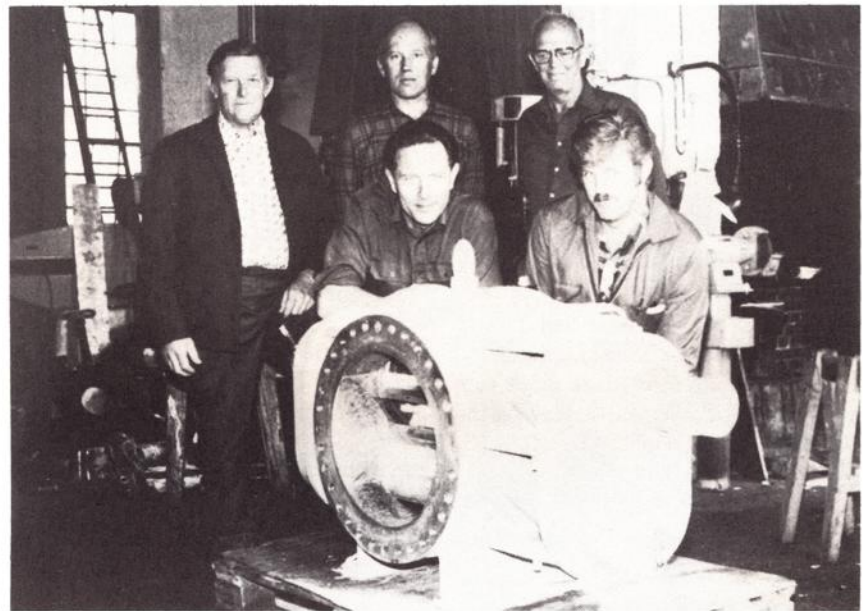
— Så vidt jeg husker så var det i -69 eller -70. Da fikk Roar Lund, Bjørn Inge Løland, Tore Johnsen og Svein Lian fagbrevet. Det tildeles ved en festelig tilstelning i Haandverkerforeningen i Kristiansand hvor også andre fra distriktet får samme utmerkelse.

Utdeling av fagbrev foretaes en gang pr. år.

— Hender det ofte at folk som har fagbrev blir „nappet“ fra oss og forsvinner f.eks. „i oljen“?

— Nei på ingen måte. Det hender jo at noen unge slutter for å prøve noe annet. Da er det mere et problem på sveisesiden. Ikke så få med sveisesertifikat er „nappet“ fra oss, men noen kommer tilbake.

T.K.



Meget verdifuldt arbeidsstykke: Myrens trykkmassepumpe. Bak fra venstre: Olav Hofstad, Kjell Høgedal, Vidar Nordhagen. Foran fra venstre: Arne Bakkevoold, Ingvar Olstad.

Det kommer mindre an på å vinne alle slag, men du må kunne bære også et nederlag.

Arnulf Øverland

Hvor det er gjærende kræfter skyter det året efter.

Bjørnstjerne Bjørnson

Lev for å lære —
lær for å leve.
Henrik Wergeland.

Første gang man møter en kvinne forgyller man hennes feil. Siden begår man selv det feiltrinn å underverdne hennes fortrinn.

Månedens definisjon:

Middelaldrende — det er når en hustru sier man skal trekke maven inn — og man allerede har gjort det.

Investeringene 1984

I marsnummeret av H.P. gav Alf Melling oss en oversikt over de arbeider som var på gang.

Vi har henvendt oss til Melling som opplyser at arbeidene nå var gjennomført. Det er for tidlig å komme inn på resultatene av investeringene. De vil vi komme tilbake til i julenummeret.

60 år

Vi gratulerer Olav Einar Stormo som fyller 60 år den 30.10. 84.

På kongress i Sveits

Nestformann i Hunsfos Arbeiderforening, Rolf Andersen, deltok i sommer på en stor verdenskongress i Geneve i Sveits. Rolf sitter i forbundsstyret i N.P.F. og ble der plukket ut til å delta, sammen med formann Rolf Hauge og Jan Andersen fra Søndeled. I tillegg møtte 5 representanter fra Norsk Kjemis forbund og en fra Norsk Olje og Petrokjemiforbund. Kongressen ble holdt i tiden 3. – 9. juli. Arrangør var I.C.E.F. Det står for International Federation of Chemical, Energy and General Workers Union. Det er på norsk et verdensforbund for papir, glass, kjemi og petrokjemi, og omfatter over 7 millioner medlemmer. Kongressen ble holdt i den store internasjonale kongresshallen i Geneve, med deltakelse fra over 40 nasjoner. Som en vil se av bildet, måtte deltagere sitte med høretelefoner hvor alt som ble sagt ble oversatt til 7 språk. Det kunne bli lange dager og sitte slik å lytte sier Rolf. Men der var mye artig også. Han moret seg bl.a. ved å se på den japanske delegasjonen, som bestod av 138 representanter. Det så ut som de sov på skift, ler Rolf. Halvparten satt alltid med hodet på skakke og kikket liksom bakover.

Kongressen bestod ellers for det



Fra venstre: Jan Andersen, Rolf Andersen, Rolf Hauge.

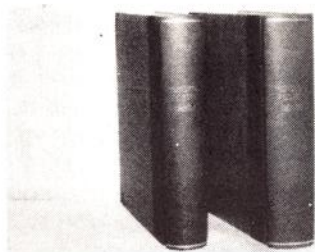
meste av å strø sand på saker som var ferdig bearbejdet på forhånd. De nordiske land opptre som en gruppe, og hadde egne gruppemøter der nede. Av saker som ble behandlet, dreide det seg stort sett om arbeidsforholdene for fagforeningene i den tredje verden. Latin-Amerika var ofte på programmet, samt landene i Østen.

Det var en opplevelsesrik tur syntes Rolf. De hadde en dag fri, og kunne ta seg rundt i verdensbyen på egen hånd. Her var mye å se på, spesielt la de

merke til alle hotellene i byen. De lå på rekke og rad hvor de enn snudde seg. Selv bodde de på et hotell med god norsk standard. Ellers var mange av hotellene utstyrt med egne kjøkkenkroker til gjestene. Dette var spesielt beregnet på folk som deltok på møter og forhandlinger som kunne ta flere måneder. Disse kunne da stelle seg mat selv.

Alt i alt en begivenhetsrik tur for Rolf, som han nok vil huske lenge.

J.S.



Hunsfosposten for 25 år siden

Thorkild Hodnemyr var død, 71,5 år gammel. Han var en kjent skikkelse i Vennesla og hadde tillitsverv i kommunen, Vikeland Indremisjon og Ungdomsforeningen. Han satt som formann i styret for Arbeiderforeningen i årene 1926, –29, –31 og –32. Dessuten hadde han den tvilsomme fornøyelse å sitte som formann under hele krigen.

Advokat Kristen Nygaard var død 87 år gammel. Det var i 1933, etter

den store katastrofe-flommen, og hvor Hunsfos kom i en meget vanskelig situasjon, at Nygaard ble ansatt for å assistere styret med å skaffe midler til å holde driften gående etter den skade den store flommen hadde gjort. I 1936 kom han inn i styret som formann, en stilling han hadde til 1947.

Ella Weum, (nå Ella Mykland, Tømmerkontoret) som et par års tid hadde fungert som sentralborddame, var begynt på tømmerkontoret. Hun ble etterfulgt av Synnøve Rødal som tidligere var ansatt ved militær-sentralen i Kristiansand.

Det nye valesliperiet ble tatt i bruk. Det var up to date og skulle fullt ut dekke fabrikkens behov.

På årets pensjonistferie på Hunsfosheimen viste direktør Knobel en fargefilm som han hadde tatt opp under den forrige pensjonistfest. Denne ble så populær at den måtte kjøres 2

ganger. 3 Beurlingbrødre hadde til sammen 164 år ved Hunsfos.

65 åringen Kristoffer Larsen hadde vært 39 år ved Hunsfos uten sykdomsfravær.

„Adka”-rommet ble innredet til verksted og 15 av verkstedets folk flyttet dit.

Representanter fra Norsk Aviskompani A/S besøkte Hunsfos.

PM 3 ble ombygget. Maskinen fikk ny fordeling til innløpkassen. Så kalt forgusking ble forandret til ettergusking. Driften ble fornyet med toppvekseldrift. Dette førte ifølge Helge Knobel til en produksjonsøkning på 27 %.



FREMRAGENDE MILJØINNSATS PÅ LAGMANNSHOLMEN OG PÅ HUNSFOS

Vårt arbeidsmiljøutvalg hadde etter inspeksjoner på Lagmannsholmen anmodet bedriften om å hvitte vegger og tak. Lysforholdene var ikke gode nok for å sikre en god drift under stabling av papir, eller under lastning av båtene. Bedriften ønsket å gjøre noe med dette, men var betenkte over omkostningene. Arbeidet ble prioritert som miljøtiltak – tiltak som kan subsidières gjennom Fylkesarbeidskontoret når de utføres av mannskap som ellers må permitteres.

Nå står lokalet der lyst og vennlig. 7 mann fra Hunsfos gjorde jobben under stoppen av PM 5 og Avd. 9 på ca 10 dager under særlig vanskelige forhold. Det ble brukt 2600 liter maling produsert i Avd. 9, og ikke mindre enn 7500 m² ble besprøytet. Mens arbeidet pågikk ble det lastet 3 båter. Det var M/S Karl Krustein – 1000 tonn til Russland, M/S Ryting – 530 tonn til England, og M/S Bremer Handel – 400 tonn oversjøisk til Maputo.

Før det ble gitt klar signal til arbeidet manglet det ikke på skepsis. Det var fare for å forurense det papiret som var på lageret. Av hensyn til omgivelsene kunne man ikke ha ventilasjon under arbeidet og det ville bli en ubehagelig jobb for uøvet mannskap. Og hvordan vil Avd. 9's maling egne seg til sprøyting?

Men prikkfritt gikk det. Det har vi Jørgen Gitmarks ord på – og det er ord som helst burde settes i glass og ramme – som ble gitt under en bløte-kakefest som „byggiengen” arrangerte som takk for innsatsen.

Gitmark takket planleggerne, arbeidslederen og de som hadde tatt de tunge løft for et samarbeid som hele tiden hadde vært på topp. Det hadde vært velvilje fra alle parter og arbeidet var gjennomført mere elegant enn en kunne drømme om. Ikke minst ville han presisere at de hadde satt stor pris på å bli kjent med de som kom fra Hunsfos – det hadde vært med på å styrke kontakten mellom Hunsfos og „Holmen”.

Kenneth Pedersen – formann i råstoffavdelingene – hadde vært leder for miljøarbeidene som foregikk samtidig på Hunsfos og på „Holmen”. Den daglige leder på „Holmen” hadde vært Reidar Hegland – formann i



Fra venstre: Børre Bårdsen, Jørgen Gitmark, Kenneth Pedersen, Arthur Stråbø, Sven Helge Langeland, Roy Omundsen.



Fra venstre: Erik Kristiansen, Reidar Hegland, Terje Granås, Runde Lilløy (skjult), Erling Aure, Geir Hauglund, Edgar Larsen og Bjørn Helge Aasheim

råstoffavdelingen. Arbeidet ble utført av Rune Lilløy (ferievikar), Geir Hauglund (gården), Børre Bårdsen (frotapulper), Edgar Larsen (sliperiet), Terje Granås (PM 5) og Erling Aure (PM 5).

Tilstede fra „Holmen” rundt bløte-kaka var: Arthur Stråbø, Sven Helge Langeland, Roy Omundsen, Jan Olsen og Erik Kristiansen.

Vi skal kort nevne to andre miljøarbeider som ble utført på Hunsfos under stoppen av sliperiet og av PM 5. Disse arbeider fortjener også i høy grad rosende omtale.

Det gjelder for det første omlegging av de to jernbanespor som ligger nærmest PM 5. Underlaget var ujevnt og kjøring med truck over sporene var forbundet med fare. Plankedekket som

var råtnet er nå skiftet ut, og sporene over opprettet. Asfalt er lagt mellom sporene. Det har vært varierende mannskap. Følgende har vært med hele tiden: Snekker Tarald Brokke, Sporskifter Karl Robstad, truckfører Bjørn Erik Andersen og fra PM 5 Gunnar Andersen. Arbeidet har vært overvåket av pensjonert tilsynsmann i NSB Armand Østerhus.

Det andre arbeidet er innredning av spiserom i sliperiets 1. etage. Det var ingen snekker ledig og arbeidet ble utført av sliperioperatørene Kaare Rødal, Alf Renstrøm og Einar Sløgedal. Vi har sett resultatet og funnet at rommet er blitt trivelig. Arbeidet er første-klasses. Har det vært til god hjelp at en skredder (Kaare) var med om å kle rommet?

T.K.

FISKEKONKURRANSEN

Foto: Reidar Liane



Arild Larsen (1. pr.)



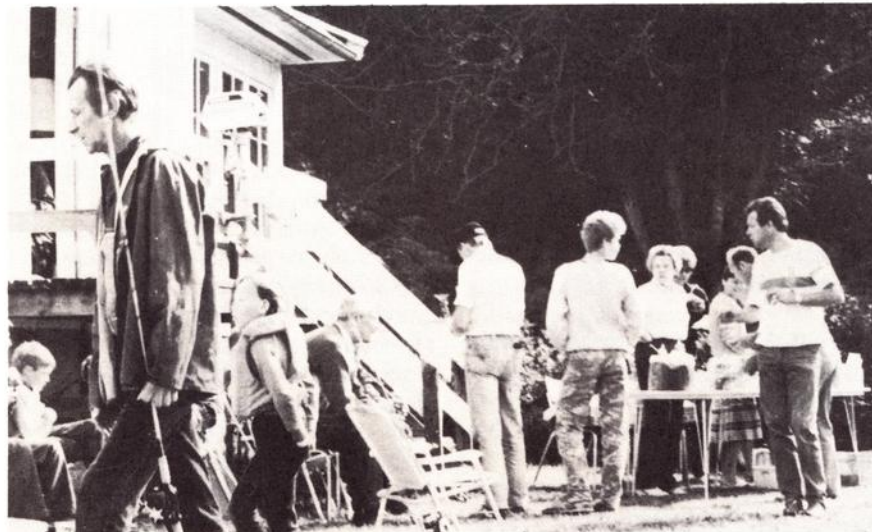
Reidun Jakobsen (2. pr.)



Miland Premak (50 g)



Ruth Larsen



Anm.: Vi har mottatt et forslag om at alle ansatte skal kunne delta i fiskekonkurransen og at bedriften skal være arrangør.



Einar Olsen

Den årlige fiskekonkurransen i regi av Hunsfos Arbeiderforening, fant sted på Vesøy pinseften 9. juni. Henimot 100 personer med smått og stort var møtt opp, og av disse deltok ca. 70 i selve fiskingen. Direktør Flaatin med frue var invitert, og stilte sporty opp med stang, godt humør, og ukuelig optimisme.

Men hvor ble det av fisken? Etter å ha stått og krøket seg mot den kraftige vinden i en time, og regnskapets time var kommet, var det bare en ti-tolv stykker som hadde håndfaste resultater å vise til. Blant dem var ikke vår populære direktør, ei heller de faste storfiskere som tidligere har stukket av med hovedgevinsten både to og tre ganger. Nei, denne gangen gikk påhengsmotoren til Arild Larsen for en skarve torsk på 1050 gram. Det må en si er godt betalt for en fisk. Arild Larsen var med den også kvalifisert for premien for største fisk, men her gjelder regelen om at ingen kan få mer enn en premie. Andrepremien, en gummibåt, gikk dermed til Reidun Jakobsen for ei fin blege på 650 gram. Nå viste det seg senere at arrangøren hadde gjort en liten tabbe, slik at det var egentlig Torgeir Hodnemyr som skulle hatt den. Han hadde nemlig en torsk på 900 gram. Det ble da øyeblikkelig bestemt å dele ut to andrepremier.

Tredjepremien for flest fisk, en ryggsekk, gikk til Sven Arve Hvalsmarken for fire små tasser. Fjerde og siste premie, gikk til Milan Premak etter loddtrekning med Narve Aasheim. Det var en fiskestang med snelle. Begge kunne stolt vise fram hvert sitt bytte på 50 gram.

Etter dette var det mat og kaffe, og pølsene gikk ned på høykant, og praten gikk livlig med både nye og gamle fiskehistorier. Været var bra må vi si. Det var sol, men en noe sjenerende vind. Og mens storfiskerne var ute ved sjøkanten, var det konkurranser for de minste. Nok en vellykket dag fra arrangørens side var over.

Red.

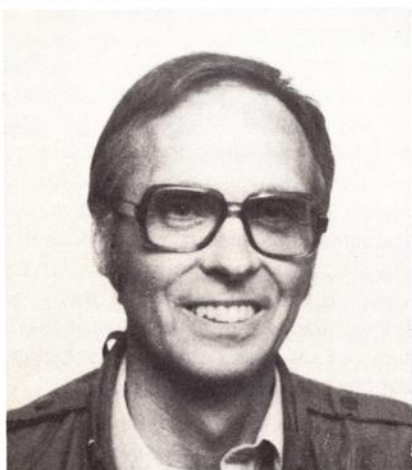
J.S.

Bidrag til:



ALKOHOLMISBRUK Vårt største sosiale problem av lege Karsten Nordal

Fra Oddernes Menighetsblad som nylig utgav et nr. viet alkoholproblemerne klipper vi en tankevekkende artikkel av lege Karsten Nordal. Bladet inneholdt også andre aktuelle innlegg vedrørende vårt største sosiale problem, men vi må begrense oss til å ta med nedenstående.



Karsten Nordal

Drukkenkapen er en åndelig vane, skriver Jack London i boka "Kong Alkohol" som kom ut i 1916. Han ønsket at ungdommen skulle slippe denne nærkamp med giften som han selv og hans jevnaldrede hadde måttet føre.

Hvordan har det så gått i tiden siden? Ser vi på vårt eget land, førte en aktiv innsats fra avholdsbevegelse, arbeiderbevegelse og kristenfolket til et stadig lavere alkoholforbruk frem til avslutning av siste verdenskrig. Etter en forbigående økning straks etter krigen, skjedde det utrolige at forbruket i løpet av 1960 og 70 årene økte til det dobbelte. Særlig betenkelig var det at økningen var størst for ungdom og kvinner, grupper som tidligere har hatt et relativt lavt forbruk.

Vårt største sosiale problem

Det er nå utbredt enighet om at alkoholmisbruket er vårt største sosiale problem og et av våre største helse-

problemer. Tallmessig er dette lett å belyse. Årlig behandles over 20.000 saker i Edruskapsnemndene og det er registrert ca. 25.000 innleggelses i alkoholinstitusjoner hvert år. Ved vanlige sykehus regner en med at hver 4. sykehusseng er belagt av mennesker med sykdommer og skader som er en følge av alkoholmisbruk. Det er beregnet at over 1000 mennesker dør årlig av skader og sykdommer forårsaket av alkohol. For øvrig er vel den største nøden den som ikke kan måles i tall. Jeg tenker da på all den menneskelige lidelse og skuffelse som følger med alkoholmisbruket, både for den enkelte misbruker og for familien.

Misforståelser om alkoholbruk.

Der er mye av misforståelser og usannheter rundt alkoholbruken. Således er det en utbredt oppfatning at problemet kan begrenses ved å gi hjelp og behandling til mennesker som er blitt avhengige av alkohol. Faktum er at antall skader og lidelser som følge av akutt rus hos vanlige mennesker er et langt større helseproblem enn følge-tilstandene en ser hos den relativt lille gruppe som vi betegner som alkoholikere. Videre er det viktig å være klar over at en ved behandling bare kan gis hjelp til et fåtall av alkoholikere. Det som virkelig hjelper, er at vi alle reduserer forbruket eller aller helst lar være å bruke alkohol i det hele tatt. Beregninger viser at hvis vi som folk reduserer forbruket til f.eks. det halve, vil antall av de som er alkoholavhengige bli redusert til en fjerdedel av det antall vi regner med i dag. Tenk for en innsparing en derved ville kunne få innenfor helsesektoren, for ikke å snakke om den drastiske reduksjonen en måtte kunne regne med av kriminell atferd og innsparingene en kunne få i den forbindelse.

Hva er god alkohol-politikk?

God alkoholpolitikk vil således være alle tiltak som kan medføre en generell reduksjon i befolkningens alkoholkonsum. Mest aktuelt i den forbindelse er restriksjoner og opplysning. Det drikkes mindre når alkohol er vanskelig å få tak i. Opplysning om alkoholproblemet er viktig for å skape politisk vilje i befolkningen til å gå inn for restriksjoner. Hvordan det kan gå når dette ikke forstås og tas alvorlig, viser det såkalte finske eksperiment. Frem til 1968 hadde Finland en meget restriktiv alkohollov. Gjennomsnittskonsum pr. voksen innbygger hadde da i flere år vært det laveste i de fire nordiske land.

I 1969 trådte en ny og meget liberal alkohollovgivning i kraft med senkning av aldersgrensen for kjøp av alkohol, tillatelse til å selge øl i dagligvareforretninger og på spesielle kafeer, samt en utvidelse av tillatelse til å selge og skjenke alkohol på landsbygden. Resultatet var at alkoholforbruket økte fra 4,25 liter pr. voksen person i 1969 til 8,41 liter i 1974, — altså en fordobling av forbruket i løpet av en 6 års periode. Eksperimentet taler for seg selv (Det sier nemlig at en aktiv forebyggende alkoholpolitikk må bygge på tiltak rettet mot tilgangen på alkohol og derved få redusert drikkepresset).

Din stilling til alkohol innvirker på andre.

Dette var litt om hva våre politikere kan gjøre. Men du og jeg, kan vi gjøre noe? Kanskje opplever du ditt møte med alkoholen som nokså uproblematisk — og du lar deg ikke skremme av å høre om alkoholens negative effekter. Det du likevel ikke kommer utenom er at vi er modeller for hverandre også når det gjelder bruk av alkohol, og at bruk medfører misbruk. Sosialpsykologien har vist oss at vi utvikles i samspill med andre, og at vi lærer av hverandre og er svært vare for andres reaksjoner på vår atferd.

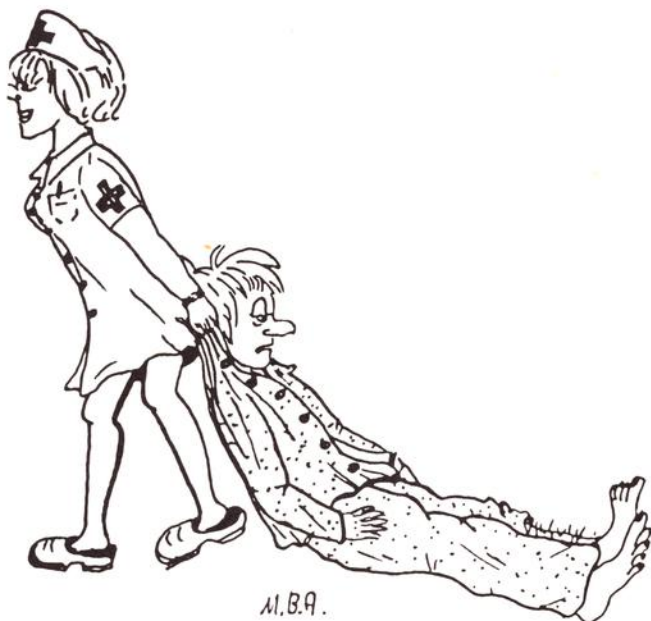
Utifra dette samspill utvikler vi våre normer og holdninger. Det er derfor umoralsk å leve slik at en kan være til skade for andre mennesker. Når det gjelder bruk av alkohol, må vi i en tid med økende problemer vurdere våre omgangsformer utifra hva de kan føre til.

Et godt råd.

Hva kan en så praktisk gjøre? Det er urealistisk å tro at alle vil bli totalavholdende. Likevel er det veldig viktig at den som fra før av har et avholdsstandpunkt tar vare på det. I en del miljøer er bruken av alkohol først blitt alminnelig i de senere år, og mange brukere er fortsatt litt usikre overfor sine nye vaner. Kanskje er dette en gruppe som lett kan nås med såkalt ny viten om alkoholproblemet. For øvrig er rådet til de som velger å bruke alkohol: Drikk mindre, og unngå helst å servere alkohol til andre. Kanskje er det viktig at du i din omgangskrets er den som bruker minst, og derved er med på å redusere alkoholpresset for de andre.

Det er en utbredt mening at ungdomstiden bør være alkoholfri. Det er derfor problemfylt at de unge skal





lære å drikke hjemme. Ofte kan nett-opp det åpne opp for bruken av alkohol i ung alder, da en blir mer utsatt for drikkepress i ungdommens eget miljø.

En edru livsstil.

Alkoholproblemet er kulturelt så vel som sosialt, det er en del av vår omgangskultur. Edruskapsarbeidet er å endre kulturmønstret og spesielt at vi må hindre utviklingen av nye alkoholkulturer. Jeg tror i den forbindelse at det er viktig å gå ut med opplysninger og advarsler i håp om at mange vil reagere positivt på det. Både for egen og andres del er det viktig med miljøer preget av en edru livsstil. For våre menigheter vil det være en utfordring å legge forholdene til rette for slike miljøer, og å gi et tilbud om positive fritidsaktiviteter både i og utenfor hjemmet.

Jeg startet opp med å sitere fra boken "Kong Alkohol". Jeg har lyst til å avslutte med et annet sitat fra samme bok: "Kinas tenkere, prester og lærere kunne ha preket seg hese på opiumsbruken i tusen år, men den ville ha blomstret usjenert hvis giften hadde vært alle steder. Vi er nå en gang slik. Kina utryddet det alminnelige misbruk av opium. Ikke av hensyn til alkohollikeren, men for de unges skyld". Min tilføyelse er: Alkohol er også et narkotikum som forårsaker en uendelighet av nød, hvorfor ikke la det få samme skjebne, om ikke vårt land så i våre nærmiljøer.

Vi takker Karsten Nordal for artikkelen og gjengir noen andre opplysninger fra bladet.

Alkoholproblemet overskygger alle

andre sosiale problemer — også i Norge. De siste 20 år har forbruket økt nesten 100 prosent.

Med økende alkoholforbruk følger sterk stigning i alkoholskadene.

To av tre voldsofre og voldsutøvere er alkoholpåvirket.

Hver tredje skilsmisse har alkohol som viktig årsak.

Halvparten av druknede og døde ved brann er alkoholpåvirket.

Ca. 7.000 tilfeller av promillekjøring finner sted daglig og antallet synes å øke raskt.

30—40 milliarder kroner koster alkoholskadene det norske samfunn. Det tilsvarer nær 10.000 kroner pr. innbygger.

For hver krone det offentlige tar inn i alkoholavgifter, betales kr. 5,— ut igjen i forsøk på å reparere alkoholskadene.

Bak disse tallene finnes ufattelige tragedier, fysiske og psykiske lidelser som aldri lar seg måle i kroner og øre.

Også bruk av andre rusmidler øker

Narkotiske stoffer som hasj, marijuana og heroin er relativt nye i Norge. Men bruken av dem har i løpet av få år økt eksplosjonsartet.

Narkotika begynner — i visse grupper — å bli akseptert på linje med tobakk og alkohol.

Blandingsmisbruk er meget utbredt, og ofte er alkohol innfallsporten til bruk av narkotika.

ALKOHOL — LENGE KJENT

Alkohol er et gammelt kjent rusmiddel. Allerede 4000 år før Kristi fødsel ble det brygget øl og lagt vin i Egypt. Det er ikke klarlagt hvor, når og for hvem det første gang lyktes å framstille brennevin, men man antar at kineserne kjente til kunsten allerede før vår tidsregning. Til Europa kom destillasjonskunsten (sannsynligvis via arabiske alkymister, som var særlig produktive i begynnelsen av middelalderen. I mange hundre år har alkohol vært populær som medisin, men i moderne tid er forskerne kommet til at som legemiddel spiller alkohol nesten ingen rolle. Det er tross alt en rusgift man har med å gjøre.

Fra to utflyttede venndøler har vi fått disse hilsner.

En snekker som i alle år hadde vært engasjert med å lage trapper, ble hedret med Kongens fortjenestemedalje. Bygdas ordfører foretok overrekkelsen og roste snekkeren opp i skyene — jo han hadde laget så mange trapper at ble de satt etter hverandre ville de nå helt opp i himmelen. Under takketalen måtte snekkeren medgi at det var mange trapper han hadde laget, men det var bare det at det var kjellertrapper han hadde laget!

Hermun

Et ektepar som var ute og kjørte bil kom i skade for å kjøre over en høne. Føreren utbrøt: — Så du hvilken side hun kom fra?

Og så var det mannen som hadde båret fanen i et 17. mai tog — han ble spurt om den hadde vært tung å bære. — Nei, fanen var ingenting — hadde det ikke vært for de 4 som hang i snorene!

Yngva

Henover himlens veier den jordiske sol sig fjerner, dagen er endt så brått, lykkelig den som eier andre og større stjerner som lyser, leder og verner sjelen den lange natt.

Herman Wildenvey

LAGMANNSHOLMEN — 1984

Vi takker samtlige i prosjektgruppen "Oppussing på Holmen" for en fantastisk innsats.

Vi ser nå "mye lysere på tilværelsen". Er spesielt fornøyd med de "gule" portene.

"By-gjengen"



**VIGGO AABERG:
NYTT OM TRENINGSSOPPLEGG
DET VANSKELIGSTE ER Å TRENE
ROLIG NOK.**

Visste du at deltakelse i bedrifts-idrettskretsens karusell-løp på ski bare premieres for deltakelse og ikke for prestasjon? Neppe – hadde du og dine kollegaer visst det, ville det nok ha vært flere som hadde deltatt i disse populære løp i velpreparerte løyper og hvor dyktighet ikke er vesentlig.

Premieutdelingen fant sted 19. juni i Kristiansand hvor alle som hadde deltatt i 4 løp eller flere fikk overrakt et krystallglass – maken til det som vi har innført for deltakelse i forskjellige aktiviteter. Det er nesten flaut å si det – bare 6 stk fra Hunsfos fikk premien. I løpet av sesongen arrangeres 2 KM løp hvor de beste får medalje. Hunsfos ble nr. 2 i KM-stafett i klasse 50–55 år, og løperene fikk sølvmedalje. Bare 1 lag fra Hunsfos deltok mot 3–4 lag tidligere.

I forbindelse med premieutdelingen holdt Viggo Aaberg et 2 timers fengslende foredrag om treningsopplegg for utholdenhetsaktiviteter.

Man er kommet frem til et opplegg for skiskytterene basert på praktisk erfaring og statistikk som er forskjellig fra tidligere års, og er ifølge Aaberg

endelig. Det er interessant at finnene er kommet til nøyaktig samme resultater basert på vitenskapelige undersøkelser.

Ordet intervalltrening brukes ikke lenger. Man snakker nå om prosentvis fordeling mellom rolig –, moderat – og hard-trening. Det nye er at den største delen av treningen – gjennomsnitt gjerne 90 % – skal foregå rolig, og moderat trening skal det være minst mulig av. Begynner en skiløper treningen i mai, og spanderer så meget som 4 dager a en time i uken til trening, så skal det ikke være mere hardtrening enn ca. 20 sek. pr. dag til å begynne med. Hardtreningen økes etterhvert og kan i januar være f.eks. en runde i lysløypa. Hensikten med å gå så forsiktig til verks er at skiløperen alltid skal ha et overskudd. Er formen god vil det være en tendens til å kjøre på for hardt, og man får for lite overskudd når en skal yte maks i konkurranse eller på en anstrengende tur. Det er faktisk slik for de fleste at det er vanskeligst å trene rolig nok.

Hva menes så med rolig trening? Det avhenger av hvilket nivå en befinner seg på. De som starter fra nullpunktet må til å begynne med følge K-jogg-skjemaet. En trent idrettsmann vil trene med en puls 135–140. Andre må holde seg på lavere nivå.

Under hard trening ligger pulsen henimot det høyeste en kan nå. For en ung trent person kan det være 180–190 (for barn høyere). Eldre når ikke så høyt opp i puls.

Det er også nytt at det legges liten vekt på styrketrening. Derimot anbefales rikelig med tøyingsøvelser. Dette for å unngå at muskelene blir for korte.

Så langt foredraget. – Det som slår oss moderate trimmere, er hvor lite det skal til av tid for å komme opp på et akseptabelt formnivå.

De fleste er vel oppmerksom på hvilken vinning en kan regne med ved å holde seg i form. Den kan være mere enn det å bli slank, få bedre puls og oksygenopptak. Den kan også bidra til å finne seg selv, gi større selvtillit, initiativ og energi. Med andre ord føre til mere menneskelig overskudd og muliggjøre en bedre livssituasjon. Dette gjelder for alle aldre så godt som, uansett hvilke forutsetninger man har.

Går du inn for å bedre formen vil du gjøre klokt i å følge de retningslinjer som våre beste skiløpere har trukket opp. Pass på å trene rolig nok og glem ikke tøyninger. Da har du god sjanse til å øke gleden av skiturene til vinteren hva enten det er karusell-løp, fjellturer eller turer i skog og mark sammen med familien.

Tilslutt vil jeg anbefale vårt lags trimarrangementer.

Trygve Kittelsen



Fotballresultater 1984

SERIEKAMPER

Hunsfos II	– KST	3–1
Hunsfos II	– Høie/Norgesplaster	1–0
Hunsfos II	– Lindboe	4–1
Hunsfos II	– Forsvaret II	2–3
Hunsfos II	– Fargehuset	0–2
Hunsfos II	– Furuholmen	0–5
Hunsfos II	– Fiskaa	2–2
CUP 1. runde		
Hunsfos II	– Agderbanken	0–6

SERIEKAMPER

Hunsfos I	– Forsvaret I	1–4
Hunsfos I	– Politiet	1–6
Hunsfos I	– Lærerne	1–0
Hunsfos I	– KMV I	1–6
Hunsfos I	– Handelsreisende	2–1
Hunsfos I	– Bankene I	1–2
Hunsfos I	– Fiskaa I	1–0
Hunsfos I	– Bilbransjen I	2–3

CUP – Turnering

Gruppe:		
Hunsfos I	– Bryggeriet	1–1
Hunsfos I	– Posten I	1–1
Hunsfos I	– Handelsreisende I	4–1
Hunsfos I	– Lisal	1–0

Kvartfinale:		
Hunsfos I	– KMV I	1–4

CUP – 1. runde		
Hunsfos I	– Fargehuset	0–0
Fargehuset	vant 3–1 på straffesparkkonkurranse.	

M/S «Rytind» – årets idrettsbåt

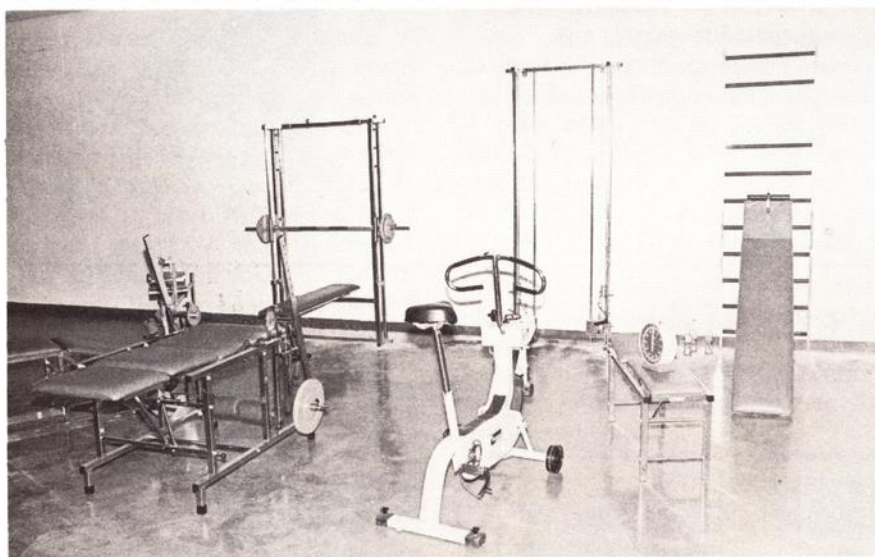
Som nevnt i forrige nummer av Hunsfosposten ble M/S Rytind's mannskap NM-mestere i friidrett i klasse II d.v.s. båter med mannskap under 15 stk. De vant også Hauge-sundsmesterskapet. Disse idrettsbragd-ene ble bredt omtalt i Hagesunds Avis tidligere i år, men siden båten var chartret av Hunsfos for papirtransport mente Gitmark fra spedisjonskontoret at dette burde feires. Han tok initia-tivet og inviterte mannskapet og en del representanter fra Hunsfos hjem privat på Hånes. Familien hadde stelt til med smørbrød, kaker og forfrisk-ninger og både papir og idrett ble diskutert rundt bordene. Mannskapet ble tildelt hver sin premie for inn-satsen.



T.D. Fra venstre: Inger Bente Moe (kontoret på Holmen, Rita Vetland (kokka), Harald Johannesen (matros).



De andre bildene ble mislykket. Vi kunne gjenkjenne: Knut Even Sæue (Chief), Jan Olsen (operatør på lageret), Tor Dalsøren, Kristian Ormestad, Jon Ytreland (Kaptein), Erik Torjesen (ny på Hunsfos), Tarjei Sandaker, Birger Fjeldstad, Ingeborg Haraldstad, Haakon Tranberg, Sylvi Rislåa (kontoret på Holmen), Jan Sjøen („Rytind“).



Du er velkommen til å benytte dette utstyret til alle døgnets tider – med forfriskende bad etterpå. Mandag kveld er reservert jentene på salen.

SKIHOPPING –84

Det er dessverre slik at det har gått tilbake med deltakelsen i bedriftshopprenn i den senere tid. Men det er da liv i hoppgruppa.

2 av våre hoppere fikk gull i krets-mesterskapet som ble arrangert på Sandrip siste vinter. Det var Bård Egil Homme kl. 16–24 år og Audun Orms-hammer kl. 42 – 50 år.

Gratulerer!

TRIM –84/85

Det vil være kjent at særlig ivrige trimmere innen bedriften får tildelt trimplakett på vårhyggefesten.

Styret i HBIL vil være takknemlig over å motta tips om personer som kan være aktuelle til å få denne hedersbevisning. Vi vil gjerne vite det i god tid før festen.

Papirmakerkunstens historie

og papirets seiersgang over hele verden

Vi fortsetter med Birger Fjeldstads artikkel om papirets opprinnelse. Tegningene er utført av pensjonist Kaare Paus. Senere vil vi følge opp med den produksjon av håndlaget klutepapir som fant sted på Hornnes og senere Jægersberg i begynnelsen av forrige århundre.

Det var ikke vanlig, fredelig handel som gjorde at resten av verden fikk lære om papirmakerkunsten. Det var krig. I perioden fra 600 – 800 ekspanderte det kinesiske imperium vestover inn i Vest-Turkistan. Det møtte da en annen stor nasjon på den tiden – det arabiske kalifat. I denne krigen i Turkistan fikk araberne hjelp fra vise-regenten i Samarkand, og det sies at det var i juli år 751 at det ble holdt et stort slag ved elven Thoraz, hvor kineserne ble fullstendig slått og en stor mengde av deres soldater tatt til fange av araberne. Blant disse fangene var flere papirmakere av profesjon, og for å tjene nok penger til å betale løsepenger, begynte de å lage papir etter den metode de kjente hjemmefra. Slik ble altså araberne kjent med den kinesiske måten å lage papir på.

DEN FØRSTE ARABISKE PAPIRFABRIKK,

om man kan kalle det så, ble startet i Samarkand omtrent på denne tiden, og der ble det også ganske snart startet et slags monopol, som de klarte å holde i ca. 150 år, eller til omkring år 900. Det papiret de laget der, var kjent for sin gode kvalitet, og selv etter at dette monopol var brutt sammen, dominerte faktisk papiret fra Samarkand markedet i den nære Orient og det østre Middelhav. Dette papiret ble



Artikkel II



eksportert gjennom Nord-Afrika og kom helt til Spania.

Rapporter viser at omkring år 900 ble det laget papir ved Det kaspiske hav, og 50 år senere kom papirmakerkunsten til Middelhavet. Her ble det opprettet hva man kan kalle papirfabrikker i Damaskus og i byer i Syria og Palestina. Ca. år 1000 kom kunsten til Egypt og år 1100 til Marokko.

Mens vi vet at papiret kom til Spania og ble brukt i Spania i år 900, vet vi ikke riktig, når det første ark papir ble laget i Europa. Men vi vet at det papir som var i bruk i år 900 kom helt fra Samarkand og ble brakt til Europa av araberne. Imidlertid finnes det i et slott i Spania et dokument som daterer seg til året 1009. Det er visstnok det eldste papirark som er oppbevart i Europa. I Spania er det likeledes en håndskrevet bok fra ca. år 1030, hvor annet hvert ark er pergament og papir. Det var altså samtidig med at våre forfedre hadde som sport å gå utenbords på årene og røve jomfruer.

DET NESTE

vi kjenner til, er at det ble laget papir utenfor Valencia i midten av tolvte århundre. Dette utmerket seg ved en utmerket kvalitet, hvilket skulle tyde på at de nok hadde holdt på med dette en tid før nevnte tidspunkt. Man skulle således tro at papirproduksjonen som sådan begynte en eller annen gang

mellom år 1000 og år 1100 i Europa. Av dette vil det fremgå at det tok ca. 600 år før papirmakerkunsten kom fra kineserne til araberne, og 400 år før araberne introduserte den i Spania. Videre tok det ca. 700 år før de gamle metodene ble forandret til en virkelig ny prosess. Det er faktisk først i løpet av de siste 70 – 75 årene at det gamle håndverk er blitt utviklet til det vi kan kalle moderne papirindustri på mekanisk og kjemisk basis.

Det viser seg at araberne faktisk hadde papir av forskjellig kvalitet. De hadde hvitt og farget papir, og papir til innpakning såvel som skrivepapir av forskjellig slag, helt opp til riktig tykt skrivepapir for offisielle dokumenter og betydningsfulle manuskripter, og helt til tynt Tissue papir, som ble brukt for den første airmail service i verden – d.v.s. den arabiske due-ekspressen. I alle de arabiske land ble ikke papir bare en velkjent handelsvare, men også en meget viktig eksportartikkel til Europa. Og vi har i dag i det papirspråk vi fremdeles bruker, flere ord som skriver seg fra arabisk. Det mest kjente er „Risma” som betyr en pakke eller et visst kvantum papir. Det er jo det vi i dag har på mange språk, på norsk heter det for eks. ris, på engelsk ream, på fransk rames, på tysk ries og på spansk razma.

DET ER IKKE TVIL OM

at den lette tilgang på papir som araberne hadde i denne perioden er grunnen til de kulturelle fremskritt som ble gjort. Papir var faktisk ikke dyrt. Skoler og høyskoler såvel som universiteter ble organisert og alt som hette opplæring ble lettet uendelig på grunn av at studentene hadde papir



som de kunne gjøre sine notater på. Hva vi kanskje ikke tenker på i farten, er at munk og studenter fra Europa pleide å reise til arabiske høyskoler og universiteter, hvor de hadde adgang til store og velutstyrte biblioteker. Det nevnes at det i ca. år 1000 fantes et bibliotek i Kairo som hadde 150.000 bind, og et bibliotek i Cordoba fantes det 400.000 bind, mens det i Europa var storartet om et kloster hadde så mye som 100 bind.

DET VISTE SEG

at araberne bevoktet papirmakerkunsten like meget som kineserne i sin tid hadde gjort. Og det var først etter at araberne var kastet ut av Spania omkring år 1200 – 1250 at kjennskapen til papirmakerkunsten kom fra Spania og til resten av Europa, til dels via jøder som ble sparket ut av Spania under diverse forfølgelser, delvis av korsfarerne.

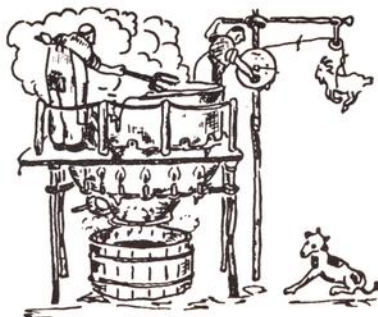
Etter at papirmakerkunsten var blitt kjent i Spania gikk den videre til Italia, hvor det ble opprettet papirfabrikker i år 1260 på et sted som heter Ancona. Og i de neste 50 år ble produksjonen opptatt på forskjellige steder rundt om i Italia. Her ble det organisert til større foretagender, og det viser seg at i 1330 hadde man et anlegg i byen Ancona, hvor ikke mindre enn 20 papirmakere med en hel del hjelpefolk var i virksomhet.

Helt til denne tid hadde man benyttet seg av den gamle, kinesisk primitive måten. Men italienerne som er noen nevenyttige mennesker, begynte straks å benytte mere mekaniske hjelpemidler i behandlingen av råmaterialene. I stedet for å hamre og banke disse fillene i mortere, laget de en slags stampe maskin som ble drevet med møllehjul og vannkraft. Det er derfra vi har fått ordet papirmølle eller papermill. Selv i dag har vi jo mange fabrikker med tilnavnet mill, for eks. Drammen Paper Mill.



ITALIENERNE FORBEDRET

også mange andre sider ved produksjonen. De skapte for første gang den såkalte papirviren – altså en finmasket metallduk som bunn i en slags sil. De begynte også å bruke nærmest et ullteppe eller en filt for å presse ut vannet med, og de forbedret også limingen i papiret ved å bruke animalsk limstoff i stedet for stivelse. Dette var en meget betydelig forbedring, og det ble snart slik at autoritetene kontrollerte kvaliteten. Det var faktisk straff for å levere papir av dårlig kvalitet. Slikt papir kunne rett og slett bli beslaglagt og ødelagt. Det var derfor på denne tid at man begynte å bruke det såkalte vannmerke som vi i dag finner i papir av høy kvalitet. Dermed satte altså papirmakeren sitt eget merke på papiret, og det har siden utviklet seg slik at alle virkelig høyverdige papirer for eks. dokumenter o. l. i dag er forsynt med vannmerke, som regel da kjøperens eget merke.



Italienerne dominerte nå papirmakerkunsten i lang tid, inntil Frankrike fikk sin første papirfabrikk omkring år 1300. I Tyskland kom det en i år ca. 1390. Dette var en gammel mølle utenfor Nurnberg, og det er ganske interessant å legge merke til at de som arbeidet i denne møllen, måtte avlegge ed på ikke å lære bort kunsten til andre eller gi noe som helst råd eller opplysning til utenforstående.

I SIN TUR

forsøkte tyskerne å holde på hemmeligheten, og det er altså en av grunnene til at fremmarsjen har vært så sen. Men selv med alle disse hindringene kunne ikke utviklingen stoppes. Behovet for papir var stadig økende, og man kan ikke overvurdere den betydning papirets eksistens hadde for utviklingen av Europas sivilisasjon.

DET ER EN

ALMINNELIG MISFORSTÅELSE

at det var trykkerkunsten som influerte så sterkt på sivilisasjonens fremmarsj. Men det er faktisk å sette



saken litt på hodet. Det var jo papirmakerkunsten som gjorde det mulig for gamle Gutenberg å bli en så berømt figur som han er i dag. Papiret hadde allerede satt sine spor hva sivilisasjonens fremmarsj angår, i flere århundrer allerede, først og fremst i det arabiske imperium.

Fra slutten av det 15. århundre hadde tyskerne ledelsen som papirmakere, og det blir gjort sporadiske forsøk på å begynne papirfabrikasjon – i England i 1496 og i Sverige i ca. 1510. Men tyskerne klarte å holde sin ledende posisjon i ca. 100 år. Men på dette tidspunkt begynte det å gro opp papirfabrikker rundt omkring – i Sverige i 1565, i Danmark i 1573, i Holland i 1586 og i England 1588.

Spesielt hollenderne kom nå inn i bildet, og det var særlig på grunn av at Ludvig den XIV etter sin forfølgelse av Hugenottene fikk drevet mange av disse ut av Frankrike. En hel del av disse Hugenottene var papirmakere som flyttet til Holland, og med dem ble hollenderne den mest dominerende nasjon i Midt- og Nord-Europa. Og det var hollenderne som gjorde en meget betydningsfull oppfinnelse med hensyn til behandlingen av råstoffet, den såkalte hollender.

ETTER HVERT

ble det funnet opp en mengde større eller mindre ting som hjalp til å få mere fart i produksjonen, spesielt med hensyn til kniver og sakser for å skjært opp filler og gammelt stoff til råmateriale. Man begynte også å blande limstoffet inn i denne massen, i stedet for å dyppe hvert enkelt ark i passende limvæske. Man gikk videre over til å polere arkene på stålvalser for å få den riktig glatte overflate.

Men selv med disse nye forbedringene ble selve formingen av arket fremdeles gjort med hånd opptil ca. år 1800. Under den franske revolusjon i

HEIESLÅTTEN PÅ RØYRÅSEN

I tilslutning til Trygve Jortveits fortelling om "ei-kjys industri-arbeid-åre i Vennesla" har vi bedt Olga Birke-land – søster av Trygve – om å beskrive livet i forbindelse med heieslått. Hun er eldre enn Trygve. Nå bor hun i Vadsø og blir helt rørt når det snakkes om heieslått i Vennesla i 30 år-ene.

Mange av arbeiderne ved fabrikkens bedret sine kår ved å holde en ku på sine små jordlapper. Ett kufør høres ikke så mye ut, men bare forsøk en gang, så skal du nok finne ut at det kreves adskillig flid og tålmod for å sanke vinterfor til en ku, når man har lite eller ingen jord til eng.

De litt større gård- og skogeierne i sognet, var etter hva jeg husker, svært greie når det gjaldt å gi arbeiderne tilatelse til å slå litt "skauehøy" på sine eiendommer. De slåttene som på denne måten ble nyttet, var selvsagt ikke de aller beste, for mange av bøndene brukte fremdeles "skauehøy"

som tilleggfor. Det het seg at det var bra for dyrene å få noe magert for, ved siden av det mer kraftige, og dette er nok helt riktig.

Hjemme hos oss hadde vi bare en ku da jeg var i 11–12 års alderen. Jeg husker ikke noe annet navn på den enn "Kyra". Alle syv barna var svært glad i den. Vi hentet "skrellinger" til den hos de naboer som ingen ku hadde.

Skrellingen ble kokt og brukt i hakkelsen. Det vil si blandet med hakket halm.

Den gang eide min far ca. 3 mål jord. Det ble vekslet mellom å bruke jorda til potet- og grønnsakland, eller til eng. Ca. halvparten av jorda ble brukt til eng, og man fikk ganske bra med Kløver og timotei av dette, men det gav langt fra nok stråfor til en



Åse og Salve Jortveit som Olga skriver om

1789 var det som heter arbeidsdisiplin meget skral, spesielt i Paris. Arbeiderne ville heller bygge barrikader og se hva som foregikk ved guillotinen enn å passe arbeidet, og det var på den tid at en franskmann ved navn Didot fikk den ideen at han ville konstruere en papirmaskin. Hans sjefsmekaniker Lois Robert konstruerte en maskin i 1798. Han fikk en offentlig ærespris på 3000 franc for denne. Maskinen ble patentert for 15 år og omsider solgt til England, hvor en engelsk ingeniør ved navn Donkin forbedret den og bygget en papirmaskin i 1803 i Syd-England. Denne patenten ble også overtatt av to brødre som het Fourdrinier. De hørte til en gammel Hugenottfamilie som hadde emigrert fra Frankrike til England. De forbedret maskinen på mange måter, og denne bestemte type kalles den dag i dag Fourdrinier-maskinen. Vi har tre stykker av dem stående på Hunsfos.

NÅ BEGYNTE DET

etter hvert å komme flere og flere maskiner omtrent av samme type, så produksjonen var stigende, men tilgangen på råmaterialer var begrenset. Det hjalp en tid da man oppfant en metode å bleke farvede tøy eller stoffer med klor på, slik at man også kunne bruke farvet stoff for å få hvitt papir. Men etter en stund ble likevel tilgangen for liten.

DET VAR DA

man begynte å eksperimentere med å finne et annet råstoff, og en tysker ved navn Keller klarte i 1844 å lage passende fiber ved å male en granstokk med en roterende stein. Dette blandet med de gamle linfiller kunne lages til papir, og det var denne massen som ble malt på stein slik vi idag kaller tremasse. De fibre man får på denne måten blir imidlertid korte og gir ikke noen styrke i papiret. Det var fremdeles nødvendig med lintilsetning, og etter som behovet til avisepapir og bøker var stadig stigende ble det en ny mangel på råstoff i ca. 1860 – 70.

Da var man imidlertid blitt oppmerksom på den mulighet det lå i å utnytte tømmerstokken som råmateriale. Ingeniører og kjemikere både i Europa og Amerika eksperimenterte stadig for å finne en måte å oppløse trestokken kjemisk slik at cellulosefibre kunne bli frigjort uten å bli ødelagt ved den røffe prosessen som foregår på den roterende steinen.

DEN FØRSTE PATENT,

den såkalte sulfatmetoden ble uttatt i England i 1853 av en mann ved navn Watt omtrent samtidig med en Mr. Burgess i Amerika. Etter denne metoden kunne man fremstille en meget sterk fiber, og den massen som ble

laget, ble kalt cellulose. Den hadde den „bakdel” at den var brun, og den kunne derfor foreløpig kun brukes til innpakkingspapir.

I dag kan man bleke den kraft (sulfat) Cellulosen, slik at den blir like hvit som vanlig sulfitt cellulose, og mye av det papir vi nå bruker har en viss tilsetning av sulfatcellulose.

DET NESTE SKRITT

var da en amerikansk kjemiker ved navn Tilgman i 1866 oppfant sulfittmetoden, hvoretter man koker treet med en væske laget av svoveldioxyd, kalk og vann. Hans forsøk endte på laboratoriet og ble ikke prøvd i praksis, men de ble videre utviklet av en tysker ved navn professor Mitchellich og en svensk ingeniør ved navn Karl Daniel Ekman. I 1874 ble de to første sulfittfabrikkene i verden startet i Sverige. Nå var hvit cellulose et faktum, og situasjonen var igjen reddet.

DET ER FAKTISK

det vi arbeider med i dag i papirindustrien – tremasse, sulfittcellulose og sulfatcellulose. De to siste kan blekes og ved et utall av sammensetninger kan nær sagt en hvilken som helst papiersort fremstilles.



ku. Man måtte da benytte seg av bøndernes velvilje til å låne oss ei "slåtte". Jeg kan aldri huske at min far møtte noen vrangvilje i så måte.

Mine foreldre var flittige og nøy-somme, men de hadde også en vel-signet evne til å finne positive sider ved strevet. De brukte å kombinere sin ferie med "slåtta". Jeg husker ikke lenger hvor lang ferie de hadde på Hunsfos i den tiden ca. 1935, men disse slåtteferiene representerer noen av de gildeste minner jeg har fra min barndom. Som for eksempel den gang vi fikk Røyråsen. Det var en av Drivenesbøndene som eide stedet, jeg tror det var Gustav Drivenes. De hadde selv brukt disse slåttene tidligere, men fant det vel ikke lenger lønnsomt, og lot derfor oss få benytte dem.

Det var en koselig, gammel stokke-bygd løe der. Den var bygget inntil en liten fjellvegg i myrkanten, og oppå fjellet var det flatt og fint. Der var bygget et ildsted, og der var plass for oss barna til å lee oss. Hele familien var med, inkludert "Kyra". Stedet lå i nærheten av Drivenesvannet, og det var dengang kommet enslags kjørevei fra Drivenes til Øvrebø, det

gikk derfor ganske greit å komme dit, det var ikke så svært langt å gå fra veien.

Den som startet først hjemmefra, var min far. Han ble satt over fjorden med "eiga" vår, sammen med familiens eneste sykkel pluss orv, ljà og rive. Han dro kl 5 om morgenen for å slå "sovehøy". Det vil si at han slo høy som i løpet av dagen ved hjelp av godt vær, kunne bli tørt nok til å sove på til natten. Etterpå rodde barna over med ei håndkjerre til bagasjen. Det var jo rene fantefølget. Vi var syv barn, og den minste fikk av og til sitte på kjerrelasset. Lasset besto av sengeklær (hunsfosfilt til å legge over høyet pluss putevar til å ha høy i). Provianten besto blant annet av en stor rue hjemmebakket flatbrød (det gikk mye på salt kjøttsuppe og flatbrød) som mamma hadde bakt pluss en hel brødbakst.

Det gikk 24 store "kager" i bakeovnen i kjelleren. Så hadde vi margarin og sukker, blåbær var jo modne, så vi knuste blåbær og hadde på brødet. Om kvelden kom mamma med "Kyra", hun hadde gått rundt fossen med den (den ville ikke over hengebrua) over Moseidmoen og forbi Bommen langs

fjorden til Drivenes. Med "Kyra" kom melka, og det blei laget "møssmør" og milkeringer. Ved Drivenesvannet var det bra med bringebær, så det blei jo variasjon i pålegget. Jeg kan ikke huske at det blei spart på Kaffen. Lars sto svart og varm ved siden av ildstedet til enhver tid.

Jeg kan ennå se for meg det herlige spillet av solstråler mellom skrantete furutrær om morgenen, og kjenne den gode lukten av nyslått høy, som vi hadde sovet i om natten. Om kveldene fikk vi gå til Drivenesvannet for å bade. Vi hadde fiskesnører og beidemakk, og fant oss rognkjemper til stenger. Vi fiska "skjebber", og dro med hell og tålmod store kvanta iland. Ingenting blei kastet. Vi flådde dem og stekte dem, og spiste dem med fingrene, herlig.

Såvidt jeg husker, gikk alt godt. Løa blei full, og alle blei møkkete og brune, før vi dro hjemover.

Siden blei høyet kjørt hjem med håndsleder når isen hadde lagt seg på Venneslafjorden. Årets stråfor var i hus.

NEDGANG I TUNGOLJEFORBRUKET I TREFOREDINGSINDUSTRIEN

I følge Olje- og energidepartementet har treforedlingsindustrien tradisjonelt vært den største norske forbruker av tung fyringsolje. Dette forholdet har nå endret seg: Fra 1973 til 1983 har forbruket gått ned fra 491.000 kubikkmeter, til 114.000 kubikkmeter.

Forbruket viser altså en drastisk nedgang fra 1980, da forbruket var på 466.000 kubikkmeter.

Flere store papirfabrikker rapporterer at de ikke har vært kjøpere av tung fyringsolje i 1983.

Årsaken til nedgangen er først og fremst bedre utnyttelse av bark, sagflis, avlut, spillvarme og tilfeldig kraft.

Vårt oljeforbruk som i 1980 var vel 19.000 tonn, ble redusert drastisk i 1981 og for 1984 er forbruket kalkulert til 500 tonn. Som alle vet har dette betydning for våre utslipp til luft av svoveldioksyd. Den olje vi bruker har svovelinnhold på ca. 2,5 %.

Hva er livet uten tragedie? En andedam full av stillstående grønske, intet hav og ingen rensende storm.

Alf Larsen

Sint sjef til kontordamen som er for sent ute:

— De skulde vært her klokken ni!

Kontordamen:

— Hva var det som hendte da, da?

Fra radioreportasjen av hopprennet i Holmenkollen noterte vi oss følgende gullkorn:

Hans opphold i svevet var fint å se på. (Vi lurer på om hopperen brukte helikopter).

Flott av Austad, han ligger sikkert blandt de to beste. (Kommentar overflødig).

Han mistet satsen. (Vi trodde ikke noen drev heimebrenning i Holmenkollen).

Og så var det musikeren som spurte sin kollega:

— Har du en tier på deg?

— Nei, men jeg har Beethoven's niende. . . .

En mann fra Lista var innlagt på sykehus for forstoppelse. Legen som gikk legevisitten så på kortet hans og utbrøt: „Har du ikke hatt avføring da mann?" „Jo" — var svaret, — „en gang med ei jente fra Feda."

— *Nei, nå er det slutt, sier den illsinte kona, hvis du ikke bedrer deg nå så vil jeg skilles. Nå er det slutt, hører du.*

— *Ja, ja, sukket mannen, du lover og du lover.*

Misunnelse er en erkjennelse av ens egen underlegenhet.

Ph. Charles

For all del: Gift deg. Hvis du får en god kone, blir du lykkelig. Får du en dårlig kone, blir du filosof.

Sokrates

Å diskutere med en dumrian er som å lyse for en blind.

De Gaston

I enhver virkelig kvinnes hjerte ligger en gnist av himmelsk ild, som bare ulmer når velstanden rår, men som stråler opp og lyser i ulykkens mørkeste time.

Washington Irving

Verdens kjekkeste

Blant jentene på "salen" var det mange som har vært ansatt i en årrekke, men som aldri hadde sett mere av bedriften enn den avdeling de arbeidet i. Det har vi nå rettet på. For en interesse de viste fra tømmeret kommer inn til de tar imot papiret på salen.



Fra venstre: Karen Lillejordet, Karin Rosseland, Henni Guse, Bjørg Gaustad, Iris Hetland, Grethe Bjørk, Else Lie, Ebba Honnemyr, Åsta Ingebretsen, Lillian Sørensen, Mona Bjørk og Anny Haugland.

STOR KONKURRANSE

For et år siden innbød vi til limerick-konkurranse. Tilslutningen var god. I år innbyr vi til en konkurranse hvor vi ikke forlanger at innholdet nødvendigvis skal ha noe med Hunsfos å gjøre, og hvor du kan velge mellom limerick, vers, kortvers, eller ganske enkelt tankekorn.

Men en begrensning gjør vi. Et limerick er som kjent begrenset til 5 linjer. Et vers eller tankekorn vil vi helst ikke skal overskride 8 linjer, og det skal helst ikke være mere enn et vers.

Vi tar selvsagt også imot bidrag med mange vers, men det vil i så fall bli tatt inn i bladet på en annen plass utenom konkurransen.

Vi håper på at du vil bli med! Så vel spøk som alvor blir satt pris på.

Bidragene må være innlevert innen 1. november. Beste besvar else premieres med 2 kg kaffe. Nest beste med, 1 kg kaffe.

Anm.: Er du i tvil om hvordan et limerick bygges opp, kan vi opplyse følgende:

Det er en versform på fem linjer, som rimer a-a-b-b-a. Første, andre og femte verselinje består av 3 verseføtter, tredje og fjerde av to. Tredje og fjerde linje skal være kortere enn de tre øvrige. Første linje skal tradisjonelt ende med et stedsnavn.

Vi vil ikke legge stor vekt på det formelle. Humor eller snert vil veie tyngre.

SPØRSMÅLET SOM VIL AVGJØRE VÅR FREMTID

er om homo sapiens virkelig er så vis at den kan benytte sine kunnskaper med ydmykhet, eller om det vil forbli et datamenneske. Vi kan uten videre slå fast at vår skjebne ikke avhenger av kunnskapsmengden, men først og fremst av den måten menneskene kan forme og påvirke forholdene seg imellom. Fordi menneskets bevissthet om sin egen eksistens er på en egenartet måte avhengig av å høre med i en større sammenheng. Hvis mennesket ikke var en del av en større enhet, hvis det ikke hadde relasjoner til andre, ville det føle seg som et støvfnugg, overveldet av sin ubetydelighet og målløshet, lammet av tvil, ute av stand til å leve. Det avgjørende for vårt liv er derfor de mellom-menneskelige relasjoner.

Professor Leo Eitinger

En depresjonsperiode er en periode da man må klare seg med saker og ting som forrige generasjon greide seg godt uten.

Birger Sjøwall