

HVINISFOS POSTEN



Samling ved kirken 17. mai 1945.



Endring i Redaksjonen

Ingeborg Haraldstad.

Kaare Berg Andresen har på grunn av for mange gjøremål måttet gå ut av redaksjonen.

Vi benytter anledningen til å takke ham for den gode støtte han har vært for bladet vårt. Vi håper at vi fortsatt kan få trekke veksler på ham.

Som nytt medlem valgt på funksjonærforeningens årsmøte har vi fått Ingeborg Haraldstad. Hun er ekte Venndøl. Hennes første jobb på Hunsfos var i resepsjonen. Siden har hun vært i skipningen og i salgsavdelingen. Hun var også 2½ år på Lagmannsholmen.

Vi ønsker Ingeborg velkommen i redaksjonen.



VI GRATULERER

60 år	Født 1925
Gudmund Høyklev	28/6
Trygve Holtet	13/7
Erik Hansen Ulltveit	4/9
John Oskar Lian	7/9
Nils Lavré	22/9

50 år	Født 1935
Olaf Nygård	24/7

Omslagssiden

Bildet er tatt 17. mai for 40 år siden. Borgertoget var samlet ved kirken. Direktør Johs. B. Knobel holdt festtalen denne dagen som var fylt med glede over frigjøringen, men også med sorg over dem som mistet livet under krigen. Vi var tilstede ved høytideligheten. Noe som vi spesielt husker fra talen var at husmødrene ble berømmet for innsatsen under den 5 år lange krigen, spesielt for at de hadde fått mat og klær til å strekke til.

På bildet sees Olai Eikeland. Han har vi kontaktet. Et russisk sangkor hadde gjort særlig dypt inntrykk på ham. Russerne, som var hentet fra fangeleiren på Dalane, ble dirigert av Nils Ingebregtsen. De sang en meget betagende melodi. De snuskete klær fortalte om lidelser, sangen kanskje om lengsel og gryende håp om en bedre tilværelse. Dessverre skulle fremtiden for mange av dem være uvisst.

HUNSFOSPOSTEN

utgitt av
Hunsfos Fabrikker
Hunsfos Arbeiderforening
Hunsfos Funksjonærforening
Hunsfos Bedriftsidrettslag

REDAKSJON

Redaktør Tryggve Kittelsen
Jan Zachariassen
Jan Skårdal
Ingeborg Haraldstad
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



Mottiltak/ for bedre inntjening

Så er vi inne i sol og Sørlandssommer – forhåpentligvis. Tiden går ikke, den løper, og jeg kan igjen komme med noen betraktninger om rikets tilstand og resultatene av de 4 – 5 første måneders drift i 1985.

Produksjonen har stort sett vært tilfredsstillende, selv om vi pr. dato ligger litt under oppsatte budsjetter (ca. 1½ %). Dette henger nok i noen grad sammen med en endret produktmix enn den vi opprinnelig regnet med. Men vi må også medgi å ha hatt en del driftsvansker, først og fremst på papirmaskinene PM 4 og PM 5.

Likevel kan vi konstatere at produksjonsvolumet er det høyeste som er oppnådd for denne periode og ligger bra foran tilsvarende tall 1984. Selvsagt tar vi under alle omstendigheter hurtigst mulig sikte på å komme ajour med oppsatte produksjonsbudsjett.

Fakturert salg ligger bedre an enn oppsatte budsjett, og vi satser på å komme opp på ca. 500 mill.kr. i omsetning inneværende år. I så fall en meget fin rekord. Spesielt gledelig er vår fortsatte fremgang på det norske marked, og likeledes en fin vekst på ulike eksportmarkeder.

Ordresituasjonen må for tiden karakteriseres som tilfredsstillende, da med forbehold for bestrøket papir til tapetindustrien. Introduksjonen av vår forbedrede Hunsblade (bestrøket trykkpapir) er likeledes positiv.

Men, «Gleder og sorger følges til hope», sies det. Vi har fått en kraftig baksmell når det gjelder kostnader på tilfeldig kraft. (Såkalt overskuddskraft eller spillkraft). En for både elektrisitetsforsyningen og brukerne uventet økning av prisene på tilfeldig kraft, har for Hunsfos Fabrikkers vedkommende ført til en ekstrautgift på hele 5,6 mill.kr. i forhold til oppsatte budsjett for de 4 første måneder. I dette beløp ligger også en del merforbruk av strøm grunnet langvarige kuldeperioder sist vinter. De høye priser har ført til at vi i perioder har måttet gå tilbake til oljefyring ved produksjonsanleggene for damp. Til sammenligning med samme periode 1984 har vi i år hatt en merkostnad for tilfeldig kraft på 8,1 mill.kr. Årsaken til de ek-

straordinære priser er blant annet lav fyllingsgrad i kraftmagasinene, langvarig vinter med stort forbruk, betydelig overgang til elektrokjeler og ikke minst stor eksport av tilfeldig kraft til våre granneland – først og fremst Sverige. Det kunne vært sagt rett så meget om våre kraftpriser, jeg lar det være i denne omgang.

Meget taler dessverre for at prisene på denne kraft i månedene fremover vil ligge betydelig høyere enn våre budsjettmessige anslag.

Ovennevnte har innvirket kraftig på våre regnskapsmessige resultater de 4 første måneder. Ved en «normal» tilfeldig kraftpris ville vi faktisk hatt et meget godt resultat. Nå oppnådde vi et overskudd på 2,3 mill.kr. mot tilsvarende periode 1984 2,9 mill.kr. Budsjettert resultat for perioden var 3,1 mill.kr. For ordens skyld vil jeg presisere at driftsresultatet tradisjonelt ligger lavt de første måneder av året.

Vel, uansett så akter vi å oppnå et respekabelt resultat også i 1985! Vi får sette inn mottiltak – og til enhver tid drive vår virksomhet ut fra den aktuelle situasjon. Med andre ord, sette tæring etter næring, og blant annet blir det nødvendig på nytt å gå nøye gjennom våre kostnadsbudsjetter med tanke på reduiseringer i våre utgifter.

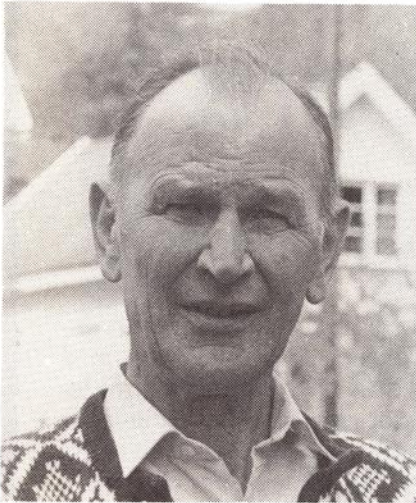
Noen vil si at ledelsen bare krever og krever, utidig mas som kanskje fører noen inn i en stress-situasjon. Jeg går ut fra at de fleste vet HVA jeg mener. Jeg verdsetter sterkt den gode innsatsen jeg har erfart ved Hunsfos de siste år. Likevel er det alltid mulig med forbedringer på de ulike områder.

Husk! Neste år har vi 100-års jubileum. La oss sammen sørge for fart for fremtiden med forankring i tilfredsstillende resultater i nåtiden.

God sommer alle sammen.

Egil Flaatin

VETERANER SOM TAKKER AV



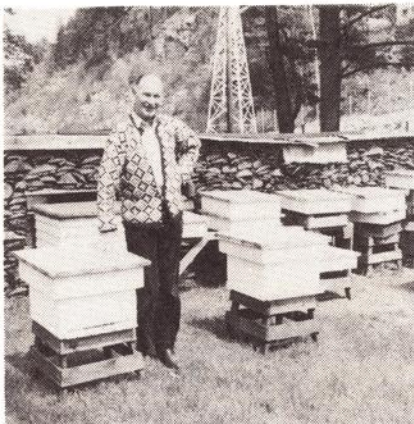
Kåre Johansen.

Vår salsmester gjennom 27 år, Kåre Johansen, har gått over i pensjonistenes rekke. Vi besøkte han og Irene i deres vakre hjem i Erklevvegen, og bad han fortelle litt om sin tid på Hunsfos.

– «Jeg begynte på Hunsfos den 30. april 1946, og mitt første arbeidsted var ved sentralbordet. Her måtte alle nyansatte innom i en kortere periode. I løpet av 11 år i «Det hvite hus» arbeidet jeg hovedsakelig i ekspedisjonen, både i utenlandsk og innenlandsk seksjon. Ett par ganger i uken hjalp jeg til i kassa – og lønningskontoret. I 1957 ble jeg tilbudt jobb som Salsmester. Salen har i alle år vært en fin arbeidsplass. Jeg vil bl.a. fremheve det fine samholdet vi har hatt.

På salen har det som i bedriften forøvrig, vært en stor utvikling i løpet av disse årene. Flere tekniske hjelpemidler er installert slik at arbeidet er blitt lettere. En del gjenstår enda, men det kommer nok.»

Vi legger til at idéen med å innføre «enkvinnnersbord» er hans, så sals-



En hobby.

jentene kan takke han for at det er slutt på de tunge løftene. Vi spør hvilke planer han har som pensjonist.

– «Jeg har ingen problemer med å få tiden til å gå. Nå kan jeg på «full tid» gjøre de ting som interesserer meg mest. Hus og hage krever jo sitt – og så er det bene da.»

– Bier har vært en av hans store hobbyer gjennom mange år og det er ikke lite som skal gjøres før honningen står på bordet. (Da han ble fotografert ved bikubene innrømmer fotografen at han brukte telelinse). Fiske, da helst i ferskvann, regner han med å få mer tid til – så nå står nok ørret oftere på menyen.

Musikk må også regnes til Kåres hobbyer. Han begynte i skolemusikken på Greaker skole, og sluttet etter 33 år som aktiv korpsmedlem. Musikk har altså vært en av hans største interesser.

Kåres arbeidskollegaer ønsker han – og Irene – mange gode år som aktiv «hobbypensjonist».

Reidar Liane

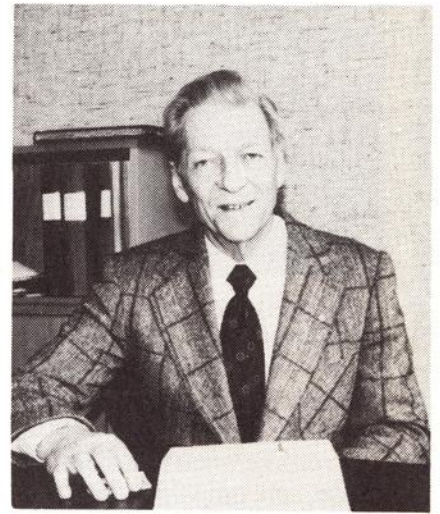


De fleste på Sørlandet og landet rundt forbinder vel navnet Haakon Tranberg med idrettsmannen, kongepokalvinneren, landslagskjempen og Norgesmesteren. Ingen idrettsmann fra Sørlandet etter Helge Løvlands dager har vel beslaglagt flere spalte-meter i pressen enn Haakon.

Det ville være bortimot tåpelig her i Hunsfosposten å gjenta alle hans bragder på idrettsbanen med det norske flagget på brystet. Han ble forresten tildelt Norges Idrettsforbunds Bragdmerke også i tillegg til sine 3 kongepokaler.

Det vi på Hunsfos tenker på når han nå etter 45 år i bedriftens tjeneste har gått over i pensjonistenes rekke er hva han har stått for som medarbeider og støttespiller gjennom mange lange, gode – og ikke minst vanskelige år.

Han begynte ved Hunsfos den 13. mars 1939 – nærmest som yngstemann på det gamle kontoret – før vi flyttet over i «Det Hvite Hus». Etter noen tid i «Ekspedisjonen» overtok han produksjonsplanleggingen – på et tidspunkt da en bare hadde ordreprotokollene, og ikke noe EDB å støtte seg til. Da var en god hukommelse, orden og konsentrasjonsevne god å kunne støtte seg til.



Haakon Tranberg.

Disse egenskaper var så åpenbare at da Rudolf Andersen falt for aldersgrensen var det liten tvil om etterfølgeren. Haakon overtok som innkjøpsjef i 1958, en stilling han i høyeste grad befestet seg i årene som kom. Til glede for bedriften og av og til errelse for glemsomme planleggere av diverse kategorier som i kampens hete hadde glemt at det er vanskelig – for ikke å si umulig å lage salgbart papir uten de komponenter som er nødvendige når massa er i maskinkaret.

Haakon Tranberg har gjort en god jobb på Hunsfos, og på en måte som har gitt ham venner for alltid både hos kolleger på Hunsfos og hos de utallige leverandører han har hatt kontakt med gjennom alle år som innkjøpsjef.

Riktignok har han forlatt Vennesla og bosatt seg i Kristiansand og skaffet seg et Sørlandshus i fødebyen Lillesand. Men mellom fisketurene på Kalvelfjorden, håper vi at vi vil få gleden av å se hans blide åsyn riktig ofte i kantinen i årene fremover.

Kaffen skal være gratis.

På vegne av vennene på Hunsfos.

Birger Fjeldstad

Det er ingenting i verden så stille som sne, når den sakte gjennom luften daler, demper dine skritt, tysser, tysser blidt på de stemmer der for høilydt taler.

Helge Rode

Nye medlemmer av bedriftsforsamlingen

Inger Flateland kom inn i Bedriftsforsamlingen ved siste valg som representant for de ansatte.

Hun arbeider som sekretær i Salgsavdelingen hvor hun har vært i 6 år.

Videre er hun Handel og Kontors representant i Dattautvalget. Inger Flatestøl kommer fra Flekkefjord, er gift og har 2 barn. Familien bor på Utsikten i Vennesla.

Tidligere har hun vært ansatt 7 år i lokalavisen «Agder» i Flekkefjord og 1 år i «Fædrelandsvennen» i Kristiansand.

Hobby: Hagearbeid og friluftsliv.

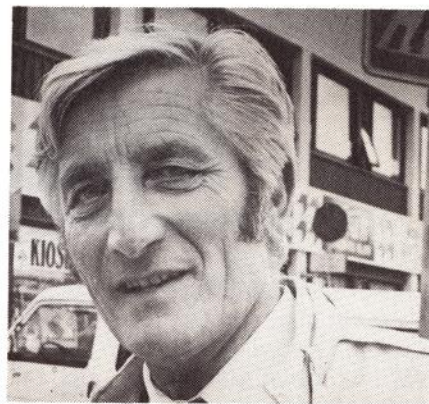


Tore Robstad (53) ble valgt inn som medlem av bedriftsforsamlingen 18/4-1985 som representant for aksjonærene.

Han er født i Vennesla, er gift med Elna og har 3 barn, 2 gutter og en jente.

Robstad ble valgt som ordfører i Vennesla ved valget i - 83. Hans sivile status er oppsynsmann i teknisk etat i Vennesla Kommune. Han er samfunnsinteressert og bygdepatriot.

Den store hobbyen hans er å spille bass i Vennesla Musikkorps.



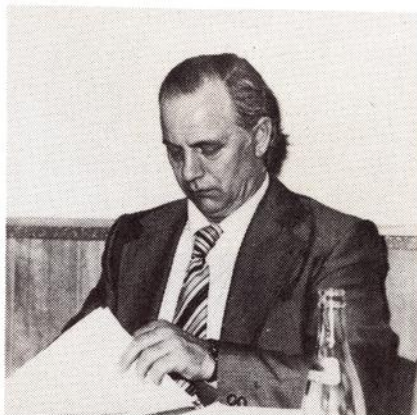
Lorents Larsen trapper ned – Formannsskifte i arbeiderforeningen

Lorents Larsen hadde frasagt seg gjenvalg til årsmøte etter 6 år som formann. Sviktende helse gjorde at han trakk seg «for å komme til krefter og rette opp skavanker» som han sier. Vi har tatt en liten prat med Larsen for å høre litt om de 6 årene han satt.

Vi startet med å spørre om han hadde noen bestemt målsetting da han overtok:

– «Da jeg overtok var vi midt oppe i den første store krisen for bedriften. Målsetningen var derfor i første rekke å bevare arbeidsplassene. Det var det som var hovedoppgaven de første årene. Senere, da bedriften var kommet på beina igjen, så jeg det som viktig å forsøke å få lønnsnivået ved bedriften opp til et nivå på linje med andre bedrifter i distriktet.»

– Hvordan var samarbeidet mellom bedriften og foreningen denne tiden?
– «Samarbeidet var for så vidt bra. Det er helt opplagt at i en sånn situasjon som vi kom opp i, hvor man må



Lorents Larsen.

ta hensyn til arbeidsplassene, så tvinges man til et visst samarbeid. En del motsetninger var det i perioder, begge parter ville løse problemene, men man var ikke alltid enige om måten å gjøre det på. Det var en stor lettelse og glede da bedriften endelig var over krisen, og vi kunne begynne å se fremover igjen.»

– Har det skjedd andre store saker i løpet av tiden?

– «Den første store saken var å få en dispensasjon på skiftordningen vår. Siden gikk det slag i slag med alle krisene som kom på etterhvert. De triste sakene var de med mannskapsreduksjon som kom, og som vel var en nødvendighet for å kunne overleve.»

– Hva med fremtiden din her?

– «Foreløpig har jeg en oppgave ved personalkontoret med kartlegging av opplæringsbehovet. Senere er det litt usikkert hva det blir til.»

Vi takker Lorents for praten, og vil legge til for egen regning at hans innsats i kriseårene står det respekt av. Hans mange gode kontakter, både i Papirforbundet og i Stortinget, var etter vår mening en medvirkende årsak til at bedriften idag eksisterer som den gjør. Vi vil rette en stor takk for innsatsen, og ønsker alt godt for fremtiden.

Jan Skårdal

Årsmøte Hunsfos Arbeiderforening



Klubba veksles mellom to like (?) lykkelige.

Hunsfos Arbeiderforening har avholdt sitt årsmøte. Det foregikk som vanlig i kantina den 12. mars. Møtet var i år meget godt besøkt, det var rundt 100 frammøtte. Fra Papirforbundet møtte studieleder Jens Petter Jensen. Han fikk ordet først i møtet, og orienterte om den kommende LO-kongressen, det «lille» tariffoppgjøret og litt om planene for sammenslåing av Papirforbundet, Jern og metall, Beklednings og Bygningsarbeiderforbundet.

Vi hadde også i år utdeling av merker. Forbundets 30-års nål fikk Agnar Topland, Kurt Jensen, Gustav Bakken, Øystein Larsen, Erling Kirkebø og Tjøstel Askekjær. LO's 40-års nål fikk Kåre Leiulvstad og Georg Brufjell.

Valgene gikk raskt og greit. Formann Lorents Larsen hadde frasagt seg gjenvalg, og nestformann Rolf Andersen overtok klubba. Ny nestformann ble Thor Inge Lund. Nye i styret ellers ble sekretær Finn Arstad, Magne Bronebakk, Roy Storholm, Arvid Hvalsmarken og Olav Bjarne Nesheim.

Bevertingen bestod av snitter og bløtkake, og alt gikk ned på høykant. Ved møtets slutt ble så den avtroppende formann overrakt blomster og takk for sin innsats de 6 årene han satt.

Møtet ble greit ledet av den nye formann, Rolf Andersen.



Øystein Larsen mottar nålen.

Vitsestafetten

Per Einar Lundevold, PM 3-4, utfordret i forrige nr. Toralf Hansen Bakken, papirlageret, som kvitterer med denne historien.



Toralf Hansen Bakken

Den gamle gubben var på bytur for aller første gang. Utenfor en dør så han et skilt hvor det sto «Trykk på knappen». Gubben trykket, og straks kom en høytidelig herre og åpnet:

- Hva ønsker De?

- Ingenting, sa gubben. - Jeg bare gjorde som det sto på knappen.

Mannen målte ham overlegent og sa spydig:

- På landsbygda tyter visst idiotene fritt opp av jorden!

- Ja, sa gubben, - og i byen dukker de fram bare man trykker på en knapp.

Toralf utfordrer Olav Bjarne Nesheim, Transporten.

ÅRSMØTE I HUNSFOS FUNKSJONÆRFORENING

Ordinært årsmøte ble avholdt i kantina 14/3-85. Møtet ble ledet av formannen Kåre Berg Andresen. Årsberetning og regnskap ble fremlagt av samme og enstemmig godkjent.

Vegprosjekt til hyttene i Melkevika.

Styrets innstilling om å fremføre veg til hyttene i Melkevika ble diskutert og enstemmig godkjent.

Vegtrasé blir ned dalen og over myra, med parkeringsplass like bak hytte 2. Anbudspris ca. kr. 55.000,- - 60.000,-.

Kåre Berg Andresen orienterte fra styrearbeide siste år og de viktigste saker som har vært oppe til behandling.

Innstilling på representant m/vara-mann til HF-styret.

Valgkomiteen avga innstilling på: Kåre Berg Andresen, representant, Ole Jakob Taharaldsen, varamann. Årsmøtet sluttet seg til innstillingen.

Ellers ble flg. valg foretatt etter innstilling fra valgkomiteén.

Foreningstyret:

Nestformann: Øystein Jørgensen, gj.v.
Kasserer: Inger Edvardsen, gj.v.
Styremedlem: Målfrid Skaiaa, ny
1. varamann: Sigmund Andersen, gj.v.

Medarbeider til Hunsfosposten:

Ingeborg Haraldstad, ny

Bedriftsutvalget:

Kåre Nordhagen, gj.v.
Bernt Bachke, gj.v.

Revisor:

Oddvar Robstad, gj.v.

HF's Hjelpkasse:

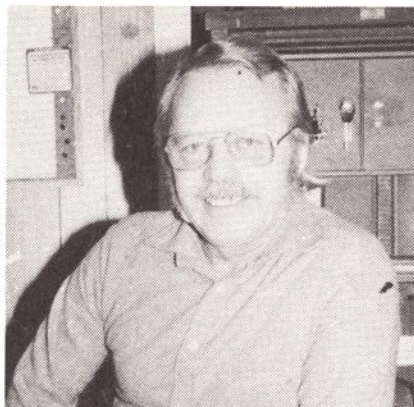
Ingeborg Haraldstad, gj.v.

Hytteutvalg:

Vidar Nordhagen, gj.v.
Kari Bjørg Limm, gj.v.
Inger Edvardsen, gj.v.
Øystein Frustøl, gj.v.
Tor Spilling, gj.v.

Valgkomite:

Tor Dalsøren, gj.v.
Sigrid Tveit, gj.v.
Sigmund Andersen, gj.v.



Formannen.

ÅRSBERETNING - 1984.

Ordinært årsmøte ble avholdt 10/4-84.

Følgende styre har fungert i perioden:

Formann: K.B. Andresen. Nestformann: Ø. Jørgensen. Sekretær: R. Thorbjørnsen. Kasserer: I. Edvardsen. Styremedlem: K. B. Limm. Styremedlem: V. Engebretsen. Styremedlem: I.M. Nordhagen (sluttet 30/9-84). 1. Varamann: S. Andersen. 2. Varamann: S. Tveit.

Etter at I.M. Nordhagen sluttet har begge varamenn vært innkalt til styremøtene.

Det er i perioden avholdt 5 styremøter og 2 møter med hytteutvalget.

Av spesielle saker som har vært diskutert kan nevnes:

- Vegprosjekt til Melkevika.
- Evt. pensjonsforsikring for bedriftens ansatte.
- Viggo Engebretsen ble valgt til Funksjonærforeningens representant i valgstyret.

Hytteutvalget har bestått av følgende representanter:

Ø. Frustøl
V. Nordhagen
K.B. Limm
I. Edvardsen
T. Spilling

Det har i alt vært 15 dugnadsturer til Melkevika.

Av viktige arbeider som er utført på stedet kan nevnes:

- a) Brygga er gjort ferdig
- b) Brønnet er montert

- c) Hytte nr. 2 ble reparert etter vannlekasje. Her ble byggmester engasjert.
- d) Alle pipene ble impregnert.
- e) Det ble innkjøpt en ny båt. (Askeladden 14 ft.)
- f) Nye møbler ble anskaffet, 11 nye madrasser, og et nytt kjøleskap. Dessuten er det kjøpt inn maling til utvendig oppussing av alle hyttene. - Disse skal males våren - 85.
- g) Hovedrengjøring er som tidligere tilfredstillende utført.

Foreningens økonomi er i øyeblikket god. Imidlertid vil et vegprosjekt til hyttene kreve store uttelling, slik at vi fortsatt må vise måtehold. I tillegg har vi behov for ytterligere en båt.

STYRET

Funksjonærforeningen 25 år

Foreningen ble stiftet 18/3-1960.

Formålet var:

- 1) å fremme et sunt og godt kollegialt forhold mellom funksjonærene i arbeid og fritid.
- 2) å fremme fellesinteressen for arbeidsplassen bl.a. ved studie og foredragsvirksomhet.
- 3) I samarbeid med bedriftens ledelse å søke løst spørsmål av sosial og velferdsmessig art.

Det første styret bestod av;

A. Meyer Knudsen, formann.

A. R. Holmsen, nestformann.

Kåre Nordhagen, Ellen Olsen og Martha Ulltveit, styremedlemmer.

Ellers har følgende vært formenn: Oddvar Robstad, Y. Hjelm Johansen, Gunnar Hagen, A. Melling, Reidar Øvland, Ole J. Taraldsen, K. Lindløv, H.Ø. Sødal, Viggo Engebretsen og K. Berg Andresen.

I 1962 kjøpte foreningen et hytteområde på ca. 9 mål i Melkevika ved Tånes, Harkmark. Det fulgte også en hytte med i kjøpet. Senere er det bygget ytterligere 2 hytter. Stedet er populært, ligger like ved sjøen med fin sandstrand og glatte svaberg. Det er båt til hver hytte. Ifjor ble det også bygget en diger brygge, dessuten ble det boret brønn og installert pumpe. I år er man i full gang med å fremføre veg til hyttene med parkeringsplass like bak den øverste hytta. ➔

Norsk Forbund for Arbeidsledere og Tekniske Funksjonærer

Det er ikke bare samhold som gir lønnstakerene styrke. Hvor mange som holder sammen er også viktig.

En stor lønnstakerorganisasjon er sterkere enn en liten. Derfor har NFATF tatt opp ca. 30 yrkesgrupper. Vi nevner tekniske funksjonærer (ingeniører, teknikere, planleggere, tekniske tegnere, laboranter o.a.), bedriftssykepleiere, sjåførlærere, vegoppsynsmenn og tenknisk personell ved vegkontorene. Selv om yrkene er ulike, er interessene felles når det gjelder lønns- og arbeidsvilkår. Medlemsstallet er 15.000 – det gir styrke i forhandlingene med arbeidsgiverene både sentralt og lokalt.

NFATF's medlemmer er tilknyttet Landsorganisasjonen i Norge. Forbundet har 140 avdelinger. Hunsfos gruppe er tilsluttet avd. 37 som dekker deler av Aust-Agder og hele Vest-Agder. Avdelingen ledes av Jørgen Skeie fra Falconbridge. Hunsfos gruppe er representert i styret med Kristine Johannessen som nestleder og Kenneth Pedersen som styremedlem.

Hunsfos gruppe består av arbeidsledere, tekniske funksjonærer og laboranter – ialt 40 medlemmer – og har dette styret:

Form.: Kenneth Pedersen

Skr.: Gunnar Rostveit

Datatillitsmann: Arnfinn Eidet

Avd. 37: Kristine Johannessen

Styremedl.: Geir Kåsa, J. Teigen,

Ø. Jørgensen og Einar Bakken.

Datatillitsmann er et nytt innslag i styret som er viktig i forbindelse med at det nå innføres et avansert dataanlegg ved bedriften. Det forhandles med bedriften om retningslinjer. Om gruppa vil komme frem til en avtale eller om vår hovedorganisasjon må være med, får tiden vise.

Ellers er Hunsfosgruppas oppgave å ivareta medlemmenes interesser under tarifforhandlinger, miljøspørsmål og andre saker som måtte komme.

Foreningen har stått for forskjellige arrangementer, men oppslutningen har ikke alltid vært like god.

I 1974 ble foreningen reorganisert og nye formålsparagrafer ble laget. Hensikten med dette var å prøve å utvide foreningens virkefelt til å omfatte mer enn å være en hyttekomité. I noen år fungerte også foreningen som en samarbeids og forhandlingspartner med bedriftens ledelse. Dette har



Einar Bakken, Arnfinn Eidet, Kenneth Pedersen, Kristine Johannessen.

NFATF er også medlem av LO-utvalget ved Hunsfos, som videre består av Handel og Kontor og Hunsfos Arbeiderforening. I dette utvalget drøftes saker av felles interesse for de tre organisasjoner. Dette resulterer også i at der reises saker av felles interesse overfor bedriften. I en konflikt vil dette utvalget ha en meget viktig oppgave.

NFATF er tilsluttet den kollektive hjemmeforsikring. Dette er en rimelig forsikring for de familier det gjelder. Av særlig betydning er den den dag en blir pensjonist, da forsikringen er gratis så lenge en lever. Medlemsboka er forsikringsbeviset – så denne boka er verdifull.

Det drives en utstrakt kursvirksomhet på flere felter. Det er meget viktig at de tillitsmenn som skal ivareta medlemmenes interesser på stadig nye felter får best mulig utdannelse.

Kenneth Pedersen

det vel blitt mindre av de senere år av forskjellige årsaker.

J.H.



Styret i 1985 er:

Kåre Berg Andresen, formann
Øystein Jørgensen, nestformann
Inger Edvardsen, kasserer
Roy Thorbjørnsen, sekretær
Kari Bjørg Limm, Målfrid Skaiå og
Viggo Engebretsen, styremedlemmer.

Hans Nilsen Fennefoss – hvem var det?

«Hallo, er det Hunsfosposten? Det er Arvid Seel som ringer. Jeg vil gjerne uttrykke min begeistring for at en industriavis tar med gamle og moderne dikt. Marsnummeret inneholdt også historie – det gir perspektiv. Vet du at legpredikanten i Skipper Worse heter Hans Nilsen Fennefos «fra Hornnes Papirmølle».

Alexander Kielland har kjent til papirfabrikken på Fennefos, og har brukt Hans Nilsen Hauge som levende modell. Som kjent leverte Kielland nådeløs kritikk av institusjoner som kirken, skolen og embetsverket, og han skildret med innlevelse og besk ironi ofrene for borgerskapets overgrep. Han hadde kanskje mere til overs for haugianerne som forente religiøst alvor og praktisk driftighet og kom til å sette sitt preg på både kirke – og samfunnsliv under industrialismens fremvekst i Norge.» Takk Arvid Seel, Oslokontoret, for opplysningen. Din begeistring for lyrikk har vi merket oss. Du oppfordres herved til å komme med et bidrag – stort eller smått!

Red.

Laboratoriet og utviklingsavdelingen

Hovedlaboratoriet ligger på taket av PM5, og der har det ligget i nokså nøyaktig 20 år.

Hva driver så lab. og utviklingsavdelingen med? Vi spør lederen Hans Fleischer.

Der utføres en rekke nødvendige analyser og rutineoppdrag fra avdelingene. På papirlaboratoriet, beliggende i papirfabrikken, gjør de en fin innsats i å analysere hele vår papirproduksjon 24 timer i døgnet, 7 dager i uka.

Først og fremst hjelper driftslaborantene på hovedlaboratoriet driftsavdelingene med å styre og kontrollere kvalitetene på den løpende produksjon i råstoffabrikkene, papirfabrikken og avd. 9. I tillegg har de en rekke andre større og mindre oppdrag ute i driften for å finne og rette opp feil i prosessene og delta i oppfølgingen av prøvekjøringer og andre spesielle produksjoner.

Andre oppgaver er kontroll og reduksjon av utslipp til luft og vann.

Utpøving og kontroll av råstoff og kjemikalier og utarbeidelse av nye hollender- limpresse- og smetresepter krever en god del av innsatsen.

Utviklingsavdelingens arbeid sees kanskje best i de produktene som går til tapet og veggbekledning: Bestrøknene, prelimete og stripable tapeter, PVC-backing og tapetposter er alle utviklet her på bruket. Nevnes skal også frottableke-anlegget, som ifjor sparte Hunsfos for over kr. 2 mill. i innkjøpt sulfatcellulose og i år vil spare oss for enda mere.

Vi har over de siste 6-8 år fått tilskudd til utviklingsprosjekter på over kr. 2 mill. fra NTNF. Det har vært støtteprosjekter som utvikling av Hunsblade, frotapulping, kokeristyring og bekkkjemping. Dette med bek er jo et godt eksempel på at det nytter å drive systematisk utviklingsarbeid med bruk av ny teknologi. Fra å være Hunsfos største problem er det nå nærmest helt borte.

Det er mange ting hovedlaboratoriet skulle ha jobbet med, men det alt vesentlige av kapasiteten går med til de daglige driftsrettede oppgavene.

Systematisk kvalitetsstyring og reseptoptimalisering ville på litt lengere sikt har bedret Hunsfos' konkurranse-situasjon, men det får vi komme tilbake til ved en annen anledning.

På hovedlaboratoriet er ansatt 15 personer som arbeider på dagtid, på papirlaboratoriet 5 personer på skift. På kjemikaliekjøkkenet, som bere-



Fra Våtavdelingen.

der alle kjemikalier til papirfabrikken, er ansatt 6 personer hvorav en arbeider på dagen. Her har Arthur Coldal driftsledelsen og benytter hovedlaboratoriet til spesielle tjenester.

Vi har plukket ut 4 personer på hovedlaboratoriet som vi har villet vite litt om og har stillet 3 spørsmål:

1. Hva er (kort fortalt) din bakgrunn ved bedriften?
2. Hva består ditt arbeid i en vanlig dag?
2. Har du noe negativt eller positivt å nevne i forbindelse med arbeidsplassen og arbeidssituasjonen?



Hans Fleischer.

1. **Hans Fleischer (51)** ble ansatt i juni -60 som kjemiker i papirfabrikken. Sammen med Baard Joreid la han opp kvalitetssystemet som i forbedret form brukes den dag idag. En viktig del av hans arbeid var besøk hos kunder. På den tiden hadde papirfabrikken kvalitetsformenn.

Hans ble overført til hovedlaboratoriet i 1967 hvor han tok over etter Tryggve Kittelsen som var mere «råstoffdreid». Laboratoriet skulle legges mere over på papir. PM1 og PM5 hadde fått limpresse og det var en god del kvalitetsarbeid med utvikling av nye kvaliteter på disse maskiner. Fra 1970 av ble det jobbet mer og mer med papir til tapetformål – som nå utgjør 25-30% av vår papirproduksjon.

2. Vedr. dette punkt henvises til overstående. Dagen består av reiser, møter, diskusjoner, telefoner, studier og vi kan ikke påta oss å beskrive hans arbeidsdag nøyere. Kjedelig kan den iallfall ikke være.

3. Særlig i den senere tid har Hans vært vel meget belastet. Det har bedret seg nå etter ansettelsen av laboratorieingeniør Stein Solheim Olsen. Bjørn Johansen sluttet som kjent i -84 etter å ha vært på laboratoriet i 10 år for å overta driftsledelsen av avd. 9.

Hans har den innvending at hovedlaboratoriet er lagt utenom alfarveien. Det er sjelden at noen påtar seg den fysiske belastning å gå opp trapene. Derfor er det et udekket kontaktbehov.

Om sine medarbeidere sier han at de arbeider selvstendig og har høyt kunnskapsnivå når det gjelder bedriften. Laborantene deltar på morgenmøtene i driftsavdelingene. Han hadde gjerne sett at de var mer involvert

på et tidligere tidspunkt i saker de skal jobbe med.

På laboratoriet hersker godt humør og gode samarbeidsforhold. Han har inntrykk av at de fleste trives i jobben, og det gjør han selv også.

Hans er spesielt «tent» når det gjelder spørsmålet om kvalitetsstyring som det er stort behov for på Hunsfos. Han har så omfattende tanker i den forbindelse at vi vil ta det opp som egen avhandling i neste nr. av H-posten.



Sigurd Gundersen.

1. **Sigurd Gundersen (56)** kom til Hunsfos i juli - 47. Etter kort tid begynte han på laboratoriet. Den første tiden gikk han på skift, senere på dagen bortsett fra kortere perioder som utløser for skiftformennene i råstoffavdelingen.

Sigurd utfører et stort spektrum av analyser etter oppdrag fra avdelingene. Ved siden av dette har han ansvaret for innkjøp av det rutineutstyr og de kjemikalier som brukes på laboratoriene og driftsavdelingene. Videre er han medansvarlig for at analyseapparatene fungerer etter forutsetningene.

Og ikke å forglemme; han er Hunsfospostens tegner - og forøvrig en skattet kunstner i bygda.

2. Vi har fulgt Sigurd en arbeidsdag. Denne var særlig broket da kollega Ulltveit var på ferie og han måtte utføre de daglige tremasseanalyser ved siden av andre analyser for cellulosefabrikken. Så tok han tørrstoffanalyse av claysuspensjonen (prøve av clayen skulle også sendes til PFI for abrasjonstest), videre tørrstoffanalyser av tynn- og tykk-sulfitutprøver (rapport til fyrhuset). Surheten av elvevannet ble målt, og fisken i NIVA's akvarium ble matet (denne dagen var det ingen døde fisk som skulle fryses og sendes til NIVA).

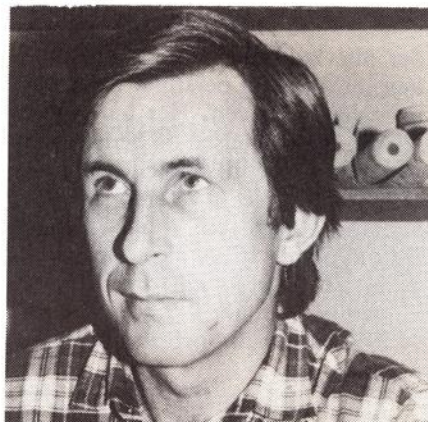
Mot slutten av dagen fikk han oppdrag om å måle alkaliteten i filtratet fra filter 3 i blekeriet hvor det hadde

vært uregelmessigheter i den senere tid.

Ellers besto dagen i å besvare spørsmål fra avdelingene, finne frem analysedata og avgi rapporter. Denne dagen hadde Sigurd ikke oppdrag ved mikroskopet. En av hans oppgaver er å bestemme fibersammensetninger i fremmed papir og i masse - et møysommelig og langtekkelig arbeid som det stadig er behov for.

3. Sigurd synes det er greie og åpne arbeidsforhold på laboratoriet. Hovedlaboratoriet holder mål, men det er behov for en større oppussing. Det er bra at de nå får bedre (kondisjonert) luft. Luften har vært for varm om sommeren. Det trengs større lagerrom for kjemikalier og utstyr.

Det er en fordel at det holdes faste lab.møter en gang i måneden. Det er viktig for laborantene å være informert også om spørsmål som ikke direkte angår det som den enkelte jobber med.



Jan Sverre Reber.

1. **Jan Sverre Reber (40)** har arbeidet på laboratoriet siden han ble ansatt i 1963 bortsett fra noen år da han gikk på teknisk skole eller var på sveiseverkstedet. Han har arbeidet på skift både på papirlaboratoriet og i råstoffabrikken, men den meste tiden har han vært på dagtid på hovedlaboratoriet, hvor han nå er.

2. Jan Sverres dag starter med å gjennomgå produksjonen i PM1 og PM5 for å se om kvaliteten holder mål. Dette skal være ferdig til morgenmøtet i papirfabrikken som varer fra kl. 9 til kl. 10. Etter møtet kan det bli aktuelt med etterkontroll om det er mistanke om at det er noe galt med kvaliteten eller med rullene.

Ellers kommer det ofte inn spesialoppdrag som prøvekjøringer på de to maskinene. I denne forbindelse kan nevnes forsøk med termomekanisk

masse i forbindelse med PVC-backing på PM1. Innkjøringen av datastyringen la beslag på en god del tid.

Hver kvalitet som kjøres på PM1 kostnadsregistreres. Jan Sverre har som oppgave å samle alle data i forbindelse med kjøringene. Disse blir lagt inn på en liten datamaskin på Hovedlaboratoriet som viser om kostnadene er over eller under budsjettet.

3. Jan Sverre synes den jobben han har er grei. Det er spesielt gode forhold mellom arbeidskameratene. De kan si hva de finner for godt til hverandre, og så glemme det.

Hans beste opplæringstid hadde han den gang han jobbet på papirlaboratoriet. Dengang var det god kontakt mellom ingeniører, formenn og laboranter. Idag har han inntrykk av at laborantenes arbeid mere består i å produsere tall.

Datastyringene på PM5 og PM1 har vært til god hjelp når det gjelder å holde jevn kvalitet. Man er blitt helt avhengig av dette nå.

Før fikk laborantene vite mer om reklamasjoner. Det er ikke så bra nå. Det ville være en fordel å få vite mere før en blir satt på en vanskelig jobb. Men - legger Jan Sverre til - vi kunne jo spørre litt oftere enn vi gjør.

Generelt kommer laborantene litt lite ut for å se der papiret blir brukt. Jan Sverre har to ganger vært med papirmesteren på kundebesøk, men det er lenge siden.

Ofte går det lenge før resultater av forsøk blir brukt. Som eksempel nevner han forsøk med peroksyd i alkali-tårnet i blekeriet som han jobbet med i lengre tid. Resultatet var bedre lys-het og renhet av massen. Eller en kunne øke kapasiteten - og dette med redusert total kjemikalieomkostning. Det gikk 7 år før dette ble nyttiggjort. Slikt er frustrerende.



Edgar Sakariassen.

Noen av våre agenter på studiebesøk

I forbindelse med en stadig økende innsats vedrørende opplæring og bearbeidelse av vårt agentnett, hadde Hunsfos besøk fra våre agentkontorer i Tyskland, Frankrike og England fra 13. - 15. mai. De besøkende var:

Frau Renate Weiss, Gratenau & Hesselbacher, Hamburg, sekretær.

Mademoiselle Dominique Lemaire, Agence Hedstrøm, Paris, sekretær.

Mr. Alan Pott, Frank Crossley, Wilmslow, salgsrepresentant.

Mrs. Margaret Struthers, Frank Crossley, Wilmslow, sekretær.

Mrs. Linda Hunt, Frank Crossley, Croydon, sekretær.

Et intenst 3 dagers kurs var lagt opp som dekket alle produksjonsavdelinger, ordreinngang, administrering og produksjonsplanlegging, fakturering og skipning. Våre lagre ble også behørig gjennomgått.

En kveldstur til Melkevikka med grill og reker var tilrettelagt av våre utmerkede kontordamer og resultatet, ifølge våre gjester, var prima.

Etter hjemkomsten har vi mottatt hyggelig takkehilsen for et utmerket besøk på alle måter.

Slikt setter vi og de pris på!

A.S.



Fra venstre: Alan Pott, Margaret Struthers, Renate Weiss, Doménique Lemaire, Linda Hunt.

1. Edgar Sakariassen (36) begynte på laboratoriet i 1966. De to første årene var han beskjeftiget med rutineanalyser av cellulose og papir og måling av bedriftens utslipp til vann. Så fulgte 2 år skiftarbeide på papirlaboratoriet. I 2 år fra 1970 fikk han opplæring i å kjøre Kroenertmaskinen. Denne maskin ble benyttet i forbindelse med utvikling av nye papirprodukter. Deretter kom han tilbake til hovedlaboratoriet hvor han var beskjeftiget med kontroll, kvalitetsutvikling, utprøving av nye bestrøkne trykkvaliteter, prøving av nye råstoffer for smet og prøvning av forskjellige smetsammensetninger. Etter at avd. 9 kom igang har han hatt kvalitetskontroll i alle ledd i denne avdeling, og deltar i utviklingsarbeidet.

2. Arbeidsdagen starter på hovedlabben med å se over hva som skal gjøres i løpet av dagen. Så går han til avd. 9 hvor han gjennomgår siste døgnskvalitetsanalyser og produksjon. Dette for å se om det er samsvar med kravene. Er det noe som skal undersøkes spesielt - det være kontroll av gramvekt, lyshet, flekktall (spesielt for ta-

pet) eller rullenes beskaffenhet, så tar han seg av det. I tillegg gjennomgås siste døgnsmetanalyser og neste døgnskjøring. Den dagen vi kontaktet Edgar skulle det være prøvekjøring for en engelsk kunde. Det dreide seg om preliminær PVC-backing. Slike prøvekjøringer foregår normalt på formiddagen.

En dag pr. uke er Edgar med og behandler reklamasjoner sammen med salget og avd. 9. En må da gå tilbake for å se om reklamasjonen er berettiget, og eventuelt finne løsning på problemene.

Forøvrig er det forefallende laboratoriearbeider og gjennomgang av driftsanalyser som utfyller dagen.

3. Etter Edgars oppfatning bør en del av de analyser og den kontroll som nå foregår på dagen gjøres på skift. Det vil føre til sikrere produksjon. For øyeblikket ville det være viktigst å følge vâstyrken på tapet.

Etter 20 år trengs en oppussing av hovedlaboratoriet. Laboratoriet er «uteblem» med hensyn til varslings-systemene for gass (som de tidligere hadde). Plasseringen av laboratoriet

er tungvint. Ellers holder avdelingen de mål en kan forlange.

Det er lite «gjennomtrekk» på labben - så folk trives. Der er en solid stamme, og en trofast stab. Opplæring er det et stadig behov for. Det laboratoriekurset som TY tilbyr ligger på et nivå som er for lavt for de fleste. Det er behov for et mere avansert kurs.

Det laboratoriet gjør bør følges mere opp av avdelingene. Under tiden kan det virke som om det er et manglende ledd til å ta seg av det som er utviklet og de erfaringer som er gjort.

Til slutt nevner Edgar noe som fler bør merke seg. Bedriftsidretten betyr meget for ham. Det er trivelig å drive idrett. Det virker også inn på arbeidet.

Vi takker de fire for uttalelsene. Av disse trekker vi den slutning at den investering som bedriften gjorde for 20 år siden - da hovedlaboratoriet ble flyttet fra en kummerlig tilværelse i et lokale mellom vaskeriet og hollendersalen til PMI - har vært en meget lønnsom investering. Litt imponert er vi over at laboratoriet ennå holder mål.

T.K.

Hilsen fra Lagmannsholmen

Ved Anders Jørgen Gitmark



Ferdiglastede mafies for England.

En liten, men etter vår mening viktig del av bedriften, befinner seg midt i Kristiansand havn.

Vi føler på mange måter at vi befinner oss i periferien av bedriften og at de færreste på Hunsfos vet noe særlig om oss.

Derfor ønsker vi å fortelle litt om virksomheten her nede i avdelingen.

Vi er ialt 9 personer ansatt på Lagmannsholmen. 3 personer ved Spedisjonskontoret og 6 ved lageret.

På lageret drives det om dagen kontinuerlig lasting av biler, trailere og mafies til de forskjellige destinasjoner. I tillegg kommer selvsagt levering av last direkte til skip.

Ved Spedisjonskontoret mottas alle skipningsdetaljer fra bedriften. Her utsteder vi formannsoppgaver, skipningsdokumenter, forteller innkomne varer til bedriften og koordinerer oppsendelsen av disse. Dessuten har vi klareringen av skip til bedriften både i Kristiansand og Ålefjær. Vi har videre kontakten med meglere og Havnevesen og bestiller gjenger fra Havn og Transport til utføring av arbeide ombord i skipene.

Vi synes vi har et godt team her nede, og selv om tonen av og til kan være frisk, så er det et godt samhold.

Lagrene til bedriften ligger gunstig plassert i havnen. Det siste og mest moderne lageret ligger plassert på kainivå med den beste beliggenhet i havnen, midt mellom den fremtidige oversjøiske ro/ro terminal og den eksisterende ro/ro terminal for UK/kontinentet. Hovedlageret ligger på toppen av Lagmannsholmen.

Problemet her er den bratte bakken opp til lageret som forårsaker store problemer vintersdag, og det at vi er avhengig av kran for levering til skip.

I tillegg til disse lagrene disponerer innkjøpsavdelingen et hensiktsmessig lager for mellomlagring av innkomne kjemikalier.

Kristiansand havn har store ambisjoner, og målsettingen er at det i forholdsvis nær framtid skal kunne leveres gods til moderne skip fra moderne anlegg til alle destinasjoner.

Hunsfos har stor velvilje hos havnemyndighetene og har etterhvert som behovet har meldt seg fått dekket lagerplass for aktuelle skipningsbehov.

Bedriftsledelsens målsetting er da også klar. Ved å få samlet skipnings-

lagrene på kainivå, kan vi oppnå rasjonelle og rimelige skipningsmetoder som kan få fram papiret i en god forfatning til kundene.

Hunsfosledelsen har vist stor dyktighet og fremsynthet ved å satse aktivt på moderne og rimelige skipningsmetoder.

I det siste året har de største endringene funnet sted.

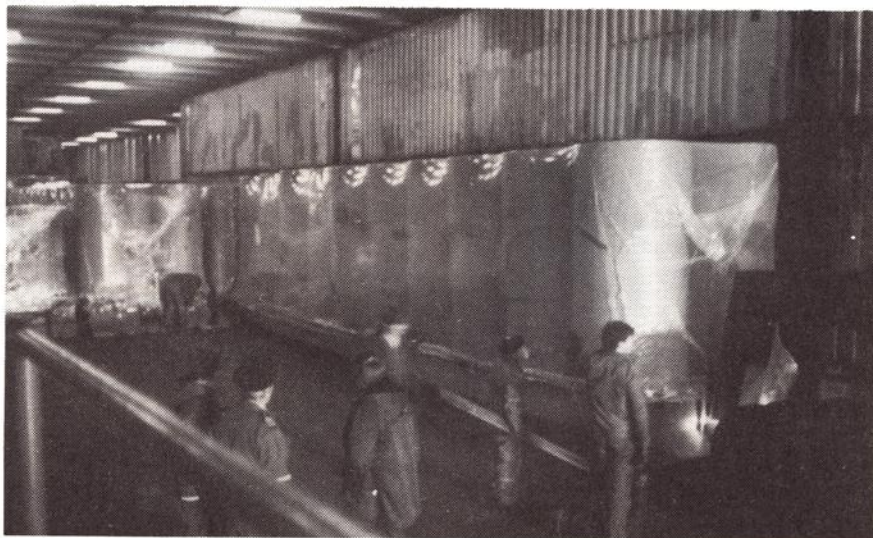
Vi skal ganske kort redegjøre for disse.

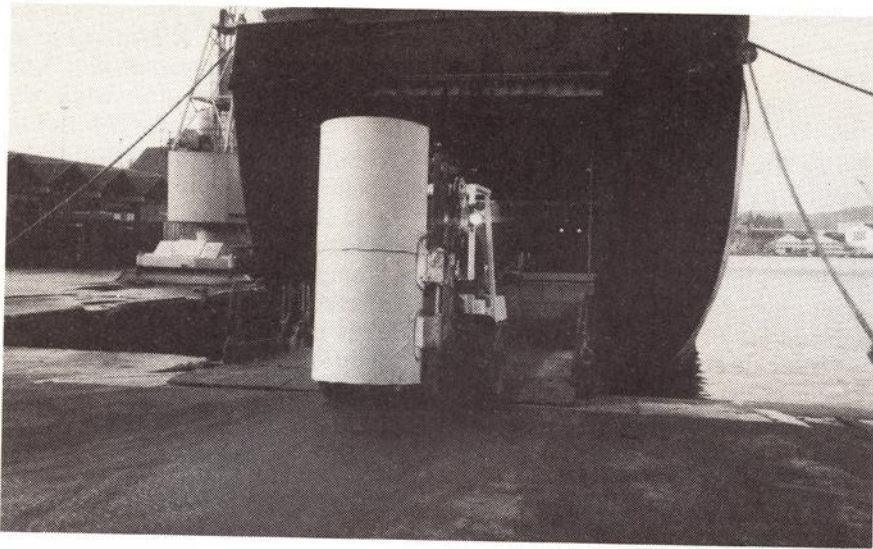
Til Storbritannia, som er et av bedriftens største markeder, går all last nå på de såkalte mafies. Det er storflak med massive hjul akter, og mafien kan følgelig trekkes direkte ombord på de moderne ro/skip. På mafien kan vi laste opptil 40 tonn, og vi holder i disse dager på med forberedelsene for å heve porthøyden på hovedlageret slik at vi kan utnytte mafiene maksimalt. Lastingen på mafi foregår i stor utstrekning direkte fra kranbanen hvor papirrullene kommer med bil fra bedriften.

Ferdige lastede mafies sikres med nett og plastfolie sveises over lasten. På den måten kan lasten trekkes ombord og iland fra skipet uten fare for at lasten skal skades av regn.

Denne lastemetoden er meget hensiktsmessig og rimelig og det arbeides stadig med forbedringer, spesielt under utlossing og videreforsendelse fra Felixstowe i England.

For skipninger til Sovjet har vi i alle år slitt med gamle, konvensjonelle skip. Disse er meget kostbare å laste og legger beslag på opptil 18 mann i gjengene fra Havn og Transport. Be-





Lasting av moderne laid-skip til Sovjet.

resse og behov for å følge med ved denne siden av bedriften.

Hjertelig velkommen ned. Kontakt, informasjon og inspirasjon er viktig også for oss på Lagmannsholmen.

**Med sportslig hilsen
fra «BYAVDELINGEN»**

Familien hadde vært til høymesse, og som vanlig maste ungene om brus da de var på veien hjem. Dette hadde gjentatt seg så lenge at faren til slutt ble utålmodig:

– Hvor i all verden står det skrevet at dere skal ha brus hver gang vi har vært i kirken?

– I Bibelen, pappa. Der står: «Salige er de som tørster etter Guds ord!»



– Jeg var ute og fisket med min mann, sa den unge fruene oppgitt, og det var et sant mareritt. Han kunne ikke tilgi meg at jeg pratet så høyt at jeg skremte fisken, at jeg brukte feil sluk og sveivet snella den gale veien og sveivet for fort, og . . .

– Og hva?

– At jeg fikk fisk!



Har De hørt om den lille musen som var ute og spaserte sammen med sin mamma?

Plutselig fikk hun øye på en flaggermus.

– Å mamma, ropte hun, se – en engel!

driftsledelsen har stått kraftig på for å få inn mere moderne skip også på dette markedet. Høsten/forvinteren-84 lyktes det å få anløp av de moderne «Laid»-båtene. På disse skip leverer vi etter truck til truck metoden og har kun innleid 5 mann fra Havn og Transport til disse oppdrag. Systemet blir derfor meget rimeligere og er helt uavhengig av regn. Skipslukene kan hele tiden være lukket igjen så ingen nedbør kommer ned i rommet.

Utkjøringen fra lager til skipsport skjer så raskt at moderat regnvær ikke fukter emballasje nevneverdig. Regner det betydelig kan vi trekke lasten ombord på mafies dekket med presenning, og lasten settes på plass ombord med truck.

Til kontinentet går størsteparten av lasten med de moderne ro/ro skip i førerløse trailers som blir trukket iland og ombord med terminalenes store tuger og videresendt fra ankomsthavn direkte til kunden med trekkvogn.

Inntil det blir anløp av oversjøiske liner i Kristiansand, så går denne lasten via Bremen i moderne sideport skip.

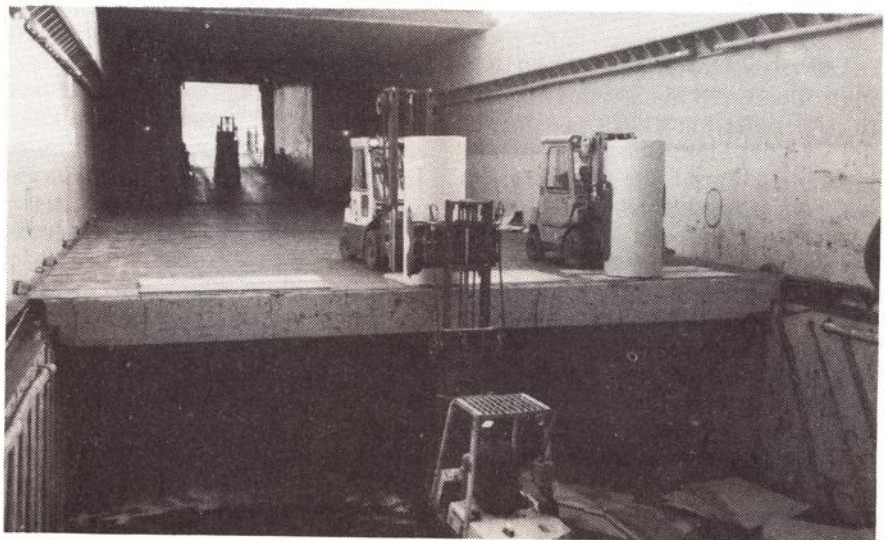
Vi mener at det er uhyre viktig at alle står på her nede i havnen for å gjøre en best mulig jobb, slik at bedriftens kostbare papirprodukter får en best mulig håndtering. Vi synes selv at vi gjør en god jobb på dette området, og det er gledelig at skadene stadig går ned.

Service er viktig og vi føler ofte på kroppen at vi er siste ledd på kjeden. Papirordrene er ofte sent ferdig og folkene på lageret lever under et stadig press for at kunden skal få papiret opplastet og sendt som lovet. Pro-

duksjon, pakking og nedsendelse tar ofte lengre tid enn det er kalkulert med og presset før skipning blir selv sagt enormt.

Men produksjonsbildet er i ferd med å endre seg til det bedre. Vi kan starte opplastningene tidligere og føler at vi har større sikkerhet for å rekke alt. En fin tendens som bedriften må arbeide videre med. Det er ennå ikke godt nok.

Dataalderen er kommet til bedriften og det er meningen at vi på Lagmannsholmen skal bli tilknyttet data-systemet. På mange måter vil det knytte oss nærmere bedriften, og opplysningsmengden vil antagelig øke. Men rent menneskelig føler vi nok mange ganger at kontakten og forståelsen fra bedriften er liten. Vår nye overordnede er et meget friskt, positivt og hyggelig innslag som satser for fullt for å rette på ting. Men det burde vel være andre som hadde inte-





Prosesstyringskursets avslutning.

Fredag 24. mai ble avslutningen på årets prosesytingskurs markert ved en liten tilstelning i Velferden. Seksten menn og en pike fikk overrakt sine vitnesbyrd av vår opplæringsleder G. Hansen og o.ing. R. Berntsen.

Disse var:

Andersen, Magnus
 Andreassen, Helge
 Hagen, Kjell
 Hvalsmarken, Arvid
 Håverstad, Cay
 Jahnsson, Karl Gustav
 Kalsnes, Signy
 Karlsen, Arnfinn Kay
 Krossen, Jonn
 Lonebu, Arne
 Løland, Bjørn
 Olsen, Dag
 Renstrøm, Alf
 Ruud, Olav
 Sagedal, Torleif
 Wiig, Willy
 Aas, Knut

Av disse 17 operatører er nå 14 igang med å avslutte med den praktiske prøven for fagbrevet.

Dette vil så senere utdeles gjennom Kristiansand Håndverk- og Industrieforening og Yrkesopplæringsnemda i Vest-Agder. Denne utdeling foregår ved et høytidlig arrangement en gang i året.

Det er vel verdt å legge merke til at Hunsfos-gruppens karakterer ved prosesytingskurset ligger over gjennomsnittet på landsbasis både når det gjelder standpunkt og eksamen. Det betyr at våre ansatte går inn for denne opplæring og tar det alvorlig, og at lærerkraftene, Trygve Kittelsen og Thomas Karlsen, har utført en meget god jobb.

Kursdeltagerne ble også ønsket tillykke av foreningsformannen som tok sitt utgangspunkt i den gamle sannhet at «kunnskap er makt».

Vi slutter oss til og ønsker lykke til med et flott resultat.

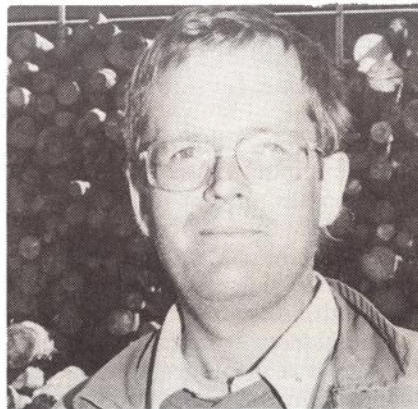
ref.

STOR AKTIVITET PÅ KURSFRONTEN

Da de fleste kurs nå er avsluttet før sommeren, har vi vært i kontakt med kursdeltagere fra tre av årets kurser for å kunne gi Hunsfospostens lesere elevenes inntrykk og erfaringer med noen av de kurser vår bedrift arrangerer.

Grunnkurs i tekniske fag, fysikk og kjemi, er det første av tre kurs våre prosessoperatører må gjennomgå for å kunne avlegge fagprøve i et av bedriftens prosessområder.

En av deltagerne ved dette kurset, Bjørn Pedersen i Renseriet, er spurt om hvorfor han meldte seg på dette kurset.



Bjørn Pedersen mener at bedre opplæring gir selvfølelse, og kompetansenivået ved bedriften blir hevet, noe som er nødvendig for effektiv produksjon.

– Jeg følte behov for å utvikle meg noe og få tak i det som er nytt, spesielt i disse tider som det skjer så mye endringer på mange områder.

Ved et slikt kurs er jo også muligheten for å avlegge fagprøve senere etter ytterligere to kurs tilstede. Var det en av grunnene til at du begynte?

– Jeg var egentlig ikke klar over den muligheten til å begynne med, men er nå kjent med opplegget, og det gjør at jeg selvfølgelig melder meg på til neste kurs fra høsten av.

– Var dette første år arbeidskrevende?

– Ikke så veldig, men likevel mer enn jeg hadde ventet, og det krever en del hjernevirksomhet.

– Men ikke vanskeligere en at folk flest ved bedriften ville klare det greit?

– Det er ikke det jeg vil kalle vanskelig, men en må arbeide en del med stoffet.

– Tror du slike kurs har betydning for vår bedrift?

– Ja, så absolutt. For det første gir det den enkelte kursdeltager selvfølelse og kompetansenivået ved bedriften blir hevet, noe som er nødvendig for effektiv produksjon.

– Vil du anbefale dine kolleger å delta ved bedriftsinterne kurs?

– Den innsats et slikt kurs krever vil i høyeste grad bli kompensert ved den tilfredsstillende det er å kvalifisere seg i sitt arbeid, samtidig som en bidrar til å sikre egen arbeidsplass ved at bedriftens konkurransevne bedres, ved generelt å øke de ansattes kompetanse.



Bedriften arrangerer også kurs for en del maskinførere, arbeidsledere og ingeniører. En av de som i år har deltatt på elektrikerverkstedet, er **Trygve Rosseland**.

– Hvordan ble du egentlig deltager på dette kurset?

– I og med at jeg er blitt utnevnt til reserveformann og det er bedriftens hensikt å la arbeidsledere gjennomgå dette kurset, ble jeg forespurt om jeg var villig til å delta, noe som jeg selvfølgelig var.



Jeg har lært å samarbeide i en gruppe sammensatt av mennesker med ulike bakgrunn og oppfatninger, noe som er nødvendig i det daglige arbeid, sier Trygve Rosseland.

– Hvordan er arbeidsformen ved arbeidslederkurset?

– Den er ikke slik man er vant til ved en vanlig skolesituasjon. Jeg kan kort skissere opplegget: En gang pr. uke har vi et «møte» her på bedriften. Til dette skal vi ha lest gjennom ukens lekse og kommet fram til forslag til



løsning av ukens oppgaver. På ukemøtet diskuterer vi det gjennomleste stoffet og deltagernes oppgaveløsninger. Etter dette møtet sender så hver enkelt deltager sin individuelle oppgaveløsning til Treforedlingsindustriens Yrkesopplæring for retting og kommentarer.

– Synes du det har vært arbeidskrevende?

– Ja, jeg må innrømme at i tillegg til andre gjøremål, har jeg fra tid til annen også måttet bruke en del lørdager/søndager til å komme gjennom stoffet og besvare de individuelle oppgaver. Men det har gått bedre enn jeg på forhånd hadde forestilt meg. Opplegget har vært systematisk og greit.

Sammenkomstene på bedriften, en gang pr. uke, har vært meget nyttige og lærerike. Motivasjonen har økt etterhvert som kurset har gått fram.

– Mange, spesielt de som ikke deltar på våre kurs, sier ofte at det er så mye man lærer som man ikke får bruk for i sin daglige jobb. Hva mener du om en slik holdning?

– Når en går på et kurs, vil det alltid være emner som man ikke umiddelbart har bruk for, men disse kursene er så jordnære og aktuelle at det aller meste vil man kunne få bruk for i en eller annen sammenheng.

Det jeg føler er at dette kurset i stor grad har bidratt til større kunnskaper i å takle nye situasjoner i mitt daglige virke på en mer fornuftig måte. Jeg er i det hele tatt blitt mer kvalifisert til å beherske rollen som arbeidsleder.

– Er det noen spesielle ting ved kurset du vil fremholde?

– Jeg har lært å samarbeide i en gruppe sammensatt av mennesker med ulik bakgrunn og oppfatninger, noe som er nødvendig i det daglige arbeid.

Semesterkonferansen, sammen med deltagere fra andre av landets treforedlingsbedrifter, har vært av ualmennelig stor nytte for meg.

I tilknytning til kurset har vi vært på bedriftsbesøk, som jeg personlig synes kan være nyttige ved å se hvordan andre bedrifter har løst problemer av tilsvarende art som våre egne.

Dersom andre skulle bli forespurt om å delta på tilsvarende kurs, vil jeg anbefale det på det beste.



Det siste og avsluttende kurs for avleggelse av fagprøve i prosessfag er «Prosesstyringskurset».

Den teoretiske eksamen ble holdt den 25. mars d.å.

Vi spør en av deltagerne, Magnus Andersen, om hvorfor han har deltatt på dette kurset.

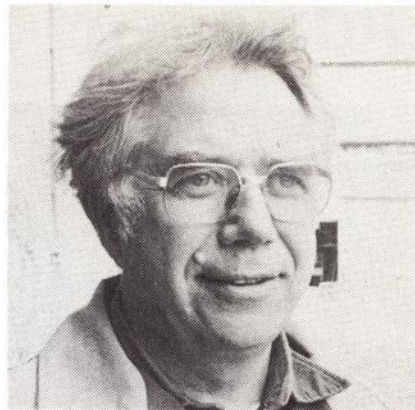
– Det er flere årsaker, sier Andersen, men siden jeg for flere år siden påbegynte en kursrekke, var det helt naturlig for meg å følge opp med det avsluttende prosessstyringskurset. Det fører dessuten fram til fagbrev i mitt fag som operatør i kjemikaliegjenvinningsanlegget.

– Vil du anbefale andre å gå dette kurset?

– Ja, det vil jeg så absolutt. Det har vist seg at opp til flere år etter at jeg har avsluttet et kurs, har det dukket opp forhold som jeg har klart å løse ved hjelp av de kunnskaper kursene har gitt meg.

– Hva vil du fremheve som det mest positive?

– Uten å peke på noe konkret, vil jeg heller si at hele bedriftens kursvirksomhet er positiv.



Det er klart, sier Magnus Andersen, at kurset krever en del arbeidsinnsats. Man får aldri kunnskaper gratis.

– Var kurset arbeidskrevende?

– Det er klart at det krever noe innsats. Man får aldri kunnskaper gratis.

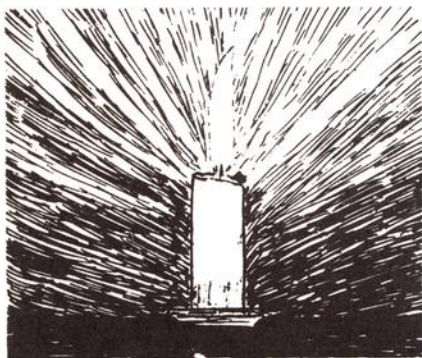
Jeg vil gjerne innrømme at til å begynne med var motivasjonen for å gå kurs ikke så stor, men etterhvert gav det mersmak og interessen har bare økt. Det gjelder altså bare å sette igang.

– Tror du slike kurs har betydning for vår bedrift?

– Dukker det opp problemer i ditt daglige arbeid, vil du kunne finne løsninger som du ellers aldri ville hatt forutsetninger for å finne, selv om du hadde arbeidet i avdelingen i mange år.

Utløste problemer et sted i prosessen skaper ringvirkninger som ofte kan ha store økonomiske konsekvenser. Kan vår kursvirksomhet bidra til at vi utnytter vårt teknisk avanserte utstyr bare litt bedre enn konkurrentene, vil hele bedriftens konkurransevne styrkes.

G.H.



Guds ord oppfylles

«For Jeg, Herren, taler det ord jeg taler, og det skal skje, det skal ikke lenger utsettes», Esek. 12. 25. Det ligger en tendens hos mennesker som er i berøring med Guds ord at man plasserer oppfyllelsen av det til en helt annen tid enn den man lever i. De ord som profeten Esekiel her kommer med gjelder domsavsigelse over Jerusalem og Israel. De han talte til hadde en viss tro på profetordet, men ikke at det kunne oppfylles i deres tid. I Mat. 24. 42–44 leser vi at vi skal våke for vi vet ikke når tyven kommer. Hadde vi visst det hadde vi vært våkne og ikke latt noen bryte seg inn. Derfor må vi være rede når Menneskesønnen kommer, for han kommer i den time vi ikke tenker. For Guds ord går i oppfyllelse, uan-

sett hva mennesker sier. Vi kan ikke skille Gud fra oppfyllelsen av hans ord. Når Han åpner sin munn rekker Han samtidig ut sin hånd. Hans ord og gjerning er ett. Det Han har sagt vil skje uansett hvordan utviklingen er. Den Gud som ikke bare taler gjennom sine profeter, men som selv sier «Jeg vil», oppfylder sitt ord. Det gjelder løftesord og domsord. Men Han vil selv hjelpe oss å holde ut inntil enden. Det har vi hans løfte på. Han sier jo «Se Jeg er med dere alle dager inntil verdens ende». Derfor vil vi ved Hans hjelp være våkne når han kommer for å hente sin ventende brud hjem til herligheten i Himmelen.

Asbjørn Ellingsen

Utdeling av fagbrev til Hunsfos-ansatte



Ingvald Olstad, Arild Hægeland, Erling Roland.



Harald Lunde, Olav Johansen, Jan Skårdal, Magne Lunde, Dag Kartveit.



Jan Kåre Limm, Truls Gregersen, Lars Juvastøl, Willy Gundersen.

Den årlige utdelingen av fagbrev og svennebrev, felles for håndverk- og industrifag, fant sted i Håndverkerforeningen i Kristiansand 7. mai.

Arrangementet som går i regi av Kristiansand Håndverk- og Industriforening og Yrkesopplæringsnemda i Vest-Agder ble åpnet av formannen i Kristiansand Håndverk- og Industriforening, fotografmester Odd Lindstrøm.

Talen for de nye svenner og fagarbeidere skulle vært holdt av Søgne kommunes ordfører Bjarne Nesheim. Han var imidlertid blitt syk og talen ble derfor lest av sekretariatleder ved Yrkesopplæringsnemda, Knut Tveit.

Musikkinnslagene ble besørget av Odd Høgstøl.

Selve den høytidelige utdeling av fagbrev og svennebrev ble foretatt av Odd Lindstrøm. Av de i alt 167 svenner og fagarbeidere var følgende fra Hunsfos:

Arild Hægeland
Erling Roland
Jan Skårdal
Dag Henry Kartveit
Magne Linde
Olav Johansen
Jan Heiseldal
Truls Gregersen
Øistein Arstad
Willy Kenneth Gundersen
Lars Juvastøl
Jan Kåre Limm
Ingvar Olstad
John Robstad

Under høytideligheten ble det servert pølser med potetstappe og erter som er tradisjonell rett ved disse arrangementene.

Vi gratulerer våre nyutnevnte fagarbeidere med sine fagbrev og ønsker alle lykke til med dette formelle bevis på sine kvalifikasjoner.

Lykken er også å miste alt og stå der med bareste livet. Kjenne at trossen i blodets salt kan selv ikke lykken fordrive.

Gunnar Reiss-Andersen

En egoist er en som ikke tar hensyn til meg.

Sacha Guitry



Åsta - årets idrettsnavn.

Vellykket vårhyggefest

Det sies store ord om årets vårhyggefest. Men så var det også feiring av lagets 39 års jubileum, som ble åpnet av festkomiteens formann Øystein Lie. Øvrige medlemmer av komiteen var Ragnhild Aurebekk, Harry Arntzen og Vidar Nordhagen.

Formannen uttrykte sin glede over det gode fremmøte, og over at samtlige æresmedlemmer - 5 stk. ialt - var tilstede. En spesiell glede var det at veteranen Olav Omdal (83) også i år hadde innfunnet seg. Kong Olav kaller våre langrennsløpere ham. Han er ivrig tilskuer under langrennene, er like jovial og har samme antikke anorakk som Kongen. Forøvrig minnet formannen om bedriftidrettens motto: Ta treningen alvorlig, men konkurransen uhøytidelig. Han gikk ut fra at denne aften i aller høyeste grad ville bli uhøytidelig.

Og det ble den! Maken til liv og løyer skulle du aldri ha sett. Harry med gitaren har en spesiell evne til å få alle til å synge. Det var virkelig morsomme selskapsleker, og vår alles Alma Irene med bistand av Thorbjørn Olsen bød på en fantastisk forestilling. For ikke å forglemme: Bedre servering enn den Marit, Mary og Unni presterte lar seg ikke gjøre.

Hvordan vil det bli til 40 års jubileet? Like god festkomite blir det ialfall. Den ble gjenvalgt under stor begeistring. Forberedelsene kan ta til med engang.

Et stort øyeblikk var det da formannen i uttakingskomiteen, Øystein Lie, overbragte æresbevisning til «årets idrettsmann». Det var Åsta Ingebretsen som får sitt navn på den prestasjonsplaketten som henger i kantinen. Denne heder får hun blant



Egil Flaatin, Olav Omdal, Gunnar Grundetjern.



Elias Omdal, Reidun Flaatin, Formannen.

annet for sin deltakelse på damehåndballaget. Hun deltok i en rekke år fra lagets start i 1971 – hvorav 7 år som bestemor. I disse årene ble laget seriemester og vinner av nyttårscupene – for å nevne noen av lagets prestasjoner. I senere år har bestemor måttet avstå fra deltakelse. Til gjengjeld har hun vært med som styremedlem.

Flaatin og formannen delte ut premier til håndballdamene. De var vinnere av serien-85. Vi har den regel at de ballag som er vinnere av serie – uansett divisjon får premie individuelt. Håndballdamenes største prestasjon – vinnere av Sørlandscupen, er blitt premiært på annen måte. Sverre Thorsen ble hedret for at han etter lang, alvorlig sykdomsperiode igjen med stor iver var gått inn som støtteoppmann for håndballdamene. Til slutt ble det utdelt premier til de som hadde utmerket seg under årets skiarrangementer.

Flaatin kom inn på betydningen av sosialt samvær. Han satte pris på denne årlige festen, og takket festkomiteen og kantinedamene for vel utført arbeid. Han mente at laget også hadde en misjon når det gjaldt forebyggende helsearbeid. Spesielt syntes han at det var hyggelig og se den publisitet som våre håndballdamer får. Dette er med på å gjøre bedriften kjent. Videre hadde han forstått av formannen at laget hadde et ønske om pengegave. Han kunne overrekke en sjekk (kr. 15.000,-) – litt større enn under forrige fest. Men dette måtte ikke bli noen vane!

Formannen takket for gaven som



Vår trofaste trubadur.



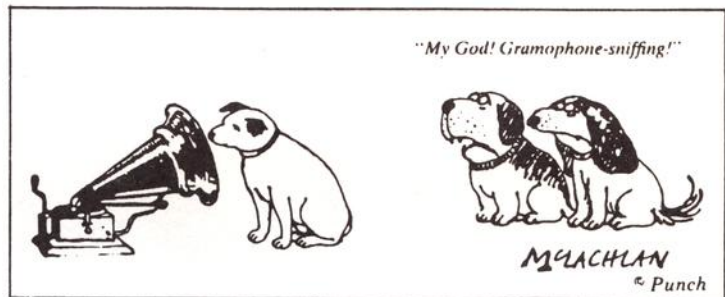
Thorbjørn H. Olsen, Ester og Arnholdt Beurling.

var meget velkommen i Ragnhilds bunnskrapte kasse. Den støtte som laget på alle måter får fra bedriften er til stor hjelp.

Anm. Etter festen har vi hørt om flere som gjerne ville ha vært med, men

som trodde at deltakelse i idrett var en betingelse. På ny gjør vi det klart: **alle ansatte med ledsagere er velkomne.** Vi ønsker at flest mulig blir kjent med vår virksomhet, og vi ønsker å fremme sosialt samvær.

T.K.



Resultater fra vinterens arrangementer

Hunnsfostemesterskap – langrenn

Klasse HM

Dame u. 25 år	Wenche Jensen
» 35-41 år	Ragnhild Aurebekk
Herre u. 25 år	Odd Terje Øydna
» 25-34 år	Karl Jonny Lundevoold
» 42-49 år	Harald Thommassen
» 50-54 år	Øystein Lie
» 55-59 år	Helge Nordhagen
» 60-64 år	Sigurd Hagen

Skiskyting HM

Thorbjørn Olsen
Odd T. Øydna
Sigurd Hagen
John Leland

AM Skiskyting

Kontoret damer:
Ragnhild Aurebekk
Wenche Jensen
Astrid Hodnemyr

Adka-verkstedet:

Thorbjørn Olsen
Odd T. Øydna
Lars Juvasstøl

Damehåndball

Seriemestere – 84

Else Skeie, Alma Irene Ingebretsen, Evelyn Olsen, Ingebjørg Johansen, Randi Voreland, Ellen Johansen, May Britt Dahl, Gudrun Lian.

Trim-plakett

Oddvar Robstad
Otto Hagman
Thorleif Bjørk
Harry Arntzen
Magne Arntzen
Sverre Nilsen
Knut Grundetjern
Egil Flaatin
Kaare Nordhagen

Skimerket

Sølvstatuett til Tryggve Kittelsen og John Leland
Bronsestatuett til Arnold Beurling.

Idrettsmerket

Miniatyrstatuett til Sigurd Hagen og Tryggve Kittelsen.

Bidrag til:



Takk

Hjertelig takk for gaver og for gode ord fra kjære venner på Hunsfos ved min fratreden.

Mathilde Honnemyr



Mange takk for den fine blomstergruppa som jeg fikk av bedriften til 60 års-dagen min.

*Hilsen
Torgeir Bakken*



Jeg takker hjerteligst for den nydelige blomsterhilsen som jeg fikk fra bedriften til min 60-års dag.

*Hilsen
Torkel Øydna*



Kristine og Alf Johannessen - de evig forelskede. (Se også «Smilet» s. 19).

Sydentur

De er på «sjørøvertokt» de to ved Sydens varme strender. Men de tar livet ganske med ro å ser hva som hender.

De sitter her på en øde øy nede ved Afrikas kyst. Han må nok trøste sin kjære møy å gi henne et varmt kyss.

*Hilsen
Kristine og Alf*

Til ridderen av det runde bord.

En takk til den bolde ridder, som i Hunsfosposten gidder, sende en takk til oss damer i kantinen. Du skulle ha sett den gledesminen, som strålte ut fra oss alle tre. Ja, moro var det.

FOTBALL RESULTATER

HUNSFOS I LAG

Seriekamper

Hunsfos I - Lærerne I = 3-1

Hunsfos I - Handelsreisende I = 0-3

Hunsfos I - Fiskaa I = 2-1

1. runde i Cupen

Hunsfos I - Lindboe = 3-1

2. runde i cupen

Hunsfos I - Bryggeriet = 1-1

Bryggeriet videre på straffesparkkonkurranse

Paul T. Joreid

HUNSFOS II LAG

Seriekamper

Hunsfos II - Furuholmen = 1-3

Hunsfos II - Fargehuset = 3-3

Hunsfos II - Fiskaa II = 5-1

1. runde i cupen

Hunsfos II - Politiet I = 1-6

Håndball- og fotballfolket samlet til fest

Lørdag 23. mars samlet 42 personer seg i Ungdomshuset for å markere slutten på 84-85 sesongen. Dette ser ut til å bli tradisjon.

Nytt denne gangen var at fotballspillerne hadde slått seg sammen med håndballspillerne for å få et mere passende antall.

Festen fulgte det vanlige opplegg med en god middag etterfulgt av kaffe og forfriskninger mens praten gikk rundt bordene om den forgangne sesong og om kommende. Musikk-anlegg sto på for de som var interessert i en svingom.

Dansekonkurranse og bordleker var også på programmet.

Av praten kom det frem at de fleste lagene ikke var helt fornøyd med plas-

seringene. Poengsankingen hadde tydeligvis vært på et lavnivå. 1.laget i fotball klarte med et nødsrik å holde seg i 1. divisjon. 1.laget i håndball måtte derimot ta skrittet ned i 2. divisjon. For herrenes 2.lag i håndball og fotball er det jo greit, de kan ikke rykke ned. Damene var som vanlig adskillig bedre fornøyd. Som vanlig hadde de vunnet det meste.

Men, til tross for misnøyen med poengsanking var det tydelig at gleden over å være med var stor og at lysten til å delta kommende sesonger var til stede i fullt monn.

Festen var ypperlig arrangert av Alma Irene, Egil, Kjell Arne og Paul Torkel.

Fiskekonkurransen på Vesøy

Årets fiskekonkurranse gikk av stabelen på Vesøy pinseaften. Nytt av året var at Hunsfos Arb.forening hadde invitert samtlige foreninger på Hunsfos til å delta. Men hvor ble de av? Vi hadde håpet på større deltagelse, men det kommer kanskje til neste år når det blir bedre kjent. Deltagelsen var god fra Arbeiderforeningens medlemmer. 79 var påmeldt og 68 møtte opp. Kanskje var det været fredag som skremte noen. Men pinseaften var det fint solskinn. Det blåste dog friskt ute på fiskeplassen. Fisket var bedre enn de siste år, selv om ikke alle fikk fisk. Bestemann og vinner av en 4 hesters Evinrude, ble Morten Larssen. Han fikk tre torsker på til sammen 4½ kg. Han hadde også den største fisken, 2,6 kg., men regelen er at ingen kan vinne mer enn en premie. Så derfor gikk premien for største fisk, en gummibåt, til Rolf Svaland for en torsk på 1,8 kg. 3. premien for flest fisk, en ryggsekk, gikk til Willy Bergsnow. Han hadde i likhet med flere andre fått 4 fisker, men hans fangst veide mest. 4. premien for minste fisk, en liten kongfisk på 15 gram, gikk til Tjøstel Askekjær.

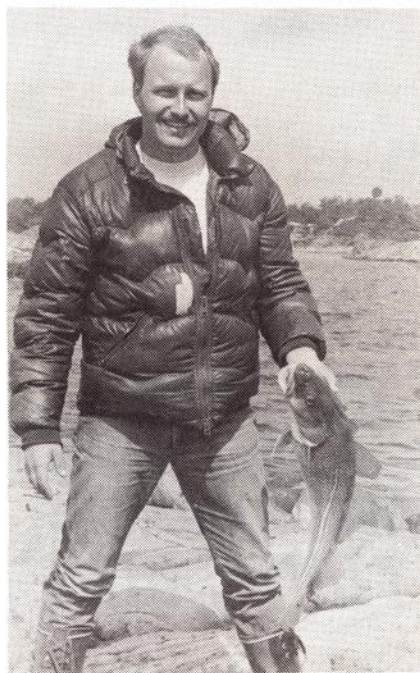
Vi hadde også i år satt opp en egen barneklasse for deltagere under 13 år. Her var premiene fiskestenger, og de gikk til søsknene Loyd og Chris Kaasa.

Hunsfos Arb.forening vil gjerne benytte anledningen til å takke direktør Flaatin for hans interesse for konkurransen – ved å gi premiene til konkurransen, og selv trofast delta hvert år. Neste år håper vi også på større oppslutning blant funksjonærene, slik at det virkelig kan bli en samlingsdag for alle på Hunsfos.

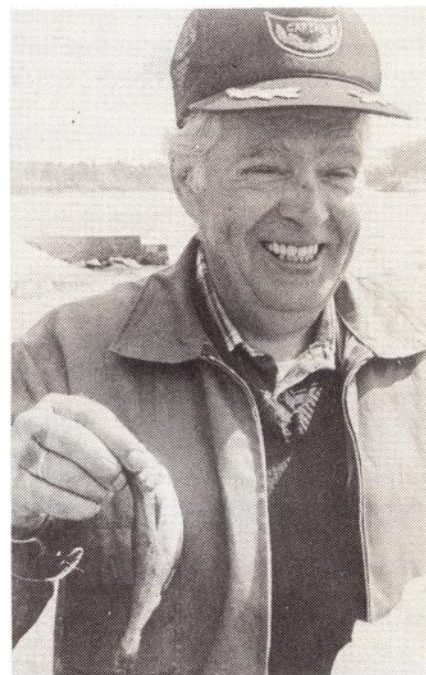
Jan Skårdal



Det skulle også vært premie for ynde og teknikk.



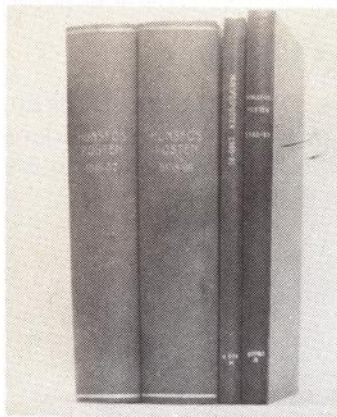
*Morten Larssen
Størst.*



*Tjøstel Askekjær.
Minst.*



De premierte: Willy Bergsnow nr. 1 og Rolf Svaland nr. 5 (fra venstre). Søsknene Kaasa sees også.



Hunfosposten for 25 år siden

Direktør Gunnar Borgen tok for seg det samarbeide som skulle innledes 1. juli i 1960 i frihandelsforbundet mellom de «ytre syv», (EFTA). Hvis de sterke krefter som er i virksomhet for å få etablert en tilknytning mellom frihandelsforbundet og det europeiske fellesmarked («de seks» - EF) lykkes i sine anstrengelser, skulle dette innebære store muligheter for den industri vi alle har vår skjebne knyttet til.

(Som kjent er Danmark og Storbritannia gått ut av EFTA, mens Finland og Island er kommet til. I 1986 går Portugal over på EF-siden, og EFTA reduseres til seks land.)

Hunfos må være forberedt på øket konkurranse og innstille seg på at det blir «de store» som kommer til å dominere markedet. Bedriften har derfor besluttet å gå til betydelige in-

vesteringer. Av nye større prosjekter var 2 nye slipeapparater, ny koker i cellulosefabrikken, 4 flis-siloer, kalanderygg for PM1 og 2 og centri-cleaner-anlegg i cellulosefabrikken.

Formannen i Hunsfos Arbeiderforening Salve Aas opplyste at foreningen hadde over 700 medlemmer og var den største innen Norsk Papirarbeiderforbund. Den mest betydningsfulle saken i den siste tiden hadde vært spørsmålet om helkontinuerlig drift. Det var nå vedtatt prøvekjøring for samtlige avdelinger. Sjelden eller aldri var vel en sak blitt så grundig gjennomdiskutert. Saken ble til slutt avgjort på et medlemsmøte i «Velferden» 3. april. Det var installert høyttaler og mikrofon, og alle rom var fullsatte. Nærmere 400 var tilstede. Direktør Lindseth redegjorde for omleggingen og den betydning den ville ha for bedriften.

I anledning cellulosefabrikkens 40-års jubileum hadde Johs. B. Knobel et innlegg. Kapasiteten i kokeriet med 3 kokere var 27.000 tonn. Det ville bli installert en 4. koker. Blekeriet som ble bygget som det første i Norge med helkontinuerlig drift, hadde en kapasitet på 18.000 tonn. Han fremhevet betydningen av den nye kokeprosess som var under utvikling på Hunsfos og som muliggjorde koking også av furu og løv. Dette førte med seg at man måtte gå til bygging av siloanlegg for flis så man kunne lagre de

forskjellige tresorter i hver sin silo. Også på vaskeriets område var man kommet frem til nye sorteringsapparater og av hartsningsapparater som ville bli installert i løpet av året.

★

Hunfos økte arbeidsstyrken jevnt og sikkert. Det trengtes folk til ferie og til helkontinuerlig drift fra høsten av. I juni var det 920 ansatte med smått og stort. 80-90 av gangen skulle på ferie, 15-16 mann var på millitærtjeneste og ca. 25 var på sykelisten. Ca. 790 personer var således i arbeid. Boligproblemet i forbindelse med inntak av folk var stort. Bedriften hadde kjøpt et tomteområde på Moseidmoen, hvor det ville bli plass til boliger for vel 30 personer. Dette ville lette trykket på boligmarkedet i bygda.

★

Erling Kirkebø ble premiert for forslag til utbedring av bakvannskummen ved PM5.

★

Johan Hagmann var 85 år. Han var da han sluttet 83 år gammel den eldste ved bedriften, og kunne se tilbake på 57 års tjenestetid.

★

Ole Mangseth fortalte om da cellulosefabrikken ble satt igang for 40 år siden og han var førstekoker. Det var to mann på hvert av de 12 timers skiftene. Mangseth var spesialist i blylodding og var senere blylodder ved bedriften i mange år. Han kom hit fra Krogstad cellulosefabrikk i 1917 - 29 år gammel og var med blylodderen helt til anlegget var ferdig.

★

Elleve mann av industrivernets sanitet hadde fått førstehjelpsopplæring av Norsk Folkehjelps instruktør Finn Egeland. Sensorer var dr. Fossum og søster Martha. Arne Larsen kunne opplyse at over 40 ved bedriften hadde gjennomgått grunnkurset. I tiden fremover ville det bli «spedd på med» øvelser.

★

Det var startet ny funksjonærforening som skulle være både til hygge og nytte (se annet sted i bladet).

Smilet

Et vennlig blick og et lite smil
gjør våre hjerter godt uten tvil
Smilende øyne som skinner som
stjerner
tar bort alt trist og fra sinnet vårt
fjerner.

Smil tilbake og din hverdag blir god
og lys
og ta godt imot alle smil som by's
Vi føler bra når en venn er tilstede
og hva det bringer av kjærlighet og
glede.

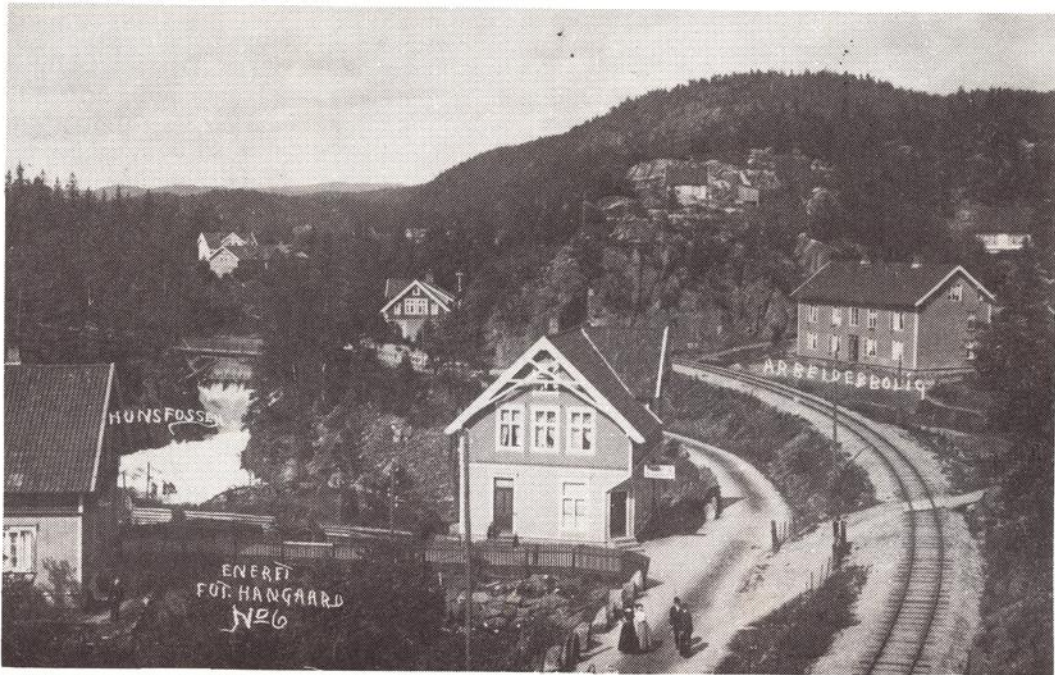
For venner det er det viktig å ha
et smil fra en venn gjør deg alltid
glad.

Er livet iblant litt tungt å vandre
så la oss smile og hjelpe hverandre.

Kristine

«BOLIGEN»

«Boligen» som ble revet like før juli - 84 har huset svært mange gjennom tidene. Dessverre kan vi ikke opplyse hvor mange familier eller enslige som har bodd der. Men vi gjengir noen interessante gamle bilder som vi har fått av Anny Hauglund. Hun opplyser at «Boligen» ble bygget i 1890 med tømmer, og bindingsverk 170 m² og 12 rom, 4 kjøkken, kjeller og vaskerom.



"Boligen" til høyre. Bakerst en av Hunsfosboligene samt gamle Hunsfos skole. Ved broen, Trine Pedersens hus hvor hun drev kolonialforretning. Hun var forøvrig mor til direktør Solheim på Vigeland Brug. Oppe i heia "Fjellet". Bak "Boligen" bodde Sverre Berntsen. I forgrunnen Hunsfos Forbrukerforening som Knut Gautestad senere overtok.



Fra venstre: Hulda Andersen, gift med Tarald Andersen (Fyrhuset), bestemor til Harry Bernander, Hamresanden, som igjen har en datter som er gift med skøytefølperen Verkerk. — Inger Jortveit, mor til Andreas og Sigurd Jortveit, som begge arbeidet på Hunsfos, henholdsvis på tegnekontoret og som postmann. — Antine Birkenes, mor til Ernst Birkenes (som arbeidet på Hunsfos), Amanda (gift med slakter Skisland) og Agnes (gift med John Lund, som også hadde sitt arbeid på Hunsfos. — Nikoline Rosseland, arbeidet på salen i mange år. — Karen Hansen, mor til bl.a. Emil Hansen (Eskimat). — Ragna Norberg, kokte te og kaffe for kontorpersonalet i mange år, mor til Ragnar Norberg, som arbeidet på salen. — Edit Lislevand, bor på Roland og er datterdatter til Karen Hansen. — Guldborg Sjø, er søster av Ragna Norberg og var gift med Johan Sjø, som arbeidet på Hunsfos.

Den første bilen i Vennesla



Gjennom Toralf Askedal har vi fått bilde av den første bilen i Vennesla.

Bildet er tatt i 1912, Overland mod. 1911, og viser eieren, den kjente Hunsfosmannen Thorkild Hodnemyr (født 1887). Butikken i bakgrunnen er Torkel Haus's kolonial. I bakre del hadde Thorkild Hodnemyr kombinert sykkel – og drosjeforretning.

Hodnemyr hadde lært å kjøre bil i Amerika. I 1910 kjøpte han hus i Vennesla. Den gang var det ingen lett sak å få sertifikat. Man måtte selv kunne reparere bilen. Han måtte i 1911 til Oslo og gå på skole for å få sertifikat.

Det første store oppdrag hadde Hodnemyr for Direktør Jebesen, Høie, som skulle kjøres sammen med en annen til Trolltindene i Sverige på ferie. En mann fulgte med for å åpne grindene og holde bislene til de hestene som ble ville. En god del av sommeren gikk med til den turen.

70 år

Tryggve Kittelsen hører så absolutt til gamlekara på Hunsfos. Tryggve forlot kjemilinjens på NTH i 1940 og begynte på Hunsfos i 1943. Fra 1951–55 var han en tur innom på Borregaard, men siden 1955 har Tryggve vært på Hunsfos.

Han hadde i en årrekke ledelsen av cellulosefabrikken og laboratoriene. I denne perioden lå (også) Hunsfos helt i spissen teknologisk sett. Blekeriet var det første kontinuerlige blekeriet i Norge installert i 1948.

I 1960 gikk vi som først i Europa over fra sursulfit (Ca-sulfit) til magnesiumbisulfit og gjorde det dermed mulig å bruke både furu og bjerk som råstoff. Tidligere kunne en bare bruke gran.

I de senere år har Tryggve Kittelsen konsentrert seg om miljøspørsmål. Også her var Hunsfos tidlig ute, i forhold til andre norske kolleger, med sedimentsasjonsanlegg og gjenvinning.

Det var den faglige siden, men

Tryggve har betydd mye mere for Hunsfos enn hva en glimrende teknisk innsats tilsier.

I mange år har han vært en meget dominerende kraft i Bedriftsidrettslaget. Han var med å grunnla idrettslaget i 1947, og i alle disse årene som idrettsmann og administrator har han gitt mange ansatte krefter og inspirasjon til å yte en ekstra innsats for bedriften. Selv er han jo et levende eksempel på hva trim og mosjon betyr for kropp og sjel.

I de siste årene har han også vært redaktør og hatt ansvaret for utgivelsen (og mesteparten av innholdet) av Hunsfosposten. Denne utmerkede bedriftsavis har, i sin nåværende form, vært med på å bygge opp den gode lagånd som hersker på Hunsfos.

Tryggve hører til gruppen av godviljens menn som alltid har vært stor på Hunsfos. Derfor håper vi alle at Tryggve blir her enda en god tid – selv om han fylte 70 år mandag 3. juni!

