

HILINISFOS POSTEN



STEINGJERDE

*det var steingjerda
som batt verden
saman*

*strake band frå elva
til fjellet
varme å sitje på
i sommarkvelden*

*steinane kila inn
mot kvarandre
med uendeleg tolmod:
tid og nevar*

*slåtteteigane tett inn til gjerdet
fullmogne og klare for ljåen
tykk eng mot stein:
slik fekk vi først sjå
at det er mogeleg
å forandre verden*

*dei gamle slo kvart einaste strå
og raka vel etter seg*

*etterpå kvilte dei
studde seg mot steinen
som ryggen til ein gamal ven*

*ennå er dei der
over steinlinjene i landskapet
hender
usynlege i luft
som vengeslag
om du vågar nærme deg*

*dette er slitets steinar
dette er historiens skrift*

*Fra Paal-Helge Haugen
«Steingjerde»
Det Norske Samlaget, Oslo 1979.*



Jubileumsåret 1986.

Den spreke hundreåringen Hunsfos Fabrikker kan glede seg over å ha særdeles friske indre organer som også jubilerer i år. Det er Hunsfos Arbeiderforening som er 80 år og vil markere dette til høsten. Foreldrene til direktør Flaatin har sørget for at han feirer 60 års dagen før Hunsfos Fabrikkers fødselsdag 17. mars (helt klaff ble det ikke!) Hunsfos Bedriftsidrettslag er 40 år i juni og feirer det 11. april. Og ikke å forglemme: Hunsfosposten er utkommet med 25. årgang!

VI GRATULERER

| | |
|-----------------|------------------|
| 60 år | Født 1926 |
| Sandor Gyenese | 14/04 |
| Alf Ranestad | 06/05 |
| Øystein Topland | 07/05 |
| Vidar Nordhagen | 07/06 |

| | |
|-------------------------|------------------|
| 50 år | Født 1936 |
| Ingvald Torodd Askekjær | 10/04 |

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 Hunsblade Matt
Omslag
150 gr Crown Set



Mot Vår

Det meste av vinteren er forbi – og bra er det. Han var vel egentlig hard i år.

På bruket arbeidet vi oss gjennom årstiden riktignok med en rekke driftsproblemer. Produksjonsresultatene har til nå ikke vært på linje med de budsjetter vi har satt opp. Så det får vi søke å ta igjen.

Når det gjelder 1985 så blir dette året på mange måter bra for Hunsfos Fabrikker. Vi satte både ny produksjons- og salgsrekord. Årsresultatet før ekstraordinære poster blir på vel 16 mill. kroner. Dette er imidlertid svakere enn resultatet for 1984, og ca. 4 mill. kroner under oppsatte budsjett for året. Årsaken til denne utviklingen er den dramatiske økningen i selskapets energikostnader. I 1985 ble utgiftene til denne post på hele 53 mill. kroner, mens tilsvarende tall i 1984 var 33 mill. kroner. Av differansen representerer prisøkninger alene 16.8 mill. kroner som var 9.5 mill. kroner høyere enn hva vi budsjetterte med. For å konstatere dette ytterligere kan fastslås at prisen på tilfeldig kraft steg med hele 71%. Jeg får si med en berømt sørlending: «Nå er det på tide at møndighedane griber inn».

Faktum er vel at det neppe er meget å gjøre når det gjelder såkalt tilfeldig kraft. I så henseende er vi nok avhengig av tilstrekkelig tilgang (en masse regn er bra) samt det aktuelle nasjonale og internasjonale forbruksmønster. Når det gjelder en av bedriftens fastkraftkontrakter med Vest-Agder E-verk er det ennå et stykke igjen til vi har fått – etter vår mening helt berettiget – den såkalte treforedlingspris. Saken bearbeides fortsatt på ulike hold og vi får håpe og tro på en tilfredsstillende løsning.

Forholdene tatt i betraktning mener jeg bestemt at vi kan være rimelig fornøyd med oppnådde resultater i 1985.

Inneværende år er kjennetegnet ved betydelig usikkerhet. Vi har utvilsomt fått endringer i negativ retning med hensyn til konjunktorene i internasjonal treforedlingsindustri. Et typisk norsk fenomen er likeledes vår kostnadsøkning som ikke fullt ut lar seg

kompensere i tilsvarende prisøkninger, og det som er ille er at våre kostnader stiger sterkere enn hva gjelder for de land vi konkurrerer med på verdensmarkedet. Jfr. her dagens norske debatt. I tillegg kommer at kursen på pund, som dekker vårt viktigste marked – U.K. – har vært sterkt fallende fra årsskiftet. Syt og klag vil mange si, men vi må likevel fastslå at inneværende år blir atskillig hardere for oss på Hunsfos Fabrikker – og mest sannsynlig med lavere inntjening enn tilfellet har vært de 3 siste år.

Uansett temporære vansker – vi skal videre. Tidligere beskrevne og vedtatte langtidsplan frem til 1992 er nå i full gang. Investeringsrammen vil i nevnte tidsrom dreie seg om ca. 200 mill. kroner. Ved styremøtet i des. 85 ble det bevilget ca. 40 mill. kroner, som vesentlig omfatter investeringer i nytt renseri samt en rekke installasjoner på de respektive papirmaskiner.

De fleste av oss har likeledes registrert bl.a. fra økonomiske tidsskrifter og dagspressen at det i det siste året har vært en betydelig interesse for Hunsfosaksjene. En god del har vært omsatt til stigende kurs, og det har også blitt en del nye eierkonstellasjoner. Det må føyes til at majoriteten av aksjene fortsatt innehas av de gamle dominerende aksjonærer i selskapet. Selskapets styre og administrasjon vurderer fortløpende de finansøkonomiske forhold, eierstruktur samt spørsmål om evt. gjeninntreden på børsen, kapitalutvidelse m.v. Hovedsynspunktet må imidlertid være at man søker å følge optrukne linjer, og jeg tenker da spesielt på en heldig gjennomføring av våre vedtatte planer for de nærmeste år.

Ellers er vi inne i det store jubileumsåret for Hunsfos Fabrikker. 100 år i storm og stille. Flere arrangementer og tilstelninger forestår – og vi gleder oss til det.

Men vi må minne oss om at det som virkelig teller er tiden i dag – og årene som kommer. Et passende slagord kan være: Resultatene blir til når vi sammen noe vil.

God Påske!

Egil Flaatin

Direktøren fyller 60 år 16. mars

Alle som kommer i kontakt med Egil Flaatin – og det er de fleste av oss på Hunsfos og mange, mange flere – kan ikke unngå å legge merke til det voldsomme engasjement han legger for dagen.

Vi undrer på hva det er som inspirerer denne mannen som har så stort ansvar, og som har tid til å ta del i ikke bare de store saker, men også de mindre spørsmål som angår oss alle. Vi vil gjerne vite litt om privatmannen Flaatin og har fått lov til å stille ham en del spørsmål.

– Hvordan føles det å komme til skjells år og alder Flaatin?

Jeg får sitere en poet, jeg vet ikke hvem, – det avgjørende er ikke hvor gammel du er – men hvor du er gammel. Ellers får jeg istemme et utsagn av meget tvilsom sannhetsverdi: En er ikke eldre enn det man føler seg. I så måte har jeg på mange måter vært gammel meget lenge! Allikevel, jeg er glad i så mangt og ser årene fremover fortrøstningsfullt i møte.

– Har du begynt å planlegge din alderdom?

Ja og nei. Ja, forsåvidt som vi har skaffet oss en fast bopel – dvs. eget hus samt hytte på den herlige Sørlandskysten. Nei, forsåvidt som jeg har mer enn nok med å planlegge mine nåværende daglige gjøremål. Jeg håper ellers jeg i størst mulig utstrekning skal få anledning til å improvisere min alderdom. Å planlegge en sådan er forbundet med så store usikkerheter at det neppe er møyen verd. Ellers er det noe som heter at man håper å bli gammel, men frykter alderdommen.

– Du som er jordnær i ordets beste betydning, trives du i dette yrende bedriftslivet?

Ja, så absolutt. Selv om jeg er klar over at jeg rett ofte føler og også ser ut som om jeg skulle bære all verdens byrder på mine skuldre. Sikkert et utslag av overdreven oppfatning av egen betydning.

– Kan vi spørre, synes du at jobben er vanskelig, og i tilfelle hvilke problemer er de vanskeligste?

Jeg erfarer til tider at jobben er vanskelig – og dessverre må jeg ikke rent sjelden fastslå at dette skyldes egen utilstrekkelighet. Reelt sett skulle det ikke være spesielt vanskelig hos oss. Vi har et enkelt produktutvalg og et relativt stabilt produk-



sjonsapparat. Tenk bare på de bedriftene som er avhengig av nye kolleksjoner og varegrupper nærmest hvert år – og hvor en feil ide ofte kan få katastrofale følger.

Noe av det vanskeligste er etter min mening utvilsomt å kunne fornye seg selv og sine medarbeidere, jeg kan kanskje si spesielt etter mange års samarbeide. Rutine, vanetenkning og den minste motstands vei er farlige begreper i en verden full av krav til endringer og med beinhard konkurranse som daglige realiteter. Meget kunne vært sagt om dette, men vi må nok i alle fall være innstilt på store endringer i hver enkelts virkeområde i årene som kommer.

– Hvordan skal en bedrift ledes?

Ja, den som kunne svare konkret på det! Det er selvsagt visse generelle retningslinjer for en såkalt god ledelse. Stikkord kan være: Skikkelig organisasjonsopplegg, rasjonell produksjon, resultatorientert økonomi, styring med budsjetter og kontroller, skikkelig salg av produkter som kan hevde seg, god og riktig disponering av menneskelige ressurser osv. osv. Meget kan vi lese om i bøkene og

meget må vi lære i praksis. Ikke desto mindre ser vi ofte bedrifter mislykkes selv under den tilsynelatende beste og mest profesjonelle ledelse. En årsak er at tingene endrer seg hurtig nå til dags – og at intet er sikkert lengre.

Ledelsen må imidlertid være opppasset etter hver enkelt bedrifts egenart og spesielle situasjoner. Hvilke perioder den er inne i, eks.vis om den er gammel eller ny, og ikke minst hvilke hovedområder som må stå i fokus.

Jeg tenker her eksempelvis på krav til spesiell ledelse dersom bedriften står på kanten av stupet. Uten penger i kassa må man nok renonsere på litt av hvert – selv om prosjektene i og for seg kunne være gode nok. Det vesentlige i situasjonen kan være produktforholdene, salgssituasjonen, langtidspanlegging, uheldige organisasjonsforhold osv. Disse forskjellige forhold stiller ofte ulike krav til ledelsesformer. Glemmes må heller ikke de menneskelige ressurser som kan være svært ulike i de forskjellige bedrifter. Med andre ord er det nødvendig med situasjonsbetinget fleksibilitet.

Utover fornuftig ledelsesmønster har jeg dessuten en del enkle kjeppehester om jeg kan si det slik. Jeg tror på en fast styring og hvor det på hvert enkelt ledd i bedriften (dette gjelder alle ansatte) foretas mest mulig riktige avgjørelser og hovedlinjer – og til rett tid. Hvor hjelper det eksempelvis med verdens beste ekspertuttalelse dersom denne foreligger for sent!

Ellers er jeg så gammeldags innstilt at jeg mener alle ledere bør legge større vekt på orden, flid og riktig disiplin – og at vi alle må vise innsats etter evne. Alt kombinert med rettferdighet i daglig omgang, godvilje og sågar overbærenhet i de tilfeller dette er nødvendig. Dessuten tror jeg på de udefinerbare begrepene teft og intuisjon. Vi trenger alltid personer med visjoner og fantasi. En god ide til produkt og/eller å gjøre en riktig forretning, slå til, akkurat i rette øyeblikk, kan ha særdeles positiv virkning på kortere og lengre sikt. Slike ting kan neppe læres i teori og praksis – og kan selvsagt ikke bli noen rettesnor for bedriftens handlingsmønster. Men er det ikke rart: Tross alt er en mengde ting blitt gjort som ikke lot seg gjøre!

– Hunsfos Fabrikker har på en rekke områder gjennomgått en fin utvikling de senere år. Hva gleder deg mest?

Det er mange ting som gleder meg mest. Først og fremst at vi med felles innsats har lyktes i å drive Hunsfos Fabrikker frem til en god og respektert bedrift – og at vi er til nytte i en større sammenheng.

– Dette skulle være et intervju i forbindelse med at du runder 60 år. Vi kan da ikke unngå å spørre: Hvis du ser tilbake på ditt voksne liv, er det noe du ville gjort på en annen måte?

Ja! Blant annet skulle jeg ikke ha bekymret meg så forferdelig meget over de vansker som ikke kom.

Jeg kunne nok også tenkt meg å ha en del feildisposisjoner ugjort, men istedet hadde jeg vel da gjort andre. Ellers har jeg, i likhet med de fleste, en frapperende evne til å fortrenge egne feil og ubehagelige ting fra fortiden. Uten å bli for privat må jeg nok inrømme at jeg ikke i liten utstrekning har forsømt min familie opp gjennom årene.

Ellers har jeg selvsagt en del urealiserte drømmer, men se det skal jeg ikke komme inn på her. Alt i alt har i alle fall jeg all mulig grunn til å være fornøyd med de fleste ting slik som de skjedde.



Dyp konsentrasjon under støvlekast ved et bedriftidretts-arrangement. Det gikk ikke så bra som mye annet.

– Det virker som du er interessert i enkeltmennesker. Er det til inspirasjon?

Intet gir meg så meget som samtaler med medarbeidere på alle nivåer i bedriften. Særlig dersom vi sammen kan se det morsomme og positive i arbeidet og tilværelsen. Et menneske med en god porsjon humoristisk sans er verd sin vekt i gull, synes nå jeg.

– Har du vanskeligheter med å holde daglige problemer borte innenfor hjemmets vegger! Eller reduseres hjemmehyggen helst mot sviktende marked og nedadgående konjunkturer?

Ja, jeg plager nesten livet av mine omgivelser i så måte. Nevnte omgivelser er nå stort sett begrenset til min kone. Jeg regner med at en ikke ubetydelig del av mine medarbeidere kjenner seg igjen. Det er vanskelig å finne glede når vi ligger etter oppsatte budsjetter!

– Skal det være barndommens bløtkake med jordbærsyltetøy til den 16. mars? Skal du ha kaffe på sengen og flagget til topps?

Den 16. mars blir det vesentlig en liten familietilstelning sammen med nære venner. Jeg er sikker på at alle vil bli snille og gode mot meg den dagen.

Når direktør Flaatin – dagen før bedriftens 100 års jubileum 17. mars – runder 60 år står han midt oppe i en kamp for å trygge bedriften og bringe den videre frem i nytt århundre. På vegne av de ansatte ønsker vi ham alt mulig hell i dette arbeid.

Til lykke Egil Flaatin.

Takk!

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

*Hilsen
Odd Martin Aavitsland*

Hjertelig takk for blomsterhilsen fra bedriften og gave fra mine kollegaer til min 60 års dag.

*Hilsen
Elias Omdal*

Jeg takker hjerteligst bedriften for blomster, og mine arbeidskamerater for gave i anledning min 60-års dag.

John Arntsen

Hvis man bare gjør det man liker, liker man til slutt ikke det man gjør.

Henry C. Link

Å være kvinne er noe så underlig, så komplisert og så forvirrende at det bare er en kvinne som kunne klare det.

Søren Kierkegaard

Et kompromiss er kunsten å lage en kake slik at alle tror de får det største stykket.

Ludwig Erhard

Red.

Veteran som takker av

Ingeniør *Yngvar Hjelm Johansen* har nå gått over i pensjonistenes rekker. Etter å ha tjent fabrikken i 35 år har han overlatt roret til yngre krefter.

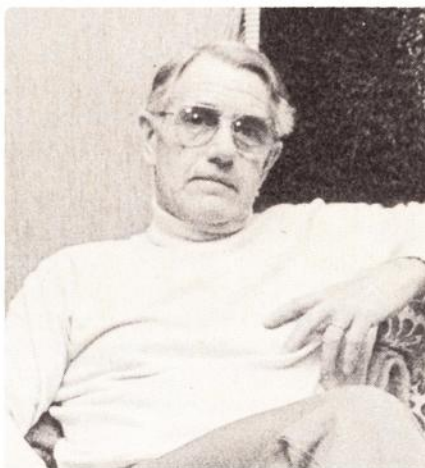
Høsten 1951 ble han ansatt som maskiningeniør ved Hunsfos Fabrikker. Hans spesielle arbeidsområde var damp- og fyringsteknikk. Etter hvert fikk han som bi-jobb arbeidet med sikkerhet, industrivern og vernearbeid generelt. I 1976 gikk han over i heldagstilling innen dette området idet han ble vår første verne- og miljøsjef.

De som kjenner Hjelm Johansen vet at han er en arbeidsom kar som har hatt mange jern i ilden. Det er ikke minst hans fortjeneste at arbeidet med industrivern og vernearbeid generelt ligger på et høyt nivå på Hunsfos Fabrikker.

Hjelm Johansen vokste opp på Hystad ved Sandefjordsfjorden i et typisk hvalfangstmiljø. Vi har spurt Hjelm Johansen om han vil fortelle litt om sin tidligste ungdom og sin tid til sjøs.

«I 1936, da jeg var 15 1/2 år gammel, hadde jeg min første tur til Sydishavet. Jeg mønstret på som maskingutt ombord i kokeriet Vikingen. Vi dro ut fra Sandefjord i august 1936 og turen varte i ca. 7 måneder. Det var mye hval på feltet og kokeriet var temmelig moderne idet vi ikke bare tok vare på spekket men vi kokte ut olje av hele hvalskrotten.

Til sammen ble det 6 sesonger på hvalfangst. I 1940 var vi på vei hjemover og vi var i Atlanteren da vi fikk høre at tyskerne hadde overfalt Norge. Da var vi ca. 300 mann ombord i kokeriet idet hvalbåtene hadde blitt igjen i Syd-Afrika. Spørsmålet var hva vi skulle gjøre. Vi fikk telegram fra bl.a. Quisling som sa: «Kom hjem!» Det var kanskje ikke så rart, for vi hadde ca. 20.000 tonn fett i tankene og det måtte jo være attraktivt for tyskerne å få tak i. Skipperen innkalte imidlertid til et allmannamøte hvor spørsmålet var om vi skulle dra hjem eller til alliert havn, og han gjorde det klart for oss at avstemningen ville bli avgjørende for hans videre disposisjoner. Med 15-20 stemmers overvekt ble det vedtatt at vi skulle gå til alliert havn. Det er kanskje ikke så rart at så mange stemte for å dra til Sandefjord. De fleste som var på hvalfangst var gifte og hadde hus, kone og barn hjemme og det var få ungarer. Nå ble det imidlertid til at vi gikk til alliert havn og vi kom til Liverpool hvor vi losset hvaloljen, og de som ikke var fast ansatt i kokeriet gikk i land. Med ca. 50 mann gikk kokeriet videre til New York, og der var jeg ombord til 1941. Vi gjorde flere turer mellom New York og Liverpool med oljelast. I 1941 ble kokeriet dirigert til Freetown



Yngvar Hjelm Johansen

i Sierra Leone i Afrika. Der skulle vi ligge som verkstedskip. Vi hadde jo bra utstyr og vi kunne også lage ferskvann, og vi var faktisk depot-skip for den franske flåten. Vi lyttet ivrig på Norge og fikk høre at tyskerne var flinke til å senke båter. En dag fikk vi høre at et bestemt skip var senket av tyskerne, men da vi kom på dekk om morgenen lå det ved siden av oss, riktignok sterkt maltraktert, men det fløt. Så kom det inn en båt til Freetown som manglet mannskap. To mann fra kokeriet, – jeg var den ene – tok hyre på denne stykkgodsbåten som het Kotor og som seilte under gresk flagg. Den skulle til Alexandria. Gibraltar var stengt og vi måtte derfor gå rundt Afrika. Vi var ikke i kontakt med de tyske raiderne som opererte i det Indiske hav på den tiden, men da vi kom til Madagaskar kom vi inn i et belte fullt av drivgods og vi skjønnte at en båt var blitt senket like i forveien. I Rødehavet, fra Aden, gikk vi i konvoi videre til Port Said. Italienerne herjet og vi ble utsatt for

flyangrep. Men alt gikk bra, vi kom til Alexandria som planlagt og losset lasten.

På den tiden herjet Rommel i Afrika og Middelhavet var fullt av tyske og italienske krigsskip. Fra Alexandria skulle vi tilbake til New York men vi måtte vente en stund fordi alle allierte krigsskip som var i Middelhavet ble dirigert sydover gjennom Suezkanalen. Til slutt kom vår tur og vi kom vel gjennom Suez men i Rødehavet ble vi angrepet av italienske fly uten at de fikk inn noen treffere. I New York mønstret jeg av og gikk ombord i en norsk båt og pendlet en del turer mellom USA og England i konvoi.

Båtene jeg var ombord i slapp heldig unna, men en gang vi lå i Liverpool ble vi utsatt for et kraftig tysk bombardement og jeg og noen andre ble slått overbord i Liverpool havn. Det gikk heldigvis bra. Ellers kan jeg nevne at tyskerne bombet Liverpool kraftig og en gang fikk de inn en fulltreffer i et tilfluktsrom hvor 800 barn strøk med. Det var tryggere syntes jeg å komme ut i åpen sjø igjen.

På den tiden var jeg ombord i en fruktbåt på ca. 3.500 tonn. Det var en relativt hurtiggående båt som gjorde 19 knop og derfor gikk vi vanligvis alene fordi konvoifarten stort sett lå på 10-12 knop. På en tur tilbake til USA traff vi på tre tyske u-båter, samtidig ble vi angrepet og to torpedoer strøk forbi. Vi var godt armert og hadde bl.a. en 5'' kanon som vi skjøt på ubåtene med, men de var så nær at vi ikke kunne få senket løpet nok, slik at skuddene gikk over. Imidlertid hadde vi andre våpen med og vi fikk inn ganske mange treff i tårnet på den ene u-båten. En av ubåtene skjøt på

oss med en stor kanon som var betjent av 6-7 tyskere på dekk. Plutselig dukket u-båten og tyskerne som var på dekk forsvant i sjøen.

Vi hadde en ordning med en fridag i måneden slik at når man hadde stått ombord i et halvt år kunne man ta en uke fri. Jeg mønstret av i New York og man kunne vrake det første og det andre tilbudet man fikk om ny hyre men det tredje måtte man ta. Slik kunne uka strekkes noe, kanskje så mye som opp til 14 dager. Det ble mange turer over Atlanteren men alt gikk heldigvis bra.

I 1945 var vi på veg fra Boston til England med bombelast og dessuten fire bombefly og nitroglyserinfat som dekkslast. De andre båtene ville ikke ha oss med i konvoien fordi de var redde for at hvis vi ble truffet ville hele konvoien gå i lufta. Det hendte en dramatisk episode idet vi fikk beskjed om at en tidsinnstilt bombe var plassert ombord. Vi ble derfor dirigert til en avsideliggende fjord hvor lasten vår ble undersøkt, og man fant vikelig en bombe. En del av lasten var da blitt losset i en lekter og den dro avgårde med ca. 600 bomber. Selv dro vi til Halifax men fikk tåke og måtte ankre opp. Ankeret satte seg fast i et bombenett og vi måtte ha assistanse av et dykkeskip for å få løsnet det. Omsider kom vi oss ut og halvveis over til England, den 7. mai, fikk vi høre at Norge var blitt fritt. Omtrent samtidig fikk vi kontraordre og dro tilbake til Boston. For vår del mente vi at krigen og vår innsats derved var slutt. Vi fikk imidlertid beskjed om å gå til Stillehavet, men da nektet hele mannskapet. Vi fikk ikke mønstret av fordi vi ikke hadde stått ombord avtalt tid. Men vi streiket og gikk i land ulovlig. Selv tok jeg toget til New York. Jeg gikk på mønstringskontoret og ville hjem, men fikk høre at jeg hadde brutt mine forpliktelser og dessverre ikke kunne komme hjem. Jeg tok derfor malerjobb i Brooklyn og var der til januar 1946.

Da jeg kom hjem i 1946 manglet jeg diverse papirer for å få maskinist-sertifikat. Det var verkstedspraksis jeg spesielt manglet. Jeg fikk da tilbud om en skole i Göteborg som varte i ett års tid og den ville da gi ett års verkstedstid. På den tiden hadde jeg tanker om å bli rederiinspektør og tok derfor Horten tekniske skole. Men da jeg var ferdig her måtte jeg ut en tur til sjøs igjen for å rette opp finansene. Imidlertid hadde jeg søkt på flere jobber i land, bl.a. på en jobb på Hunsfos Fabrikker. Mens jeg var i Japan fikk jeg tilbud om jobben på



Hjemme hos fru Birgitte er det orgelspill og meget mere.

Hunsfos. Jeg kunne ikke få mønstret av idet jeg hadde kontrakt som løp enda noen måneder. Jeg snakket med skipperen og han sa at hvis jeg kunne finne en stedfortreder så kunne jeg mønstre av, men måtte koste reisen hjem selv. Faktisk fikk jeg tak i en stedfortreder. Jeg fløy da til New York og ble med en norsk båt til Narvik og kom hjem med tog til Sandefjord. Derfra gikk turen til Hunsfos hvor jeg ble ansatt av gamle Knobel.

- Fortell litt om din første tid på Hunsfos.

Jeg var ansvarlig for fyrhusets drift og hadde ikke vært her mer enn et par måneder da fabrikken ble utsatt for et stort uhell; pipa falt ned. Dette er jo kjent for de fleste og de vet også at det gikk bra. Selv om de materielle skadene var store så ble ingen personer skadd. Det blåste damp utover alt og da jeg kom ned om natta så det fryktelig ut. Men det gikk bedre enn vi kunne ha tenkt oss.

Problemet var å skaffe ny pipe. Knobel fikk tak i et gammelt turbinrør som vi rigget opp på toppen av det som var igjen av den gamle pipa, og etter en ukes totalstopp i fabrikken var vi igang igjen.

Fabrikkens produksjon økte jevnt og trutt og det ble mangel på damp. Vi fikk derfor fatt i et damplokomotiv, en Dovregubbe, som ble plassert utenfor adkaverkstedet, og det var i drift fram til det nye fyrhuset ble bygd i 1952. Jeg har lyst til å nevne en ting i den forbindelse. Jeg var ansvarlig for prosjektering av dampledning mellom fyrhus og fabrikken. Det er den dampledning vi benytter i dag. Jeg tok ekstra godt i hva dimensjon angår og det har fabrikken tjent på siden.

I to perioder fyrte vi med kull. Den ene gangen var under Suez-krisen i 56-57. Vi fikk kull med jernbanen og

hadde store kullhauger på fyrhus-tomta. Totalt tror jeg vi fyrte opp omtrent 10.000 tonn kull i den perioden.

I 1956 var kjele nr. 2 ferdig. Det var en ren oljekjele, men den var også beregnet på fremtidig lutforbrenning i det den kunne utstyres med Loddbyovner. Allerede den gang tenkte man på gjenvinning.

- Du kom tidlig med i sikkerhets- og vernearbeid?

Ja, allerede i 50-årene var jeg involvert i oppbygging av bedriftens brann- og industrivern og man kan si at jeg var sikkerhetsingeniør og verneleder «på si» helt frem til 1975. Da ble jeg formelt utnevnt til verne- og miljøsjef på fabrikken. I den første tiden etter at jeg ble verne- og miljøsjef var det vanskelig å drive vernearbeid. Som kjent var det dårlige tider på bedriften og det gjenspeilte seg til en viss grad i mitt arbeide.

Når jeg ser på utviklingen fra 1951 til idag har det skjedd mye på fabrikken. På den tiden var vi ca. 600 personer og dette økte jevnt og trutt gjennom 50-årene til vi var oppe i en 1000-1100 personer i begynnelsen av 60-årene. Hunsfos har alltid vært en foregangsbedrift som ikke har vært redd for å drive pionerarbeid. I den forbindelse vil jeg nevne at vi var de første som brukte dolomittstøv for å senke duggpunkter i røykgassene. Derved kunne vi kjøre med lavere temperaturer gjennom Economiseringen uten å få korrosjoner. Jeg hadde faktisk patent på et apparat som Thune produserte, men etter noen år stjal et svensk firma ideen. Vi var også de første som begynte å dosere hydrazin for å hindre korrosjon i damp systemene. Jeg vil også nevne at instrumentavdelingen faktisk var knyttet til fyrhuset til å begynne med. Vi hadde en masse Kølle-regulatorer som trengte service og vedlikehold og vi ansatte en egen mann for å ta seg av



Georg Vigsnes

Formann Georg Vigsnes som er ansatt ved Hunsfos Fabrikker ble den 6. desember 1985 overrakt H.M. Kongens fortjenestemedalje for lang og tro tjeneste.

Den høytidelige overrekkelsen av medaljen fant sted på Hotel Caledonien. Ordfører Robstad stod for over-

KONGENS HEDER

rekkelsen i nærheten av representanter for bedrift og kollegaer med hustruer.

Middagen på Hotel Caledonien ble etterfulgt av kaffe og selskapelig samvær i direktør Flaatins hjem.

Vigsnes ble ansatt ved Hunsfos Fabrikker 27. september 1935. Foruten noen få år hvor han arbeidet på verkstedet har han i alle år vært tilknyttet papirfabrikken. I begynnelsen av 1950-årene var han en av dem som ble plukket ut til å være med å montere og senere kjøre i gang den nye papi-maskinen, PM 5. På grunn av sin faglige dyktighet og gode lederegenskaper ble han utnevnt til formann i papirfabrikken i 1961, en stilling han har bekledd siden.

Det er ikke bare Hunsfos som har høstet nytte av Vigsnes' mange gode

egenskaper. I sin fritid har han vært aktiv på mange felter, spesielt kan nevnes hans mangeårige aktive deltakelse innen Vennesla Frilynte Ungdomslag, i flere år som lagets formann.

Han har også vært en aktiv fagforeningsmann. Således var han tidligere gjennom flere år sekretær i Hunsfos Arbeiderforening og senere i flere år formann i Hunsfos Arbeidslederforening.

Ellers har Vigsnes alltid vært en ivrig friluftsmann. Vandring i skog og mark, fiske om sommeren og skitur om vinteren og ikke å forlemme hus- og hagearbeid og samvær med familien som er hans store glede og hobby.

Vigsnes er tidligere tildelt Norges Vels Medalje.

dette, og slik begynte det hele. Det utviklet seg raskt idet reguleringsutstyr også ble vanlig i hele bedriften.

- Når Hjelm Johansen nå går fra bordet gjør han det med flagget hevet, og det må være en tilfredsstillelse. Som kjent ble han tildelt Arbeidsmiljøsenterets og Storebrand/Nordens verne- og miljøpris for 1985. Det er første gang på 10 år at prisen deles ut. En enkelt person og en bedrift mottar prisen og Hjelm Johansen var nominert til prisen fra en rekke personer og institusjoner. Et overveldende flertall av de innsendte forslag støttet hans kandidatur. Vi lar Hjelm Johansen få sluttreplikken:

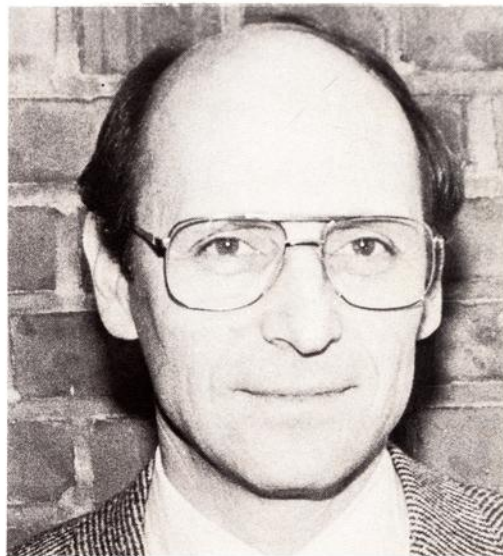
Sikkerheten er absolutt det viktigste for arbeiderne på en arbeidsplass. De ansatte skal føle seg trygge for at de ikke blir skadet eller blir utsatt for farlige forhold når de jobber. I tillegg til tryggheten er det viktig hele tiden å passe på at arbeidsstillingen er så bra som mulig og at tunge løft kan unngås slik at det blir så lite muskel- og skjelettskader som mulig.

Industrivernet ved Hunsfos er beredskapens ryggrad. Vi har trentemansker og godt utstyr å sette inn hvis en ulykke inntreffer.

- Vi ønsker Yngvar en god tid som pensjonist. Fremdeles vil bedriften imidlertid nyte godt av hans kunnskap når det gjelder sikring av kraner og løfteredskap.

Alf Melling

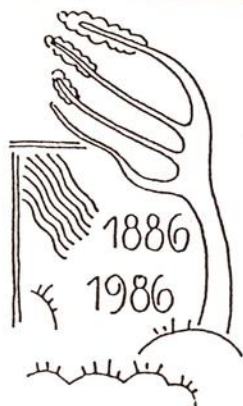
Velkommen



Tekn. direktør Ola Taraldrud

Sivilingeniør Ola Taraldrud er introdusert gjennom H-Nytt nr. 4 -85. Han har vært ansatt her siden januar i år og er allerede godt kjent av mange av oss.

Redaksjonen ønsker ham velkommen og lykke til med de viktige oppgaver han står overfor. Vi kommer til å trekke veksler på ham ved senere leiligheter.



Kjent Hunsfos-familie siden 1886:

STRANDBERG

Familien Strandberg, kjent Hunsfos-
navn siden 1886

Ved: Reidar Liane (foto) og Tryggve
Kittelsen.

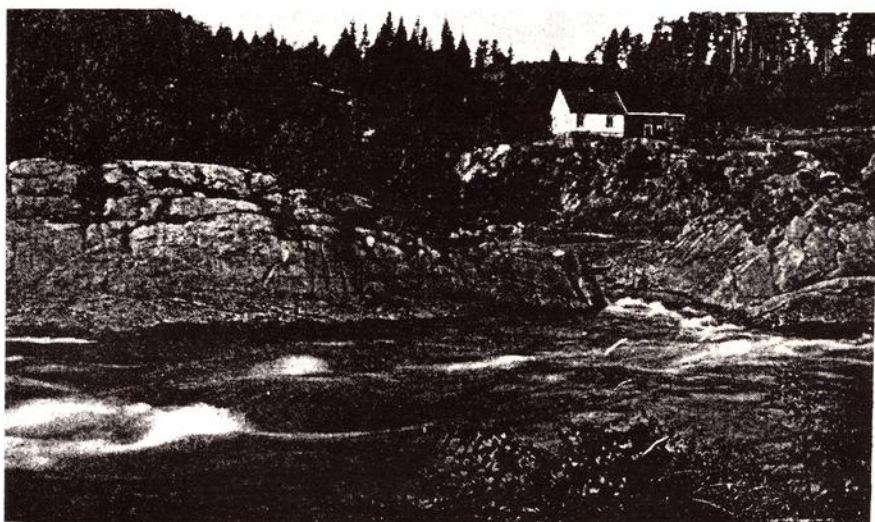
Lenge før Hunsfos ble påtenkt ble en gutt som het Ole (Thomassen også kalt Tomåsen) glad i en pike som het Tone (Endresen). De slo seg ned på husmannsplassen Røyråsen. Ole ble 92 år. Tone døde i 1909 77 år gammel. I den siste del av sitt liv etterat Ole begynte som sagmester på Hunsfos bodde de på Digemyr.

De to drømte nok ikke om den store og verdifulle arbeidskraft de skulle tilføre industrien gjennom sine barn.

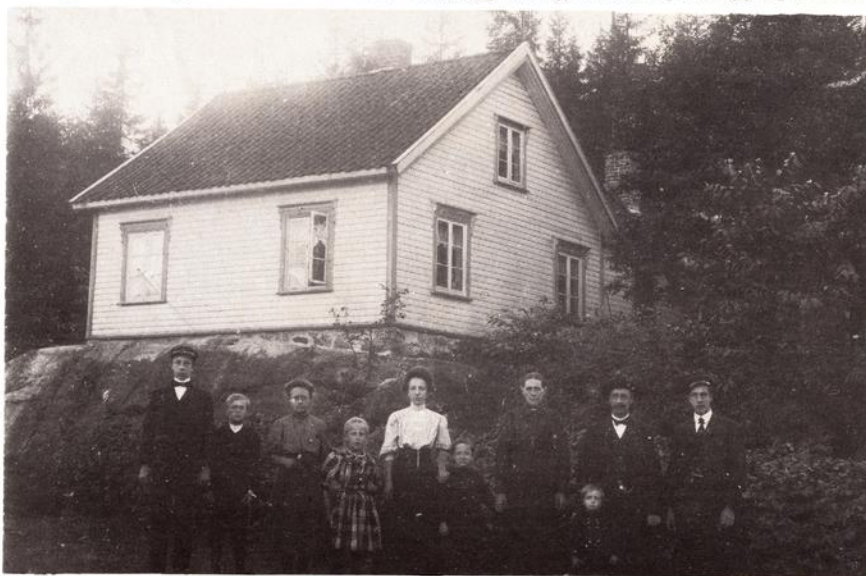
5 sønner og en datter. Det var Tønnes Tønnesen som flyttet til Sarpsborg og arbeidet ved Hafslund, Åse gift Ranestad, Endre Nordal, Tobias Strandberg, Jakob Heiseldal og Ommund Heiseldal. Særlig familien Nordal, Strandberg og Heiseldal har vært knyttet til Hunsfos med dype sterke røtter. Nordal-navnet har hatt en tendens til å gå igjen i verkstedet. Spesielt har dreiebenken øvd tiltrekning på denne familien. I jubileumsåret arbeider nå 2 generasjoner Nordal på Hunsfos. Det er Helmer Nordal og sønnene Jan Erik og Svein Erik. De to sistnevnte representerer såvidt vi forstår 6. generasjon i rett nedadstigende linje. Dreiebenken trakk også til seg en kjent fagforeringsmann, og kommunepolitiker som tilhører Heiseldalfamilien – Otto Heiseldal. Han er forlenget pensjonert. Sønnen Jan Asbjørn arbeider på verkstedet.

Av andre kjente Hunsfosnavn kan nevnes Grundetjern og Askedal. Disse kan vi eventuelt komme tilbake til senere.

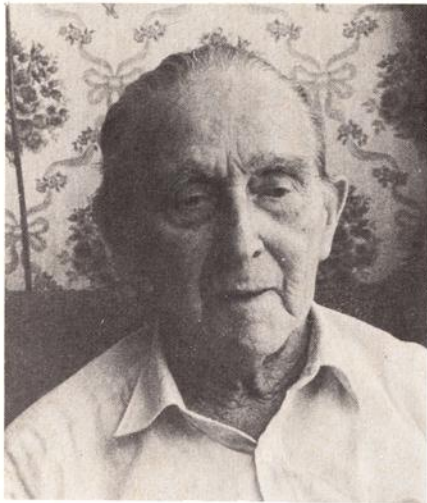
Vi velger å omtale litt nærmere familien *Strandberg* som har vært representert på Hunsfos helt fra bedriften startet i 1886. En meget viktig del av bedriften dengang var sagbruket som lå på Moseidmoen. All papiremballasje ble skåret av tre. Ole Thomassen ble den første sagmester, og såvidt vi kan forstå tok han sønnen *Tobias* med som hjelper. Tobias arbeidet på Hunsfos i over 50 år og døde i 1942, 82 år gammel. Hans kone het Anne Marie, og de hadde 8 barn, derav tre døtre.



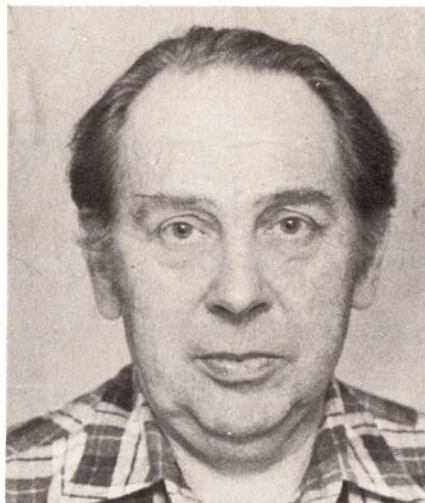
Strandberg, stedet hvor navnet stammer fra. Ved huset var det noen fine jorder og nedenfor et lite tjern med sandstrand. Idag ligger lutgjenvinningsanlegget på stedet.



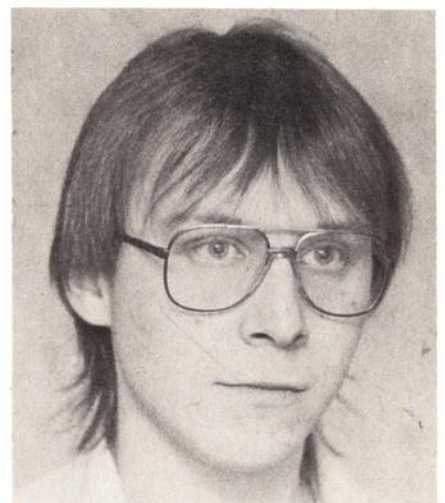
Strandbergfamilien samlet utenfor huset. Fra venstre Ommund (død 1925), Karl, Gunhild, Ragnhild, Tone, Thorvald, Anne Marie, Gunnar, Tobias og Olav.



*Thorvald Strandberg, pensjonist.
(Liane beklager at bildet ble dårlig.)*



*Odd Strandberg.
PM 3, 4.*

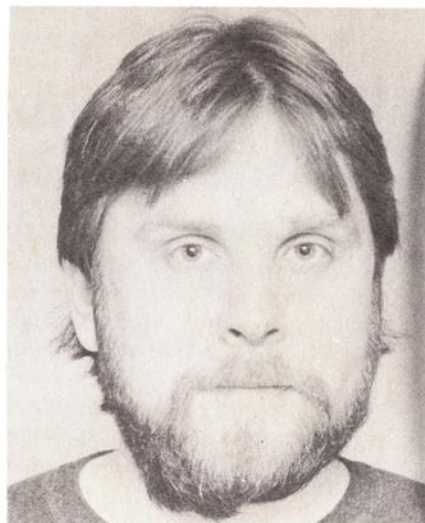


*Asbjørn Strandberg.
PM 1.*

En av døtrene *Gunhild* ble gift med Ole Honnemyr, Honnemyr som arbeidet i cellulosefabrikken. Hans sønn Asbjørn er maskinfører i avd. 9, og datter Ingunn er kontordame på hovedlaboratoriet.

Fire av sønnene begynte på Hunsfos. Det var *Olav, Ommund, Karl* og *Thorvald (81)*. Av disse er det bare Thorvald som lever. Og det i beste velgående på Digemyr. Han var formann i papirfabrikken inntil for 15 år siden. Han begynte bare 14 år gammel på Hunsfos i 1918 som «baggmann» for sin far på saga. Det var vanlig dengang å få med en sønn til hjelp. Litt vanskelig var det for gutten, han gikk og «leste», men fikk fri den tiden han var hos presten. Sønnen til Thorvald, *Odd* er farger i avd. 3,4, og har to sønner Asbjørn og Jan Tore som arbeider henholdsvis ved PMI og avd. 9. Sistnevnte representerer 5. generasjon.

Bror til Tobias *Olav* arbeidet ved bedriften i en årrekke før han ble



*Jan Tore Strndberg.
Avd. 9.*

herredskasserer i Vennesla. Han hadde 3 sønner og en datter på Hunsfos – *Magne* og *Gunnar* i verkstedet og *Ommund* på taugbanen. *Gunnar* var formann i fagforeningene i slutten av 50 årene før han sluttet på Hunsfos og gikk over i annen virk-

somhet. *Olavs* datter *Tordis* arbeidet en tid på *Salen*.

Olavs bror *Karl* begynte på Hunsfos i 1914 og arbeidet den siste tiden som ballepakker på sortersalen. Broren *Ommund* døde i 1925.

Navnet Strandberg skriver seg fra et hus som lå på et berg ovenfor et lite tjern med sandstrand omtrent der gjenvinningsanlegget (fyrhuset) nå ligger. Stedet ble solgt til Hunsfos Fabrikker i 1911, og er senere utjevnet med fyllmasse fra anlegg på den andre siden av elven.

Huset ble bygget av *Tobias Strandberg*. Ettersom bedriften ble mere og mere nærgående – det ble bygget et større sagbruk i nærheten av huset – var det ingen vei utenom. Huset med den idylliske beliggenheten måtte selges og familien flyttet til Digemyr.

De frø som *Tone* og *Ole* sådde har gitt rike frukter. Vi har bare berørt litt av slektshistorien. Røttene sprer seg videre gjennom bedriften og vil fortsette å tilføre kraft til den spreke hundreåringen Hunsfos Fabrikker.



Anm. påført originalplaten: Ved Hunsfossen Papirfabrikk (Åshild staffage). Fotografert av August Abrahamsen. Bildet fått av A. Hasaas. Kan noen opplyse oss om når bildet er tatt?



Hunsfos Bedriftsidrettslag 40 år – «Fysisk fostring åndelig reisning»

Ved frigjøringen i 1945 sto norsk idrett som sveiset sammen i en blokk. Tidligere motsetninger innen idretten ble skjøvet tilside. Idretten har vel aldri hatt slik goodwill som da.

Norges Idrettsforbund ble konstituert og i febr. -46 ble bedriftsidretten inkorporert i Norges Idrettsforbund. I 1957 ble det opprettet et eget bedriftsidrettsforbund som fremdeles skulle være tilsluttet Norges Idrettsforbund. Vest-Agder Bedriftsidrettskrets feirer i år 50 års jubileum og det samme gjør Kristiansands Mek. Verksteds bedriftsidrettslag. Under krigen var det som kjent bare noen få nazister som drev idrett. På jakt etter røttene må en lengre tilbake enn 50 år. Faktisk forekom i Oslo bedriftsidrett allerede ved århundreskiftet.

På minnestøtten på Ekeberg til en av profilene i norsk bedriftsidrett, Rolf Hofmo, står det: «Fysisk fostring åndelig reisning». Et krevende motto.

Tidligere ble det parallelt med bedriftsidrett drevet «Korporasjonsidrett» hvor bare funksjonærene kunne delta. På Hunsfos hadde vi et lag «Huff-Huff» som sto for Hunsfos Funksjonærforening. De siste korporasjonsrenn på ski ble avvirket vinteren 1946 før man gikk over til bedriftsidrett hvor alle kunne delta.

Lite er nedtegnet vedrørende det innledende arbeid under starten av vårt bedriftsidrettslag. Vi går ut fra at vi hadde god hjelp av formannen for Vest-Agder Bedriftsidrettskrets, Normann Andersen som også hadde vært en av profilene i korporasjonsidretten.

Først i mai 1947 ble det valgt fullt styre og formenn for idrettsgrupper.

Det første styre besto av: Formann Bernhard Olsen, sekretær Trygve Kittelsen, kasserer Otto Hagman, Fotballgruppa Einar Olsen (kort tid senere overtatt av Erling Rølland), skigruppa Olav Homme.

Bernhard Olsen lever ikke lenger. Han var den drivende kraft under starten av laget og pekte seg naturlig ut som formann. Ildsjelen Erling Rølland omkom ved en arbeidsulykke i 1955. Olav Homme er forlengt død. Han ledet skigruppa som hadde særlig stor tilslutning i lagets første år.

På vårt lags initiativ ble Hunsfosposten utgitt i 1949. I år utkommer bladets 26. årgang. Det har vært et nyttig talerør også for bedriftsidretten.

Denne avisen inneholder i nr. 1 og 2 for 1982 en historie over lagets virksomhet fra 1946 til 1971. I dette nr. vil vi bare nevne noen av de personer som har betydd meget for lagets arbeid. Dette uten forkleinselse for et stort antall andre som har støttet laget.

Formenn

(valg foregår i november)

| Navn | Tid |
|--------------------|-------------|
| Bernhard Olsen | 1946 – 1951 |
| Arnold Beurling | 1951 – 1953 |
| Asbjørn Oksum | 1953 – 1956 |
| Henry Larsen | 1956 – 1959 |
| Bjarne Grundetjern | 1959 – 1961 |
| Alf Hodnemyr | 1961 – 1962 |
| Elias Omdal | 1962 – 1968 |

| | |
|--------------------|-------------|
| R. T. Hildebrandt | 1968 – 1970 |
| Elias Omdal | 1970 – 1973 |
| Olav Ruud | 1973 – 1974 |
| Gunnar Grundetjern | 1974 – 1978 |
| Trygve Kittelsen | 1978 – |

På lagets 25 års jubileum ble det utnevnt 4 æresmedlemmer og senere er det utnevnt ytterligere 2, disse er:

Bernhard Olsen (død), Arnold Beurling, Gunnar Grundetjern, Elias Omdal, Trygve Kittelsen og Helge Nordhagen.

Av andre trofaste hjelpere vil vi nevne *Oddvar Robstad* som i 1968 feiret litt av et jubileum. I 15 år hadde han vært lagets kasserer. *Karl Hodnemyr* har vært kasserer i «bare» 6 år. Og vi vil nevne *Kåre Nordhagen* som i en årrekke har vært og er fremdeles vår fremragende tidtaker under alle arrangementer. *Sigurd Hagen* er den som oftest må ta de tyngste takene når noe skal bli gjort. Han og *Harry Voreland* arrangerte det første O-løp for 17 år siden.

I år kan vårt dyktige damehåndballag feire sitt 15 års jubileum. Bak dette står en mann *Sverre Thorsen* som jo er velkjent for alle. Og en godbit tilslutt: *Alf Hodnemyr* som alltid går foran når noe skal bli gjort.

Vi kunne nevne mange flere, men innskrenker oss til å ta med «årets idrettsnavn» som står risset på den plaketten som ble gitt av bedriften ved 25 års jubileet og overrakt av Egil Lie. Årets idrettsnavn har gjort seg gjeldende både administrativt og idrettslig over flere år. Plaketten henger i kantinen.

Hunsfos Bedriftsidrettslags prestasjonsplakett

| | |
|--------------------|------|
| Sverre Thorsen | 1971 |
| Elias Omdal | 1972 |
| Sigurd Hagen | 1973 |
| Kåre Abrahamson | 1974 |
| Karl Hodnemyr | 1975 |
| Trygve Kittelsen | 1975 |
| Helge Nordhagen | 1975 |
| Gunnar Grundetjern | 1976 |
| Øystein Lie | 1977 |
| Gudrun Lian | 1978 |
| Edgar Sakariassen | 1979 |
| Alf Hodnemyr | 1984 |
| Åsta Ingebretsen | 1985 |

Så over til noen av rosinene i pølsen, de som ved siden av å drive idrett også kan lage istand strålende fester: *Elias Omdal, Øystein Lie, Vidar Nordhagen, Ragnhild Aurebekk*, og våre alles trubadurer *Harry og Magne Arntzen*.

Vi ser frem til feiringen 11. april!

Trygve Kittelsen

IVRIGE LANGRENNSLØPERE



Fra venstre: Wilhelm Beurling, Gunnar Strandberg, Bernhard Olsen, Henry Larsen, Arnfin Gundersen, Karlsen.



Elias Omdal, Øystein Lie, Kaare Olsen, Gerhard Lundevold.



Fra venstre: Rolf Lindseth, Gunnar Grundetjern, Arnold Beurling, Karl Andersen.

OM NATTEN ER DET STILLE

Om natten er det stille.

Bare vinden, som puster lett over tre-toppene er å høre.

Det er skjønt å gå tur i skogen om natten.

– Vil du være med en tur?

Hånd i hånd kan vi lytte til stillheten.

Vi kan stanse ved et lite tjern og kaste småstein i det.

Ringene etter steinene blir større og større og slik som disse ringene vokser håper jeg vår kjærlighet til hverandre vil vokse.

(Morten Aslaksen)

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.

Kan noen hjelpe?

Som kunngjort tidligere er vårt skytterlags gevær nr. J.G.A. nr. 901658 bortkommet. For 2-3 år siden ble gevær nr. J.G.A. nr. 901729 stjålet under innbrudd på Moseidmoen skole. Kan du være behjelpelig med å oppspore disse to geværene, og melde fra til HBIL's styre? Det vil bli gitt «finnerlønn».

Husk HBIL's 40-års jubileum!

Alle ansatte og pensjonister med ledsager er velkommen fredag 11. april kl. 19.00 i Ungdomslokalet. Middag og underholdning.

Tegningsliste blir utlagt i Vakta 19. mars, inndras 4. april kl. 12.00.

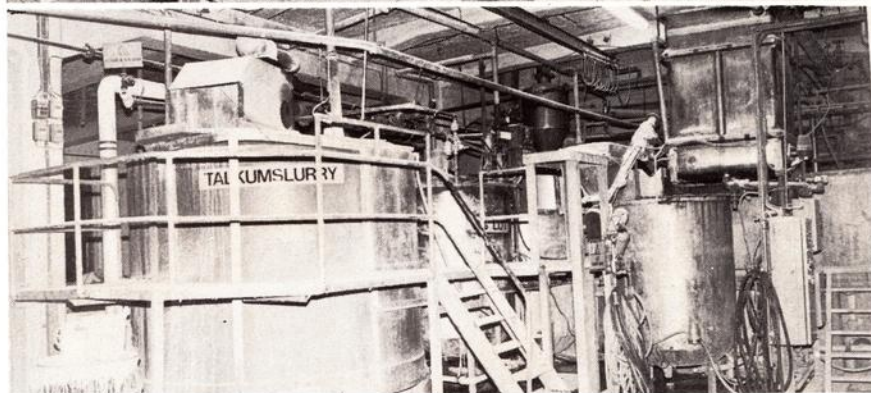
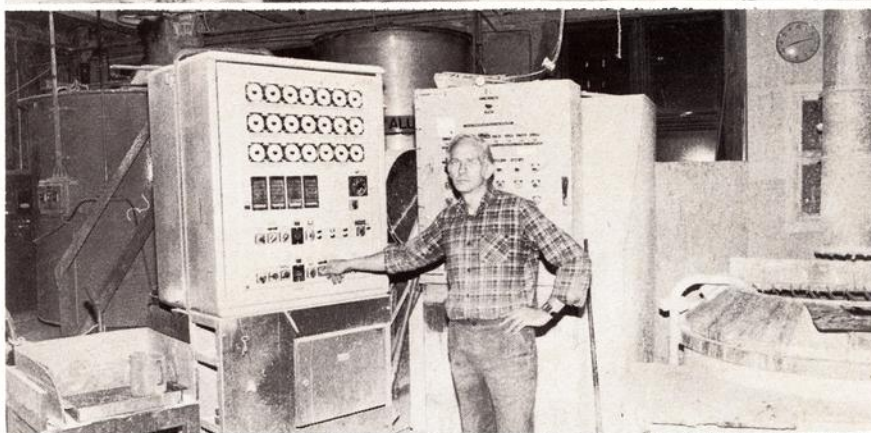
Begrenset deltakerantall. Gratis adgang.

Arbeidsplassen:

Denne gang Kjemikalieavdelingen

Denne gang har vi valgt kjemikalieavdelingen i vår presentasjon av forskjellige arbeidsplasser på Hunsfos. I fordums dager het det bare limloftet, da var det hovedsakelig lim som ble løst opp her. I dag er det en adskillig mer avansert og viktig virksomhet som foregår her. Kravet til papiret, spesielt overflaten, på tapet og kontorpapir, er meget stort. Innføring av limpress på PMI og 5 var tvingende nødvendig for å holde følge med utviklingen. Og på dette området har Hunsfos ikke bare klart å holde følge, de har sogar tatt ledelsen i denne utviklingen, og har hele markedet i Norge av f.eks. kopieringspapir. Sentralt i denne utviklingen ligger kjemikalieavdelingen. Det er her de dyrebare limpressresepter blir blandet sammen og videreført til maskinene. Det er 35/40 forskjellige resepter til PMI og 5. I tillegg blandes de vanlige tilsetningsstoffer til samtlige maskiner, så som clay, lim, stivelse, alun, percol og lut. Så avdelingen kan med rette kalles et nervesenter i produksjonen av papir. Dette kan illustreres ved at vi et par ganger har opplevd at limpumpen har sviktet. Det førte til at samtlige maskiner øyeblikkelig måtte instillere produksjonen. Dette er nå eliminert ved at der er satt inn en reservepumpe som kan koples inn på et øyeblikk.

Som representant for avdelingen har vi valgt Herman Skådane. Han er en av veteranene på Hunsfos, begynte i mai 1950 på gården hvor han var 2-3 år. Da kom han opp på limloftet som det het da. Den gang var der en mann fast, og en etter behov. Herman var «behovet». I den tiden fantes ingen limpresser, det var kun det vanlige som clay og lim. Han var tilknyttet avdelingen i 10 år, og fikk så jobb som skiftlaborant. Der ble han så til ombyggingen av PMI og innføringen av limpresse på denne. Det var vel i 1967-68. På grunn av limpressen trengte de en laborant på limloftet og Herman fikk jobben. Siden har han blitt der, og trives med det. De var to mann pr. skift helt til for et par år siden da bemanningen ble halvert. Herman synes forsåvidt det er okay å være alene i avdelingen, selv om han kan føle seg noe isolert iblant. Man blir kolossalt bundet til avdelingen



når man er alene. Som eksempel på det kan nevnes at for å komme på toalettet må de ned i hollendersal PMI. Et besøk dit må planlegges og tilrettelegges på forhånd. Bortsett fra maskinførerne på PMI og 5, har de ingen kontakt med omverdenen på skiftet. Men tross alt så trives de der. Arbeidet er selvstendig og de kan legge opp sin egen arbeidsrytme. Det er god kontakt og godt kameratskap mellom skiftene. De er bare 5 mann, og ingen reserver. Blir en på et skift syk, må de andre ta det på overtid. Men det er en stabil og stødig gjeng som er her. Her er lite fravær.

Arbeidsmessig er mye forandret siden Herman var her første gang i

1953. Det fysiske arbeid er i dag mye mindre. Alt kommer i store sekker eller på tankbiler og blir kjørt rett opp i avdelingen. Støvplagen er også redusert, men der er ennå mye som kan gjøres på det området og flere ting er på gang angående det.

Et nytt kombinert kontroll og hvilerom har de fått, med innlagte alarmer og nivåmålere for de forskjellige tankene. Men selve lokalene er ikke rørt på de 30 år Herman har vært der. Det indre miljø trenger en oppussing, sier han. Men understreker til slutt at de trives der oppe med et interessant og selvstendig arbeid.

Jan Skårdal.

ÅRSMØTE Hunfos Arbeiderforening



Rolf Andersen.

Hunfos Arbeiderforening avviklet sitt årsmøte den 11. februar. Møtet fant sted i Kantina, og vel 80 medlemmer møtte opp. Som gjest fra Forbundet kom nestformann Arne Martinsen. Møtet ble avholdt etter tradisjonelt mønster, og med de vanlige årsmøtesaker. Dirigenten, Rolf Andersen, ledet det hele med sikker hånd fra sak til sak. Og av sakslisten var det kanskje forandring av skiftplanen som fattet mest interesse. Skiftplankomiteens arbeid ble enstemmig godkjent, og avstemming skjer på de enkelte skift i slutten av februar. Det ble også vedtatt å heve avdelingens andel av kontingenten fra 0,15 til 0,20%. Det er en nesten umerkelig økning for den enkelte, og på landsbasis ligger vi lavt hva angår kontingenten. Økningen er ment å gi foreningen muligheter til å aktivisere medlemmene mer, gjøre noe for pensjonistene, i det hele tatt få en mer aktiv fagforening. I dette jubileumsår for Hunfos, så fyller også vår forening 80 år. Styret planlegger i den forbindelse en markering av jubileet på høstparten en gang.

Valgene gikk raskt og greit unna. Nestformann Thor Inge Lund hadde frasagt seg gjenvalg, og som ny ble valgt Bjørn Arild Lindland. Ellers var det gjenvalg for de av styret som var på valg.

Arne Martinsen orienterte om det forestående tariffoppgjøret, og la særlig vekt på arbeidstidsforkortelsen som vel blir hovedkravet ved årets oppgjør.

Dersom det blir enighet om det, går vår 5-skifts ordning akkurat opp, slik at vi kan jobbe 2 og ha fri 3 dager hele året, hvis det er ønskelig.

Jan Skårdal

Ryggproblemer?

Muskel og skjelettsykdommer er ofte en undervurdert sykdomsgruppe. De representerer ikke dramatikken slik mange andre sykdommer gjør, men det faktum at det før eller senere vil angå opp mot 80% av oss bør føre til at en tar det alvorlig. Ved bedrifter utgjør ofte muskel og skjelettsykdommer den største fravørsårsaken. Det kan ofte være langvarige fravær, og det er dyrt både for bedrift og samfunn, for ikke å glemme de smerter som nedsetter livskvaliteten betraktelig for den det angår.

Ryggen er en svært utsatt del på menneskekroppen p.g.a. sin loddrette posisjon, fra nakke og ned til bekkenet. Sammen med muskelapparatet, sener og bånd er den det viktigste redskap for å holde oss i oppreist stilling. Den består av korte rørknokler, som blir større og kraftigere jo lengre ned man kommer. Mellom hver av disse hvirvelene er det en skive som skal ligge som en pute og dempe på trykk og støt. Når vi da blir utsatt for store belastninger i form av tunge løft, gale og spesielle stillinger, holdningsfeil o.l. er det helt klart at ryggen utsettes spesielt mye og da særlig i den nederste og mest bevegelige delen, nemlig korsryggområdet.

De fleste får sine første ryggproblemer før de er fylt 30 år. Det er som regel smertefullt men er av kortere varighet, og vil gå tilbake etter en uke eller to. Årsaken til disse er som regel mekanisk, d.v.s. forkjært eller for tungt løft, men også ensidig og/eller uvant arbeid, fall og brå bevegelser. Oftest er det muskulaturen som er overbelastet, men det kan også være sener og bånd. Når en av disse faktorene blir skadet vil det veldig ofte føre til overbelastning av en eller flere av de andre. Dette kalles akutt lumbago. En mindre del av de som har akutt lumbago vil komme til å ha sine smerter i lengre tid og kan gå over i såkalt kronisk lumbago. Ved stadig gjentatte anfall av akutt lumbago er det fare for at det kan gå over til isjias, som fremstår hyppigst ved 40 års alderen. Men får da smerteutstråling ned i et eller begge beina. Det er som regel mellomhvirvelskivene som er årsak til problemene, enten ved slitasje eller en annen form for utglidning.

Hvem er så mest utsatt for ryggproblemer?



Bernt Usterud.

Det er en usikker sammenheng mellom ryggplager og arv, kroppstype, muskelstyrke, klimaforhold og årstider. Plutselige brå bevegelser er ofte mer uheldig enn noe tyngre kontinuerlige løft. En som arbeider jevnt med tyngre løft har oftest et muskelapparat som er godt utviklet og står bedre mot de belastninger som måtte komme. Arbeid i uheldige, spesielt foroverbøyde stillinger, som kjøring med vibrerende kjøretøyer kan føre til ryggproblemer.



Dette angår 80% av oss før eller senere.



STOPP! Tenk deg om!

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

BRUK AV LØSEMIDLER

Hunfos forbruker hvert år en god del løsemidler. Det som brukes mest er RM 3 og 4. Det blir hvert år forbrukt 15-20 tusen liter white sprit til å lage RM 3 og 4.

I de senere år har antall løsemiddelskade i Norge økt i et uhyggelig tempo. Det blir stadig rapportert om uhyggelige tilfeller (glemsomhet, tretthet).

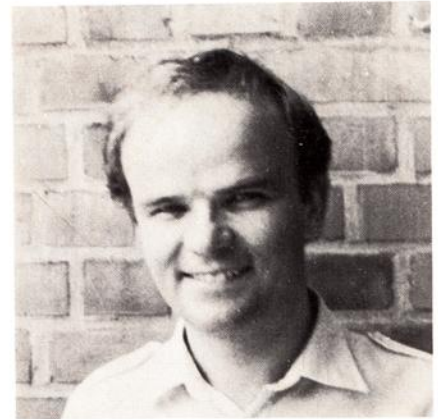
Hva kan vi gjøre for å beskytte oss mot de farlige dampene? Det viktigste er at vi er oppmerksom på faren og dermed tar våre forholdsregler. Det finnes masker som tar løsemiddeldamper. Videre kan det også være aktuelt å bruke friskluftmaske. Men det løser jo egentlig ikke problemet. Derfor blir det aktivt arbeidet med avsgu fra vaskekummer. Dessuten skal kummene ikke være åpne når de ikke er i bruk.

Det finnes også endel vaskemidler som er fettløselige og ikke inneholder løsemidler i det hele tatt. Men de har ikke alltid den samme gode vaskevirkning som løsemiddelholdige væsker.

I disse dager blir det utprøvd en mer miljøvennlig white sprit for produksjon av RM 3 og 4. Denne væsken har også et betydelig høyere flammepunkt enn den tidligere white spriten. Så den innehar 2 gode egenskaper.

Selvsagt er det i alles interesse å være varsomme under bruk av løsemidler. Hva gjør man ikke for en fortsatt god helse og fysikk i årene som kommer.

Vennesla 11/2-86
E. Solli.



Einar Solli.

Resultat av konkurransene utlyst i forrige nr.

Julenissene:

Bare en hadde riktig løsning av jule-nissemysteriet. Det var vår «gamle» gode og trofaste Anny Hauglund, Salen, som også ved flere anledninger tidligere har gått av med seireren. Riktig løsning var:

Hvem er disse julenissene? Det var: E. Solli (eller Hjelm Johansen), E. Flaatin, B. Larssen, dr. Skuland og T. Kittelsen.

Gratulerer!

Kryssord - 12 bilder

Bare en hadde helt riktig svar. Kan du tippe hvem det var? Anny Hauglund så klart!

Gratulerer Anny!

Kryssord - 11 bilder

Vinner her er arb. nr. 432. Gratulerer!

Forts. fra side 13



Tunge løft.

Medisiner, ro og avslapping er ofte den beste behandlingen helt til å begynne med. Etter hvert kommer fysisk behandling med kontrollert opptrening, hvor man begynner veldig forsiktig og øker belastningsgraden etter hvert. Lite aktive personer med dårlig utviklet muskulatur er mer utsatt og trenger lengre tid på å komme seg igjen etterpå. Senere kommer holdningskorrigering, riktig løfteteknikk, eventuelt hjelpemidler ved arbeidsplasser hvor det trenges og at en fortsatt holder seg muskulært i form.

Dette er viktige ting for om mulig å unngå å få ryggproblemer med alle de ulemper det fører med seg.

Hilsen
Bernt Usterud
(fysioterapeut)

Hunfosposten for 25 år siden



75-års festen: fra venstre: Rudolf Andersen, Gunnuf Lian, Trygve Pettersen, Oskar Fredriksen, Sigurd Jortveit.

Ifølge direktør G. Borgen var papirproduksjonen i 1960 økt med 10,5% siden 1959 til 54.000 tonn. Økte omkostninger gjorde at nettooverskuddet var sunket fra 1.8 mill. kr. i 1959 til 1.1 mill. kr. i 1960. Dette resultat fremkom etter at 2.7 mill. kr. var benyttet til avskrivninger og 2.8 mill. kr. til skatter. Til nyanlegg ble benyttet ca. 10 mill. kr. ved selvfinansiering.

Hunfos Arbeiderforening rettet en takk til bedriften for den store gaven som ble gitt arbeiderne i anledning 75 års jubileet. Pensjonene ble forhøyet og det ble gitt kr. 75.000 til Hunfosheimen som skulle benyttes til 3 hytter i forbindelse med feriestedet.

Hunfos Fabrikkers 75 års jubileum ble markert på en verdig og stilfull måte på jubileumsdagen 17 mars. Om formiddagen var en rekke gjester både fra inn- og utland innbudt til å delta i en befaringsfabrikkanlegget med etterfølgende lunsj i Velferdslokalet der direktør Lindseth orienterte om driften og utbygningsplanene. Om ettermiddagen ble det holdt representantskapsmøte, og om kvelden ble gitt en festmiddag på Klubben i Kristiansand. Tilstede var bedriftens styre og representantskap, tidliger og daværende ledelse, distriktets stortingsmenn, ordførerene i Tveit, Vennesla og Kristiansand, fylkesmann Evensen, formannen for Hunfos Arbeider-

forening Salve Aas, skogens menn Drangeid og Mjaaland. Og så hedersfolket, alle de som hadde fått fortjenestemedalje for sitt virke ved fabrikken i 50 år, og derover.

Direktør Knobel holdt talen for dagen og gav en meget interessant historisk utredning. Hunfos kunne takke Wilhelmsen, Storebrand og Idun for den fabrikken man hadde.

Direktør Borgen gav en utredning om pensjonsordningen ved bedriften, og bebudet forbedring av denne.

Salve Aas holdt en spirituell og morsom tale hvorunder han forklarte bakgrunnen for at dir. Lindseth ble kalt hr. «Butt i butt» etter forhandlingene om helkontinuerlig drift. Direktør Lindseth ville at den som skulle avløses på jobben måtte stå ved maskinen til avløsningen kom. Dette kom Lindseth for øret under en forhandling, Arbeiderforeningens sekretær E. Kirkebø gav straks sin medfølelse til kjenne ved å si: «Ja, meg kaller de Bobrikoff». Dette til trøst for Lindseth.

Ellers var det en rekke hilsmings-taler fra representanter fra forskjellige institusjoner. Departementsråd Skjerdal takket for maten.

Jubileumsbokens forfatter red. Johs. Seland uttalte i et intervju sitt syn på Hunfos Fabrikker. Han mente bedriften hadde hatt dyktige ledere som sammen med en usedvanlig stabil arbeidsstokk hadde vært

i stand til å skape et godt resultat. Bestyrer A. J. Vig var en type man «forelsker» seg i – han skulle gjerne ha kjent ham personlig. Den modigste handling var kanskje refinansieringen av 1943 da man under svarte krigen utarbeidet et nytt finansielt grunnlag for den fremtidige drift. Dernest av fundamental betydning var Hunfos Fabrikkers initiativ ved å basere papirframstillingen på løvtrevirke og furu i begynnelsen av 60 årene.

Hunfos dominerte bedriftsstafetten. Startet med ikke mindre enn 6 lag. G. Lundevold hadde beste tid individuelt. I kretsmesterskapet i 10 km. langrenn tok Hunfos I. napp i nyoppsatte pokaler over og under 35 år. Under Hunfosmesterskapet ble verkstedet avdelingsmester.

Bedriftsidrettslaget startet opp mosjonsparti for menn i Velferdslokalet med Svein Haugland som instruktør.

Juletefestene for barn antok så stort omfang at det måtte fire dager til for å avvikle dem.

Interessekontoret som ble opprettet året i forveien, hadde 70-80 medlemmer, og fungerte svært greit.

Frk. Mary Lefredius (65) ble pensjonert etter å ha vært sekretær for adm. direktør i 21 år.

Knut Lunden, Willy Mathisen, herr N.N., og Erling Sakariassen var premierte for gode forslag.

Forts. side 18



Kongens Heder

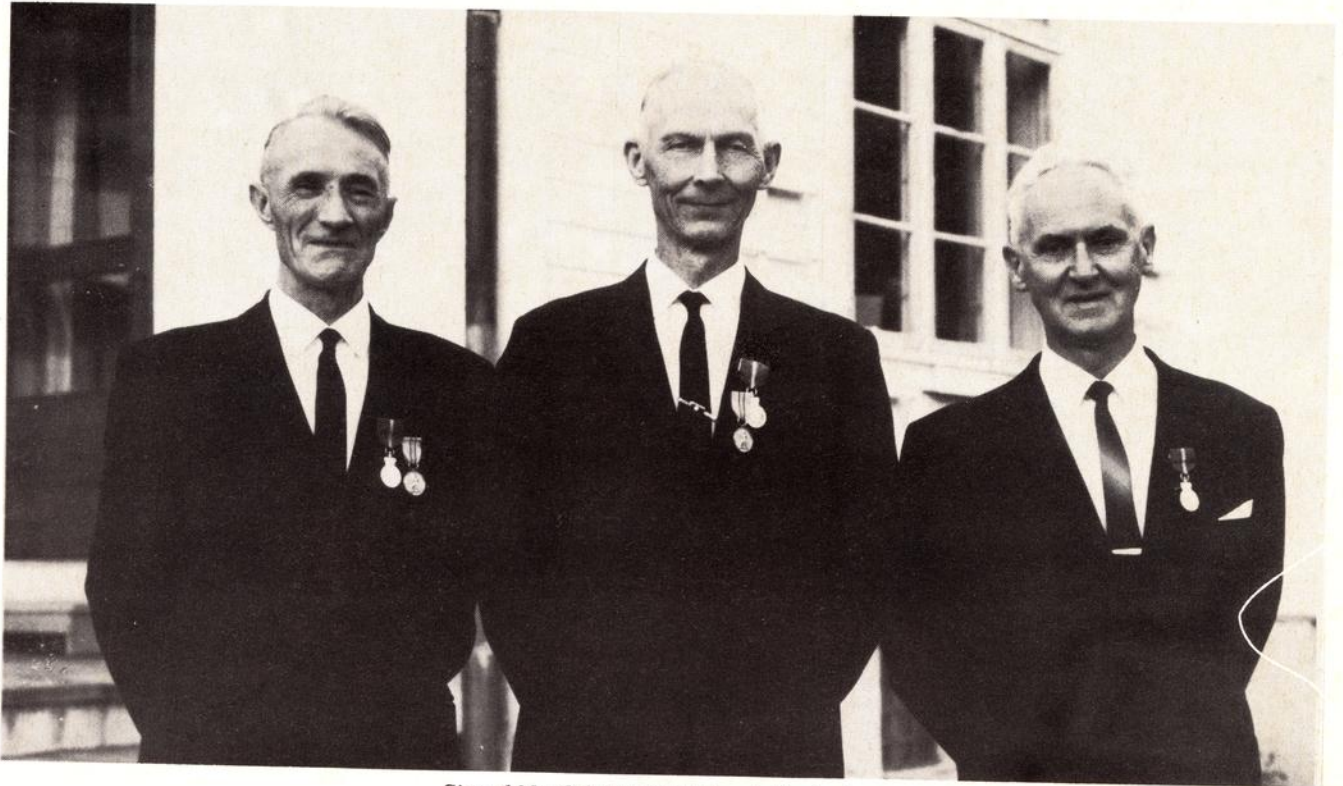
Vi viser endel bilder av hedersfolket, de som har fått kongens fortjenestemedalje i sølv for sitt virke ved bedriften i 50 år og derover.



Brødrene Hassel, Victor og Gustav Beurling, direktør Knobel.



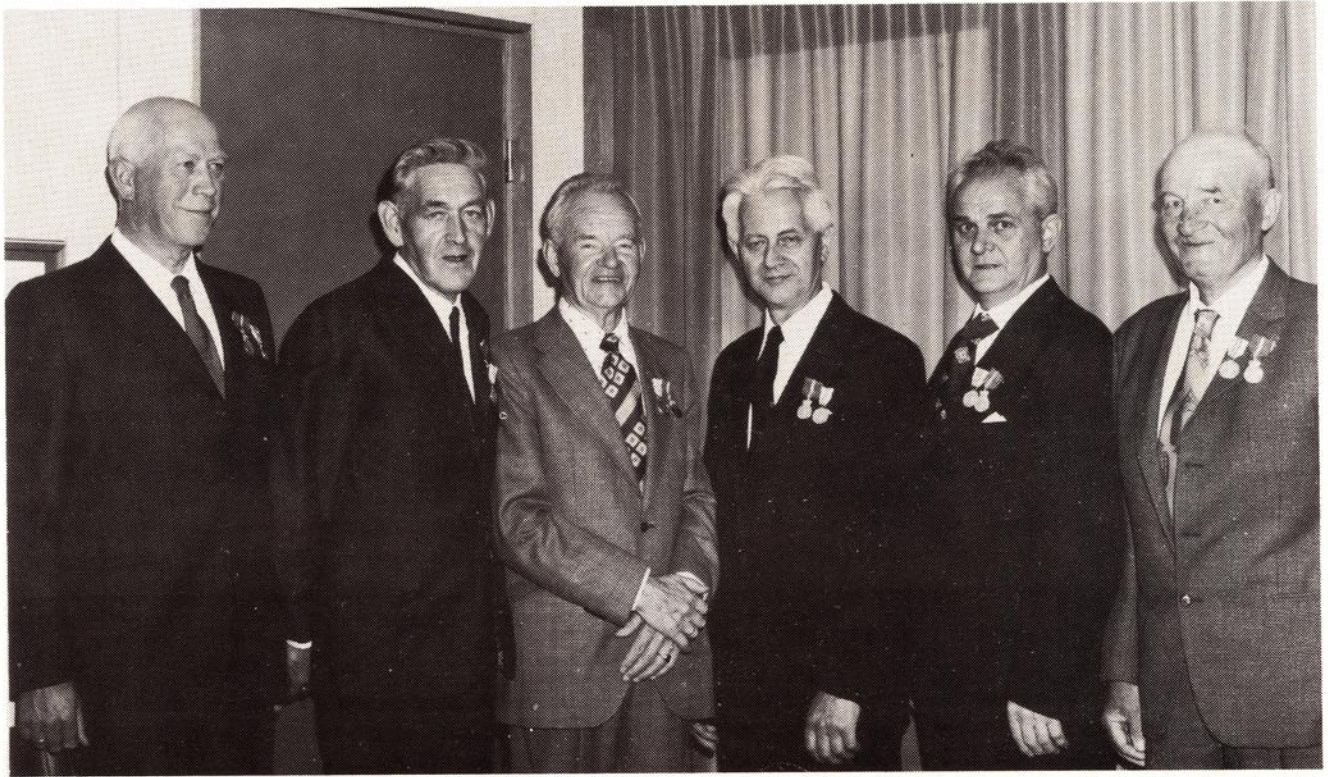
Omar Nordal, Helmer Nordal, Ole Lundevold, Magnus Omdal.



Sigurd Nordal, Rolf Birkeland, Engly Jensen.



*Fra v.: Stener Stenersen, Olav Langevod, Martin Askedal, Trygve Nordhagen, Erling E. Lund, Sigurd Koestøl.
Sittende fra v. Ola Almedal, Arne Almedal.*



Fra v.: Arthur Svendsen, Håkon Greibesland, Waldemar Sagen, Karl Sakariassen, Sigurd Honnemyr, Einar Halland.

Forts. fra side 15



75-års festen. 2. rekke fra v.: Hassel Beurling, Emil Jakobsen, Hugo Torjusen, Wilhelm Lie, Ole Hauge, Ole Chr. Tharaldsen.

Arbeidere ved Hunsfos Fabrikker som har fått Kongens Fortjenestemedalje

| Navn: | Stilling: | Begynt: | Medalje i året: |
|----------------------|-----------------|----------|--------------------|
| Gunvald Hagmann | Elektriker | 19/06-78 | 1938 |
| Emil Andersen | Mask.fører | 10/12-88 | 1938 |
| Aksel Andersen | Mask.fører | 15/03-89 | 1938 |
| Jacob O. Heiseldal | Ruller | 16/04-79 | 1938 |
| Bernt Tharaldsen | Sliperimester | 10/05-77 | 1938 |
| Oluf Wennerberg | Salsmester | 22/08-76 | 1938 |
| Knut J. Lunden | Smed | 19/06-80 | 1938 |
| Gunvald Kjønvold | Siler i Cellul. | 18/10-82 | 1938 |
| Tobias Strandberg | Sager | 23/04-74 | 1938 |
| Hans Johannessen | Sager | 15/07-87 | 1938 |
| Jørgen Bakken | Farver | 15/09-90 | 1946 |
| Karoline Magnussen | Sortererske | 15/08-97 | 1946 |
| Anders Andersen Støa | Ruller | 20/04-97 | 1947 |
| Johan Holberg | Hollenderi | 20/04-92 | 1947 |
| Karl Wennerberg | Pakker | 15/04-97 | 1947 |
| Hagbart Olsen | Ruller | 20/02-99 | 1947 |
| Richard Fosheim | Snekker | 15/02-98 | 1948 |
| Ole Magnussen | Hollenderi | 15/03-98 | 1948 |
| Olav E. Nordal | Mekaniker | 10/05-00 | 1950 |
| Gunnuf Lian | Hollenderi | 25/07-00 | 1950 |
| Oscar Endresen | Hollenderi | 04/06-02 | 1952 |
| Albert Salvesen | Sliperiarb. | 15/05-05 | 1952 |
| Kristian Fosheim | Pakker | 15/03-03 | 1953 |
| Hassel Beurling | Sliper i S. | 04/09-03 | 1953 |
| Wiktor Beurling | Hollenderi | 15/09-03 | 1953 |
| Gustav Beurling | Lagerform. | 09/07-05 | 1955 |
| Emil Jakobsen | Kollergangsm. | 09/04-08 | 1958 |
| Ernst Birkenes | Rullepakker | 06/05-08 | 1958 |
| Wilhelm Lie | Skiftform. | 21/10-09 | 1959 |
| Ole Chr. Tharaldsen | Papirarb. | 03/08-02 | 1959 |
| Sigurd G. Neset | 1. mann, sl. | 04/06-10 | 1959 |
| Sigurd L. Jortveit | Postmann | 09/06-10 | 1959 |
| Albert Askedal | Rammesnekker | 15/03-12 | 1962 |
| Knut Lian | Sliper | 18/02-13 | 1963 |
| Andreas Jortveit | Verksmester | 01/08-13 | 1963 |
| Erling Sakariassen | Reperatør | 25/07-14 | 1964 |
| Gothard Andersen | Formann | 08/03-14 | 1964 |
| Anders Askedal | Rammesnekker | 15/11-15 | 1965 |
| Martin Hansen | Mekaniker | 15/11-15 | 1965 |
| Henry Jensen | Formann | 19/06-15 | 1965 |
| Bernhard Sørensen | Papirarbeider | 07/08-15 | 1965 |
| Rolf Birkeland | Mekaniker | 23/06-16 | 1966 |
| Sigurd Nordal | Dreier | 09/04-16 | 1966 |
| Engly Jensen | Formann | 18/10-16 | 1966 |
| Olav Langevold | Elektriker | 08/01-17 | 1967 |
| Trygve Nordhagen | Elektriker | 20/04-17 | 1967 |
| Martin Askedal | Valsesliper | 19/06-17 | 1967 |
| Sigurd Kostøl | Snekker | 01/07-17 | 1967 |
| Olav Almedal | Elektriker | 18/09-17 | 1967 |
| Arne Almedal | Elektriker | 15/08-12 | 1967 |
| Stener Stenersen | Elektriker | 21/12-17 | 1967 |
| Erling E. Lund | Formann | 04/07-17 | 1967 |
| John Endresen Lund | Mekaniker | 04/07-18 | 1969 |
| Thorvald Strandberg | Formann | 02/01-18 | 1969 |
| Johan L. Andersen | Papirarbeider | 19/07-15 | 1969 |
| Einar Andersen | Formann | 15/07-16 | 1969 |
| Bernhard Neset | Transportarb. | 11/12-17 | 1969 |
| Olav G. Neset | Renseriarb. | 09/01-19 | 1969 |

| Navn: | Stilling: | Begynt: | Medalje i året: |
|-----------------------|----------------|----------|--------------------|
| Trygve Kvanvig | Lønningssjef | 10/06-18 | 1969 |
| Einar Birkeland | Diskruller | 13/07-18 | 1969 |
| Georg Grundetjern | Ballepakker | 24/06-20 | 1971 |
| Otto Heiseldal | Dreier | 06/02-20 | 1971 |
| Aanen Karlsen | Sliperiarb. | 05/05-19 | 1971 |
| Ingemann E. Lund | Maskinfører | 08/10-20 | 1971 |
| Willy Jensen | Papirmester | 25/05-22 | 1972 |
| Omar Nordal | Bleker | 13/07-23 | 1974 |
| Helmer Nordal | Mekaniker | 14/05-25 | 1974 |
| Magnus Omdal | Syrekoker | 23/05-23 | 1974 |
| Olav G. Lundevold | Formann | 03/06-23 | 1974 |
| Arthur Svendsen | Formann | 30/06-24 | 1975 |
| Håkon Greipesland | Preger | 30/05-25 | 1975 |
| Waldmar Sagen | Formann | 19/06-24 | 1975 |
| Karl Sakariassen | Ruller | 26/05-24 | 1975 |
| Sigurd Honnemyr | Kalanderfører | 15/05-25 | 1975 |
| Einar Halland | Transportarb. | 02/06-25 | 1975 |
| Thom Thommassen | Lagereksp. | 14/05-26 | 1976 |
| Andreas Meyer-Knudsen | Lønningssjef | 12/04-28 | 1977 |
| Kristian Hodnemyr | Formann | 12/09-29 | 1980 |
| Torkild Neset | Lagerassistent | 28/04-30 | 1980 |
| Einar H. Olsen | Formann | 30/06-30 | 1980 |
| Egil Hansen | Mekaniker | 09/11-31 | 1982 |
| Georg Vigsnes | Formann | 27/09-35 | 1985 |

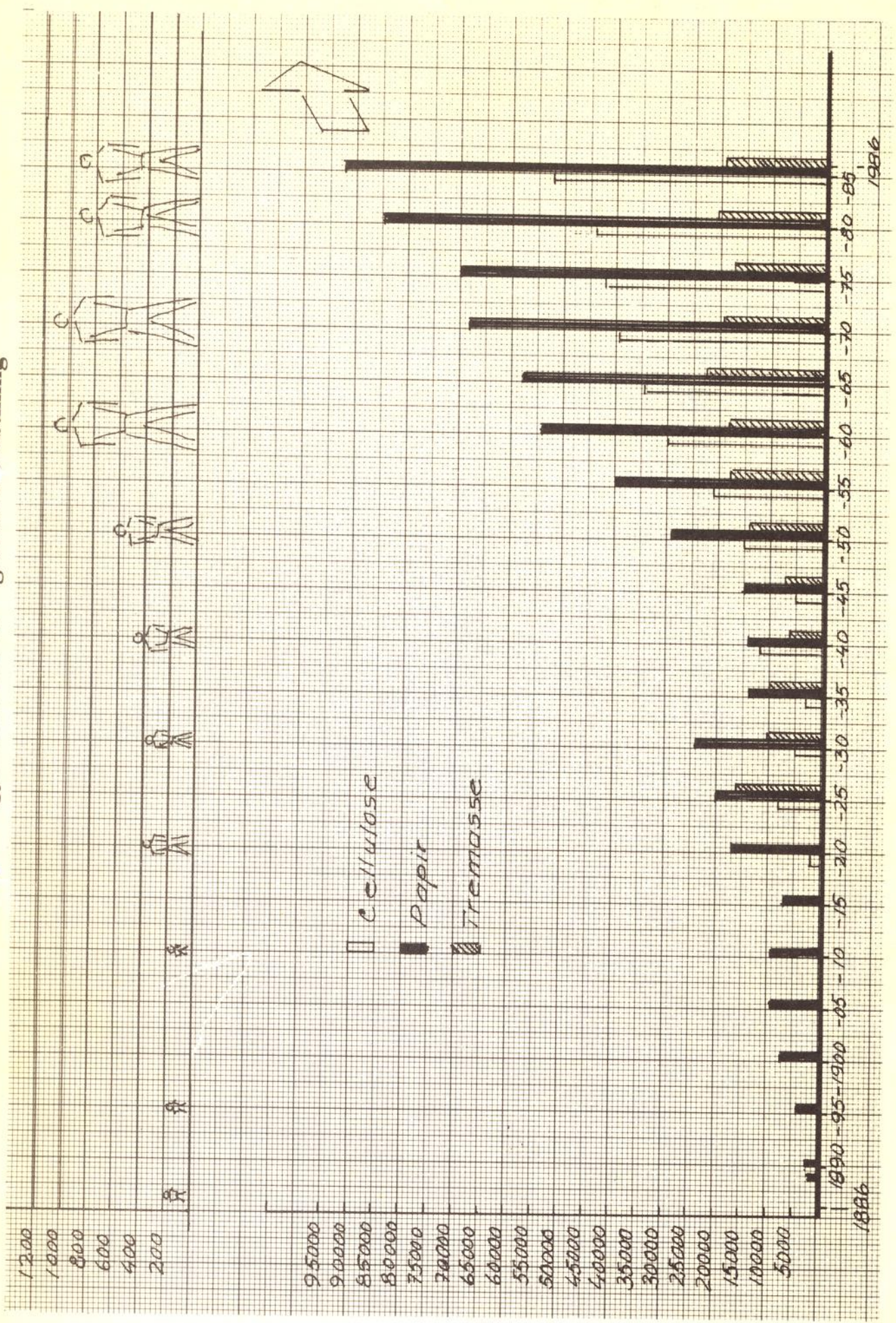
60 års feiringen

foregikk på Sortersalen (nå skjærsalen). Det ble bl.a. servert lapskaus. 50-års feiring har det neppe vært. I 1936 var det liten grunn til feiring.



Redaksjonen ønsker sine lesere god påske. Vi kommer tilbake i juni og fortsetter markeringen av 100 års jubiléet.

Høsfos gjennom 100 år – grafisk omstilling



Stolpene representerer midlere årsproduksjon over 5 år. Vi har ikke enkeltverdiene for tremasseproduksjon for 1918 da det var en betydelig eksport av tremasse. Men vi vet at produksjonen omkring århundreskiftet var 12-13.000 tonn og i 1905 15.800 tonn. Streikene i 1931 og 1934 og siste verdenskrig gir tydelig utslag for masse og papirproduksjonen.