

# HUNSFOS POSTEN



*Utdeling av Norges Vel's medalje til 13 Hunsfosarbeidere.*

*Bakre rekke fra v.: Øystein Jørgensen, Øystein Larsen, Runo Bergkvist, Arne Lonebu, Alf Hodnemyr og Gunnar Andersen.*

*Foran fra v.: Trygve Kristiansen, John Gerhard Arntzen, Ruth Pedersen, Kåre Berg Andresen, Nils Urdal og Harry Arntzen. Otto Wiggo Vetrhus var ikke tilstede.*

## HEDER TIL HUNSFOSFOLK



## REDAKTØRENS LILLE SPALTE

En redaktør er alltid på jakt etter stoff og aller best liker han å kunne presentere noe nytt. Det gjør også denne redaktøren.

Men det kan by på vanskeligheter. Når en jobber i en kjeller er det vanskelig å følge med i de øverste etasjene og derfor kan en gå glipp av en «go'bit». Det er heller ikke mulig å forlate arbeidsplassen når noe dukker opp da det ikke er reserve å sette inn. (Reserve var noe som ble brukt i gamle dager.)

For å rette opp disse problemene vil vi forsøke å utvide redaksjonen med 2-3 medlemmer og disse skal dekke hvert sitt «fagområde». På denne måten tror jeg vi kan få et enda bedre innhold med mere varierende stoff.



### OGSÅ HP REDAKSJONEN TAKKER T.K.

På vårt siste redaksjonsmøte i -86 benyttet vi anledningen til å invitere Trygve Kittelsen til en liten avskjedsfest. Dir. Flaatin takket han for alle de år han hadde vært med i HP og overrakte han en minnegave.

Selv om T.K. har forlatt redaksjonen er det ikke det samme som at han slutter å skrive for HP. Han er fast bidragsyter med «HP for 25 år siden» og fra og med dette nummer vil han ha fast spalte under «Oss pensjonister imellom».

## VI GRATULERER:

60 år	
Anders Holmane	19.5
Kenneth Pedersen	27.5
Tellef Langevold	11.6
Gerhard Lundevoid	27.6

50 år	
Knut Geelmuyden	4.5
Ebba Honnemyr	14.5
Henry Lillejord	18.5



Også Sverre i Vakta har fylt 60 år. Dessverre kom han ikke med i vår oversikt i siste HP slik at dagen ble feiret i stillhet.

For å rette på dette ber vi alle ta en tur innom vakta og gratulere han på etterskudd. Vi vet han vil sette pris på det.

### GAMLE HUNSFOS BILDER

Hunfos Posten vil gjerne få låne bilder fra Hunsfos, eller som har tilknytning til fabrikk, for bruk i bladet.

Bilder vi er interessert i er folk i arbeid, grupper, store begivenheter på fabrikk og bygninger som ikke lengre eksisterer idag.

Dersom noen av våre lesere kunne tenke seg å låne oss disse ber vi dere kontakte Reidar Liane tlf. HF app. 333 eller privat 56713.

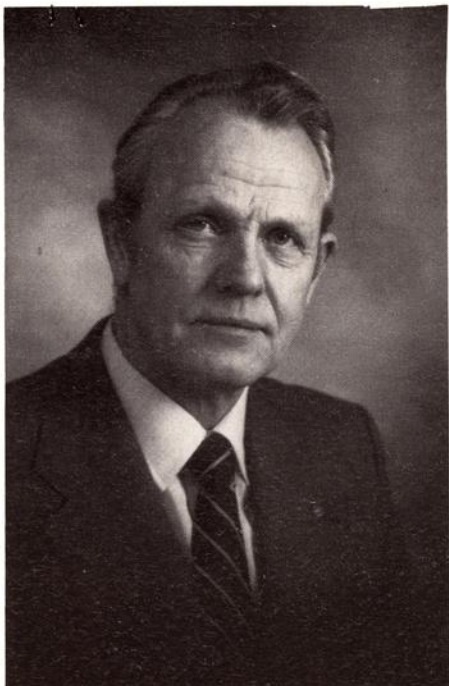
## FRIST FOR INNLEVERING AV STOFF TIL NESTE NR. ER 18. MAI

### HUNSFOSPOSTEN

utgitt av  
Hunfos Fabrikker  
Hunfos Arbeiderforening  
Hunfos Funksjonærforening  
Hunfos Bedriftsidrettslag

Ettertrykk bare etter  
nærmere avtale

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



# MOT VÅR

I skrivende stund, (8. mars), virker nedfaldte overskrift kanskje noe misvisende. Vi har nærmest en fimbulvinter bak oss, men vi må jo se fremover.

I de første måneder av året har vi på Hunsfos Fabrikker hatt en rekke produksjonsproblemer grunnet kulde og frost. Det er nok å nevne vansker med innkjøringen av det nye renseriet, med påfølgende uren masse, samt brekkasje og havari i deler av sliperiet. Og mere var det. Resultatet har blitt at vi ligger etter budsjettet produksjonsmessig, og at alle ekstraproblemene har blitt rett så kostbare. M.a.o. en heller dårlig start på nyåret.

Når vi nå kommer inn i lysere tider, får vi i tur og orden analysere våre diverse vinterproblemer med tanke på nødvendige forbedringer – for vinteren kommer antakelig tilbake neste år!

Og så over til rikets tilstand.

Fjorårets resultater skal jeg ikke analysere eller komme meget inn på i denne sammenheng. Vi kom i alle fall rimelig bra ut av 1986 også. Bedre enn oppsatte budsjetter, og vel og bra er det.

Våre forventninger til inneværende år har nok blitt noe dempet. Dette på bakgrunn av starten rent produksjonsmessig, men også en generell sviktende konkurransevne karakterisert ved utgiftsøkninger, valutaforhold, høyt rentenivå, arbeidstidsforkortelse osv. Budsjettet er således satt opp med en lavere inntjening enn resultatet for 1986. Jeg håper imidlertid at det snart blir anledning til å revidere våre prognoser i mer positiv retning! jeg vil da også betone at det har skjedd en god del positive ting den senere tid. jeg nevner bl.a. at vi likevel fikk en fin ordre fra Sovjet og at vi generelt sett har en meget god ordredeknning på våre maskiner en god tid fremover.

Salget på Norge (først og fremst PM 1), går for fullt samtidig som vi har en fin utvikling på PM 3 og PM 4. Nevnte gode ordremengde har som kjent stor betydning m.h.t. store og rasjonelle kjøring på de respektive maskiner – og at vi også mere kan velge lønnsomme ordrer ut fra aktuelle prisvurderinger.

I motsetning til en rekke industrigrener, må vi kunne fastslå at treforedlingsindustrien for tiden kjører i noe medvind. Avhengig av en fortsatt positiv utvikling skulle jeg anta at også vi burde få noe bedre resultater. For tiden fremover er og blir det produksjonen som vil være det helt avgjørende. Vi må ta igjen det tapte kvantum samtidig som vi i enda større grad må tenke kvalitet.

Utover det daglige, arbeider vi trutt og godt med våre mer langsiktige planer. Det forestår som kjent betydelige investeringer, bl.a. vil vi satse sterkt på en utvidelse og kvalitetsmessig styrking av PM 3. Her har vi betydelige nisjer å ta vare på.

Skal vi oppnå ytterligere fremgang, må det fortsatt stilles store krav til alle ansatte – og til bedriften. La meg gjenta ofte forslitte ord, nemlig nødvendigheten av ytterligere rasjonaliseringer, effektivisering, overvåkenhet, innsatsvilje. Dette kombinert med nøkternhet på utgiftssiden. M.a.o.: fortsatt teamwork og gode samarbeidsforhold.

Dersom vi alle forsøker å gjøre disse begreper til realiteter i vårt daglige gjøremål, kan vi forutsi at resultatene vil komme. Dette vil igjen føre til at vi ansatte på Hunsfos vil kjenne trygghet og tilfredsstillelse i det arbeide hver enkelt er satt til å utføre.

Egil Flaatin



John Arntzen får overrakt medalje og gave.

## Norges Vel's medalje for lang og tro tjeneste

13 ansatte ved Hunsfos Fabrikker ble fredag den 30. januar overrakt Det Kongelige Selskap for Norges Vel's medalje for lang og tro tjeneste.

Høytideligheten ble markert ved en hyggelig tilstelning i selskapslokalet Klubben i Kristiansand.

Ordfører Tore Robstad foretok den høytidelige overrekkelse av medaljene, og takket på selskapets vegne for den lange og tro tjeneste det innebar å motta denne medalje.

Adm. dir. Egil Flaatin overbrakte ved samme anledning en personlig gave til hver enkelt av jubilentene. I sin tale under middagen tok han for seg betydningen av den felles innsats. Han understreket den store betydning det har at man ved kontinuitet og lang erfaring tilfører bedriften meget verdifull kompetanse. Skal man klare seg i dagens pressede situasjon, sa Flaatin, må man nyttiggjøre seg alle tilgjengelige ressurser, og erfaring er en av dem.

### Oppgave over ansatte med over 30 års tjeneste.

Navn	Ansatt
John Gerhard Arntzen	03.07.51
Nils Urdal	15.04.52
Alf Hodnemyr	14.01.53
Harry Arntzen	11.01.56
Gunnar Andersen	05.03.56
Arne Lonebu	12.03.56
Øystein Jørgensen	11.05.56
Otto Wiggo Vetthus	04.06.56
Trygve Kristiansen	01.08.56
Ruth Pedersen	02.08.56
Øystein Larsen	27.08.56
Runo Bergkvist	03.09.56
Kåre Berg Andresen	10.09.56

Etter 30 års ansettelse på Hunsfos har du tilbrakt nærmere 72.000 timer på fabrikken. Av de 10.950 dagene disse 30 årene utgjør har du møtt opp på arbeid nærmere 9000 ganger. Det er uvanlig dersom noen oppnår dette, men det finnes unntak.

JOHN ARNTZEN har fra han begynte i 1951 og frem til idag ikke en dags skoft, noe som er mildt sagt helt utrolig.

Som så mange andre begynte han på gården, deretter ble det en tid på gjenvinningen, det gamle rullepakkeriet i 3-4's kjeller, rammesnekker sammen med «gamlekara» hvor all spikring foregikk for hånd og begynte som rullepakker da det nye rullepakkeriet

sto ferdig, en jobb han har fremdeles.

Vi har spurt John om det virkelig er tilfelle at han i alle disse årene aldri har vært syk.

Nei, svarer han, jeg har aldri følt meg så uvel at jeg har behøvd å skofte arbeidet på HF. Det eneste jeg kan hunske av «sykdom» var en kink i ryggen jeg fikk for en del år siden, det var på slutten av siste skift på julaften så den julen måtte jeg tilbringe på sofaen, men det gav seg forholdsvis fort så jeg var i fin form da jeg begynte på arbeid 3. juledag.

For å få en slik «jernhelse» er det ikke bare flaks som skal til, men velvilje av de høyere makter og ikke minst med godt stell av sin kone, Klara.

# E. Solli:

Vi hadde i -86 hele 38 ulykker. Det er egentlig 38 for mange. Nestenulykker som ikke blir rapportert er sikkert det 10 doble.

Hva kan du og jeg gjøre for å oppnå et trygt og sikkert arbeidsmiljø? Jo, det er mye, svært mye vi kan gjøre. Det beror først og fremst på oss selv. Tenk før et arbeid skal starte, forviss deg om at du virkelig kan utføre oppgaven. 1. bud for å unngå ulykker er en reingjort og oversiktlig arbeidsplan.

Vi hadde av de 38 ulykkene hele 11 som skyldes fall eller snubling, mange kunne vært unngått ved litt forsiktighet og planlegging.

Selvtillit er en verdifull egenskap, hvis vi har den i det rette øyeblikk og på riktig sted – hvis vi vet hva vi gjør og kan gjøre det hurtig og nøyaktig uten fare for oss selv eller andre. Vi kan påta oss et arbeid (oppdrag) og klare det sikkert og godt. Vi kan møte en farlig situasjon og beherske den. Vi kan ta hva livet byr oss.

Hvis vi mangler selvtillit, blir vi lett engstelige, vi føler oss små og usikre. Vi begynner på noe og må oppgi det igjen. Det tar ikke lang tid før folk omkring oss oppdager vår frykt og usikkerhet. Vi føler oss underlegne både på grunn av vår frykt og fordi vi føler den holdning andre mennesker inntar overfor oss som en følge av frykten.

Ja selvtillit er strålende, en av de beste karakteregenskaper en mann kan bli velsignet med.

Men det er uhyre farlig å føle falsk selvtillit – å tro at vi vet noe vi i virkeligheten ikke vet – tro vi er sterkere enn vi er. Vi må ikke la oss forlede til å gjøre ting som vi ikke er sikre på vi kan klare – for senere å oppdage at tingene tar makten fra oss.

Et resultat av frykt eller falsk selvtillit kan bli en ulykke. Og en ulykke er uten tvil verst for den person som har følt falsk selvtillit, fordi han ikke bare lider fysisk, men også får en bitter følelse av mindreverdighet fordi hans selvsikkerhet er tilintetgjort.

Valget står allikevel ikke mellom frykt og selvtillit. Vi har et annet alternativ. Når selvtilliten baseres på virkelig viten om oss selv og vårt arbeid, på de farene som følger arbeidet og de effektive vernetiltak, kan vi få den ballast av erfaring og sunn fornuft som sikrer oss mot ulykker.

Kan du huske alle de virkelig gode og effektive arbeidere du har kjent? De var hverken overdrevent forsiktige eller slike som skal «vise seg». De tok

# Er DU helt sikker

de nødvendige forholdsregler mot ulykker. Så arbeidet de rolig og trygt i sikker forvissning om at den måten de arbeidet på var den beste og sikreste.

Slike menn er lykkelige. Men de er mer enn det, de har selv skapt sin lykke. De har gjennomtenkt sitt arbeidsområde grundig og realistisk. De har handlet på grunnlag av et dypere kjennskap til tingene.

Det er i virkeligheten alt som trengs for å bygge opp selvtillit og sikkerhet. *Kjenn ditt arbeid, kjenn deg selv, kjenn de farer arbeidet innebærer og kjenn hvordan farene kan unngås.*

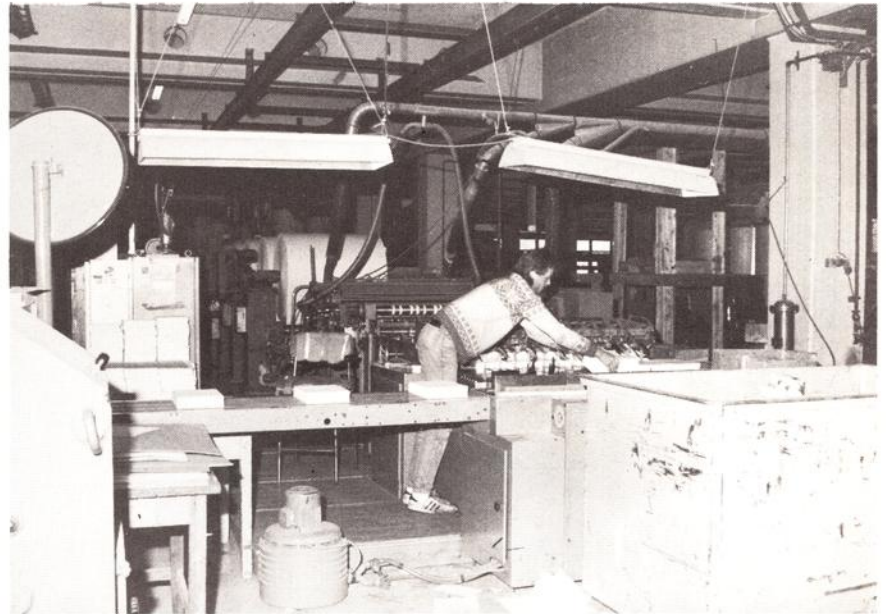
Hvis din kunnskap er god nok, vil

ikke noe kunne ødelegge den selvtillit som enhver bør ha i sitt arbeid.

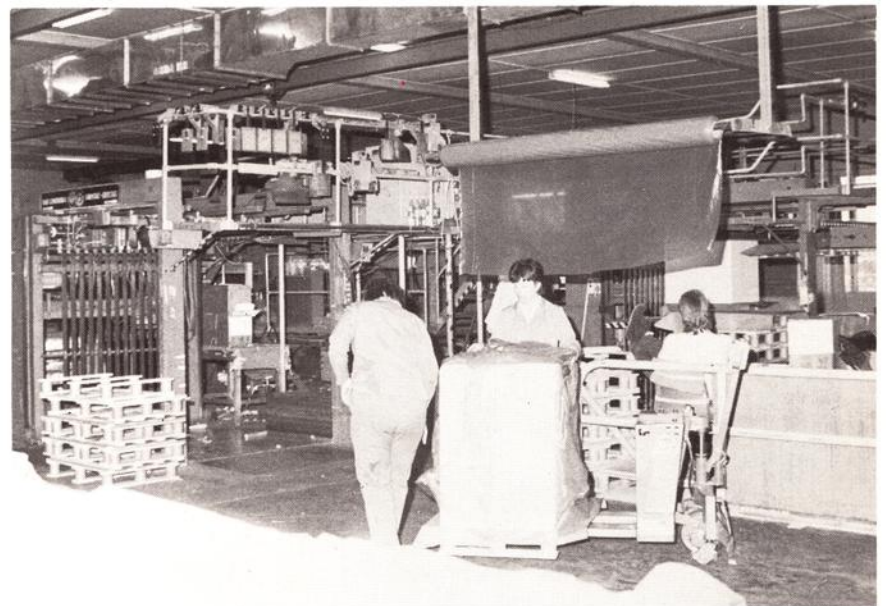
Vi hadde også flere avdelinger som gikk skadefri gjennom -86. Her vil jeg nevne avd. A 4 og skjærmaskinene. Det er avdelinger hvor det er fort gjort å skade seg, men ved forsiktighet har vi ingen registrerte skader her. Bra.

Trivsel, trygghet samt et godt arbeidsmiljø er en av faktorene som skal til for å holde produksjonen oppe. Dermed har vi alle felles interesser som fordrer et godt samarbeid i årene som kommer.

Vennesla 4.3-87  
Einar Solli



Fra A-4 linjen.



Fra saksesalen.



# Fabrikkens gang . . .

## Modernisering av pakkeriene

Det var to hensyn som lå til grunn for ønsket om moderniseringer i pakkeriene. Disse var et sterkt behov for å skifte ut den gamle sjablonmerkingen med mer tidsmessige etiketter, og et ønske om å gjøre rullpakkingen mer rasjonell. Begge disse «prosjektene» var gamle og man hadde vært inne på mange forskjellige løsninger – bl.a. ferdigtrykte etiketter som det skulle skrives eller stemples diverse data på. Det ble også arbeidet noe med planer om å transportere rullene fra hele papirfabrikken til Avd. 9's pakkere, hvor pakkingen skulle foregå. Disse løsningene ville imidlertid ikke øke produktiviteten i avdelingen i noen særlig grad og var følgelig lite interessante.

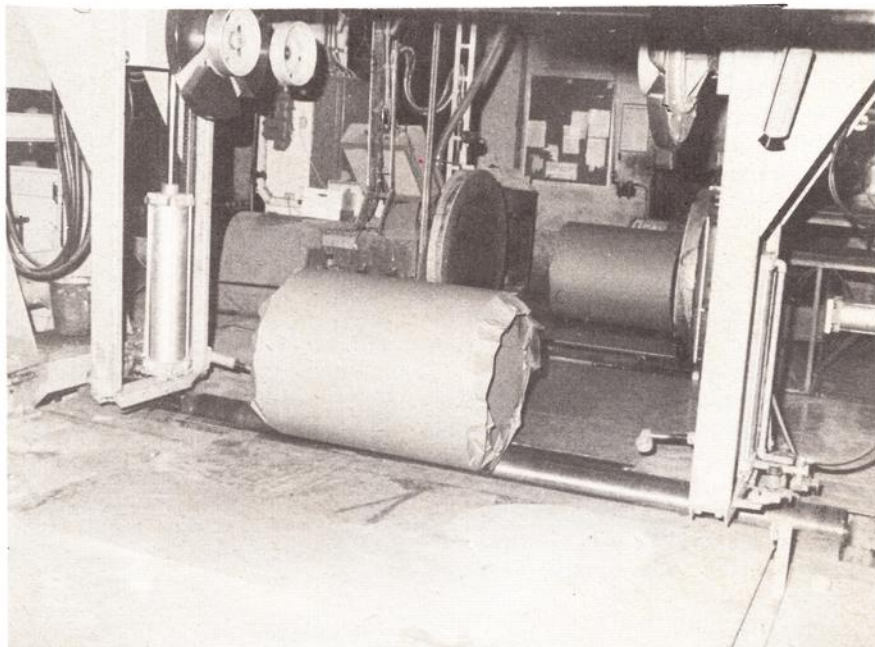
For å konkretisere våre behov ble følgende krav fremsatt.

1. Pakkeriet skulle kunne pakke ruller i alle bredder fra 34 til 217 cm. Alt nytt utstyr skulle beregnes for rulldiameter opp til 150 cm. Det mest nedslitte utstyret skulle skiftes og pakkingen skulle utføres med mindre mannskap.
2. Datautstyret skulle med et minimum av informasjon fra pakke-mannskapet side kunne identifisere, – skrive ut etiketter og lagre informasjon om alle ruller og paller som kommer til pakkeriene. Det skulle dessuten kunne skrive ut rapporter og pakkelister samt kommunisere med IBM 38-systemet som benyttes av bl.a. salgsavdelingen.

Det fantes datautstyr å få kjøpt som kunne gjøre dette, men systemet omfattet langt mer enn det vi hadde bruk for, og prisen var selvsagt deretter. Det ble derfor besluttet å kjøpe utstyr og program fra «Noratom», et firma som delvis eies av Norsk Data. Programmet ble laget etter Hunsfos ønsker og tilfredsstilte de krav som er nevnt ovenfor. Det kan dessuten «holde styr på» ruller som legges til kontroll eller omrulling.



*Rullene pakkes og slås inn på data.*



*Innbretting av omslag og automatisk veid.*

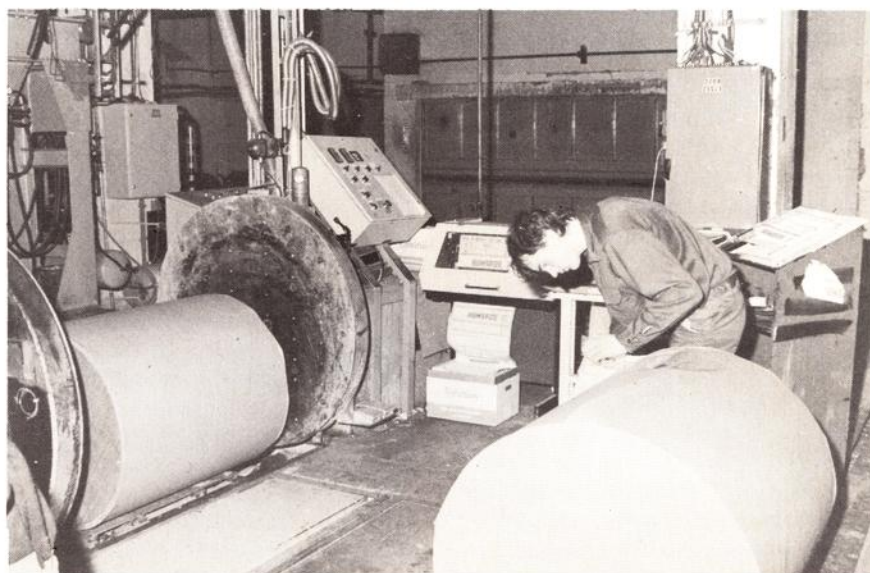
For å modernisere det gamle rullepakkeriet var det et sterkt ønske om å installere en helt ny pakkelinje, men prisen på et slikt anlegg lå på mange millioner kroner, og det måtte bemannes med minst to personer pr. skift. Ut fra dette ble det besluttet at vi skulle kjøpe en ny automatisk bretter med vekt tilkoplest dataanlegget og ellers skulle det bare gjøres småforandringer på utstyret. Ved å velge denne løsningen ble pakkeriet bedre egnet til å håndtere de mange forskjellige rullstørrelsene som vår produksjon forutsetter enn om vi hadde kjøpt en helt ny pakkelinje. Bemanningen kunne dessuten holdes like lav som på et moderne anlegg.

Installasjonene er nå på det nærmeste ferdige, og utstyret virker stort sett som forutsatt. Det har gitt en god produktivitetssøkning i det gamle rullepakkeriet, mens produktiviteten er som før i Avd. 9's pakkeri og på pallepakkningen. I pallepakkningen gir imidlertid dataanlegget et godt grunnlag for, med forholdsvis små investeringer, å rasjonalisere arbeidet betydelig.

**R. Stokkeland**



*Datamaskinen skriver ut etiketter.*



*Rullen er ferdig og sendes til lageret.*

### **Forbedringer i rullepakkeriet**

I forbindelse med fotografering i rullepakkeriet var vi også interessert i å høre hvordan det var å jobbe der. Vi spurte da John Arntzen om de nye forbedringene hadde gjort det til en bedre arbeidsplass.

Ja, uten tvil, selv om vi nå bare er to, har arbeidet blitt mye lettere og vi slipper å skrive/merke på rullene samt veie disse da dette utføres pr. data.

Men selv om det nå er blitt lettelse i arbeidet så er det vel noe som savnes fra tidligere?

Nei, ikke vedrørende selve arbeidet, men gjengen fra 60-åra glemmer man ikke så lett.

Vi som husker de lystige karene som jobbet her tidlig på 60-tallet forstår hva John mener – og er helt enig.



*Pallepakkning på sortersalen.*

# MARKEDET

## Sovjet:

Etter 5 mndr. uten produksjon for Sovjet på PM 6, er vi nå med igjen for fullt de nærmeste 7 mndr. (mars/sept.). Leveringsavtalen lyder på 8.000 tonn og er av stor betydning for bedriftens situasjon.

Vi kan neppe regne med ytterligere kvanta i år, men vi satser på samarbeid om videre leveranser i 1988.

## Markedet generelt:

Ut fra dagens situasjon, føler vi at markedet generelt sett er i positiv utvikling. Vi har en meget solid ordredekning på alle maskiner. Visse prisøkninger er gjennomført, men internasjonalt merker vi tydelig at ikke alle konkurrentland har samme behov for prisøkning som vi med vår særnorske kostnadsutvikling.

Det er grunn til å nevne at våre leveranser på det norske markedet stadig øker. Spesielt har leveransene i februar vært store.

**M. Holmen**

Papirfabrikken pr. uke 8

	Produsert tonn	Avvik til budsjett
PM 1	3.355	-8,25%
PM 3	963	+5,15%
PM 4	1.470	-7,36%
PM 5	5.758	-3,01%
PM 6	1.665	-5,66%
Sum	13.213	-4,80%

## PM 1

PM 1 har det største negative avviket mot budsjett. Dette kommer av:

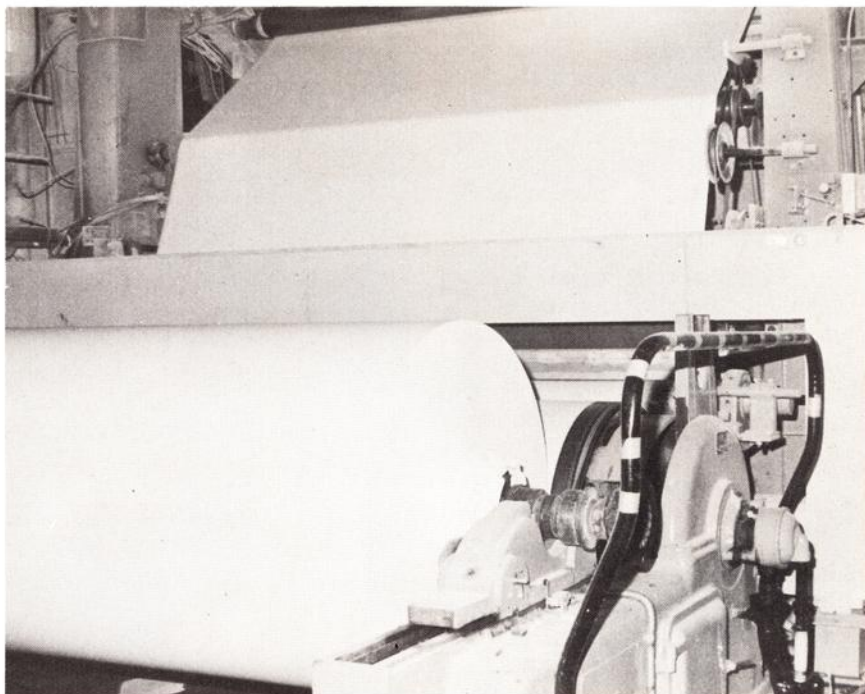
1. Lav bruttoproduksjon.
2. Uryddig kjøring grunnet uren masse.
3. Uvanlig mye fillekjøring (til PM 1 å være). Dette skyldes delvis el. problemer.

## PM 3

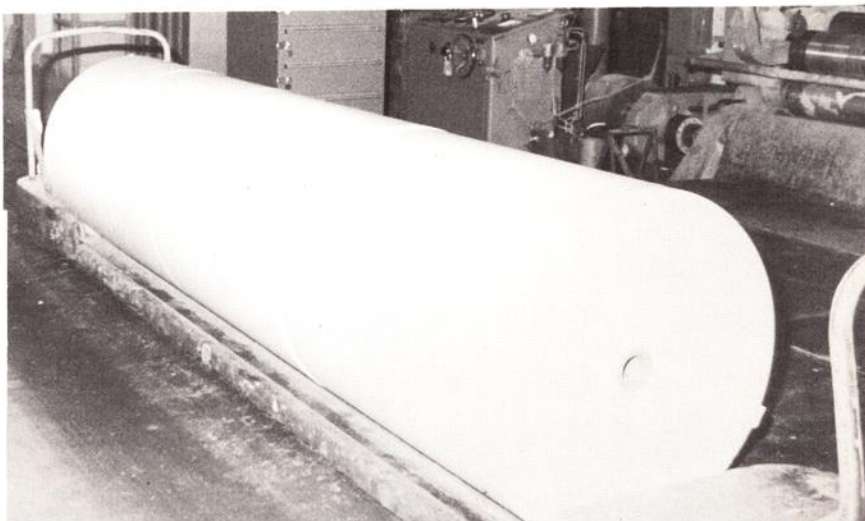
PM 3 er det eneste lyspunktet produksjonsmessig. Det gode resultatet skyldes fravær av alvorlige problemer og lange serier med oljepapir og bleket.

## PM 4

PM 4's underskudd ble grunnlagt i tidsperioden da maskinen skulle hjelpe til å få unna en del av ordremassen for PM 3. Kjøringen på lukket maskin var lite vellykket denne gang.



Russerruller på løpende bånd i PM-6.



## PM 5

Det er vanskelig å plukke ut noen hovedårsak til budsjettunderskuddet. Av enkelte bidrag til underskuddet kan nevnes:

1. Problemer rundt gusk - picup - rims.
2. Forsiktig kjøring på PVC-backing, grunnet overtørring for å forbedre fuktprofilene.
3. Uryddig kjøring på grunn av hullproblemer.
4. Mye mer småordres enn forutsett.

Ellers har vi i tillegg til den tidligere omtalte «hulljakten», startet «lusjakten». Denne har konkret resultat i nye filter på limpressen. Disse tar ut en god del fiber og flag som kan ha gitt problemer for våre kunder på spesielt Hunsblade. Det er i skrivende stund

for tidlig å dra noen konklusjoner om resultatet av de nye silene.

Arbeidet med lusen fortsetter. Bl.a. bytter vi ut sylindere nr. 4 etter limpressen i påsken.

## PM 6

Mesteparten av underskuddet på PM 6 skyldes for meget stopptid (til PM 6 å være). Den største enkeltårsaken i antall stopp er her bytte av fuktevals. Etter alvorlige reklamasjoner fra en Hollandsk kunde måtte vi jobbe nokså meget med fuktevalsbelegget.

En del av underskuddet skyldes også uvante kvaliteter på maskinen. Med russernes gjenkomst på banen vil PM 6 kunne rette på tallene utover våren.

**G Hanson**



Tryggve Kittelsen:

# Oss pensjonister imellom

– Gustav Lagevold 90 år



Det var under krigen for 45 år siden at jeg ble kjent med Gustav Langevold. Det var starten på et langt og givende samarbeid helt frem til 1967. Da ble han pensjonert etter 49 år i bedriftens tjeneste.

Så skulle det gå hele 20 år før jeg hadde gleden av å treffe Gustav igjen. Fremdeles er han vital, og hans lune smil som varmet oss så mange ganger, har han ennå. På 90-års dagen var 52 gjester samlet i hjemmet på Kvarstein for å hedre et meget avholdt familiemedlem, en god nabo og en god venn.

På Hunsfos var Gustav først kortere tid i fyrhuset, og kortere tid på gården hvor hans far var formann. Så fikk gamle cellulosemester Høland tak på ham, man trengte en stø kar til å kjøre opptakningsmaskinen for cellulose. I denne jobben ble Gustav i 10 år. Under krigen var det som kjent «Dagros» som var kunden. Maskinene ble da kjørt på 3 skift, Gustav på det ene skiftet, Omar Nordal og Ingulf Reinhartsen på de andre. I 1947 ble maskinen solgt til Sverige og Gustav måtte ta seg av innkjøringen på det nye stedet.

I 1948 ble Norges første kontinuerlige blekeri startet opp på Hunsfos, og de tre overnevnte operatører var det selvsikre mannskap for den nye avdeling. Med til historien hører at innkjøringen av dette blekeriet tok 14 dager. Siden har blekeriet gått bra – riktignok med ombygninger etterhvert. En stor del av æren for det gode resultat har Gustav og de andre operatørene som har hatt ansvaret for styringen av denne kompliserte prosessen.



– Gustav, kan du fortelle litt om tiden på Hunsfos og om hvordan det var å bli pensjonist?

– På Hunsfos har jeg likt meg godt. Men jeg vil ikke stikke under en stol at det var en stor påkjenning de 10 årene da jeg kjørte opptakningsmaskinen. Jeg ble lei av å kjøre. Det var ikke så godt reguleringsutstyr dengang og massekonsistensen varierte. Derfor var det et svare strev å få fram jevne ark med riktig vanninnhold. Denne tiden ville jeg ikke ha om igjen.

I blekeriet gikk det bedre selv om det også der kunne være problemer. En gang kjørte jeg en maskin for hardt så det førte til brekkasje. Jeg gruet voldsomt for ledelsens bebreidelse – jeg måtte jo innrømme at det var min feil. Lykkelig ble jeg da ledelsen tok skylden på seg selv, for den hadde oppfordret til å kjøre hardt. En slik holdning gjør godt og oppmuntrer til god innsats.

Jeg må innrømme at jeg ofte var uforsiktig og gikk for lenge i klorgass. Cellulosemester Gunnar Hølands utbrudd var da som regel – er’u gær’n a gutt! Jeg må ha tålt mye for jeg ble aldri dårlig av klorgass. Riktignok mistet jeg luktesansen etter å ha vært uforsiktig og hadde da ikke evnen til å gardere meg før jeg så den grønne gassen fra en lekkasje. Heldigvis fikk jeg luktesansen tilbake senere. Enkelte har forundret seg over at jeg kunne «fordøye» så mye gass.

Jeg hadde aldri drømt om at det skulle bli så vanskelig å bli pensjonert. De første ukene var tankene bare på Hunsfos, jeg fulgte skiftene, om natten kjørte jeg blekeriet. Hadde noen

bedt meg om å begynne igjen, hadde jeg gjort det omgående.

Det var min kone som kom meg til hjelp i denne forferdelige situasjonen. Hun fikk ordnet det slik at jeg fikk vedhogst på heia. Jeg var jo ikke vant med slikt arbeid, men hensikten ble oppnådd – nemlig å «glemme» Hunsfos. Jeg kom til ro etter en tid. Senere jordarbeid skaffet meg også avkobling.

Nå har jeg det bare godt. Det er unge folk som har overtatt huset og de er så snille med meg. I fjor måtte jeg på sykehuset med hjerteinfarkt. Jeg har smerter i hoftene og i bena. Allikevel er jeg fornøyd, og jeg takker for hver dag jeg kan være oppe.

Det er interessant å følge med i tiden, jeg har som du ser både radio og TV. Telefon har jeg også her på «hybelen» min. Men jeg synes det hender så meget unødvendig galt. Politikerne må se til å skjerpe seg. Det må ikke fortsette slik som det gjør nå.

I min situasjon er det påkrevet å være i bevegelse. Jeg får være med i gartneriets bil når de kjører blomster rundt i bygda. Hver tirsdag fra kl. 10 til kl. 13 er jeg sammen med venner hos Torgeir Kristiansen (han som var i vakta på Hunsfos). Der har vi andakt og hyggelige samtaler. Frem for alt betyr det mye for meg å ha ungdom i huset. Etterat min kone døde, var jeg en tid alene. Det var ikke greit. Nå er alt bra!

–Jeg må få takke deg Gustav for det du har fortalt. Vi andre pensjonister har ikke så lite livsvisdom å lære av deg. Tillykke med de 90 årene! Må du få en god tid fremover!



## Fysisk aktivitet for helse og trivsel

### Aksjonen «Fysisk aktivitet for bedre helse og trivsel»

Dette er en landsomfattende aksjon som er satt igang av sosialdepartementet i samarbeid med Norges Idrettsforbund og et antall andre organisasjoner, med den hensikt å aktivisere flest mulig folk i den såkalte risikogrupperen, dvs. gi et tilbud om fysisk aktivitet til inaktive mennesker. Målet er ikke å lage eliteutøvere av flest mulig, men å aktivisere folk på et helt moderat nivå. Mottoet er altså å få flest mulig med, men på det nivået den enkelte ønsker. For mange kan jevnlig spaseretur være nok, som f.eks. aksjonen «den gyldne spaserstokk» som henvender seg til pensjonister, mens andre ønsker å være med i en trimgruppe, og atter andre ønsker seg en noe mer organisert aktivitet.

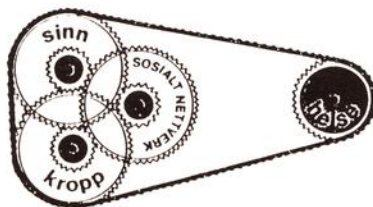


Målet er å løpe med familien - ikke fra den.

Uansett på hvilket nivå man står og på hvilket nivå man ønsker å komme, så har fysisk aktivitet en forebyggende effekt på vår helse. Sammenhengen mellom det fysiske og psykiske henger beviselig nært sammen, og det har en forebyggende effekt på såvel muskel og skjelettsystemet som på hjerte/karsykdommer.

Her i Vest-Agder ble aksjonen satt igang i slutten av 1985 i fem kommuner, som en forsøksordning. Dette har gitt veldig positive resultater, og nå er tiden kommet til å forsøke å «dra igang» dette her i Vennesla. Vi vet at det her i kommunen finnes mange aktive mennesker som er med i en eller annen form for aktivitet, men vi vet også at det finnes enda flere inaktive personer, både her på Hunsfos og ellers rundt omkring. Disse vil vi nå prø-

ve å gi et tilbud. Idrettsklubber, lag og foreninger bør være med på denne aksjonen, slik at de kan ha et tilbud om aktiviteter som utrente folk kan føle seg hjemme i. Bedriftsidrettslagene er også viktige i denne sammenheng, og her ved bedriften vil jo det nye trimrommet bli et usedvanlig godt tilbud, utenom alle de andre aktivitetene som laget allerede driver.



Det vi nå ønsker oss er å komme i kontakt med folk som ser positivt på dette, og som kunne tenke seg å bli med som instruktører for mindre trimgrupper, enten her ved bedriften eller hjemme i lokalmiljøet. Vi tror det finnes folk her som kan tenke seg dette og som vil ta kontakt enten med bedriftsidrettslaget eller med undertegnede. Vest-Agder idrettskrets skal holde et instruktørkurs, og da håper vi at også folk herfra vil delta.

Håper på størst mulig interesse for dette!

**Bernt Usterud**  
Fysioterapeut

### Fysisk aktivitet og helse

Som medlem av komiteen for «fysisk aktivitet for helse og trivsel» vil jeg påpeke en rekke av de gunstige påvirkninger fysisk aktivitet har for helse og trivsel.

Det praktiske opplegget for komiteens arbeid, og målet med dette, har Usterud kommentert noe nærmere i sitt innlegg her i Hunsfosposten.

«Helse er en tilstand av fullkommen kroppslig, mentalt og sosialt velvære, og ikke bare fravær av sykdom eller svakhet». Dette er verdens Helseorganisasjons definisjon av helse. På norsk betyr dette at det at man ikke er syk, ikke nødvendigvis betyr god helse. God helse er ikke noe man får, men man må aktivt gå inn og strebe mot.

Livsstilsykdommer, dvs. hjertesykdommer, stresspåvirkninger osv. dominerer idag vår sykdomsstatistikk. Vår høye levestandard har gjort at vi rolig kan sette oss ned i fritiden og slappe av. Den mangelen på fysisk aktivitet som storparten av folket vårt har, gjør at helsen generelt blir dårligere hos folk flest. Derfor er det viktig

å motivere folk til fysisk aktivitet på et plan som er trivelig for den enkelte, som er lystbetont og gjør hverdagen verdt å leve.

Jeg vil peke på noen av de positive virkninger som regelmessig fysisk aktivitet gir kroppen vår. Regelmessig fysisk aktivitet øker hjertets pumpekapasitet og den enkeltes kondisjon. Vi blir i stand til å utføre tyngre arbeidsoperasjoner eller gjøre større fysiske anstrengelser uten å bli helt tappet for krefter. Vi får større blodgjennomstrømning både gjennom muskulatur, til føtter og til hode, og også tilbakestrømning til hjertet blir stimulert. Dette vil på sikt gi redusert risiko for sykdommer i åresystemet, og redusert risiko for sykdommer i hjertet.

Videre stimulerer fysisk aktivitet til at benbygningen forblir stiv og holdes intakt. Fysisk inaktive mennesker får skjøre benbygning og skjelettap. Bevegelser av muskler og seneapparatet gjør at de enkelte ledd beholder bevegeligheten og muskulaturen blir myk. Dette medfører redusert aldringsprosess, og stimulerer alle ledd til å bevare brusen og dermed bevegeligheten.

Trening og bevegelse stimulerer også nervesystemet slik at det er intakt. Vi får en økt reaksjonsevne, økt hurtighet og økt muskelkontroll. Musklene blir også bygd opp rent styrkemessig og vil kunne tåle større påkjenninger enn tidligere.

Fysisk aktivitet vil også ha en psykisk påvirkning. Kroppen som er trent vil ha en høy grad av velvære, og gjøre at man blir i psykisk balanse. Dette har man i den senere tid utnyttet i behandlingen av psykiske sykdommer hvor aktiv trening har inngått som en del av behandlingsopplegget. Resultatene herfra har vært svært positive.

Vi har nå nevnt en rekke positive ting som lett fysisk aktivitet vil påvirke hos ellers inaktive mennesker. Disse menneskene vil da ved en skade, en sykdom være bedre rustet til å takle denne situasjonen. Får man f.eks. et benbrudd blir man i månedsvis inaktivt, tildels kanskje sengeliggende, og kroppen forfaller svært fort. Dersom utgangspunktet før skaden er svært bra, vil man ikke komme så dypt ned i bølgedal etter skaden. Det er derfor viktig at kroppen er trimmet på forhånd og kan tåle endel påkjenninger.

I arbeidslivet, slik som her ved Hunsfos fabr., vil en slik «trimmet kropp» være mye bedre rustet til å tåle en senebetennelse i skuldre eller i armer, en ischias eller et hjerteinfarkt. Man vil pga. at utgangspunktet er svært bra, komme seg fortere og kom-

# LYSE-LINE KONKURRANSEN

Shippingfirmaet Lyse-Line i Oslo har i mange år fraktet papir for HF. De har over 20 års erfaring i Nord-sjøen og er nå vår hovedtransportør av papir til England. Vi regner med at de i år vil frakte 25 tusen tonn papir fra HF til England.

Firmaet gikk tidligere i år ut med en konkurranse hvor våre ansatte i salg, shipping og de på Lagmannsholmen kunne delta. Spørsmålet de stilte var: Hvor mange containere har Lyse-Line fraktet inn/ut av Boston i England? Premien var et weekend-opphold for to i London eller Paris. Det rette svaret var 7467 containere.

De innkom en mengde svar (også folk utenom HF deltok), men ingen hadde tippet riktig. To fra HF hadde imidlertid tippet 7444 og 7490 en feil på 23.

Lyse-Line bestemte da at begge skulle få premie og velge hvor de ville reise.

De heldige var: Arthur Stråbø på Lagmannsholmen og Karin Rosse-land på kontoret i shippingsavd.

Arthur jobber til daglig som truckfører og når han og kona skulle bestemme hvor de skulle reise tenkte de nok «borte bra, men hjemme best» og spurte derfor om de kunne få tilbringe weekenden på Straand Hotell i Vrådalen. Det var det selvsagt ingenting i veien for og så startet «eventyret» for Arthur og kona Gerd. Avisene ble tipset og dette var godt stoff så det vanket både omtale og bilder i to aviser. Ved fremkomst til hotellet ble de ønsket velkommen av ordføreren som overrakte Gerd en fin bordløper som takk for god PR for Vrådalen og på hotellet sto champagnen klar. Dette ble et «minne for livet weekend» og begge var 1000% fornøyd med oppholdet og mener at både Paris og London ville komme til kort i denne sammenheng.

Karin som jobber på vårt shippingsavd. har valgt å reise til Paris på ettersommeren. Hun har lovet HP en fylldig reportasje etter turen og vi ser frem til hennes reisebrev.

*God tur!*



*Arthur og Gerd reiste til Vrådalen.*



*Karin reiser til Paris.*

me raskere tilbake i arbeid. Amerikanske selskaper har forstått dette poenget, og de har mange investert i store summer for at arbeidsstokken skal holde seg i fysisk aktivitet. De har sett dette som en positiv ting for bedriften, og en aktivitet som reduserer sykefraværet. (Amerikanerne inviterer sjelden i noe som man anser som ulønnsomt).

Det som jeg ellers kanskje har lagt lite vekt på her er det sosiale aspekt i forhold til fysisk aktivitet. Det å være

fysisk aktiv fører ofte med seg en rekke menneskelige kontakter. Man kommer i kontakt med et miljø som igjen har en svært positiv virkning på mennesket i sin helhet.

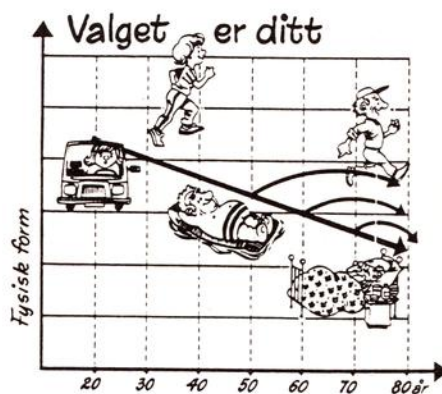
Det må også nevnes at fysisk aktivitet brukes i en rekke sammenhenger i restitusjonsfasen etter sykdom. Dette gjelder både etter hjerteinfarkt, etter skader, ved reumatiske sykdommer og ved slagtilfeller. Ellers har også fysisk aktivitet en positiv effekt slik at den senker blodtrykket. Mosjon er også et ledd i behandlingen av sukkersyke, og selvfølgelig svært viktig i reguleringen av kroppsvekten.

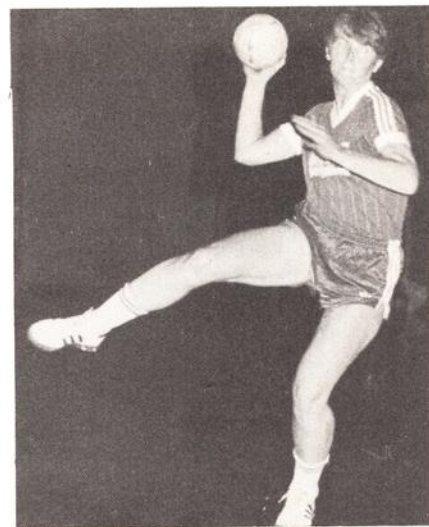
Jeg håper at jeg her har pekt på endel momenter som kanskje de fleste visste ifra før av, men som de ikke har tatt alvorlig. Nå må alle *sofasittere* ta seg selv litt i nakken, prøver å motivere seg til å bli med på de mosjonsaktivitetene som vil komme i nær framtid. Her på Hunsfos vil vi få et ekstratil-

bud som sikkert vil være unikt i bygda, i og med at vi har Usterud og et positivt bedriftsidrettslag som stiller med instruktører. Derved kan vi gi et tilbud til alle grupper.

Kom og bli med – alle sammen!

**Harald Skeie**





Ett kanonskudd som ingen mur klarer å stoppe.



## Damehåndball-laget

Denne sesongen har gått overraskende bra tross i at vi ikke har hatt trening på 3 år, og lite folk. Vi har spilt oss gjennom serien uten tap. Og til og med vunnet sørlandscupen. Men vi har et stort problem. På grunn av at vi ikke har treningsmuligheter er det så å si umulig å få tak i flere jenter. Og det er jo synd hvis vi måtte trekke laget når vi er på topp i 1 div.

*Resultatene fra årets serie så langt:*

Greipstad trim-Hunsfos	3-7
Politiet-Hunsfos	7-17
Hunsfos-Fylke - Ting	9-7
Jernbanen-Hunsfos	7-8
Lærerne-Hunsfos	4-9
Shipping-Hunsfos	2-12
V-A sentralsykehus-Hunsfos	6-12
Politiet-Hunsfos	3-17
Kommunen-Hunsfos	4-7
Hunsfos-Fylke - Ting	14-2
Shipping-Hunsfos	0-12
V.A. sentralsykehus-Hunsfos	6-10

## Håndball, herrelagene

2. laget har i skrivende stund, 9/3, bare en kamp igjen å spille i årets serie. Resultatene så langt har vært meget bra. Resultater i de siste kamper, (fra 1/12) har vært slik 1-2, tap for Reber 9-5, 15/12 seier mot Vesta Hygea 12-9, 5/1, uavgjort mot KVM III 8-8, 12/1 seier mot Møllene 18-6, 2/2 seier mot Felleskjøpet 7-3, 9/2 uavgjort mot Splitt Profil 8-8, og foreløpig siste kamp mot Fiskå II tap 13-11. Det gjenstår en kamp 16/3.

Også 1. laget har gjort det ganske bra, litt forskjell på laget fra kamp til kamp har vært merkbart, det gjenstår nå (9/3) 4 kamper i årets serie, med seier i disse kan det kanskje bli tale om en meget høy plassering, om det holder til opprykk er vel dog tvilsomt, konkurransen er hard. Resultater fra de siste kamper, 1/12 slo vi lærerne II, 8/12 slo vi Falconbridge II, det ble 19-1, tap for Ringøen og seier mot Posten 2/2 og Sparebanken Agder den 16/2.

Vi deltok også med 1 lag i Sørlandscupen, herre-laget gjør det stadig vekk ikke så godt som damene, etter å ha vunnet puljespillet og 1. kvalifiserende ble det tap for Christiansand Bryggeri med 1 mål i 2 runde.

**E. Sakariassen**

# Resultater i avdelingsmesterskapet i skiskyting



Plass nr.	Lag		Etappetid	Tillegg	Sluttid
	Hvite hus	Inger Beate Moe	10.46	5	33.34 + 7.30 = 41.04
		Bjørn Nesset	11.09	5	
		Karin Rosseland	11.39	5	
	Lønningskontoret	Ragnhild Aurebekk	10.05	4	31.30 + 6.30 = 38.00
		Gerd Hodnemyr	10.27	4	
		Liv Tone Larsen	10.58	5	
3	Elektriker- verksted I	Karl J. Lundevoid	6.44	3	22.48 + 5.30 = 28.18
		Andreas Omdal	8.03	4	
		Magne Bronebakk	8.01	4	
12	Elektriker- verksted II	Ø. Honnemyr	10.43	5	26.32 + 7.30 = 34.02
		K. Myrann	7.18	5	
		O. J. Løyning	8.31	5	
1	PM 4	L. V. Løyte	8.10	3	23.30 + 4.00 = 27.30
		S. Fredriksen	7.42	1	
		Ø. Larsen	7.38	4	
7	Adka I	N. Premak	11.30	2	28.35 + 3.00 = 31.35
		T. Olsen	7.06	1	
		H. Premark	9.59	3	
8	Adka II	K. Engestøl	8.57	3	25.45 + 6.00 = 31.45
		L. Juvastøl	9.09	4	
		H. Honnemyr	7.39	5	
2	Avd. 9 I	Reidar Larsen	8.31	4	23.13 + 5.00 = 28.13
		Jarl Nordhagen	7.00	3	
		Per Knudsen	7.42	3	
14	Avd. 9 II	Leif Gotten	11.36	3	31.32 + 3.00 = 34.32
		Bjørn Johansen	10.42	3	
		Nils Juklerød	9.14	0	
18	Instr. I	Tor Spilling	10.41	3	30.20 + 5.30 = 35.50
		Rune Hals	9.49	5	
		Viggo Engebretsen	9.50	3	
10	Instr. II	Frank Larsen	9.34	5	25.47 + 6.00 = 31.47
		Oskar Lund	7.45	4	
		Steinar Dale	8.28	3	
16	Lab	J. Aas	10.08	5	28.16 + 7.00 = 35.16
		S. Solheim Olsen	8.59	5	
		E. Sakariassen	9.09	4	
4	Tegne- kontoret	R. Torbjørnsen	7.53	4	23.31 + 5.00 = 28.31
		K. Birkeland	8.12	1	
		B. Aas	7.26	5	
6	Snekker- verksted	E. Olsen	9.12	3	25.09 + 6.00 = 31.09
		H. Simonsen	8.42	4	
		O. Hagelin	7.15	5	
11	Cell. sk. I	H. Hodnemyr	7.49	5	26.26 + 7.00 = 33.26
		B. Pedersen	10.50	5	
		J. V. Svendsen	7.47	4	
	Pensjonister	V. Hodnemyr	11.54	5	33.04 + 7.00 = 40.04
		A. Buerling	9.45	5	
		T. Kittelsen	11.25	4	
15	Maskin- verksted	E. Roland	9.34	5	27.53 + 7.00 = 34.53
		K. Abrahamsen	8.40	5	
		A. Heggland	9.39	4	
17	Råstoff- verksted	G. Lundevoid	8.37	5	27.51 + 7.30 = 35.21
		K. Askedal	11.22	5	
		Ø. Lie	8.52	5	
13	Sliperiet I	J. Wennerberg	9.48	5	27.07 + 7.00 = 34.07
		K. Rodal	9.10	5	
		B. H. Åsheim	9.09	4	
9	PM 5	V. Aasheim	8.57	5	28.15 + 3.30 = 31.45
		H. Larsen	11.21	2	
		S. Løyte	7.57	0	
5	Sliperiet II	H. Hodnemyr	6.56	5	24.01 + 5.30 = 29.31
		A. Renstrøm	9.11	4	
		N. Aasheim	8.54	2	

I bom gir 30 sek. tillegg.



Deltakerne i stafettlagene klargjør seg til skiskyting.

## RESULTATLISTE KLUBBMESTERSKAP SKI 19. mars 1987

### Klasse M 20-24 år:

1. Brynjulf Aas 43,35

### Klasse M 25-29 år:

1. Sigmund Iveland 32,26  
2. Karl Jonny Lundevold 35,15  
3. Oskar Lund 42,08

### Klasse M 30-34 år:

1. Jarl Nordhagen 36,53  
2. Roy Thorbjørnsen 39,36  
3. Andreas Omdal 44,35

### Klasse M 35-39 år:

1. Stig Skjævesland 30,43  
2. Rune Hals 40,50

### Klasse M 45-49 år:

1. Harald Thomassen 34,06  
2. Oddvar Hagelien 35,13  
3. Øystein Larsen 39,50

### Klasse M 50-54 år:

1. Øystein Lie 34,32  
2. Thorbjørn Olsen 37,33  
3. Kolbjørn Birkeland 46,28

### Klasse M 55-59 år:

1. Karl Hodnemyr 35,04  
2. Erling Roland 41,22  
3. Gerhard Lundevold 42,21  
4. Alf Renstrøm 44,22  
5. John Leland 45,53

### Klasse M 60-64 år:

1. Helge Nordhagen 41,02  
2. Ingulv Wennerberg 47,31

### Klasse M 65-69 år:

1. Sigurd Hagen 43,50  
2. Kåre Rødal 48,50

### Klasse M over 70 år:

1. Trygve Kittelsen 49,04

### Klasse K 40-44 år:

1. Ragnhild Aurebekk 41,54

## Hunfosmesterskapet 10 km – 19.3. 1987

Det var julestemning ved Kjåvatn da årets Hunfosmesterskap skulle avvikles. Det hadde snødd sterkt de to siste dagene, men løypene var i utmerket stand takket være kommunal preparering. Det er en fryd å gå i slike løyper, både løpere og vanlige trimmere står i takknemlighet til løypekomiteen for det store arbeidet de har nedlagt. Løypekomiteen vil sikkert sette stor pris på dugnadshjelp til høsten.

Informasjonen kunne ikke vært god nok, for etter manges mening er 26 deltakere for lite i betraktning av mengden som trimmer.

Stig Skjævesland var suveren, tiden 30.43 er sterkt, han var to minutter foran neste mann. Men det spørs om prestasjonen til lagets formann Ragnhild var noe dårligere, som presterte et gnistrende løp i par med Øystein Lie. Øystein, som den innbilske, mente at hun fløy etter ham.

Det var et vellykket arrangement.

### Bedriftsfotballen

Bedriftens fotball-lag har også i vinter vært i aktivitet, lagene har deltatt i diverse innendørsturneringer. 1.laget har deltatt i Hannevikaturnering, Diplom-is cup, Start cup, Otra cup (Evje) og Sørlandsbankens cup. Helt til topps har de ikke gått i noen av turneringene, men de har i enkelte spilt seg helt fram til 1/4 og semifinalen. 2.laget har vært med i 2 turneringer. Diplom-is cup og Otra cup, kanskje ikke helt fornøyd med utfallet, men det er jo moro å være med.

Old boy's laget har vært med i en turnering, Sørlandsbankens cup, heller ikke «gamlegutta» kom noe særlig langt i turneringen.

Forøvrig så har utendørstrening på Kvivollen begynt, foreløpig trenes det på lørdager, men i løpet av mars/april vil det sannsynligvis også bli trening en kveld i uke. For alle som er interes-

sert, følg med på opplagstavlene for nærmere opplysninger.

Resultater fra Høstens skogsløp med skyting som har vært avholdt på Honnemyr.

Det har vært avholdt 5 løp, og som det framgår av resultatlistene så har deltakelsen vært heller dårlig.

Forsøk på å arrangere skiløp m/skyting i vinter har også falt i fisk grunnet en noe lav interesse.

### Resultater 1. løp 23/9-86:

Øystein Lakstjønn	21.18
Magnar Åvitsland	22.10
Sigurd Hagen	24.10
Stein S. Olsen	25.30
John Leland	26.15
Bjørn Johansen	27.10
Ragnhild Aurebekk	32.08

### 2. løp:

Magnor Åvitsland	23.52
K. J. Lundevold	24.37
T. Oksum	26.25
B. Johansen	29.44
S. Hagen	30.48

### 3. løp:

Ø. Lakstjønn	19.32
Stein S. Olsen	21.50
B. Johansen	26.25
S. Hagen	26.25

### 4. løp:

Ø. Lakstjønn	20.42
M. Åvitsland	21.32
Stein S. Olsen	22.08
S. Hagen	22.50
Th. Olsen	22.50
B. Johansen	26.55
R. Aurebekk	31.44

### 5. løp:

Stein S. Olsen	20.51
Th. Olsen	21.32
B. Johansen	25.59
S. Hagen	27.48
Ø. Omdal	29.11
R. Aurebekk	30.06
T. Kittelsen	43.33

## Årsmøte i H.A.F.

Hunfos Arbeiderforening avviklet sitt årsmøte i Kantina torsdag 26. februar. Møtet var middels godt besøkt, ca. 50 møtte. Det var ingen store og brennbare saker på dagsorden, det er vel noe av forklaringen. Møteleder var formannen, Rolf Andersen, og gjest fra Forbundet, formann Rolf Hauge. Det var vel siste gang han var her i egenskap av forbundsformann. Etter all sannsynlighet blir det nye storforbundet en realitet fra høsten 1988, og da er Papir bare en seksjon inne det nye forbundet.

Valgkomiteen hadde gjort godt arbeid, og alle valg ble enstemmige og uten motkandidater. Formannen ble gjenvalgt for to nye år, og nye styremedlemmer ble Alma Ingebretsen, Tom Enersen, Ole Louis Lilløy og Egil Hagen.

Jan Skårdal



En hjertelig takk til Hunsfos Arbeiderforening for blomster og hilsener vi fikk til jul.

Hilsen fra Martha Falander og Alma Andersen

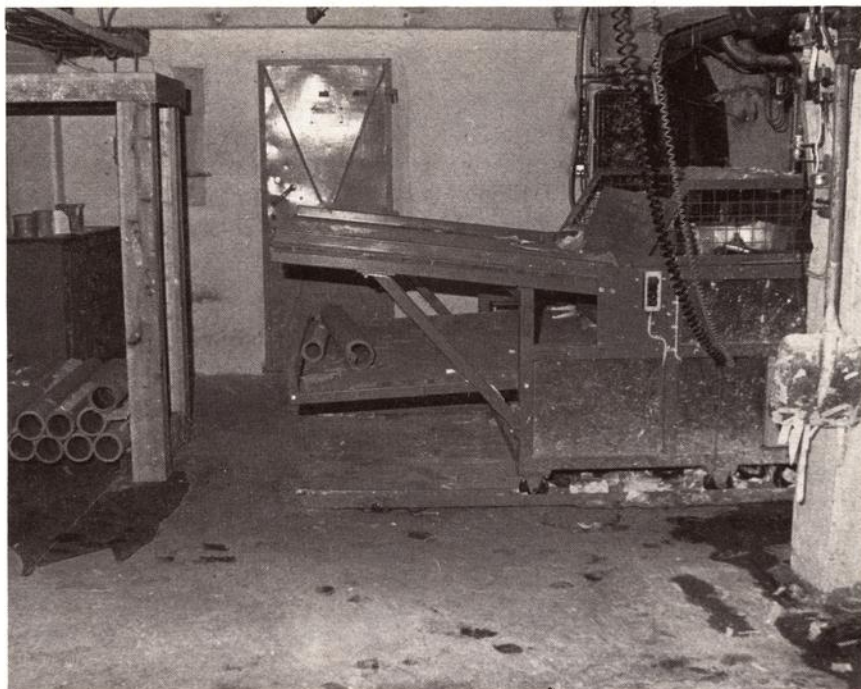
Hjertelig takk til Hunsfos fabrikk for nydelig blomsterhilsen til min «bursdag», likeså til alle i «rengjøringsgjengen»: Hjerdis, Signe, Ellen, Sonja, Anna, Marit, Inger, Grethe, Elin, Torill W. og Torill S. og vår formann Sandaker for skjønn blomsterkurv. – Det var så helt uventa og moro, så hjertelig takk til dem alle.

Det er trist og vemodig å slutte i en koselig arbeidsplass en har hatt i 38 år, – miljøet er jo helt spesielt på Hunsfos. Kunne jeg ha valgt arbeid om igjen hadde det nok blitt Hunsfos igjen. Det har nesten vært som en heim for meg, så tankene mine er ofte der nede.

Vil også sende en hilsen til alle i kantina, portvakten og lageret som jeg har hatt min gange til. Hjertelig tak for alle årene der nede.

Beste hilsen Tordis Bergsnov

## Ny «sprettemaskin» for saksepapir



Ved kjøring av ark på saksal/A-4 vil det alltid bli en rest papir igjen på hylsa. Dette kan variere fra 1-2 kg. og opp til 70-80 kg. Dette papiret skal tilbake til ommaling i solvo og fjernes da ved bruk av «spretter» eller maskin. Ved bruk av «spretter» er dette en tidkrevende jobb og det er ikke mange hylser en kan klargjøre pr. dag. Ved bruk av maskin blir hylsene ødelagt og må kasseres.

I den nye maskinen legges hylsene i en renne på toppen og papiret «skrelles» av og går rett i solvo. Når papiret er fjernet blir hylsen ført ned til et samle Brett i bunnen av maskinen og er da like hel og kan derfor brukes om igjen. Når en tenker på at hver hylse koster ca. 20 kroner og det hvert år går tusenvis av hylser til arkpapir blir det store beløp som spares.



## Fest på papirlabben

Oppussing av papirlabben har lenge stått på ønskelisten blant de ansatte. I år ble ønsket oppfylt og resultatet ble over all forventning. Dette måtte

feires!

Med Kristine som organisator og bløtkake sponset av Fleischer ble HP budsendt for å forevige begivenheten. De glade fjes er fra v. Hans, Steiri, Geir, Lillian, Helge, Harald og Omar.

# Hunfosposten for 25 år siden

Direktør Gunnar Borgen meddelte at papirproduksjonen steg med 4%, og omsetningen med 4,5 mill. kr. i forhold til 1960. Men nettooverskuddet sank med 35% til 0,8 mill. kr. Det skyldtes økte driftsutgifter samtidig med svikt i inntektene. Det var investert 6,7 mill. kr., og det måtte opptas et kortsiktig lån på 7 mill. kr. Til tross for dette satset bedriften på fremtiden. Det ble opptatt lån på 35 mill. kr. med 5,75% rente til finansiering av den videre utbygging av anleggene.

Transportsjef Anders Løvland skrev om tømmer og tømmertransport som det vil føre for langt å komme inn på. Men vi nevner innledningen:

Tømmerstokkene har et langt og romantisk liv bak seg. La oss håpe at trærne – mens de trygt og fredelig står ute i skogen – ikke aner noe om sin brutale skjebne den dagen de når fram til Schøpp & Co's «felleslakteri».

A. Kløvfjell var premiert for forslag til forandring av metallhylsene i rullestolen.

På Arbeiderforeningens årsmøte kunne formannen Salve Aas meddele at en nå hadde 96% organisasjon, og at foreningen hadde en sterk aktivitet med en rekke møter og arrangementer, studievirksomhet, avtalebedrifter osv.

På Funksjonærforeningens årsmøte ble Anders Løvland valgt til formann etter Hjelm Johansen som hadde nektet gjenvalg.

Aasmund Tveiten redegjorde for planene som Hunfos hadde gått sammen med Kristiansand Havnevesen om utbygging av Lagmansholmen. Hunfos disponerte et lager på Silokaia, og to på Smiths Kai, men dette var for lite. Det nye bygget var planlagt til å tas i bruk ved årsskiftet 63/64.

17. mars fikk bedriften ny telefon-sentral med mange nyttige finesser. Det var en sentral av samme slaget her i distriktet, nemlig på Sentral-sykehuset.

Hunfos BIL hadde en særdeles aktiv vintersesong. Laget hadde tatt samtlige napp i oppsatte pokaler i kretsmesterskapene i langrenn og i

hopp. Det hadde en vellykket tur til Tangen Verft i Kragerø, hvor det tok 3-manns pokalen og hevdet seg godt individuelt. De beste løperer var Harald Nordbø, Elias Omdal og Gerhard Lundevold. I hopp gjorde Audun Ormshammer og Rolf Voreland det stort. I bedriftskretsmesterskap i Askedalsbakken ble Kaare Olsen kretsmester i klasse 25–35 år, Rolf Voreland i klasse 40–50 år og Arne Ravnevann i klasse 50–55 år.

Johan Sjø gikk over pensjonistenes rekke etter 42 års tjeneste ved Hunfos Fabrikker. Han var svensk, født i Lilla Edet. Sjø bodde i Folkets Hus hvor han var vaktmester.

## Ingen bedre!

Under Vardeheiløpet deltok Reidar og Halldis Larsen med 3 barn – pluss 5 barn til i 11–12 års-alderen.

Alle fullførte løypa som var 35 km.

## Idrettsmerker:

Karl Hodnemyr har fått Mini-statuetten i gull.

Kittelsen

## Lengt

Eg lengtar til våren til blomar og blad og soli bak nuten seg ris.  
På toppen sit trosten og syng så glad, snart brånar all snøen og is.

Eg lengtar til våren til blåveisen sprett den lyser så fint burt i lid.

Erla ho dansar så kåt og lett og tenkjer på sumarens strid.

Eg lengtar til våren til fossesus frå elvi som gjeng så strid  
Frå skogen høyrer eg vindens sus og vintren den er forbi.

Eg lengtar til våren til bjølle ljom den høyres frå dal og fjell.  
Kjyri ho et både gras og blom og stundar så heim til kvell.

Eg lengtar til våren til lauvkledd lid, for då kann eg draga til fjells.  
Å fiske i elvi om straumen er strid og draga så heimatt til kvells.

Eg lengtar til våren til eine og hitt enn då um eg fred kann finna  
For der er sin brann inn i hjartaet mitt ein lengt der inst inne i bringa.

Februar 1947.

G . . . Ø . .

## Løsninger i våre konkurranser i HP 4/86

### Kryssord:

Bilde 1A) Nisse møte.

2A) Dette blir dyrt.

1B) Her er ønskelista fra arbeiderne.

2B) Er det bevere i vasken.

### Finn 7 tall:

29 – 17 – 14 – 10 – 10 – 1 – 8

### Er du kjent på Hunfos?

1) Maleri i kantina. 2) I vakta. 3) Valsesliperiet. 4) Avd. 9. 5) Blandemaskin. 6) Vakta. 7) Taket PM5/6. 8) Mo-seidmoen. 9) Papirlageret. 10) Rammer/valser. 11) Gamle fyrhus. 12) Valsesliperiet.

**Vinnere:** Jan Olav Lunden leverte riktige svar på alle tre konkurransene og får derfor en ekstrapremie. Øvrige vinnere er: Signe Isaksen, Reidar Arntzen, Ellen Kristensen, Ole Svaland, Agnes Teresie Birkenes Lund og Trygve Kittelsen.

### KRYSSORD NR. 1/87.

I denne kryssordoppgaven har vi gjort en ny vri. Som det vil fremgå skal du finne frem til noen tall, disse tallene skal legges sammen og summen du kommer frem til er løsningen.

Skriv tallet på en lapp samt navn og adresse (arbeidssted) og legg det i vår postkasse i inngangen til PM 5/6. Vi oppfordrer også våre pensjonister til å delta.

INNLEVERINGSFRISTEN ER 18. MAI.



Jan Olav Lunden den suverene vinner av våre julekonkurranser.



UTTRYKK	SALSMETER	NABOER	DOG	REGNE	→	LOFFER	BIBNAVN	ENDRING	TALL	H.STAD	↓	KJ. TETS	BETALE	TALL
80-ÅRING														
ANDRETT					KLISTER					UTROP				
		PLØRT						MØRTEL	GUDER					
LUPPEL				YRKE						DYKKE				
TALL			SMOKK	GNII	NERVØS		SKJER	PALMESP		TALL			STA	
	SYKDOM				FRED		TALL				↓			LAGES PÅ HUNSFOS
	TALDRO			BRIME				VINKEL						
LURT					ISIND			TEKKE						
	↓	VANDEL	AVFALL			AMME				SPORT				DRIKK
FAST		FR. BY			DYR					KVINNE	↓		PLATE	
	SKATT				BRY		VIRIR	PROFET				FORTRIN		
SYKDOM						BYØER	KLAR							
LEVER			LAND	KLARE	MÅL					BANAN				
		TYKVER							TALL	HELT	GLAN		LAND	
LAND		BL. TID			FORK.	LITT TIL								
KONTOR	NÅSKE			PRON	HULMÅL			WISSE				ORG.	ADVERB	
H.V. NAVN										SID				



## Kursvirksomheten

Etter at også operatører i prosessindustrien ble omfattet av «Lov om fagopplæring», har vi ved vår bedrift fulgt opp denne muligheten for tilføring av kompetanse til våre operatører.

Det er allerede ganske mange som har avsluttet de teoretiske kursene og avlagt fagprøve.

I det skoleåret som nå nærmer seg slutten, har vi deltagere på følgende kurs:

### Grunnkurs

Fagoperatørkurs, tremasse  
Fagoperatørkurs, cellulose  
Fagoperatørkurs, papir  
Prosesstyringskurs

Vi vil i neste nummer av Hunsfosposten redegjøre nærmere for disse kursene og de tilbud som vil bli gitt fra høsten 1987.

For deltakerne på Fagoperatørkursene har bedriften i de senere år arrangert bedriftsbesøk ved andre bedrifter av interesse for oss.

# KURSDELTAGERE PÅ TUR

I år, nærmere bestemt 9. og 10. mars, gikk turen til Saugbrugsforeningen i Halden som med sine 1200 ansatte har en omsetning på 1200 mill kr./år.

Saugbrugsforeningen produserer 70.000 tonn silkecellulose pr.år. Alt dette går til salg. Til denne produksjonen brukes 390.000 m<sup>3</sup> fast mål tømmer. Cellulosefabrikken benytter, som oss, magnesium som base og har gjenvinningsanlegg. Det produseres 8 mill. liter sprit, og bedriften har elektrolyseverk hvor det fremstilles klor og kaustisk soda til eget bruk. Av el.kraft produseres 70 GWh pr. år.

For å dekke behovet for cellulose til egen produksjon av papir kjøpes det inn ca. 40.000 tonn sulfatcellulose fra Tofte Industrier pr. år. Produksjon av tremasse foregår ved et Termorafinøranlegg med en kapasitet på 30.000 tonn pr. år, og ved et konvensjonelt sliperi med lommeapparater. Til tremasse produksjon medgår 290.000 m<sup>3</sup> fast mål tømmer pr. år.

Papirproduksjonen foregår ved to papirmaskiner (PM 4 og PM 5) Pm 4 ble igangkjørt i 1963 og PM 5 i 1968.

Pm 4 har nylig fått fullstendig ombygd våtparti, mens resten av maskinen skal fornyes i inneværende år. De to papirmaskinene produserer 200.000 tonn papir/år for ukemagasiner.

Ved årsskiftet ble det satt i drift et fullstendig nytt tømmerrenseri til en kostnad av 82 mill. kr. Dette var et meget imponerende anlegg.

Til tross for at Saugbrugsforeningen er en bedrift som har eksistert i 128 år, fremstår den idag som en meget moderne bedrift. De har i de senere år investert store summer, og i planene fremover inngår betydelige investeringer.

Noe som vi spesielt la merke til var rene og fremforalt ryddige produksjonslokaler. Selv om lokalene ved Saugbrugsforeningen var romsligere enn hos oss, og de hadde kanskje mer moderne produksjonsutstyr som gjør det lettere å holde orden, har vi en god del å lære på dette området. En ren og ryddig arbeidsplass skaper bedre trivsel for oss alle og reduserer faren for ulykker.

Besøksgruppen fra Hunsfos ble meget godt mottatt av Saugbrugsforeningens opplæringsleder som orienterte oss om bedriften og foretok omvisningen. Underveis i de forskjellige avdelinger fikk vi god anledning til å studere produksjonsutstyr, styresystemer og god anledning til å utveksle erfaringer med operatørene. På en del områder ligger nok Saugbrugsforeningen noe foran oss, men vi observerte også en del områder hvor vi ved vår bedrift har både bedre og mer moderne utstyr.

Kursdeltakerne vil rette en takk til bedriftens ledelse for positiv innstilling til slike besøk som er et viktig ledd i vår opplæringsvirksomhet.

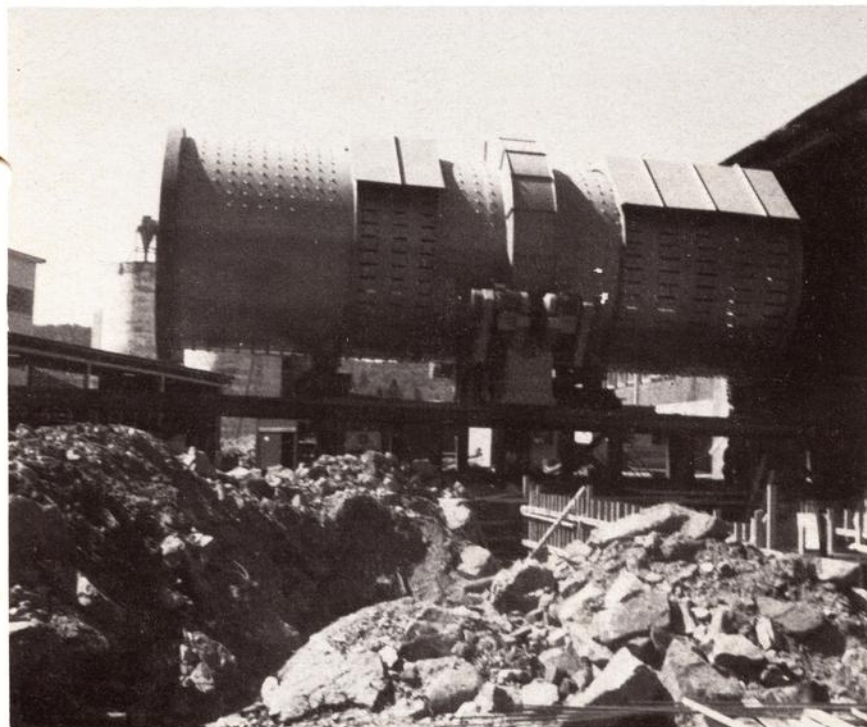
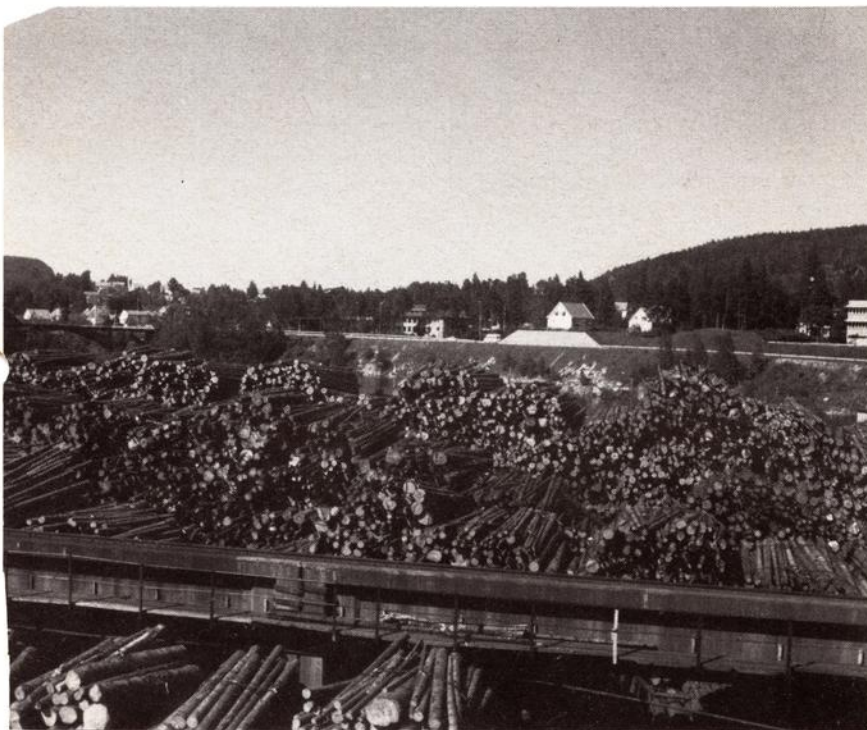
**Gunnar Hansen**  
(opplæringsleder)



*Fagoperatører fra Hunsfos under sitt meget vellykkede og lærerike besøk ved Saugbrugsforeningen i Halden. Fra v. Gunnar Hansen, Alf Renstrøm, Dag Nesland, Trygve Kittelsen, Arne Berntsen, Osmund Bårdsen, Finn Hagen, Magne Rosfjord og Oddvar Renstrøm.*



# Ombygging av vårt renseri



Vårt renseri ble bygget i 1963, og var etter datiden et moderne renseri. Etter hånden som produksjonsbehovet økte og slitasje på anlegget også økte, begynte vi å se på en ombygging av vårt renseri.

Vi søkte kontakt med et svensk konsulentfirma, Tyren's og fikk der tak i en dyktig kar ved navn Kjell Larsson. Vi laget sammen med ham et utkast til hvordan «gangen» i produksjonen skulle være, hvilke komponenter som alle gjenstå, produksjonsmengder, timeplaner for montering og igangkjøring, samt en kostnadsramme.

Når det meste av underlaget var brakt i havn, søkte vi bedriften om godkjenning av planene.

Vi fikk aksept for kostnadsrammen og kunne altså begynne å bearbeide planene.

Vi hadde bestemt at kappverket – barketrommel nr. 2 – flishugger og transportøren til flissiloene og klubb-siloen var faste punkter som vi ikke skulle gjøre noe med. Det ble så ned-satt en prosjektgruppe bestående av: O.ing. R. Berntsen, Tegnesjef K. Birkeland og driftsing. A. Oksum med sistnevnte som prosjektleder. Kjell Larsson fra Tyren's var sekretær og den som sørget for utsendelse av papirer og alt hva det medførte. I tillegg ble det dannet en større gruppe med folk fra berørte parter her på Hunsfos.

Kostnadsrammen var på kr. 21 mill. og den skulle dekke: Barketrommel, sorteringsanlegg, sold med sykklon, barkavvanningsanlegg og forbindelsen mellom alle nye og gamle komponenter. Produksjonen ble satt til 115 m<sup>3</sup> pr. time. Kappverk og hugger hadde denne kapasiteten og den ville rekke langt inn i fremtiden. Selve renseriet skulle holdes innenfor nåværende vegger, men barkeanlegget med vannbasseng skulle ligge på sydsiden av renseriet og måtte altså bygges nytt. For det bygningstekniske ble konsulentfirmaet Lindeboe A/S koblet inn, først og fremst fordi samme firma hadde hatt byggingen av det gamle renseriet, og satt derfor inne med erfaring fra bl.a. grunnforhold fra den gang. Vi var nå kommet så langt at vi kunne sende ut forespørsel på det bygningsmessige til:

Selmer Furuholmen

Kruse Smith

Astrup Aubert

Når det gjaldt renseriet så gikk forespørsel ut til firma:

Rauma Repola, Finland

Kone, Finland

Lønnstrøm, Oy, Finland

Karlstad Mek. verksted, Sverige

Ø. Pettersen v/John Høistad, Norge.

Vi var på endel besøk for å se renseri de forskjellige firmaene hadde konstruert. Etterhvert trakk firmaene Lønnstrøm og Kone seg og av de 3 firmaene som gjensto, så var det klart at ett begynte å peke seg ut, men vi bestemte at 2 skulle være med til slutt for å se hva vi kunne oppnå prismessig.

Den 21/1-86 ble så Rauma Repola og Karlstad Mek. Verksted innbudt til sluttforhandlinger.

Etter møte med begge firmaene anbefalte vi det vi likte best, som også viste seg å være billigst, når så Hr. Flaatin greide å presse prisen ennå 1 mill. kr. ned, så var vi alle svært fornøyde med avgjørelsen.

Vi satte så opp en tidsplan for montering og ferdigstilling. Ut fra den begynte så et hektisk tegnearbeide i Finland og deretter et like hektisk arbeidsprogram. Vi fulgte hele tiden med i hvordan arbeidet skred frem og om tidsplanene holdt.

Firma Selmer Furuholmen ble så antatt som utførende for det bygningsmessige. Som vel alle vet, så fikk vi en del vanskeligheter i byggeperioden. Først lockout som forsinket oss en god uke og siden problem med vannbassenget. Det viste seg, på tross av konsulenthjelp, at elva kom inn gjennom det hullet vi måtte ha for støping av bunnen i bassenget. Etter mange mislykte forsøk, så fant man fram til en forandring av bunnen som Rauma Repola kunne akseptere. Arbeidet ellers fra Selmer Furuholmens side gikk svært greit. Tidsplanen til Rauma Repola var som følger: Påske Påske -86, montere syklon med blåserør, skrue og sold, samt langflisrem tilbake til hugger.

- Pinse -86, ny transportør fra kappverk til trommel nr. 2.

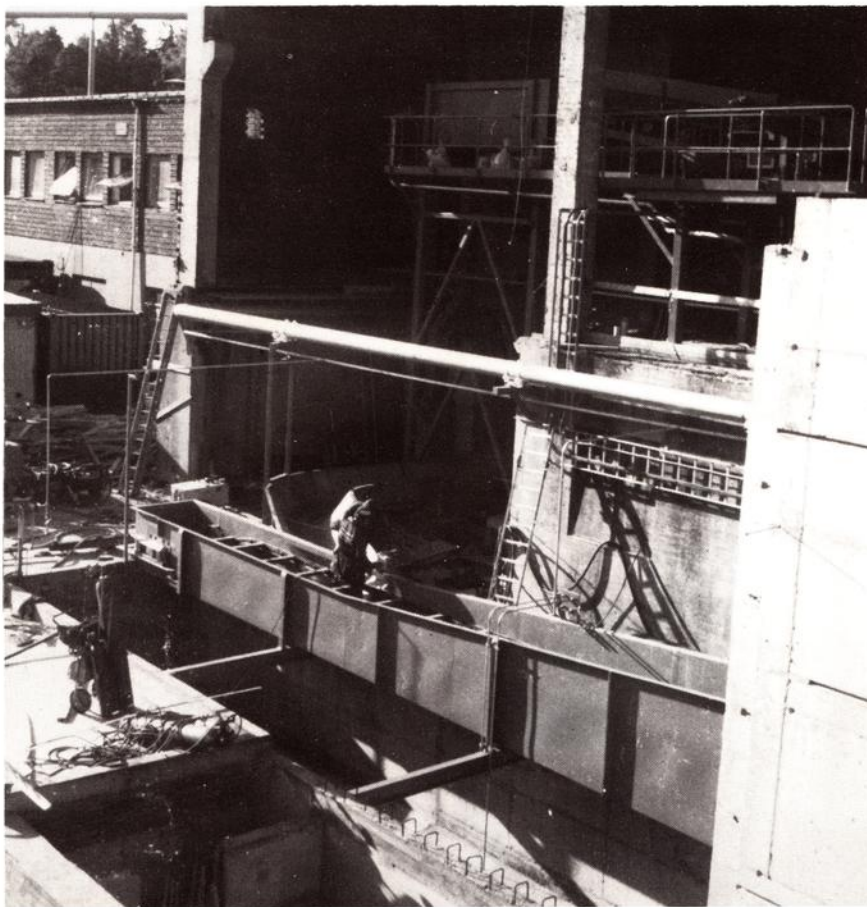
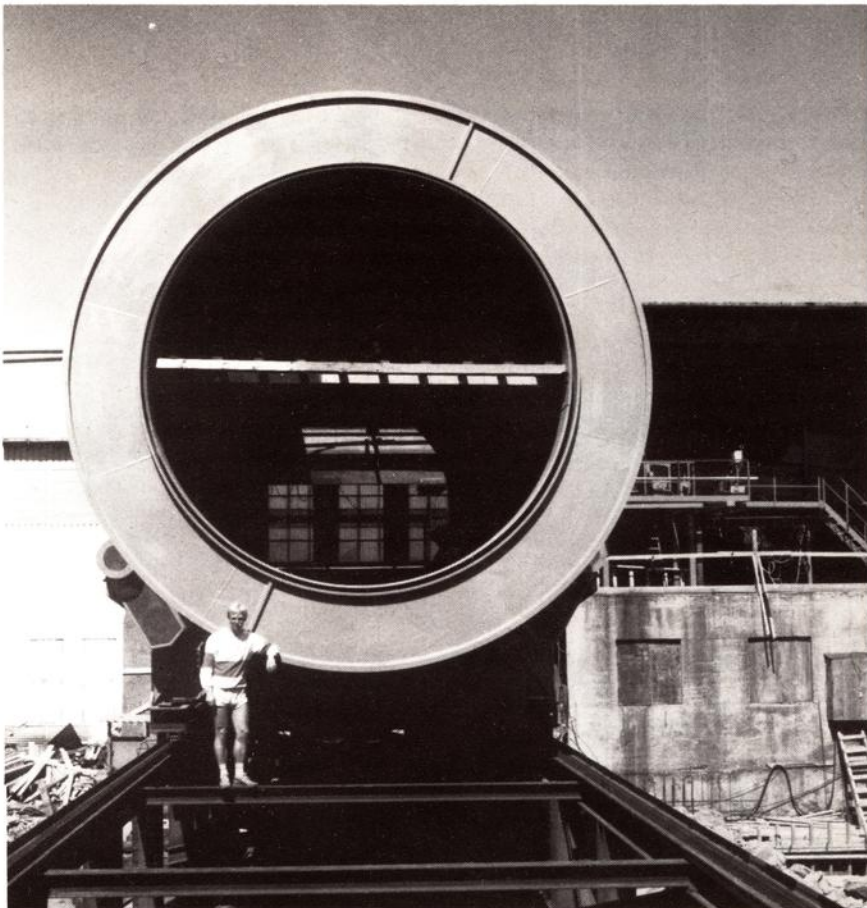
- Sommer -86, nærmere bestemt juli mnd. montere ny barketrommel, barkeanlegg med vannbasseng, rullebord med transportør frem til trommel nr. 1.

- Jul/Nyttår -86 nytt sorteringsanlegg med tilførsel til sliperi og hugger. For at alt dette skulle la seg gjennomføre, måtte jo en mengde arbeid utføres av oss på forhånd. I rekkefølge så fulgte:

- fjerne gamle sold, gamle barketrommel, div. bygningsmessige tiltak, ombygging av gamle elektriske opplegg, bygge ny elektrocentral pluss mye mer.

Jeg synes alle firmaene, som har vært med på prosjektet, har gjort en fin jobb og alle har strevet etter å holde tidsfristene selv om uforutsette ting har dukket opp.

Etter at barketrommel nr. 1 var





kommet igang, så var jo ikke sorteringsanlegget kommet på plass. Dette ga som utslag at vi fikk mer tømmer inn i trommelen enn ut og det igjen ga oss en god del flis i barken. Det var jo en uvant tilstand, at vi hadde så god barkekapasitet, at vi måtte redusere tilførselen og oppholdstiden i trommelen.

Dette har jo nå forandret seg etter at sorteringsanlegget er på plass. Ved å forsere innmonteringen av barke-trommel nr. 1, sparte vi oss for en ganske stor sum til leieflising utenfor Hunsfos. Vi hadde ordnet oss med Lillesandbruket i den tiden Nidarå Trelast ikke leverte flis til oss. Denne mengden ble da ganske bra redusert pga. den nye trommelen.

Hele høsten arbeidet vi med den forestående hektiske montasjetiden i jula. Vi skulle jo stå fra julaften til og med 1. nyttårsdag, mens resten av fabrikkens skulle produsere i de vanlige arbeidsdagene. Vi hadde for det et opplegg med ekstra granflis fra Nidarå Trelast, furu og løv fra Lillesandbruket og innkjøpt tremasse. Dette virket bra og fabrikkens kunne kjøre som vanlig.

Rauma Repolas folk arbeidet iherdig og dyktig, så vi var sånn nogenlunde klar til oppstartning natt til 2. januar 1987.

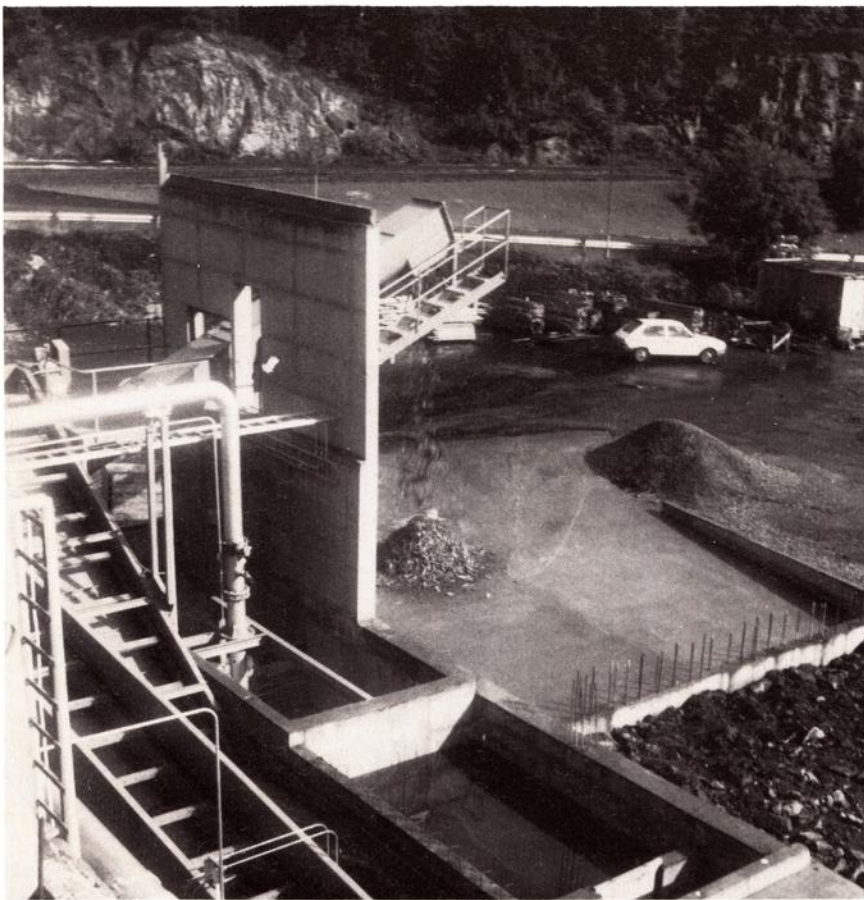
Det var selvsagt endel detaljer som ikke var ferdige, men hovedlinjen i produksjonen var klar.

Betjeningen skulle nå opplæres til å bruke anlegget, samtidig som vi ikke måtte miste produksjonen. Det ble en tøff tid. Innarbeidede rutiner fra år tilbake skulle forandres, betjeningen måtte i mange tilfeller tenke annerledes, i det hele tatt en helt ny situasjon.

Egentlig har læretiden gått ufor-skammet godt, og karene har tilpasset seg anlegget svært godt. Jeg vil her takke betjeningen med formenn i renseriet for sporty innstilling i denne ombygningsperioden. Vi har fjernet vegger og tak, hatt dører åpne, mye stor og ekstra støy, varme og kuldeperioder, men karene har hele tiden vært velvillig innstilt og har tatt problemene med stor ro.

Takk skal dere ha.

Når dette skrives, så har vi ennå ikke startet på en ny skift- og bemanningsordning, men vi starter prøveperioden fra 1/4-86. Anlegget skal nå kjøres med 3 mann. Kranfører, kap- per og sorterer, vi går inn for en 5 skiftsordning, som resten av fabrikkens, men det femte skiftet er sløytet. I tillegg skal vi ha en dagmann 5 dager pr. uke. Han vil betjene tømmerkrana i



den tiden renseriet står, pluss forefallende arbeid.

Bemanningen blir da 4 skift á 3 mann = 12 mann + dagmann + sliperi/filer, tilsammen 14 mann.

Pr. idag har vi 23 mann. Ser vi på det nye anlegget kontra det gamle, så hadde det gamle anlegget en kapasitet i snitt på mellom 35 og 37 m<sup>3</sup>t. pr. time. I tillegg hadde betjeningen en ganske stor manuell innsats.

Det nye anlegget har vi jo ikke fått prøvd skikkelig ennå, garantikjøringen er ikke gjort, men vi må forvente

oppimot 100 m<sup>3</sup>t. pr. time. For å betjene dette anlegget, sitter en mann inne i et manøverrom som reduserer støyen fra 108 desibel til 57-58, samtidig som han styrer elektriske impulser for de forskjellige operasjoner via knapper. Det er en ganske stor skilnad på arbeidssituasjonen. Vi er ennå ikke utlærte, det er ennå mange nye rutiner vi må lære oss før vi kan kjøre anlegget optimalt, men jeg er overbevist om at det klarer karene ganske snart.

Her er en oppsummering av vårt nåværende anlegg og kapasiteter:



1. Kappverket er det gamle.
2. Ny remtransport til trommel 1 og 2.
3. Rullebord som kjøres til siden når vi kjører gamle trommel nr. 2. Opplegget er at vi kjører 1,2 m. gran til trommel nr. 2 for sliperiet og resten av produksjonen til trommel nr. 1 (nye). Vedlengden her kan gå opp til 2,4 m.
4. Ny barketrommel 5,5 m. - 16,5 m. lang og 6,2 o/min. Den gamle er 3,85x15 m. og ca. 6 o/min.
5. Nye remmer fra tromlene til et rullebord som har steinfelle og 2 stk. kubbefeller for kortkubb. Kortkubbfellene er der for å få mindre å sortere. Vi eksperimenterer med disse fellene.
6. En sorteringsklaff som styrer veden til sliperi, hugger eller retur.
7. Rem fra sorteringsklaff til hugger og til sliperi.
8. Blåserør til sykklon fra hugger, under sykklonen en skrue som kan kjøre enten til sold eller direkte på rem til silo. Soldet er et skrivesold med ca. 14 mm. avstand, produsent Weinberg, Sverige.
9. Alt annet av utstyr er levert av Raum Repola.
10. Elektrisk anlegg er delvis levert av Simens og Asea. Sistnevnte har stått for hele den elektriske installasjonen.
11. Anlegget styres av en PLS type Modican med skriver som gir oss en fin oversikt over kjøringen.

Prosjektgruppa hadde forholdsvis hyppige møter til august mnd. Etter da gikk framdriften mer eller mindre av seg selv. Den store gruppen har kun hatt 3-4 samlinger, hvorav den turen til Finland vel var mest interessant. Vi besøkte 2 store fabrikker, samt Raum Repolas egne verksteder. Avdelingen har også blitt informert etter hvert som prosjektet har gått frem.

Når jeg nå ser tilbake på året 1986 og deler av 1987, så har det vært fantastisk moro å jobbe med denne oppgaven. Det har vært mange arbeidstimer, men med så mye positiv innsats fra alle involverte, så har det godt nesten som en lek. Vi har hatt et fint samarbeide med berørte firmaer. Vi har og hatt et fint samarbeide på Hunsfos. Det er jo svært mange som har vært involvert på den elektriske og mekaniske siden samt tegnekontoret. Innkjøpsavdelingen har stått på og skaffet ting som uforutsett har dukket opp, og verneavdelingen har fulgt med etter som prosjektet er gått frem. Jeg takker alle for den hjelpen jeg har fått. TUSEN TAKK!

Med hilsen  
A. Oksum



*Straffen lå på ham for at vi skulle ha fred. Jes. 53,5.*

Det er mye ufred i verden. Åpner vi en avis eller en historie-bok vil vi se at menneskenes hovedsbeskjeftigelse er krig og krangel. Det er krig mellom nasjonene, rasehat, strid i det lokale samfunn. Krangel og ufred i hjemmene, ja også i det enkelte menneskets hjerte er det uro og kaos. Mange mener vi skal kunne klare å snu dette og setter sin lit til F.N., fredsorganisasjoner og forliksråd av ulike slag. Vi skal være glade for alt som blir gjort av fredsbevarende arbeid, men vår historie viser at det som oftest mislykkes. Vi behøver ikke å være noen profet for å se at i dag står hele verden i fare for å gå til grunne.

Jeg er glad for å kunne fortelle seg som leser dette at det finnes et håp for deg, ja for hele menneskeheten.

Den allmektige Gud så alt den dagen ufreden kom inn i verden så den

eneste måten å få bukt med elendigheten på. Det var å knuse han som var opphavet til den, nemlig Djevelen (1ste Mosebok 3,15).

Hvordan kunne så dette skje?

Det kan ikke nytte at du prøver å forstå det jeg nå skriver for det er skjult for all fornuft. Bibelen sier at det er en dårskap, og kan derfor ikke fattes med forstanden. Det er den som vil tro det som Gud har besluttet å frelse. Guds kjærlighet til menneskene gjorde at han tok seg på seg et menneskes skikkelse og kom til vår jord i Kristus Jesus. Ved sin død på Golgata gjorde han opp for alt det gale som du og jeg har gjort. Straffen lå på ham for at vi skulle ha fred. Denne fred gis til den enkelte som tror. Du må tro det, og freden er din. Djevelens makt er brutt. Jesus for opp igjen til himmelen, men en gang skal han komme igjen, og da skal han opprette fredsriket sammen med du og jeg som har mottatt han i tro.

