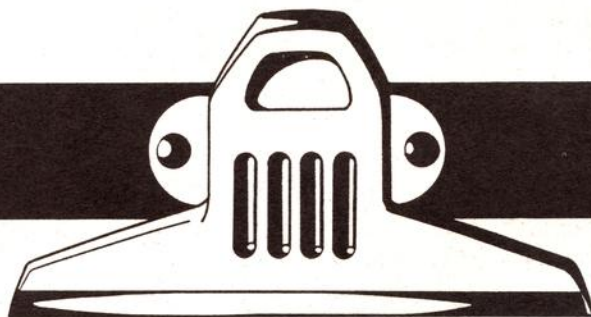


HILINISFOS POSTEN





Frist for stoff til neste nr. er 1-11-88

HUNSFOSPOSTEN
utgitt av
Hunfos Fabrikker
Hunfos Arbeiderforening
Hunfos Funksjonærforening
Hunfos Bedriftsidrettslag

REDAKTØR:
Reidar Liane
Tlf.: 56713, arb.: 333.

REDAKSJONSMEDLEMMER:

Ingeborg Haraldstad
Anne Marie Egebakken
Edgar Sakariassen
Jan Skårdal
Tom Enersen
Sigurd Gundersen
Bjørn Østefjell

Ettertrykk bare etter
nærmere avtale

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

Forsiden:

Lykke til.





Kjære medarbeidere

I skrivende stund har jeg vært ansatt ved Hunsfos fabrikk i 4 hektiske og interessante uker. I løpet av denne tiden har jeg møtt mange av dere, og jeg har også fått anledning til å stifte bekjentskap med viktige kundeforbindelser.

Jeg vil gjerne få takke den enkelte for hyggelig og god mottakelse. Overalt synes jeg at jeg har møtt positive holdninger til bedriften, produktene og arbeidsplassen.

Det er selvfølgelig ingen lett oppgave å etterfølge Egil Flaatin som administrerende direktør. Etter flere vanskelige år overtok han ledelsen av bedriften i 1981. De etterfølgende år har bragt fremgang for Hunsfos Fabrikk, og bedriften har i dag en god soliditet.

Norsk Wallboard, som nå er en del av Hunsfos konsernet, har også styrket sin posisjon de senere år. Dessverre har vanskelighetene i byggevaremarkedet, betydelig tap på fordringer og produksjonsproblemer gitt svakere resultat enn forventet i 1. halvår i år. Men Norsk Wallboard kommer igjen!

Som et større konsern skal vi videre i den nye tid, og utfordringene står fremdeles i kø. Den viktigste målsettingen for oss fremover er å BEDRE LØNNSOMHETEN. All aktivitet og innsats må være rettet mot dette mål. Det er tvingende nødvendig dersom vi skal make den fornyelse/utvidelse av maskinparken som er nødvendig for å henge med i en konkurranse som bare blir hardere og hardere. Med det grunnlag som er lagt – og da tenker jeg i første rekke på de positive holdningene blant medarbeiderne i bedriften og det gode samarbeidsforholdet med kundene – mener jeg at viktige forutsetninger er på plass for å nå en slik målsetting.

På det personlige plan synes jeg det er godt å tenke på at min farfar som jeg er oppkalt etter, Guttorm Andreas Vennesland, født i Vennesla i 1865, hadde sin første jobb som 10–11 åring i det som var forløpe-

ren til Hunsfos Fabrikk, Otteraaens Papirfabrikk. Siden var han i ganske mange år knyttet til Hunsfos Fabrikk. Til min ett-årsdag skrev han en hilsen til meg som jeg har oppbevart. Den lyder slik:

*«Voks som begynt! Bli stor og sterk.
Arbeid deg alltid fremover i vett og forstand,
til nytte og glede for dig selv, din familie
og de mennesker du kommer sammen med,
således at du på din 80-årsdag med et lyst smil
kan se tilbake på et langt og lykkelig liv».*

Jeg håper (og tror!) at jeg skal bli til nytte for Hunsfos Fabrikk. Jeg er klar over at det kreves hardt arbeid av meg selv, av oss alle. La oss sammen stå på for fullt for bedriftens beste.

Vennlig hilsen

Guttorm A. Vennesland

VÅR NYE DIREKTØR:

Guttorm A. Vennesland



Selv om vår nye direktør har arbeidet mange år i bygda og har en del av slekten sin her, er han kanskje ikke så godt kjent av Hunsfosarbeidere.

HP har avlagt han et besøk for å få vite noe mere om han.

Først vil vi vite din alder.

- Jeg var 43 år den 27. januar.

Hvilken utdannelse har du og hvor har du arbeidet tidligere?

- Jeg var utdannet siviløkonom fra NHH i 1969. I 1970 begynte jeg som økonomisekretær på Falconbrigde Nikkelverk, deretter overtok jeg som regnskapssjef og de siste årene som økonomisjef. Fra 1978 til 1988 var jeg Adm. direktør på Norsk Wallboard.

Har du vært i befatning med Hunsfos tidligere?

- Jeg har vært med i styret i bedriften i ca. 4 år.

Din sivile status?

- Er gift med Kari og har barn fra 4 til 19 år.

Bosted?

- Har bygd hus på mitt hjemsted på Fossbekk i Lillesand for 10-11 år siden.

Hva liker du å gjøre i fritiden?

- Jeg setter stor pris på friluftsliv og litt trimming. Hverdagen starter som regel kl. 05.30 med en halv times joggetur.

Hva er ditt inntrykk av bedriften etter din korte periode i direktørstolen?

- Det første som slår meg når du stiller det spørsmålet er at det synes å være gode mellommenneskelige forhold og jeg har fått et veldig godt inntrykk av folk og forhold her på Hunsfos. Det virker som det er en åpenhet og en rett på sak tone som jeg setter stor pris på.

Er det spesielle ting du gjerne vil ta fatt på, eller blir tidligere planer fulgt?

- Det er ikke lett å ta fatt etter en mann som Flaatin. Jeg satser på å følge i dagens spor. Langtidsplanen fram til 1992 er i ferd med å bli fullført. For tiden vurderes en mulig utvidelse av PM5. Hunsfos må forøvrig ta del i den strukturutvikling som skjer innen Norsk treforedling. Dessuten er salg/markedsføring og god produksjon helt avgjørende for en bedrift som vår. Selv om mye er gjort må vi jobbe for å bli enda dyktigere her.

Er det vanskelig å lede en bedrift?

- Jeg vil heller si utfordrende og givende. Men som leder er en i en utsatt posisjon. Bedriften skal fungere og mann må lykkes. Jeg ser det som en utfordring.

Er det konkrete planer for et samarbeid mellom Hunsfos og Wallboarden?

- Siktemålet er å redusere kostnadene for konsernet. Det er nedsatt en styringsgruppe og 6 arbeidsgrupper. Styringsgruppene skal vurdere konkrete forslag fra arbeidsgruppene.

Arbeidsgruppene dekker følgende områder:

a) Tømmer. b) Salg/lager. c) Avfall fra HF til bruk i plater på Wallboarden. d) Innkjøp. e) Administrasjon/økonomi. f) Energi.

Det er foreløpig besluttet å slå sammen innkjøpskontorene for begge fabrikkene.

Noen ord til de ansatte på HF?

- Jeg vil si det er godt å være her. Jeg er takknemlig for den åpenhet og rettfermhet som jeg er blitt mottatt med. Jeg setter stor pris på personlig kontakt og jeg håper på et godt samarbeid.

Til slutt, blir det fortsatt bløtekake å få ved produksjonsrekord?

- Ja, sørg bare for rekorder så skal det nok fortsatt bli bløtekake!

VETERANER SOM TAKKER AV



40 år ved Hunsfos

- 56671 - det ringer - det ringer - ingen hjemme.

Nok et forsøk - så en dag -

- Det er hos Oksum -

- Det er fra Hunsfosposten, du er ingen lett person å finne.

- Nei du skjønner jeg er ikke i arbeid, derfor har jeg det virkelig travelt. I sommer har jeg vært nord til Polarsirkelen, en tur på hytta vår på Hovden og turer ut i båt. Det er så mye som skal oppleves når man disponerer hele dagen på seg selv.

Hunsfosposten:

- Vi ville gjerne ha en prat med deg om tiden på Hunsfos.

- Velkommen. Skal vi si mandag, du skjønner jeg skal kanskje ut i båt igjen på tirsdag.

Ja, ja den aktive gladgutten har det sannelig travelt tenker jeg, og gleder meg til mandag.

Jeg blir tatt imot av Åslaug og Asbjørn. Som alltid et åpent hus, hvor du føler deg velkommen.

Hytteturen til Hovden har gitt resultater. Vi starter mimrestunden med kaffe, vafler og multekrem av årets multer.

- Hva var det som fikk en fjellets sønn til å flyttet til Vennesla?

- Grunnen finner du på kjøkkenet. Åslaug besøkte en tankte på Rjukan, nabo til mine foreldre. Jeg var nettopp kommet hjem fra 3-års krigsfangenskap på Grini og Nord-Norge. Far hadde bil, familien syntes det var riktig at jeg viste bort Rjukan til den unge kjekke sørlandsjenta.

Det var det - etter et par år på konstruksjonskontoret ved Hydro Rjukan, gikk vegen i 1948 til Vennesla og Hunsfos, hvor jeg ble ansatt på svimlende lønn av 600 kr./mnd. Konstruksjonskontoret ble min arbeidsplass frem til 1956. Fra 1956 ble jeg ansatt som driftsingeniør for renseriet og sli-

periet. Driftsansvaret for renseriet hadde jeg hele tiden, mens sliperiet ble i forskjellige epoker drevet av Coldal - Oksum - Hodnemyr. Etter at Hunsfos kjøpte Kalvel tresliperi hadde jeg også en periode driftsansvaret der borte, og besøkte fabrikken 2 ganger pr. uke.

- 40 år, på den tiden har Hunsfos vel hatt mange sjefer og mangt har skjedd?

- Ja, det har faktisk vært syv administrerende direktører - Knobel - Linseth - Jarlsby - Varmo - Flaatin og Vennesland.

Tidene har forandret seg fra sol til mørke. Jeg husker spesielt Knobel under en julefeiring sa: «Jeg håper Hunsfos aldri vil tjene så mye penger mer som i år».

Arbeidets art har ført meg bort i forskjellige interessante oppgaver - spesielt ved større investeringer, som ombyggingen av renseriet i 19- og i 1986.

- Har arbeidstid og form forandret seg mye?

- Ja - for eksempel kjørte vi den første tiden fabrikken frem til lørdag kveld kl. 18.00 og startet opp søndag kl. 22.00. Det var aldri snakk om ikke å møte opp ved stopp og start. Det var en naturlig tilværelse for min familie og meg, som for mange andre.

- Dine interesser har ikke bare vært jobben?

- Nei, idrett og organisasjonsarbeid har alltid interessert meg. Var med på å starte opp bedriftsidrettslaget. Den første tiden var det stor aktivitet med blant annet avdelingsmesterskap med etterfølgende fester.

Tiden og omgangsformen har selv sagt forandret seg på 40 år, men det gode miljøet har vi klart å bevare. Det må dere ta vare på videre, fordi det har så mye å si for en bedrift og de mennesker som jobber der.

- Det er ikke bare innenfor farikkporten du har hatt dine interesser?

- Nei, utenfor Hunsfos har jeg vært engasjert i Vindbjart. Der tror jeg jeg har vært formann i samtlige grupper inntatt orientering. Jeg har vært med på å arrangere NM på ski for seniorer - juniorer og skiskyting. Jeg har også vært engasjert i fotball- og skikretsen. Var også aktivt med i frilynt ungdomslag i mange år - blant annet som instruktør for teatervirksomhet. All min interesse og aktivitet har knyttet meg sterkt til bygda. Med unntak av dialekten føler jeg meg som en ekte vennel.

- Jeg vet du drev aktiv idrett selv?

- Ja, slalom drev jeg faktisk aktivt frem til i 1955. - Det var før alle skiheisenes tid - vi trakk opp og kjørte ned.

- Den beste plassering?

- Femteplass i NM.

- Med ditt aktivitetsnivå virker det som 24 timer i døgnet var i minste laget?

- Nei - det har også blitt tid til hus - hjem og hytta på Hovden. Fjellet er og blir mitt paradisi, her henter jeg krefter og nyter hvert minutt.

- Da er du vel en ivrig jeger og fisker?

- Nei, det har aldri interessert meg. De gangene jeg måtte på fisketur, håpet jeg aldri å få napp, derfor brukte jeg det meste av tiden til å ordne med fiskeutstyret, mens de andre fisket.

Hunsfosposten takker for en fin ettermiddag og ønsker begge mange fine år til bruk og glede med aktiv fritid.





SALVE AAS

Vår personalsjef gjennom vel 20 år, Salve Aas, gikk ved sommerferien begynnelse over i pensjonistenes rekke. Drøye 40 år har det gått siden han som 24-åring begynte på elektrikerverkstedet i 1948. Det var familietradisjon å arbeide på Hunsfos. Hans far jobbet her mange år, og en mengde andre i familien har hatt og har sitt virke her. To av barna har også fulgt tradisjonen, og er å finne her.

Salve kom tidlig med i organisasjonsarbeid. Han ble formann i elektrikerforeningen, og da denne gikk inn i Hunsfos Arbeiderforening, kom også Salve med i styret der. I 1960 ble han valgt til formann i H.A.F., et tillitsverv han hadde til han gikk over som personalsjef ved årsskiftet 1967-68. I hans tid som foreningsformann gikk dette vervet over til å bli en

heldagsjobb, lønnet av bedriften. Og det kunne trenges, for der var nok av oppgaver å ta fatt på. I begynnelsen av 60-årene var der mange og harde forhandlinger da bedriften vedtok å gå over til helkontinuerlig drift. Og han var med på å utarbeide den første skiftordning for denne driftsformen. Skiftordningen ble så populær at den har gått uforandret helt til idag, og intet tyder på at den blir forandret i fremtiden heller. Der har vært mange avstemninger i tidens løp, men alltid med overveldende flertall for den nåværende ordning. Ja, den er blitt ett begrep i Vennesla. To dager på jobb og to dager fri er noe alle vet.

Under tiden som foreningsformann ble han også valgt inn som medlem av Forbundsstyret i Papir. Der ble han også tilbudt jobben som sekretær,

et tilbud han var i ferd med å takke ja til, da han ble spurt om å ta over som personalsjef ved Hunsfos. Det ble et dilemma hva han skulle velge, men hensynet til familien og bygda han var så glad i veide tyngst.

Salve satt også i kommunestyret og skolestyret en periode. Også i sosialt arbeid var han engasjert, i Cerebral Parese-foreningen.

Det som han måtte hatt av fritid har han tilbragt sammen med familien, stelt med hus og spesielt hage. Å dyrke sine egne grønnsaker og å få ting til å vokse og gro fascinerer han enda.

Alle vi som kjenner han, vil rette en takk for alt samarbeid gjennom årene, og ønske både Salve og kona, Nelly, mange gode år fortsatt.

Jan Skårdal





Egil Flaatin

HP ønsket også et intervju med «pensjonist-direktøren», men vi ønsket ikke å stille tradisjonelle «bedriftsleder-spørsmål», heller en lett blanding av mere personlig art.

En kveld i august var vi på besøk og møtte en svært opplagt og solbrun pensjonist nylig hjemkommen fra ferie på Mallorca.

Flaatin, hvilken kjennskap hadde du til HF før du overtok som direktør?

– Som kjent hadde jeg en stilling i Kristiansand i tidsrommet 1951–61. I denne perioden hadde jeg en meget god forbindelse og kjennskap til HF. Senere har jeg min kunnskap om bedriften stort sett fra dagspressen.

Hva var ditt første inntrykk?

– Dette er et meget sammensatt spørsmål. Men skal jeg si noe umiddelbart så må det vel være at jeg innså at det var behov for opprusting og betydelig fornyelse.

Kan du huske hvilket tiltak du iverksatte først?

– For det første å få i stand et godt og konstruktiv samarbeid på alle nivåer. Men renhold og orden kom nok hurtig i fokus.

Fra underskudd til overskudd, var du forbauset over at det ble overskudd etter så kort tid?

– Forbauset og forbauset. Egentlig ja. Vi hadde en fin innsats som ga overskudd selv under meget vanskelige konjungturforhold.

Hva gjør deg ergelig?

– Når jeg ikke får det slik jeg vil ha det! Dessuten når jeg selv blir usikker på om jeg virkelig har rett. Pluss en rekke andre ting jeg av naturlige årsaker ikke kan komme inn på her.

Hva setter deg i godt humør?

– Når jeg synes å leve opp til de berettigede forventninger andre stiller til meg.

Etter en stressende arbeidsdag, hva gjorde du for å slappe av?

– Snakket med meg selv. Ble da aldri motsagt.

Episode fra HF du minnes med glede?

– Jeg kan vise til en rekke gledelige episoder. Nevnes kan der om det «gullegget» jeg fikk overlevert fra Hunsfos B.I.L. i begynnelsen av 1983 – og i den sammenheng overlevering av en *spill levende høne* av tidligere ansatt Trygve Jortveit. Dette skulle liksom være en oppmuntring for at vi sammen hadde oppnådd oppsatte mål, og vel så det, for året 1982. Utrolig men sant.

Hva skal du gjøre som pensjonist?

– Først og fremst å trappe noe ned.

Har nok (som mange har fått erfart) vært en god del stresset den senere tid.

Eller vil jeg (tror jeg da) ta meg mer av hjemmelige sysler som hus, hytte – og (neste år) verdens fineste robåt. Hadde Reidun vært her nå så hadde hun nok ledd, nesten åpenlyst! Og med god grunn. Det ligger forøvrig i kortene at kone og familie nok vil stå mere sentralt.

Jeg skal og få tid til å ordne mine lass av papirer, lære å skrive på elektrisk skrivemaskin (skrekk og gru!) betjene en moderne kopieringsmaskin. Du forstår at dette blir vanskelig for en slik upraktisk kar som meg.

Ellers skal jeg lese, høre radio, se på TV osv. osv.

Utenom dette har jeg selvsagt fortsatt faglige interesser. En rekke verv blir det og plass til. Nå får jeg bedre tid til det. Jeg håper selvsagt jeg fortsatt kan gjøre noe nytte for meg. Her kan jeg komme med et slagord: «Det er viljen som teller, det er viljen som frigjør eller feller».

Hva er et godt «Herremåltid» for deg?

– Fin avkokt torsk med tilhørende rødvin.

Hva liker du helst å lese?

– Det er nok adskillig. Men historie har vært min favorittlesing. Spesielt har jeg vært interessert i mellomkrigsperioden fra 1920 og frem til siste verdenskrig – samt senere «Duell uten ende». Historien forteller oss ofte hvordan tingene *ikke* skal gjøres.

Dersom du skulle ut å reise, er det da noen steder du gjerne vil se?

– Sikkert en rekke steder. Som du vet har jeg i embets medfør vært en rekke ganger i Moskva. I den forbindelse har jeg ofte tenkt på Leningrad. Vi får se i årene som kommer.

Hvorfor kom du til HF?

– En rekke årsaker. Tilbake til det blide Sørlandet. Men først og fremst for at jeg forventet spennende og store utfordringer.

Var dette etter samråd med familien?

– Ja.

Tok du «arbeid» med deg hjem?

– Ja.

HF var din 6. arbeidsplass. Hvordan likte familien all flyttingen?

– Det har aldri ført til vansker.

Hva liker du å se på TV?

– Spør heller om hva jeg ikke liker å se. Men som svar: Dagsrevyen, Norge Rundt, naturprogrammer – og helst noe mer positive ting. Dette var selvsagt et lite originalt svar.

Dersom du idag skulle velge yrke ville du da ha valgt et annet?

– Nei.

Kan vi regne med å få besøk av deg på fabrikken?

– Håper da virkelig det.

Det sies at du liker en god vits. Har du en til våre lesere?

– Ja, som pensjonist kan jeg ta denne:

Det er tre ting du *aldri* må gløyme:

Gløym aldri kven som er ven.

Gløym aldri kven som er fiende.

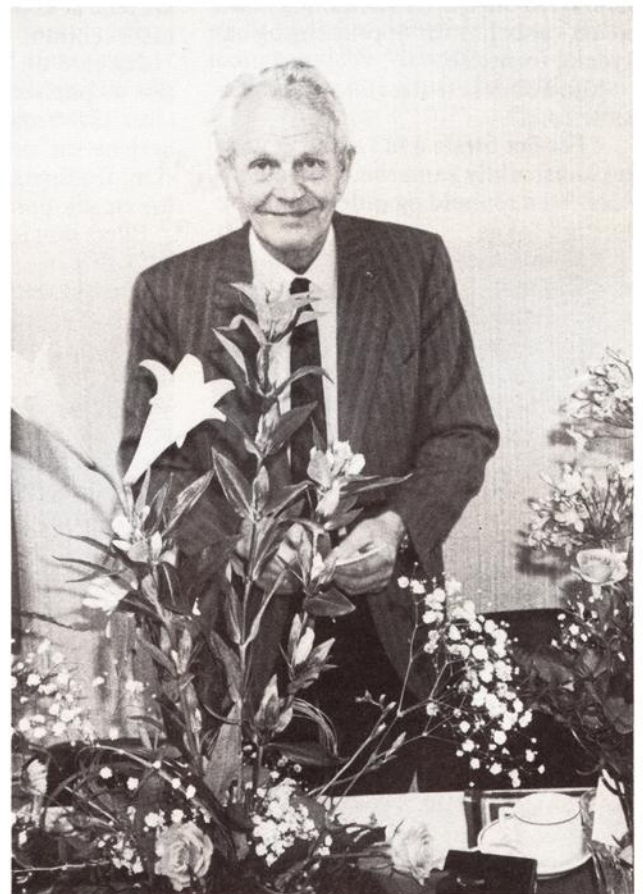
Og det tredje?

Hugsar ikkje!

Vil du benytte anledningen til å sende en hilsen til de ansatt på HF?

– Ved denne anledning vil jeg igjen takke alle ved bedriften, ansattes organisasjoner, bedriftsforsamling og styret for gaver og utvist velvilje. Ikke minst den stas som ble meg og min Reidun til del ved min fratredelse med Hunsfos Fabrikker. Det varmet.

Jeg ønsker fortsatt lykke til i tiden som kommer.



Ombygging P.M. 3

Ombyggingen av P.M.3 er nå fullført. Selv om det gjenstår noen småjusteringer her og der, så som rullestol og rimsbur, så er hovedarbeidet unnagjort og innkjøringsfasen over. Nå går maskinen over det oppsatte budsjett, og vi må kunne si at ombyggingen har vært meget vellykket.

Maskinen stanset om morgenen 5. juni, og arbeidet gikk i ett kjørt vel en uke før man kunne ta fatt på innkjøringen. Hovedombyggingen ble utført av Uddelvalle mek. Verksted, den nye elektriske driften ble utført av Asea. Leckner International A/B satte inn ny tørkehette, og Reiss Engineering fra England monterte nytt kondensatsystem i sylindere.

Ombyggingen var beregnet å koste 16,4 mill. kroner. Mer spesifisert var tallene for de forskjellige prosjekter følgende:

Ny hette - varmegjenvinning	5,8	mill. kr.
Elektrisk drift opptil 650 m/m	3,0	»
Ny maskinsal-kran	0,3	»
Opprusting av el. tilførsel P.M. 3-4	1,0	»
Nytt kontrollrom	0,5	»
Instrumentering kontrollrom	0,25	»
Nytt kondensatsystem	1,2	»
Utbalansering, div. forsterkninger, nye ledevalser	1,3	»
Gummiert guskvals	0,5	»
Papirfremføring	0,2	»
Økt vakuumpasitet, filter	0,4	»
Ny drift, rullestol	0,5	»
Uforutsett	1,5	»
Tilsammen	16,45	mill. kr.

Dette budsjettet «sprakk» med 3,88 mill. kr. av følgende grunner: Under prosjekteringen ble det besluttet å øke hastigheten fra 650 til 750 m/min.

Merutgiftene ved å utføre ombyggingarbeid mens maskinen var i drift ble undervurdert.

Alle filt og wireledevalser måtte skiftes ut.

Nytt avrullingsstativ på rullestolen.

Ny blandepumpe måtte anskaffes.

Prosjekteringskostnadene ble høyere enn beregnet.

Dette gjør at totalkostnadene kommer opp i 20,7 mill. kroner.

Hvordan ser det så ut idag, ca 2 ½ måned etter oppstartingen? Jo, det ser etter vår mening meget lovende ut. Tidsplanen ble holdt, og teknisk sett ser det vellykket ut. Det mest kritiske

ved ombyggingen, så som papirfremføring, strekkregulering og tørkehettefunksjon fungerer meget bra. Prosjektet var basert på en kapasitetsøkning på 70-75 %, til 11,400 tonn pr. år. Budsjettet for 2. halvår 88, hvor vi fremdeles befinner oss i en innkjøringsfase, har innebygget en gj.snittlig produksjonsøkning på 45% i forhold til 1. halvår. Etter 7 ukers drift var dette allerede oppnådd. De siste ukene har vi ligget på ca. 55-60% økning i forhold til 1. halvår.

Vi har ennå ikke kjørt maskinen med full utnyttelse av tørkekapasiteten. Men vi har klare indikasjoner på at kapasiteten er ca. 90% høyere enn før ombyggingen. Potensialet er derfor i overkant av prosjektkalkylens forutsetning. For 1989 bør vi kunne få full kalkulert effekt av kapasitetsøkningen, det vil si 70-75% økning i

forhold til før ombyggingen. Mulighetene er også til stede for en ytterligere økning til 80-90%, men dette avhenger av at vi ikke møter andre flaskehalsar.

Produksjonen skal altså økes fra 6000 til 11,400 tonn pr. år. Salgsbudsjettet er satt opp som følger:

Fruktpapir	800	tonn
Bleket laminering	3.300	»
Bleket serviett	900	»
Bleket krepp	1.000	»
Toalettpapir	1.000	»
Ren ubleket	600	»
60% T.H. ubleket	400	»
Uspesifisert	3.400	»
Tilsammen	11.400	tonn

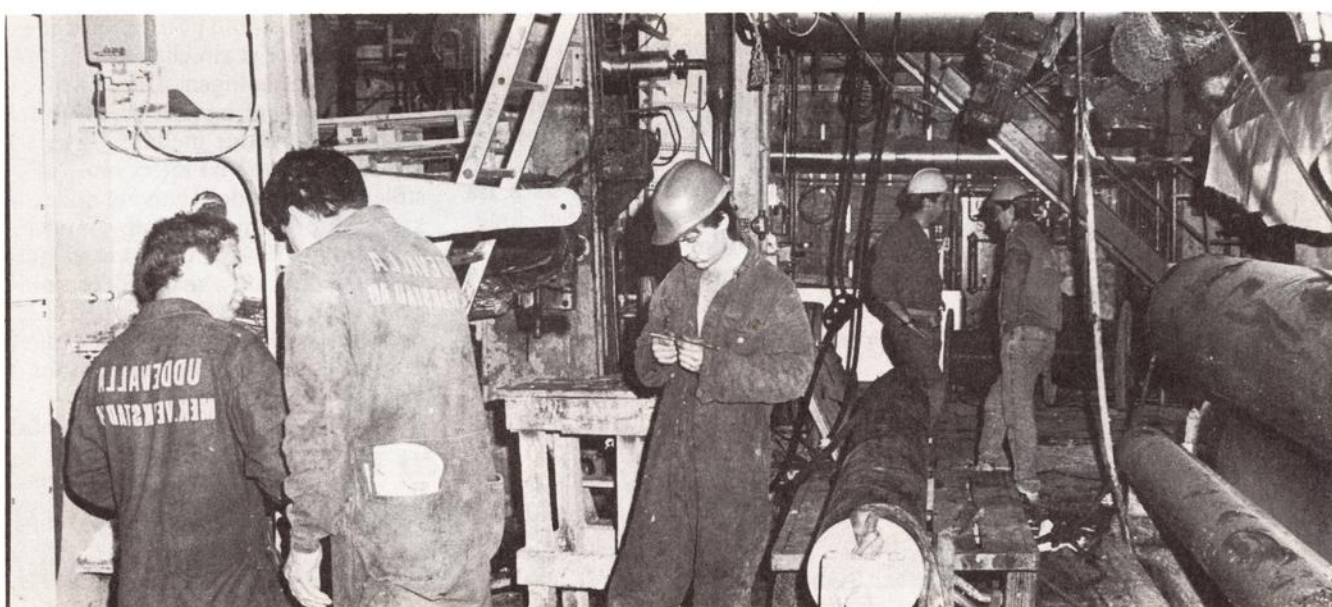
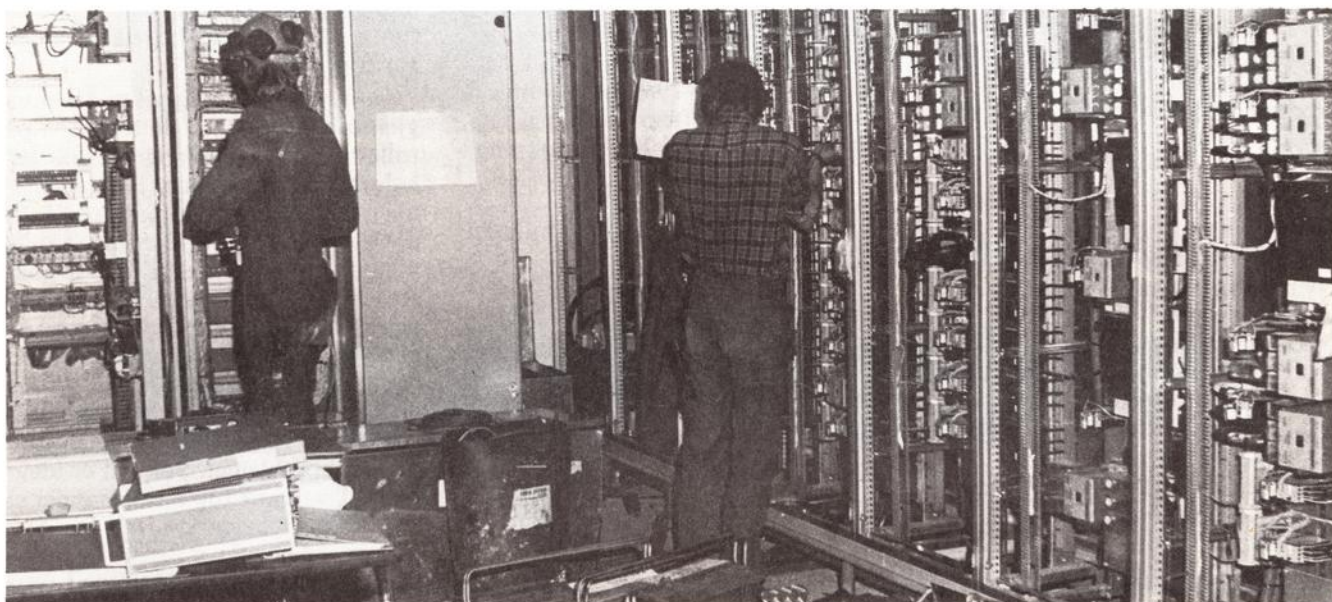
Vi har snakket litt med folkene som arbeider på P.M.3 og ledelse for avdelingen, og etter sikkert, at samtlige har gjort en kjempeinnsats i sommer for å få alt til å fungere. Det er ikke få liter med svette som har rent ut i sommervarmen, for det skal ikke stikkes under en stol at der var mye fillekjøring de første ukene. Men samtlige har stått på, avdelings- og prosjektledelsen jobbet skift sammen med maskinfolkene under ombyggingen og den første tiden etter oppstartingen. Frustrerte og overgitte kunne man bli, etter som mye problemer dukket opp, men ved felles anstrengelser har de nå klart å få maskinen til å gå stabilt, med en hastighet på det dobbelte av hva den var før.

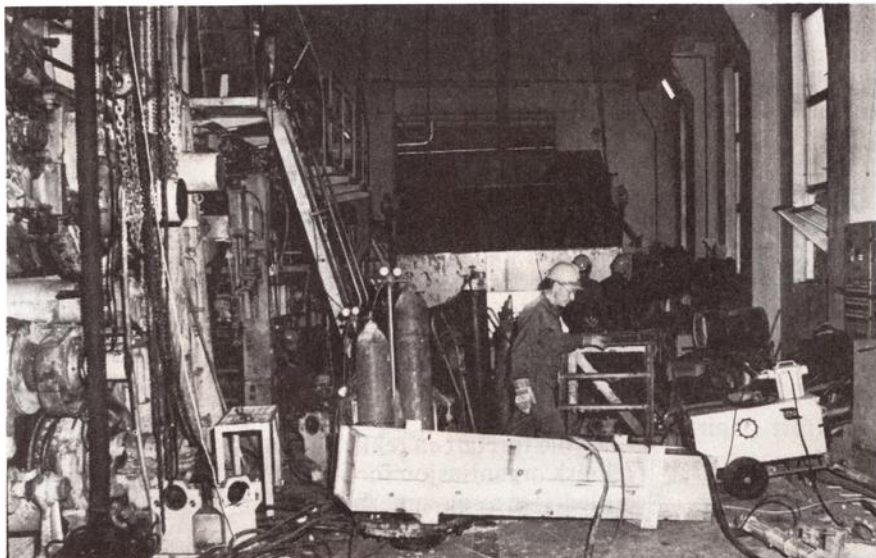
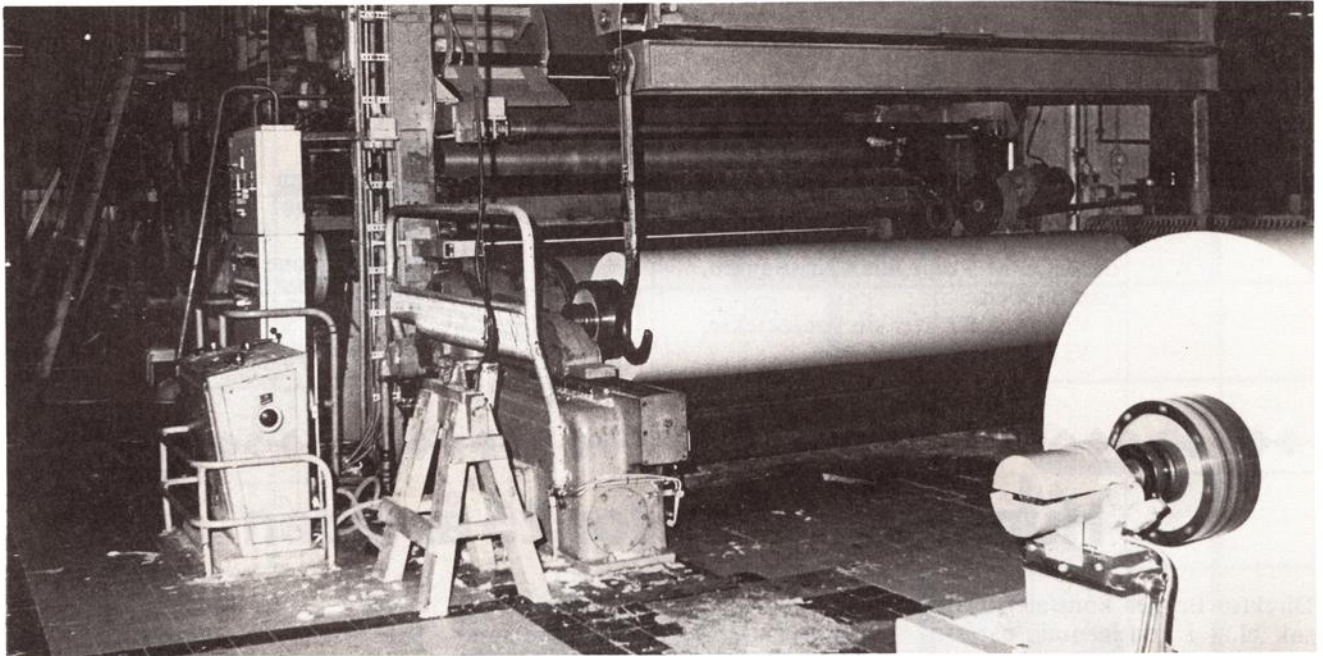
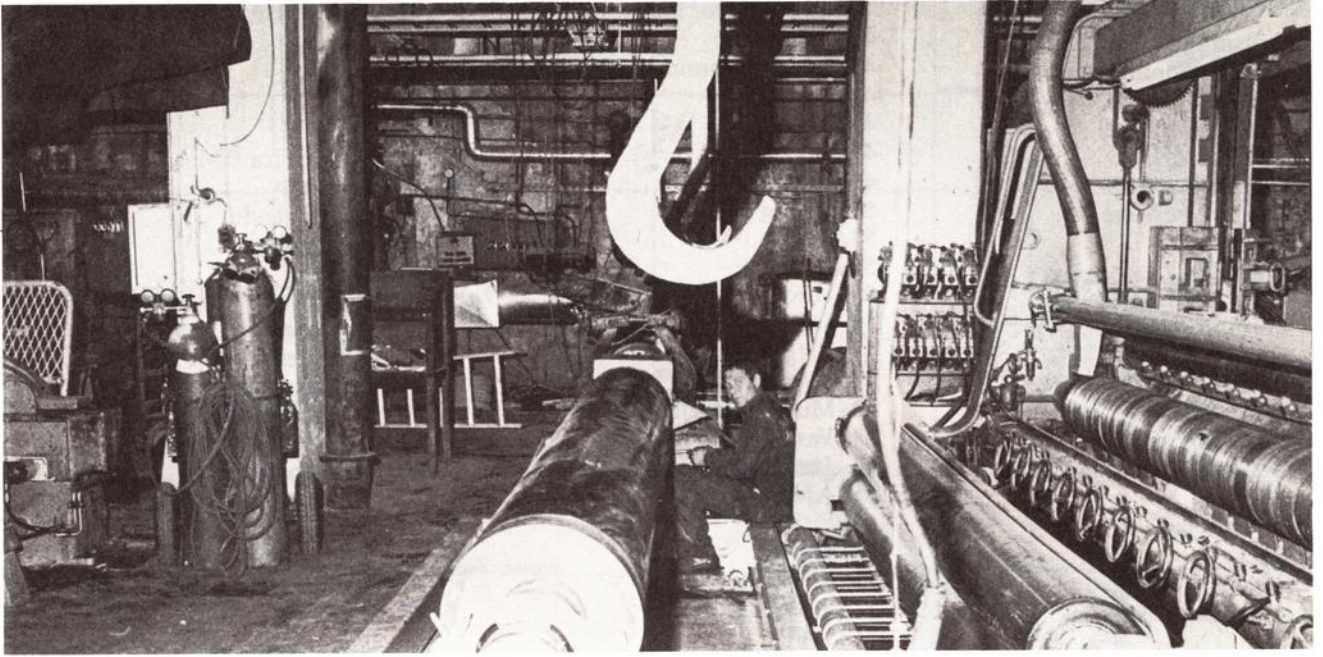
Vi skrev innledningsvis at det ennå gjenstod justeringer, da tenkte vi på rullestolen. Den er fremdeles flaskehalsen i produksjonen. Flere ganger har man måttet stoppe maskinen opp til flere timer for at rullestolen skulle få unna produksjonen. Der er så godt som ingen lagerplass mellom maskinen og rullestolen, så kommer man på etterhånd er det nesten umulig å ta inn igjen. Som regel øker det bare på, og da stopper det a seg selv etter kort tid. Årsaken er vanskelig å si, og det jobbes med problemet. Slik det er idag, kan vi ikke kjøre full fart. Kommer vi opp i hastigheter fra 600 til 800 m/min., så begynner den å vibrere og papiret ryker rett av. Dette er et problem som må fokuseres enda sterkere hel til vi har funnet løsningen og rullestolen kan gå stabilt på topp hastighet. Først da blir det rimelige arbeidsforhold for betjeningen. Dagens situasjon er uholdbar, og vi risikerer å miste erfarne og dyktige medarbeidere. Så alle ressurser må nå rettes mot rullestolen. Først når den fungerer normalt kan vi dra full nytte av ombyggingen.

Summa summarum så må vi si at ombyggingen har svart til forventningene, og mere til. Produksjonen er nå over budsjettet, kvaliteten på papiret er også god, så det blir interessant å følge utviklingen framover.

Jan Skårdal







VANNRETT

1. Ordspråk
11. Underholdning
12. Avdeling på HF.
15. Nynorsk artikkel
16. Norsk bedrift
18. Smykkemateriale
20. Kan graven være
21. Tall
22. Plaggdel
24. Feks. USA og Sovjet
25. Konjunksjon
26. Ulykke
27. Energi
28. Land i Asia
29. Bevertningssted
32. Land i Afrika
34. Tall
35. Forkortelse
36. Bakke
37. Redd
38. Kjøkkenredskap
39. Elv
40. Grøsse

41. Militær avd. fork.
42. Til poteter
43. Svensk pronomen
44. Stasjon
45. Jugoslav
47. Yrke
49. Merkelig
51. Utsalg
53. Kost
54. Flokk
55. Utrop
56. Merke
57. Plagg
59. Tegnefilmfigur
62. Musikkbetegnelse
63. Vaske
64. Jentenavn
65. Åpning
66. Fisk
69. Spise
71. Merkelig
72. Rikke
75. Svidd

LODDRETT

2. Yrke
3. Ordspråk
4. Lever
5. Dresserte
6. Produkt fra P.M.4
7. Mål
8. Innbringende
9. Sammenligne
10. Kvinne
11. Råd
13. Spørreord
14. Forbryter
17. Skaffe
19. Konjunksjon
23. Åre
30. Uten stopp
31. Guttenavn
33. Selskap
37. Tomtegubbe
41. Utvalgene
45. Slags biff
48. Tysk bedrift
50. Utsyn
52. Plate
53. Snu
57. Liten sang
58. Guttenavn
60. To like
61. Kjærtegn
62. Tidligst
67. Rett
68. Kommune
70. Grep
72. Flire
73. Nynorsk pronomen
74. Arte

KRYSSORD I NR. 2/88

Blant de innkomne løsningene har vi trukket ut 3 vinnere:

Tone Skomedal, Salen, Gunnar Andersen, PM 5 og Lillian Kristiansen, papirlabben.

Vinnerne får hver sin konfektakse. Vi gratulerer!

Hunfosposten for 25 år siden

Direktør Borgen konstaterte etter besøk bl.a. i kontinentale papirfabrikker, at vi lå langt etter når det gjaldt orden og renhold på arbeidsstedet. Han oppfordret hver enkelt til å gå inn for at vår bedrift til enhver tid presenterer seg som en ren og ordentlig bedrift.

På halvårsmøte i Hunsfos Arbeiderforening rettet formannen Salve Aas en takk til veteranen Nils Voreland for hans store innsats i arbeiderbevegelsen gjennom en menneskealder. Også Gustav Kile ble foreløpig behørig takket.

33 ansatte hadde fullført papirkurset.

Vårt foball-lag hadde vunnet seriemesterskapet i 2. divisjon.

21. eneboliger skulle bygges på Stemheia – et 35 mål område som Hunsfos Fabrikker hadde kjøpt. En del boliger var allerede ferdig. Interessen for tiltaket var stor. Hjelm Johansen var en av de første som flyttet inn i egen bolig.

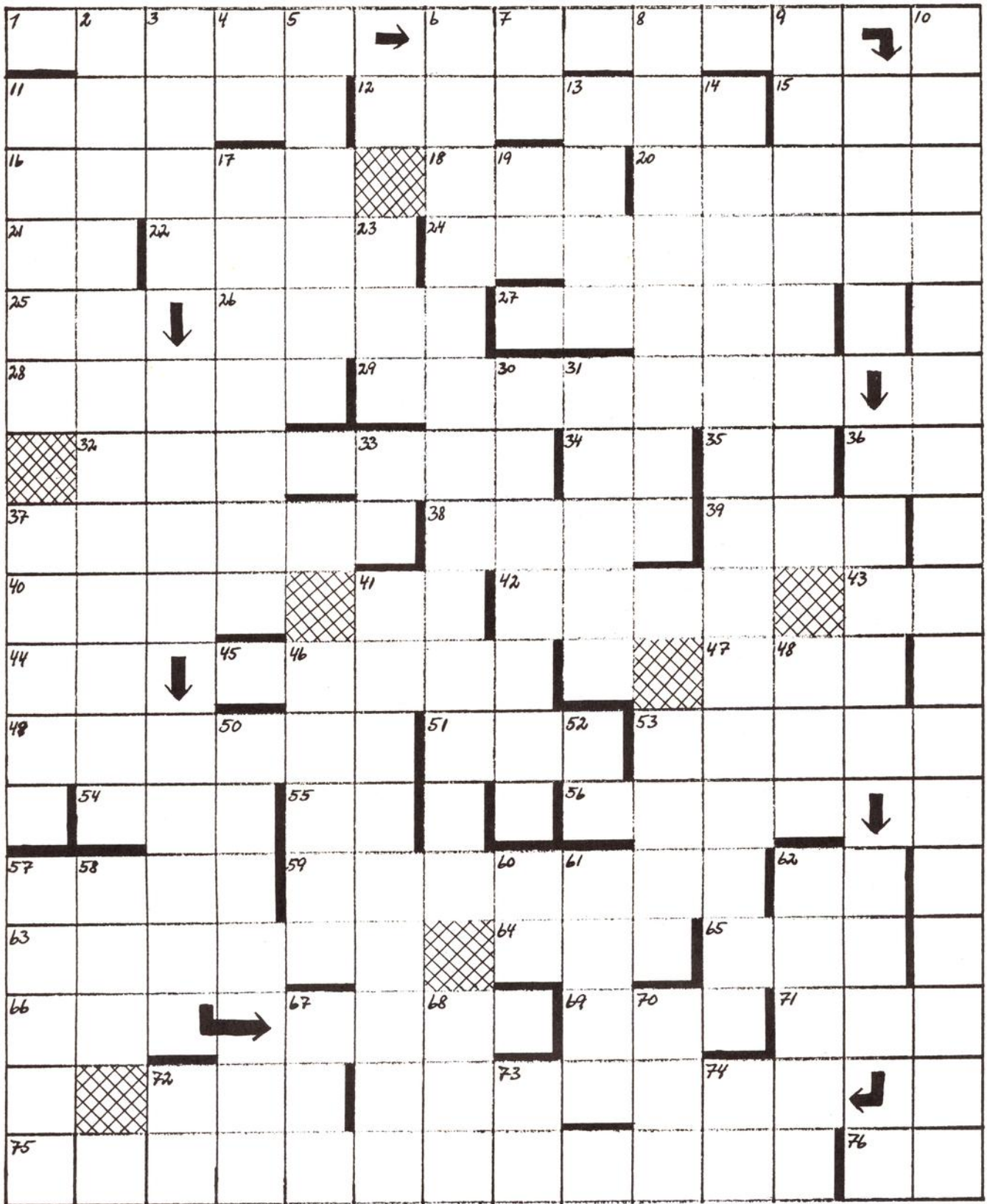
Bedriften hadde knyttet til seg *Halldor Ottar* som sjef for råstoffabrikken. Overingeniør *Schøpp* ble overflyttet som bestyrer av våre eiendommer på Kalvild, og overingeniør *Kittelsen* ble frigjort ledelsen av cellulosefabrikken for å kunne ofre seg helt for laboratoriet og utviklingsarbeid.

Det ble foretatt en rekke endringer i teknisk organisasjon for å effektivisere ledelsen av og samarbeid mellom avdelingen.

Mye «fint» folk hadde gjestet Hunsfos. I slutten av august kom deltakere i Norges Eksportråd ledsaget av landets ambassadører som var hjemme på årlig besøk. Samme måned var det besøk av 13 britiske journalister og av reiselivsfolk.

A. Løvland redegjorde for kubbtransporten fra Ålefjær som foregikk i bilkasser.

Dr. Dagny Lunde, som var gift med driftsingeniør L. Lunde, overtok som bedriftslege etter Dr. Kristian Gilje. Hun hadde vært privatpraktiserende lege i Vennesla fra 1961.



Løsningen må være innsendt innen. 1. nov.

Dersom jeg vinner ønsker jeg:

- Konfekt
- 3 lodd i pengelotteriet

Navn: _____

Adr.: _____

Fra personalkontoret



På oppfordring vil vi forsøke en prøveordning hvor personalkontoret har en fast spalteplass i Hunsfosposten. Hvilken form og innhold denne spalten vil få etterhvert er foreløpig uklart, men her kan man gi tanker, ideer og informasjon videre til de ansatte.

Dersom det er noen som har ønske om spesielle ting vi bør ta opp her, er vi takknemlige for slike forslag.

Generelt vil jeg si at personalkontoret skal være et åpent kontor for personalet ved bedriften. Her er du velkommen til å snakke om saker som vedrører deg selv, din arbeidssituasjon, bedriften osv.

Vi vil forsøke å drive en sunn og konstruktiv personalpolitikk, og ønsker derfor en best mulig dialog mellom de ansatte og personalkontoret.

Vår nye innkjøpssjef Bjørnar O. Jensen

Innkjøpssjef Bjørnar Jensen ble ansatt hos oss den 1. juni i år.

Han er 44 år gammel og kommer opprinnelig fra Borg i Lofoten, men har i de senere år bodd i Vennesla.

Han har tidligere vært ansatt ved Kristiansand Skruefabrikk/OIS, og har bl.a. vært innkjøpsansvarlig for flere store prosjekter innen offshoresektoren.

Noe som opptar meg i sterk grad, er motivasjon og trivsel hos de ansatte.

Det er av meget stor betydning for bedriften å ha en arbeidsstokk som trives i jobben, og som er motivert til å gjøre en god innsats.

Omtanke og positivitet er sentrale momenter i denne sammenhengen. Ved å vise omtanke og spre litt positivitet i vårt nærmiljø på jobben, er vi med på å bedre arbeidsmiljøet både for oss selv og andre.

Det skal mange ganger så litet til for å få stor virkning. Prøv selv.

Ved å yte vårt beste er i med på å gjøre Hunsfos Fabrikker til en solid og trygg arbeidsplass, og dermed trygge både bedriftens og vår egen fremtid.



Jensen er maskinistutdannet, og har ellers god bakgrunn i EDB og språk.

I følge han selv trives han bra i den nye jobben. Han liker utfordringen, og ser gjerne at ansatte som har tanker og ideer om ting som bør endres, innen hans område, tar kontakt og kommer frem med sine synspunkter.

Vi ønsker ham lykke til videre i den nye jobben.



BEGYNT – SLUTTET

Til orientering ønsker vi å bringe en oversikt over ansatte som begynner og slutter ved bedriften.

I tidsrommet 01.07.88 – 31.08.88 har vi hatt følgende endringer blant de ansatte:

BEGYNT:

Utløser Geir Hagen	12.07.88
Adm.dir.	
Guttorm Vennesland	01.08.88
Kval.ing. Svein Jørgensen	
(ny stilling)	15.08.88
Sorterer Egil Odderstøl . .	15.08.88
Mekaniker	
Arthur Magnussen	22.08.88

SLUTTET:

Rullep. Terje Kjos	10.07.88
Laborant Kristine Johannessen	
(død)	21.07.88
Rullep. Ronald R. Olsen . .	29.07.88
Mekaniker Fred Husøy . . .	30.07.88
Ing. Torgny Sandnes	31.07.88
Adm.dir. Egil Flaatin	01.08.88
Ruller Terje Kringlen	13.08.88
Speditør Sylvi Rislåa	31.08.88

Ferievikarar er ikke medregnet.



Den ene jegeren roper til den andre gjennom løvskogen:

- Hvordan har du det, Olaf?
- Bare bra.
- Hurra! Da har jeg skutt en æl!

- Er De gift?
- Nei, jeg har bare falt av sykkel.



VI GRATULERER

50 år:

Magnar Skarshaug	3.11
Øystein Jørgensen	2.12

60 år:

Aslak Dyrskog	3.12
---------------	------

Mobbing på arbeidsplassen

av Aslaug Utsogn



Kan mobbing være en viktig dødsårsak i arbeidslivet?

Usikkerhet, utrygghet og mobbing forekommer på mange arbeidsplasser. Det er situasjoner som skaper helseproblem og sykefravær. Ressurser bindes og det hindrer utvikling både for den enkelte og organisasjonen.

Nyere forskning viser at mellom 50–150 personer begår selvmord i Norge pr. år på grunn av mobbing på arbeidsplassen. På grunn av arbeidsulykker døde i 1987 91 mennesker. 60 av 000 uførepensjonister har diagnosen: Psykiske lidelser. Hvor mange er blitt uføre på jobben? Det vet vi ikke. Det sies at 5–10 prosent av alle norske arbeidstakere gruer seg for å gå på jobben. Hvorfor?

Dosent Heinz Leyman ved Arbeidsmiljøinstituttet i Sverige sier at halvparten av de arbeidstakere som sier opp jobben sin uten å ha noen ny jobb å gå til, gjør det fordi de mobbes på arbeidsplassen.

Former for mobbing

Noen ganger kan det gå ut på å bedre sin egen stilling på bekostning av andres. Enkelte mobber for å såre andre bare for å ha underholdning. Mobbing kan være et uttrykk for ønske om å hevde seg. Er mobberen redd for å gjøre det alene kan han/hun vise til at andre har samme mening. Dette er en påstand offeret har vanskelig for å kontrollere. Her er pekt på noen av formene for mobbing.

Hvem mobbes?

Alle mennesker reagerer ikke likt. Noen reagerer sterkt på en fleip og tar det som mobbing. De kan ha erfaringer fra tidligere som gjør at de reagerer spesielt sterkt på ting som andre ikke

ville bry seg om. Stadige «drypp» kan være nok til at vedkommende går og tenker på ta sitt eget liv. Det viser seg at det er ingen spesielle grupper som mobbes. Eneste unntak er nyansatte. Dette bør alle være obs. på slik at nyansatte hjelpes tilrette i bedriftens miljø.

Hva kan vi gjøre?

Det er dessverre vanskelig å finne effektive tiltak mot mobbing. Ingen kan isolere seg og si: «Dette angår ikke meg». Det er ikke likegyldig hvordan vi omgås hverandre. Alle har behov for å bety noe og føle trygghet på arbeidsplassen.

Arbeidskamerat

La vær den litt sure slengbemerkningen! Kanskje den sårer? Den kan være en begynnende spire til mobbing. Det er ikke sikkert at den som får en litt sur slengbemerkning mot seg klarer å ta igjen. Som arbeidskamerat kan du si: «Her på vår arbeidsplass vil vi ikke ha den omgangstonen».

Et mobbeoffer har som oftest vanskelig for å snakke om tingene. Tar derimot offeret kontakt, så er det fordi vedkommende har tillit til deg. Vær da medmenneske – ta tid og være en aktiv lytter. Mange ganger er det god hjelp bare å ha noen å betro seg til. Har du mistanke om mobbing, – ta kontakt med vedkommende. Vis at du bryr deg om dine medmennesker.

Arbeidsleder/formann

Fordi du er leder har du en viss status. Det gir autoritet. Du kan gjøre det klart for alle ansatte: «På vår arbeidsplass tolereres ikke mobbing». Problem kan oppstå, det er kjedelig nok, men la oss løse dem.

Fagforeningen

BHT er interessert i deg og din arbeidsplass. Du kan komme hit med ting som måtte plage/bekymre deg. Lege/sykepleier har taushetsplikt. Det vil si at det du forteller til en av dem, ikke skal komme videre dersom du ikke ønsker det. Med andre ord du behøver ikke å være redd for å komme til BHT med dine problemer. Enkelte ganger kan det være godt bare å ha noen å snakke med. Ønsker du derimot hjelp til å ta opp ting kan BHT hjelpe og støtte deg så langt det er mulig.

Personalavd

Personalkontoret har en gang vært med og ansatt deg. Her finner du personer som er interessert i deg og din trivsel. Har du noe som tynger deg, finner du her noen som vil lytte til deg. Det du forteller her kommer ikke videre dersom du ikke vil det. Er det noe du ønsker hjelp til å forandre på, vil personalavdelingen hjelpe til så godt det er mulig.

Verne- og miljøavd

Her møter du også personer som er interessert i deg og ditt arbeidsmiljø. Føler du at det er hos en av dem du vil søke hjelp og råd, så vil de høre på deg, hjelpe og støtte deg. Det du snakker om kommer ikke videre uten at du ønsker det.

Som du ser er det flere personer du kan ta kontakt med. Det er mange som er ansatt her for å ta vare på deg og ditt arbeidsmiljø. Hvem du skal oppsøke bestemmer du selv.



Pasienten slo øynene opp:

– Nå, hvordan gikk operasjonen, doktor?

– Doktor? Jeg er pensjonert fisker og navnet er Sankt Peter.

– Kan du spille fiolin?

– Aner ikke. Jeg har aldri prøvd.

– Julius, likte du den kaken? Jeg fant oppskriften i en kriminalroman. Julius? Julius?

– Jeg hører at mannen din er død.

– Ja, han falt ned fra taket da han skulle rette på TV-antennen.

– Huff da, huff da, det var da synd.

– Ja, men bildet er blitt mye bedre.

Den fullkomne ektemann drikker ikke, røker ikke, flørter ikke og finnes ikke.

Pasienten våknet etter narkosen og ropte med fortvilelse i røsten:

– Doktor, doktor! Jeg kan ikke kjenne bena mine!

– Det er ikke det minste underlig, vi har amputert armene Deres.

HP har kontaktet en del ansatte og bedt de svare på en del «dagligdagse» spørsmål.

Her er svarene vi fikk:



Spørsmålene:

1. Hvor tilbrakte du årets sommerferie?
2. Hva ser du helst på TV?
3. Den beste boka du har lest?
4. Favoritt sommermat/drikke?
5. Hvordan er ditt forhold til trim?
6. Hva ville du gjøre dersom du vant 1 mill. kroner?
7. Dersom du skulle velge et annet yrke, hva kunne du tenke deg?
8. Nevn en politiker du har stor tiltro til.
9. Hva gjør deg i godt humør?
10. Hvilken «kjendis» på HF kjører bilen PN 67825? (Det er HF's Volvo som blir kjørt av John.)



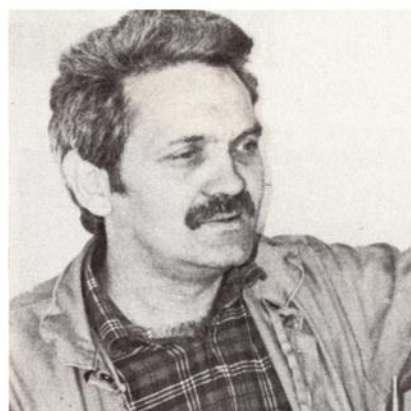
Navn: John Ravnevand
Alder: 50 år
Familie: Kone og 3 barn
Arbeidssted: Gårdsavd.

1. Nisservannet.
2. Dagsrevyen.
3. Ingen spesielle.
4. Grilling og en kald øl.
5. Dårlig.
6. Reise mye.
7. Samme som nå.
8. Ingen spesielle.
9. Omgang med gode venner.
10. Jeg.



Navn: Odd Robstad
Alder: 60 år
Familie: Kone og 4 barn
Arbeidssted: Regnskapssjef

1. Hovden.
2. Alt.
3. Håkon Lies bøker.
4. Bede og øl.
5. Bra, driver en del morsjon.
6. Dele med kona.
7. Travkusk.
8. Tidligere var det Trygve Bratteli.
9. Være sammen med folk som er i godt humør.
10. John Ravnevand.



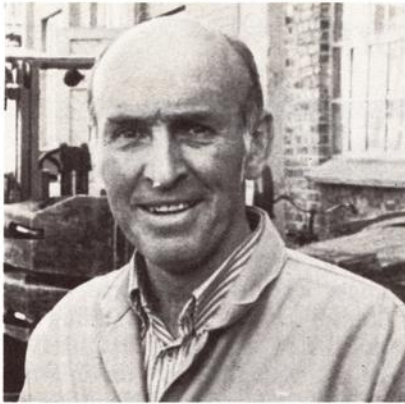
Navn: Asbjørn Ellingsen
Alder: 43 år
Familie: Kone og 4 barn
Arbeidssted: Sveiser

1. Biltur i Sverige.
2. Dagsrevyen.
3. Bibelen.
4. Kjøttkaker og pizza.
5. For tiden noe labert.
6. Reise mye.
7. Det samme, sveiser.
8. Det var Gerhardsen.
9. Positive mennesker.
10. Guttorm Vennesland.



Navn: Hanne Irene Bakke
Alder: I 20 årene
Familie: Mann
Arbeidssted: Prøvekontoret

1. Hjemme.
2. En god film.
3. Jul på Hellestad.
4. Ræge og øl.
5. Dårlig.
6. Reise til Syden.
7. Det samme.
8. Ingen.
9. En god vits.
10. Omar Gundersen.



Navn: Finn Lund
Alder: 54 år
Familie: Kone og 2 barn
Arbeidssted: Formann el.verksted

1. Båttur.
2. Sport.
3. Leser lite.
4. Ræge og øl.
5. Dårlig.
6. Reise og dele med barna.
7. Snekkeryrket.
8. Tidligere var det Gerhardsen og Bratteli.
9. God norsk idrettsprestasjon.
10. Egil Flaatin.



Navn: Tor Harald Olsen
Alder: 25 år
Familie: Kone
Arbeidssted: A-4 avd.

1. Lyngøya.
2. Sport (fotball).
3. Ørneredet av MacLean.
4. Grillmat og pils.
5. Bra.
6. Bygge hus.
7. Elektriker.
8. Ingen.
9. En god historie.
10. John på gården.



Navn: Kåre Berg Andresen
Alder: 55 år
Familie: Kone og 4 barn
Arbeidssted: Lønningssjef

1. Dvergsnestangen.
2. Dagsrevyen.
3. Reiseskildringer/selvbiografier.
4. Selvplukket krabbe og jubileumsøl.
5. Avslappet.
6. Besøke fremmede kulturer.
7. Forske innen miljø i luft/vann.
8. Soares i Spania.
9. «Smil til det skjulte kamera».
10. Reidar Arntzen.



Navn: Ellen Kristensen
Alder: Noen og førti
Familie: Mann og datter
Arbeidssted: Rengjøringsass.

1. Skottevig Camping.
2. Detektimen og Dynastiet.
3. Ingen spesielle.
4. Ræge og øl.
5. Bra.
6. Fortsette å vaske.
7. Lastebilsjåfør.
8. Gro.
9. En god vits.
10. John på gården.



Navn: Helge Voreland
Alder: 38 år
Familie: Kone og 2 barn
Arbeidssted: Formann i Adka

1. Oslo, Danmark og på hytta.
2. Sport.
3. Ulysses av Alistair MacLean
4. Ræge og jubileumspils.
5. Litt for lite nå for tiden.
6. Sette de i banken.
7. Elektriker.
8. Oddvar Nordli.
9. God musikk.
10. Reidar Arntzen?



Navn: Solveig Renstrøm
Alder: I 20 årene
Familie: Mann
Arbeidssted: Salen

1. Rundt i Norge.
2. Australske serier.
3. Leser lite.
4. Grillmat og pils.
5. Dårlig.
6. Betale gjeld.
7. Det samme.
8. Gro.
9. Litt sprø folk.
10. Pappa. (Solveig er datter til John.)

Oss pensjonister i mellom

«ER U GÆ'N A GETT»

Det var et uttrykk som Gunnar Høland (77) brukte på jobben når det var noe han ikke kunne godta. Han har en misunnelsesverdig evne til å få sagt det han mener ofte på en røff måte uten å såre. Jeg har hatt den glede å samarbeide med ham i over en menneskealder. Han var den samme støe lojale kollega selv i begynnelsen av 60-årene da vi var kommet i vanskeligheter etter å ha gått over til å benytte ny prosess samt furu og løv i cellulosefabrikken. Det første til i de første årene meget alvorlige bekvanskeligheter og flekker i papiret. Begge var vi trykket av situasjonen. Vi var bunnet av jobben dag og natt. Formenn var det ikke på denne tiden i råstoffavdelingen. Våre familier likte oss nok like lite som vi likte beken og flekkene. Jeg for min del la grunnlag foren angina som måtte opereres senere i livet. Men «robusten» Høland klarte brasene godt. Noe annet skulle redusere ham. En skaubjønn (flåt) påførte ham en alvorlig blodforgiftning og måtte gi opp sine kjæreste hobbyer jakt, fiske, gå på ski, og han kunne ikke gå alene skogstien til eiendommen Storehei i Hæge-land. Her hadde han planer om å restaurere en gammel eldstue, dyrke grønnsaker og pleie skogen. Skaubjønnen sørget for at det ble det ikke noe av.

Som pensjonister flyttet Ethel og Gunnar Høland til Tinnheia. Ethel vokste opp i Hellesund hvor faren var los. Det var naturlig at Ethel og Gunnar for 40 år tilbake fant seg et fritidssted ved Søgneelvens munning. Der har de det trivelig sammen med den økende familie. Deres tre døtre er gifte. 10 barnebarn og 5 olderbarn er det blitt. Ikke rart at de søkte om å få bygge om et uthus til soverom. Men det gikk myndighetene ikke med på – forstå det den som vil! Selve hytta kan ikke bygges på.

Gunnars syn er såvidt bra at han fra hytta kan sitte å se trafikken på sjøen, og han kan også skimte livet på stranden på den annen side av bukta hvor det er sandstrand og mange hytter. Hyttelivet som er så verdifullt for Gunnar, er nå myndighetene iferd med å ta brodden av. Han har for lengst fått et kjølig brev om at «hytta er punktfestet», det vil si at myndighetene kan gjøre hva som helst med eien-

dommen utenfor hyttas vegger. Det er ikke gitt noen plausibel forklaring, og ekstra besynderlig er det at hytter i nærheten ikke har fått samme pålegg. Gjentatte henvendelser til Fylkesmannens Miljøavdeling om å få en besiktigelse av stedet og en forklaring har hittil ikke ført til annet enn «kalde handa». Ifølge Høllen kommune kan det tenkes at det engang i fremtiden vil bli lagt en gang og sykkelsti forbi hytta. Det vil ta 3 år (!) innen Gunnar kan vente å få noen endelig beskjed om dette.

Jeg har selv sammen med Gunnar vært på stedet og sett. Et platå med stup mot sjøen (se bildet) må skytes bort for å kunne legge en sti forbi hytta. Jeg kan bekrefte det Gunnar hevder at det aldri vil bli aktuelt med en almen ferdsel forbi hytta. Derimot går det en gammel ferdselsåre bak heia som fortsatt vil kunne benyttes uten sjenanse for de som er på hytta. Hvorfor da punktfeste hytta, og hvor lenge skal byråkratiet fortsatt plage meg, spør Gunnar.

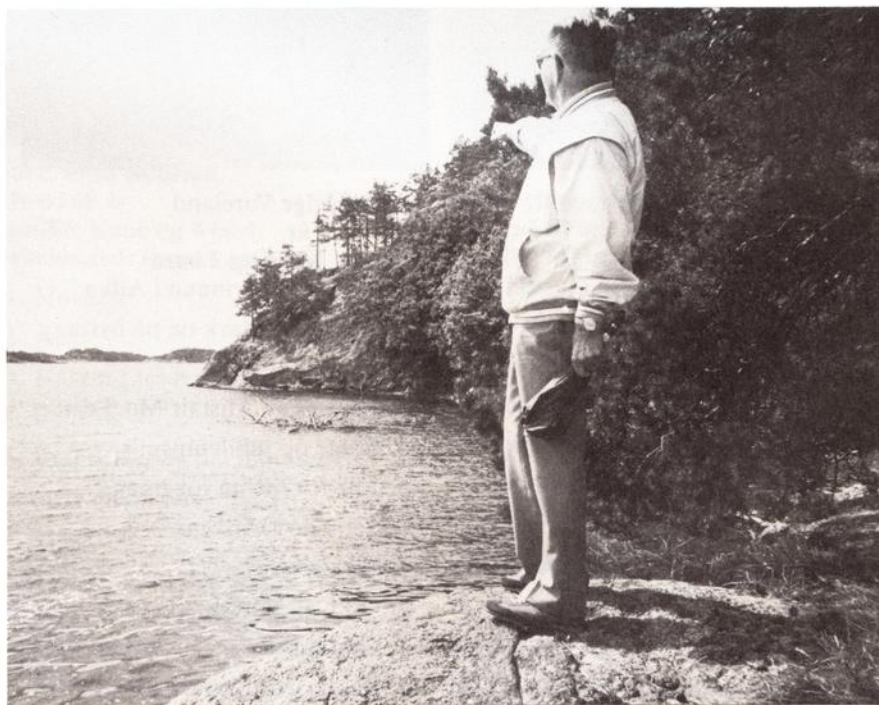
Gunnar er sønn av «gamle Høland» som kom til Hunsfos i 1921 fra Embretsfoss Fabrikker og avløste cellulosemester E.L. Hægg. Gunnar ble tidlig interesert i celluloseprosessen. Etter utdanning fra Horten Tekniske Skole begynte han i 1931 på laborato-

riet. En tid var han ved PFI. Under krigen jobbet han i de forskjellige avdelinger i cellulosefabrikken og ble cellulosemester i 1947 – en stilling han hadde til han ble pensjonert i juli 1978 etter 47 år ved Hunsfos. I far og sønns tid ble det produsert omkring 1,17 mill tonn sulfitcellulose. Mye slit og mye utholdt lukt ligger bak disse tonnene.

Gunnar. Jeg synes det er hyggelig at du og Ethel tiltross for at dere nå har vært «utlendinger» lenge opprettholder kontakten med gamle og yngre Hunsfosfolk.

For først å gå riktig langt tilbake. Vi har i alle år hatt kontakt med Rut Vig – enken etter Christian Vig som var direktør på Hunsfos fra 1919 til 1934. Hun døde i fjor 98 år gammel. Hun holdt seg kjekk til det siste og var hvert år på ferie i syden. Slå den! Vi hadde også i mange år kontakt med frk. Lefredius som var sekretær for direktør Knobel, og besøkte henne i Oslo like til det siste. Hun døde for flere år siden. Ellers er vi omgangsvenner med Knut Askedal, Erik Ulltveit og Kristian Tharaldsen med koner. Ethel har forøvrig en hel rekke kontakter med Venneslafolk som hun kjenner fra tidligere. Jeg «farer» ikke så meget som hun gjør.

Jeg hadde deg med rundt i bedriften for noen år siden. Følger du fortsatt



(Fortsettelse Oss Pensjonister I Mellom)

med i det som foregår? Og hva med bedriftens skumle utslipp?

Etter hva mine venner forteller er produksjonen økt betydelig og kvalitetsmessig er det store forbedringer siden «vår tid». Det må være mye mere menneskelig tilværelse for en driftsingeniør nå. Jeg tenker med gru på den tiden utstyret var dårlig og det var lite automatikk. For ikke å snakke om igangsettingen etter helgestopp om vinteren da det ikke sjelden var frosset ledninger ved syretankene som måtte tines opp ofte i surt vær. Den gamle syra forårsaket forskrekkelig luktplager. Det var en lettelse i så måte etter at vi begynte med den nye kokemetode. I forbindelse med helkontinuerlig drift fikk vi skiftformenn til hjelp. Men til gjengjeld inntraff forferdelige bekvansker og renhetsproblemer som følge av furu- og løvved forbruk.

Når det gjelder utslipp så er jeg glad for at det nå går mindre til luft. Vi kjenner ikke lenger Hunsfos lukten på Tinnheia. Elelrs er jeg overbevist om at det er klorforbruket som er årsak til at elven er ødelagt. Men det finnes andre syndere enn Hunsfos. På Storhei i Hægeland var det tidligere 100-vis av storfugl. Nå finnes det ingen og det ser ut til at bestanden ikke kommer tilbake. En årsak kan være at veiene nå er asfaltert. Tidligere forsynte storfuglene seg med nødvendig sand fra veiene. Så har vi den skumle

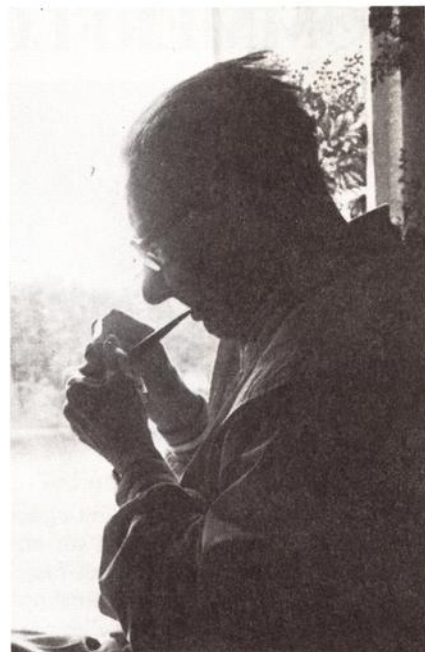


nedbøren. Det ser ut til at furuen har fått en knekk. Skyldes det luftforurensningene?

Hvordan har du det som pensjonist, Gunnar?

Til tross for at jeg har svekket syn og ikke kan bevege meg så meget som før, har jeg det bra om sommeren. Jeg liker å gå turer i omegnen. På hytta i Høllen kan jeg være flere dager helt alene og da trives jeg særlig godt. Men nå ser det ut som om myndighetene uvisst av hvilken grunn, vil ta fra meg denne gleden. Hytta er nå punktfestet og det vil gå år før jeg får vite om vi får beholde idyllen. Ethel og jeg har stor glede av våre barn med familie. Om vinteren faller allikevel tiden lang. Jeg skulle ønske at synet var så godt at jeg kunne gå på ski. Trøsten er at jeg blir mere og mere glad i å lese. Jeg har noen kraftige briller som gjør det mulig. Radioen er også god å ha.

Jeg er så fri å benytte anledningen til å takke deg Gunnar for hva du har betydd som venn og kollega. Livet i forbindelse med hytta i Høllen har betydd meget for deg – særlig nå etter at synet ble svekket. Dine venner ønsker for det første at myndighetene vil vise større takt i forbindelse med sine in-



formasjoner, og dernest at de vil oppheve den urimelige punktfesting av hytta. Vi håper og tror at fornuften vil seire til sist og at denne saken ikke skal plage deg mere.

Takk for samtalen og lykke til videre for deg, Ethel og din øvrige familie.

Tryggve Kittelsen

-
- Bikkja di ligner kona di.
 - Hysj! Hører hun deg si det, flyr hun på deg!
 - Bikkja?
 - Hva er forskjellen på en kamel og en journalist?
 - En kamel kan arbeide i 30 dager uten å drikke. En journalist kan drikke i 30 dager uten å arbeide.
 - Hva er Deres sønn?
 - Astronom.
 - Men hva driver han med om dagen, da?
-

Også en aftenstund i sengen:

- Hvorfor står du opp igjen, Edgar?
 - Jo, da du gjespet, kom jeg til å tenke på at jeg har glemt å lukke garasjedøren.
 - Har De noen anbefaling fra Deres tidligere arbeidsgiver?
 - Ja, det var faktisk han som anbefalte meg å finne meg en annen jobb.
 - Elsker du meg fremdeles, Magnus.
 - Ja da, Hjørdis. Jeg bare trekker pusten litt.
-

Takk

Takk for blomsterhilsen fra bedriften på min 60 års dag.

Arnstein Andersen

Takk til Hunsfos Fabrikker for den fine blomsteroppsatsen jeg fikk på min 50 års dag.

Harald Thomassen

Takk til alle venner for hyggelig oppmerksomhet på min 60 års dag.

Oddleif Frigstad

Hjertelig takk til Hunsfos Fabrikker for den nydelige oppsatsen jeg fikk på min 60 års dag.

Bjarne Hagen

Hjertelig takk til Hunsfos fabrikker for den nydelige oppsatsen jeg fikk på min 60 års dag.

Magnus Andersen

Hjertelig takk for gåva eg fekk av arbeidskameratane i P.M. 3-4 sk.4.

Lars Sveigane

TØMMERFLØTING I VENNESLAFJORDEN



I tidligere år hadde Hunsfos egne fløtere i Venneslafjorden. Det var en gjeng på 3–4 mann som jobbet fast, men det ble satt inn ekstramannskap når det var ekstra mye å gjøre eller når det var lite arbeid på fabrikken, da kunne en del bli sendt opp i fjorden.

Faste fløtere var Tønnes Neset og hans sønner Olav og Gunvald.

HP har avlagt et besøk hos Olav (72) og Gunvald (67) og bedt de fortelle om sitt arbeid i «de gode gamle dager».

Når begynte dere å arbeide som tømmerfløtere?

Olav begynte i 1930 og Gunvald i 38 og hadde henholdsvis 38 og 41 år som fløtere. 5 generasjoner har arbeidet her, både vår far, bestefar og olderfar. Tilsammen har familien nedlagt over 200 årsverk i fjorden.

Var det et tungt arbeid?

Å ja, til sine tider var det et umenneskelig slit. Vi hadde ingen mekaniske hjelpemidler, alt ble utført med handmakt. Det var først i de senere år at vi fikk en liten påhengsmotor vi brukte til de store slepene.

Hvilken arbeidsoppgaver hadde dere?

Vi måtte hente løstømmer ved utskillingen (ved Drivenes) og samle dette i en bom som vi så måtte slepe ned til Nesodden, slepingen foregikk selvsagt med robåt.

Fra Nesodden ble tømmeret sendt ned elva til fabrikken. Tidligere måtte vi foreta en utskilling da det skulle tømmer til Hunsfos sagbruk og til papirproduksjon. Hunsfos skar tidligere alle materialer som skulle brukes til egen emballasje.

En del tømmer skulle også lagres i fjorden. Da ble 60–70 tylft lagt i en kryss-stabling og hver stabel var på 6 lag. Senere gikk det over til mosser som kom ferdige med bilder, disse kunne vi slepe direkte til lagringsplassen.

En god del tømmer skulle også til Kristiansand (Oterdalen og Kjøita) vi regner med at det gikk ca. 2000 tylfter i uken. Det ble ført gjennom renne ved sliperiet, men tidligere ble det sendt utfor Helvedsfossen.

Gikk mye av tømmeret tapt på veien ned til fabrikken?

Dersom tømmeret var godt tørket var det ikke problemer, men det ble flere ganger levert rått tømmer og da var det ikke lenge det skulle ligge lagret før det søkkte, enkelte ganger kunne hele mosser gå til bunns.

Er det mulig å bruke «søkkinger» eller blir treet ødelagt?

Enkelte tresorter vil råtne etter en tid, men for eks. Osp er like fin etter mange år under vann. Før tok vi opp en del av dette, Gunvald har selv tatt opp 60 tylft på en dag og alle trematerialer til huset sitt er av «søkkinger». De regner med at det idag ligger tusener av tømmerstokker på elvebunnen, flere er fullt brukbar den dag i dag.

Vinterstid var vel arbeidet utrivelig?

Ja, da kunne det være ekstra slitomt. Lasten måtte sprenge løs med dynamitt og vi måtte holde elva åpen slik at vi kunne få frem lasta.

Opplevde dere mange farefulle episoder?

Selv om det ble en «vane» å falle i elva var det enkelte ganger det kunne oppstå virkelige farefulle episoder. Olav kunne huske en gang han på vinteren arbeidet alene og skulle løsne tømmer som var fastfrosset, han mistet da fotfestet og ramlet ut i vannet. Det var umulig å komme opp, stokkene var glatte og han fikk ikke tak. Heldvis kom det folk som fikk hjulpet han opp, men da var han også blå av kulde. Det fortelles videre at han kom seg hjem og fikk «noe varmt innabords» og så var det tilbake på arbeid igjen.

De forteller at deres far, Tønnes, aldri lærte å svømme. En gang han var alene nede ved dammen falt han i elva og der er det kraftig strøm. Han kunne bare vifte med armene mens han fór nedover. Til alt hell var det en jernstake som var festet i bommen som slo mot armene hans og han fikk holdt seg fast og kom opp på bommen og inn til land. Det var en blek Tønnes som kom hjem den dagen og han takket de høyere makter som hadde strakt en hjelpende hånd ned til han.

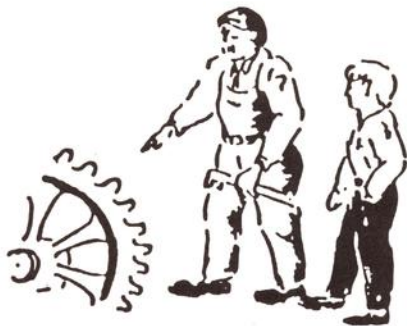
Når dere arbeidet med løslast ble det vel mange dukkerter?

I begynnelsen ble det nok noen dukkerter, men med rutinen så var ikke det noe problem. Det hendte at de kunne gå på løslast fra Nesane og opp til Venneslaheimen. Når flommen satt inn kunne de komme om morgenen og finne båtene fortøyd et godt stykke fra land. Da var det å finne en tømmerstokk de kunne legge ut til båten og med båtshaken som balansestang var det ingen problem for en ekte fløter å komme tørrskodd over til båten.

Var det en fin arbeidsplass – og savner dere tømmer fløtingen?

Ja, det var en veldig fin arbeidsplass og vi savner nok den tiden som var, spesielt i våre tidligere år, på slutten ble det for mye mas.

Selv om arbeidet var hardt, ofte rent «døds slitet» mistet de aldri sitt gode humør. I matpausene, som ble holdt sammen fløterne i fellesfløtingen, ble det ofte fortalt historier fra elven. Markus, Andreas, Tønnes og de andre gamlekara hadde en fabelaktig fortellerkunst. Vi håper at vi ved en senere anledning kan komme tilbake med episoder fra deres daglige liv. Til Olav og Gunvald sier vi takk for en hyggelig historiekveld.



Papirfabrikken pr. uke 34

	Produsert tonn	Avvik til budsjett
PM 1	15.688	- 0,3%
PM 3	4.052	- 6,3%
PM 4	7.535	- 2,6%
PM 5	24.758	- 3,8%
PM 6	10.531	- 4,3%
Sum	62.564	- 3,1%

PM 1

- 0,3% er ikke mye under budsjett. Maskinen er i rute.

PM 3

Nesten hele underskuddet skyldes stopptid. Det ble en hel del ekstra stopptid etter ombyggingen. En annen årsak til mye stopptid i sommer er bekjennelser.

Maskinen har kommet meget godt igang etter ombyggingen.

Si fra i tide

Det er dessverre en tendens til å overlate verne- og sikkerhets saker helt til hovedverneombud og verne- og miljøsjef. **Dette er feil.**

Sikkerhet angår alle. Alle ha et ansvar. Vær på vakt, vær aktiv, ikke tenk som så: «Dette tar nok andre seg av».

En nedslitt skrue kan være en viktig sikkerhetsfaktor i noen tilfelle. Vent ikke at andre skal se den slitte skruen. Da kan det være for sent. Gå ikke på akkord med sikkerhet, det tjener ingen på hverken du eller bedriften.

Sikkerhet er også et linjeansvar. Ledelsen på din avdeling er ansvarlig for å få utført sikkerhetstiltak der hvor de er klar over farlige forhold.

Vi har for mange arbeidsulykker, hjelp deg selv og andre med å se farene før noe skjer.

Einar Solli

Fabrikkens gang

PM 4

Denne maskin går godt for tiden og har vært på budsjett siden forrige Hunsfos Post. Produksjonen i 4. regnskapsperiode blir bedre enn budsjett.

PM 5

Også PM 5 går godt for tiden. Budsjettunderskuddet er i stort sett lokali-

sert til første halvår. 4. Periode blir bedre enn budsjett.

PM 6

Ved utgivelsen av forrige Hunsfos Post (uke 19) var PM 6 den desidert svakeste maskinen med - 7,1%. Årsaken var mange mekaniske problemer. Havariene har nå gitt seg og maskinen har gått nær budsjett siden uke 19.

Tømmerforbruk – før og idag

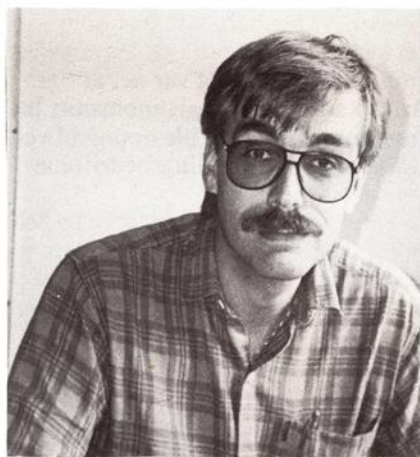
Da vi skrev artikkelen om tømmerfløting ble vi interessert i å vite forbruket den gang og idag.

I midten av femtiårene var forbruket på 140-150.000 km³ pr. år. Idag er behovet det dobbelte.

Vi kjøper tømmer fra ca. 120 millioner kroner i året, mesteparten fra Agderfylkene. 70-80.000 km³ blir importert fra Russland og en liten del fra Sverige. I fjord ble det brukt 130.000 km³ gran, 100.000 km³ furu og 90.000

km³ løv, tilsammen 320.000 km³. Dette er så store tall at vi har vansker med å fatte omfanget, men kanskje en omskriving vil gjøre det noe lettere å forstå.

Dersom HF's tømmerforbruk skulle brukes til husbygging kunne det bygges ca. 6.500 eneboliger. Dersom all last ble levert på en gang ville det bli en lastebil-kø på nærmere 20 mil, fra Hunsfos til Larvik.



Svein Jørgensen begynte på Hunsfos 15. aug. Han er født og oppvokst lengst nord i landet, men har etterhvert trukket sørover til sola og varmen. Før han kom hit jobbet han i Årdal hos Hydro Aluminium. På Hunsfos skal han jobbe som kvalitetsingeniør.

Til Hunsfosposten sier han at han

har funnet seg vel til rette på sørlandet.

Kvalitetsingeniøren skal være en medhjelper for avdelingene i arbeidet med å bedre kvaliteten. Han skal hjelpe til med å få bedre kontrollrutiner slik at avvik og feil kan lukkes ut tidligst mulig i produksjonen.

Er Hunsfos dårlig når det gjelder kvalitet?

- Nei, det er vi ikke. Men vi har muligheter til å bli bedre. Det er et spørsmål om å redusere utgiften esom oppstår fordi vi får produksjonsfeil. Sist men ikke minst skal vi bli så gode at våre kunder vet at de alltid får varer av høy kvalitet fra Hunsfos.



Hørt på en stamkro:

- Har du spist forkost i dag?
- Nei, ikke en dråpe!



I sin bok «Kilden» skriver Gabriel Sott om fiskeren Markus som en søndag formiddag sitter og oppbygger seg selv med å tanke på Gud som jorden og altets kilde. Han tenker på forholdet mellom sola og jorda som gjør at det blir natt og dag, sommer og vinter. Hva er her ikke for et innbyrdes samspill mellom humlen og blomsten, mellom mulden og treet? Hvor er det ikke vidunderlig ordnet med vinden og sola og regnet og alt? Men enda all denne orden er til, enda så finnes her hoder, som mener at her ingen ordner har vært. Her er intet opphav. Her er ingen skaper, den største frembringelse har ingen frembringer. Om derimot

de samme hoder får en ussel hummer-teine, så tviler de ikke et øyeblikk på at her har vært en mester for den, selv om de ikke har sett han. Jeg tror at de fleste som leser dette er enig med fiskeren Markus i at der må stå en mester bak alt det som er skapt. Jeg tror også at vi må være enige om at menneske er det fremste som mesteren har skapt. Ja det står i bibelen at vi er skapt i mesters eget bilede, med ånd, sjel og legeme. I salme 8. 6-7 står det om menneske: Du gjorde ham lite ringere enn Gud og kronet ham med ære og herlighet. Du gjorde ham til Herre over dine henders verk, alt la du under hans føtter. Du og meg er den verdifulle skatt

som gikk tapt den gang synden kom inn i verden. Du og meg er den kostbare perle som det kosta Jesus, Guds søns dyre blod, å frigjøre fra synden. Han som var uskyldig ble dømt skyldig, for at du og meg skulle slippe å bli dømt skyldige. Han vom var ren ble gjort til synd for at du og meg skulle bli renset. Han som var velsignet ble gjort til forbandelse for at du og meg skulle bli velsignet. Han som var livet døde i ditt og mitt sted for at du og meg skulle leve det liv vi opprinnelig var tenkt vi skulle leve, i sammen med ham. Alt er igjen opprettet.

Han lever, og vi skal leve i tid og evighet sammen med ham.

M.Å.L.

KURS

Utdeling av vitnemål

Utdeling av vitnemål til deltakerne i kurs fant sted ved en enkel tilstelning i «Velferden» onsdag 15. juni 1988.

Deltakerne var:

Grunnkurs:

Rolf Terje Fjermeros, Bjørn Kåre Gimre, Odd Helge Nikolaisen, Arne Ranestad, Gunn Inger Vaaer, Jorunn Aas, Jan Erik Stormo.

Prosesstyringskurs:

Arne Bentsen, Torbjørn Bjorå, Osmond Baardsen, Rune Haugen, Arild Larsen, Frank Robert Larsen, Thor Inge Lund, Dag Næsland, Terje Oksum, Oddvar Renstrøm, Magne Rosfjord, Tommy Slåen.

Fagoperatørkurs, papir:

Reidar Godtfredsen, Sven Helge Ingebretsen, Vidar Skårdal, Ole Bjørn Aabel, Rune Aas.

Karakteren gis både for oppgavebesvarelsene i løpet av året og for eksamen. Vi får bare vite gjennomsnittet av resultatene og ikke den enkeltes prestasjon. Gledelig var det at også i år lå karakterene i gjennomsnitt litt høyere enn det som ble oppnådd ved de andre treforedlingsbedriftene i landet.

Spesielt gledelig var det at en av deltakerne, *Ole Bjørn Aabel*, fikk toppkarakterer og ble for denne meget sjeldne prestasjon tildelt TY-kniven



(TY står for Treforedlingsindustriens Yrkesopplæring). Tidligere har 3 driftsoperatører ved Hunsfos oppnådd det samme.

Møtet ble ledet av *Ola Taraldrud* som innledet til diskusjon vedr. betydningen av kursene. *Odd Helge Nikolaisen* som arbeidet i renseriet hvor det ikke er godkjendt stilling som driftsoperatør, ville vite litt nærmere om hvilke muligheter han og likestilte hadde etter fullførte kurser for å bli overflyttet til godkjendt plass. *Flaatin* understreket at behovet for opplæring var økende og at det var påkrevet at vi fullt ut kunne mestre den moderne teknikk. *Kittelsen* fremhevet at kursene har vist seg å være nyttige for driften, og at det var nødvendig å ha en almen opplæring utenom den opplæring den enkelte får ved arbeidsplassen.

Til slutt rettet Taraldrud en takk til Thomas Karlsen og Tryggve Kittelsen som hadde vært hovedinstruktører under kursene.

MELKEVIKA – NY HYTTE



Det har blitt reist en ny hytte nr.1 i Melkevika i løpet av sommeren. Den gamle hytta ble revet tidlig i vår. Etter byggestart i mai har det gått fort unna. Løyte har vært byggmester, og mange har gjort en god dugnads-innsats. Hytta er stort sett ferdig utvendig. Innvendig er man i full sving. Her gjenstår en del arbeid. Hytta forventes å bli helt ferdig i løpet av høsten. Den vil få en høy standard. Det vil sikkert bli stor pågang for å få leid hytta.

Hunfos funksjonærforening har tatt et stort løft ved å bygge hytta. Forhåpentligvis blir den flittig brukt til glede for ansatte og bedrift.

*Jenssen og Heggeland
i full sving.*



*Dugnadsgjeng med
Kåre Lagevoll i
kjent stil.*



*Ny praktfull hytte i
idylliske omgivelser.*



Guttorm Andreas Vennesland

I vår samtale med Vennesland kom det frem at også hans farfar (som han er oppkalt etter) har arbeidet på Hunsfos i to perioder. Første gang han begynte var i 1876/77.

Vi har fått tak i noen notater Guttorm Andreas Vennesland d.e. skrev i 1935 og som omhandler perioder av hans liv.

Vi tror våre lesere vil finne det interessant å se hvordan det var omkring århundreskifte.

Født i Vennesla 25. april 1865. Fedrene hører til de eldste bondeslekter. Fars slekt stammer fra Egelandssaa – mors fra Åmdal (Knut Kittelsens gaard). Bestemor var søster av gamle Kittel Knudsen. Denne gård har gått i slektens eie fra far til sønn helt siden det 15. århundrede. Mine foreldre hadde et småbruk på Vennesland, hvor jeg er oppvokset.

Det var smått stell i barndommen. Far var syk. For at holde hjemmet sammen, måtte jeg allerede som barn i 11–12 års alderen begynne at arbeide på Hunsfos, andenhver uge om vinteren på arbeide og anden på skolen. Arbeidstiden var fra kl. 6.00 morgen til kl. 6.00 aften. Daglønn 50 til 60 øre pr. dag. Ofte var det også nattarbeide. Således gikk min barndom og ungdom. 19 år gammel kom jeg inn ved Feltbatteriets underoffiserskole i Kristiania.

Der var jeg i 5 år. I alle disse 5 år måtte jeg klare meg selv med soldatlønnen 15 øre pr. dag. Det siste år 35 øre. Da jeg var ferdig på skolen, hadde jeg skrapet sammen så meget at jeg kunne kjøpe meg nødvendige nye klæder. I 5 år hadde jeg gået i uniform og eide ikke sivile klæder.

Jeg var en vinter på Kemnerkontoret i Kristiansand, men arbeidet der likte jeg ikke. Våren 1890 fikk jeg plass ved Hunsfos Fabrikker og ble med på tømmermerking. Det er således i år 45 år siden jeg første gang dro oppover Sætersdalen. Da stod de store masteskogene oppover hele dalen. Disse er nu forlengst borte, likeså den slekt som jeg fra først av kjøpte tømmer av – de er nu omtrent alle borte. På enkelte gårder er det nu sågar 3. slekt. Dengang var Sætersdalen helt avskåret fra omverdenen så der rådet underlige og primitive forhold. Men jeg fant meg straks til rette der. Jeg ble hovedmerker etter kun at ha været med som merkegutt et år. Tross min ungdom og grønhet, slapp jeg godt fra det og vant etterhvert skogeierens fulle tillit, så de sagde: «Bare ta lasta, me veit me fær ikkje meri for den enn du finner den er værd og det du vil gi». Dengang var det omtrent bare handel for tyltv stuv eller buttet tyltv etter som lasten var hugget. Jeg likte Sætersdalen og folket deroppe godt. Mange av dølerne ble mine beste venner, og jeg har så mange gode og lyse minner fra årene deroppe.

På Hunsfos ble jeg i 10 år. Kun de første 4 år lå jeg på tømmermerking, siden reiste jeg ofte i dalen og hadde med tømmerkjøpet at gjøre, – besøkte således dalen både vinter og sommer.

På Hunsfos hadde jeg så mange gjøremål som formann for tømmeravdelingen, transporten og siden etter fabrikkens brann i 1895 som formann for hele oppbygningsarbeidet.

Sommerfeldt var bestyrere, men han var mest på kontoret og befattet

seg lite med alt bebyggearbeide og omtrent ikke med arbeiderne. Det var travle dager, så jeg ofte holdt på med arbeide nærsagt natt og dag. Det var en god, men hard skole for meg. Særlig utviklet jeg her mine praktiske og administrative evner som siden er kommet meg til nytte.

Etter gjenoppbyggingen var jeg også ved siden av alt arbeidet materialforvalter inntil jeg etter 10 års arbeid der sluttet og startet Byglandsfjord Dampsag.

Til minde fra Hunsfos fikk jeg med et gullur fra direksjonen og et gullkje med medaljon fra arbeiderne – begge med inskripsjon.

Flyttet til Byglandsfjord i april 1900. Her ble det en hård kamp. Prisene på trelast, som før hadde vært små, falt og ble elendige. Av aktiekapitelen fikk jeg kun tegnet kr. 87.000, burde hatt det dobbelte. Jeg var fortvilt og ville helst løpt fra det hele og fortsatt på Hunsfos, hvor jeg i grunnen hadde det bra. Men maskiner var bestilt og meget var gått tapt om ikke det ble noget av. Aktionærene ville legge det hele ned hvis jeg ikke ville overta bestyrelsen.

Der var da intet annet at gjøre – breste eller bære. Jeg måtte bare klemme iveri. Det første lengtet jeg og var fortvilet. Komme derop i den øde – ikke hus, ikke øvde arbeider, ikke folk at være sammen med. På Hunsfos hadde vi det meget festlig. Men alt gikk og ble straks bedre takket være den tillit jeg ble tildelt både fra aksjonærenes side og her kom det meg også meget tilgode, at jeg var kjent av skogeierne i dalen som også hadde tillit til meg og var meget interessert i at saga kunne komme igang og derved bedre avsetningsforholdene for tømmer. Det hadde før ofte vært vanskelig at få solgt last selv til elendige priser, – 12–14 øre pr. kubikk hadde været alminnelig.



Bedriftsidrett

Ja nå er sommeren forbi og de fleste av oss føler vel både lyst og strang til å begynne å trimme igjen.

Som de fleste vel la merke til i fjor, dannet det seg mugg på veggene i squashrommet, og en del vann på gulvet. Dette blir nå rettet på.

Nye vegger blir satt opp innenfor de gamle og jerndøren mot elven vil bli isolert. Dette håper vi nå skal hjelpe mot fuktigheten. Veggene og gulvet skal også ha malingstrøk.

Det har ikke skjedd så mye på idrettsfronten i sommer. Siden forrige utgave av HP hvor fotballresultatene var ajour til 30/5 har følgende kamper blitt spilt:

1 laget:

3/6 LTS - Hunsfos 3-6
 17/6 Politiet - Hunsfos 1-2
 7/6 Krigskolen - Hunsfos 2/3 cup
 16/8 KMV1 - Hunsfos 4-2
 19/8 Hunsfos - Coop 4-1
 22/8 Bryggeriet - Hunsfos 3-0 cup
 26/8 Bryggeriet - Hunsfos 0-1

Laget har tapt 3 poeng til nå i serien og har 4 kamper igjen, skulle laget vinne disse kampene, ja da blir det en god plassering.

2. laget:

10/6 Hunsfos - Jernstøperiet 3-2
 17/6 Hunsfos - V. Ambulanse 3-0
 23/8 KEV - Hunsfos 0-1

Laget har tapt 5 poeng i serien, har 3 kamper igjen og med seier i disse vil plasseringen bli svært bra, skulle de tape alle, ja så er det likevel bra.

Vi håper dette blir ferdig til midten av september, slik at gruppene kan starte opp da.

Det skal også kjøpes et nytt apparat som vi håper vil være på plass når trimrommet åpnes igjen.

Ukedagene fredag, lørdag og søndag er satt av til familietrim, som nå er godkjent av alle instanser på Hunsfos. I flg. bedriftslegen må ingen barn under 16 år trene på apparatene. Det vil bli anskaffet en del utstyr til aktivise-

ring av barn. Telefon blir også innlagt med linje til vakta.

Et reglement er forfattet i samarbeid med Solli. Dette håper vi alle vil respektere, slik at uhell/ulykker kan unngås.

Ballgruppene er i full gang med trening. Vi har vært så heldige å få tildelt treningstid i gym.salen på Vennesla Videregående skole. Dette er vi veldig takknemlige for, da det betyr mye for gruppene å få trent sammen.

Lykke til med trimmingen.

Oldboys laget:

10/6 Politiet - Hunsfos 3-2
 17/6 KMV1 - Hunsfos 3-0
 19/8 Hunsfos - Gimlelærerne 2-2
 26/8 Bankene - Hunsfos 6-0

Oldboyslaget har hatt svært varierende resultat så langt. Det har til enkelte kamper vært store problemer med å få fullt lag, old boys laget har 4 kamper igjen.

Håndballen er også igang igjen. Hunsfos stiller også i år med 1 dame-lag og 2 herrelag, og med samme målsetning som tidligere. Vinne hver kamp, men om det ikke lykkes, ingen sure miner.

I år har vi fått tildelt treningstid i gymsalen til Vennesla videregående hver onsdag kveld. Damene trener fra 18.00-19.30, Herrene fra 19.30-22.00, for herrenes del vil det ikke bare bli håndballtrening. Denne hallen er større enn en vanlig gymsal, men dessverre har den ikke fulle håndballbane-størrelse, men utbytte av treningen kan man få. Det henstilles til alle interesserte å møte opp.

Regler for bruk av trimrommet

Trim for ansattes ektefelle/samboer og barn under følgende forutsetninger:

- Ferdes på egen risiko.
- Full registrering i portvakt evt. via telefon.
- Brudd på sikkerhetsbestemmelsene kan bety utestengning av vedkommend i trimrommet.
- Gjelder for ektefelle/samboer og barn. Gjelder fredag ettermiddag, lørdag og søndag samt bevegelige helligdager. Bedriftslaget kan avtale dager og tider med familietrim når trimrommet ikke er opptatt av egne ansatte.
- Adgangen til bedriftsområdet gjelder kun trimrommet og veien til trimrommet.

Vennesla, 20. mai 1988
 E. Solli

NATURKOPI

Et «rent» kopierings-papir

Hva er et miljøvennlig papir?

På dette spørsmål er det for tiden høyst ulike svar å få. Mye av skylden for denne forvirring ligger hos papirprodusentene, som alt etter hvilke produksjonsmuligheter de har og hva de vil selge, har lansert følgende kriterier:

1. Papiret skal være produsert med lavt forbruk av trevirke pr. tonn. Det henvises da til at mekanisk tremasse som råstoff gir dobbelt så høyt utbytte av tømmer stokken i forhold til kjemisk fremstilt cellulose.

Isolert sett høres dette fornuftig ut, men en skal være oppmerksom på at de fleste produsenter av kjemisk cellulose utnytte den halvpart av veden som ikke blir papir til energi-produksjon. En må også være klar over at forbruket av energi ved fremstilling av mekanisk tremasse er betydelig høyere.

2. Søkelyset har i den siste tiden vært rettet mot bruk av klor til blekning

av den kjemiske cellulosen. Enkelte fabrikker bleker i stedet med klor-dioksyd, og definerer papir fremstilt av denne cellulosen som miljøvennlig. Det er vår oppfatning at en da bør se nærmere på eventuelle konsekvenser av klor-dioksyd før denne definisjonen aksepteres.

3. I land med begrensede skogressurser, men med stor befolkningstetthet og god tilgang på avfallspapir, har man lansert papir med tilsetning av en viss mengde returpapir som miljø- og ressursvennlig. I Norge brukes returpapiret i hovedsak til fremstilling av bølgepapp og annen papp. Papirfremstilling av tidligere trykket avfallspapir er ressursbesparende, men ikke nødvendigvis miljøvennlig.

Ved HUNSFOS har vi en nærmest ideell utgangsposisjon når det gjelder alle disse kriterier:

● Vi fremstiller mekanisk tremasse som gir høyt utbytte av tømmerstokken, og energien vi bruker til dette er vannkraft.

Vi har derfor vært en pioner når det gjelder utviklingen av trykkpapir hvor bruken av kjemisk cellulose for en vesentlig del er erstattet av mekanisk tremasse. Slike kvaliteter har vi produsert i en årrekke.

● Vi har også egenproduksjon av kjemisk cellulose, og benytter den del av tømmeret som ikke blir papir til fremstilling av energi. Cellulosefremstillingen hos oss er derfor i praksis nær selvforsynt med energi. Kjemikaliene fra kokeprosessen resirkuleres for produksjon av nye cellulose.

● Allerede i 1980 tok vi i bruk verdens første oksygenblekeri for sulfittcellulose, hvor det i første trinn av blekeprosessen benyttes surstoff i stedet for klor til blekingen.

Med denne bakgrunnen er det kanskje naturlig at vi er den første produsent som kan tilby en kvalitet som burde tilfredsstillte alle de oppsatte kriterier.

