

# HUNSFOS POSTEN



Organ for Hunsfos Fabrikker og Norsk Wallboard A/S



*Fra utdelingen av LO's 40 års nål.*



Hva er det som skaper vekst og fremgang for en bedrift eller for et samfunn? Bedriften må i allefall ha interessante produkter som det er et marked for. For å kunne produsere produktene trengs innsats av arbeidskraft, av maskinelt utstyr samt en rasjonell organisering av utstyret og arbeidsinnsatsen.

Arbeidsomme og dyktige hender og hoder er avgjørende for alle bedrifter. Det er kun gjennom full innsats og godt håndverk vi kan makte å beholde gamle kunder og kapre nye i en konkurransesituasjon som blir hardere og hardere etterhvert som tiden går. Skal vi henge med, og det skal vi jo i årene fremover, må det derfor stilles stadig høyere krav til innsats og kvalitet i arbeidet i alle sammenhenger, enten det gjelder kontorarbeid, arbeid i produksjon eller vedlikeholdsarbeid. Likegyldighet kan ikke tolereres i noen bedrift!

Det alt overveiende antall av våre medarbeidere utgjøres utvilsomt av dyktige, ansvarsbevisste mennesker som til enhver tid gjør sitt beste for selskapet. Dette tror jeg er avgjørende for at vi både ved Hunsfos og Norsk Wallboard har et godt mellommenneskelig miljø. Men det finnes unntak, og for å bli bedre er det de svakeste ledd i kjeden som er kritiske og som må forbedres.

Dessuten er det slik at «alle alltid kan gjøre alle ting bedre»! Et av de forhold som er avgjørende for om vi makter å gjøre tingene bedre, er at vi har en hensiktsmessig organisasjonsoppbygging. Gjennom H-nytt er det gjort kjent at vi har gjennomført en del organisasjonsendringer. Jeg tror at de prinsippendringer vi nå har gjort, vil sette oss i stand til å løse dagens oppgaver bedre. Vi har fått en klarere ansvarsinndeling, og en «flattere» organisasjon på teknisk side med kortere vei fra operatør til f.eks. teknisk direktør. Enkelte ledere har fått endret sine ansvarsområder. Den videre gang i arbeidet er at lederne for de forskjellige områder skal utforme sine organisasjonsplaner slik at vi får en mest mulig fullstendig klargjøring av ansvar og oppgaver. Når det arbeidet er fullført, vil vi samle organisasjonsplanen i en trykksak som vil bli tilgjengelig for alle medarbeidere.

## Bedre organisering av arbeidet - en stor utfordring!

Men tro endelig ikke at den nye organisasjonsplan er opplest og vedtatt for all fremtid. Det er helt sikkert at den vil bli forandret når forholdene tilsier det. Nye og endrede oppgaver vil stadig stille nye og andre krav til organiseringen av arbeidet. Organisasjonsplanen og derved alle de menneskelige ressurser i bedriften må alltid tilpasses de aktuelle oppgavene. Dersom du har synspunkter på hvordan arbeidet bør organiseres, ber jeg om at du tar dette opp i avdelingen eller gjerne med meg. Med den betydning god organisering har for resultatene, må vi sørge for å få inn alle konstruktive synspunkter på hvordan tingene kan gjøres bedre! Det er du som ser hvor skoen trykker - i alle fall inne ditt eget område. Jeg håper du også føler ansvar for å komme frem med forslag til forbedringer.

Med hensyn til andre aktuelle problemstillinger, vil jeg fremholde at ordresituasjonen for PM 5's produkter fremdeles er meget vanskelig. Vi har dessverre mistet en del ordres p.g.a. at vi ikke har maktet kvalitetskravene, men det arbeides godt i salgsavdelingen og produksjonsavdelingen med detaljerte handlingsplaner. Ellers noteres en meget positiv utvikling for Hunsblade. Takket være iherdig innsats fra mange, synes vi her å ha maktet å stabilisere kvaliteten på et høyere nivå. Det gir umiddelbare utslag. Nå må vi bare sørge for å holde oss der!

For storsatsingen i Prosjekt 2000 pågår fremdeles detaljprosjektering. Ellers arbeides det med det viktige spørsmål om finansiering av prosjektet, spesielt med egenkapitalfinansiering. Etter de mål vi har med hensyn til egenkapitalprosent i prosjektet, må vi makte å skaffe til veie over 100 millioner kroner før vi kan si oss tilfreds. Det arbeides med å finne en industriell samarbeidspartner som kan bidra til å løse denne store oppgaven.

Jeg håper vi alle sammen får en uhyre travel og god høst!

Med vennlig hilsen.

Guttorm A. Vennesland



# Fra personalkontoret

Ved personalsjef Arne Aanesland.

## EFFEKTIVITET

### Nøkkelen til bedre arbeidsdag og en rikere fritid (Del 2)

I forrige nummer av HP tok jeg opp første del av dette emnet, og vil nå fortsette.

Jeg avsluttet forrige innlegg med at effektivitet kunne læres.

Hva kjennetegner så effektive personer?

#### Målbevissthet

De har alltid klare mål for innsatsen, og disse målene er deres ledetråd ved disponering av tid og andre ressurser.

#### Resultatbevissthet

De setter aldri noe i gang uten å ha vurdert forskjellige former for innsats mot de sannsynlige resultatene.

De setter heller aldri noe i gang uten å ha gjort et valg mellom alternative handlemåter.

#### «Effektivisering krever stor innsats»

Dette er feil. Ofte er det spørsmål om små tiltak som krever lite tid (men kan spare en masse), er enkle å sette i verk, som ikke koster noe, og som hurtig kan gi resultater.

#### «Effektivisering er kjedelig»

Feil igjen. Effektivisering krever at vi må analysere vår egen situasjon, og det kan være både spennende, morsomt og lærerikt.

#### «Effektivitet dreper spontaniteten»

Dette bør ikke bli resultatet. Hensikten er å få gjort de nødvendige ting unna så effektivt som mulig, slik at det også blir tid til de spontane innfall som gjør tilværelsen spennende.

#### Tidsbevissthet

Effektive personer vet både hva

de bør bruke tiden til, og hva de har brukt den til.

Tenk etter selv. Du vet sikkert hva du bør bruke tiden din til, men kan du også, med noenlunde sikkerhet, si hva du har brukt de siste to uker arbeidstid til?

#### Beslutningsdyktighet

De tar effektive beslutninger, noe som fremfor alt er et spørsmål om systematikk. Det gjelder ikke bare de store dramatiske avgjørelser, men like meget i hverdagens små valgssituasjoner.

#### Selektivitet

De innsar at de ikke rekker over alt. De konsentrerer seg om et begrenset antall oppgaver som ved ekstraordinær innsats kan gi ekstraordinære resultater.

#### Oppfatninger om effektivitet

Effektivitet og effektivisering er laudedede begreper som ofte setter sterke følelser i sving. Skal vi kunne øke vår effektivitet, må vi ha en realistisk holdning til hva effektivisering innebærer. Vi møter ofte motforestillinger som:

#### «Effektivisering gir mer stress»

I visse jobber, hvor effektivisering innebærer høyere oppdrevet tempo, f.eks. ved samlebånd, eller i visse former for kontorarbeid, kan økt effektivitet dessverre gi økt stress. I andre situasjoner, hvor det er stor variasjon i oppgavens hast og viktighetsgrad, og hvor effektivisering skjer ved andre virkemidler enn bare å øke tempoet, er virkningen ofte det stikk motsatte.

#### «Effektivisering går ut over trivselen»

Effektivisering kan gå ut over trivselen hvis det medfører mindre muligheter for personlig utfoldelse, hvile eller kontakt med andre. Hvis resultatet er bedre oversikt, bedre resultater og en mer avslappet måte å arbeide på, kan effektivisering gi økt trivsel.

#### «Trivsel skaper effektivitet»

I miljøer hvor den enkeltes motivasjon er den største drivkraft, er trivsel en av de viktigste forutsetninger for effektivitet. Men dermed er det ikke sagt at all trivsel gir effektivitet. Det finnes miljøer hvor man har det så travelt med trivelige og uvedkommende ting at man trives rett inn i ineffektiv ulønnsomhet.

#### «Effektivisering er vanskelig»

Dette er delvis riktig. Mange enkle og virkningsfulle tiltak er vanskelig å gjennomføre, fordi vi må erstatte inngrodde vaner med gode arbeidsvaner.

#### «Effektivitet er et nødvendig onde»

Effektivisering i arbeidslivet blir i stadig økende grad en nødvendighet, fordi en sunn økonomi avhenger av at våre resultater står i forhold til hva vi koster i lønn, sosiale kostnader etc. I høykostland er problemet å kunne konkurrere med varer og tjenester i lavkostland. I u-land er problemet å øke effektiviteten for å komme på nivå med de høyt industrialiserte land. Hvorvidt effektivisering er et onde avhenger av om mål og midler er gode i forhold til de verdier vi setter pris på.

#### «Privatlivet bør spare for effektivisering»

Nei, for all del. I denne situasjonen – mer enn i noen annen – er det viktig

å sette seg riktige mål, og ha en bevisst prioritering, både på kort og lang sikt, så vi kan få mest mulig ut av fritiden og privatlivet vårt. Noen sier at «lykke er resultatet av et godt planlagt liv».

La oss så se litt på vår prioritering av arbeidsoppgavene.

#### «Impulsiv prioritering»

Årsaken til at vi gjør «gale» (ineffektive) ting, er at vi ofte reagerer mer følelsesmessig enn rasjonelt på mange av de impulser vi utsettes for. Selv om vi vet det er feil, fristes vi ofte til å ta lystbetonte oppgaver (som kanskje er lite viktige) på bekostning av viktigere ting som er ulystbetonet.

#### Vi tar oppgavene når de dukker opp

Det er naturlig for en sentralbord-dame; for henne er alle samtaler like viktige idet telefonen ringer. Men i en situasjon hvor vi har oppgaver av høyst ulik betydning og hast, må vi ta oppgavene i den rekkefølge de fortjener å komme.

#### Vi tar mindre oppgaver før de mer omfattende

Det føles så greit å få unna alle småting først, og gjøre rent bord før vi går i gang med de store viktige tingene. Men hvis vi sier at «jeg skal bare ta disse telefonene, sjekke opp noen småsaker, og skrive disse beskjedene, breve-

ne og notatene etc.», kommer vi aldri i gang med de store tingene.

#### Vi tar kortfristede oppgaver før langfristede – uansett betydning

Dette skyldes at det er langt lettere å motivere for en oppgave som snart er løst, og som vi kanskje snart kan høste belønningen for, enn en som først vil gi resultater om flere måneder.

#### Vi tar lette, velkjente oppgaver før de mer ukjente og krevende

De fleste mennesker følger helst den minste motstands vei, og hopper over der gjerdet er lavest. I kampen mellom håndens og åndens oppgaver taper som regel de siste, for de krever at vi må bruke hodet, og det vil man nødvendig anstrenge, – og kanskje få vont i . . .

#### Vi tar morsomme oppgaver før de ubehagelige

Mange er fredsæle mennesker som helst vil unngå ubehageligheter. Hvis man er av den typen, trøster man seg gjerne med at «hverdagen er så full av gufne ting, at litt krydder må man ha innimellom». Faren er at vi krydrer mer enn vi bør, og de viktigste ubehagelighetene blir stadig utsatt. Vi ønsker kanskje at de vil forsvinne sin vei i mellomtiden, men det gjør de som regel ikke.

#### Vi tar operative oppgaver før utviklingsoppgaver

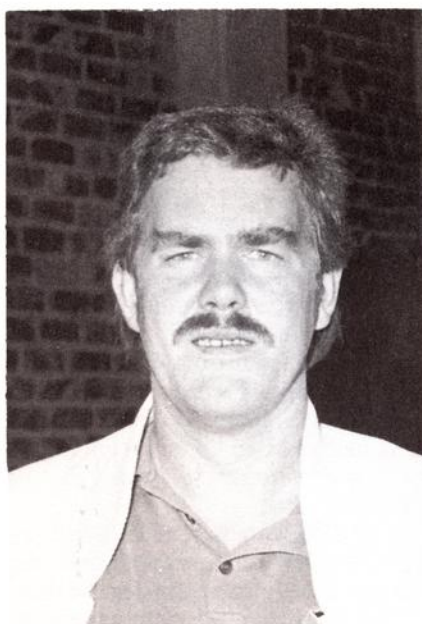
De operative oppgaver (som «holder hjulene i gang» i det daglige) dukker ofte opp ganske av seg selv som typiske stressoppgaver, gjør krav på vår oppmerksomhet – og får den! Utviklingsoppgavene oppleves ikke på samme måte, og blir derfor ofte neglisjert.

#### Vi tar «resultatsikre» oppgaver først

Hvis vi har valget mellom å bruke dagens siste time på en oppgave som vi vet vi vil klare å løse, og en som vi ikke vet om vi klarer å løse på denne tiden, vil de fleste velge den første, selv om den andre er mer betydningsfull.

#### Er effektivitet naturstridig?

Den impulsive prioritering er et produkt av vår menneskelige natur og vil ta overhånd hvis vi ikke kjemper for å unngå det. Meget av det vi må gjøre for å være effektive, på jobb og privat, er noe helt annet enn hva vi spontant ønsker å gjøre. Problemet for mange av oss er at vi er følelsesmennesker i nåtid og rasjonelt kloke først i ettertid. Derfor må vi lære å gjøre de riktige ting i riktig rekkefølge, på riktig tidspunkt, godt nok, hurtig nok og uten spill av ressurser. På den måten kan vi bli effektive mennesker og derved få en bedre arbeidsdag og en rikere fritid.



## Bjørn Arild Lindland

*Opplæringsleder/  
lønningsmedarbeider*

Er en 37 år gammel Ivelenning, ansatt på HF siden høsten 1981. Arbeidet på HF tilsammen i ca. 12 år. Er gift med Ellinor og har 4 barn.

Aktiv i Arbeiderpartiet og vært leder av Iveland Arbeiderparti siden 1983, sittet som styremedlem i Aust-Agder Arbeiderparti siden 1987. Har forskjellige kommunale verv; Kommunestyre, Skolestyre, Administrasjonsutvalg. Medlem av Aust-Agder Fylkesskolestyre og skoleutvalget på Sørlandets Tekniske Fagskole. Er leder av Nedre Setesdal AOF på Evje.

Har siden 1986 vært nestleder i Hunsfos Arbeiderforening, vært deltagende på «Papirforbundets» tillits-

mannskolering og har gått LO-skolen trinn 1 i 1986. Utenom diverse andre kurs, gått AOF's systematiske kurslederopplæring samt Fellesforbundets kurslederopplæring. Deltatt på 2 landsmøter og ellers svært aktiv i HAF.

Gikk over NFATF 1. juli i år, da HAF tradisjonelt ikke har organiserte funksjonærer.

Ansatt som opplæringsleder/lønningsmedarbeider på Hunsfos 15. juni 1989.

Ønsker et godt samarbeid med alle organisasjoner og ansatte på Hunsfos.

Hvis noen har gode idéer/forslag til opplæring, eller andre ting som er av interesse for å bedre opplæringen på HF, så stikk oppom kontoret eller ring 118.

*Bjørn Arild*

# VETERANER SOM TAKKER AV



## KÅRE NORDHAGEN

Kåre Nordhagen har gått over i pensjonistenes rekke. Vi har tatt en prat med han for å høre litt om hvordan tiden på Hunsfos har vært. Vi starter med å spørre om hvor han er født og oppvokst:

– Jo, jeg er nesten født på fabrikken, sier Kåre. Jeg er født i den gamle arbeiderboligen som ble revet ned for noen år siden. Etter skolegangen var jeg først visergutt en stund, før jeg begynte på Hunsfos i mars 1938. Da var jeg på sagbruket ett år. Og så kom jeg inn på elektrikerverkstedet. Der ble jeg fram til 9. april 1940. Fabrikken ble stoppet da, og sto noen måneder før den kom igang igjen. Da hadde jeg fått læreguttkontrakt hos Koestøl i byen. Så jeg var i grunnen vekke fra fabrikken til 1951. Jeg var innom i noen ferier i løpet av disse årene, for jeg gikk jo på skole også i 2–3 år. Det var Oslo Tekniske Skole. Jeg begynte fast på Hunsfos 1. april 1952. Jeg var da formann i 8 år til 1960. Deretter var jeg elektroingeniør fram til Helland døde, jeg tror det var i 80 eller 81. Så ble jeg elektrosjef fra 1982 til jeg sluttet 1. april i år.

– Kan du fortelle litt om hvilke store prosjekter du har vært med på i disse årene?

– Ja, det var jo da PM 6, så det nye lageret med alle de nye pakkemaskinene. Så kom gjenvinningsanlegget og det nye fyrhuset. Etterpå var det byggingen av avd. 9, det store betrykningsanlegget. Så fulgte celluloseavdelingen, med kokeri og blekeri. Inni mellom har vi jo også hatt ombygging av drifter på forskjellige papirmaskiner.

– Hvordan synes du utviklingen har vært innen elektrofaget gjennom disse årene?

– Jo det har vært en voldsom utvikling. Helt utrolig.

– Har det ikke vært vanskelig å følge med på alt det nye hele tiden?

– Jo det har det. Vi fikk jo litt hjelp av de karene som kom og monterte utstyret, og fikk noe opplæring av de. Hvis der var noen alvorlige feil på utstyret det første året, så var det bare å ringe etter de karene der. Så var det å henge i skoene på de for å prøve å finne ut hvordan de gjorde. Men jeg må jo si det har gått veldig greit. Utviklingen har jo ført oss over i elektronikk og data. Jeg tenker på de store omformere vi hadde til hver maskin. Idag er det bare ei lita kasse som gjør samme jobben, så det er helt utrolig.

– Hvordan har du likt deg på Hunsfos?

– Jo, det har vært en grei arbeidsplass. Jeg tror ikke man finner maken, lite bråk med folk og sånt. Det sier seg selv at en trives, ellers hadde man jo ikke blitt der så lenge.

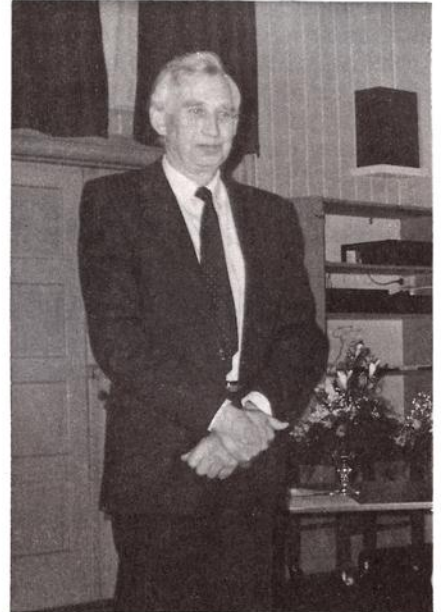
– Hva driver du med nå?

– Nå bare koser jeg meg med alt mulig annet rart. Jeg savner jo arbeidet av og til, men det var godt å bli kvitt alt maset også. Det var jo en litt masete jobb. Der var alltid noe som skjedde. Nå gjør jeg stort sett bare det jeg har lyst til. Det er alltid noe å stelle med. Jeg har jo huset, ei hytte og en gammel bil, så der er alltid noe å gjøre.

Dermed takker vi Kåre for praten. Til sammen over 40 år har han gjort tjeneste her. For det fikk han Norges Vel's medalje og bedriftens gullklokke. Vi som kjenner han og hadde gleden av å samarbeide med han, vil også rette en takk for den jobben han har gjort her. Vi ønsker han alt godt i årene som kommer.

Jan Skårdal

## TARALD FIDJELAND



Tarald Fidjeland er også gått av for aldersgrensen. På våren i år passerte han de 67, og da var det slutt her.

Tarald ble født i Iveland, og bodde der til han var 13 år gammel. Da flyttet han sammen med foreldrene til Vegusdal, så han regner seg som «veg-døl», sier han. Sin første arbeidsplass ute hadde han på Vegusdal Forbruksforening. Der var han fra 1941 til 47. Ved nyttårstider i 1947 flyttet han så vestover til Hægebostad. «Til sammen var jeg ca. 12 år i Hægebostad og Eiken,» sier han. «Jeg kom tilbake til Vegusdal i 1958, da som bestyrer. Jeg ble der da til 1966, da vi flyttet til Vennesla. Jeg kjøpte da den forretningen som Leif Olsen hadde nede i huset til Haus på Vikeland. Der drev jeg da til slutten av 1975.»

– Hvorfor sluttet du med butikk da, etter så mange år i bransjen?

– Jo, det ble vanskeligere tider i forretningsbransjen, og butikken var ikke av en slik størrelse at det var lønnsomt å satse videre. Så det var godt vi fikk avvirket den på en grei måte.

– Og deretter begynte du på Hunsfos?

– Ja, i begynnelsen av 1976 fikk jeg jobb der. Jeg var først et par måneder på skift i cellulosen, før jeg ble overflyttet til gården. Der ble jeg ganske

fort reserve for Thorvald Engedal som da var fast postmann. Reserve var jeg en del år til Engedal sluttet, jeg tror det var i 78. Deretter ble det fast jobb som postmann inntil jeg sluttet i mai i år.

- *Hvordan var omstillingen fra selvstendig næringsdrivende og til vanlig lønsmottager?*

- Det ble vesentlig forskjellig, for eksempel når det gjaldt arbeidstid. I butikken ble det mye kveldsarbeid. På fabrikken var det fast arbeidstid, fri om kvelden og i helgene. Det var en ubetinget fordel.

- *Men du fikk jo sjansen til å drive litt forretningsvirksomhet på Hunsfos også, vi tenker på regnskapet for Kantina og brusautomaten?*

- Ja, det har jeg fortsatt. Jeg er nede en gang i uken og stiller med det.

- *Hvordan hadde det seg at du begynte med det?*

- Jo det med brusautomaten overtok jeg etter Engedal. Da Kantina kom igang mot slutten av 70-årene, var det Trygve Kittelsen, i egenskap av formann i bedriftslaget, som spurte om jeg ville ta den jobben. Han kjente vel til min bakgrunn fra forretningslivet.

- *Hvordan har du trives som postmann?*

- Jeg synes jobben har vært grei, i og med at jeg har kunnet være nokså selvstendig. Jeg visste alltid hva jeg hadde å gjøre. Det var jevnt fordelt arbeid, ingen dødperioder. Men god tilbeins må en være, for det ble mye gåing, både ute og i lange trapper. Men det gikk bra.

- *Hvordan arter tilværelsen som pensjonist seg?*

- Ja det er vel som pensjonister flest. Jeg har jo hus her i Eikelandsdalen, og der er alltid ting å ta seg til. Det ble til at en utsatte ting til en visste en fikk bedre tid. Akkurat nå er jeg ferdig med en oppussing av stua. Ellers har jeg vært borti litt treskjæring det siste året, men det blir helst vinterarbeid. Så har jeg ei hytte i Vegusdal, men det blir altfor liten tid til den. Sommeren har så lett for å bli alt for kort.

Vi sier takk til Tarald Fidjeland for praten, og ønsker lykke til som pensjonist.

Jan Skårdal



## Fabrikkens gang . . .

### Papirfabrikken pr. uke 34

	Produsert tonn	Avvik til budsjett
PM 1	15186	÷ 4,3%
PM 3	7256	+ 9,2%
PM 4	8107	+ 2,4%
PM 5	26176	÷ 0,5%
PM 6	11963	+ 5,6%
Sum	68679	+ 0,9%

#### PM 1

PM 1 ligger fortsatt under budsjett. Forrige Hunsfospost (uke 18) var underskuddet 4,0%, så det er stabilt. Det ser ut til å være vanskelig å snu dette. Vi får trøste oss med at PM 1 er

den maskin som tross alt tjener mest penger.

#### PM 3

Den positive trenden holder seg.

#### PM 4

Maskinen er over budsjett, men har ikke produsert så godt de siste 16 ukene som de første 18 av året. Siden uke 18 har PM 4 gått eksakt på budsjett.

#### PM 5

E liten tanke på feil side av streken. Det kommer av 38 timer for meget stopptid hittil i år. Det har hovedsakelig vært i sommer.

#### PM 6

Maskinen går meget godt.

### Resultater fiskekonkurransen

Pinsen 13. mai

I år var det mere fisk å få under konkurransen enn vanlig. Deltagerantallet var litt mindre enn normalt - ca. 63 fiskere. 54 i voksen klasse, 9 stk. i barneklassen, og bare 1 dame. Hvor er resten av damene?

12 stk. veide inn fisk. Den store vinner ble Edgar Larsen med mest fisk - 3875 gr. - som vant en 4 HK Eivindru de de Luxe påhengsmotor.

2. pr. gikk til Geir Vehus, som fikk størst fisk, en torsk på 2390 gr. og vant da gummibåten. 3. pr. gikk til Jarle Lie, som fikk flest fisk, 2 stk. Det var også andre som fikk 2 stk. men hans

var tyngst - 2375 gr. Han vant Sølvkrokens villmarks regntøysett. 4. pr. gikk til Loyd Kåsa, som fikk minst fisk - 205 gr. Han vant en Sølvkroken stang med snelle.

Elin Olsen var suverent best i barneklassen. Hun var den eneste som fikk fisk, en stor torsk på 2260 gr. og vant en Sølvkroken stang med snelle. de to andre stengene ble trukket ut bland de barna som fisket. Vinner ble Lene Arstad og Roy Ove Dale. Det var lite foreldre med barn på Vesøy, men de små som var der vant også noen leker, mens fisingen pågikk.

Værgudene var ikke helt med oss, men det gikk unna med pølser, vafler og kaffe.

Bjørn Inge Løland

# HUNSFOS I FREMTIDEN

## Prosjekt 2000

### Hunsfos' utvikling til i dag

Det som har kjennetegnet Hunsfos til i dag er stort produkspekter og mange små linjer. I 70 årene ble treforedlingsindustrien pålagt første generasjons miljøverninvesteringer. Dette resulterte i at de som ikke gjorde disse investeringene ble nedlagt. Hunsfos valgte å ta opp utfordringen og investerte store beløp i kjemikaliegjenvinning og sedimentasjonsanlegg. Dette falt sammen med lavkonjunktur i bransjen og det ble ikke mulig å foreta andre investeringer for å utvikle papirfabrikken slik at kapasiteten på de fremtidsrettede produksjonslinjer kunne økes.

I 80 årene snudde utviklingen noe og det ble investert i mange prosjekter som hver enkelt utviklet bedriften dit den står i dag.

### Dagens status

Produktmessig har Hunsfos i dag en brukbar status i papirfabrikken med unntak av PM 5.

MG-siden er relativt i godt gjenge hvor de forskjellige maskinene er brukbart rendyrket i produkspekter mot de markedsområder de betjener. Sammen med PM 1 bruker disse maskiner også mesteparten av den kjemiske massen som produseres i cellulosefabrikken.

PM 3 er i 1988 bygd ut til en kapasitet på ca. 11.500 tonn tynn MG. Etter at maskinen sto ferdig har det vist seg at salget har funnet enda bedre produktområder enn det som ble lagt inn i prosjektet. Maskinen lager MG papir i flatevektområdet 16–28 g/m<sup>2</sup>. Mesteparten av produksjonen går i 17–21 g/m<sup>2</sup>.

PM 4 og PM 6 bør betraktes noe under ett. PM 4 betjener flatevektsområdet 30–ca. 60 g/m<sup>2</sup>. PM 6 betjener flatevektsområdet 50 g/m<sup>2</sup> og oppover.

Avgjørende for disse maskiner er kontrakten Hunsfos har med Russland. Det anseelige kvantum poster som produseres på PM 6 er av stor betydning. Maskinen er nesten fullt belagt med poster, basepapir for metallisering og noe tapetposter.

PM 4 er belagt med posepapir, lamineringspapir og annen MG for forpakningsformål.

Typisk for MG sektoren er at maskinene betjener relativt små nisjer hvor Hunsfos' produksjon utgjør en relativt stor andel av disse.

PM 1 betjener det norske marked, men på tross av dette er produkspekteret relativt rendyrket. Den store andelen A4 kopipapir er det største produktområdet og utgjør bortimot halvparten av produksjonen.

PM 5 har et mer oppdelt produkspekter. Tatt i betraktning av at dette er en treholdig maskin er de forskjellige produktområdene usedvanlige små. Treholdige maskiner kjennetegnes av at de aller fleste betjener et snevert produkspekter og er store. PM 5 har på 40.000 tonn delt opp produksjonen i 5 hovedområder. Dette er: 1. pigmentert papir, 2. overflatelimit papir, 3. PVC base, 4. råpapir for tapet til bstrykning, 5. råpapir for bestrøket treholdig trykkpapir.

Det er av stor betydning og få rendyrket PM 5 for å få et godt papir.

### Råstofftilførselen

Råstoffet til papirfabrikken produseres vesentlig i cellulosefabrikken og sliperiet. Den kjemiske massen er fundamentet for produksjonen på MG-maskinene og PM 1. Kjemisk masse i treholdig papir brukes stort sett som armeringsmasse. I Hunsfos tilfelle brukes det i enkelte kvaliteter også for å oppnå tilstrekkelig lyshet. Men kort kan det sies at treholdig papir skal ha

så mye tremasse som mulig og kun den mengde kjemiske masse som må til for å oppnå tilstrekkelig styrke. Denne optimalisering forekommer best ved bruk av mekanisk masse i blanding med sulfatmasse. Finpapir kan riktignok ha fordeler ved blanding av alle tre komponentene mekanisk masse, sulfatmasse og sulfitmasse.

Tømmerforbruket pr. tonn cellulose er det dobbelte av tømmerforbruket pr. tonn tremasse. Relativt små ekspansjoner i cellulosefabrikken gir derfor store økninger i tømmerforbruket. Ved økning i slipmasseproduksjonen blir riktignok behovet for gran større.

### Utvidelser i produksjonskapasitet

Hunsfos er avhengig av å øke kapasiteten for å holde kostnadene pr. produsert enhet nede. Det er relativt ordnede produkspekter på alle maskiner unntatt som PM 5. En ekspansjon på PM 5, som er treholdig, vil føre til langt mindre økning i råvareforbruk. I tillegg vil økningen bli lavere hvis det velges papir med høyt innhold av fyllstoff. Bestrøket treholdig trykkpapir har hatt en høy vekst i 80 årene og vil fortsatt ha en høy forbruksvekst.

### Hunscote 2000

Inngående markedsstudier har vist at treholdig bestrøket papir er fremtidsrettet. Det er derfor undersøkt Hunsfos' muligheter for å bygge ut PM 5/BM 9 til en linje som rendyrkes mot MWC markedet. Økningen i tømmerforbruk og produksjonskapasitet i cellulosefabrikk og sliperi blir derfor relativt beskjedne. Det er også lagt inn i kalkylene et økt forbruk av sulfat armeringsmasse. Sammensetningen i bestrøket Hunscote 2000 vil i snitt være ca. 37% bstrykningsmasse (bindemiddel og pigment). →

## Råpapirkvalitet

Dagens opplegg for å produsere Hunsblade er langt fra optimalt. Dette dreier seg i første rekke om utbyggingen av papirmaskin 5 som ikke er blitt fulgt opp. Det kan kort sies at maskinen er utstyrt for å lage tapetpapir og tapetråpapir for bestrykning.

Utskuddssystem finnes ikke for tilbakeføring av utskudd fra avd. 9. Det er store muligheter i forbedring av transporsystemer på hele linjen fra PM 5 til arkavdeling.

Rendyrking av linjen til å produsere kun råpapir for Hunsblade vil eliminere mange av de vansker produksjonen har i dag. Prosjektet går ut på å bygge om PM 5 til en spesialmaskin for råpapir.

Hull er i dag et problem. Mye av dette kan tilskrives de varierende produkter maskinen er belagt med, men også noe kan tilskrives tilbakeføring av utskudd. Dette er vi klar over og det samme problemet har alle som produserer bestrøket papir. Utvikling av smeter, bindemiddel osv. skjer hos råvareleverandører og produsenter og det vil ikke bli noe annerledes ved Hunsfos enn ved andre fabrikker.

Utskuddssystem er lagt inn i prosjektet. I dette inngår bakvannstårn og bakvannssystem. Utskuddshånd-

teringen blir langt enklere da maskinen produserer et produkt og en fast mengde utskudd faller hele tiden og må følgelig gå inn kontinuerlig. Utskuddet blir løst opp i pulper i avd. 9 og pumpet tilbake. Utskudd fra PM 5 blir liten da rullingene flyttes til avd. 9.

Limpresen skal ikke kjøres på råpapir. Det er heller ikke helt avklart hvordan man teknisk ordner overgangstiden. Foreløpig er det ment å beholde limpresen i maskinen for å kunne betjene markedet for ubestruket tapet en tid etter ombyggingen.

Innløpskassen vil bli kjøpt slik at den lager prima papir i hastighetsområdet 610 min. og noe oppover. Hastigheten 610 m/min. er minimumshastighet for å oppnå de produksjonsstall som er lagt inn i prosjektet. Den endelige designede hastighet vil bli et sted mellom 610 og 700 meter pr. min.

Produksjonen av dobbeltbestrøket papir er avhengig av overkapasitet i avd. 9. I løpet av august vil det utredes hvor høy hastighet bestrykeren skal kjøres med. Det utredes hva det vil koste å ombygge maskinen fra max. hastighet 800 til 1.200 m/pr. min. Da bestrykeren har få roterende elementer vil kostnadene ikke bli store sammenlignet med en papirmaskin. I prosjektet er det lagt inn mulighet for å dob-

beltbestryke 10.000 tonn.

Hele linjen blir avhengig av å være inntakt for å kunne produsere papir. En stopp i bestrykeren vil etter noen tid forplante seg tilbake til PM 5. Da tamburstørrelsen økes til over det dobbelte vil også mellomlaget øke med samme forhold. Men mellomlager er stort sett påkrevet for å kunne lage dobbeltbestrøket da dette blir kjørt i kampanjer på bestrykeren. Lagerstørrelsen vil bli ca. 10 tamburer eller 150 tonn.

Massebalansen er omtalt tidligere og den beskjedne økningen i råvareforbruk skyldes at i prosjekter er det lagt opp til å kjøpe en betydelig andel bleket sulfat samtidig som papiret kun holder 37% kjemisk masse.

## Investerings størrelse

Investeringsbeløpet på 388 millioner kroner er i løpende kroner. Sammenlignet med tidligere beregnede investeringsbeløp er beløpet 286 millioner kroner. Mindre justeringer vil komme da det i dette beløp er lagt inn større elementer som sannsynligvis går ut og enkelte mindre modifiseringer som kan komme i tillegg. Pr. dato er det ikke noe som tyder på at beløpet vil endres av betydning.



## Ny «søster» på legekantoret

Den 21. august ble *Astrid Krogstad* ansatt på bedriftens legekantore. Tidligere var hun ansatt på Vennesla legesenter.

Vi ønsker Astrid velkommen til oss.

## - TAKK -

Jeg vil på denne måte få takke dere alle for den nydelige gaven jeg fikk da jeg sluttet i posten på Husfos. Jeg vil også takke for godt samarbeid i mange år.

*Tarald Fidjeland*

Hjertelig takk for gaver fra bedriften og kolleger i anledning min 60 års dag.

*Alf Renstrøm*

Hjertelig takk for gaver og blomsterhilsen fra bedriften og mine arbeidskolleger i PM-5 skift 1.

*Sven Aalefjær*

Hjertelig takk for blomsterhilsen fra bedriften til min 60 års dag. Takk også til kolleger og formann i rengjøringen for den store overraskelsen i kantina med blomster, gaver og bløtkake. Og takk til alle i Vakta for blomster.

*Signe Isaksen*

Hjertelig takk for oppmerksomheten og den fine blomsteroppsatsen på min 50 års dag.

*Lilly Landsverk*

Tusen takk til bedriften og arbeidskamerater, for blomster og gaver i anledning min 60 års dag.

*Kåre Gausdal*

Takk til bedriften for den fine blomstergruppen jeg fikk på min 50 års dag.

*Alfred Lie*

Vil på denne måten få rette en hjertelig takk til arbeidskamerater og bedrift for de fine gavene jeg fikk i forbindelse med min avgang. Takk også for det koselige avskjedslag som ble avholdt i Postgården.

*Willy Mathisen*

Takk for blomsterhilsen fra Hunsfos Fabrikker til min 50 års dag.

*Jan Heiseldal*



# OSS PENSJONISTER IMELLOM

*Leif Wennerberg (73)*

Virkelig trivelig var det å komme på besøk hos Ågot og Leif Wennerberg i Erkleivveien! Et lykkelig sammenreff var det da de traff hverandre første gang på «lokalet». Det førte til at de giftet seg i 1938. Huset med den velpleiete hage som de bor i, bygde de i 1948 etter å ha bodd hos andre den første tiden. En datter har de og 3 barnebarn på 23, 22 og 10 år som nå er med om å berike livet for dem.

I 49 år inntil PM 1 og 2 ble stoppet i 1980 under den økonomiske krisen arbeidet Leif på Hunsfos. Han ble tilbudt å fortsette som formann da det ble besluttet å gjenoppta driften av PM 1, men måtte avstå da magen ikke oppførte seg godt nok. Helsen tok seg fort opp igjen og har vært bra inntil april i år da han måtte underkaste seg en åpen hjerteoperasjon. Nå er han i full fres og kan igjen dra på turer i skog og mark og på fjellet med sin kjære Ågot.

Ågot var på Salen noen år, men måtte gi seg i 1964 på grunn av at nakken slo seg vrang og lot seg ikke reparere. Men ingen skulle tro at denne spreke, livsglade, blide kvinnen feilte noe. En tanke overlegen synes hun å være med den stive nakken, men det er bare utvendig!

Leifs bestefar Oluf Wennerberg var svensk og var salsmester på Hunsfos i mange år. Han hadde 4 sønner og en datter. Den eldste – Karl – var Leifs far. Han var født i Sverige, vokste opp i Vennesla og arbeidet i mange år i pakkeriet på Hunsfos. Han hadde 5 barn. Den eldste – Olaf – kjørte Hunsfos bilen og ble godt kjent av alle. Leif var nest eldst, så fulgte Signe som var gift med snekker på Hunsfos, Anders Voreland (far til Aslaug Oksum), så kom Kåre som arbeidet på PM 6 og døde tidlig og yngstemann Ivar hadde sportsforretning i Kristiansand.

Nå er det Leif vi skal konsentrere oss om.

*– Fortell litt om din tid på Hunsfos.*

– Som 15 åring var jeg en kortere tid på taugbanen hvor de kjørte russerkubb. Det var som å vinne i pengelotteriet å få jobb dengang i begynnelsen av 30-årene. Så kom jeg til saga som

skar til emballasje for papiret. Ivar Andersen var bas dengang. Det var lite tiltalende arbeidsforhold. Jeg kan nevne noen eksempler på det. Kapasiteten for lagring av emballasjen var liten. Så snart lagerplassen var opp-

fyldt måtte vi gå hjem. Dette problem måtte vi ved å foreslå å utvide lagerplassen.

I løpet av 14 dager gravde vi ut en plass på Moseidsiden og en mere sammenhengende arbeidstid. Dette arbeid gjorde vi gratis! Min jobb var å kante stavene. Under sykdom ble stavene kjørt på lager. Vi måtte kante disse da vi kom tilbake – uten betaling! En annen ulempe var at om vinteren når dammen var frosset fikk saga ikke tilført virke. Da måtte vi være hjemme.

Lønnen var kr. 14,40 pr. uke. De som var villig til å jobbe for samme betaling kunne fortsette etter alder 18 år. Jeg vokste opp i den nederste Hunsfosbrakken hvor familien besto av 3 voksne (bestemor bodde hos oss) og 5 barn. Ikke så sjelden var det lockout eller streik. Da far var den eneste som hadde inntekt var det særlig kummerlige forhold i disse periodene.

Etter tiden på saga var jeg med på endel anlegg rundt i bedriften, bl.a. nagling under oppførelse av ny cellulosekoker, og bygging av ny tømmerrenne i sliperiet inntil jeg fikk driftsjobb på PM 2.

Jeg kom etterhvert opp i kr. 63/uke og syntes at tilværelsen var blitt god. Men så kom krigen med de vanskeligheter det medførte. Bortsett fra en kortere tid på salen skulle 1 og 2 bli min arbeidsplass resten av tiden på Hunsfos – den siste tiden som formann. →



– *Hvordan har du likt arbeidet?*

– Jeg har vært glad over å ha arbeid og har likt meg bra. Det har vært godt å ha så gode og forståelsesfulle overordnede. Særlig har Bård Joreid og Egil Lie betydd mye for meg. Det var et stort tap at Lie sluttet i den vanskelige tiden da bedriften trengte hans kapasitet og gode lederegenskaper. Ellers har det vært endel stress når produksjonen ikke var god. Det er rart at hørselen min er like god etter all støyen. Etter damping av vira suste det i ørene lang tid etterpå. Tiden som formann var ansvarsfull med ikke så få bekymringer og oppringinger i fritiden. Var det noe galt var det ikke mulig å tenke på annet.

– *Hva liker du å gjøre i fritiden?*

– Tidligere i 30 år hadde vi hund og Ågot og jeg var ofte på jakt blant annet i Åseral hvor vi leide jaktterreng og en gammel støy. Vi var gjerne sammen med Odd Kvarstein og Hans Stendal. Vi hadde båt og trivdes på

sjøen. Nå er det turer i fjellet vi liker best. Vi er på svigersønnens hytte ved «Markens» på Hovden og nutene omkring får hyppige besøk. Vi har jo bil, men den lar vi stå i garasjen så fremt vi ikke skal til Søgne for å besøke vår datter med familie. På småturer bruker vi sykkel – også når vi handler. Det er galt at så mange unødvendig bruker bil.

Ellers har jo Hunsfosposten tidligere omtalt Rolf Voreland's og mine skogsturer med vedhogst. Kaffepausene er de viktigste. Vi kommer ikke til å mangle ved med det første. Jeg liker også å dyrke grønnsaker i hagen.

– *De er imponerende alle de fine treskjæringene du har laget.*

– Treskjæring er en fin hobby å ha om vinteren. Fin tørr flammebjørk har jeg fått fra Ågots familie på Vatnestrøm. Jeg synes det er hyggelig å kunne gi bort arbeider.

– *Takk Leif! La meg også «mimre» litt. I slutten av 70-årene hadde jeg som*

*oppgave å samarbeide med Treforedlingsindustriens Yrkesopplæring (TY) å utarbeide et kompendium for papirkurs særegent for Hunsfos. De eneste som avsatte tid for hjelp i dette arbeid var Joreid og Leif. Begge hadde forståelse for hvor viktig det er for produksjonen å sørge for en solid opplæring. Dessverre måtte arbeidet stoppes under den økonomiske krisen. De nye TY-kursene ble ikke tatt opp før i 1982.*

*Ågot og Leif har lært oss hvordan en pensjonisttilværelse kan bli både hyggelig og meningsfylt. En detalj: Andre må lære seg til å bruke sykkelene mere – også i forbindelse med handle-turer. På en sykkel kan lastes mye – også en bedre helse!*

Trygve Kittelsen

## STUDIETUR TIL AMERIKA

Av bedriftssykepleier Tonya Stokke



Jeg må si, jeg synes det var gildt når jeg fikk permisjon fra arbeidet mitt her på Hunsfos som bedriftssykepleier, og da fikk jeg anledning til å være med mannen min på et studieopphold i USA. Vi skulle til Boston fordi han hadde fått plass på Harvard Universitetet til å ta en mastergrad i samfunnsmedisin. I tillegg var en del av utgifterne dekket av et stipend han hadde fått fra Verdens Helse Organisasjon.

Han reiste i forveien og ordnet husvær og fikk begynt på studiet før vi

ankom i slutten av november. Høsten i Massachussetts er i grunnen den fineste årstid. Temperaturen var fortsatt mild og bladene på trærne ga et fargerikt og flott landskap. Men Boston er en storby med alt det innebærer av høybygg og skyskrapere. Spennende er det også med alt som foregår, uansett hvilken interesser man har.

Der er mange skoler og universiteter i Boston, og der samles studenter fra hele verden. Der var folk fra hele kloden i den klassen mannen min gikk i også, inkludert noen fra Kina. Opp-tøyet i Kina i mai var meget spennende for dem og vi fulgte med, vi også.

Jeg var heldig nok å få plass på et kurs på Harvard, som var en del av en mastergrad, og var for bedriftssykepleiere. Tilbudet for sykepleier var ganske nytt så det var artig å delta. Interessant var det å treffe folk i samme yrke fra et annet land og sammenligne forholdet. Alt innen helsevesenet i USA er preget av juridiske hensikter. Arbeidsmiljøet er mye hardere også. To uker ferie i året er det vanlige og det er ikke alle som tar den ut. Å få oppsigelse, er mye lettere og mer vanlig; og arbeidspresset mye større. For å få ansettelse og å beholde jobben må man være produktiv.

Miljøspørsmål er noe som alle i samfunnet er opptatt av; og det er blant annet full oppslutning på å få en bot på kr. 7000 for å forsøple omgivel-sene.

Barna våre gikk i vanlig amerikansk skole. Det vil si, vi har en som går på ungdomsskole som gikk på «junior high school»; og en på barnetrinn, gikk på «elementary school». De trivdes bra og var godt mottatt av klassekamerater. Ungene på amerikansk skole er nesten ikke ute i løpet av skoledagen. Det var det som var den største forskjellen. Ellers hadde de mye mer lekser og prøver enn det de har her hjemme. I fritiden var ishockey og baseball hovedbeskjeftigelse for gutter. Jentene drev ikke med så mye idrett som de gjør her i landet, men gikk heller på danseskole. Det var noe de savnet og de var glade for å begynne på håndball og turn igjen. Ellers var det et enormt underholdningstilbud tilgjengelig; alt fra barnemuseum til over 50 forskjellige TV-kanaler. Høydepunkt for dem var selvfølgelig et besøk til Disney World.

Men nå er vi tilbake til hverdagen og det er i grunnen best. Gildt var det å få permisjon og gildt å komme tilbake til Hunsfos.

# Kunnsfos B.I.L.



## — SKYTING —

Som vi skrev i forrige nr. av H.F. Vi er optimister for vintersesongen 89 – 90 med hensyn til fremmøte for trening og mere konkurranse utad be- driften.

I skrivende stund er vi ikke kommet igang med treningen, men nå er det klart for igangsetting.

Den faste treningskvelden blir om tirsdagen fra kl. 17.00 og utover kvelden. Dette vil nok ikke passe for alle p.g.a. skift og annet.

I vinter vil vi prøve å få til noe med kveldspremier, månedspris og mulig en vinterpokal. Vi har jo kun 2 stk. våpen enda, men nå ble det bevilget penger til 1 nytt gevær i vår så vi er på gang med dette også.

Vi ønsker også at Norsk Wallboard skal kunne stille opp med noen stk. på kvelden, dette vil kanskje skape litt piff på treningen, hvis vi får Tore Lunden til å skyve på der ute. Det er vel i de beste hende hvis Tore kunne hjelpe oss noen kvelder med litt instruksjon, noe vi trenger i høyeste grad alle sammen, hvis vi skal gjøre noe mere ut av dette.

Men først og fremst er dette for å få noen hyggelige torsdagskvelder med litt spenning hvor hver enkelt kan satse som han/hun ønsker det.

Fremfor alt – møt frem – ta med en kamerat, venn, venninne.

Nedenfor listen på Avdelingsmesterskapet som falt ut i forrige nr.

Det var fantastisk fremmøte og vi ønsker å se mange av dere i vinter pluss mange nye.

Beste enkeltresultater:

### Damer:

Marry Nilsen og Anita Foss . 132 p

### Herrer:

Olaf Benneche . . . . . 149 p  
Bjørn Inge Løland . . . . . 147 p  
Reidar Godtfredsen . . . . . 146 p  
Arne Loneheim . . . . . 144 p  
Nils Oskar Langevold . . . . . 144 p

*Hilsen Skyttergruppa*

### DAMER:

Nr. 1  
LØNNING OG KANTINE  
Liv Tone Larsen, Ragnhild  
Aurebekk, Mary Nilsen . . . . . 350

Nr. 2  
SKIPNING/PLANL.  
Björg Nettet, Anita Foss  
Kristi Knutsen . . . . . 340

Nr. 3  
DAME SALEN  
Hanna I. Bakke, Mona Bjørk,  
Evllyn Olsen . . . . . 233

### HERRER:

Nr. 1  
ELEKTRIKERVERKSTED  
Torodd Askekjær, K. J. Lunde-  
vold, Arve Bentsen . . . . . 427

Nr. 2  
PM3/PM4  
Reidar Godtfredsen, Nils O.  
Langevold, Jan Skårdal . . . . . 416

Nr. 3  
FYRHUS  
Arne Lonebu, Jan Tore Strand-  
berg, Bjørn I. Løland . . . . . 410

Nr. 4  
INSTRUMENTVERKSTED  
Ronny Væting, Steinar Dale,  
Ole M. Eftevand . . . . . 403

Nr. 5  
BLEKERIET I  
Rolf Bryne, Arne Ranestad,  
Frank Larsen . . . . . 402

Nr. 6  
SAKS 4/5  
Viggo Knutsen, Bjarne  
Abrahamsen, Allan Tharaldsen 402

Nr. 7  
FYRHUS PM5/6

Arvid Hvalsmarken, Magne  
Rosfjord, Magnus Andersen . . 398

Nr. 8  
RULLEPAKKERIET  
Yngve Egebakken, Tore Jahn  
Jakobsen, Jan Egil Jakobsen . 393

Nr. 9  
CELLULOSEN  
Cai R. Håverstad, R. T. Fjerme-  
ros, A. Granly . . . . . 390

Nr. 10  
PM6/PM5  
Roald Larsen, Olaf Benecke,  
Elias Omdal . . . . . 389

Nr. 11  
AVD. 9  
Torleif Rødli, Rune Lilløy,  
Tjøstel Askekjær . . . . . 387

Nr. 12  
PLANLEGGING/PM1  
Kåre Erkleiv, Øystein Jørgen-  
sen, Trond Olsen . . . . . 385

Nr. 13  
HOMMEVERKSTED/  
FYRHUS  
Frank Lundevoold, Øystein  
Arstad, Torbjørn Bjorå . . . . . 385

Nr. 14  
KONTOR 1  
Svein Johannessen, Tom Egil  
Seljås, Øystein Lakskjønn . . . 385

Nr. 15  
PM1 (1)  
Arild Eidet, Harald Olsen,  
Asbjørn Strandberg . . . . . 384

Nr. 16  
RÅSTOFFER  
Karl Hodnemyr, Rolf Berntsen,  
Reidar Heggland . . . . . 380

Nr. 17  
BLEKERIET 2/SALEN  
Yngvar Larsen, Einar Fidje,  
Roy Steinar Hodne . . . . . 379

Nr. 18  
FYRHUSET  
Terje Oksum, Per Åge Ågesen,  
J. Wethrus . . . . . 369

Nr. 19  
HELSE/VERN  
Einar Solli, Bernt Usterud,  
Harald Skuland . . . . . 369

Nr. 20  
SVEISEVERKSTED →

Edgar Iversen, Kåre G.  
Andersen, Malvin Totland ... 368

Nr. 21  
VERKSTED 2

John E. Svaland, Rune  
Berntsen, Jan Kåre Limm ... 364

Nr. 21  
AVD. 9 (L.2)

Kåre Steinsland, Bjørn  
Johansen, Leif Gotten ... 364

Nr. 23  
PM 1 (3) 4

Steinar Byremo, Odd Jakobsen,  
Magne Arntsen ... 362

Nr. 24  
PM 1 (2)

Terje Olsen, Kjell Jakobsen,  
Vidar Skårdal ... 356

Nr. 25  
SVEISEVERKSTED

Ola Abusland, Egil Olsen,  
Vidar Syvertsen ... 353

Nr. 26  
LABBEN (1)

Jan M. Robertsen, T. J. Hagen,  
Odd Mabel ... 349

Nr. 28  
HOMME's VERKSTED

Harald Hansen, John Homme,  
John Robstad ... 348

Nr. 29  
DIREKTØREN

Ragnar Langfeldt, Guttorm  
Vennesland, Magne Holmen .. 340

Nr. 30  
AVD. 9 (L4)

Harald Hagen, Geir Hernes,  
Dag Kartveit ... 284

Nr. 31  
VALSESLIPERI/FYRHUS

Nedjelko Premark, Håkon  
Løland ... 137

## Hunfosposten for 25 år siden

25. juli nådde et sorgens budskap Hunfos Fabrikker: Direktør Gunnar Borgen var død bare 60 år gammel. Han var snaue 52 år da han overtok ledelsen av bedriften. Han la straks for dagen alle de gode egenskaper som skaper en god leder.

Direktør Borgen ble bisatt fra Vestre Gravlunds nye Krematorium. Samtidig med bisettelsen ble det i Hunfos Fabrikkers Velferdsløkal holdt en minneandakt ved Prost Halvor Norgaard. En stor del av bedriftens arbeidere og funksjonærer var møtt fram til minnesamværet.

Styret i Hunfos Fabrikker besluttet å ansette sivilingeniør Trygve R. Jarlsby som ny administrerende direktør. Han skulle også dekke funksjonen som teknisk direktør.

Direktør Jarlsby ble ansatt som teknisk direktør og adm. direktørs stedfortreder, da direktør Rolf Lindseth 1. aug. 1962 fratrådte for å overta stillingen som adm. direktør for det nystartede A/S Nordenfjellske Treforedling i Skogn.

Direktør Jarlsby beklaget det kostnadsøkninger som på forskjellige felter var kommet til uttrykk i 1964. Derfor måtte vi fortsatt ha all energi rettet mot våre interne kostnader hvor meget fremdeles var å gjøre. Spesielt ville han fremheve et moment som han trodde var av stor betydning, nemlig opplæringssektoren. Etter hvert ville vi få apparat til å gjennomføre en opplæring for alle medarbeidere.

I den nyopprettede stilling som opplæringsleder var ansatt Bjørnulf Bernhardsen. Han redegjorde for hovedpunktene i programmet som var

lagt fra og behandlet på lederplass.

Th. Halvorsens etterfølger som personalsjef ved Hunfos, cand. oecon Petter Thoen tiltrådte i slutten av juni. Også Thoen fremhevet betydningen av opplæring av de forskjellige grupper.

Lederen for Instituttet for Industriell Miljøforskning ved Norges Tekniske Høgskole, dosent Einar Thorsrud redegjorde for «Samarbeidsprosjektet» ved Hunfos Fabrikker. «Feltarbeidet» skulle utføres av sivilingeniør Per H. Engelstad med hjelp av ingeniørene Jon Gulowsen og Børre Nylén. Lederen for undersøkelsene, dosent Thorsrud og hans medhjelper dr. Fred Emery ville være ved bedriften periodevis, og ville støtte til for fullt når analysearbeidet tok til.

Den nye kraftstasjonen ble satt i ordinær drift 25. juni, samtidig ble den gamle stasjonen stoppet.

Produksjonsutvalget hadde møte og behandlet:

1. Orientering om dagens situasjon ved direktør Jarlsby. 2. Samarbeidsforhold på arbeidsplassen. Dosent Thorsrud orienterte. 3. O.ing. Lie ga en kort oversikt over produktivitetsutvalgets arbeid siden forrige møte. Sentralt var opplæringsprosjektene.

Førstemann i renseriet Kristoffer Larsen (70) sluttet etter 44 år uten en dags fravær.

Det ble gitt en beskrivelse av det nye hullkortanlegget som skulle i drift i løpet av året.

I løpet av de 7 siste årene var innkommet 61 forslag til forslagskassen.

Samlet premiebeløp var kr. 5.860,- eller gj.sn. premie pr. forslag kr. 96,-. De siste 5 forslagsstillere som ble premiert var:

1. Ragnvald Moseidjord for sprettekniv for ruller.
2. Egil Grundetjern for en forlengelse av pakkeføringsplate på Morpack pakkemaskin.
3. Einar Birkeland – 2 forslag – en for en ny holder for brems med støtte for ilegg av ruller på rullemaskin, og et rynkestag montert på diskrullemaskin.
4. Harald Jensen for luftdyseanordning på poperull på PM 3 for å blåse papirbanen på plass ved brudd eller skiftinger.
5. Arne Viksnes div. forbedringer på Morpack pakkeautomat.

Til slutt en «Hilsen på fallrepet» fra journalist Finn Hanssen, som i 8 år hadde vært redaktør av Hunfosposten, og som etter eget ønske nå trakk seg tilbake. Under hans besøk i fabriken var han kommet i kontakt med mange som han hadde lært å sette stor pris på. Han takket alle som hadde vært til hjelp, og tenkte spesielt på redaksjonskomitéen. Denne hadde bestått av Th. Halvorsen, T. Kittelsen, Georg Pettersen og Bjarne Grundetjern. Komitéen ble ikke benyttet i det videre arbeide i avisen. Redaktør ble Petter Thoen. Fra nå av ble det bare utgitt 4 aviser – den siste i des. -66. Ledelsen ville gå over til å gi alle informasjon gjennom H-Nytt. 13 år senere gjenoppsto Hunfosposten etter ønske fra Bedriftsidrettslaget.

# NY ØKONOMIDIREKTØR

## Intervju med Bjørn Erik Aastveit



*Har vi fått ennå en austegd i ledelsen?*

– Ja! Jeg trakk mine barnesko på Hisøy like utenfor Arendal fram til jeg var 19 år. Etter dette har jeg tilbrakt det meste av tiden i Oslo, og dialekten er nok dessverre blitt litt avsløpet.

*Er du blitt Venndøl nå?*

– Det kan man vel knapt si etter et to måneders leieopphold på «Borgen». Har nå flyttet til egen bolig i Kristiansand.

*Alder og sivil status?*

– Jeg er gift med Inger og har to gutter på henholdsvis 4½ og 1 år. Selv er jeg 32 år gammel.

*Hva slags utdanning og yrkeserfaring har du?*

– Etter artium i Arendal tok jeg først befalskolen i hæere med et tilhørende pliktår som befal. B.I. i Oslo var neste stopp hvor jeg avla siviløkonom eksamen etter 3½ års studier. De neste 6 årene arbeidet jeg i Hafslund Nycomed. Jeg hadde i denne perioden 3 forskjellige stillinger, hvorav de siste par år som økonomisjef på hovedkontoret. Utvelgelse og implementering av nye EDB-systemer, samt forretningsstrategi var også endel av mine arbeidsoppgaver. I løpet av denne ti-

den benyttet jeg anledningen til å ta endel tilleggsutdanning. Bl.a. gjennomførte jeg 1 års studium i petroleumsrett ved juridisk fakultet. Enda mer spennende var et 2 års M.B.A. (Master of Business Administration) studium på Henley Management College i England, hvor jeg pendlet mellom England og Norge. De siste to årene har jeg jobbet som økonomidirektør i finansieringsselskapet Lefac i Oslo.

*Er du begynt å bli varm i trøya?*

– Det har ikke vært vanskelig å holde varmen her i sommer. Forøvrig lærer jeg noe nytt om Hunsfos hver dag, og regner også med å være i en læreprosess i lang tid framover. Jeg håper imidlertid at jeg kan bidra med noe parallelt med dette.

*Hvilke ambisjoner har du?*

– Jeg vil forsøke å medvirke til at Hunsfos drives mest mulig rasjonelt og effektivt, slik at vår lønnsomhet blir bedre. Det er først og fremst gode resultater som gir mulighet for senere vekst og trygging av våre arbeidsplasser.

*Du er jo en av topplederne i bedriften – hva kraves av en god leder?*

– God menneskelig innsikt og forståelse, samt evnen til å motivere er

viktig. Bedriftens viktigste ressurs er jo de ansatte. En leder må også være villig til å påta seg ansvar, være besluttsom og ha evne til å gjennomføre beslutningene. En viss porsjon fagkunnskap kan også være en nyttig ballast.

*Hva er ditt første inntrykk av Hunsfos og økonomien hos oss?*

– Det som først og fremst har slått meg er: Trygge og gode kollegiale forhold, stabil arbeidskraft og mange dyktige medarbeidere. Hunsfos har for tiden en solid økonomi med en egenkapital på mer enn 30% av totale eiendeler.

Treforedlingsbransjen er imidlertid en konjunkturutsatt bransje, og det er derfor helt nødvendig å bygge opp en betydelig egenkapital i gode tider. Resultatet til Hunsfos i år er bra. Sammenlignet med våre konkurrenter har vi imidlertid ikke noen grunn til å være fornøyd med inntjeningen. Jeg tror vi har muligheter og potensiale til å bli enda mer lønnsomme i framtiden.

*Hva bedriver du fritiden med?*

– Siste måneden har stort sett medgått til diverse oppussingsarbeid og å installere seg i ny bolig. Forøvrig forsøker jeg nå å lære junior til å håndtere tohjulsykkelen. Turaktiviteter, hagearbeid og matlaging benyttes vanligvis som avkobling fra jobben.

*Hvor var du på sommerferie i år?*

– Hele familien var 10 dager på Grand Canari før jeg begynte på Hunsfos. De fleste helgene i juni og juli er dessuten tilbrakt i båten.

*Hva liker du å lese?*

– Det blir ganske mye lesing av fagtidsskrifter og fagbøker. Derfor er det godt å slappe av med en god bok når resten av familien har gått til sengs. Jeg er stort sett altetende når det gjelder bøker. For tiden hoder jeg på å lese «Ave Eva» av Edvard Hoem, samt Willi Railo's bok «Først til fremtiden».

*Hva irriterer deg?*

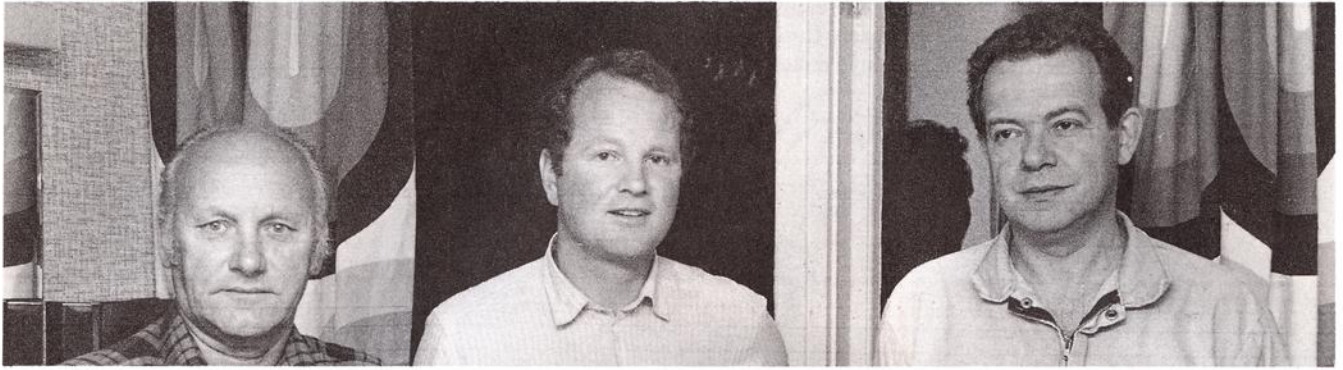
– Når jeg selv eller mine medarbeidere ikke løse arbeidsoppgaver på en ordentlig måte.

*Hva setter du mest pris på?*

– God mat og godt drikke sammen med gode venner står høyt på prioriteringslista.

*HP ønsker Bjørn Erik lykke til!*

# AKAN – en modell for å hjelpe arbeidstaker med rusproblemer



AKAN er forkortelse for «Arbeidslivets Komité mot Alkohol og Narkotika». Dette er en organisasjon opprettet av arbeidsgiver- og arbeidstakerorganisasjonene i fellesskap. Slikt arbeid har pågått i over 25 år.

Formålet er å hjelpe arbeidstakere som har rusproblemer. Tidligere, og til dels også nå, dekker arbeidskamerater personer som har et alkohol- eller narkotikaproblem. Skal vi hjelpe disse personer, må vi få sannheten fram, gi dem behandlingstilbud og sette klare grenser.

Her på Hunsfos har vi et slikt opplegg. Dette har de siste årene stort sett vært ivaretatt av bedriftshelsetjenesten. Vi ønsker nå å blåse litt mer liv i denne modellen. Vi vil prøve å engasjere både arbeidsledere og arbeidskolleger til innsats for å hjelpe de som har et rusproblem. Ved å dekke dem gjør vi dem en bjørnetjeneste.

Det er etablert et AKAN-utvalg bestående av representanter for arbeidstakerne, personalkontoret og bedriftshelsetjenesten. Dette utvalget legger opp informasjonskampanjer, opplæring og kursvirksomhet om rusmiddelproblemet. Videre setter de opp retningslinjer for driften av AKAN-arbeidet ved Hunsfos Fabrikker.

Det er viktig at bedriften/arbeidsmiljøet gir en klar reaksjon på at rusmisbruk ikke på noe vis tolereres. I AKAN-modellen vil nærmeste overordnede ved første gangs forseelse gi en muntlig advarsel om at vedkommende arbeidstaker må gjøre noe med problemet sitt. Samtidig vil han kontakte hovedkontakten for AKAN-arbeidet (Reidar Arntsen eller Arvid Hvalsmarken) og bedriftshelsetjenesten. Vedkommende vil så få et tilbud om behandling og oppfølging. Dersom forseelsene og misbruket fortsetter vil han få nye advarsler, nå skrift-

lig, og nye tilbud om behandling. Først etter flere påtalelser vil det bli en personalsak. Det vil si at arbeidstakeren får «mange sjanser» til å vise bedring. Arbeidstakere som følger et behandlingssopplegg vil hele tiden være beskyttet mot oppsigelse.

## Hva er så rusmisbruk?

I det private liv er det svært vanskelig å sette skille når bruk av rusmidler blir misbruk. Avholdsmannen vil si at all bruk er misbruk, en franskmann vil kanskje definere drikk helseskadelig bruk som misbruk. Selv mener jeg at når rusmiddelet styrer brukeren, er det et klart misbruk. Når evnen til å si nei og stopp ikke kan kontrolleres har vi et misbruk. I arbeidssammenheng går det klart frem av arbeidsreglementet at all bruk av berusende midler i arbeidstida er misbruk. Likeledes vil ethvert bruk av berusende midler utenfor arbeidstida være misbruk når det fører til fravær fra arbeidet – eller at vedkommende ikke kan utføre arbeidet på tilfredsstillende måte.

## Hvor stort er rusproblemet på Hunsfos?

Det er vanskelig å få eksakte registreringer om alkoholmisbruk. Imidlertid er det ved undersøkelser vanlig å komme opp mot 5% misbrukere i industriarbeidsmiljø. Dvs. at vi skulle ha ca. 35 misbrukere på Hunsfos.

## Hvordan skal vi oppdage at en arbeidskollega har et rusproblem?

Mange av oss kjenner hverandre privat og omgås i fritida. Vi får derfor ofte god innsikt i medarbeideres privatliv og problemer. Bortsett fra åpenbar beruselse, kan uregelmessigheter i forbindelse med arbeid skjule et eventuelt alkohol/narkotikaproblem. For eksempel ved:

– Stort fravær ved fri og lønningdager

- Skoft
- Store forandringer i humør og samarbeidsvilje
- Økning i antall feil i arbeidet
- Arbeidsulykker
- Hyppig borte fra arbeidsstedet i arbeidstiden

Alt dette kan være dekkmekanismer for dårlig fungeringsevne pga. rusmisbruk.

## Hva gjør vi når vi vet at arbeidskollega har et rusproblem?

I det ene tilfellet har vi et problem som ennå ikke har ført til vansker på arbeidsplassen. I det andre tilfellet merker vi at rusproblemet går klart ut over arbeidet. Begge trenger hjelp. Den ene er kommet lengre i sitt misbruk. Sjansen for å få et vellykket og varig behandlingsresultat er størst hos den som ennå fungerer i arbeid. Det trengs manns mot til å ta opp et slikt problem ansikt til ansikt. Som oftest blir problemet benektet, og selv om man sterkt understreker ønske om å hjelpe, blir man utskjelt og gitt klar beskjed om at all vennskap er slutt. Likevel er dette signaler som er viktig å gi. Misbrukeren vil innerst inne vite at du har rett, og kanskje gjøre noe med sitt problem. Blir belastningen for stor for deg, kan du kontakte hovedkontakten (Reidar Arntsen eller Arvid Hvalsmarken) eller bedriftshelsetjenesten. Vi vil så ta opp problemet med vedkommende.

Hjemmene kjenner problemene lenge før det blir synlig i arbeidsmiljøet. Det går gjerne flere år før misbruket går ut over arbeidet. I mellomtiden lider ektefellen og øvrig familie. De er fortvilet og vet ikke hva de skal gjøre. Også familiene ønsker vi kontakt med. Målet for oss er å hjelpe. Det gjør vi best på et tidlig tidspunkt.

Sommeren er en vanskelig tid, så ta mot og hjelp din arbeidskollega med et vanskelig problem.

Harald Skuland



## SPANIA-FERIE

Sigvart Bakkan hadde i år en ferie litt utenom det vanlige. Sammen med to andre familier gikk turen med biler og campingvogner helt til Italia. Reisen var drøy. De dro fra Kr.sand en torsdag kveld, og var framme ved målet søndag ettermiddag. Etter 3 døgn og 202 mil var de i byen Riccione, ca. 20 mil syd for Venezia og omtrent midtveis nede i Italia. Turen gikk gjennom Danmark, Tyskland, Østerrike og Italia. Kjøringen gikk kjempeflott. Helt topp veier med 3 kjørebane i hver retning, så de kunne ligge i 90 og 100 km/t. Trafikk var det mye av, men det merktes ikke særlig på de fine veiene.

Campingplassen de lå på, lå helt inntil Adriaterhavet. Temperaturen i lufta lå på vel 30 grader, og i vannet 23-24 grader. Om nettene var temperaturen godt og vel 20 grader, så det var helt topp. Den første uken var der en del kraftige regnbyger, ellers var været strålende. Der var også et par dager de ikke kunne bade, da sjøen var helt brun av brunalger. Men der var svømmebasseng på land også, så bading ble det likevel.

På spørsmål om det var noen språkproblemer, sier Sigvart at det gikk greit. Fingerspråket virker overalt, og i butikkene er der selvbetjening så de kan ta det de måtte ha lyst på. Vi spør også om det ble en dyr ferie, og det er han enig i. Men det skyldes at man jo alltid er ekstra raus i ferien. Det brukes mer, både til fornøyer og andre ting. Selve oppholdet og maten er ikke noe dyrere enn her til lands.

Turen fristet til gjentagelse, mener Bakkan. Alt var helt topp og ingen uhell, hverken med mennesker eller kjøretøy. Så de er alt igang med å studere Europakartet, og legge planer for nye tokter.

*Jan Skårdal*



## - Ferien 89 - HANS FLEISCHER

Ferien var kjempefin. Først en uke på hytten hos venner i Isefjærfjorden, med fint vær og mye bading.

Deretter var Gerd og jeg på en liten biltur via Sandefjord - Strømstad til Skåne. Det var første gang vi bilte i Sverige på ferie, og det var koselig men relativt dyrt.

Etter en ukes jobbing la vi ut på den store sykkelturen sammen med Rolf Berntsen og tre andre venner i Danmark.

Planen var klar: Vi hadde med lederbil, en 8 seter, 4 sykler på taket, to på stativ, så skulle vi starte ved Esbjerg og sykle med vinden i ryggen nord-østover, fra kro til kro.

Da vi kom ned blåste det ikke sørvest, og kroa ved Esbjerg var så hyttelig at der ble vi.

Hver dag syklet vi fra kl. 11 til heni mot 19, og hadde med stor lunsjkasse ut i det fri.

Etterpå var det boblebad og dansk middag. Så det ble trim men ikke slanking.

Det er kanskje den fineste ferien vi har hatt.



*Postmann Trond Holmquist Arntzen.*

## FERIEOPPLEVELSE:

Jeg var på en 16 dagers tur til U.S.A. I løpet av en to dagers biltur fra New York til Florida inntraff den mest overraskende opplevelsen.

I South Carolina satt vi å ventet på mer varme og palmer, men plutselig var vi alene på highwayen i full snøstorm like nord for Florida. Det var 20 år siden forrige snøstorm. Vi måtte overnatte på en skole til neste dag. Da reiste vi videre, og noen timer senere hadde vi mer enn nok av både palmer og sol. Ferien i Florida var helt topp, men ikke mange får snøstorm på kjøpet!



# Tenk på helsa når du løfter

Har du forsøkt å løfte en tung kasse eller sekk ut av bagasjerommet på bilen? Da vet du hvilken enorm påkjenning ryggen utsettes for når det er umulig å innta en riktig løftestilling.

Har du sett en vektløfter i aksjon? Da vet du at utgangspunktet for et riktig løft er:

- vekten nær kroppen
  - stabil fotstilling
  - bøyde knær
  - solid grep om det som skal løftes
- Avvik fra disse grunnreglene vil kunne føre til overbelastning eller skade på ryggens ledd og muskler.



## Vekt kan være så mangt

Det at belastningen på ryggen øker til det dobbelte når vekten på gjenstanden som skal løftes fordobles er nokså innlysende. Færre tenke kanskje på at belastningen øker mange-dobbelt om avstanden fra det som blir løftet til ryggraden øker. Ofte har vi rette kær og overlater hele vekten til ryggen, noe som fører til ekstreme og unødige belastninger på nederste del av ryggen.

En heisekran har et vertikaltstående bein og en horisontaltliggende løftearm med en motvekt bak. Jo lenger «løpekatten» kjøres ut på løftearmen, jo mindre er kranen istand til å løfte. Parallell med oss mennesker er temmelig nær. Står vi med rette knær og bøyer ryggen (ofte over 90°) er dette i seg selv en stor belastning. Skal vi oppå til løfte en gjenstand øker selvfølgelig belastningen og er da avstanden fra det som skal løftes unødig stor, utsetter vi ryggen for så ekstreme påkjenninger at lumbago (hekseskudd) eller i verste fall ischias kan bli resultatet.



## Ta ikke sjanser

Vurder vekten på det som skal øftes. Overvurder ikke egne krefter. Tilkall heller hjelp om du ikke er sikker på om du klarer løftet alene. Mange skader oppstår fordi man etter å ha løftet gjenstanden noen centimeter, må slippe. Gjenstandens form kan også kreve at det er flere om løftet, selv om vekten ikke er avskrekkende.

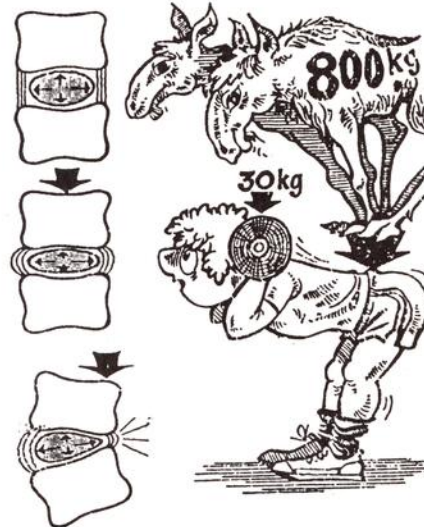


## Løft med beina

Man bør bruke de sterkeste muskelgruppene og skåne de svake og mest sårbare når man løfter. Det samme gjelder for leddene, spesielt leddene i ryggsoylen. De sterkeste musklene som brukes ved et løft, er strekkmuskulene i hofter og lår. De svakeste er ryggmuskulene. Andre muskler som brukes, er armmuskler og bukmuskler. Beinmuskulene løfter mest effektivt når knærne er bøyde inntil 90° vinkel. Må du helt ned på huk, blir anstrengelsen for stor for lårmuskulene. Isteden må du da bøye fremover i hofteleddene, men fortsatt være så nær gjenstanden som mulig.

## God balanse

Det bør være god balanse i kroppen før du løfter. Det oppnås best ved å stille seg bredbeint med den ene foten lett foran den andre.



## Solid grep

Sørg for et solid grep med så mye som mulig av håndflaten og fingrene i kontakt med det som skal løftes.



## Selve løftet

Gå så tett inntil gjenstanden som mulig. Ta godt tak med begge hender. Rett ut knær og hoftelodd med gjenstanden så nær kroppen som mulig, og ryggen mest mulig rett. *Altså: Løft med beina og ikke med ryggen.*

Når gjenstanden settes ned igjen, gjøres det motsatte: Bøy knær og hoftelodd med ryggen mest mulig rett og vekten så nær som mulig.

På arbeidsplassen hvor man til stadiighet må løfte – kanskje både tunge og vanskelige løft, bør man se seg om etter mulige hjelpemidler som: gaffeltruck, taljer e.l. Man bør eventuelt få hjelp til løftene.

Jeg vil gjerne bli gjort oppmerksom på eventuelle ergonomiske problemer. Jeg vil da prøve å komme med råd om løfteteknikk og event. se på behovet/muligheten for hjelpemidler.





### Konklusjon:

Velg en løfteteknikk som sparer mest mulig muskelkraft og reduserer påkjenningen på leddene mest mulig. Det kan være hardt nok å løfte mye, om du ikke mangedobler de belastningene du utsettes for med feilaktig løfteteknikk.

I neste nummer vil jeg ta for meg bæring og bæreteknikk.

Bernt Usterud  
Fysioterapeut

*Løfte-evnen avtar jo lenger ut på løftearmen man foretar løftet. Heisekranen er utstyrt med motvekt, noe vi mennesker ikke er, men vi kompensere dette ofte med «å kjøre baken bakover» og dermed blir den uheldige bøyen på ryggen enda større.*



### VI GRATULERER

#### 50 år

Arild Ingebretsen - 1.10.  
Trygve Fjermeros - 13.10.

#### 60 år

Unni Aslaksen - 14.11.  
Arthus Coldal - 17.11.  
Sverre S. Vilhelmsen - 5.12.



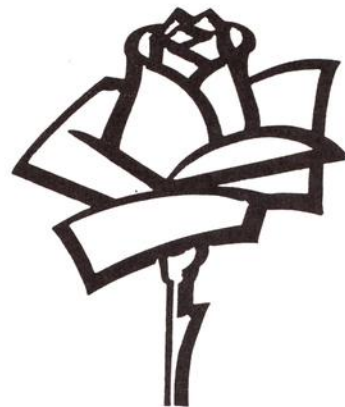
### VANNRETT:

1. Forslag
11. Rekkefølge
12. Stat i U.S.A.
14. Vintersportssted
15. Olje og gass
18. Jentenavn
19. Sekk
21. Atom
23. Tid
24. Dobbel
25. Avtrede
26. Rikke
27. Raseskille
30. Osteby
31. Oljeselskap, minus I
32. Omvendt guttenavn
33. Håndverk
35. Svimmel
36. Utrop
37. Kave
40. Fargede
41. Sunn drikk
43. Tak
44. Stans
46. Øk
47. Brenner
48. Studere
49. Gud
50. Bakke
52. Rommene
54. Fork. for tid
55. Avfall
56. Liten
57. Dyr
58. Vanlig forkortelse
60. Ba
61. Stopp
63. Lars Karlsen
64. Det er, latin
65. Drøye
66. Knoll
67. Adverb
68. To like
69. Tøy
71. Skanse
72. Redskap
74. Gudinne
75. Klem
76. Aktuell begivenhet

### LODDRETT:

1. Brå bevegelse
2. Bedrift
3. Forsikringsforetak
4. Yter
5. Frekk
6. Dansk uttrykk
7. Regnskap
8. Jentenavn
9. Hett tema i valgkampen
10. Konkurrans
12. Prøvefelt
13. Omtanke
16. Sprengstoff
17. Kjøretøy
20. Norsk Data
22. En nordmann
25. Skille
28. Flatemål
29. Ile
34. Sted nær Oslo
38. Tegneseriefigur
39. Innesluttet
42. Ordner
45. Reklame
51. Guttenavn
53. Tall
54. Kjempe
56. Ikke sulten
59. Medium
61. Profet
62. Ugjerne
70. Korn
73. Truls Ravn
74. Nynorsk pronomer
75. Spørreord, dialekt

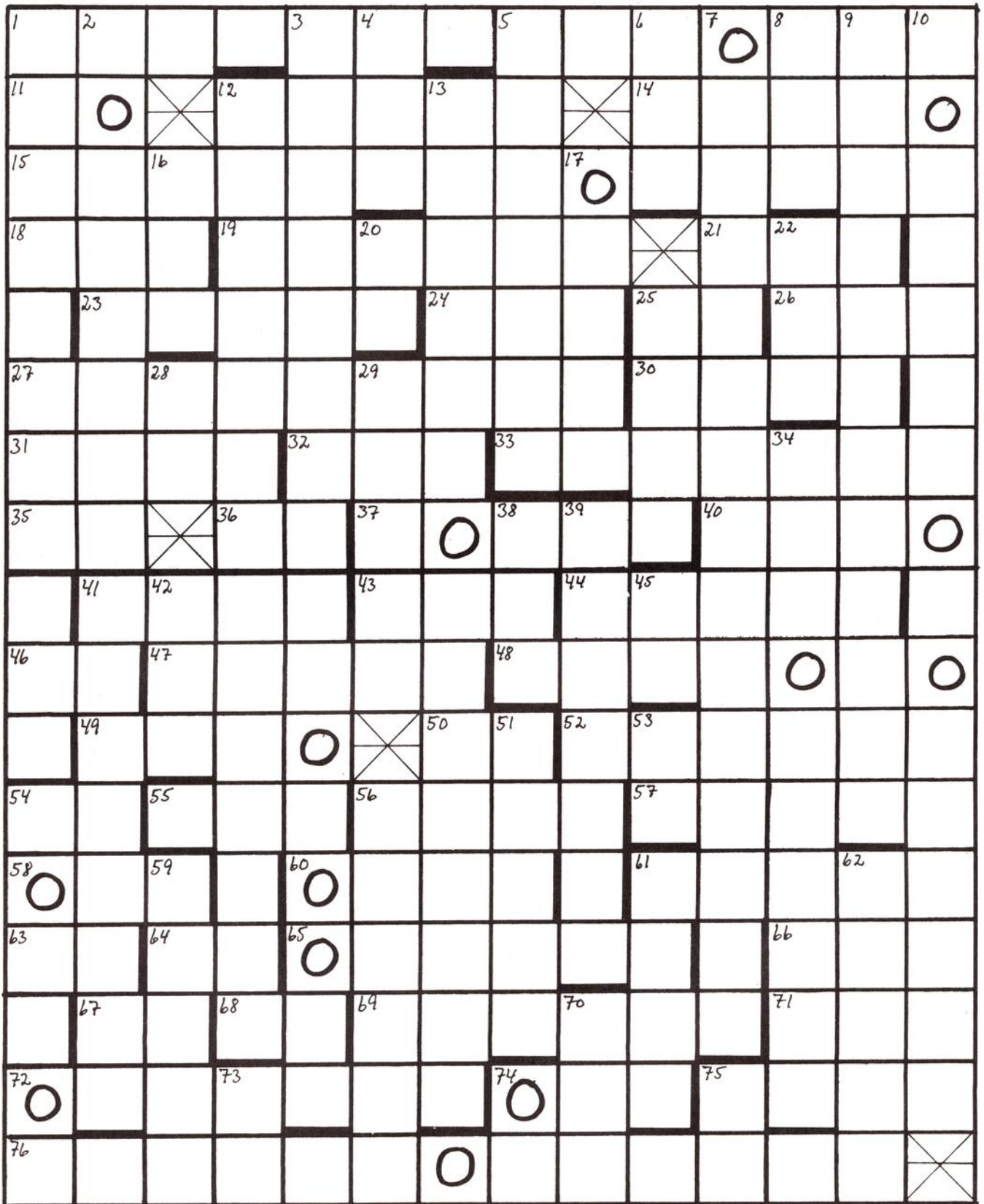
Løsningen fremkommer ved å ta bokstavene med ring rundt i rekkefølge. Det blir da et ord, eller en setning på 3 ord.



### Kryssordvinnere HP 2/89

Unni Aslaksen, HF. Astrid Hodne-  
myr, HF, Mossa Holberg, NW.

# Kryssord



# Trekk fra utviklingen på Hunsfos ved en som har vært med fra krigens dager

En av bedriftens kjente og populære skikkelse gjennom mange år, Tryggve Kittelsen, er nå blitt pensjonist på «heltid». Det er få personer som har vært mere involvert i bedriftens virke og utvikling enn han, men så har han også høstet mye ros og (ufortjent) ris.

En slik mann har mye å fortelle – og mye vil inngå i HF «historie-bok».

En varm juli-dag traff jeg Tryggve til en uformell «oss redaktør imellom»-prat, og det var ikke til å unngå at vi kom inn på hans opplevelser etter et langt liv på HF, og vi bringer her et utdrag av vår samtale.

*– Vil du først si litt om hvor du er født og oppvokst – og utdanning, der nest dine arbeidsplasser før du kom til Hunsfos og hva arbeidet besto i.*

– Jeg vokste opp i Eidsvoll i et treforedlingsmiljø. Her var 4 sliperier, cellulosefabrikk og papirfabrikk. Cellulosefabrikken produserte silke-masse som den første i verden. Her praktiserte jeg 1 år på verkstedet og ble særlig interessert i celluloseprosessen. Helt siden ungdommen av har jeg vært opptatt av realfag. I kjelleren hjemme hadde jeg et «laboratorium» og omgav meg tidlig med vond lukt.

Jeg ble uteksaminert i 1940 som en av de første sivilingeniører fra Institutt for Treforedlingskjemi ved Høgskolen i Trondheim. Ved siden av kjemi som hovedfag har jeg frivillig eksamen i varmekraftfagene på maskinlinjen samt full eksamen fra linje for teknisk fysikk. Dette spektrum av fag gjorde at mine medstudenter uttalte at jeg ville passe som barkeeper i ingeniørforeningen. Det oppnådde jeg aldri å bli, men jeg har i en årrekke vært med i styrene for Norsk Ingeniørforening og for Norsk Kjemisk Selskap, Kristiansandsavdelingen og har vært formann i begge foreninger. Jeg har hatt god nytte av foreningsvirksomheten.

Det var ikke bruk for en ingeniør med mine teoretiske kunnskaper i Norge under krigen. Det gjorde at jeg gikk den mere praktiske veien. Min første praksis hadde jeg som teknisk assistent ved Lillestrøm Cellulosefabrikk (1940–1942). En hovedoppgave der var å løse alvorlige gipsproblemer som man hadde i syresystemet. Bedriften som tilhørte Borregaardkonsernet ble nedlagt, og jeg ble tilbudt å arbeide med bekproblemene på

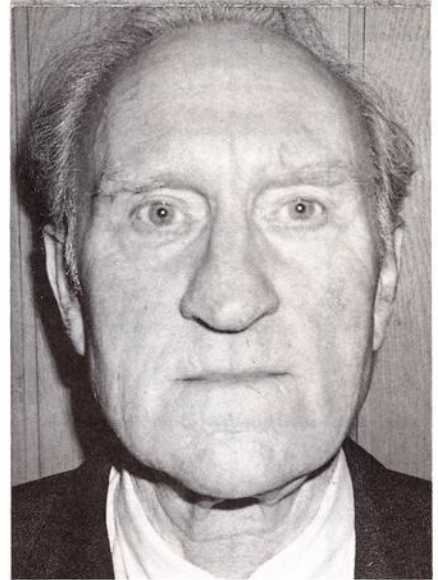
Hunsfos. Disse var særlig store på grunn av at det brukes ikke tørket ubleket cellulose til endel kvaliteter. Det var ingen snarlig løsning på problemene. Da jeg giftet meg i 1944 fikk jeg følgende telegram fra laborantene: «Måtte lykken gro som beken på to». Lykken har grodd siden. En vesentlig bedring av problemene fikk vi etter at oksygenblekeriet ble satt i gang i 1980. Bekproblemene og bekstatestikk skulle oppta meg i årtier fremover.

*Du har vært involvert i mange prosjekter fra du kom til HF til du ble pensjonist.*

Jeg var cellulosemester etter at gamle Høland sluttet i tiden 1943 til 1947 da jeg ble avløst av Gunnar Høland. I denne tiden var det ikke rom for stort annet enn å sørge for å få hjulene til å gå. Det var mangel på rekvisita. Det var jo remdrift fra hovedaksler dengang og det var et problem å få remene til å strekke til. Mye tid gikk med til vedlikehold av kokermuringene og syretankmuringene. Men det var en spennende og lykkelig tid til tross for materielle mangler på jobben og hjemme.

Et trekk fra denne tiden vil jeg nevne. I direktør Knobels plan inngikk bygging av blekeri etter krigen. Det var ønskelig å benytte ledig arbeidskraft til å bygge nødvendige cellulosekummer, men til det krevdes sement og det var en mangelvare. Jeg kjenner ikke detaljene, men vet at det ble truffet en ordning slik at Hunsfoslastebilen blandet seg inn i rekken av de biler som fraktet sement for tyskerne til Kjevik. Den enslige «svale» gikk imidlertid til Hunsfos og sementspørsmålet var løst.

I årene 1947–1950 tjenestegjorde jeg som laboratoriesjef. Det mest inte-



ressante prosjekt i den tiden var planleggingen og igangsettingen av nytt blekeri som var det første kontinuerlige blekeri i Norge. Laboratoriet samarbeidet med Øystein Kildebo som var celluloseingeniør. Bemerkningsverdige var at blekeriet var i full sikker drift på få dager uten barnesykdommer. På denne tiden var det et fabelaktig godt samarbeid mellom alle avdelinger på Hunsfos og det medførte trivsel og arbeids glede.

Jeg skulle senere i livet på Borregaard, Sarpsborg, oppleve store vanskeligheter som driftsingeniør ved igangsetting av ny cellulosefabrikk. I kokeri og vaskeri tok det 2 år før driften gikk bra etter mange ombygginger og mye slit.

I slutten av 40 årene var Hunsfos sterkt opptatt av produktutvikling. Takket være et styre som kunne trekke hurtige avgjørelser, ble det bestemt å kjøpe en finpapirmaskin (PM 5) til Hunsfos fra Beloit i U.S.A. Flere andre bedrifter i Europa var interessert i å kjøpe, men de var for sent ute. Hunsfos fikk den første maskinen. Dette var foranledningen til at driftsingeniør for sliperiet og renseriet Peter Schøpp og jeg ble sendt på 1 måneds studiereise til U.S.A. og Canada. Vi besøkte 30 bedrifter. Hovedhensikten med reisen var å studere hva slags massekvaliteter som ble benyttet på moderne papirmaskiner, og ellers få idéer i forbindelse med nye papirkvaliteter samt nytt utstyr og materialer.

Noe som slo oss var at ved flere av bedriftene satt det nordmenn i den tekniske ledelse. Dengang som nå har Norge tilført verdifull arbeidskraft til andre. Under besøk ved en stor kanadisk bedrift ble vi invitert til å delta i et teknisk foredragsmøte. Her traff vi planleggingsjefen for bedriften Kjell Wrangel som hadde vært en av «gadas gutter» sammen med Schøpp i Kristiansand. Dette bekjentskap har vi også hatt nytte og glede av senere.

Styret mislikte at jeg tok jobb på Borregaard etter å være påkostet studiereisen. Men jeg ble tatt til nåde igjen da jeg søkte en nyopprettet stilling som overingeniør for cellulosefabrikken og laboratoriet på Hunsfos i 1955. Jeg likte å komme tilbake til Hunsfos hvor det var bedre og enklere organisasjonsforhold og lettere å arbeide.

Av større arbeider den første tiden var ombygging av syresystemet og sileriet. Interessant var innføring av ny kokeprosess – magnesiumbisulfittprosessen som benyttes ennå. Metoden var kjent, men Hunsfos ble den første i verden som tok den i bruk i full fabrikkkala. Tiden fra idé til gjennomføring var sensasjonelt kort, hvilket var mulig for en liten bedrift som hadde en ledelse som våget å satse. Jeg hadde hørt et foredrag i Oslo av professor Giertz og fikk direktør Lindseths tillatelse til å kjøre noen prøvekok. Det gikk over all forventning. Massekvaliteten var skreddersydd for våre papirkvaliteter og koke- og blekeutbyttet var bedre. Vi kokte også 5 kok med fersk furu som blekt hadde harpiksinnhold lavere enn for bleket granmasse.

Den største overraskelse var at løvkok hadde god styrke, og at innblanding av løv i furu og gran ikke forringet styrken og gav bedre formasjon på papirmaskinene. Forsøk utført på PFI viste at blandingskok gav bedre utbytte av veden enn om kokene ble kokt hver for seg. Den første tiden ble det kokt blandingskok med fordel for produksjonen.

Fra begynnelsen av 1960 kjørte vi hele produksjonen etter den nye metoden samtidig som det ble gjort investeringer for å tilpasse systemene. I kokeriet ble installert en ny avdragstank, og en ny koker som var utstyrt for å kunne foreta variasjoner av kokebetingelsene. I syrehuset kom nytt svovelforbrenningsanlegg m.m. I sileriet fikk vi Vallvikfiltre som fjerner harpiks, samt Radiclonanlegg som er et batteri med små sykkloner som effektivt fjerner små flis og fint slam. Vi var

pionerer her i landet på dette utstyret som var særlig viktig å ha i forbindelse med siling av furu og løv. Vi ansatte professor Giertz som konsulent, og hadde nytte av en rekke besøkende fra de fleste land i Europa som hadde interesse av å studere den nye prosessen. Det siste var en belastning i en travel tid, men vi fikk mange verdifulle kontakter.

Vi kjørte i medvind de to første årene. Ikke rart at den siste bemerkningen direktør Lindseth kom med på det siste postmøtet før han overtok ny jobb: «Vi fikk da til bisulfittprosessen Kittelsen». Råstoffgrunnlaget var reddet. Hunsfos kunne nå benytte furu og løvtre. Kvaliteten og utbyttet var bedret.

Men skrek og gru! Ikke lenge etter at Lindseth sluttet begynte helvete. Hunsfos hadde ikke tidligere hatt bekvemmeligheter med blekt masse, men nå fikk vi det i høy grad. Harpiksinholdet var nok lavt i massen, men det var som en flue en jager bort, den setter seg et annet sted. I kummer og i utallige rør hadde det satt seg belegg som var begynt å løsne. I tillegg fikk vi enkelte dårlige kok som førte til flekker i massen.

Dette ble innledningen til en uhyre vanskelig tid for oss i cellulosefabrikken. At vi måtte slite sent og tidlig var O.K. Verre var det at vi fikk sanne uttrykket: «der hvor 2 papirmakere er samlet er det minst 3 forskjellige meninger». Angivelig var vi årsak til nær sagt alt det gale som hendte. Det ville være synd å si at det eksisterte trivsel på arbeidsplassen, men det ble bedre etterhvert. Vi fikk tilbake en menneskelig tilværelse og overlevde med helse i behold.

Etter at Haldor Ottar ble ansatt som overingeniør i 1964 ble mitt arbeid konsentrert til laboratoriet og utviklingsarbeider. Vi fikk endelig nytt laboratorium. I slutten av 60-årene var vi belastet med laksesaken som var innledning til arbeider som opptok meg resten av min tid på Hunsfos: Kartlegging av våre utslipp til luft og vann, vurdering av hva de medførte av ulemper og hvordan de kunne reduseres.

I forbindelse med laksesaken var jeg saksbearbeider for Egil Lie og høyesterettsadvokat Vislie. Det var den største saken som var ført av Kristiansands Byrett. Det ble sagt at det var bare advokater som tjente på saken. En nyttig side var at vi gikk dypere inn i spørsmålet om utnyttelse av sulfittluten som jo var hovedårsaken til foreurenningene i Otra. Luten kunne

benyttes som råstoff for mange produkter, men kunne bare ikke gi penger. Vi tok initiativ til et samarbeid med de andre sulfittfabrikkene om å la PFI og SI utrede mulighetene for et forenklet anlegg for brenning av sulfittluten og gjenvinning av kjemikalierne basert på utstyr fra Norske Verksteder. Kunne man redusere omkostningene hadde man en sjanse til å makte investeringene. Dette samarbeid og besøk ved verksteder og anlegg i Sverige og Finland gav oss et godt grunnlag for senere prosjektering av anlegg. Det skulle gå hele 17 år etterat vi begynte med magnesiumbisulfittprosessen til vi fikk det konvensjonelle anlegg vi har og som har gått relativt bra siden 1977.

Under rettsaken var forsureningen av Otra et hovedspørsmål. Vi hadde det viktige kort på hånden at vår nye kokesyre var 1/100 del så sur som den gamle. Videre hadde vi gjort forsøk som viste at sur nedbør var årsak til at elvevannet var så surt under flomperioder (snesmelting) at laksen ikke kunne formere seg. Flomvannet var tilført i størrelsesorden 15 ganger så mange sure komponenter som det Hunsfos slapp ut. I hvilken grad dette påvirket det erstatningsbeløp som vi ble dømt til å betale, vet jeg ikke.

I 1967 overtok Hans Fleischer ledelsen av laboratoriet. Under han arbeidet jeg med produktutvikling og foretok markedsstudier i Tyskland og i England. Resultatet av dette ble Krønermaskinen som var egnet til forsøk eller produksjon av flere forskjellige produkter. Dette ble forløperen til avd. 9. Et annet prosjekt var frotopulping av våre cellulosekvaliteter og undersøkelse av hva som kunne oppnåes med det. Det skulle gå hele 8 år fra vi var kommet frem til de viktigste fordelene som kunne oppnås med denne behandling til den ble tatt i bruk. Men mange møter var det! Bedriftens økonomiske situasjon var nok hovedårsaken til forsinkelsen. Cellulosefabrikken beskjefteget meg også med forsøk i omkoking av kvistmasse, peroksyd i blekeriet m.m.

Jeg fortsatte samarbeidet med Egil Lie hva angår det ytre miljø og forprosjekter i forbindelse med gjenvinningsanlegg og renseanlegg. Et interessant prosjekt var oksygenbleking som Lie ivret for, mens jeg var noe skeptisk. Men jeg skal si jeg ble «omvendt» etterhvert. Det var beklagelig at også dette prosjektet ble sterkt forsinket på grunn av bedriftens vanskelige situasjon.

I mine siste år som ansatt arbeidet

(Forts. Tryggve Kittelsen)

Jeg som assistent for Egil Lie. Han hadd mange jern i ilden og trengte hjelp. Jeg vil benytte anledningen til å si at det var en fornøyelse og det var givende å arbeide for Lie (dette ikke til forkleinelse av andre jeg har hatt nær samarbeide med). Jeg nevner de jeg husker i farten av hva jeg arbeidet med foruten det som er nevnt ovenfor: Statistisk behandling av samtlige maskiners papirvirkningsgrader til bruk under anstrengelsene for å redusere vrakprosenten, utredning om energisparing inklusive brenning av avfall (bark, slam m.v.), disponering av avfall, utnyttelse av fiberslam bl.a. til wallboard, bark og fiberslam til dyrking, kartlegging av våre utslipp og utarbeidelse av kvartalsrapporter til Statens Forurensningstilsyn med oppgaver over ukentlige utslipp, måling av våre sure utslipp og påvirkningen i Otra, måling av forurensning av luften i Vennesla på 3 steder, rykke ut i

forbindelse med klager på tilfeldige utslipp og undersøke årsakene og ulempene.

Dette var jo viktige saker å gå gjort for bedriften. Det budskap jeg fikk i 1981 fra en for meg ukjent person som het Varemo var for meg både overraskende og sørgelig: Bedriften hadde ikke bruk for meg mere.

Imidlertid bad den komité som var utpekt til å utrede råstoffavdelingens muligheter om min medvirkning. Videre sørget Salve Aas for at jeg kunne fortsette på Hunsfos som konsulent og assistent for Alf Mølling (Egil Lie sluttet jo). Jeg arbeidet da videre stort sett med de prosjekter som var på gang. Avfallsdisponering ble en viktig del av arbeidet, og jeg påtok meg å være instruktør for grunnkurs og driftsoperatørkurs. Det siste likte jeg godt og ble kjent med 66 yngre loven- de medarbeidere.

På denne måten fikk jeg ennå arbeide i 8 år med fag som har vært min ho-

vedinteresse i over 50 år. De siste år uten stress – og så var det kommet noe godt ut av det hele. Sårene fra 60 årene og fra 1981 er leget (nesten!)

*– Du har hatt mange arbeidsfelter. Hva har den største interesse vært?*

Cellulosefabrikken har vært mitt hjertebar. Jeg skammer meg over ikke å vite mere om prosessene etter så mange år. Interessen er der ennå og jeg vil følge med som pensjonist. Jeg vil slutte denne samtalen med å si til mine venner i Cellulosen og Gjenvinningen at jeg er mektig imponert over de resultater de er kommet frem til!

*Som du forstår så har jeg vært be- gunstiget med interessant arbeid i alle år. Jeg er takknemlig over å ha hatt min trofaste kone Liv som har tatt meg i mot med middag m.m. i nærme- re 45 år, og har oppmuntret meg i de perioder problemene har hopet seg opp.*

## JUBILEUMSFEST



Den 14. juni avholdt Hunsfos Arbeiderforening fest med overrekkelse av Forbundsnaaler for medlemskap i Papirforbundet og L.O. Festen ble holdt på Trekanten, og det var sprengfullt hus. Ja, enkelte måtte sitte i tilstøtende lokaler med den ulempen det innebar til å se og høre. Der var innbudt 106 jubilanter med ledsagere. I tillegg styret i foreningen og representanter fra Forbundet og bedriften. Nå var det ikke alle som møtte, heller ikke

alle møtte med ledsager, men vi ble nok likevel – 140–150 gjester. Og at tiltaket var populært, var lett å se. Blant jubilarantene var også mange pensjonister som ikke hadde sett hverandre på år og dag. Så praten gikk livlig hele kvelden, det ble gjennoppfriskning av minner, og latteren runget gjennom lokalene.

I tillegg til distriktene rundt på Sørlandet, kom det flere langveisfarende gjester. Rangvald Mjåland hadde tatt

turen fra Stavanger, ens ærend for å treffe gamle kjente arbeidskamerater. Fra Sarpsborg kom Rolf Thore Hildebrandt, idag L.O. sekretær i Østfold, tidligere maskinfører på PM 1 og nestformann i fagforeningen. Fra Sveindal kom Olaf Petersen, kjent ansikt fra Hunsfos etter mangeårig virksomhet i Vakta.

Jo, det var moro å treffe igjen så mange av tidligere arbeidskamerater, men slike sammenkomster er også

med på å sveise sammen den gjengen som er på Hunsfos idag. Så det er prisverdige tiltak foreningen har satt igang de siste årene, med årstester både for aktive og pensjonister, selv om det går med noen kroner fra foreningskassa.

Det rent formelle på festen sto ledere av seksjon Papir i Fellesforbundet, Svein Hille, for. Sammen med vår formann, Rolf Andersen, plasserte han merkene på jakkeslaget til samtlige jubilarer. Han holdt også en fin tale. Det samme gjorde vår personalsjef, Arne Aanesland og Rof Andersen. Før det hadde vi hatt middag, svinesteik. Og senere var det kaffe og bløtkake. Det var også litt underholdning ved søskenparet Grethe og Steinar Skårdal. Det ble dessverre litt vondt å høre for noen, da de ikke hadde klart å få tak i noe sanganlegg.

Ved en beklagelig feil var det 17 medlemmer som ble uteglemt ved innbydelsen. Det vil bli arrangert en sammenkomst også for disse litt senere på høsten.

Til slutt må nevnes at årsaken til at det var så mange ved denne utdelingen, er at etter at Papirforbundet gikk inn i Fellesforbundet ble kravene til Forbundsåla redusert fra 30 til 25 år. Dette for at vårt tidligere forbund skulle komme på linje med de andre forbundene, som hadde 25 år fra før. Dermed fikk vi plutselig 5 årsklasser i tillegg til de vanlige.

*Jan Skårdal*

### **Følgende fikk Forbundets 25 års nål:**

Paul Andersen, Jan Skårdal, Gunnar Bekkhus, Trygve Fjermeros, Jørgen Knutsen, Henry Larsen, Arne Ljosland, Astrid Moy, Harald Olsen, Gunnar Rødli, Thorbjørn Andersen, Sigmund Bakken, Aslak Dyrskog, Ommund Gusdal, Toralf Jåvold, Karl Langevold, Alfred Lie, Sakarias Meberg, Johannes Pedersen, Trygve Ramsdalen, Thorleif Seljås, Thomas Skårdal, John Tjønn, Anstein Andersen, Toralf Bakken, Harald Enersen, Håkon Eriksen, Thorleif Hagen, Thomas Heggland, Jens Høyåsen, Nils Juvastøl, Olaf Larsen, Gunnar Lie, Erling Roland, Knut Spjote, Magne Aas, Sigvart Bakkan, Thorvald Engedal, Håkon Greipsland, Jonny Johansen, Edvarda Omland, Olav Pettersen, Kåre Rødal, Einar Sløgedal, Thorbjørn Sørensen, Magne Arntsen, Børre Bårdsen, Reidar

Larsen, Jan Olav Lunden, Nedeljko Premak, Sandor Gyenese, Andreas Bakke, Ommund Byremo, Jakob Johansen, Knut Knutsen, Birger Linjord, Ragnvald Mjåland, Olav Nygaard, Sigurd Uppstad, Olav Tveiten, John Arntsen, Torgeir Bakken, Leif Eidet, Rolf Thore Hildebrandt, Olav Kjevik, Oskar Lauvås, Trygve Lunde-vold, Willy Olsen, Milan Premak, Alf Ranestad, Nere Skomedal, Trygve Tellefsen, Neri Åsheim, Torodd Askekjær, Johan Bjørnådal, Notto Engestøl, Egil Føreid, Jørgen Halvorsen, Jan Heiseldal, Odd Jakobsen, Kasper Kristiansen, Pål Lidi, Georg Mydland, Egil Seljås, Karl Uhlen, Alma Andersen, Arnfinn Ellingsen, Vetle Faremo, Erling Hurvenes, Asbjørn Moldal, Audun Ormshammer, Thorvald Ravnevand, Gunnar Sandaker,

Magne Sundstøl, Sverre Wilhelmsen, Otto Arstad, Jens Frikstad, Sigfred Lilløy, Sverre Nilsen.

### **Følgende fikk L.O.s 40 års nål:**

Svenn Ålefjær, Arne A. Aas, Arthur Bjelle, Henry Ellingsen, Alfred Guse, Georg Johansen, Ludvig Jørgensen, Olav Skomedal.

### **Følgende får Forbundets 25 års nål senere i høst:**

Kjell Honnemyr, Eivind Lislevand, Svenn Svendsen, Karl Uldal, Harry Arntsen, Bjarne Hagen, Harald Iversen, Reidar Liane, Olav Ruud, Thore L. Andersen, Oskar Johansen, Thorvald Juvastøl, Hartvig Krogh, Magne Pettersen, Holger Ståhl, Alma Ståhl, Sverre Thorsen.



*Grethe og Steinar Skårdal underholdt.*



# VEKKELSE OVER BYGDA



Selger Ole Jacob Taraldsen.

Produksjonsplanlegger Thor Olsen.

Vennesla opplevde kristen vekkelser av godt gammelt merke over bygda i vinter. Det var under fellesmøtene, hvor sangevangelistene Arne og Egil talte, at vekkelsen brøt løs. Møtene varte til langt ut på våren. Det ble avholdt i overkant av 50 møter. Flere av møtene ble sendt over lokalradioen, «Radio Loland», og hadde stor betydning for vekkelsen. Mange ble nådd med det glade budskap. Omkring 175 mennesker ble omvendt til Gud. Blant disse var også ansatte på Hunsfos. HF-posten har besøkt to av de som ble med under vekkelsen.

*Hva var det som skjedde med dere i vinter?*

Thor: Det var to ting som skjedde. Det ene var at jeg tok et standpunkt og bekjente Jesus offentlig. Det andre var den forandringen som skjedde. Jeg fikk lov til å si ja takk til den plansen som var bestemt for meg.

Ole J.: Det som skjedde var at jeg begynte å tro på Gud. Jeg tok et standpunkt, og sa ja til Jesus som min frelser.

Thor: Vissheten om å ha foretatt et riktig valg var godt.

*Dere er jo begge godt voksne menn. Tenkte dere på Gud i ungdommen og oppover i voksen alder?*

Ole J.: Nei, jeg har vært det en kan kalle en ateist. Kun en gang i livet har jeg vært på søndagsskolen.

Thor: Jeg hadde nok litt mer med kristendommen å gjøre enn Ole i ungdommen. En tid bekjente jeg, men det var forbigående. Siden var jeg opptatt av sannheten i livet. Jeg ville forså alt, og hadde min egen løsning på alt. Jeg mente at det fantes en Gud, men jeg hadde ingen personlig tro på Jesus.

*Mange tror at det å bli en kristne er noe trøtt og kjedeig. Er det slik?*

Ole J.: Nei! Jeg opplevde en foran-

dring, slik at de nye verdiene ble en glede for meg. Jeg opplevde liv og overflod av liv.

Thor: Jeg har lyst til å svare nei med en strek under. Vissheten om å ha evig liv er en stor glede, og det store fellesskapet en har fått del i er godt.

Ole J.: Ja, vi har fått en ny «heim». Vi kunne ha holdt en hel preken om det nye fine fellesskapet, som vi er kommet inn i.

*Er ikke det å tro på Gud noe gammeldags? Kan det være noe for moderne mennesker i vår tid, hvor vi er kommet så langt på så mange områder?*

Ole J.: Gammeldags? Det har aldri vært så mye behov for åndelige verdier som i vår materialistiske og oppjagede tid. Vi har kommet langt teknisk, men stadig flere ser tomheten i livet. Selvmord, ensomhet og mye mere bare øker.

Thor: Tenk på all rotløsheten og problemene. Media lar oss få hele verden inn i stuene, og viser oss hva et liv uten Gud er. Vi ser det også i nærmiljøet vårt.

Ole J.: Mange søker noe mere. Det kan aldri bli gammeldags å ta vare på livet for evig tid.

*Hva vil det si å bli en kristen?*

Ole J.: Ta imot og få ett nytt liv. En blir forandret. Det gjelder å tro.

Thor: Det vil si å ha fått et nytt liv. Jeg har fått nye interesser og et nytt forhold til mine medmennesker. Det innebærer også vissheten om evig liv.

*Kan dere anbefale andre å tro på Jesus?*

Ole J.: Absolutt! Kan anbefale alle å prøve.

Thor: Ja, det er ingen tvil!

*Til slutt: Har der et ord fra Bibelen å dele med oss andre?*

Ole J.: Matt. 6, 33 har fulgt meg hele

tiden: «Søk først Guds rike og hans rettferdighet, så skal dere få alt det andre i tillegg.» Livet går opp og ned, men jeg fortrøster meg til Gud. Det er mye bedre nå enn før.

Thor: 1. Tim. 2, 15. «Det er et troverdige ord, vel verdt å ta imot: Kristus Jesus kom til verden for å frelse syndere; og blandt dem er jeg den største.»

Sluttreplikk fra Ole J.: Fellesmøtene er over, men muligheten er den samme ennå . . .

## Tro – håp og kjærlighet

Den kristne tro, håpet og kjærligheten rommer uendelig mye. Troen er selve grunnlaget for frelsen i Jesus. Det å tro på Ham, er å tro at Jesus er Guds sønn som kom til jorden for å frelse menneskeheten gjennom å dø på et kors, og deretter overvinne døden og dra opp til himmelen igjen.

Hans eget vitnesbyrd om seg selv, og det som han har gjort for oss, er selve HÅPET. Gjennom å tro på ham og det han har gjort, får vi del i et evig liv – et fremtidig liv i bare glede. Kan man ha et bedre håp her på jorden enn dette?!!

Når denne sannhet virkelig går opp for oss, blir vi fylt av en veldig takknemlighet og kjærlighet til Jesus. Han tok straffen og dommen på seg for at vi skulle slippe fri og få del i den evige herlighet og glede som venter de som tror.

Bibelen taler mye om kjærligheten. Vi oppfordres til å jage etter kjærligheten, og la alt det vi gjør skje i kjærlighet til Gud og våre medmennesker.

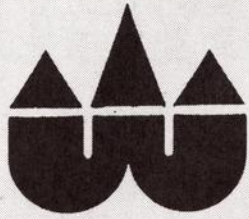
I vår stressede og kavende hverdag betyr det mye å kunne vise kjærlighet og omsorg for hverandre.

Enten man er på arbeid eller hjemme, kan vi alle være med å spre litt kjærlighet og glede. Det skal så lite til mange ganger, men det betyr ofte mye for den som oppmuntres og vises omsorg.

Til deg som leser dette, og som vet med deg selv at du ikke har den troen, kjærligheten og det håpet som vi her har beskrevet, vil jeg si; Ta Jesus på ordet! Les hans eget vitnesbyrd i Bibelen. Gå på kristne møter og hør om ham. Ta imot Jesus og tro på ham. Da vil du oppleve at troen, håpet og kjærligheten fyller deg, og gir livet en helt ny dimensjon.

A. Aa.





# NORSK WALLBOARD'S SIDER



## Kundebesøk fra Tyskland, Holland og Belgia til Norsk Wallboard A/S

Like før ferien var det storbesøk på Norsk Wallboard A/S, og på alle flaggstengene utenfor bedriften vaiet utenlandske flagg.

Eksportsjef Gunnar Mykland forteller at dette

er den salgs-stab som daglig er ute og markedsfører Norsk Wallboards malte produkter i Sentral-Europa. De kom opp i tre småfly, og returnerte samme kveld etter et hektisk besøk.

Mykland forteller at besøket var meget vellykket. De fikk et godt inntrykk av bedriften. Flere uttalte at fabrikken var langt større, og teknisk langt mer avansert enn de hadde ventet. De var også imponert over arbeidsforholdene vi hadde, som de mente var bedre enn det de ellers var vant til å se. Like ens roste de oss for ryddighet og for den effektivitet de følte produksjonen ble kjørt med. Det var nettopp dette vi ønsket å oppnå, at

disse selgere, som representerer oss ute i Europa, skulle bringe et godt bilde av oss videre til sine kunder. Vi fikk også demonstrert flere produkter som de i dag ikke selger, og vi fikk diskutert utviklingsideer som på sikt vil kunne øke vårt salg.

Bortsett fra salgsdirektør Boer, hadde ingen av gjestene tidligere sett fabrikken. Det var to selgere fra Belgia, seks fra Holland og ni fra Tyskland. Nesten alle er mer eller mindre

kontinuerlig ute og besøker kunder og de fleste kjører rundt 100.000 km pr. år i sine biler.

Eksportsjef Mykland forteller videre at vår samarbeidspartner i Sentral-Europa, Cemtac, med hovedkontor i Enchede i Holland, i tillegg har to frittstående selskap, et med kontor i Antwerpen for salg i Belgia/Luxembourg, og et i München for salg til Tyskland, Østerrike og Sveits. Hvert firma arbeider selvstendig, men med

direktør Boer som koordinerer det hele. I hvert land er det sentrallager for våre produkter, i Tyskland er det faktisk to.

### Tjener vi på denne eksporten?

Vi hører så ofte at eksport bare er til for å holde hjulene i gang her i Norge, men tvert imot. Vi har omtrent samme fortjeneste på våre malte produkter på eksport som vi har innenlands.

### Hvordan går salget der nede? Er våre plater populære?

I Holland hvor det hele startet, er salget i godt gjenge, og salget har vært i fin og jevn stigning hvert år. Salget av Plankett i Holland, som er vårt hovedprodukt der nede, er nå kommet opp i ca halvdel av hva vi selger av Plankett i Norge. Totalt sett er det nå godt over 100 lagerførende kunder i Holland. Platene våre selges over hele landet, men fortsatt utbygges forhandlernetet.

I Holland er vi nå kommet såpass langt at salget begynner å gå av egen tyngde. Folk kan se platene hos venner eller hos naboer. De liker produktet, og bestemmer seg selv for å ha det i eget hus.

I Belgia kom det hele i gang noe senere, men i de siste par år er salget økt kraftig. De har tidligere hentet plater fra det hollandske sentrallager som ligger nær Belgia. Men i år er det opprettet eget lager i Belgia. Det er spesielt i den flamske del vi selger. Det er langt vanskeligere å få aksept for produktene våre i den franske del av Belgia og i Luxembourg. Dette har nok med fransk smak og livsstil å gjøre. Men vi begynner nå også å få brohoder i den franske del av landet, og har nå fått den første lagerførende kunde i Charleroi, midt i det franskstalende Belgia. Vi håper dette er en begynnelse.

I Tyskland, som vi på sikt regner med blir vårt største marked – i kraft av sin store folkemengde – kom vi i gang langt senere. Vi har tidligere forsøkt fire forskjellige agenter der nede, uten å få til noe. Det var først da Cemtac ble gitt enesalg i Tyskland, og opprettet sitt salgskontor i München, i begynnelsen bare for våre produkter, at tingene begynte å skje. Tyskerne er som kjent meget grundige, og krever mye dokumentasjon før de vil åpne opp sine forretninger eller bruke produktet. Det krevdes derfor en rekke tekniske undersøkelser og godkjenninger med flere tyske universiteter før vi kunne få kundene til å ta platene inn til sine lagre.

Det har vi nå fått, og kanskje enda viktigere, vi har fått godkjenning fra de «grønne» om at våre plater er et miljøprodukt som ikke gir noen ekstra belastninger på livsmiljøet, hverken under produksjon eller ved bruk. Våre plater er nå godkjent som et biologisk produkt, og vi har rett til å bruke deres godkjenningens seil.

Dette fikk vi først i november i fjor. Vårt salg til Tyskland er nå tredoblet i forhold til i fjor. Vi har i Tyskland nå ca. 125 lagerførende bygg-forretninger. Men dette er selvsagt bare en sped begynnelse i et såpass stort land. Før vi har en rimelig god dekning over Tyskland, slik at brukerne kan finne en leverandør i akseptabel avstand, må antall lagerførende kunder mangedobles. Vi har derfor lang vei igjen, men ser store muligheter. Jeg har tidligere nevnt at det kreves mye i Tyskland, av tekniske godkjenninger, men i tillegg er de vanskelige å få til å kjøpe i større kvanta. Mens våre kunder i Holland og Belgia normalt bestiller minst et halvt billass av gangen, vil tyskerne helst bare ha en pall, og da levert til døren. Det var derfor med stor glede vi nylig fikk den første ordre på et helt trailerlass til en tysk forhandler i Köln. Det tyder på at tingene nå begynner å ta fart.

I Sveits og Østerrike, som administrativt betjenes fra kontoret i München, er salget så vidt startet opp og salgsapparatet er under oppbygging. I både Sveits og Østerrike kreves det samme tekniske spesifikasjoner som i Tyskland. Nå som vi har fått disse, regner jeg med at vi i årene fremover vil få godt salg også til disse markedene. Men i all eksport må en lære å smøre seg med tålmodighet. Det er ingenting som kommer av seg selv, og det er langtfra slik at brukerne bare står og venter på å få kjøpt våre produkter.

Trefiberplater til bruk i hus er svært uvanlig utenfor Skandinavia. Det er spon og gips som males, tapetseres eller belegges med puss, som er det vanlige byggmateriale til vegger/tak ute i Europa. Trefiberplater er for dem 3 mm plater, til bruk i skuffebunner/møbler etc. Vi må markedsføre et nytt konsept, og det tar tid. Men det ser ut til at de som velger å bruke våre produkter, finner at de er enkle og hurtige å montere, ser bra ut og at det også blir lønnsomt p.g.a. de slipper etterbehandling.

Der nede, som her i Norge, opplever de som har brukt produktene i sine hus at de får lovord fra gjester og naboer som kommer på besøk, over hvor fint det er blitt.

### Er Cemtac et stort firma?

Ja, faktisk er de det. Likevel om jeg aldri merker det, sier Mykland. Hver gang jeg er i kontakt med dem, føler jeg at alt har med Norsk Wallboard å gjøre. Men vi utgjør faktisk bare 4% av deres totale omsetning. De er konsentrert i bygningsprodukter, og har en sement/betongdivisjon, en divisjon i flisematerialer som baderomsfliser etc., og en divisjon som arbeider plater og materialer. De har ingen konkurrerende produkter til våre plater, men er svært store på f.eks. Eternit og andre produkter for utvendig bruk. De legger ned et enormt arbeid for å markedsføre produktene våre. Og de tar det som en selvfølge at dette er noe de selv skal koste. De har et nydelig brosjyremateriell på tysk, fransk og hollandsk, med bilder som de selv har tatt fra miljøer der nede. Faktisk er en stor del av de bildene vi benytter i våre norske brosjyrer tatt i Holland.

Disse brosjyrene sendes ut i stort opplag til deres forhandlere, men også regelmessig til arkitekter, beskrivere, byggmestere etc., og da ofte sammen med en prøveplate.

De tilbyr videre gratis montering av utstillingsvegger hos deres forhandlere (vi holder platene), og de stiller hvert år ut våre produkter på de mest anerkjente byggmesser i Tyskland, Holland og Belgia.

Jeg har selv vært til stede på de fleste av disse messene, og det er store fine stand som trekker masse folk. Dette er stands bare for platedivisjonen, så våre plater får en svært dominerende plass.

*Du skal ha takk for samtalen Mykland, vi skulle gjerne også ha snakket om hva som skjer i de andre markeder, men det faller for langt.*

Jeg tror det rekker for idag, men det er bare å komme igjen. Jeg skal gjerne fortelle om hva som skjer i Korea, hvor vi nettopp er startet opp, og som for meg er et veldig eksotisk og spennende marked. Vi kunne kanskje også prate om England, der salget av standardplater er tidoblet for å demme opp om nedgangen i Norge, det er i seg selv et lite eventyr.





## Sport- Nytt Vige-Wall

# Wallboard Mesterskapet i skyting 1989

Onsdag 14. juni ble det for 16. gang arrangert Norsk Wallboard Mesterskap i skyting.

Forholdene var ikke helt på topp, da det blåste en del, men mange møtte likevel opp (58 herrer og 6 damer) og resultatene ble ikke så aller verst.

I herreklassen ble det Gunnar Rødli som stakk av med seieren med anseelige 140 poeng (av 150). Han slo nr. 2 med 2 poeng.

I dameklassen knallet Anne Marie Magnussen til med 139 poeng og det var 9 poeng foran nr. 2.

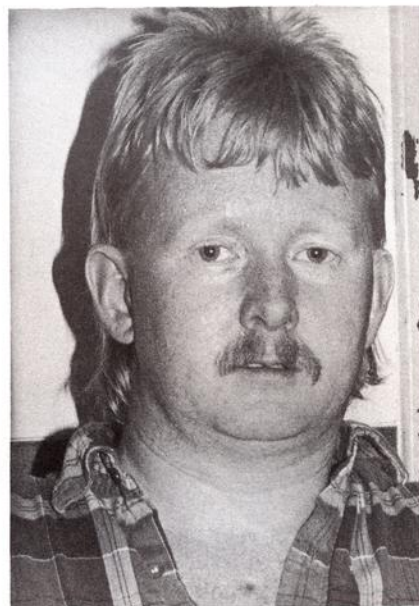
I lagkonkurransen vant Bjørn Lindekleivs lag med en samlet poengsum på 385 poeng. Laget besto av Bjørn Urdal, Bjørn Lindekleiv og Gunnar Rødli.

Eneste minuset i år må vel være at det var så få damer med, så derfor håper vi at også dere stiller «mannsterke» opp til neste år. Også koner og ektemenn til de ansatte blir herved oppfordret til å bli med neste år.

*Red.*



*Vinneren av dameklassen,  
Anne Marie Magnussen.*



*Vinneren av herreklassen,  
Gunnar Rødli.*



*Noen av skytterne i intens konsentrasjon.*

# Wallboard Mesterskapet 1989

Lagets navn	Skytters navn	Poeng	Sum poeng
B. Lindekleiv Lag nr. 3.	Bjørn Urdal	123	385
	Gunnar Rødli	140	
	Ingvar Birkeland	122	
P. Lund - Lag I	Trygve Haugland	124	381
	Edvard Høiåsen	125	
	Dreng Thomassen	132	
B. Lindekleiv Lag nr. 1.	Bjørn Lindekleiv	129	376
	Normann Simensen	125	
	Kåre Iversen	122	

## RESULTAT

### NW-Damemesterskap i skyting 1989

1 Magnussen, Anne M . . . . .	139 poeng
2 Wilhelmsen, Elin . . . . .	130 poeng
3 Viste, Bjørg Marit . . . . .	121 poeng
4 Thomassen, Randi . . . . .	117 poeng
5 Mikalsen, Ellinor . . . . .	112 poeng
6 Holberg, Mossa . . . . .	102 poeng

## RESULTAT

### NW-Herremesterskap i skyting 1989

1 Rødli, Gunnar . . . . .	140 poeng
2 Steinsland, Otto . . . . .	138 poeng
3 Homme, Alf Jonny . . . . .	136 poeng
4 Urdal, Rolf . . . . .	136 poeng
5 Gundersen, Arild . . . . .	134 poeng
6 Eikeland, Sigurd . . . . .	133 poeng
7 Abrahamsen, Walter . . . . .	133 poeng
8 Thomassen, Dreng . . . . .	132 poeng
9 Helgesen, Villy . . . . .	130 poeng
10 Slettene, Arvid . . . . .	130 poeng
11 Ranestad, Olav . . . . .	129 poeng
12 Lindekleiv, Bjørn . . . . .	129 poeng
13 Haugland, Bjørn . . . . .	129 poeng
14 Urdal, Reidar . . . . .	128 poeng
15 Salvesen, Torfinn . . . . .	127 poeng
16 Venemyr, Svein . . . . .	126 poeng
17 Høiåsen, Edvard . . . . .	125 poeng
18 Simensen, Norman . . . . .	125 poeng
19 Magnussen, Egil . . . . .	124 poeng
20 Haugland, Trygve . . . . .	124 poeng
21 Urdal, Bjørn . . . . .	123 poeng
22 Hansen, Reidar . . . . .	123 poeng
23 Tveit, Gunleik . . . . .	123 poeng
24 Iversen, Kåre . . . . .	122 poeng

25 Mjåland, Kjell . . . . .	122 poeng
26 Tambini, Per A. . . . .	122 poeng
27 Birkeland, Ingvar . . . . .	122 poeng
28 Lien, Terje . . . . .	121 poeng
29 Heggland, Omar . . . . .	120 poeng
30 Vehus, Torbjørn . . . . .	120 poeng
31 Eikeland, Odd Ivar . . . . .	119 poeng
32 Renstrøm, Yngvar . . . . .	119 poeng
33 Heggland, Håkon . . . . .	118 poeng
34 Bjørkås, Sigbjørn . . . . .	117 poeng
35 Robstad, Per . . . . .	117 poeng
36 Granås, Harald . . . . .	116 poeng
37 Karlsen, Arild . . . . .	116 poeng
38 Joreid, Reidar . . . . .	116 poeng
39 Ruud, Tor Ivar . . . . .	115 poeng
40 Mitander, Kai Rune . . . . .	115 poeng
41 Slettene, Jarl . . . . .	114 poeng
42 Strandberg, Tor . . . . .	114 poeng
43 Skårland, Jens Jørgen . . . . .	113 poeng
44 Lundevold, Alf Magne . . . . .	113 poeng
45 Sørensen, Odd . . . . .	112 poeng
46 Telstø, Arild . . . . .	111 poeng
47 Holberg, Arne . . . . .	110 poeng
48 Fredriksen, Steinar . . . . .	110 poeng
49 Haugland, Kjell Tore . . . . .	108 poeng
50 Andersen, Per Egil . . . . .	106 poeng
51 Bergum, Terje . . . . .	105 poeng
52 Vennesland, Alf . . . . .	105 poeng
53 Brateng, Olav . . . . .	104 poeng
54 Jeppestøl, John . . . . .	100 poeng
55 Honnemyr, Trygve . . . . .	100 poeng
56 Gunnufsen, Thom . . . . .	99 poeng
57 Lindseth, Øyvind . . . . .	98 poeng
58 Vikhammer, Odd . . . . .	77 poeng

## Uavgjort i årets lokaloppgjør

Kampen mellom oldboyslagene til Husfos og Vige/Wall ble spilt på Gimlebanen mandag den 28. august. Den var utsatt fra tidligere i år da begge lag hadde problemer med å stille lag. Derfor ble kampen spilt på Gimlebanen og ikke på Moseidmoen. Det er et tankekors i disse miljøverntidene at to lag fra Vennesla skal kjøre til byen for å sparke kamp.

Når dommeren blåste for avspark viste det seg at begge lag ikke var fulltallig, Hunsfos stilte med sju mann og Vige/Wall stilte med bare seks mann. På et oldboyslag skal det inkludert keper være åtte mann. Heldigvis var banen kortet inn slik at det ikke ble så mye løping. Kampen ble spilt og det viste seg fort at Vige/Wall hadde mer enn nok med å forsvare seg, Hunsfos hadde mange klare scoringssjanser men det ble med sjansene. Spissene til Hunsfos var veldig ineffektive som ikke klarte å score. Vige/Wall fikk etter hvert enkelte sjanser på hurtige kontringer og med litt flaks kunne de ha scoret. Kampen endte tilslutt 0-0 noe Vige/Wall kan se seg mest fornøyd med. Kampen ble ført i en gemyttelig og vennskapelig tone.

Det er et tankekors at to så store lag ikke klarer å stille fullt mannskap til en oldboyskamp. En bedrift på Hunsfos størrelse bør ikke ha problemer med å stille åtte mann til en kamp. Når det gjelder Vige/Wall så var tre av de faste spillerne opptatt med oldboysfotball for aktive lag. Dersom det er folk rundt på bedriftene som kan tenke seg å være med å spille, bør de kontakte de respektive oppmenn.

TOST

## Nytt orienteringskart

Vindbjarts orienteringsgruppe har i samarbeid med Øvrebø idrettslag laget et nytt orienteringskart over Nasbøvarden. Kartet ble ferdig trykt og levert lagene i september. Det gamle kartet viste seg å være for dårlig samtidig som målestokken var på 1:20000. Det nye kartet har målestokk 1:15000, og er trykt i fem farger.

Nasbøvarden er det mest populære

turterrenget i hele distriktet både sommer som vinter. Derfor var det på tide at det ble utgitt et nytt og moderne kart over området. Kartet har sine avgrensninger i elva på østsiden/nordsiden, Drivenesveien i syd og Røyknesveien i vest. De som er interessert i å anskaffe seg kartet kan kjøpe dette hos o-gruppene eller på Vennesla Bokhandel.

TOST



## TUR MED LIBERTY



*Hele gjengen samlet.*

For andre år på rad dro vi – kontorfolkene på Wallboard – ut på tur med den stolte selskuta Liberty. Vi er alle enige om at dette må bli en tradisjon, for turen ble helt topp.

Været var strålende og vi kjørte ut

og ankret opp i Stokksund. Kveldens meny var reker med tilbehør, bløtkake og kringle til kaffen.

Vi hadde allsang som vår eminente trekkspiller Trygve spilte til. Da vi dro hjemover hadde vi sightseeing rundt i

skjærgården.

Vi hadde alle en uforglemmelig tur som vi håper kan bli gjentatt også neste år.

*E.*



# Trygve Bratland

## «Selger Vise»



Vi synes vi må få lov til å presentere Trygve Bratland. Det er han som besørger musikken når vi har en eller annen form for tilstelning på Wallboarden. Han svinger opp med trekkspillet som bare han kan. Foruten dette er han også veldig flink til å dikte, både dikt og sanger.

Til båtturen med Liberty i år hadde han diktet hele 2 sanger, og de ble selvfølgelig motatt med stormende jubel.

På Wallboarden jobber Trygve som distriktssjef for Aust- og Vest-Agder, Telemark og Vestfold.

Her følger de 2 sangene:

*Mel.: Om du noen gang har kryssset oseanet.*

*Er du en av dem som tenker på Miljøet,  
som tenker på den luft du puster inn.  
Er du plaget titt med hoste – snørr og  
kløe, da mener vi at denne sang er DIN.*

*Det er mange ting vi ønsker å fortelle,  
om sponplater, om gass formaldehyd.  
Disse platene de burde ikke selges, det  
mener hvertfall vi med samstemt fryd.*

*Tenk å sette opp en plate inn i hjemmet,  
som står og avgir gass i evighet.  
Kanskje lysten til å kjærersten din klemme,  
blir gasset vekk, å du alvorlighet.*

*Dette sier vi jo ikke for å skremme,  
Nei, hvordan kom du virkelig på det?  
Vi på Wallboarden er slettes ikke slemme,  
vi vil blott du mot Vennesla skal se.*

*For på Vennesla, der ligger jo fabrikkene,  
som lager Huntonit, så ren og god.  
Denne platen over i'n, er jo prikken,  
når du skal bygge, og vil sette bo.*

*Men moralen for oss alle det må være:  
bruk HUNTONIT på gulv og vegg og tak,  
da vil alle dine kjente deg beære,  
for verdens aller aller beste smak!!*

*Jeg wallboard-selger er fallera  
og i jobben har jeg kjær fallera  
I jobben står jeg på fallera  
det gjelder ordren få fallera*

*Jeg kjører i min bil fallera  
hver dag en haug med mil fallera  
Det må dere forstå fallera  
at kunden må jeg nå fallera*

*Jeg selger HUNTONIT fallera  
og det skjer ganske titt fallera  
at kunden han vil ha fallera  
vår plate, som er bra fallera*

*Hos kunden er jeg «snill» fallera  
han får det som han vil fallera  
Jeg trekker opp av hatt fallera  
vår plate, med rabat fallera*

*Men er min kunde lei fallera  
og ber meg gå min vei fallera  
Jeg tar det med et smil fallera  
men gråter i min bil fallera*

*Jeg jobber med prosjekt fallera  
og slåss med arkitekt fallera  
for han beskriver «gips» fallera  
det passer best til nips fallera*

*Og sjefen sender skriv fallera  
Ja opp til flere «hiv» fallera  
forlanger min rapport fallera  
Og det må skje litt fort fallera*

*Sentralbordet er topp fallera  
de skriver hvertfall opp fallera  
hver gang jeg helt er vekk fallera  
skal jeg ha meg en smekk fallera*

*Når så ett salg er gjort fallera  
må platen ha transport fallera  
da får jeg klar beskjed fallera  
«kom deg på jorda ned» fallera*

*Når så ett salg er gjort fallera  
må platen ha transport fallera  
da får jeg klar beskjed fallera  
«kom deg på jorda ned» fallera*

*Jeg wallboard-selger er fallera  
så «grønn» som skogens trær fallera  
jeg døpte min forstand fallera  
til wallboard flis og vann fallera*

# Vår mann i jaktoppsynet

Odd Ivar Eikeland som jobber på lageret på Norsk Wallboard har gjennom flere år vært med i jaktoppsynet i Setesdalsheiene under reinsdyrjakt. Han har jobbet på Wallboarden siden han sluttet skolen, og han har vært truckfører på lageret hele tiden. Vi spør Odd Ivar om hva som er jaktoppsynets oppgaver?

– Først og fremst er det å påse at jaktløven blir fulgt og at jakta blir drevet på en så human måte som mulig. Deretter er vi nøye med å se etter at jegerne ikke skyter fler dyr enn de har kort til. Når et dyr er skutt skal kort festes på dyret slik at vi kan se at alt er gjort etter forskriftene. Dersom det forekommer uregelmessigheter under jakten har vi politimyndighet, og det blir slått hardt ned på jegere som ikke følger loven.

– Dere har Setesdalsheiene som deres område, det kan vel være vanskelig å rekke over hele området?

– Området er veldig stort og det er klart at vi ikke kan gjøre en effektiv jobb i hele det store området. Vi er bare syv mann som skal dekke hele Setesdalen, et område som er på hele fem millioner mål. Vi har enkelte fordeler i og med at vi kan kjøre på alle bomveiene i området.

– I avisene er det endel skriving om

*ulovlig jakt og skamskyting av dyr. Er det mye ulovlig jakting på reinsdyr i Setesdalsheiene?*

– Det er helt klart at det forekommer ulovlig jakting i Setesdalsheiene. Hvert år kommer vi over tilfeller som blir anmeldt og som vedkommende blir domfelt. Problemet for oss er at vi oppdager tjuvslaktingen lang tid etter at det er begått og da er det veldig vanskelig å finne ut av. For den som vil drive tjuvjakt kan det se ut som et egnet sted på fjellet, men en kan aldri være sikker på hvor jaktoppsynet vil dukke opp. Dessuten vet vi som regel hvor flesteparten av reinsdyrene står, dette avhenger veldig av vær og vindforhold.

– Dere bruker deler av deres ferie til arbeid i jaktoppsynet, dere trasker heier opp og heier ned, men dere har det vel fint på heia?

– Det er klart at vi har det veldig fint de dagene vi er på heia, vi er selvfølgelig avhengig av godt vær. August i fjellet kan være en veldig fin opplevelse. Vi fisker litt, plukker litt molter og koser oss så godt vi kan. Men vi må hele tiden utføre det arbeidet vi er satt til å gjøre og det kan være hardt nok med mye vandring i fjellet. Det er fantastisk å være på fjellet på denne tiden av året.

Dette intervjuet blir gjort i slutten av august og Odd Ivar har hatt sin første økt i jaktoppsynet. Han skal snart reise oppover igjen og vi vil ønske ham en god tur.

TOST



## Nytt fra personalkontoret

Følgende har avlagt fagprøven i år på Wallboarden:

**Maskinarbeider:**

Arnc Honnemyr

**Elektriker, gruppe L:**

Otto Steinsland

**Fagoperatør Wallboard:**

Prosess – Rolf Egebakken

Posess – Jan Erik Johnsen

**Videreforedling:**

Rolf Søyland

Mardon Aas

Reidar Bergstøl

Jan Oluf Mykland

*Vi gratulerer!*



### Nytt fra personalkontoret 1.7. til 31.8. 1989

Ingen nyansettelser.

**Sluttet:**

Ingvor Birkeland 12.7.89, Anne Marie Egebakken 11.8.89, Sigurd Fossheim 18.8.89 (uføretrygdet).

**Vi gratulerer:**

Reidar Urdal . . . . . 18.08.89 – 50 år  
Sigbjørn Bjørkås . . . . . 18.10.89 – 50 år  
Arild Telstø . . . . . 24.12.89 – 50 år

# Fabrikkens gang . . .

## Produksjon 1. halvår 1989:

Standard vegg/takplater	3.615 tonn eller ca.	416.000 m <sup>2</sup>
Malte plater	8.098 » » »	931.000 »
Gulvplater	768 » » »	116.000 »
2-6 mm plater	6.099 » » »	1.867.000 »
Sum	18.580 tonn	3.330.000 m <sup>2</sup>

Produksjonen er ca. 17% lavere enn budsjettert i 1. halvår.

Nå skal det ikke legges skjul på at den viktigste enkeltårsak til at vi ikke har greid budsjetttet har sammenheng med at vi ikke har produsert så mange timer som vi planla i budsjetttet.

I våre budsjetter hadde vi kalkulert med en svak byggeaktivitet, men den ble enda svakere enn vi trodde. De fem første måneder ble det satt i gang arbeid med 2.4 mill. m<sup>2</sup> bruksareal. Det er 28.4% mindre enn samme periode i 1988.

Våre innlandssalg er 8% lavere enn budsjetttet. Noe av dette har vi tatt igjen ved at det er eksportert mer. Det har imidlertid gitt en salgssvikt totalt på 5%.

Dette er bakgrunnen for at det dessverre har vært nødvendig å gjennomføre produksjonsbegrensninger. Det ble gjennomført permisjoner i ukene 14, 18, 20 og 24. Det gav en produksjonsreduksjon på ca. 3.000 tonn eller ca. 13.5%. Den resterende svikten skyldes en lang rekke forhold som f.eks.:

- Mye småstopp på linje 2 i begynnelsen av perioden som ved systematisk innsats i endringer og utbedring er redusert vesentlig.
- Strømbrudd.
- Branntilløp i herdeavdelingen som ikke har gitt store brannskader, men som forårsaker stopp.
- Pressehydraulikken har vært årsak til endel stopp. Diverse tiltak har etterhvert gjort forholdene bedre.

Investeringsaktiviteten var i år planlagt å bli lav. De viktigste prosjektområdene er endel mijøtiltak, forbedring av returmassesystemet og modernisering av malingsanlegget. Den viktigste enkeltsak er en ny herdeovn i malingsanlegget som ble montert i sommerstoppen.

Vedlikeholdspersonalet utførte deler av rep. og vedlikeholdsarbeider i de første permisjonsukene. Dermed kunne en i stor utstrekning gjennomføre reparasjonene i sommerstoppen med egne ansatte.

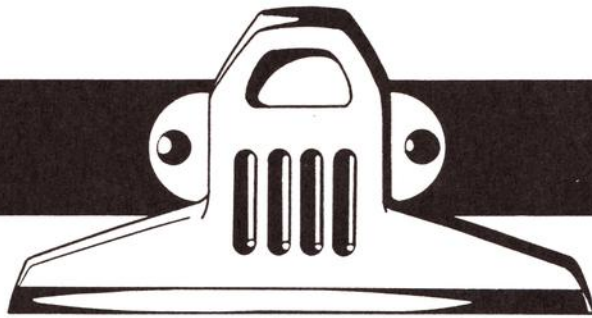
Det skal ikke legges skjul på at det er riktig å løse problemer og at vi ennå har endel tunge tak å gjennomføre.

Det beste bevis for at det nytter, etter min mening, er at vi på tross av inntektsreduksjon på 16 - 18% i Vennesla Bruk A/S har vi maktet å redusere de direkte kostnadene med 18 - 20%.

Fortsetter vi dette arbeidet vil vi når utviklingen snur og det begynner å gå oppover igjen, ha store fordeler som vil gjøre oss mer konkurransedyktig.

De planlagte arbeidene i feriestoppen er gjennomført. Produksjonen er kommet godt igang. Ser en bort fra produksjonstapet ved permisjonen i uke 33 tyder det på at vi har produsert litt mer enn budsjetttet i august. Så får vi håpe på at politikerne får husbyggingshjulene igang igjen. Vi er klar til å levere.





## Frist for stoff til neste nr. er 1/11-89

HUNSFOSPOSTEN  
utgitt av  
Hunfos Fabrikker  
Hunfos Arbeiderforening  
Hunfos Funksjonærforening  
Hunfos Bedriftsidrettslag

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

### REDAKSJONSMEDLEMMER:

Ole Jakob Tharaldsen  
Edgar Sakariassen  
Jan Skårdal  
Sigurd Gundersen  
Bjørn Østefjell

### WALLBOARDEN:

Elin Wilhelmsen  
Björg Marit Viste  
Tor Strandberg

### TRYKT HOS

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

Ettertrykk bare etter  
nærmere avtale

