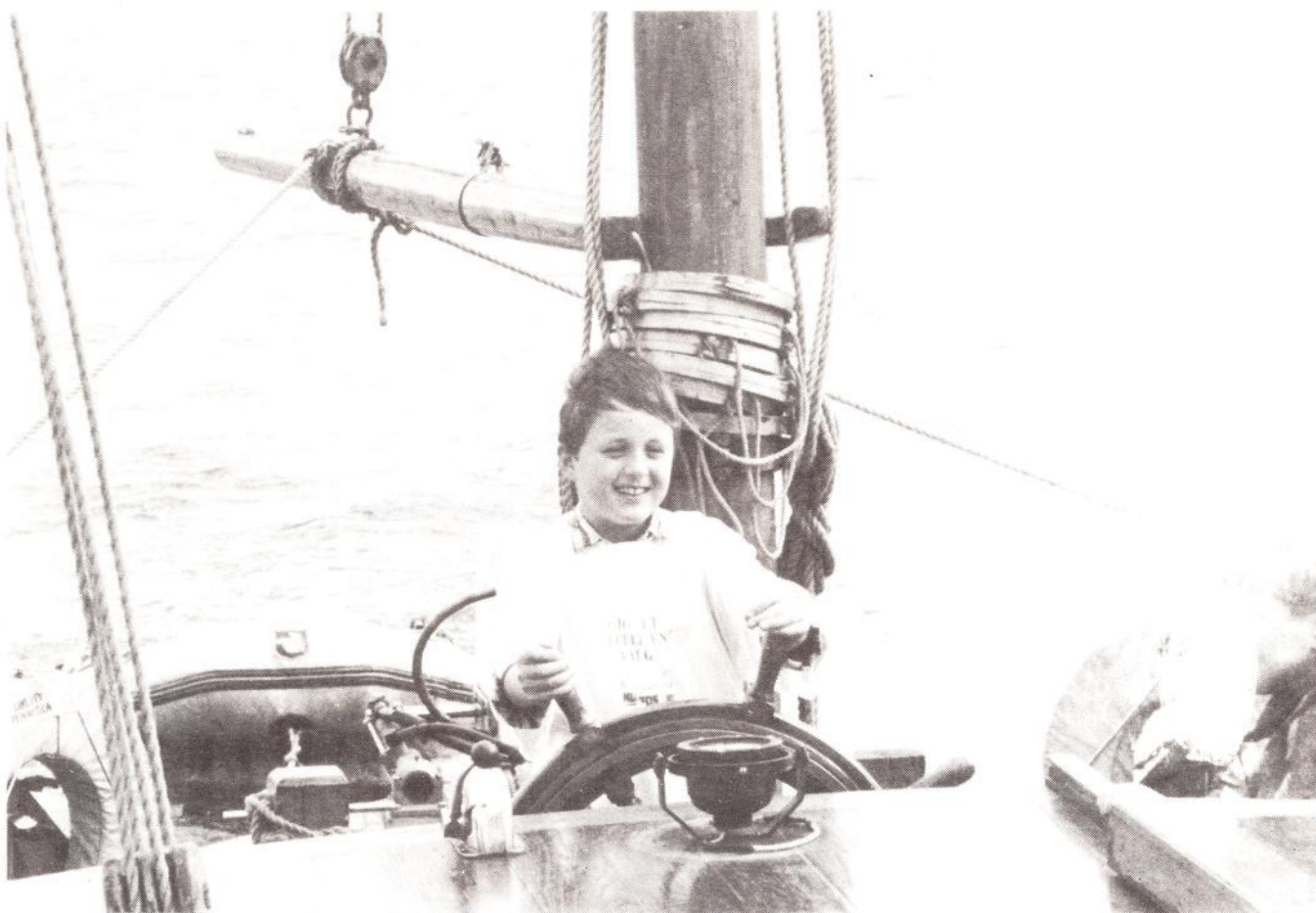


HUNSFOS

POSTEN

Organ for Hunsfos Fabrikker og Norsk Wallboard A/S



Høstutgave

Nr. 3

September 1992

32. årgang

Hunfosposten

er utgitt av:
Hunfos Fabrikker
Hunfos Arbeiderforening
Hunfos Funksjonærforening
Hunfos Bedriftsidrettslag

Redaktør:
Reidar Liane
Tlf.: 042 56713, arb. 733

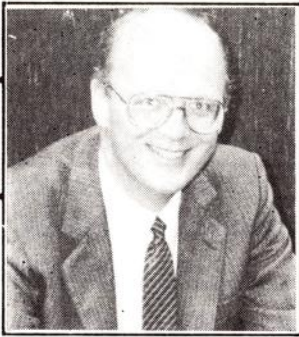
Redaksjonen består av:

Hunfos:
Ole J. Tharaldsen
Paul Torkel Joreid
Merethe Pedersen
Arne Bentsen
Alf Hodnemyr

Wallboarden:
Tor Strandberg

Trykk:
OK Trykk
på 100 g Partner

**Frist for stoff
til neste
nummer:
13. november**



HILSEN FRA DIREKTØREN

Trygge arbeidsplasser

Dagene har blitt kortere og kveldene lengre. Det synes allerede lenge siden høsten for alvor gjorde sitt inntog. Mange vil underskrive på at høsten er en fin tid. Det kunne derfor være nærliggende å skrive om norske fjell og vidder, om jakt og fiske og spennende eventyr langt borte fra hverdagen. Men det ville være utenfor det som er naturlig for meg å ta opp ved denne anledning.

De ansatte utgjør størstedelen av Hunsfospostens leserkrets. Hva er din hverdag nå? Hva er du og dine der hjemme opptatt av?

Skoler og barnehager er for lengst i gang igjen etter sommeren, og alt burde være i normal gjenge også i våre fabrikker, med full aktivitet i disse normalt sett travle høstmånedene. Men det er ikke riktig slik. Hjulene ruller, men ikke i den takt vi hadde ønsket oss og satset på å få til. Etter et par svake salgsmåneder i sommer har skipningene tatt seg godt opp, men fremdeles er ikke utnyttelsen av alle våre papirmaskiner på det nivå den burde være. Vi har derfor blitt nødt til å varsle permisjoner.

I den sammenheng er det naturlig at mange spør seg: Er jobben min utrygg? Står jeg i fare for å miste den? Slike spørsmål aktualiseres ved at media daglig formidler inntrykk fra den harde virkelighet omkring oss med tap av arbeidsplasser og andre problemer i næringslivet både i inn- og utland.

Ikke minst i en slik tid må jeg og den øvrige ledelsen være så nær virkeligheten som mulig. Vi må tørre å si hva det handler om! Og det det handler om for Hunsfos nå, er:

- Vi driver i en konjunkturuttatt bransje, og nå er markedene

vanskelige. Vi får ikke solgt alt vi kan produsere. Arbeidet på markedssektoren må styrkes ytterligere.

- Vi opplever banker og forsikringsselskaper falle sammen og stor uro i finans og valutamarkedene. Dette innvirker også på våre resultater.

- Arbeidet med å gjøre Hunsfos til en tryggere arbeidsplass pågår med større intensitet enn noensinne. Vi kan foreløpig vise til gode resultater fra våre kostnadsreduksjonsprogrammer. Myndighetene synes dessuten etter hvert å forstå at norsk industri må tilbys avgiftsnivå som ikke er høyere enn i de land vi konkurrerer med. Vi kan også vise til omstillinger i vårt produktspekter som det har vært ganske avgjørende å få til.

- Det vi driver med må "lønne seg" selv om vi får den ene "trøkk" etter den andre, så må vi vise lønnsomhet. Det som ikke lønner seg, det er ikke "liv laga". Derved blir oppgaven å få det til å "lønne seg" den store utfordring for oss alle sammen.

Vi må holde sammen, og også her har ledelsen et hovedansvar. Her må vi gå foran i enda sterkere grad for å bygge ut kontakten med medarbeidere og medarbeidere imellom for å sikre at bedre informasjon tilflyter den enkelte og at kommunikasjonen fungerer begge veier. Derigjennom tror jeg det er mulig å oppnå større grad av trygghet og tilfredshet for den enkelte. Alternativet er manglende kontakt, manglende informasjon og stigende frustrasjon, og det må vi for enhver pris unngå. Jeg har et hovedansvar, men vi har alle et

delansvar. Jeg ber derfor om fortsatt hjelp og støtte i arbeidet for å skape kontakt, kommunikasjon og trygghet.

I den sammenheng er det nærliggende for meg å fremholde det førsteklasses arbeid som velferdskomiteen ved Hunsfos gjør. Yngstesønnen min og jeg hadde gleden av å være med på båtturen til Dvergsoya for noen uker siden. Det var kort og godt utrolig koselig! Og det tror jeg var oppfatningen hos alle som deltok. På båtturen tilbake til Kristiansand tenkte jeg bare at dette skulle så mange flere ha fått oppleve - kosen, kameratskapet og samhörigheten! Med dette oppfordres alle til å delta ved neste anledning.

Hva kan vi så gjøre - den enkelte av oss - for å skape trygge arbeidsplasser? Jeg vil fremholde:

- Arbeide hardt og effektivt.
- Satse sterkere på orden og ryddighet i alt vi gjør.
- Arbeide for bedre informasjon og kommunikasjon i vår egen organisasjon.
- Satse på "samhold gir styrke". Det har gyldighet til alle tider.

Til slutt, la oss huske at vårt utgangspunkt slett ikke er dårlig. Vi har bak oss et første halvår som resultatmessig har vakt oppmerksomhet i treforedlingskretser i den vanskelige tid for bransjen som vi lever i.

Guttorm A. Vennesland

Hvem er den nye personalsjefen?



Jeg er fra Drammen, er 34 år gammel, gift og har to barn; en gutt på 9 år og en datter på 5 år.

Etter examen artium og 1 år på folkehøyskole, begynte jeg i 1978 på Befalskolen for Hærens Sanitet, gikk Krigsskolen Linderud i 1980 - 83 og Hærens Stabskole våren 1990. Etter endt krigsskole har jeg tjenestegjort fra Harstad i nord til Kristiansand i sør, hvorav de fire siste år som instruktør og faggruppesjef ved Krigsskolen Gimlemoen.

I hele perioden etter Krigsskolen Linderud har jeg arbeidet med og hatt personalansvar. Denne tiden har lært meg at uttalelser som "personalet er organisasjonens viktigste ressurs" må være noe mer enn bare fine ord og fraser som nyttes i festtaler. For at en bedrift/organisasjon skal lykkes med å nå sine mål, er den avhengig av å ha vel kvalifiserte og motiverte medarbeidere - 10 som vil er bedre enn 100 som må. Det hjelper lite å ha et topp moderne produksjonsanlegg dersom man ikke samtidig har personell som kan og vil betjene dette.

Jeg er vel kjent med den meget tøffe perioden Hunsfos Fabrikker har vært igjennom siden høsten 1990 og frem til i dag, hvor et stort antall av bedriftens ansatte dessverre har måttet slutte. I løpet av de dagene jeg har arbeidet ved HF, begynte 10. august, har jeg vært litt rundt i bedriften og snakket med både funksjonærer og arbeidere. Mitt inntrykk er at stemningen blant de ansatte er positiv, og viljen er til stede for å møte de utfordringer vi står stilt overfor i fremtiden.

Jeg ønsker at personalavdelingen i fremtiden skal kunne være mer enn et kontor som bare løser daglige personaloppgaver. Min målsetting er at vi skal være pådrivere i utarbeidelse av en felles personal- og ledelsespolitikk ved Hunsfos Fabrikker. I denne oppgaven ser jeg en stor utfordring, som jeg har den største tro på at vi sammen skal lykkes med.

Jeg ser frem til et positivt samarbeid med ledere på alle nivå, de tillitsvalgte og alle ansatte i bedriften.

*Med vennlig hilsen
Ivar Christoffersen*

Hunsfos Fabrikker gjennom 100 år på video

3 av våre pensjonerte veteraner, Tryggve Kittelsen, Beard Joreid og Salve Aas har de siste 1,5 årene sittet sammen og sett på gamle bilder og dias ifra Hunsfos' barndom og frem til i dag. Dette har de gjort på oppdrag fra personalavdelingen.

Bakgrunnen for å engasjere disse 3 til dette, hadde forbindelse med at det opp gjennom årene er blitt tatt mange foto i og rundt fabrikken.

Disse bildene og diasene var ikke registrert og få var kommentert med påtegnelse av situasjonen eller hvem personene på bildene var.

Tiden går som kjent fort, og for at etterslekten skulle få kjennskap både til hvem og hva disse bildene fortalte om, så begynte det å haste. Samtlige av disse 3 har arbeidet på Hunsfos siden rundt 2. verdenskrig og kunne minnes/resonnere seg frem til hvor og hvem.

De har gjort en ypperlig jobb. Reidar Liane, som er fotoekspert, har bistått med arkivering og registrering av bildene.

En del av bildematerialet har blitt filmet på video og er blitt til en historisk vandring fra bedriftens første år og frem til i dag.

Videoen vil bli kopiert opp og bli tilgjengelig for utlån for alle ansatte. Personalavdelingen vil senere komme med informasjon om når videoen er klar for utlån.

De har gjort en uvurderlig jobb, og vi på Hunsfos kan takke for et vel utført oppdrag.

På side 23 kommer de selv med et innlegg under tittelen "Underlige fyrer på Hunsfos".

B. A. Lindland

MASSEFABRIKKEN

Nok en gang har massefabrikkens framtid vært drøftet i både administrasjon og styre. Hovedårsaken har denne gang vært følgende problemstillinger:

- a) Hovedandelen av våre utslipp til elv kommer fra masseproduksjonen. Makter vi både teknisk og økonomisk å møte disse utfordringene?
- b) Makter vi å imøtekomme økende kvalitetskrav fra markedet med vår egen masse, særlig gjelder dette vår nye og framtidige miljømasse?
- c) Vil krav om mer bruk av returfiber kunne fortrenge større deler av vår masseproduksjon?

Etter en grundig gjennomgang hvor også eksterne krefter har vært trukket inn, er det nå gledelig å kunne slå fast at også i framtida vil massefabrikken være et nødvendig grunnlag for Hunsfos. Med økende massepriser har Hunsfos ikke inntjening nok til å kunne basere seg på innkjøpt masse.

Forutsetningen for konklusjonene har vært:

- full kapasitetsutnyttelse av massefabrikken,
- kvalitetskravene til masse

oppnås og holdes, investeringene i miljøtiltak og omlegginger kan holdes innen tidligere forutsatt ramme.

På miljøsidan er det i første rekke reduksjon av KOF-utslippene som er vår utfordring.

Dette må i første rekke løses med videre lukking av bakvannssystemene og prosessendringer. Men hvis vi ikke kommer langt nok med dette, må vi muligens inn med bioreaktor eller kjemisk felling på sikt.

Ifølge vår strategi samt krav fra SFT skal vi fra og med 1. juli 93 ikke lenger bruke klor til bleking. For å oppnå dette, må vi i vinter bygge om hele blekeriet, men vi vil fortsatt basere oss på bleking med oksygen og peroksyd.

Vi har foreløpig vurdert det slik at bruk av ozon ikke er nødvendig for oss. Kostnadene med bygging av et ozon-trinn er for høy. Det som på sikt kan endre denne avgjørelsen, er at kravene til lysket på vår masse skulle øke ytterligere.

Kvalitetskravene til vår miljømasse stiger, særlig gjelder det å holde en høy og stabil lysket samt ikke ha ettergulning. For å kunne oppnå dette, er det en hovedforutsetning at tømmeret er ferskt. Tømmeret må i framtida aldri være mer enn 2 mdn. fra det hugges og til vi tar det inn i prosessen. En slik omlegging vil stille skogbruksnæringen overfor en helt ny situasjon. Konsekvensen er en overgang til

jevn avvirkning i skogen hele året. Samtidig betyr det at vårt tømmerlager må ytterligere reduseres.

Som kjent har vi nå fått Svane-merket på noen av våre produkter, og dette er bra. Men da KOF-utslippene i dag er for høye fra vår egen masseproduksjon, må vi blande inn returfiber i den massen vi lager dette papiret av. Ifølge våre planer skal vi gradvis reudser våre KOF-utslipp og vil derfor kunne benytte større og større andel av egen masse i det Svanemerkede papir. Målet er at vi skal kunne lage Svanemerket papir med bruk av bare egen masse.

I løpet av høsten skal vi (nok en gang) ha ferdig en utredning om et biobrenselanlegg. For oss betyr det at vi skal brenne bark, slam og kvist for å erstatte bruk av strøm. Som kjent svinger prisen på tilfeldig kraft svært mye, og lønnsomheten med et biobrenselanlegg varierer derfor i takt med denne. Det som på sikt kan endre situasjonen noe, er at vi neppe får tillatelse til å deponere barken i all framtid. Dog er bruk av bark til å utvinne nytt jordbruksareal så positiv at det også av SFT vurderes som et mulig alternativ til brenning.

Som det framgår av dette, står vi foran en rad av store utfordringer, men vi er optimister og overbevist om at vi skal nå i mål. Eller sagt på en annen måte:

Vi må løse disse utfordringene, for uten en massefabrikk, ingen papirfabrikk. *Kjell Myrann*

FYSIKALSK BEHANDLING

Personalavd. har 14.9. inngått avtale med fysioterapeut Bernt Usterud om at han kan benytte de fysiske behandlingslokalene i avd. 9 2 kvelder pr. uke (tirsdager og torsdager) i tidsrommet 15.30 - 20.00. Avtalen innebærer for Hunsfos ansatte at de har førsteprioritet på behandling. Utgifter til slik behandling dekkes av Hjelpekassa etter anvisning fra lege.

VI GRATULERER

50 år

| | |
|--------------------------|--------|
| Signe Liane | 13.10. |
| Helge Arnfinn Andreassen | 23.10. |
| Kåre F. Abrehamson | 22.11. |

60 år

| | |
|--------------------|--------|
| Elna Ellingsen | 31.10. |
| Rolf Berntsen | 7.11. |
| Alf Melling | 21.11. |
| Leif Hilmar Gotten | 28.11. |
| Magne A. Arntsen | 22.12. |
| Mary Nilsen | 31.12. |

Kryssordoppgaven i nr. 2

Denne oppgaven var visst i vanskeligste laget, idet det kun kom inn 2 rette besvarelser.

Vinnerne ble:

Liv Kittelsen
Gunnar Andersen

Vi gratulerer og sender skraplodd i posten.

Red.

BÅTTUR til Dvergøy

Værmeldingen på fredagen før, gav oss stor optimisme - fint vær over hele landet.

Lørdagen opprørt med skyet vær, ingen sol, men bevarer, godt nok til en sjøtur og opphold på Dvergøy.

Vi startet fra honnørbygga med første tur kl. 10.00, ikke så mye folk på denne turen, men kl. 12.00 kom det mange flere, så til sammen ble vi 50-60 stk. med smått og stort (en fin gjeng).

Dvergøya eies av Kristiansand kommune, en perle i skjærgården med mange muligheter for fiske, lek og moro. Det siste drev vi mye med på denne turen da temperaturen ikke lå over 20 grader, så bevegelse var nødvendig i konkurranse som gav oss Hunsfos mester i

både hestekokasting og støvlekasting i både kvinne og herreklassen. Utrolig mange og rare kast i alle retninger, også oppover i både busker og trær.

Ungene så ut til å trives med pilkast, drakamp med tau, ringlek, mange flotte premier og sist, men ikke minst, pølser, brus, kaker og mye annet godt, så mye de kunne spise.

Mat, ja, det er viktig og sosialt. Da den siste båtlasten kom, gikk de rett til grillmaten, som var pølser og kjøtt med grønt, og tilbehør av drikke. Utrolige mengder forsvant (noe vi regnet med).

En del hadde tatt med seg fiskeutstyr, disse fikk tilfredsstilt sitt behov med kasting fra land, og på den siste turen inn til byen tok vi en

tur utover for å prøve lykken. Noe mager fangst, men makrellen sprellet langs båtripa.

Båten som fraktet oss over (Liberty) er en 48 fots Colin Arther skøyte som Vennesla kommune eier. En stø og lekker båt, med en hyggelig og sjøvant skipper, Tore Jernes, lærer ved Vennesla ungdomsskole.

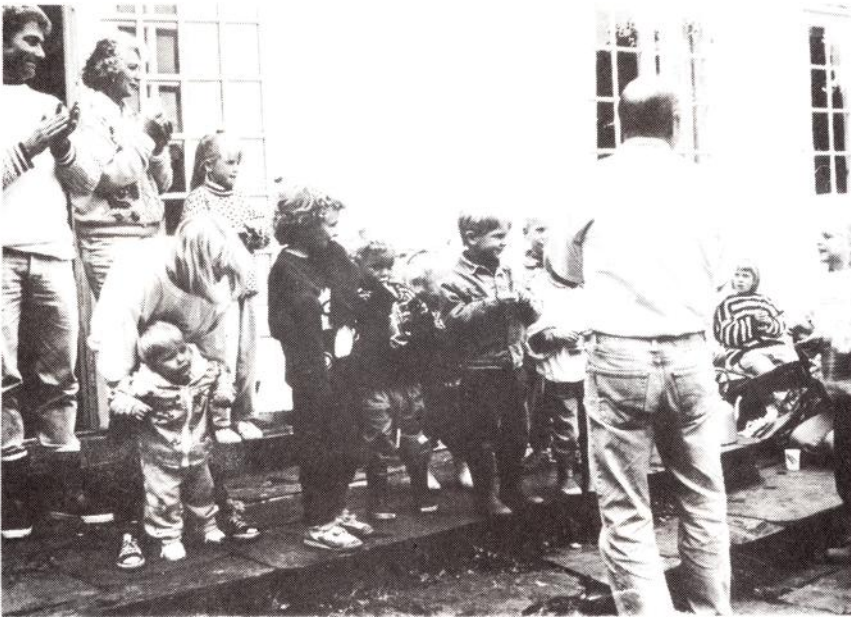
Takk til alle for turen, dette gav mersmak.

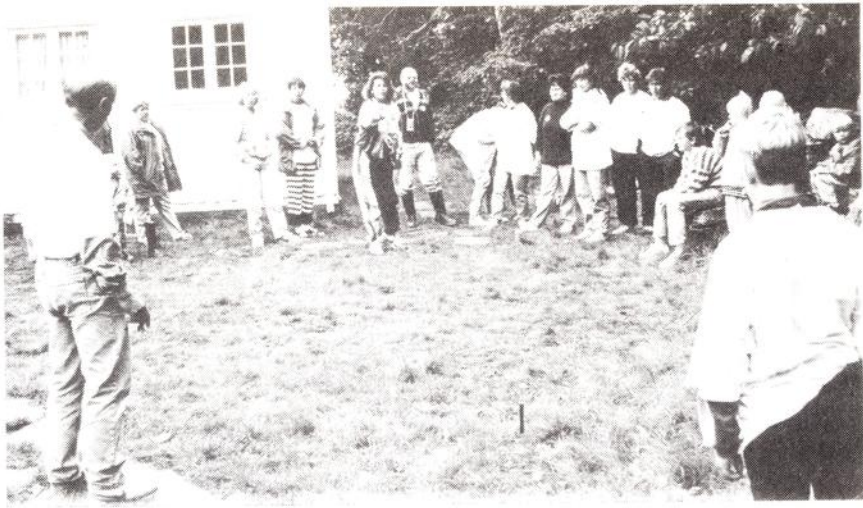
*Hilsen komiteen
HF + HBIL*

Reidar Liane var med på turen og tok bilder til Hunsfosposten. På denne og de 2 neste sidene viser vi noen av bildene som ble tatt.

Red.







Besøk hos Sandoz, Gøteborg

Etter en lang og fuktig vinter, tittet sola fram og fikk kong Vinter på defensiven.

Vi som arbeider i PM 3-4 kastet blikket ut mot en gryende vår og ønsket oss langt vekk fra avdelingen.

Som lyn fra klar himmel kom Roar Gaustad med en invitasjon til fargekurs hos Sandoz i Gøteborg. Vi får fortelle litt om Sandoz og deres forhold til Hunsfos.

PM 3 er den maskinen som har farget papir som spesialitet. Vi kjøper farger for millionbeløp hvert år, og Sandoz har gjennom sin service og gode farger blitt vår største leverandør.

Dette var en kort informasjon. Til fargekurset valgte vi ut medarbeidere som er omfattet av fargingen: Sigmund Siljan og Jorunn Aas fra H. Labben, Ole-Bjørn Aabel fra formennene, videre Øyvind Omdal og Kjell Johansson fra hollenderisal PM 3-4.

Turen skulle gå med bil fra Hunsfos til Sandoz. Vi valgte Rekorden til Aabel, da denne var mest bekvem for langtur. Her ble det litt dramatisk dagen før avreise, da denne slett ikke var lysten på turen. Dette ordnet seg ved å bytte til farens Volvo, som hadde "hjemlengsel".

Alle var ved godt humør ved avreise kl. 08.00, men turen var lang, og det ble stive lemmer etter hvert. Dette ordnet seg ved litt pausegymnastikk i veikanten. Vi tok ferga fra Sandefjord til Strømsstad. Denne turen var en opplevelse i Østlandsk skjærgård og hyggelige sjøpriser.

Vel over "Dammen" langet Volvoen ut på hjemlige trakter, og vi feide inn foran Good Morning Hotel kl. 19.00, med humøret på topp. Her ble det "smørgåsa" og mellanøl før vi krøp til køys.

Neste morgen var det alvor, instruksjonen ble gitt av Pelle Mash og Ingrid Green. Disse to er anerkjente spesialister, benyttet av treforedlingsbedrifter over hele verden.

Undervisningen var omfattende, og etter hvert forstod vi at farging



På trappa til Sandoz, foran fra venstre: Ole-B. Aabel, Jorunn Aas, Finnen og Pelle Mash. Bak fra venstre: Øyvind Omdal, Sigmund Siljan, Christina, Ingrid Green og Kjell Johansson

av papir er en vitenskap og er avhengig av ideelle forhold, for ikke å si like forhold hver gang for å kunne bli vellykket.

Det ble mye diskusjon om de forhold og problemer vi hadde på Hunsfos. Derfor kan vi i dag, når vi ser tilbake på fargekjøringen i august, si at det er kommet positive ting ut av turen.

Kravene til granmassa er blitt skjerpet mht. PH og renhet. S. Siljan tar hyppige ladningsmålinger, vi justerer fargedoseringen etter dette. Her bør nevnes at vi har hatt 50% i reduksjon på fargeforbruket på enkelte ordre. Ladningsmåler var noe av det Sandoz stadig kom tilbake til, og vi vil prøve å få en permanent måler på PM 3.

Det ble også tid til det sosiale opp i alt fargesnakket. Ingrid Green tok oss med "på byen" om kvelden. Hun valgte en "in" restaurant med et forrykende show og en utsøkt middag. Her var også mulighetene til stede for en "svingom".

Neste dag var det ny "dyst" med framlegging av våre forhold og problemer. Pelle Mash gav oss verdifulle tips, det virket som han

hadde vært borti alt.

Etter lunsj takket vi for oss og gav oss i vei mot moderlandet. Det ble en drøy tur, men endelig så skimtet vi røyken fra fyrhuspipa, og vi sa: Borte bra, men hjemme best.

Som før sagt, så reduserte vi fargeforbruket på siste kjøring, dette mener vi er et resultat av bedre forståelse av hvordan farger virker samt de forhold som må være til stede. Sigmund er også stadig på farten med målinger for å veilede oss.

Vi takker med dette for turen og ønsker at flere får samme sjansen.

Hilsen Fargegjengen

FAGOPERATØR

i treforedlingsfaget

For å gi de ansatte på Hunsfos en oversikt over hva det vil si å få fagbrev som Fagoperatør i treforedlingsfaget, vil vi gi følgende informasjon:

Generelt om treforedlingsindustrien og treforedlingsfaget

Skogindustri er et overordnet begrep for industri som har tømmerstokken som felles råstoffgrunnlag.

Skogen har alltid vært viktig for Norge. Helt fra 1600-tallet har skogindustri også vært en viktig næringsgren, og opp til den 2. verdenskrig var den vår største eksportnæringsgren.

TREFOREDLING er en del av skogindustrien som frigjør og foredler trefiberen til nye produkter, som tremasse, cellulose og papir. Dette til forskjell fra andre deler av skogindustrien som hovedsakelig foretar en mekanisk bearbeiding av treet. Den første tremassefabrikk fikk vi i 1863. Etter hvert kom cellulose- og papirfabrikker til. Norges største papirfabrikk produserer ca. 400.000 tonn papir pr. år. Det er 3 ganger hele det norske forbruk. Totalt består industrien i dag (1987) av ca. 30 produksjonsheter med ca. 8.000 ansatte. Samlet eksportverdi for norsk treforedling utgjorde i 1986 6.120 mill. kr. Dette representerer 8,8% av vareeksporten fra fastlands-Norge.

Treforedlingsfaget er et ungt fag. Først i 1980 ble faget lagt under loven sammen med en del andre fag innen kjemisk prosessindustri. Ved Kgl. res. av 17.12.1982 ble treforedling skilt ut som eget fag, med virkning fra 1.12.1982.

Men selv om treforedling er et ungt lærefag under loven, har det lange tradisjoner på opplæringsområdet. Allerede i 1950-årene etablerte tariffpartene de første

systematiske opplæringstiltakene, og fra midten av 1960-årene har bransjen hatt en egen kompetansedigende yrkesopplæring. Denne besto av en teoretisk og praktisk opplæring over 3 år og utdannet driftsoperatører til de mest kvalifiserte stillinger i produksjonen. Fram til 1980 ble det utdannet og godkjent ca. 2.000 driftsoperatører.

Det som i stigende grad har særpreget treforedlingsindustrien, er det tunge, dyre og kompliserte produksjonsutstyret.

På et tidlig tidspunkt innså man at det ville være umulig i fremtiden å basere en systematisk yrkesopplæring på tradisjonelle skoleopplegg, fordi fagkompetansen og det nødvendige og aktuelle undervisningsutstyret bare fantes i fabrikkene. Treforedlingsindustrien fant det derfor nødvendig å legge opp sin egen yrkesopplæring med sterk forankring i bedriftene, utviklet og tilrettelagt gjennom et eget bransjeinstitutt.

Denne prinsipielle måte å løse en bransjes opplæringsbehov på, førte til den driftsoperatøropplæring som ble beskrevet i det foregående. Denne opplæring lå godt til rette for en overgang til fagopplæring etter lovens system. Likevel vil denne bakgrunn føre til en del spesielle ordninger i treforedlingsfaget. Det blir eksempelvis en logisk konsekvens at opplæring når det gjelder yrkesteorien i faget, samlet i lærlingskolens 3. del, som hovedregel må gjennomføres av bransjen selv. Det skjer ved at bransjens opplæringsinstitutt av Kirke- og undervisningsdepartementet (KUD) er godkjent som lærlingskole i faget og gjennomfører opplæringen etter opplegg godkjent av KUD. I denne planen vil man også finne andre eksempler på løsninger som har bakgrunn i de spesielle forhold i bransjen som er nevnt ovenfor.

Hunsfos har følgende prosessområder:
Sliperiet: Funksjon som Sliper.

Cellulosen: Funksjon som Koker/Bleker/Siler.

Fyrhus: Funksjon som Kjemikaliegjenvinner.

Fagoperatør Papirmaskin: Maskinfører PM 1, PM 5, PM 6, PM 3-4.

Fagoperatør Etterbehandling: Tørkeparti og Rullmaskin PM 1, Tørkeparti og Rullmaskin PM 5.

Fagoperatør bstrykning: Maskinfører BM 9.

Fagoperatør driftslab., Skiftlaboranter papirlab.

Beskrivelse av opplæringen i treforedlingsfaget

Generelt om definisjon av faget og om kompetansekravene:

Fagene består av arbeidsområder som stiller spesielt store faglige krav til utøverne, definert på følgende måte:

“Arbeidsområder/stillinger hvor arbeidstakeren på grunnlag av egne observasjoner, tilgjengelige prøver/analyseresultater og /eller instrumentavlesinger, må vurdere og treffe selvstendige disposisjoner som har direkte og vesentlig innflytelse på kvalitet og/eller kvantitet”.

Etter fullført opplæring skal fagoperatørene:

- Ha oversikt over hovedprodukter og teknologi i hele treforedlingsindustrien,
- ha oversikt over hele prosessgangen i egen fabrikk og over utstyr og instrumenter som brukes i prosessstyringen,
- ha oversikt over tilgjengelige prøver og analyseresultater,
- som hovedregel kunne alle jobber i det prosessområde som skal være den fremtidige arbeidsplass.

Begrepet “prosessområde” er definert som “naturlig avgrenset område i produksjonen” og utgjør i treforedlingsindustrien store prosessavsnitt som f.eks. en avispapirmaskin. Prosessområdene utgjør derfor også naturlige fagprovesområder.

Generelt om opplæringstilbudet

På grunn av det dyre, spesielle og avanserte produksjonsutstyret, har bransjen - som nevnt - allerede fra 1950-årene bygget opp sin egen yreksopplæring hvor bedriftenes kompetanse og tekniske utstyr er grunnlaget. Da faget ble lagt under loven, skjedde det en formalisering og utvidelse av denne opplæring.

Hovedløsningen i fagets opplæringsplan består i at det som lærlinger bare tas opp de som har gjennomgått ett av flere godkjente grunnkurs i den videregående skole. Derved er 1. og 2. trinn av lærlingskolen gjennomført. Lærlingskolens 3. trinn og den praktiske opplæring gjennomføres deretter fullt ut i bedrift i samarbeid mellom bransjens opplæringsinstitutt og lærebedriftene.

3. trinn består av spesielt utarbeidede fagkurs. For opptak på fagkursene kreves det gjennomgått "Grunnkurs i Tekniske Fag" eller dokumentert tilsvarende kunnskaper. Fagkursene er godkjent av KUD som den teoretiske del av fagprøven og gjennomføres av bransjens sentrale opplæringsinstitutt. Dette instituttet, Treforedlingsindustriens Yrkesopplæring (TY), er godkjent av KUD som lærlingskole i treforedlingsfaget.

De enkelte kurs:

Grunnkurs Tekniske Fag, Fagoperatørkurs Tremasse, Fagoperatørkurs Sulfitcellulose, Fagoperatørkurs Papir, Fagoperatørkurs for laboranter, Prosesstyringskurset.

Inntak av lærlinger i faget

Hovedregelen er at det tas opp som lærlinger bare de som har gjennomgått ett av følgende grunnkurs i den videregående skole:

- Kjemi/Prosess
- Kjemi/Laborant
- Elektrolinje
- Maskin/-mekaniker eller tilsvarende kurs

Disse grunnkurs anses å dekke 1. og 2. trinn i lærlingskolen for treforedlingsfaget. Fagets opplæringsråd kan godkjenne andre grunnkurs og vurdere og godkjenne annen opplæring fra inn- og utland, eventuelt kombinasjoner av opplæring, som likeverdig med de

godkjente grunnkurs, slik at de dermed anses å dekke lærlingskolens 1. og 2. trinn.

Læretid og fradragbestemmelser

Læretiden i treforedlingsfaget er fastsatt til 36 måneder. Det gis 10 måneders fradrag for grunnkurs i faget, 5-10 måneder for andre grunnkurs som opplæringsrådet godkjenner og 5 måneder for enkelte videregående kurs 1.

Frdrag for tidligere praksis kan bare gis for kvalifisert allsidig praksis i faget, eller nær beslektet fag. Praksis bare fra hjelpestillinger kan derfor ikke godtas fullt ut. Maksimalt fradrag for tidligere skolegang kan til sammen ikke overskride 18 måneder.

Det skal således være minimum 18 måneder til disposisjon for den praktiske opplæring i bedrift og gjennomføring av lærlingskolens 3. trinn. Av disse 18 måneder skal minst 16 omfatte opplæring innen det prosessområdet fagprøven skal avlegges. Opplæringsrådet kan dispensere fra dette krav etter en helhetsvurdering i det konkrete tilfelle.

§ 20-kandidater skal ha minst 45 måneders allsidig, kvalifisert praksis, hvis yrkesopplæringsnemnda ikke har dispensert fra 25% tillegget. Det skal dokumenteres minst 36 måneders praksis fra produksjon eller videreforedling i en trelastbedrift. Minst 16 av disse måneder skal være praksis på områder som tilsvarer det aktuelle fagprøveområdet. Fradrag for tidligere skolegang gis tilsvarende som for lærlinger. Maksimalt fradrag for tidligere skolegang og praksis utenom det produktområdet/produksjon fagprøven skal avlegges i, kan til sammen ikke overskride 27 måneder.

Opplæringsbok

For den praktiske opplæring i bedrift skal lærling føre arbeidsbok, i samsvar med den veiledende modell som er utarbeidet for faget.

Overgangsbestemmelser

Ved brev av 19.4. 1983 har KUD godkjent at "kandidater som melder seg til prøve for fagoperatører i treforedlingsindustrien, og som har gjennomgått treforedlings-

industriens kurs:

1. Kurs i Prosesstyring
2. Fagoperatørkurs

med tilfredsstillende resultat, fritas for den teoretiske del av fagprøven..." Dette innebærer også at de som har gjennomgått fagoperatørkurs i bransjens tidligere yrkesopplæring (da kalt driftoperatørkurs) og Prosesstyringskurs med tilfredsstillende resultat, oppfyller kravet til den teoretiske del av fagprøven.

Fagprøve (LFA §§ 19 og 20)

Prøven består av en praktisk del og en teoretisk del. Retningslinjer for den praktiske og teoretiske delen er gitt i denne opplæringsplanen. Den teoretiske del betraktes som avlagt dersom kandidaten har bestått fullstendig lærlingskole eller godkjent teorikurs for voksne prøvekandidater. Dersom fagprøven ikke består, skal læretiden forlenges med 6 måneder, omregnet til timer i faget.

Oppmelding til fagprøve skjer innen de frister som er angitt i forskrift for fag-/svenneprøve.

Oppmelding skjer på skjema FS-3406 som sendes til yrkesopplæringsnemnda.

Fagprøve

Fagprøvens praktiske del

Som hovedregel skal den praktiske prøve gå over 1-3 dager. Prøven består i styring av prosessen/utførelse av arbeidsoppgaver innenfor prøveområdet. Samtidig skal det skje en muntlig eksaminasjon om tekniske, økonomiske og sikkerhetsmessige nøkkelpunkter. Fagprøven skal komponeres slik at den inneholder øvelser som inngår i bransjens/bedriftens vanlige produksjonsgang. Oppgavene skal ikke være spesielt kompliserte eller av usedvanlig karakter. Den praktiske del av fagprøven skal være i samsvar med den praktiske opplæring i faget.

Eksempler på emner/øvelser som kan inngå i fagprøven kan være:

- forklare og diskutere bransjens og egen bedrifts prosess ved hjelp av flytskjema,
- start/stopp og drift av prosessavsnitt eller prosesser,
- registrere, vurdere og foreta

Forts. neste side

nødvendige inngrep i prosessen,

- foreta enklere kontrollanalyser og målinger,
- vurdere analysedata som har innvirkning på produksjonen,
- forklare den prinsipielle virkemåte for vanlig apparatur og utstyr som benyttes i produksjonen,
- overholde verne- og sikkerhetsmessige bestemmelser i arbeidet,
- montering/demontering av spesielt produksjonsutstyr som f.eks. bekledning,
- betjene instrumenter og forstå virkemåten,
- prøve varselsignaler og forriglingssystemers funksjon,
- gi skriftlig rapport om driftsforstyrrelser og om prosessgangen for øvrig.

Fagprøvens teoretiske del

Den teoretiske del av fagprøven

skal være skriftlig og omfatte kunnskapsstoff fra det aktuelle fagoperatørkurs og kurset i prosessstyring. Bestått eksamen fra disse to kurs fritar for den teoretiske del av fagprøven.

Fagprøve etter lovens § 20

Som tidligere nevnt, godkjennes eksamen fra det aktuelle fagoperatørkurs og kurset i prosessstyring som fagprøvens teoridel. Den praktiske del av prøven følger også opplegget for lærlinger.

Semesteret 1992-93 har vi følgende antall deltagere på de enkelte TY-kursene:

| | |
|-------------------------|--------|
| Grunnkurs tekniske fag: | 6 stk. |
| Fagoperatør Sulfit: | 6 stk. |
| Fagoperatør Papir: | 7 stk. |
| Prosesstyringskurs: | 9 stk. |

Prøveavleggelse utenom læreforhold (LFA § 20)

Fagprøve kan også avlegges av dem som begynte i faget etter fylte 20 år, uten å ha gjennomgått læretid som lærling, har minst 25% lengre praksistid i faget enn fastsatt læretid.

Yrkesopplæringsnemnda vurderer/godkjenner slik praksis. Praksis må totalt dekke hovedpunktene i opplæringsplanen. Praksis bør normalt være opparbeidet som ansatt i en bedrift som fyller kravene til godkjenning som lærebedrift. I motsatt fall stilles det ekstra strenge krav til dokumentasjon av praksis.

Vi har ingen lærlinger i faget på Hunsfos. Dette arbeider vi med for å få endret på. Så vi håper at vi i 1993 også har lærlinger i produksjonen.

Med hilsen

Opplæringsavd./B. A. Lindland

Kursdeltakere fra ISO 9000 kurset



Arbeidet med innføring av ISO 9000 vil starte for fullt nå i høst, og vi regner med en hyppig møteaktivitet i lang tid fremover. HP vil forsøke å bringe stoff omkring dette i hvert nummer fremover.

Finbesøk fra LAURA ASHLEY

Onsdag 29. juli 92 hadde vi finbesøk på Hunsfos fra firmaet Laura Ashley i Wales. Firmaet har butikker over nesten hele verden og en omsetning på rundt 3,2 milliarder kroner! Mest kjent er de nok for sine tekstiler for hjemmet og dameklær, men de dekker over mye mer, slik som parfyme, sepe og tapet.

Firmaet ble startet av fru Laura Ashley rundt 1960. Hun startet med å sitte hjemme å tegne og lage designs til pike/damekjoler og bluser. Stilen var meget spesiell med frynser og blonder og meget romantisk. Utviklingen har siden vært enorm.

Til oss kom herr Des Davies, produksjonssjef for dyptrykk og herr Raymond Hughes, produksjonssjef screen trykk. Etter mange års intenst arbeid er vi nå blitt eneleverandør til deres fabrikk i Wales. Det utgjør ca. 1.000 tonn på årsbasis, hovedsakelig bestrøket tapet fra Avd. 9.

Hunsfos var den første papirfa-



Fra venstre ser vi: Ian Tunstall og Margareth Schruder fra Crossleys, Des Davies og Raymond Hughes fra Laura Ashley og Edgar Sakariassen, HF

brikk som de har sett, og de var nok forbauset over hvor stor og komplisert papirproduksjon egentlig er.

Fremtiden stiller stadig nye og strengere krav til det ferdige produkt, og vi ble enige om et utvekslingsprogram med forskjellige

kvalitetsmålinger. Kvalitetsmål vil så bli fastlagt med max avvikelser som vi må holde oss innen.

Et nyttig besøk som forhåpentlig skal gi oss alle mange lykkelige år fremover.

Arne Skagestad

TRIVSEL på arbeidsplassen

Hunsfos har vært gjennom store forandringer siste året. Og selvfølgelig har det vært tungt, vanskelig og virket inn på arbeidsglede og trivsel.

Hva er det som påvirker vår trivsel i arbeidssituasjonen?

Det å inneha et fornuftig arbeid, gjør at vi betyr noe. Vi blir verdsatt, får ansvar og får økt **selvfølelse**. Dette er nok den verdi som betyr mest for trivselen.

Kameratskap, lagånd og gode interpersonelle forhold i arbeidssituasjonen er også viktig for trivselen. Det å kunne ha det moro samtidig som å yte, gjør at en går til jobben sin med pågangsmot og lyst.

God ledelse som motiverer, som stimulerer, som gir deg ansvar, som er rettferdig, som er til å stole på - alt dette er viktig for trivselen.

Trygghet, det å ha en jobb å gå til og ha et livsgrunnlag er også en trivselsfaktor. Det er viktig i disse tider med mye arbeidsledighet.

Tilhørighet er også et moment. Det at vi tilhører f.eks. Hunsfos, at vi får positiv omtale og at det er mye hyggelig blest om vår bedrift er en motivasjonsfaktor og et trivselsaspekt.

Ellers er det mange ytre faktorer også som kan virke inn på den enkeltes trivsel. Hvordan vi har det hjemme i familiesituasjonen, naboer og lignende, virker inn på vår arbeidsglede.

Hunsfos har det siste året vært i en vanskelig situasjon - vi har gjennomgått en **krise**. Dette fører først til at det blir en masse usikkerhetsmomenter i organisasjonen. Det hviskes og tiskes. Alt er urolig og usikkert, og det blir nedsatt

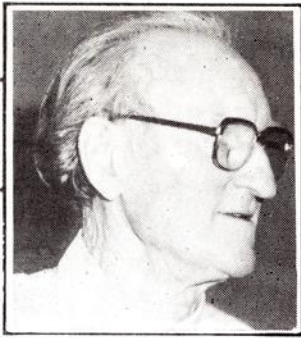
produktivitet. Ansatte er bare opptatt med hvordan det vil gå fremover. På det personlige plan blir vi alle redde for arbeidsplassen vår. Vi yter kanskje litt mer, vi fremhever oss selv, og vi blir engstelige for framtida. Mange blir også aggressive og sinte.

Så kommer da det endelige utløsende tidspunkt hvor alt blir summert opp, og hvor oppsigelsene kom og krisen er forsvunnet over.

Etter dette blir det en nytenking, en nyorientering, og vi er fortsatt i lang tid sinte, frustrerte og vanskelige, før vi begynner å tenke positivt og se fremover og skjønnere at kanskje var det ikke så dumt det som ble gjort.

Her på Hunsfos føler vi at vi er i en situasjon hvor vi nå er på vei fremover. Vi er kommet ut av den

Forts. s. 20



Baard Joreid (70)

Det har vært en stor glede helt siden krigens dager å hatt nært samarbeid med **Baard Joreid**. Ikke bare innen bedriften, men også i bygda er han godt kjent, og få kjenner bedre til bygdas folk og historie enn han. Og dertil er han gift med en ekte fargerik Venndøl - **Aslaug**, født **Harket!**

Baard er født i **Lillesand** i 1922, har røtter i **Iveland** og kom til **Vennesla** som 10-åring. Faren døde da han var 2 år, og moren da han var 9 år. Han fikk bo i **Vennesla** hos sin tante **Guri Heiseldal** som hadde hatt 10 barn selv, deriblant de tidligere **Hunsfosansatte Otto og Dagny**. På spørsmål om hvordan det har vært å miste sine foreldre så tidlig, svarer han at alt går, og han fikk et godt hjem å være i.

Nylig har **Aslaug** og **Baard** slått seg ned midt i **Venneslas hjerte** - i **Sentrumsbygget**. Der trives de. Fire "pikebarn" er ute av redet og har stiftet familier ikke lenger unna enn at alle kan komme til kaffe hos hverandre. Det setter ikke minst 7,5 barnebarn pris på!

Baards yrkesaktive liv har vært konsentrert om **laboratoriet på Hunsfos**



Baard og Aslaug Joreid

samt **papirproduksjon på Hunsfos** og på **Vestfossen**. **Hans interesser utenom dette** har vært omfattende. I fire år fra 1975 - 79 var han med i styret for **HF**, med i herredsstyret i årene 1977 - 81 og i 60-årene var han formann i **menighetsrådet** i 5 år. For tiden er han med i **forlikrådet**. **Sammen med Aslaug** har han vært og er aktivt med i arbeidet i **Samfunnshuset på Moseidmoen**.

Baard, hvordan var skolegangen i mellomkrigsårene, og hvordan var det å få noe å gjøre senere?

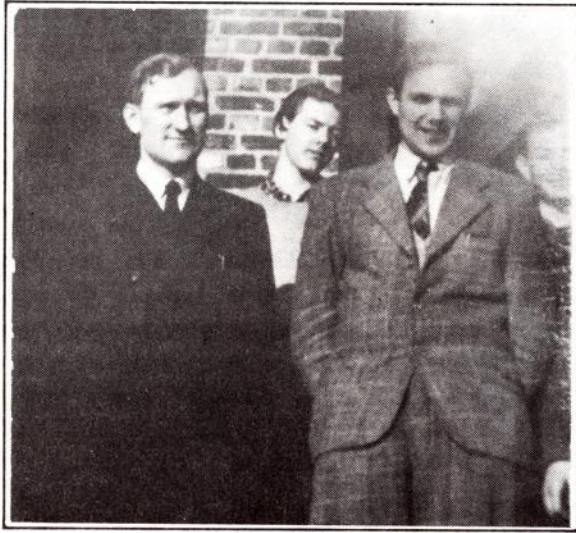
Jeg begynte i 4. klasse på "Felleskolen" (HF og Vigeland Brug) og hadde gode lærere (**Sødahl** og **Smith**). Et forhold fra den tiden glemmer jeg ikke. Det hendte at vi traff avholdte sokneprest **Edvin** på veien. Da tok vi naturligvis lua i

nevene. At også **Edvin** bukket og tok hatten av imponerte oss. Det var ikke vanlig at vi unge ble vist ærbødighet. Jeg skulle ønske at det var mer ærbødighet begge veier i dag. Når det er sagt, vil jeg understreke at ungdommen nå stort sett er flott og kan ta vare på arven.

Jeg gikk på **middelskolen på "Katta"** 1936-38. Den gang gikk **Setesdalbanen** helt til byen. I hver vogn var det vedfyring og oljelamper. Bare 2 jenter og 4 gutter kom fra **Vennesla**. Av disse gikk bare en videre i **gymnasium**.

Etter skolen var det meget vanskelig å få jobb. Jeg var heldig og fikk være med på monteringen av **papirmaskinene 3 og 4**. Senere fikk jeg sommerjobb på **laboratoriet**, og derpå var jeg 2 år på **verkstedet**. Tilbake til **laboratoriet** i 1941, hvor jeg var inntil 1945 da jeg begynte på **Oslo Tekniske Skole (kjemi)**. Til studiene trengte jeg kr. 5.000,-. Det gikk ikke så lett som i dag å få lån, det var et svare strev. Etter skolen fikk jeg jobb som **kjemiker**

på laboratoriet, hvor jeg var fra 1947 til 1950. Du var laboratorie-sjef den gang, og jeg satte stor pris på det gode samarbeidet vi hadde. Laborantene var den gang full av spillopper, men arbeidet gikk unna med liv og lyst.



Fra venstre: T. Kittelsen, Leif Aas og B. Joreid. Bildet er antagelig tatt i 1948

Nå begynte din lange varierende driftsvirksomhet i papirfabrikken. Det vil det være interessant å høre om.

I starten var jeg driftsassistent sammen med Willy Jensen på maskinene 1, 2, 3 og 4. Kjørstad var papirmester. Senere ble jobben delt. Den gang var det ikke ordrekontor, så ordinær arbeidstid strakk ikke til for å komme igjennom alt.

I 1954 overtok jeg jobben som papirmester på Vestfossen hvor de skulle kjøre produksjon over fra pukkpapir til finpapir. Det ble en særlig lærerik tid fordi Vestfossen i de årene jeg var der gjorde et banebrytende arbeid i forbindelse med overflatebehandling av papir i limpress. Det var mange skjær i sjøen før vi kom frem til en brukbar metode. Vi oppnådde noe ingen andre hadde klart, nemlig å fremstille offset, skriv og kartong med 40-50% løvcellulose kokt i egen cellulosefabrikk etter sursulfittmetoden.

Tilbake til Hunsfos i 1961 var jeg først driftsingeniør ved maskinene 5 og 6, og senere var jeg ved de andre avdelingene inklusive

salen. Et par år var jeg kvalitetsingeniør, og en viktig del av jobben var kundebesøk. Da hadde vi også kvalitetsformenn - først på 3 skift, senere på ett skift.

Jeg har inntrykk av at du ikke har vansker med å fylle ut tiden som pensjonist?

Nei, tvert om.

Jeg er med i forlikrådet, og det opptar meg en god del. Jeg eier et hus ("Harkethuset") som skal vedlikeholdes, vi har hytte i Skottevika, og vi har 4 barn og 7-8 barnebarn. Ellers er Aslaug og jeg fremdeles aktivt med i det kristelige arbeid i Vennesla. Vi liker å reise. I sommer

var vi med kystruten til Vardø, og ingen vet hva vi vil finne på i fremtiden. Så må jeg ikke glemme all hyggelig mimring sammen med deg og Salve Aas i forbindelse med det oppdrag vi har med å ordne en stor mengde fotos fra bedriftens 100-årige liv. Jeg lurer på hvordan jeg fikk tid til å arbeide tidligere!

Kan jeg til slutt få stille deg en del "uforskammete" spørsmål?

Først: Var det noe som særlig skaket deg opp i ditt yrkesaktive liv?

Det verste var noen stygge arbeidsulykker der jeg hadde ansvar. Så var det likegyldighet og slurv, og det at jeg ikke fikk saker til å gli som jeg ønsket.

Hva var den største tabben du gjorde?

Det var mange. Heldigvis har jeg glemt det meste. En gang skulle vi rydde opp det elektriske opplegget ved maskin 1. Jeg hadde regnet med at kostnaden ville dreie seg om 10.000 kr. og at det kunne føres på vedlikehold. Det ble 10 ganger så meget. Da var jeg flau.

Hva var de største tabber sett med dine øyne som bedriften gjorde?

Jeg er av den mening at bedriften skulle ha satset på papirfabrikken i stedet for ny avd. 9 i 1974. Meget var nedslitt, og det trengtes

nytt utstyr. Men pengene manglet. I 1980 var det galt at maskin 1 ble stoppet. Maskinen gav jo overskudd, og det var viktig at det ikke ble reduksjon av produksjonen i cellulosefabrikken.

Om du fikk leve om igjen - hva ville du gjort annerledes?

Jeg ville vært papirmaker, men tilegnet meg mer teoretisk grunnlag uten at dette måtte gå utover min praktiske innsikt.

Hva synes du om bedriftsidrett?

Jeg drev tidligere idrett og synes all idrett er positivt. Det binder mennesker sammen på en god måte.

Hva med andre sosiale tiltak? Har bedriften forsømt seg på noen måte?

Det har den. Som regel er møter ikke noe særlig hyggelige. Litt mer samkvem mellom kollegaer utenom bare å gi ordre hadde vært nyttig. Det bør settes større pris på de som har vært lojale og arbeidet lenge ved bedriften. Det hender uerfarne blir tatt inn "fra gata" og får samme lønn som erfarne.

Bedriftens organisasjon har i lengre tid endret seg hyppig. Er det gjort tabber?

Jeg synes forandringer blir gjort for ofte, og det blir sett bort fra ekspertisen. Det kan ha negativ effekt.

Hva er du redd for?

Arbeidsledigheten, som er roten til alt ondt. Jeg blir redd når jeg ser på moralen i alle samfunnslag.

Hva er du glad for?

At jeg har Aslaug ved min side og at vi er friske.

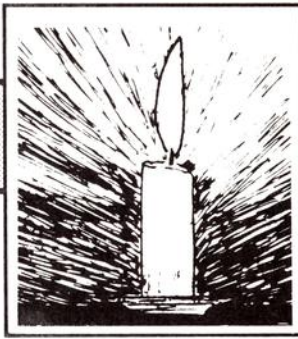
Hva er ditt høyeste ønske for samfunnet?

At det friskner til så vi kan stole på det igjen.

Jeg vil gjerne få avslutte med å gi uttrykk for en side ved Baard som jeg setter særlig stor pris på. Det er at han alltid er som en åpen bok og sier rett ut sin mening - og det med et smil som ikke hisser opp, men gjør godt. Det letter samarbeidet og er av avgjørende betydning for en ofte forsømt side ved tilværelsen: Trivselen og den mentale helse.

Hjertelig takk til Aslaug og Baard for hyggelig mottakelse i deres nye bolig, hvor jeg tror og håper at de vil få det godt.

Tryggve Kittelsen



Godt å komme

hjem...

Gode nyheter!

Det er spesielt hyggelig for meg å skrive en hilsen til dere, da jeg jo er en gammel Hunsfosarbeider og tenker tilbake med bare gode minner.

I norsk språk bruker vi et ord som mange ikke forstår. Det er ordet evangeliet. Mange vet at det er et ord i kristendommen og assosierer det med noe dystert, mørkt, livsfiendtlig og tunge lover. I den engelske bibel blir ordet oversatt med "Good News". Det forklarer hva evangeliet er og betyr. Evangeliet er ikke noe dystert mørkt og livsfiendtlig, men tvert imot budskapet om en, Jesus Kristus, som kom ned og førte fram liv og overflod av liv. Ved enkelt å tro at han døde istedet for meg og deg, for våre feil og dårlige tanker og handlinger, blir vi tilregnet Jesu rene og fullkomne liv. Vi blir altså rettferdige for Gud ved enkelt å tro at Jesus døde på korset istedenfor deg og meg som betaling for synd.

Synd betyr å bomme på målet, og ingen av oss kan vel rose oss av at vi aldri har gjort noen feil i livet, altså bommet på målet. Mange har bommet så fullstendig på målet at livet her på jorden har blitt et mareritt å leve, mens andre ser ut til å fungere bra, men felles er at vi alle har bommet overfor Guds fullkomne rettferdighetskrav.

Bibelen forteller at det er kun en synd som fører oss bort ifra Gud, det er å ikke tro på Jesus, (Joh. 16,9) og det er kun en vei til Gud, det er å tro på Jesus (Joh. 14,6). "De gode nyheter" (evangeliet) er en Guds kraft til frelse for hver den som tror. Ordet frelse betyr også

Fra bladet "Korsets Seier" har vi sakset denne artikkelen, skrevet av Egil Svartdahl:

Jeg hadde skikkelig hjemlengsel den gangen jeg som 16-åring flyttet fra hjemmet i Oslo til hybel i Karasjok. Den tøffe gutten som skulle leve livet på egenhånd brukte den første natta til å gråte seg i søvn. Aldri før hadde mor, far, søsken og venner betydd så mye for meg. Det er noe som ikke kommer virkelig nært, før det er langt borte...

Alle mennesker søker tilhørighet; et land, et sted, en familie. Noe å kalle "hjemme". Noe og noen å komme fra; og å reise til. Dette vi kaller vårt! For er vi ikke hjemme noe sted, er vi borte overalt!

Mange har forsøkt å flytte hjemmefra i aller dypeste forstand. Snudd Gud ryggen - i et ønske om å leve livet på egenhånd. Såkalte autoriteter har forsøkt å innbille oss at vi kommer fra ingenting og er på vei til ingenting. Men selv om vi avskriver opphavet, blir vi ikke kvitt hjemlengselen. Det er noe inni oss som lengter etter åndelig tilhørighet. Ingen mennesker er hjemme før de er tilbake hos Gud, - vår himmelske Far!

Folk våkner. Endelig aksepterer vi at mennesket ikke bare er høye-

restående dyr, men evighetsvesen med åndelige behov. Derfor er den åndelige hjemlengsel økende og folk søker ulike religiøse retninger. Vekkelsen er religiøs, men ikke bare kristelig. Mange finner ikke veien til Gud, og går seg vill i de religiøse labyrinter. De greier ikke å skille kristendommen fra nyreligiøse retninger og går seg bort istedenfor å finne hjem.

Et slikt søkende menneske jeg kjenner hadde lett etter Gud både i hinduismen, meditasjonen, astrologien, antroposofien og mye mer. Hun var på desperat søking etter sine åndelige røtter. Da jeg spurte henne om hvorfor hun ikke hadde søkt i kirken, fikk jeg et ærlig, men overraskende svar: "Den har da ikke noe med det åndelige å gjøre!?"

Mange tror at på samme måten som "alle veier fører til Rom", - fører alle religioner til Gud. Det er ikke sant. Det finnes bare én vei til Gud; Jesus Kristus! Han er Veien til Gud, Sannheten om Gud og Livet i Gud.

Veiene er fulle av religiøse flyktninger. Mennesker som lengter etter Gud. Bortkomne sønner og døtre. De er hjemløse; men ikke Farløse.

Du er ventet!

berging. Berging fra fare og ulykke. Du har kanskje selv opplevd at disse "gode nyheter" har berget deg selv eller en du kjenner fra problemer som ikke noe menneske kunne mestre. Da er det godt å vite at han som berger mennesker i nød her på jorden, vil

berge alle mennesker inn i sitt rike på den andre siden av død og grav. Om du i ditt hjerte tror og med munnen bekjenner at Jesus er Herre, skal du bli berget (frelst). Gud velsigne deg!

Gunnar Jeppestøl

Sykepenger

Hunfos Fabrikker har tatt opp med fagforeningene spørsmålet om forskuttering av sykepenger til ansatte. Det er oppnådd enighet om at utbetaling av sykepenger utover arbeidsgiver-perioden kan opphøre i Hunfos Fabrikker. Dette gjennomføres fra og med 1.10.1992.

Ordningen innebærer at for alt fravær som overstiger 14 dager (arbeidsgiverperioden) skal den ansatte etter denne dato levere sykemeldinger direkte til trygdekontoen i bosteds-kommunen. Trygdekontoen sørger for utbetaling etter gjeldende regler og terminer. Den ansatte må oppgi på sykemeldingen hvilken bankkonto pengene skal utbetales til. Dersom ingen informasjon om dette er gitt blir pengene utbetalt på postanvisning.

Det vil bli satt opp en postkasse i Vakta som er tilgjengelig i Vaktas åpningstid, der sykemeldinger kan legges. Postkassen tømmes hver fredag av ansatte på Lønningskontoret, og sykemeldingene blir sendt til de respektive trygdekontoer.

Den ansatte kan også sende sykemeldingen direkte til trygdekontoen selv.

Egenmeldinger, sykemeldinger inntil 14 dager samt arbeidsgivers eksemplarer av alle sykemeldinger skal fortsatt sendes inn til Lønningskontoret. Alle friskmeldinger må likeledes leveres til Lønningskontoret for at utlønning igjen skal starte opp.

Innkjøpsprosjektet

Arbeidet skrider videre fremover, til tross for langvarig sykef-

ravær og stort arbeidspress i avdelingen. En rekke forespørsler og forhandlinger pågår for øyeblikket. Det er hittil inngått avtaler som gir reelle besparelser på 7,7 mill. kr.

Det brukes en del tid på å forberede forhandlingsmøter. Leverandørens priser sammenlignes med alternative konkurrenters priser over en 5 års periode. Hunsfos' fallende salgspriser sammenlignes med leverandørens ofte stigende priser, og det gjøres et poeng av at denne skjevheten ikke kan fortsette. Det innhentes også regnskaper og annen informasjon om leverandøren. Vår erfaring viser at forhandlingsresultatet i stor grad henger sammen med de forberedelser som gjøres.

Ferskt virke

Omlegging til klorfri bleking i massefabrikken stiller strenge krav til ferskhet på tømmeret. Det har vært vanlig at skogeierne bestemmer hogstkvantummet for et år av gangen og at store deler av dette blir hogget på våren mens det er frost i bakken.

Hunfos stiller nå det krav at det maksimalt kan gå 8 uker fra treet hugges til det benyttes i produksjonen. Dette inkluderer de ukene Hunsfos må ha tømmeret liggende på lager for ikke å gå tom for tømmer.

Disse ferskhetskravene innebærer dramatiske omlegginger for skogeierne på Sørlandet dersom de fortsatt skal være leverandører til Hunfos. Vi ser for oss et system hvor vi bestiller nødvendig kvantum for en måned av gangen og hvor skogeier "datostempler" når tømmeret er hogd. Dette vil også stille helt andre krav til hvordan vi selv administrerer innkjøp av tømmer og tømmerlager i fremtiden.

TAKK

Hjertelig takk til alle som var med på gaven som jeg fikk ved min avskjed.

Herborg Wennerberg

Takk til arbeidskamerater og avdelingsleder for den flotte gaven jeg fikk da jeg sluttet ved Hunsfos.

Herman Skådane

Hjertelig takk for den fine blomsteroppsatsen jeg fikk i anledning min 60 års dag.

Jonny Mardon Holberg

Hjertelig takk til bedriften for blomstergruppa jeg fikk til min 50 års dag.

Ellen Marie Ingebretsen

Takk for blomsteroppsatsen på 50 års dagen.

Per Sigmund Løyte

Vil med dette sende en hjertelig takk til bedriften, kolleger og arbeidskamerater for de nydelige presangene jeg fikk da jeg sluttet.

Kåre Gaustad

Jeg vil få takke venner og kolleger for mange års samarbeid og for det fine arbeidsmiljø som er skapt ute i fabrikken. En spesiell takk til gutta på golvet og verkstedgjengen. Jeg vil også få takke for gaver og blomster. Med håp om bedre tider for vår industri.

Hilsen Arthur Coldal

Veteraner som takker av

Hunfosposten har igjen hatt en intervjuvurunde hos en del "veteraner", og vi stilte 4 spørsmål:

A) Hvor lenge har du arbeidet på Hunsfos?

B) Hvor har du arbeidet på Hunsfos?

C) Har du arbeidet andre steder før du begynte på Hunsfos?

D) Hvilke planer har du som pensjonist?



ODDVAR ROBSTAD

A) Fra 1.9.1950

B) 1 år i ekspedisjonen - og alle de resterende år i regnskapsavdelingen.

C) Første og eneste faste arbeidsplass.

D) Mange interesser og store planer.



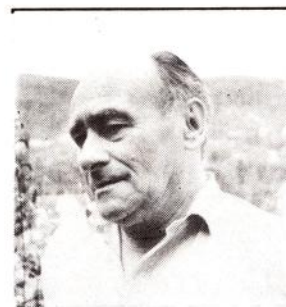
FINN HAGEN

A) 39 1/2 år.

B) Mest PM 5 og avd. 9.

C) Skredder i 7 år, Vennesla Samvirkelag i 4 år.

D) Nyte livet!



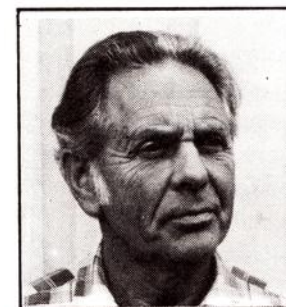
JOHN RAVNEVAND

A) 45 år.

B) Verkstedet og Renseri-
et.

C) Ingen

D) Det blir mye fisketurer og vedhogging.



KÅRE GAUSTAD

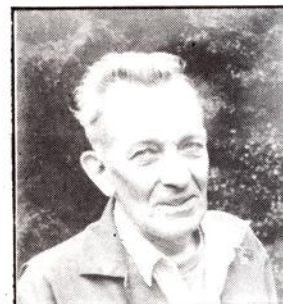
A) 42 år.

B) Var først på verkstedet

noen måneder, så begynte jeg på maskinen på PM 1. Senere ble jeg formann der. De siste årene var jeg formann for yankee maskinene.

C) Nei.

D) Det blir å pusle litt med hus, hjem og hage. Og så liker jeg å fiske.



ODD JAKOBSEN

A) 35 år

B) Var litt rundtforbi i begynnelsen. Kollerganga, saksa og så ble jeg sittende som viregutt et par år. Siden ble jeg værende på maskinene i PM 1-2. Var også en liten tur innom PM 6 da PM 1-2 stod.

C) Verkstedet på Falconbridge, reparatør hos Helly Hansens avdeling i Horten. Dessuten var jeg en stund til sjøs.

D) Er mye i skogen (vedhogging og utplanting). Dessuten har jeg nesten altfor mye å gjøre hjemme.

*

ODDVAR ALMEDAL

A) 44 år

B) Har jobbet i elektroavdelingen i alle år. Først som elektriker, så formann og til slutt på konstruksjonskontoret.

C) Seilte til sjøs 2 1/2 år.

D) Det blir veldig mye reising, både innenlands og utenlands.



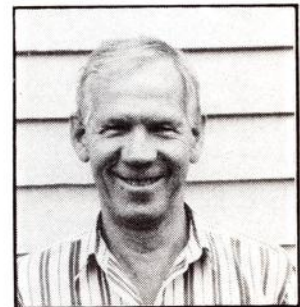
SVERRE NILSEN

A) Vel 32 år, fordelt på tre perioder.

B) Tomta og vakta.

C) Har bare seilt til sjøs utenom Hunsfos. Seilte før og mellom periodene på Hunsfos.

D) Det blir en del fiske og vedlikehold av hus, bil og båt.



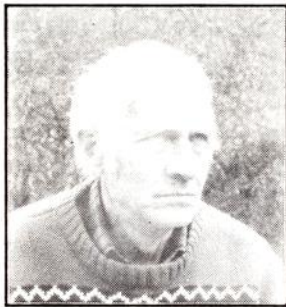
OLAV RUUD

A) 26 år.

B) Cellulosen, rammebua, gården og litt som smører på verkstedet.

C) Først 1 år på Lumber, siden 9 år på Wallboarden.

D) Ikke noe spesielt. Steller mye hjemme i hus og hage ettersom kona er i arbeid. Ellers tilbringer jeg en del tid på idrettsplassen.



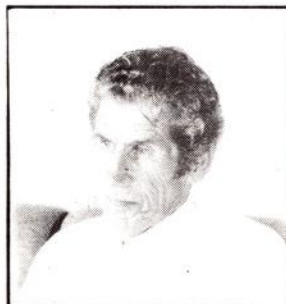
HERMAN SKÅDANE

- A) 42 år
- B) Laboratoriet, gården og kjemikalieavdelingen.
- C) Arbeidet 1 år på laboratoriet på Falconbridge.
- D) Ikke noe spesielt.

*

GUNNAR LIE

- A) 21 år.
- B) Har vært på salen i alle år.
- C) Har vært baker, vært til sjøs 2 1/2 år, jobbet i Svevige en stund og jobbet som skiftarbeider på Wallboarden en kort periode, men sluttet da jeg ikke orket skiftene.
- D) Kommer nok til å tilbringe en del av tida på hytte vi har kjøpt ved Kaldvellfjorden. Har ikke noen problemer med å få tida til å gå, bl.a. driver jeg og hogger en del på skogen.



ELIAS OMDAL

- A) 46 år.
- B) Har vært i PM 3-4 så

godt som hele tiden (formann fra ca. 1980). Var også på rullestolen i PM 5 i to år i forbindelse med oppstarten av den maskinen. Var også en veldig kort stund som ruller på PM 2 (pga. at PM 4 stod fordi det ikke var ordrer).

C) Visergutt på Vennesla Samvirkelag i 2 år. Jobbet i bakeri på Mosby. Var gårdsgutt på Ebeneser barnehjem i Kristiansand i ett år. Var også innom Grovane Sagbruk.

D) Jeg er jo veldig interessert i idrett, så jeg vil prøve å holde meg i form. En god helse er tross alt det viktigste. Dessuten har jeg hjemmet å stelle med.



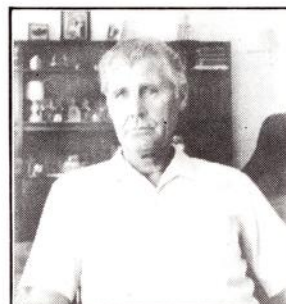
ODD STRANDBERG

- A) 44 år.
- B) PM 1-2 og Hollenderiet i PM 3-4.
- C) Rett etter krigen var jeg visergutt i Kristiansand en liten stund. Så ble det 1 år på Høie Fabrikker før jeg begynte på Hunsfos i 1947.
- D) Driver med frimerkesamling. Har gjort det siden jeg var liten gutt (er med i Vennesla og Kristiansand frimerkeklubb). Så har jeg jo gård og dyr å stelle med. Med andre ord nok å tumle med.



ØYSTEIN TOPLAND

- A) 17 år.
- B) Kun Fyrhuset.
- C) Var først på KMV fra 1947-67. Deretter seilte jeg til sjøs en stund, så tok jeg et par år på skolen. De siste åra før jeg begynte på Hunsfos jobbet jeg ved Høivold.
- D) Ingen spesielle planer, men jeg har nok å gjøre.



ALF RENSTRØM

- A) 44 år.
- B) 3 + 4 saksa, sliperiet, 1 + 2 kalender.
- C) Arbeidet for kommunen, sjømann.
- D) Reise rundet en del, hytta på Gautestad.



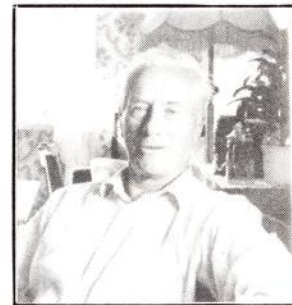
KNUT LUNDEN

- A) 20 år.

B) Sliperiet og litt på tau-banen.

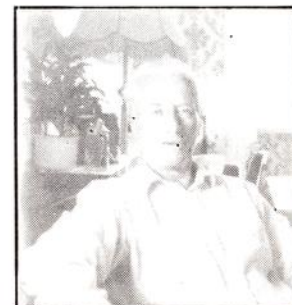
C) Litt av hvert. Veldig allsidig.

D) Ta dagen som den kommer. Ferie på Vesøya.



ALMAR HEDMAN

- A) 32 år.
- B) Renseriet.
- C) Vikelands bruk.
- D) Hus, hage, fiske.



INGULF WENNERBERG

- A) Siden 1948.
- B) Sliperiet og gården.
- C) Veivesenet.
- D) Sykle, holde seg i form.



FINN LUND

- A) 43 år.

B) Elektrikerverkstedet.

C) Nei, begynte da jeg var 15 år.

D) Tar dagene som de kommer. Ingen spesielle planer.



HERBORG WENNERBERG

A) 15 år siste gang.

B) På salen, gartner.

C) På Hunsfos 6 år tidligere, Norgesplaster.

D) Ta dagen som den kommer. Reise litt.



GERHARDT LUNDEVOLD

A) Siden mars 1951.

B) Gårdsavdeling, utlånt til taubane, 3 + 4 saks, Birkelandsloftet, transporten siden 51.

C) Moseidgården, 3 år på jernbanen, 1 år for Philip Olsen.

D) Pusle rundt på gården, farter litt på heia, Vennesla Sangbrødre kor.



SIGNE ISAKSEN

A) 17 år.

B) Rengjøring

C) Rolfs kafe 8 år, Norgesplaster.

D) Veldig glad i å reise. Savner Hunsfos litt, trivdes veldig bra.

TRIVSEL ... forts. fra s. 9

akutte krisen og har blikket rette forover. I denne situasjonen er det om å gjøre å være positive og ikke stadig gulpe opp det sure og vonde som har foregått i tiden bak oss. Det er alltid personer som vil holde tak i dette vonde og male på det ustanselig. Disse personene skader miljøet utrolig. Det å være positiv er et viktig element i å få frem en god trivsel nå videre.

Ledelsen har også et betydelig ansvar for vår trivsel

De må virke motiverende, de må sette pris på arbeidsinnsatsen, de må gi trygghet og ro, de må gi ansvar og ikke minst - de må

innrømme feil. De må ha evne til å gå i seg selv og se at kanskje ikke alt ble riktig gjort. Det er en evne som er helt fundamental i å oppnå tillit etter en sånn vanskelig tid.

Informasjon om situasjonen er viktig. Vi må få vite hvordan det går. Vi må få helst gode nyheter, helst dårlige nyheter vinklet positivt. Det er mulig å få til, og det er også et lederansvar å skape en slik positiv ånd.

Hvordan har vi opplevd det her på bedriftshelsetjenesten?

Som sagt, det har vært naturlig at trivselen har blitt laber gjennom denne vanskelige tiden. Det har vi følt på. Vi har fått mange personli-

ge og avdelingsvise henvendelser i denne vanskelige tiden. Vi har forsøkt å engasjere oss i det medmenneskelige, men vi har ikke kunnet gå inn i direkte konfliktsituasjoner hvor det mer er det arbeidsrettslige som gjelder.

Selv føler jeg nå at det er en positiv ånd. Det er et positivt halvårsresultat, og det er ledere som er villig til å satse både penger og tid på at arbeidsmiljøet skal bli bra og trygt. Dette er helt nødvendig. Et trivelig, godt arbeidsmiljø er en forutsetning for høy produktivitet og kvalitet.

*Harald Skuland
Bedriftslege*

Lungefunksjonstesting

Røykere ved Hunsfos Fabrikker fikk anledning til å teste deres lungefunksjon i to dager i slutten av august. Dette var et tilbud som Bedriftshelsetjenesten gikk ut med og var et samarbeidsprosjekt med lungeavdelingen i Kristiansand.

Personer med betydelig redusert lungefunksjon fikk anledning til oppfølging ved lungeavdelingen i 3 år.

BHT var meget godt fornøyd med opplutningen. I alt var det 87

røykere som ønsket å la seg teste. De fleste var bekymret for sin helse/fremtidige helse. BHT fant at det gav god anledning til å drøfte den enkeltes røykevaner i lys av lungeprøvens resultat og gi veiledning i den forbindelse.

Her på Hunsfos viste det seg at røykerne hadde i gjennomsnitt mye lavere lungefunksjon enn den normale friske befolkning. Bare 13 av 87 deltakere kom opp i 100%, som er den normale gjennomsnittsverdi.

22 deltakere hadde lungekapasitet som tilsvarte 90-99%, og de resterende 52 deltakerne hadde under 90% som er en betydelig reduksjon når man tar i betraktning at 100% er det vanlige for et alminnelig friskt menneske.

BHT ønsker å takke alle deltakere for interesse og samarbeid, og vi minner dere på at vi er tilgjengelig for hjelp og råd ved spørsmål angående røyking/helse, røykeavvenning og røykeloven. Vi er også villige til å arrangere røykeavvenningskurs for grupper som måtte ønske det.

T. M. Stokke



OL i Barcelona fra innsiden!!

Jeg deltok som kjent i Barcelona i seiling, og er blitt spurt om å fortelle hvordan vi som aktive opplevde OL.

Det er helt klart at TV, aviser og annen media overdriver det meste av det som blir sagt og skrevet om utøvere og arrangementet i sin helhet.

Vårt dagsprogram var som følger:

- 0800 Løping ca 5-8 km
- 0900 Frokost
- 1030 Morgenmøte med meteorologi
- 1130 Seiling ca 4-5 timer
- 1800 Middag
- 2000 Styrketrening annen hver dag
- 2300 Lysene slukkes på rommet.

Dette kan jo virke kjedelig, men vi hadde mye moro mellom slagene!

OL er en stor opplevelse for en idrettsutøver. Det er mange ting som foregår og mye moro å være med på samtidig som konkurransen er beinhard.

Vi bodde alle i leiligheter nede ved havnen i Barcelona. Hele byen var gjerdet inne med 2-3 meter høye gjerder med piggråd på toppen. Sikkerhetstiltakene var utrolig strenge og all bagasje ble sjekket grundig for hver gang en gikk inn og ut av leiren. Det stod

vakter på hvert hjørne som var utstyrt med pistol og maskingevær. Dette kan virke utrolig strengt for oss nordboere, men det er helt vanlig under OL og større arrangementer.

Vi bodde som nevnt i leiligheter. Den norske troppe bodde samlet i en oppgang. Det var forskjellige størrelser på leilighetene. Jeg bodde sammen med 3 andre seilere i en 2 roms leilighet, mens Jentelaget i håndball delte to 5 roms leiligheter. Det ble sikkert litt kaos om morgenen når 10 jenter skulle på badet samtidig!

Bespisning foregikk i en stor matsal som hadde kapasitet til 3500 mennesker på en gang. Jeg spiste frokost en morgen sammen med 3200 utøvere. Det var da tendens til kødannelse, men ikke som i militæret!

Maten var heller ikke som i militæret. Det var 1000 franske kokker som tilberedte maten. Selv om vi var der i 4 uker ble jeg ikke lei av maten. Vi hadde ca 10 midt-dagsretter og mange forskjellige desserter og forretter å velge mellom hver dag.

Det blir alltid en del død-tid for de aktive, og arrangøren tilbyr da mange aktivitetstilbud gratis. Det var bl. a. flere kinoer hvor de viste de beste og nyeste filmene. En stor

hall med de nyeste videogames var veldig populær. Bowling, bibliotek, frisør, helsestudio, aerobic, disco (uten alkohol), musikkstudio, you name it. Alt ble prøvd og alt var som sagt gratis.

Seilingen gikk dessverre ikke så bra for min del. Vi hadde bra fart i båten og seilte bra på treningsregattaene, men det var et eller annet som klikket under konkurransen. Linda Andersen i Europajolle vant som kjent gull, og dette ble selv sagt feiret på en av byens beste restauranter og senere på nattklubb. Det er blitt skrevet en del i masse-media om gullfesten som er sterkt overdrevet. Vi var alle glade nordmenn, men det var ingen som var sterkt beruset eller lagde istand noe som helst bråk på nattklubben. Vi vet alle at en fjær kan bli til mange høns, og det var dessverre tilfellet på denne festen!

Samtidig som jeg skriver dette om OL vil jeg også få lov til å takke mine kolleger for den ekstra-innsatsen de har gjort når jeg har vært ute og reist. For det er helt sikkert, uten velvillige kolleger ville en OL satsing aldri vært mulig å gjennomføre.

Mange takk
Per Arne Nilsen

Fotball HF/Randaberg

I år var det klart igjen for en vennskapskamp mellom HF og Randaberg skole. Denne gangen, som før, fikk vi Alf Hodnemyr til å låne Dønnestad grassbane. Det er noe av høydepunktet med denne kampen at vi spiller på grass i stedet for grusbane som vi vanligvis spiller på.

Og som vanlig gikk det slik som det pleier å gjøre mot Randaberg skole, vi vant. 13-2 ble det til slutt.

Det må nevnes at vi bare var 9 mann på laget, men motstanderen var dårlig.

Jeg må nevne en ting fra kampen. Det var at J. E. Svaland scoret 5 mål, fire av dem var på hodet. Ellers takk til Alf som hvert år fikser så vi kan spille på grassbanen på Dønnestad.

Jarle Lie

PARALYMPICS (Handicap OL)

Mens Hunsfosposten går i trykken, blir handicap OL, eller nærmere bestemt Paralympics som det heter, avvirket i Barcelona.

4.200 idrettsfolk fra 86 land skal delta i 15 ulike idrettsgrener. 38 nordmenn deltar, og av disse jobber tre stykker daglig her på Hunsfos.

Ole Kristian Hodnemyr, Andreas Vennesland og Bjarne Abrahamsen skal være med å kjempe for Norges ære i sittende volleyball.

Dessverre er altså Paralympics over når dette leses. Det blir jo litt gammelt nytt, men "skitt au".

Allikevel, det skulle bare mangle om ikke Hunsfosposten kunne ofre litt spalteplass på denne begivenheten.

Vi tok tak i en av trioen fra Hunsfos, nemlig Ole Kristian Hodnemyr, og ba han fortelle litt om dimensjonene i Paralympics.

Paralympics er et gigantarrangement. Faktisk på linje med et vanlig vinter OL (som er noe mindre enn sommer OL). Åpnings- og avslutningsseremoniene er nesten identiske med det nettopp avsluttede sommer OL. Bl.a. skal spanjolen Antonio Rebello, bueskytteren som tente OL-ilden med en flammende pil 25. juli, gjenta bedriften.

Vi kommer til å bo på de samme stedene og bruke stort sett de samme anleggene som utøverne i det "egentlige" OL.

Hvor høyt tror du dere kan nå?

I beste fall gull, i verste fall et stykke ned på lista. Iran er etter min mening klare favoritter og blir uhyre vanskelige å slå. Også Nederland blir farlige. Målet vårt er å vinne gruppa vår - som for øvrig er den desidert vanskeligste - for da er jeg sikker på at vi unngår Iran i semifinalen. Jeg regner det som opplagt at de vinner sin gruppe. Reglene er slik at nummer en i gruppe A møter toer i gruppe B og motsatt. Men som sagt, det blir vanskelig. Marginene er små, et tap innledningsvis er nok til å spolere medaljesjansene.

Hva slags regler gjelder for handicap volleyball?

Samme regler som for vanlig

volleyball, bortsett fra at vi sitter på "rompa" når vi spiller. Dessuten har vi selvfølgelig lavere netthøyde (115 cm).

Hva er de viktigste "ingrediensene" for en handikappet volleyballspiller?

Han må være sterk i både skuldre og armer, kondisjon er mindre viktig. Ellers bør en ha god teknikk og ballfølelse, og ikke minst god mental styrke.

Med dette sier vi takk for pratene og ønsker lykke til.

Her følger flere opplysninger om Paralympics i Barcelona 1992:

Årets Paralympics er de største lekene i deres 32 årige historie. Bare antall nasjoner har økt med hele 25 siden forrige OL (Seoul 88).

Utøverne er delt i fire hoved-

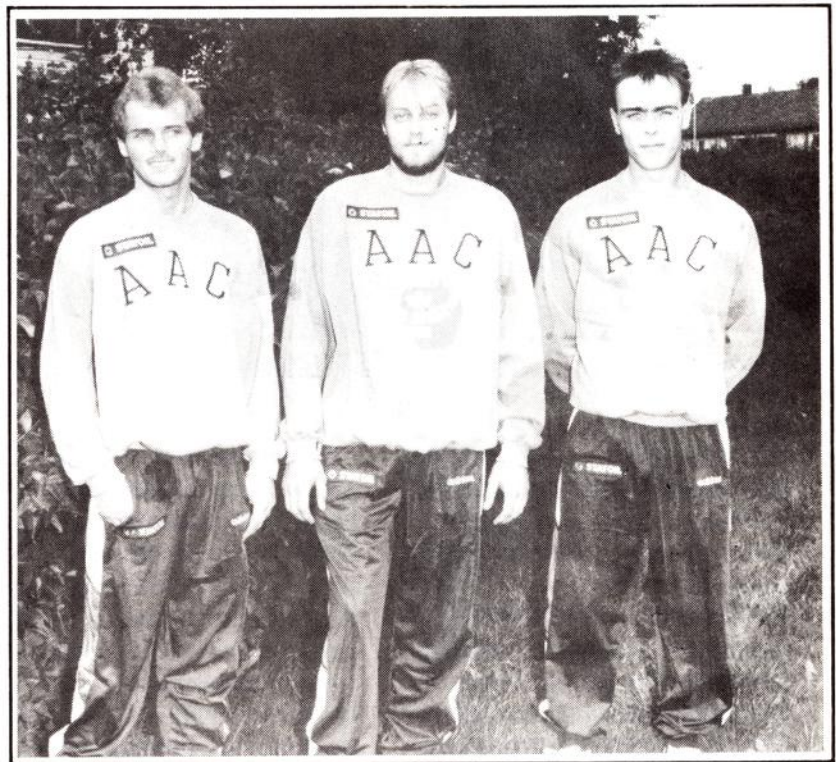
grupper. Blinde og svaksynte, utøvere med amputasjoner, utøvere med lammelser og utøvere med cerebral parese. I hver gruppe er det mange underkategorier, basert på graden av funksjonshemming. Det er streng kontroll med at den enkelte utøver er i riktig gruppe.

De aktive tar idretten sin like alvorlig som de funksjonsfriske, og mange holder et svært høyt nivå.

I år skal det også, for første gang, tas dopingprøver under lekene. Denne avgjørelsen er omstridt. Mange utøvere er nemlig avhengig av medisiner på grunn av sykdommen som har gjort dem funksjonshemmet. Mange av medisinene inneholder stoffer som står på forbudslista fra den internasjonale OL-komiteen. Dopingtester ble gjennomført på forsøksbasis i Seoul i 1988.

De aller første olympiske leker for funksjonshemmede ble arrangert i Roma i 1960. Da deltok 400 utøvere fra 23 land. Siden har veksten vært formidabel. Arrangør for neste Paralympics i 1996 er Atlanta i USA.

Paul T. Joreid



Ole Kristian Hodnemyr (til venstre), Andreas Vennesland og Bjarne Abrahamsen i OL-treningsutstyr før avreisen

FOTBALL

Fotball-lagene våre har i skrivende stund så vidt begynt på høstsesongen.

1. laget har fått en "flying start" med to seire på like mange kamper. Først ble 0-2 snudd til 3-2 i en forrykende avslutning mot bankene. Så ble Krigsskolen banket hele 5-0. Riktignok hadde militærlaget hatt en ukes slitsom øvelse bak seg, men likevel. Dette var virkelig solide saker.

2. laget har foreløpig ikke klart å følge opp den gode innledningen de hadde på våren. To kamper og 1-18 - ja du leste riktig - i målforskjell. Først ble et pågående Jernstøperi lag for sterke og vant 4-1. Det var i cupen. I den neste kampen ble det utrolige 0-14 mot Taxi. Og vi som trodde drosjesjåfører stort sett besto av "småfeite" karer i middelalderen. Så feil kan en ta. Fotball kunne de i alle fall spille.

Old Boys laget henger fortsatt med i teten, og spiller flott fotball. Tre kamper spilt, med to uavgjorte og en seier som resultat.

Det ble 1-1 både mot Taxi og Falconbridge. I begge kamper utlignet Hunsfos i sluttminuttene på straffespark. Men fortjent nok. Laget har i hele år hatt problemer med å omsette sjansene i mål. Så også i disse kampene.

Men i kampen mot Telesport løst net det endelig. Telesport leder tabellen og hadde vunnet alle de syv første kampene. Mot Hunsfos' gamle gutter fant de deres overmenn. Som vanlig for Hunsfos i år, tok motstanderen ledelsen. De ledet 1-0 ved pause tross Hunsfos dominans. Så var det de målene, da. Hunsfos satte opp tempoet i 2. omgang, og da hadde Telesport store problemer med å henge med i svingene.

Egil Moy på høyrevingen laget hakkemat av sin oppasser og la inn den ene "delikatessen" etter den andre fra dødlinja. Det måtte bare bli mål før eller senere. Det ble 4-1 til slutt, men burde vært det dobbelte.

Men seieren hadde sin bismak. 2-3 minutter før slutt falt Egil Moy forkjært etter kamp om ballen, og vens-trehande hans brakk. En tragisk slutt på en flott kamp for banens beste spiller.

"Underlige fyrer" på Hunsfos

Som kjent skal en ikke se seg tilbake etter gamle synder - da kan en bli til saltstøtte. Det gjør tre underlige, mosegrodde, grå fyrer. De har rotet i arkiver og i skuffer. Finner de noen gamle bilder - og det har vært mengdevis - skal de ordnes og kjeles med som om det var det gjeveste ved bedriften. Bortsett fra kaffekanne fra Kantinen, er det knapt noe annet som har interessert - skjønt kjært har det vært å treffe gamle kollegaer.

Hva skal dette være godt for i en tid da en i fritiden oppslukes av en mengde billig underholdning og bråkete musikk som overskygger andre former for kultur, idrett unntatt? Hvem ellers er vel interessert i å minnes at bedriften ble startet i 1896, at den fikk besøk av Oskar II i 1891, at sykekassen helt fra bedriftens start ble overlatt til de ansatte, at A. T. Vig overtok bestyrerjobben i 1897, at HAF ble stiftet i 1906 og første formann var Hans Gunnerud, at H. Hjorth var dansk og tok med seg flere danske da han ble bestyrer i 1913, at arbeidstiden ble satt ned fra 12 til 8 timer i 1917, at ny cellulosefabrikk stod ferdig i 1920, at de første 12 pionerer fikk kongens fortjenestemedalje i sølv i 1938, at kraftstasjonen ble fullført i 1926, at Mortmann Moe ble adm. dir. i 1934, at sliperiet ble bygd om i 1937/38, at valsedammen ble ferdig i 1938, at vi fikk nytt kontor i 1939, at Johs. B. Knobel overtok som adm. dir. i 1938, at PM 4 og PM 3 ble montert i 1939, at Thorkild Hodnemyr var fagformann i hele 9 år og satt som formann hele krigsperioden 1940 - 45, at HBIL ble stiftet i 1946, at Hunsfosposten kom ut første gang i 1949, at vi fikk blekeri i 1948, at PM 6 startet opp i 1957, at kronprins Olav besøkte bedriften i 1955, at Gunnar Borgen ble adm. dir. i 1956, at ny kraftstasjon kom igang i 1963 - det samme år nye laboratorier, at Egil Lie begynte i 1962, at vi som pionerer fikk ny kokeprosess for cellulose i 1960 og kunne benytte furu og løv, at vi som de første i landet fikk renseanlegg fra vann i 1974 og gjenvinningsanlegg for



Baard Joreid, Salve Aas og Tryggve Kittelsen

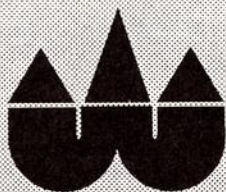
sulfitlut i 1977, at avd. 9 ble bygd i 1975, at Flaatin overtok roret i 1981, at over 100 ansatte har mottatt Norges Vel medalje, osv. osv.

Nei, en kan da ikke være brydd med å se tilbake på fordums storhet i en tid da bedriften er utsatt for harde, økonomiske tider, da overdrevne strenge miljøkrav legger en klam hånd over virksomheten, da konkurranseforholdene særlig overfor de forbanka svenskene blir tøffere og tøffere, og da umenneskelige mannskapsreduksjoner måtte gjennomføres. Bedriften må da konsentrere seg om å se fremover og ikke grave seg ned i svundne tider og ergre seg over spilt melk.

Slik har tankegangen ikke vært, og de tre som kaller seg selv for mimrebrødrene, vil berømme bedriften for at de også i disse harde tidene har forstått betydningen av å bevare bedriftens identitet. Historieforskning er viktig for samfunnet - det er det full enighet om. Det er også viktig å holde bedriftshistorien levende på linje med andre kulturformer ved bedriften.

De tre underlige har nå "i freden og roen" fullført sitt løp, og for dem har det vært herlig å fare. Og de er ikke blitt til saltstøtter - trur de iallfall sjø! En mindre del av bildesamlingen er tatt ut og overført med kommentarer på en videokassett som varer i ca. 30 min. og som nok mange vil ha interesse og glede av å se. Det håper vi, og takker alle innen bedriften og i bygda som har vært behjelpelig med å stille bilder til rådighet.

Mimrebrødrene



NORSK WALLBOARD'S SIDER

Fabrikkens gang

Vi har fått tallene for produksjon og salg for de syv første månedene av 1992.

Produksjon pr. 31.07.92:

| | |
|-------------------------|-----------|
| Standard vegg/takplater | 3670 tonn |
| Malte plater | 7093 tonn |
| Gulvplater | 922 tonn |
| 2-6 mm tynne plater | 4411 tonn |

| | |
|-------------------------|-------------------|
| Total produksjon | 16096 tonn |
|-------------------------|-------------------|

I forhold til budsjettet ligger produksjonen ca 3 % over. Dette skyldes at bedriften ikke iverksatte de permisjoner som var fastlagt i mai måned. Stopp-prosenten ligger foreløpig på 5,9 % og dette er hele 9 % lavere enn budsjett. Utkast, formatsvinn og sekunda er alle litt høyere enn budsjett, men det er ikke dramatisk. Stort sett går produksjonen meget bra.

Salgstallene pr 31.07.92:

| | |
|-------------------------|-----------|
| Standard vegg/takplater | 3449 tonn |
| Malte plater | 4958 tonn |
| Gulvplater | 853 tonn |
| 2-6 mm tynne plater | 3377 tonn |
| Eksport | 4265 tonn |

| | |
|--------------------|-------------------|
| Totalt salg | 16902 tonn |
|--------------------|-------------------|

Markedet er fortsatt meget vanskelig, med stor konkurranse og sterkt prispress på enkelte produkter. Etterspørselen etter bygningsprodukter er 3 % lavere enn i fjor, fortsatt et synkende marked. Vi får håpe at bunnen er nådd og at etterspørselen vil stige igjen.

Foreløpig er salget stort sett på budsjettnivå, men 2000 tonn under på samme tid i fjor. Dette skyldes salget av tynne plater til England, et salg som ble kuttet ut i fjor da det var for dårlig inntjening på produktene.

Produkter som selger bra er sutak, gulvplater og malte veggplater. Samtlige av disse produktene ligger over budsjett og har vist en fin utvikling hele året. For malte veggplater fins det et stort marked, som er veldig interessant for oss.

Eksportmarkedet viser en fin økning på våre malte produkter, en økning som har vedvart gjennom flere år. Salgsavdelingen satser hardt på å øke eksportsalget ytterligere og setter store ressurser inn for å komme enda sterkere på det svenske markedet.

Sverige er meget interessant for oss i og med at vi bygger på samme måte, bruker de samme materialer og har de samme tradisjoner.

Økonomisk er resultatet pr. 31.07.92 stort sett på budsjettnivå, d.v.s ca 0.3 mill bedre enn budsjett. Ledelsen mener vi skal klare budsjettet for året, d.v.s. et lite overskudd.

Kostnadene er stort sett på budsjettnivå, men prisen på tilfeldig kraft har hatt en meget gunstig utvikling gjennom hele året.

Prisen er på et bunn-nivå, og det forventes at prisen vil være lav til langt ut på vinteren.

Småplukk fra Wallboarden

-Styret har pålagt administrasjonen å utrede et fremtidsperspektiv som heter **Norsk Wallboard**

mot år 2000. I dette dokument får vi en statusrapport, hvor står vi idag, hva skal vi gjøre i fremtiden, hvor er våre sterke og svake sider, hvilke produkter skal vi satse på, hvilke investeringer må vi gjennomføre o.s.v.

Med et så langt tidsperspektiv blir det mye gjetninger og antakelser, men det kommer klart fram hva som er Wallboardens overordnede mål og hvilke virkemidler som skal settes inn for å nå våre mål. Arbeidet med dokumentet er godt i gang og skal styrebehandles på styremøte i slutten av oktober. Dette får vi komme nærmere tilbake til i neste nummer.

- **Byggma** er igang for fullt. Dessverre døde daglig leder Thorbjørn Abrahamsen helt plutselig i sommer. I hans sted er Øyvind Lindseth foreløpig konstituert. Hele rabattsystemet og prislisterne er utarbeidet på nytt, og det har ført til stabile priser på trefiberplater, dette er gledelig for oss.

- **Sykefraværet** på Wallboarden er meget lavt. Dette skal de ansatte ha stor ros for. Fraværspresenten i juli måned var helt nede i 2,8%, hittil i år ligger den på 4%. På landsbasis er disse lave

tallene unike, dette er tall som få eller ingen i industrien kan oppvise maken til. Vi får stå på alle sammen for å holde fraværsprosenten på et så lavt nivå som mulig også i tiden som kommer. Bemanningen er stort sett på budsjettnivå, salgsvdelingen er overflyttet til Byggma slik at det i Norsk Wallboard er ansatt 135 stk.

- **Forsøk** som blir gjort i disse dager kan føre til at vi stopper fyringen på oljekjelen. Alt støv har tidligere blitt brent sammen med olje i oljekjele 1. Nå prøver man å blande alt støvet fra sag/videreforedling inn i vårtarket på maskinene og da kan vi stoppe oljekjele 1. Oljekjelene er en betydelig forurensningskilde for vårt nærmiljø, og vi får håpe at forsøkene er vellykkede.

- **Storsjarmøren** Otto Steinsland som var med på Rimi-sjekken som Vindbjart arrangerte tidligere i sommer, nyter for tiden sin velfortjente ferie med sin utkårede Hilde. Ferien tilbringes på et hemmelig sted på Mallorca. Vi kommer tilbake med en fyldig bil- ledreportasje i neste nummer av Hunsfosposten. PS! Bare dersom turen var vellykket.

- **Sentrum Fotballklubb** er klare for opprykk. Etter helgens komfortable 3-0 seier over Tvedestrand på bortebane er Sentrums forsprang så stort at ingen lag kan ta dem igjen.

Sentrum har spilt alle sine kamper uten å avgi et eneste poeng, og det er en stor prestasjon. Lagets trener Arne Holberg (kontaktmann i defibratoravdelingen) sier i en kommentar at han med dette har nådd et av sine store mål som fotballtrener. Arne er en engasjert og flink trener, men han har truet med å gi seg etter denne sesongen. Et av hans mottoer er at en skal gi seg mens en er på topp. En aktuell oppgave for Arne til neste år kan være å ta seg av Wallboardens oldboyslag og føre dette laget fram til et etterlengtet seriemesterskap. Redaksjonen vil med dette gratulere Sentrum og Arne med sesongen og ønske dem lykke til i neste års fjerde divisjon.

25 års jubileum

Den 19. juni mottok årets 25-årsjubilanter sitt jubileumsur ved en markering på Lanternen, Hamresanden. Jubilantene var Mardon Aas, Reidar Bergstøl og Sigurd Hagen. Jubileet ble markert med en bedre middag hvor jubilantene hadde konene med seg.

Representanter fra bedriftens ledelse og fagforening var også til stede. Administrerende direktør Sverre Schjøtt Steen stod for utdeling av jubileumsur, og i sin tale til jubilantene understreket han viktigheten av å ha trofaste medarbeidere ansatt på bedriften.

Reidar Bergstøl: Han begynte på

Wallboarden den 9. november 1967 og har jobbet flere steder i fabriken. Idag kjører han truck i videreførelsen.

Sigurd Eikeland: Ble ansatt den 2. oktober i 1967. Han har vært på videreførelsen hele tiden. Idag er han avdelingsleder for sag/videreførelsen.

Mardon Aas: Han begynte på Wallboarden den 19. mai 1967. Mardon har vært flere steder ved bedriften. De siste årene har han vært fast på golvplatefresen.

Redaksjonen vil med dette gratulere jubelantene, og vi håper at de får flere år ved bedriften.



25-års jubelantene sammen med adm. dir. Sverre Schjøtt Steen

Rapport fra Oldboys fotball

Oldboyslaget har ikke spilt flere seriekamper siden siste nummer av Hunsfosposten. Dette skyldes at vi har hatt store problemer med å stille lag, først og fremst på grunn av skader hos enkelte nøkkelspillere, men også på grunn av at mange av våre spillere er opptatt med å spille aktiv oldboysfotball.

I kvartfinalen i cupen klarte vi å stille et bra lag, kampen ble spilt på Slettheibanen den 25. august. I et forferdelig regnvær og på en meget bløt bane møtte vi Elektrikerne, et lag som har vært i cupfinalen de siste årene. Det ble en typisk cupkamp med mye kjemping og

tildels hardt spill fra begge lag. Etter en målløs førsteomgang klarte Halta Strandberg å gå igjennom forsvaret til Elektrikerne og sette ballen forbi keeper. Det ble med dette målet og dermed er vi klare for semifinalen, og der møter vi enten Gimlelærerne eller Kommunen.

Kvartfinalens store spiller ble utvilsomt vår eminente keeper Tor Strai, som hadde noen redninger som det virkelig var klasse over.

Semifinalen spilles i uke 38, og resultatet av den kampen må vi komme tilbake til i neste nummer.

Besøk fra Holland og Belgia

I begynnelsen av september var vår eksportavdeling verter for en delegasjon selgere fra våre agenter i Holland og Belgia. Firmaet de representerer er Cemtac, og de står for vårt salg i Benelux og i Tyskland. De som besøkte oss denne gangen var nye selgere i Cemtac.

Bakgrunnen for besøket var å gjøre de nye selgerne kjent med våre produkter samt vise de hvordan vi produserer våre trefiberplater. Selgerne fikk anledning til å se på våre nye produkter og de fikk kommentere disse. Det viser seg at et produkt som plankett, som har solgt veldig bra i Holland nå er på vei ut og må erstattes med nye produkter. Disse erstatningsproduktene må være på markedet innen et par år. Cemtac kan på dette området gi vår salgsavdeling nyttig informasjon om hva som skjer på bygningvaremarkedet ute i Europa. Det viser seg at det tar en viss tid før trendene fra Europa når vårt hjemlige marked.

Salget av våre produkter i



Besøk fra Cemtac

Benelux landene har vist en meget fin utvikling, spesielt gjelder det salg av våre malte produkter i Holland. I Holland selges våre produkter i "gjør det selv" butikker, og her har det vist seg at produktene

har sin misjon.

Vi får håpe at vi kan øke vårt salg ytterligere på dette markedet slik at vi kan opprettholde den gode kontakten vi har hatt med Cemtac gjennom flere år.

Årets Wallboardmesterskap i skyting

Den 10. juni gikk årets Wallboardmesterskap i skyting av stabelen.

Rammen rundt arrangementet var den aller beste med sol fra en skyfri himmel og nesten vindstille. Deltakelsen var meget bra, hele 50 stk var med. Programmet var tradisjonelt med bare liggende skyting for damer/veteraner, to liggende og en knestående for mennene og en liggende, en knestående og en stående serie for aktive skyttere.

Arrangør var som vanlig Tore K. Lunden, Rolf Urdal og Alf Jonny Homme, med god hjelp fra ungdommer i skytterlaget. Uten denne trioen hadde vi ikke klart å få avviklet mesterskapet, så vi er dem stor takk skyldig.

Resultatmessig ble det et dårlig mesterskap. Hva dette skyldes er vanskelig å si, men det varme

været hadde nok sitt å si.

Lagskytingen ble vunnet av elektrikerwerkstedet som også vant i fjor, med fyrhuset på en god andreplass.

I den individuelle skytingen vant Thor Skuterud med 134 poeng, samme poengsum fikk Reidar Urdal, men Skuterud vant på flere innertiere. I de andre klassene vant Anne Marie Magnusen, Olav Ranestad og Tore K. Lunden.

Når en analyserer resultatene ser en at det stort sett er de samme som topper listen år etter år. I år finner vi flere tidligere vinnere helt i toppen, vi kan nevne skyttere som Torfinn Salvesen, Kjell Ranestad og Otto Steinsland. Mens gamle mestere som Trygve Haugland og Omar Heggland ikke klarte nervepresset og havnet langt ned på lista. En skytter som en skal være opp-

merksom på er Tor Ivar Ruud, han skyter seg stadig oppover på listen og oppnådde hele 122 poeng i år, dette var inkludert et skudd i en annen skive.



Primus motor, Tore Lunden