

Nr. 2  
Sommeren 1996  
36. årgang.



*Æresmedlemmer i HBIL:  
Øystein Lie, Alf Hodnemyr, Ragnhild Aurebekk, Tryggve Kittelsen og Helge Nordhagen.*

*God  
Sommer!*

# Hva er kristendom?

Av John Edvard Olsen

**J**eg kunne kanskje heller ha stilt spørsmålet: Hvem er en kristen? eller hvilke kvalifikasjoner må en ha for å kalle seg kristen?

Jesus sier det slik i Matteus 5,3: "Salige er de som er fattige i seg selv, for himmelriket er deres". Disse ordene ble en gang talt til noen enkle fiskere ved Genesaretsjøen for snart 2000 år siden. De er like aktuelle i dag.

Fattige i seg selv er de som ikke klarer seg alene, som ser at de er avhengige av en som står over dem. De har ikke mye å sette sin lit til, men stoler på Han som har sagt at han er veien, sannheten og livet.

I Guds rike er det på mange måter snudd opp ned i forhold til samfunnet forøvrig. I samfunnsliv, i politikk, i næringsliv og i

fritid er det ofte de sterke, de dyktige, de kunnskapsrike som fremheves, og mange ganger er penger også veien til suksess.

Det trengs ingen spesielle kvalifikasjoner for å ta imot Jesus. Jesus er til for oss alle, både de av oss som i det ytre tilsynelatende behersker livet og de av oss som åpenbart mislykkes. Jesus ønsker å ha oss i tale, å møte oss der hvor vi er. Han har ett ønske: Å gi oss sin fred og "salighet". Inngangsbilletten er ikke kunnskap og styrke, men tomme hender. En kristen opplever å komme til kort overfor Gud og overfor mennesker, og opplever egen utilstrekkelighet.

I dette kristne fellesskapet er vi ulike og mangfoldige - her er Tomas tvileren og Peter fornekeren og røveren på korset. Felles for alle er at de er tilgitte syndere.

Å være en kristen er ikke

først og fremst å ha de rette meninger om dette og hint, det er heller ikke som å ha medlemskap i en forening. Å være kristen er å ha et personlig forhold til Jesus Kristus. Som kristne er vi alle underveis, vi blir aldri fullkomne eller ferdige.

Vi trenger å møte Jesus hver eneste dag, igjen og igjen - få komme til Han med vår sorg og uro, svakhet og synd. Han tar imot oss betingelsesløst, tilgir oss og gir oss mot og kraft til å leve. Som kristne vet vi at vi har en Far i himmelen som kjenner oss og har omsorg for oss.

Han ønsker at alle skal møte Ham. Det kan alle som føler at de er fattige i seg selv. Vi møter Ham gjennom Bibelen, i bønner og der hvor Guds ord blir forkynt.

## Hunfosposten

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

### Redaktør:

Reidar Liane  
Tlf: 38 15 67 13, arb. 733

## Redaksjonen består av:

### Hunfos:

Ole J. Tharaldsen  
Paul Torkel Joreid  
Ole Louis Lilløy  
Alf Hodnemyr  
Arne Skagestad

## Wallboarden:

Tor Strandberg  
Arild Eriksen

### Trykk:

Scan Profil, på 100g Partner

**Frist for stoff  
til neste nummer:  
1. september 1996**



## Direktøren har ordet

# Motgang - en kilde til læring!

**E**tter fjorårets rekordresultater for Hunsfos har vi i år virkelig opplevd en skikkelig nedtur. Jeg må vedgå at den kom overraskende på meg. Sist høst hadde jeg nemlig regnet med at de gode tider for treforedlingsindustrien skulle vedvare også i 1996. Noe trøst er det å finne i det faktum at jeg er i godt selskap. De fleste ble «tatt på senga» av det kraftigste prisfall på cellulose og finpapir som noensinne har funnet sted over så kort tid. Prisnedgangen har forplantet seg til andre produktområder også.

Markedsutviklingen forklarer den største delen av resultatnedgangen. Men to andre forhold har også spilt negativt inn på resultatutviklingen i år. Det er for det første at innkjøringen av PM 6/ Avd. 9 etter ombyggingen, har blitt vesentlig mer krevende enn forutsatt. «Barnesykdommene» har vært altfor mange. Det har kostet oss dyrt både i form av penger og tid. PM 6 har ikke produsert det kvantum vi hadde regnet med. Den produksjon vi har fått ut av maskinen har vi prioritert til eksisterende kunder. Denne prioriteringen har forsinket utviklingen av de nye ensidig bestrøkne produktene.

Det andre negative forholdet er at vi fikk store reklamasjoner på «fiber lift» på tapetpapir fra PM 5 fra vår største tapetkunde. Årsaken var at produksjoner foretatt mot slutten av fjoråret viste seg å ha mer «fiber lift» enn vanlig. Dette sammen med en mote-trend som krever mer mørkfargede tapeter («fiber lift» synliggjøres mer da) utløste store krav fra kunden. Det var nødvendig å sette igang omfattende forsøkskjøring på PM 5 som kostet oss dyrt. Forsøkene har gitt fremgang, og leveransene fra PM 5 går tilnærmet normalt, men fortsatt har vi et stykke vei å gå før vi har gjenerobret vår kvalitetsposisjon som nr. 1 innenfor produktområdet PVC-base.

Den generelle markedsutviklingen kan vi i Hunsfos ikke øve noen direkte innflytelse på. De to andre forholdene skulle og burde vi ha unngått. Selv om ombygging/innkjøring av store maskin-heter og «fiber lift»-styring er krevende utfordringer, så er det ingen tvil om at vi ikke har fått det til slik som vi burde. Selv om vi gjennom hele organisasjonen har brukt de samme team som frembragte historiske rekordtall ifjor, selv om vi ga store utfordringer til dem

vi mente hadde de riktige forutsetninger for å få det til, så må vi konstatere at vi ikke fikk det til slik vi hadde håpet og trodd.

De viktigste spørsmål i denne forbindelse blir: Hvilken lærdom kan vi trekke ut av disse erfaringene? Og hvordan kan vi omsette denne lærdom i ny fremgang? Det er klart at de bitre erfaringene vi har høstet har fått og må få konsekvenser for hvordan vi arbeider videre. Analyse og tiltak pågår fortsatt, og jeg ønsker innspill fra alle som mener de har bidrag til svar på disse spørsmålene.

La meg presisere at målene ligger fast. Vi skal få det til! Markedsutviklingen og de beskrevne tekniske vanskelighetene har imidlertid gitt oss tilbakeslag.

Der det finnes mål, der finnes vilje. Og der det finnes vilje, der finnes vei. Vi er underveis, men vi har støtt på en kneik som ble hardere å forsere enn vi hadde tenkt oss. Det vi har lært og lærer skal bli kilde til ny fremgang for bedriften vår!

**Godsommer!**  
Vennesla, 10. juni 1996  
Guttorm Vennesland

## Min arbeidsplass - Rolf Andersen

**Vi finner Rolf på hans kontor (som han deler med Hjelpekassa) hvor han i dag jobber halv tid.**

*Rolf, hva består ditt arbeid i i dag?*

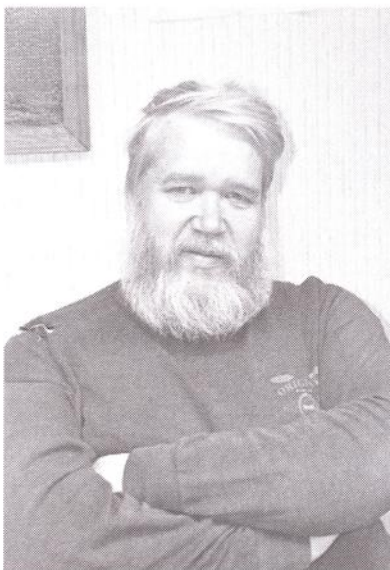
Jeg forsøker å finne arbeid til ansatte som har vært syke i lengre tid. Det kan være folk som går sykemeldt eller på attføring. Jeg forsøker da å finne annet arbeid som de har lettere for å utføre.

*Dine tidligere erfaringer på HF kommer vel godt med?*

Jeg går selv på attføring og er halvt trygdet så jeg kjenner problemet til de som kontakter meg. Etter 8 år som formann i HAF kjenner jeg både folk og arbeidsplasser, noe som er til stor hjelp i dette arbeidet.

*Hvem samarbeider du med i de enkelte tilfeller?*

Det er flere - jeg kan nevne trygdekontoret, arbeidskontoret, bedriftslegen, fysiotera-



peuten, personalkoordinatoren og den interne attføringsgruppa på HF.

*Er det vanskelig å finne nye jobber?*

Ja, det kan ofte være vanskelig. Det kommer an på hva den enkelte feiler og hvilket arbeid det er vanskelig å utføre. Det er jo også muligheter for omskolering til en jobb som passer bedre.

*Vi har jo enkelte vannede arbeidsplasser - burde det vært flere av disse?*

Det hadde lettet mitt arbeid betraktelig, men det er vanskelig å innføre slike arbeidsplasser.

*Kan ansatte kontakte deg direkte?*

Ja, selvsagt. Men den vanlige veien er gjennom Skuland.

*Er det mange som har behov for lettere arbeid?*

I 1995 var det 45 personer som vi hjalp med annet arbeid, iberegnet de som gikk på aktiv sykemelding. En må kunne si at behovet er forholdsvis stort.

*Hvordan trives du i denne jobben?*

Jeg trives godt. Her vil jeg skryte av bedriften som er veldig positiv til dette arbeidet og det gode samarbeid med de enkelte etater/grupper jeg er i kontakt med. Under slike forhold føler jeg at jeg får utrettet en god del til de som trenger det.

## H.A.F. 90 ÅR

I år fyller Hunsfos Arbeiderforening 90 år, og i den anledning ble det avholdt en kjempesest på Caledonien 31. April (natt til 1. mai).

Etter godvilje fra ledelsen stanset fabrikken noe tidligere enn planlagt, slik at alle medlemmer skulle få anledning til å være med på festen.

“Knuden” åpnet festen og ønsket alle velkommen, og Thor Inge Lund overtok som kveldens toastmaster. Og på menyen stod: Rekecocktail til forrett, Svinestek på Dansk maner til hovedrett, og Is med varme kirsebær til dessert.

Det ble overrakt gaver til tidligere Fagforeningsformenn,

og H.A.F mottok en del gaver og hilsener fra andre fagforeninger i forbindelse med jubileet. Av Hunsfos Fabrikker fikk H.A.F. 75000.- kroner.

Rolf Andersen takket for maten, og toastmaster Thor Inge Lund presenterte kveldens

hovedinnslag, og det var ingen ringere enn Rune Andersen, kjent fra Løgnaslaget, og Tangakavalerene. Han hadde med seg en gitarist, og de fremførte flere fantastiske innslagsom gikk rett hjem til de fleste. Det hele gikk veldig greit for seg, og folk fikk danset i fra seg med dansemusikk fra Kristiansandsbandet “Free And Easy”. *Ole Louis Lilløy*



*En gøygal gjeng med elektrikere på fest*

# En sørgelig solskinnshistorie

**V**i skal mange år tilbake, til den gang jeg var praktikant hos firmaet Johnsen, Jørgensen og Wettre i London i mine unge studentdager. Jeg er ikke sikker på hvilken verdenskrig vi var i nærheten av!

J.J. & W. Ltd. drev med tremasse og celluloseagentur og tjente store penger. Det var kanskje derfor jeg var lønnet med den svimlende sum av 5 pund pr. uke, dengang verd NOK 100. Jobbet man i City, London, betød det selvsagt hvit skjorte og mørk dress på kontoret, hver dag.

Intet under jeg følte jeg måtte opprette en sjekkonto så jeg kunne styre mine inntekter på en forretningsmessig fornuftig måte. Tiden hos J.J. & W. tok etter et års tid eller to slutt og "Stavangerfjord" bragte meg deretter til USA.

Men sjekkheftet og kontoen i London beholdt jeg og etterhvert glemte jeg den helt. Inntil en dag jeg ved en opprydding i "skuffen" kom over dette klenodiet 35 år senere.

Da vi på Hunsfos noen dager senere fikk besøk av sjefen for vårt agentkontor i London, Cyril Wright, spurte jeg om han kunne gå i Hambros Bank, samme som Anders Jahre brukte!, og gjøre opp kontoen for meg og la meg få pengene ved leilighet. Det hadde han ikke noe imot. Jeg

skrev ut en sjekk, underskrev den men sa han fikk spørre i banken hvor mye som sto inne og deretter fylle ut beløpet. Etter min hukommelse skulle det være et par tusen kroner muligens, med



renter.

To uker senere fikk jeg en opphisset Cyril Wright på telefonen fra London. Han var nettopp kommet hjem fra Hambros hvor han hadde tilbragt 2-3 timer. "Hvorfor fortalte du meg ikke at det var flere millioner på kontoen", stønnet han fortvilet. Jeg visste at renten i England var god på den tiden, men dog!

Da han sa i banken at han skulle tømme kontoen og ville ha det helt korrekte beløp for å skrive på sjekken, ble han møtt med et: "Just a minute, sir", etter at kassamannen bak gitteret hadde surfet på dataen en stund. Karen forsvant og kom tilbake med invitasjon til C.W. om å komme inn til banksjefen. Cyril har alltid likt seg blant toppene så han stram-

met slipset, knipset et fnugg bort fra lapellen og strente i vei. Han ble pent tatt imot, godt plassert i en dyp skinnstol og tilbudt a nice cup of tea!

Ja, så var det kontoen da! Villehan virkelig ta alle pengene ut av kontoen. Det var temmelig uvanlig for 1 mill. pund eller ca. 14 mill. kroner. Ikke noe rart at Cyril sølte te på jakken. Deretter protesterte han på det sterkeste, hevdet at det måtte være en feil ettersom beløpet skulle være nærmere 100 pund.

I banken hevdet de at kontoen hadde stått uberørt i mange år, navnet passet på meg, adressen i UK som opprinnelig var oppgitt eksisterte ikke lenger og kontoens eier hadde de ikke hørt fra på 30 år eller så! Cyril, beklageligvis, fortsatte å insistere på at dette var feil og gikk derfra uten en penny med beskjed om at de ville se nærmere på dette og la høre fra seg.

"Cyril", sa jeg "hvorfor tok du ikke ut en del av beløpet. Resten kunne du ha hentet etter hvert - jeg har mange flere blanke sjekker".

Ved Cyrils neste besøk på Hunsfos overrakte han meg 89,50 pund. Punktum. Han var fremdeles ikke kommet over sjokket.

Siden har hendt: Jeg har byttet bank. Hunsfos har sagt opp agentforholdet og åpnet eget kontor. Men det har vel ikke noe med denne saken å gjøre—

# Prosessavdelingen

I forbindelse med omorganiseringen våren 1994, ble Prosessavdelingen opprettet. Avdelingen er idag organisert i Kvalitet og Utviklingsavdelingen, som ledes av Stig Skjævesland. I dette innlegget har jeg tenkt å gi en kort presentasjon av hvem vi er- og hva vi jobber med. Kort fortalt så er vi en serviceavdeling for produksjonsavdelingen, på lik linje med f.eks. Elektroautomatiseringsavdelingen. Vi har to hovedmål:

**-Være en effektiv serviceavdeling som gjennom å utføre langsiktige og kortsiktige prosjektoppdrag bidrar sterkt til forbedring av bedriftens prosesser og produkter.**

**-Være kunnskapsbase slik at vi kan yte verdifull støtte for produksjonsavdelingen.**

Omtrent alt arbeidet vi gjør er enten **oppdrag** eller **PRU (prosessutvikling)-prosjekter**.

## Oppdrag:

Produksjonsavdelingen og produktingeniørene rekvirerer oppdrag (skriftlig) til oss på problemer innen prosess- og/



*Fra venstre: Ole Kristian Hodnemyr, Svein Erik Slåen, Tore Fosberg, Tove Andersen, Trygve Bakken, Catrine Bøe, Sigmund Siljan. Bjørn Johansen og Kari Stine Tærum var ikke til stede da bildet ble tatt.*

eller papirkvaliteten. Eks. Problemer med flekker i massen, hull i papiret, dårlig lyshet på masse osv.

## PRU-prosjekter:

Dette er prosessutviklingsprosjekter som er av en slik karakter og størrelsesorden at de løftes ut av det daglige prosessforbedringsarbeidet. Eks. Bekproblemet, lukt i papir, mer miljøvennlig massefabrikk osv.

## Bemanning:

Idag består avdelingen av følgende personer:  
Leder (Tove Andersen)  
Massefabrikk (Ole Kristian Hodnemyr, Svein Erik Slåen og C.Bøe)  
MF Papir (Tore Fosberg, Sigmund Siljan)  
MG Papir (Kari Stine Tærum, Trygve Bakken)  
BM9 (Bjørn Johansen)

*T.Andersen*

## Vi gratulerer

### 50 år

Einar Syvertsen 19.7.  
Vidar Torbjørn Linde 6.8.  
Olav N. Brateng 28.8.

### Påskenøtter

*Karl Jonny Lundevold hadde alle riktige, og får herved 3 lodd i premie*

## TAKK

Takk for oppmerksomheten på min 50 års dag.

*Bjarne Egil Abrahamsen*

Takk til bedriften for flott blomsteroppsats og til mine arbeidskamerater for gaven til min 60 års dag.

*Erling Aure*

Jeg vil takke bedriftens ledelse for klokke, diplom og blomsterbukett som jeg fikk 2. februar av Hunsfos Fabrikker.

Hjertelighilsen

*Gunnar V. Sundstøl*

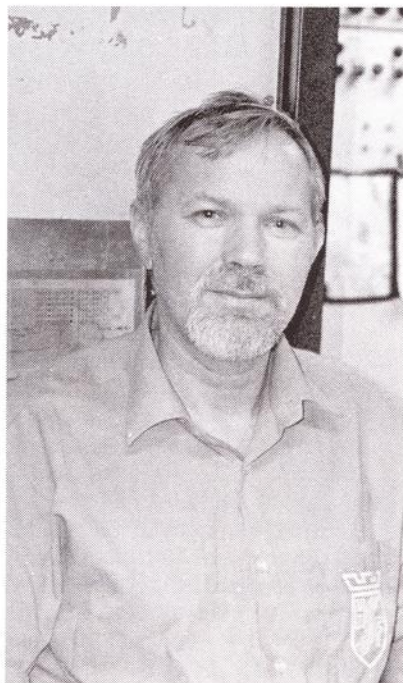


# Hvilke ferieplaner har du?



**OTTO ARSTAD**

Hytta på Byglandsfjord og små bilturer.



**ASBJØRN AAVITSLAND**

Småturet med fiskestanga og laksefiske i Otra.



**JAN EGIL JACOBSEN**

1 uke på hytta ved Oggevatn, 1 uke i Danmark og 1 uke på tur med motorsykkelen.



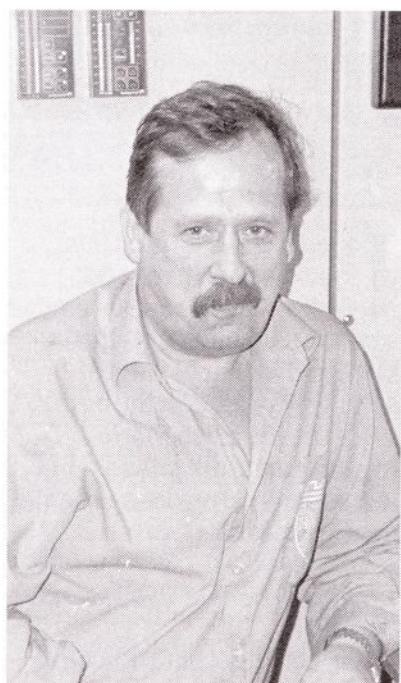
**RAGNHILD AUREBEKK**

Vi har ingen store planer, men håper været blir bra nok til noen båtturer. Noen turer til hytta blir det nok også.



**AUD AASEN**

Sannsynligvis en måned i Dublin.



**ARILD STOKKELAND**

Satser på Vesøya. Kanskje blir det en tur østover til et eller annet sommerland.

## En prat med Tor Dalsøren

**Fullt navn:** Tor Dalsøren  
**Alder:** 44  
**Sivil status:** Gift  
**Bosted:** Heptekjerr  
**Yrkestittel:** Regnskapssjef

**Hva er en perfekt helg for deg?**

Skiturer og hyggelig lag med gode venner.

**Hjelper du kona med husarbeidet?**

Ja, men altfor lite.

**Hva setter du mest pris på hos din kone?**

Åpenhet.

**Hva er dine beste egenskaper, tror du?**

Sier ja til det meste.

**Og dine dårligste....?**

Burde si nei til mer.

**Er du a eller b menneske?**

A i hverdagen, B i helgene.

**Din yndlingsrett/drikk?**

Pinnekjøtt og akevitt.



**Hva liker du best på tv?**

Nyheter.

**Hva leser du helst?**

Krim.

**Favorittmusikk?**

Alt som svinger.

**Hobbyer?**

Har ikke tid.

**Hva er det verste du vet?**

Folk som gjør seg bedre enn de

er.

**Hva slags bil har du?**

Sierra.

**Verdens vakreste kvinne?**

Tone eller Pamela?

**Hva har du på nistematen?**

Ost og leverpostei.

**Hva gjør deg skikkelig sint?**

Arrogante mennesker.

**Hvor kunne du helst tenkt deg å reise i verden?**

Australia.

**Driver du med fysisk aktivitet?**

Ja.

**Er det noe du virkelig «brenner» for?**

Idrettsarbeid for unge.

**Hvis du fikk en million kroner for å gi videre til et godt formål, hvem ville du gitt dem til?**

Frelsesarmeen.

**Hvor skal du tilbringe sommerferien?**

Hjemme og på hytta.

## Vaskeriet på Hunsfos

I kjelleren i "det gule hus" finner vi bedriftens eget vaskeri. Dette er et arbeidssted som er forholdsvis lite kjent, derfor har vi valgt å avlegge vaskeriet et lite besøk.

Vi treffer Ellen Marie Ingebretsen i fullt arbeid. Hun jobber halv tid og deler arbeidet med Torhild Stormo.

**Vi vil gjerne vite hva arbeidet består i?**

Vi vasker alle arbeidsklær for de ansatte og foretar reparasjoner hvis det trengs bl.a. skifte glidelås og reparere rifter. I tillegg vasker vi varmedresser og bedriftens gassmasker.

**Er det mye å gjøre?**

Nok! I tillegg til de ansattes



**Ellen Marie Ingebretsen**

arbeidstøy vasker vi også arbeidsklærne for Wallboarden, kommunen og Norgesplaster samt varmedresser for Øgrey og Kobb. Og ikke å forglemme alle gardinene på HF.

**Må arbeidet være ferdig til faste tider?**

Ja, men det må også leveres til fastsatte tider.

**Hva kan leveres til vasking hos dere?**

Alle arbeidsklær.

**Når har dere åpent?**

Det er folk her mellom 07.00 og 11.00.

**Bør klærne merkes?**

Ja, få tak i metallbrikker med arbeidsnummer og fest disse skikkelig på hvert plagg.

**La meg til slutt spørre hvordan du liker arbeidsplassen?**  
Da kan du skrive at dette er en veldig fin arbeidsplass.



# ..Den gamle garde..

## Intervju fra Hunsfosposten nr. 2, 1951

Kinodirektøren vår, **Hagbart Olsen**, som for et par år siden også var beskjeftiget på Hunsfos ved rullestolen, har det lune blinket i øyet som sier oss at han har humoristisk sans. Du skal heller ikke prate lange med ham før historiene kommer, historier med fynd og klem og med et virkelig godt poeng. Han blir 75 år en gang i 1951, men det skal en ikke få seg til å tro, han er yngre av sinn enn mange ungdommer som har glemt humorens helsebringende virkninger.

Det er sykkelen og turene til Ålefjær til motorbåt og hytta som har holdt meg så frisk, sier han selv. Hagbart Olsen er pensjonist, bevares, han gikk av da han var 71, men han er ikke arbeidsledig for det. Kinoen og alt som vedrører den - og det er ikke så ganske lite - holder ham i sving de fleste av ukens dager.

Jeg gikk forgivevis tre ganger før jeg traff ham ledig, første gang hadde han sittet og fortalt om sitt livs hendelser til en omreisende kar som samlet inn opplysninger til et eller annet kulturelt formål. Han satt her i to timer, og skrev ut en hel notisbok, sier Hagbart. Men hvorfor ikke la ham fortelle litt om seg selv med det samme:

Jeg begynte på Hunsfos den 20. februar 1899, da kom kona og jeg fra Oslo, hvor jeg hadde vært viregutt på Bensebruk.

Tomta på Hunsfos var lite tiltalende både på den ene og den andre måten, rotete var det og med noen stygge bygninger. En liten bekk gikk gjennom øya, og her lå en liten sag som ble drevet med snortrekk helt fra sliperiet. I sønnvind kunne en høre sluringen av trådene mot ståldrevene som en ustanselig skriking helt opp til Grovane. Det lå også et lite verksted som senere brant ned, det ble bygget nytt verksted ved elven, det ble revet etter to år. Midt på tomta lå en stor bu, "Klokkebua" ble den kalt, fordi det var hengt opp en svær klokke. Den ble brukt til å ringe med når det f.eks. skulle varsles at det ikke var damp. Hele bua var full av papirutsudd. Da bestyrer Viig kom til fabrikken ble det kjørt

omslag i en hel måned for å få tømt bua. Papirmesteren på den tiden het Skjyberg. Det minst tiltalende trekk i bildet var et W.C. som var plassert nokså synlig på gården, veggene øverst og nedert var skåret vekk for at de skulle ha kontroll med at ikke folk kastet for mye tid vekk på dette koselige sted.. Kontorbygningen var et to-etasjes hus, det samme som nå ligger på Snekkerplassen. Det var bare fire mann på kontoret den gangen, kontorsjef og kasserer het Østerhagen, kontorist var A.N. Olsen (senere kasserer, en mann vi venter å høre litt fra i forbindelse med "Den gamle garde"), Gundersen fra Mosby og Martin Wennesland som materialforvalter. Sortersalen var en liten uanselig bygning i to etasjer.

På Hunsfos var det selvsagt elektrisk lys da jeg kom hit, men det var jo bare de såkalte kulltrådlamper som ikke lyste mer enn at vi såvidt kunne se fra den ene enden av maskinen til den andre. Der var to papirmaskiner, maskin 2 var av tysk fabrikk som kom opp i en hastighet av 85 meter i minuttet, da det senere ble foretatt noen forbedringer kom den opp i 100 meter. Denne maskinen kjørte mest avisepapir i større ordrer for England, og kunne gå med samme ordre opptil et par uker av gangen. Maskin nr. 1 var rett og slett en ombygget cellulosemaskin, som gikk med 65 meter i minuttet. Når vi forsøkte å få den opp i 75 meter ristet den slik at vi trodde den skulle ramle sammen. Den ble senere støttet opp med et par svære vinkeljern som ble boltet fast i muren, og den ble da såpass stødig at den kom opp i 85 meter. Denne maskinen kjørte mest kulørt papir og formatordrer. Da maskin nr. 1 i 1908 ble revet i påskene, viste det seg at fundamentene rett og slett besto av steinblokker som var tilhogget og lagt opp på hverandre uten bindemiddel. Vi kunne bryte hele fundamentet løs med spett, så det var ikke rart maskinen hadde ristet under kjøringen. Under rivingen forekom et par stygge uhell. En tilreisende montør som neppe hadde større mekaniske kunnskaper gikk foran og skrudde løs alle

stativene. Da en av arbeiderne skulle krype opp og få løs en vals og støttet seg mot et stativ, falt det ned. Han fikk det over seg og brakk lårbenet, vi drev på lenge med å få båret ham vekk. Den samme montøren skulle løse en remskive, som han imidlertid fikk over foten og knuste fotbladet.

Løpekranner i taket fantes ikke i den tiden. Der var bare to store bukker, som gikk på ruller på et underlag av planker. Det var tungt å manøvrere, å skifte en vals tok nesten en hel dag, mot i dag bare en times tid.

I tiden henimot 1914-15 gikk fabrikken fremover og var på den tiden et rent mønster-anlegg, slik som vi har det i dag. Bestyrer Viig var en dyktig leder, men da maskin 3 skulle settes i gang, følte han seg for gammel og trakk seg tilbake fra ledelsen. Etter ham kom den danske bestyrer Hiorth, som fikk opp fra sitt fødeland en hel flokk danske arbeidere. Selv om de fleste var dyktige arbeidere, kan det ikke nektes at en del av dem ikke var fagfolk, de hadde neppe hatt befatning med en papirmaskin før, bestyreren hadde visst liten tiltro til oss norske. I tiden etter 1914-15 kan en si at det begynte å gå skeis, der var også mange vanskeligheter. Bl.a. ble det på grunn av konjunktturene kjøpt opp store tømmermengder. Disse ble liggende i Ålefjær opptil 3-4 år, og en kan jo tenke seg hvordan det tømmeret så ut. Det ble saget opp på Moseidmoen og brukt i fabrikken, men mye av det var så råttent at papiret ble fullt av flekker og huller. Det var usikre tider den gangen med torpederinger av skip som førte papiret til England, så vi var ikke alltid så nøye på kvaliteten. Ofte kunne vi gå og vente på en ny vire, opptil en hel uke. I mellomtiden ble et par mann satt til å sy sammen en gammel vire, når så omsider en ny vire kom, ble den gamle vira rett og slett sprettet av og arbeidet hadde vært forgjeves. Da de bygget fundamentene til maskin 3 i 1915 - der hvor nå de nåværende maskiner 3 og 4 ligger - var det så gjort i bunnen at de måtte opptil 12-13 meter ned til fast grunn. I 1930 ble papirmaskin

3 solgt, og lokalet stod så tomt og uryddig helt til direktør Knobel i 1938 begynte på de nye maskinene.

Arbeidstiden var jo som ellers 12 timer i døgnet. Til hjelp ved saksen var det den gang tre kvinner som gikk på skift. Saksene skar bare opp papiret, all telling foregikk på sortersalen. I 1912 kom kravet om innføringen av faste tariffer. Betalingen i den første tiden var omtrent 2,25 kroner dagen for gårdsfolk, tørkere hadde 2,40 kroner, maskinførerne hadde 3,05 pluss prosenter, altså en slags produksjonspremie, slik at de kom opp i 6 kroner dagen. Ellers kunne lønningene være svært vilkårlig ansatt før tariffene, hver og en kunne gå og be om tillegg for seg, en annen sak var det om han fikk noe tillegg. Alle vet jo at det ikke var så greit å klare seg den gangen, og jeg som hadde en stor ungeflokk fikk nok føle det. Men det gikk da på et vis. I 1911 hadde vi den første streiken, tilslutningen til foreningen var ikke større enn at halvparten streiket, og den andre halvparten opptrådte som streikebrytere. Heldigvis er det jo en stor forskjell til i dag, og jeg tror jeg kan si vi har vært godt fornøyd den tiden vi har hatt direktør Knobel her.

*Hvordan har du nå fått tittelen kinodirektør?*

Ja ser du, en kjent dame her i

bygda sendte en søknad om bidrag til et veldedig formål og skrev Herr Kinodirektør Hagbart Olsen, jeg kunne ikke avgjøre saken på egen hånd, og sendte den til formannskapet, og slik kom navnet i bruk. I fabrikk hadde vi en praktikant som het Finn Usterud, han hadde det med å rulle sammen en papirtutt, fylle den med mel, og gikk så bort til intetanende folk og blåste dem full av mel i ansiktet. Så en dag i en frokostpause tok jeg og en annen kar et to tommers rør, fylte det med mel og listet oss opp i annen etasje. Usterud satt og leste like ved et åpent vindu og visste ingen ting før han hadde hele melspruten over seg. Se kunne han ikke, og jeg kom meg ned. Han så fæl ut, så jeg tok en kost og fikk børstet av ham litt, til takk kom han en liten stund senere og gav meg en fin pipe. Han visste jo ikke at det var meg som hadde utført denne fantestregen med ham.

Jeg glemte forresten å fortelle at bestyrer Viig forsøkte å gjøre noe for folkene sine. En gang hadde han arrangert en båttur til Mandal, en annen gang en tur med "Topdal" til Topdal, men begge gangene ble det så mye slagsmål at han måtte gi det opp. En søndag fikk han forresten i stand en teatertur til Kristiansand. En annen gang laget han en fest i pairbua, hvor vi hadde full bevertning.

Da han så at det ikke gikk med slike ting, fant han på å gi mannfolkene en skråtobakkull til jul, kvinnfolkene fikk en liten julekake.

Jeg vil forresten fortelle at jeg begynte tidlig å arbeide. Som 9-10-åring var jeg på et teglverk, hvor vi hadde til oppgave å snu steinene så de kunne tørke. De våte steinene ble laget i fri luft og lagt på marken som var strødd med sagflis. For arbeidet med å skrape steinen fri for sagflis og rusk hadde vi 40 øre tusen, og kunne tjene 80 øre uka. I 10-11 års alderen dreide jeg det svære spinnehjulet hos en repsluger, og i 15 års alderen begynte jeg altså som viregutt.

Ekteparet Olsen har hatt en barneflokk på 14 stykker, hvorav 12 lever, alle disse har på en gang bodd i den treværelers leiligheten i bolig nr. 1 i Graslia. Han har 23 barnebarn og 5 barnebarnsbarn, ikke så svært mange når en tenker på hans egen barneflokk, men det blir likevel ikke så ganske få når familien samles. Hagbart Olsen og konen hans hører ikke til de gamle som dveler fortrinnsvis ved fortiden, de ser fremover, bl.a. til sommer og sol og båtturer, til ny leilighet hos sin sønn med tid og stunder, og med kinoen og alt som vedrører den. Åndsfriske i ordets beste forstand, og forhåpentlig mange lykkelige år foran seg.

## Fiskekonkurransen på Vesøya

**A**rets fiskekonkurransen ble holdt lørdag 25.5. Været var fint med sol, men en del vind ute ved fiskeplassene. Fremmøtet var godt, 66 voksne og 11 barn var ute på fjellene og fisket.

Der var også 13 barn og en del voksne som deltok i barneleker inne på Vesøy mens de andre fisket. Alt av vafler og det meste av pølsene forsvant i løpet av dagen. Det gikk litt tregere med brussalget. Det ble registrert 139 fisk med til sammen en vekt på 34,4 kilo.

### 1. premie:

Påhengsmotor, tilsammen 4,13 kg, *Jarle Danielsen*

### 2. premie:

Stang med snelle, flest fisk 22 stk, *Edgar Larsen*

### 3. premie:

Ryggsekk, størst 1,6 kg, *Håkon Løland*

### 1 stang med snelle:

Trekt av alle som fisket: *John Vetrhus*

### Barn -1. premie:

Mest i kilo, 950 g, *Stian Knutsen*

### 2. premie:

Størst, 680 g, *Anne Kristine Lie*

### 3. premie:

2 stk. fisk 235 g, *Kristoffer Hernes*



Vinnerne av fiskekonkurransen 1996

# HUNSFOS B.I.L. 50 ÅR

**L**ørdag 1. juni kunne endelig Hunsfos Bedriftsidrettslag feire sitt 50-års jubileum. Etter 2-års planlegging er det bare å gratulere jubilaranten for en vel blåst gjennomføring.

Det ble en todelt markering. På formiddagen og utover ble det arrangert avd. mesterskap i fotball, volleyballkamp og håndballkamp. I tillegg ble det trekning i Idrettslagets Lotteri.

De første to timene og vel så det gikk med til å avvikle første del av avd. mesterskapet i fotball. I pausen ble det servert lapskaus, pølse i brød og brus fra lastebilen til Øystein og medhjelperne hans. Lapskausen var herlig, været var herlig og ikke minst humøret og stemningen blant folk var herlig. Det var mye folk og alle så ut til å stor-kose seg.

Etter hvert som maten hadde blitt fordøyd, ble det både volleyball og håndballshow. Hunsfos volleyballag hadde innbudt vinneren av årets 1. divisjon, Vest-Agder Sentralsykehus, til en oppvisningskamp. En artig kamp, med imponerende spenst og slagferdighet til flere av spillerne.

Håndballshowet etter ble virkelig show. Damene mot herrene. Draktene til damene var et kapittel for seg. Tøy-stykker i alle slags farger med innsydd rockering. I 2. omgang byttet lagene kostymer, da var det herrenes tur til å se ut som «numietroll». Etter at publikum

og spillerne hadde ledd seg gjennom kampen, kunne fotballturneringen fortsette. Etter at puljene var ferdigspilt, ble semifinalene spilt slik: Prosess/Labb - Blandingslag og Adka - Cellulosen. I førstnevnte kamp måtte det straffe-konkurranse til for å kåre en vinner. Prosess/Labb trakk det lengste strået her. I den andre kampen vant Cellulosen komfortabelt 4-1. I finalen ble det kort prosess da Prosess/Labb vant forholdsvis lett (3-0) over «fienden» Cellulosen som kanskje var den største forhåndsfavoritten. Svein Eric Slåen (2) og Inge Knutsen (1) skoret målene.

Før arrangementet ble avsluttet, ble det delt ut gratis is til barna og trekning i lotteriet. Terje Olsen stakk av med 1. premien, som var en sykkel. Så var det bare for folket å rusle hjem for å skifte til finstasen til kveldens fest.

Vel ni timer etter at han for første gang på Moseidmoen Idrettsplass ønsket velkommen, kunne Idrettslagets formann, Øystein Lie, nok en gang ønske velkommen, denne gang til kveldens fest på Quality Hotell (i særklasse)!!! ved Sørlands-parken. Det vanket flere såvel taler som gaver til jubilaranten. Her er et lite utdrag av noen av dem:

Direktør Guttorm Vennesland var først ute. Han ville b.l.a. oppklare et forhold som han leste fra Hunsfos B.I.L. 's nylig utgitte 50-års beretning. Han henviste til side 12 for følgende sitat. «På Hunsfos har vi aldri fått bedriftens samtykke i å

innføre pausegymnastikk. Den livsfarlige godstolen (kontorstolen) seirer altfor ofte!» sitat slutt. Han ga herved sitt samtykke til pausegymnastikk. Ellers så overrekte han på vegne av bedriften 14 sett med drakter til Volleyballaget representert ved Tom Egil Seljås. Han nevnte også at bedriften skulle holde lagene med drakter, slik at ingen trengte å bli sponset utenfra for å få dette.

Trygve Kittelsen, en av de mest markante og betydningsfulle i Bedriftsidrettslagets historie, overrakte Øystein Lie en klype som han kunne bruke på direktøren for å få nok bevilgning til idrettslaget.

Harald Skuland trodde ikke at noe annet Bedriftsidrettslag var så flinke til å finne på ting som Hunsfos. Han overrekte Øystein en formannsklubbe som også kunne brukes på direktøren hvis ikke klypa til Kittelsen hjalp.

Alf Hodnemyr overrekte en stor bukett med selvplukkede konvaller til Liv Kittelsen, kona til Trygve, som fikk stående applaus fra forsamlingen.

Før desserten ble denne sekvensen med taler/gaver avsluttet med en prolog av Bjørn Johansen. En meget fornøydlig sådan. Folk fikk mang en god latter da Bjørn la ut, som bare han kan, om sin deltagelse i et Sesilåmirenn for en del år tilbake.

Så ble dansegulvet ryddet for stoler og bord og Åsetralen kunne spille opp til dans.

Et par timer og noen danser senere var tid for en del utmerkelser og overrekkelser.

Bl.a. fikk ærdsmedlemmene utdelt blomster og glass. Karl Hodnemyr ble utnevnt til nytt ærdsmedlem. Det ble også vist video. Så ble det dans igjen til musikken ebbet ut ved to-tiden.

En kommentar vedrørende bespisningen: Det klabbet seg en del ved middagen. Om de også hadde fest på kjøkkenet vites ikke, men det ble litt bingo-preg over det. Hvem fikk poteter og hvem fikk ikke. Og

middagen ble etterhvert kald ettersom betjeningen hadde skikkelig «kladdeføre». Så mye bedre ble det vel ikke under desserten. Varme bjørnebær m/is smakte godt, bevares. Men det var et men. Isen var smeltet da kaffen kom, og da kaffen var drukket, kom fløten.

Ok, det ble litt «Hotell i Særklasse» under maten, men de fleste så det humoristiske i det etterhvert og det hele ble en veldig trivelig kveld.

Til slutt må det nevnes at arrangementet på Moseidmoen ble en megasuksess. De fleste mente at dette burde arrangeres årlig. Noe å tenke på.

Ellers er det bare å si tusen takk til festkomiteen igjen for en «sabla» god jobb. Festkomiteen bestod av: Øystein Lie, Rolf Berntsen, Kari Stine Tærum, Inger Flatland, Jan Egil Jacobsen, Jarle Lie, Målfrid Skaiaa og Per Yngvar Lorentzen.

*Referent Paul T. Joreid*



*Målscorene til prosess/lab i finalen.  
Inge Knutsen (til venstre) 1 mål og Svein Eric Slåen 2 mål.*



*Volleyballagene til Hunsfos og Vest-Agder Sentralsykehus som spilte oppvisningskamp.*



*Terje Olsen med 1. premien,  
en sykkel, i  
Hunfos B.I.L.s lotteri.*



*Egil Moy ligger skadet etter å ha tråkket over.*



*Det tapende laget i fotballturneringen, Cellulosen.  
Bak fra venstre: Tommy Slåen, Arild Granly, Rolf Terje Fjermeros.  
Foran fra venstre: Rolf Tambini, John Eric Svaland, Jakk V. Svendsen,  
Per Hodnemyr.*



*Fra håndballkampen mellom damene og herrene.*



*Gratis mat og drikke*



*Vinnerlaget prosess/lab i fotballturneringen i Askedalen.  
Bak fra v.: Inge Knutsen, Tore Fossen og Bent Ødegård.  
Foran fra v.: Bjarne Abrahamsen, Ole Chr. Hodnemyr, Svein Eric Slåen og  
Geir Sandaker.*



*Folk koste seg i det fine været.*



*SKÅL, HBIL1*



*Hedersparet  
Liv og Tryggve Kittelsen.*



*Folk koste seg i det fine været!*



*Også vår bedriftslege fikk blomster.*





*Årets navn 1995:  
PAUL TORKEL JOREID*



*Utnevnt til nytt æresmedlem:  
KARL HODNEMYR*

# Arbeidsmiljøet på Hunsfos

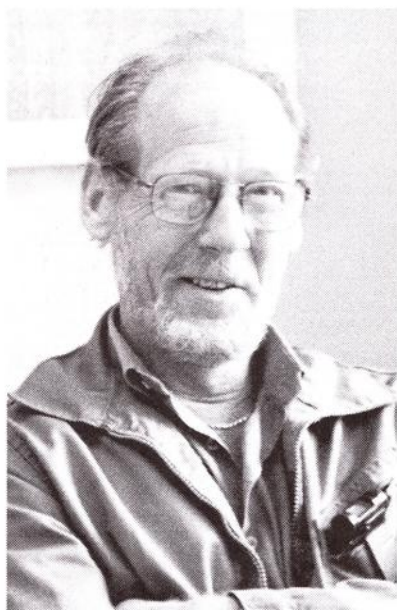
Vi har bedt 4 sentrale personer ved bedriften besvare våre spørsmål som angår arbeidsmiljøet:

1. Hva er et godt arbeidsmiljø?

2. Hva mener du generelt om arbeidsmiljøet på Hunsfos?

3. Dersom det oppstår situasjoner som kan føre til et dårlig miljø, hvordan vil du, i din stilling, gripe inn for å bedre forholdet?

Besvarelsene er gitt ut fra den stilling/verv den enkelte innehar.



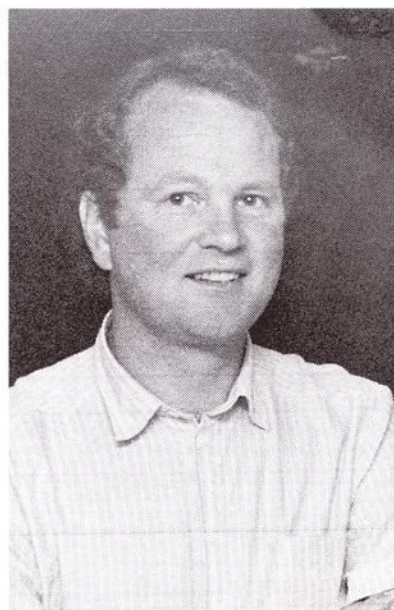
## **KJELL LINDE, hovedverneombud:**

1. Et godt arbeidsmiljø er avhengig av mange faktorer, og det er selvsagt enkelte ting som er mer vesentlige enn andre. For meg er dette med en trygg arbeidsplass et av de viktigste elementene. Det må liksom ligge i bunnen for at trivsel og arbeidsglede skal være til stede. Det sosiale miljøet i avdelingene, og avdelingene seg i mellom er også viktig. Andre faktorer som jeg setter høyt er ærlighet og rettferdighet. Rent faglig vil det på lang sikt være vesentlig med utviklingsmuligheter på arbeidsplassen. Videreutdanning og mulighet til mer ansvar gir ofte ekstra motivasjon og gir spenst over arbeidsmiljøet. I tillegg mener jeg at slike ting som variasjon i arbeidsoppgaver på lang sikt har stor betydning.

2. Når det gjelder arbeidsmiljøet på Hunsfos, så er der både

positive og negative sider, slik som det er på de fleste bedrifter. Generelt så synes jeg at den enkelte avdeling er preget av lojalitet, godt samhold og godt arbeidsmiljø. Det kan nok gjøres mer når det gjelder lojaliteten avdelingene imellom. En ting som jeg vil trekke fram er at det må legges inn mer innsats for å bedre forholdet mellom drift og vedlikehold. På den ene siden representerer disse forskjellige interesser, men i det store bildet så er det jo felles mål og interesser. De ansvarlige innenfor drift og vedlikehold på Hunsfos trenger større lojalitet og større forståelse ovenfor hverandre, og det bør jobbes fram en måte å fungere på som kan fungere noe mer "smurt" enn tilfellet er i dag. Det er mange andre ting, både positivt og negativt som kunne vært trukket fram, men det vil vel føre for langt.

3. Først ville jeg kalt inn den enkelte av partene for seg selv. Da ville de få anledning til å uttale seg om situasjonen slik de ser den fra sin side. De får da sette navn på hva de føler er problemet og også hva de mener er en god løsning i denne situasjonen. Etter å ha møtt med de ulike partene, så ville jeg forhåpentligvis dannet meg et bilde av hva som har forårsaket et dårlig arbeidsmiljø. Så ville jeg ha kalt inn til et møte med alle involverte parter, for at vi sammen kunne finne løsninger. Dersom dette ikke gir resultat, så bør saken bringes opp til et nytt ledernivå, eventuelt AMU.



## **HARALD SKULAND, bedriftslege:**

1. Det er et vanskelig spørsmål å svare på, men det er en del viktige forutsetninger som må være til stede for å skape et godt arbeidsmiljø:

### **\* TRYGGHET**

Trygghet for at det er en sikker arbeidsplass. Utrygghet skaper frusterte medarbeidere, angst og konflikter. Man kjemper for sin eksistens og da er det en del mennesker som «kun meler sin egen kake», og ikke tar hensyn til andres ve og vel.

Trygghet trengs i kommunikasjonen mellom ledere og medarbeidere. Det er med på å løse problemer, rydde opp i uklarheter og skaper god produktivitet.

### **\* VELORGANISERTE ARBEIDSOPPGAVER**

Klare linjer på hva som er din oppgave på en arbeidsplass skaper fred og effektivitet. Uklare ansvarsforhold skaper

uro, mistenksomhet og mistriivsel. Dette er et problem hos oss hvor vi har 5 skift gående på samme arbeidsplass og hvor det er mye overlapping av ansvaret. Hvor ofte har vi ikke hørt «Skiftet som gikk av gjorde ikke jobben sin, da gidder ikke vi å ordne opp i dritten fra de».

#### \*FELLES MÅL

Det er viktig at ledere og medarbeider er enige om målsettingen og betydningen av arbeidet som gjøres. Det er med på å gjøre oss ansvarbevisste og kreative.

#### \*LEDELSE

Et arbeidsmiljø uten fast ledelse blir aldri et godt arbeidsmiljø. Det har en rekke forsøk på felles ledelse vist.

Når disse forutsetninger er til stede, har vi en basis for å utvikle et godt arbeidsmiljø. Men et godt arbeidsmiljø kommer ikke «flytende på ei fjøl». Det er lederens klare ansvar å ta initiativ og stimulere utviklingen mot et godt arbeidsmiljø. Og det er likeså den enkelte arbeidstakers ansvar å bidra med sitt positivt i denne prosessen.

#### *Hva kan så lederne gjøre?*

De må stille klare krav og forventninger til medarbeiderne!  
De må kunne delegerer ansvar.  
De må kunne stimulere til utvikling og fremelske det beste i hver enkelt medarbeider.  
De må kunne skape en slags «team»-følelse i avdelingen.  
Skape et god sosialt fellesskap.  
De må kunne lytte.  
De må kunne gi ris og ros!  
De må kunne være ydmyke og inrømme egne feil!  
De må kunne gi deg som medarbeider den følelsen at du er en viktig person for bedriften (For det er du!)

Det stilles store krav til å bli god leder, og slike egenskaper er ikke medfødt, men læres og feiles opp gjennom arbeidslivet. Vanskelig blir det virkkelig når en arbeidstaker ikke makter å oppfylle de krav og forventninger som lederen stiller. Alle er vi arbeidstakere hver på hvert

nivå. Skal arbeidsmiljøet bli godt, må det stilles krav til oss.

**2. I mitt arbeid som bedriftslege treffer jeg alle Hunsfosansatte. Mitt generelle inntrykk er at mange trives svært godt. De Arbeidsmiljøundersøkelser vi gjør er med på å bekrefte dette.**

Men det finnes avdelinger hvor arbeidsmiljøet er dårlig og hvor man uttrykker klar mistriivsel.

Viktigst enkeltårsak til et slikt negativt arbeidsmiljø er dårlig kommunikasjon mellom ledere og medarbeidere

Oftre er det bagateller som er med å på ødelegge et arbeidsmiljø. Blir dette tatt tak i på et tidlig tidspunkt kan det rettes på uten at det nødvendigvis blir så stor skade.

Vi har i de siste 5 år vært med på en nedbemanning på bedriften som har vært smertefull. Det var mange usikre frustrerte medarbeidere som var usikre på fremtida.

I ettertid ser vi alle at mye av de tiltak som ble gjort var nødvendig. Men det opplevdes vanskelig, og den daglige trivselen i arbeidet forsvant i lengre perioder. Det var mye negativt snakk rundt på bedriften.

Så opplevde vi gullår i 1995. Alle resultater var positive, og arbeidsmiljøet ble selvfølgelig påvirket også av dette - i positiv retning.

Etter disse siste 5 år er Hunsfosarbeideren bedre rustet til omstilling og forandring. Det er blitt en del av vår hverdag, og vil ikke i like stor grad som før påvirke vår trivsel og arbeidsmiljø som tidligere.

**3. Får vi inspill fra ansatte eller ledere som indikerer at det er mistriivsel og dårlig arbeidsmiljø i en avdeling, ser vi det som vår oppgave å ta tak i dette. Vi anser bedriftshelsetjenesten som en plass hvor ansatte kan komme frem med sine frustrasjoner og følelser uten at det skal «være farlig» for deres egenstilling.**

I slike situasjoner, hvor det blir bekreftet at det er et dårlig arbeidsmiljø, tar vi kontakt med avdelingsledelse, personalkontor eller fagforening. Vi vil spille på lag med disse og prøve å løse opp i de floker som er oppstått. De senere år har vi vært innom flere avdelinger for å ta tak i mistriivsel. I en del tilfeller er problemene veldig person-avhengig, og skiftbytte, ny jobb kan bli en løsning.

Som sagt, vi står til disposisjon for dere når det oppstår problemer.

I en stresset hverdag er det ikke alltid at jeg fatter problemene skikkelig. Men da er det for meg godt å vite at Sigrunn på kontoret vårt har en omsorg for alle Hunsfosansatte som er unik.



#### **ØIVIND STÆRK, personalsjef**

**1. Den viktigste faktor i arbeidsmiljøet tror jeg er: trygghet.** Trygghet for at vi gjennom lønnsom drift kan ha et arbeid å gå til både i morgen og neste år. Trygghet for at ingen produksjon eller utvikling går på bekostning av den enkeltes sikkerhet, liv eller helse. Trygghet for at den enkelte av oss kan utvikle oss både faglig og menneskelig. Trygghet for at vi får ærlige tilbakemeldinger på jobben vi gjør - både på godt og vondt. Trygg-

het for at dersom vi blir syke eller delvis arbeidsuføre, så arbeider vi på en bedrift og blant kollegaer som strekker seg langt for å støtte og hjelpe oss.

2. Generelt synes jeg vi har et godt arbeidsmiljø og et godt kameratskap med en god tone kollegaer imellom. Men vi både må og kan utvikle oss også mht. arbeidsmiljøet.

3. Jeg er i den situasjon at jeg av og til må gå inn i en situasjon for å prøve å bedre på arbeidsmiljøet i en avdeling eller mellom enkeltpersoner. Det vil jeg gjøre også i fremtiden. Som personalsjef, er kanskje min fremste oppgave å bevisstgjøre den enkelte leder på sitt personalansvar. Gjennom den bevisstgjøringen ønsker jeg å hjelpe vedkommende til å kommunisere med sine medarbeidere på en måte som skaper trygghet, entusiasme, ansvar samt faglig og menneskelig utvikling.



**BJØRN HELGE  
KNUTSEN, formann i  
H.A.F.**

1. Et godt arbeidsmiljø må være at alle ansatte føler seg trygge på sin egen arbeidsplass, med det mener jeg både det sosiale/ arbeidsforholdene og det ytre miljø.

2. Jeg mener at arbeidsmiljøet ved Hunsfos har gjort store framskritt de siste årene. Bedriften har innsett at dette med et trygt og godt arbeidsmiljø har store og mange fordeler totalt for de ansatte ved bedriften. Men HAF innser at det er fortsatt mye og mange problemer som må forbedres. Et av de største problemene som har slått sprekker i arbeidsmiljøet i enkelte avdelinger, kom i forbindelse med den siste omorganiseringen, med det mener jeg spesielt ansettelse av 1. operatørene. (Dette har skapt uro og fortvilelse i enkelte avdelinger). Skal forholdene i disse avdelingene normaliseres, må disse problemene straks få en positiv løsning for alle de det gjelder. Til tross for nevnte problemer, er fortsatt min konklusjon at arbeidsmiljøet ved Hunsfos er tilfredsstillende.

3. Skulle det oppstå situasjoner i avdelingene der arbeidsmiljøet er i ferd med å forverre seg, så er det min (HAF) plikt i sammen med avdelingstillitsvalgt og hovedverneombud å gjøre noe med dette øyeblikkelig. Det må også nevnes at Bedriftshelse-tjenesten, i samarbeid med vernetjenesten og hovedverneombud, har og fortsatt gjør et godt arbeid på dette området. Men skal dette med arbeidsmiljøet bli bedre, så er vi alle avhengige av hverandre.

**SÅ MITT RÅD TIL ALLE  
SOM HAR PROBLEMER I  
SITT DALIGE ARBEID,  
ENTEN PERSONLIGE  
ELLER KOLLEKTIVE, MÅ  
VÆRE: GIBESKJED TIL  
TILLITSVALGTE, SÅ KAN  
VI I SAMMEN PRØVE Å FÅ  
LØST PROBLEMENE. FOR  
HUSK, ALLE HARKRAV PÅ  
ET GODT ARBEIDSMILJØ  
PÅ SIN ARBEIDSPASS.**

## VOLLEYBALL

1. laget ble nr. 3 i 1. divisjon etter Vest-Agder Sentralsykehus, som vant, og Lærerne.

2. laget ble nr. 5 i 3. divisjon.

Volleyballgruppa har bestemt å trekke det ene laget fra serien til høsten p.g.a. mangel på spillere.



## HÅNDBALL

Damelaget vårt ble nr. 7 (av 17 lag) i 2. divisjon i år.

## SYKLING

Per Yngvar Lorentzen satte samme dag som 50-årsfesten ny rekord i sykkelritt Stemmen-Hovden. Han måtte imidlertid dele rekorden med en annen rytter fra Kristiansand Cykkelklubb som passerte likt over målstreken. Den nye rekorden lød på 4.54.50. Det er en forskjell på ca. 20 minutter fra forrige rekord (som han selv satte i fjor).

## FOTBALL

2. laget har spilt tre kamper i serien. Seier 8-2 og tap 1-2 og 2-4. I cupen gikk laget

videre på straffe etter 2-2 i ordinær tid.

Old Boys laget har også spilt tre kamper. Laget utklaset fjorårets seriemester Taxi hele 3-0. Deretter ble det 1-0 seier, før laget ble avkledd 3-7

mot Kommunen som hadde halve laget med Start Oldboys spillere.

Ny oppmann for 1. laget i år er John Eric Svaland.

Satser på fotballtreninger.

Foreløpig **onsdag 1500-1700** på Kvivollen. Muligens blir det også noe på Moseidmoen på lørdager.

Følg med på oppslagstavlene.

## 1. laget fotball

**E**tter en deprimerte vinterse-  
song i Sørlands-  
hallen der vi tapte alle  
kampene, så har "nye  
1.laget" reist seg og fått  
en "flying" start på  
utendørssesongen. Laget  
har vunnet alle kampene  
hittil med "kalassiffer",  
der 6 - 0 seieren over  
naboen Vige/wall er  
sesongens foreløpige  
høydepunkt.

I år har vi en fin gjeng med gode, spillesugne "gutter" som har det utrolig artig i sammen. Det eneste som nå mangler er at vi i fotballgruppa får i gang en uhøytidelig trening en gang i uka. (Askedalen er ledig på lørdag formiddag)

### RESULTATER:

Hunsfos-Ernst Hotell: 8 - 1  
Banens beste: **Willy Larsen**

HF - Sparesk.banken: 7 - 2  
Banens beste: **Svein Eric Slåen**

Hunsfos - Bilbransjen: 6 - 2  
Banens beste: **Rolf Tambini**

Hunsfos - Vige/Wall: 6 - 0  
Banens beste: **Per Hodnemyr**

### TOPPSCORER:

Svein Eric Slåen:	5 mål	Dag Sørensen:	2 mål
Jarle Lie:	5 mål	Per Hodnemyr:	1 mål
Willy Larsen:	5 mål	Tommy Slåen:	1 mål
Rolf Tambini:	3 mål	John E. Svaland:	1 mål
Bent Ødegård:	3 mål	Freddy Uldal:	1 mål





# NORSK WALLBOARD'S SIDER

## Fabrikkens gang

**V**i har klare tallene for de første månedene av dette året. Først skal vi se på hva som har blitt solgt:

### Salg pr. 30/4-96:

Std. vegg/takplater	1307 tonn
Malte plater	3572 tonn
Gulvplater	385 tonn
2-6mm tynne plater	1729 tonn
Eksport	1747 tonn

---

**Totalt salg** 8740 tonn

Salg på innland har vært bra i hele år, dette til tross for den strenge vinteren med snø og streng kulde. Svikten har vi fått på eksportmarkedet, men dette har bedret seg noe i det siste. Totalt sett ligger vi foran budsjett. I mai har den positive trenden fortsatt på innland med til dels stor aktivitet. På eksportmarkedet er svikten spesielt i Sverige og Danmark, Sverige sliter med stor arbeidsledighet, høyt rentenivå og liten aktivitet, men dette er et marked vi må satse videre på. Nederland har utviklet seg positivt den senere tid og er nå over budsjett pr. april. Den fine utviklingen som startet i fjor på våre sutakplater har fortsatt ut i dette året, etterspørselen har vært så stor

at vi har kjørt en del overtid den senere tiden.

### Produksjon pr. 30/4-96:

Std. vegg/takplater	1266 tonn
Malte plater	5092 tonn
Gulvplater	440 tonn
2-6mm tynne plater	2010 tonn

---

**Total produksjon** 8808 tonn

I tillegg til dette er beholdningen på mellomvarelageret redusert med 244 tonn.

Vi har hatt en god del problemer i vår produksjon den senere tid med mye stopp og dårlig kvalitet på det vi produserer. Totalt sett ligger vi langt bak de budsjetterte tall for produksjon og produktivitet. Mesteparten av problemene er løst, for tiden går det bra, vi produserer på begge linjer helt fram til ferien.

Den nye strukturglansplaten har ankommet bedriften og den er prøvd i produksjonen. Mønsteret er ikke så grovt som trestrukturen, ferdig malte plater står utstilt utenfor konferanserommet i kontorbyggets andre etasje.

Økonomisk er ikke resultatene slik de burde ha vært, uforusett stort forbruk av virke

og dårlig produksjon er de to store negative konsekvenser. De andre kostnadene er stort sett under kontroll, det samme er prissettingen på våre produkter.

Det norske Veritas var hos oss og reviderte vårt kvalitets-sikringssystem i april, vi fikk en del avvik i kategori 2, men disse skal vi klare å lukke, og vi blir dermed sertifisert i løpet av august måned, dette får vi komme tilbake til i neste nummer.

Som vanlig avvikler vi fellesferie i uke 28-29-30, da stopper all produksjon og bedriften blir rengjort og reparert etter beste evne. Av større jobber i år er nye stighjelker på presse 1, ellers er det mest ordinært vedlikehold. Det blir som vanlig fulltav ferievikarer som står for rengjøring av bedriften.



# Portrett av Arne Ås

**E**n mer stillferdig og fin type enn Arne Ås finner vi neppe på Norsk Wallboard. Han har sin faste plass ved takplatefresen, en jobb han har hatt siden 1979. Arne er en mann av få ord, men vi fikk ham til å fortelle litt om seg selv.

Min første jobb hadde jeg i skogen, hogde last for en nabo og hadde 17 kroner for kubikken. Det var et slit, alt var manuelt, vi brukte sidesvans og barkespade og hest ble brukt for å trekke fram tømmeret.

Etter en tid i skogen reiste jeg til Nordmarka som sivilarbeider og var der i halvannet år. Jeg begynte så på Wallboarden og har vært her i 37 år allerede. Den første tiden var jeg på Liebermanns skift i produksjonen, men etter kort tid kom jeg inn på sagavdelingen. Etter kort tid på sagavdelingen ble jeg utsatt for en stygg ulykke, jeg fikk beinet i klem mellom veggen og en av de gamle flatrallene. Leggen ble knust og det var bare flaks at ikke beinet måtte amputeres.

Arne, som bor i barndoms-hjemmet i Åsvegen, er gift med sin Rigmor og sammen har de tre døtre som alle har flyttet ut. Vi lurte litt på hva Arne driver med i fritiden? Hjemme har jeg en stor frukt-hage som trenger mye stell, en stor hønsflokk krever også sitt. Jeg er også fast avløser i fjøset hos den ene datteren min, hun er



Arne Ås ved takplate fresen

gift med en bonde, og sammen har de en stor gård på Ås. Her hogger jeg også ved, i høst hogde jeg bortimot 40 mål med ved. Inne på Svalandsheia har jeg en lita hytte, hvor jeg om høsten kan sitte og vente på rådyrbukken, ellers er det elgjakt hver høst. I Nomelandsdammen har jeg en liten båt, og den benyttes mye sammen med fluestanga om sommeren. Om Arne er stille og rolig er han en av de som rekker over det meste. Vil du ha opplysninger om vær og vind de siste 40 årene kan du bare kontakte Arne, han har nemlig egen værstasjon hjemme, måler og noterer flittig både temperatur og nedbør. Han følger også med på gamle værtegn, dersom du vil ha greie på sommerværet er det bare å spørre Arne. På bedriften er det mange som sammen-

ligner Arne med Vidar Theisen.

Sykkelen er Arnes faste følgesvenn. Når han skal på jobb, uansett vær og føre så skal sykkelen være med, jeg har flere ganger sett Arne kommet med sykkelen under armen når føret er som verst, en fin form for trim.

*Hvordan syns du Wallboarden har vært som arbeidsplass?*

Det har vært en bra arbeidsplass, greie arbeidskolleger og en flott ledelse. Når en tenker tilbake har det vært mye slit, tidligere var mesteparten av arbeidet manuelt, om vi var flere folk på den tiden vil jeg ikke tilbake til den tiden.

*Vi takker Arne for praten og ønsker ham lykke til videre i livet.*

## Klokkeutdeling på Wallboarden



*Fra venstre: Rolf Søyland, Alf J. Homme, Svein Lindekleiv, John Jeppestøl, Rikard Dale, direktør Jan Hestås*

I mai måned fikk fem av våre trofaste medarbeidere klokke for 25-års virksomhet ved bedriften. Overrekkel-sen ble foretatt av direktør Jan A. Hestås, og fant sted i Club 21 på Caledonien. Alle jubilan-tene møtte med koner, og det ble en hyggelig fest som varte til ut i de små timer. De som fikk klokke hadde alle begynt på Wall-boarden i 1971, og de fem var som vist fra venstre på bildet:

### **Rolf Søyland**

fra Justvik i Kristiansand, her bor han fortsatt, begynte i produksjonen, men har de senere år jobbet i videre-

foredlingen, han har vært enga-sjert i tillitsmannsarbeid.

### **Alf J. Homme**

fra Homme i Øvrebø, bor i dag i Vaasen, begynte i produksjo-nen, ble senere formann i sag-avdelingen og er i dag vår produksjonsplanlegger. Alf Jonny har vært formann i bedriftsidrettslaget i flere år.

### **Svein Lindekleiv**

fra Lindekleiv, i dag bosatt i Rundåslia, også han begynte i produksjonen hvor han var pressefører i flere år. De senere år har han vært i vår bygnings-avdeling.

### **John Jeppestøl**

fra Jeppestøl lengst nord i Vennesla, her bor han fortsatt, han har hele tiden vært ansatt på tømmertomten, hvor han i dag er arbeidende formann.

### **Rikard Dale**

fra Dale i Birkenes, bor her fortsatt, begynte i produksjonen og var pressefører i flere år. De senere år har han vært i fyrhus som fyrbøter, engasjert i tillits-mannsarbeid.

*Redaksjonen vil med dette gratulere jublantene og ønske dem alle sammen flere gode år ved bedriften.*

## Fabrikkutsalg

D en siste lørdagen i april hadde vi utsalg av ukurante, gamle og nedstøvete plater fra vårt ferdig-varelager. Salget ble behørig annonsert i pressen, og det var

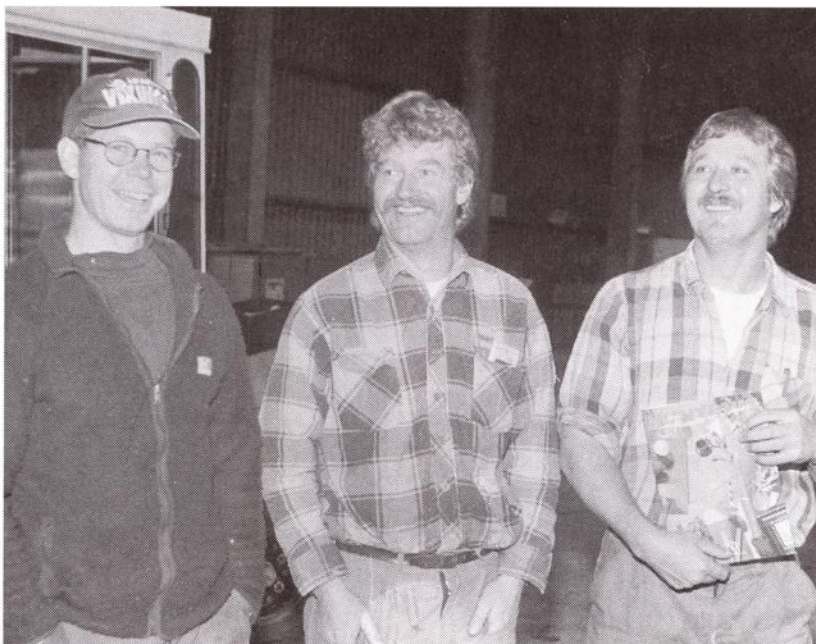
Alf J. Homme, Arild Karlsen og Odd Ivar Eikeland som betjente lageret denne lørdagen. Mange paller med gamle malte og umalte plater, plater med ukurante mål, plater med farge-

forskjeller, plater med ukurante farver, plater med overflatefeil og ellers alt som vi ikke kan selge gjennom våre grossist-forbindelser ble lagt fram for salg. Responsen var over all



forventning, kunder kom både med tilhenger, lastebil og traktor for å hente platene. Alt foregikk over disk og det var kontant betaling. Kundene var stortrøytte, alle gjorde en god handel, folk kjørte avgårde med store mengder plater. Salget gikk bra unna hele dagen, til tider var det kødannelser.

Dette er fin måte å rydde på lageret på, vi får vekk mye ukurante plater, vi får markedsført oss på en positiv måte i vårt nærmiljø, folk kjøper billige plater hos oss og viser dem til andre, og dermed blir våre produkter markedsført på en positiv måte. Selv i dag, en måned etter salget, ringer folk og spør om vi har flere plater å selge, grunnet dette planlegger vi en ny salgsdag i høst.



*Odd Ivar Eikeland helt til høyre med fornøyde kunder, Oddvar Skov-Skov og Helge Jortveit*

## Operatørkurs



*Fra venstre: Edvar Høyåsen, Kåre Iversen, Omar Heggland, Tor Helge Lund, Øyvind Olsen, Geir Wennesland, Kjell Pettersen og Oddvar Larsen*

**H**ver eneste mandag gjennom de siste to årene har de sittet på skolebenken, de åtte ansatte fra Wallboarden som har gjennomgått fagoperatørkursen. Mandag den attende mars var det eksamen. Senere på våren må de gjennom en praksis prøve, det vil si at de må kunne kjøre på to av

våre førstemannsplasser, ellers kreves det at de må kunne den teoretiske delen av hele vår produksjon. En lang prosess fra tømmerstokken blir hogd til platen kommer fram ferdig malt og pakket. Det første året på kurset var det de forskjellige avdelingslederne som underviste på kurset, det siste året har Helge Haugland stått for under-

visningen. Da kurset startet i 1994 var det atten søkere, bare åtte fikk plass på kurset. Derfor vil man prøve å få i gang et nytt kurs til høsten. De som består kurset får fagbrevet, og man går da opp i lønnsklasse fem og er nesten på linje med andre fagarbeidere.

# Bowling

Høsten 1995 ble det på Norsk Wallboard startet opp et bedriftsbowlinglag. Laget besto av Otto Steinsland, Edvart Høyåsen, Dreng Thomassen, Bjørn Urdal og Omar Heggland, som også var primus motor i laget. De startet opp i tredje divisjon, som er den laveste divisjonen, så får tiden vise om de klarer å klatre oppover i divisjonene. Hver mandag kveld er det tre av lagets medlemmer som spiller mot et annet bedriftslag. Vi var med laget på en kamp mot Øgrey, og da ble det et knepent 5-0 tap. Det byttes på banene hvor det spilles, i høst spilte de ved Sørlandets Bowlingsenter, og i vår gikk kampene i Hannevika. Nå er det vel helst det sosiale rundt spillet som er det viktigste og da får resultatene komme i annen rekke. Enkelte er så



*Bjørn Urdal, Dreng Thomassen og Omar Heggland. Det ufattelige har skjedd, de har tapt for Øgrey i bowling.*

ivrige at de har gått til innkjøp av egen bowlingkule. For noen år tilbake hadde vi et lag på bedriften som spilte seg langt opp i divisjonene. Om vårt nåværende lag blir like godt vil

bare tiden vise, men interessen er så stor at vi vil prøve å få til enda et lag til neste år. De som er interessert i dette kan ta kontakt med Omar Heggland.

# Oppløsningen



*Trygve Haugland og Lillian Olsen ved oppløsningskummen som er blitt for full*

Før n' te gang gikk kummen i oppløsningen over sine bredder, dette skjedde like over påske. Dette skaper

mye ekstraarbeid. Hva som var årsaken denne gang skal være usagt, men de fleste gangene er det vanntilførselen som blir for

liten, massen blir da for tykk og det går tett i rørene opp til defibratorsalen. Som de fleste vet blir støvet dosert inn fra siloen som står på utsiden av videreforedlingen, noen ganger går det små ras i siloen, og det kommer da for mye støv inn og rørene har lett for å tette seg. Massen kommer da opp på gulvet i sagavdelingen og det kan gå litt tid før dette blir oppdaget, da vi ikke har noe alarm på dette. Med mye masse på gulvet blir dette mye ekstra arbeid, hvordan dette ser ut kan dere se klart på bildet. Onsdag den 24. april ble det full stopp i oppløsningen, akslingen til rørverket i kummen røk, og hele fabrikken ble stående i 15 timer. Akslingen, som ble montert i 1980, var helt tært opp, ny aksling hadde vi på lager, men vi manglet foringen. Foringen måtte Per Krogstad dreie, og han dreide så blå-røyken sto, og det tok fem mann nesten et helt døgn å få skiftet akslingen.

