

Organ for Hunsfos Fabrikker

NR.1 Våren 2000 ÅRGANG 40

Innhold:

En flytende ferie....
Side 4

Oppussing av kantina
Side 6

Caps
Side 8

Økonomi
Side 11

Nærværprosjektet
Side 13

Heimtextil 2000
Side 14

Biobrenselanlegget
Side 16

Bowling
Side 18

Orden og renhold
Side 19

Evakueringsøvelse
Side 21

Z-kutter
Side 22



God påske

På framsiden:

To fornøyde kantineansatte med bevis på at kantina er godkjent av Næringsmiddeltilsynet.

Hunfosposten

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

Redaktør:
Reidar Liane
Tlf. 38 15 67 13, arb. 715

Redaksjonen består av:

Representant fra
HAF
Representant fra
HBIL
Gunhild S. Sundstøl
Terje Honnemyr

Layout:
Terje Honnemyr

Trykk:

Scan Profil, på 100g partner

**Frist for stoff
til neste nummer:
15. Juni**

God Påske



Direktøren har ordet

Utfordringer!

Tiden på Hunsfos bærer preg av utfordringer og forandringer som i stor grad er påvirket av eksterne faktorer og markedsforhold.

Vi må også være villige til å akseptere tilpasninger og forandringer som vi noen ganger kan være uenige i internt, men hvor vi samtidig utad bør gi uttrykk for felles holdninger med hensyn til nødvendigheten av forandringene.

Min opplevelse er at de strukturelle endringer og tilpasninger som ble besluttet i februar i stor grad og i hovedsak er blitt forstått som nødvendige tiltak på tvers av organisasjonen, selv om disse alene ikke fører oss inn i vesentlig smulere farvann.

Vi vil alle direkte eller indirekte bli påvirket av forandringer og mange vil sannsynligvis føle at tiden ikke strekker til.

Spesielt i slike tider er det viktig at vi arbeider sammen på tvers av organisasjonen og ikke minst hjelper og respekterer hverandre.

Påsken står for døren.

Noen drar til fjells eller til kysten for å oppleve det begynnende forår.

Det er i sannhet en sunn opplevelse.

Jeg ønsker dere alle en riktig god påske!

Johan H. Krefting



**Vi i redaksjonen
ønsker alle**

God Påske

En flytende ferie

Man skal dele sine gleder og gode erfaringer med sine venner – derfor denne epistel. Vi var noen stykker som over en forfriskning diskuterte å oppleve en annerledes ferie. Sydenturer var de fleste mer enn kjent med, andre alternativer var nå i søkelyset. En av karene hadde skaffet til veie en brosjyre fra et hollandsk båtutleiefirma. Etter flere møter, telefoner og finlesing av brosjyren kom vi frem til: En rotur på elver og kanaler i Bretagne, Frankrike, synes spennende. Båtene var dobbeltscullere, uterriggere med plass til to roere, 1 cox, styrmann og vi utvidet med en person: proviantforvalter. Væskeballansen er meget viktig!

Vi satte sammen et hyggelig team på 10 personer av alle kjønn, inkludert ekte og uekte par! Datoen ble fastslått til slutten av juni for overtakelse av de to båtene i en liten by Guipry ved elven Vilaine noen mil fra Rennes, 'hovedstaden' i Bretagne. Mottoet for turen var "Viror kun det vi har lyst på".

Pga. mitt utmerkede fransk ble jeg en slags administrator og ringte ned til vårt første overnattings- og møtested for å vite om vi hadde seng og mat ved ankomst. 2 par tok hver sin private bil ned mens resten, 6 stk, tok tog. De som bilte hadde hatt lange og anstrengende økter på travle motorveier. Vi togrøvere fikk en fantastisk tur. Vi hadde 2 nabokupeer og etter litt fingerferdighet og hardt arbeid fikk vi ned veggen mellom kupeene og dekket opp mellom oss på en koffert med mat og diverse farger vin. Da konduktøren kom, en franskmann, tenkte jeg at nu var det slutt på moroa. Han forsvant straks og kom igjen med et bord og en hvit damaskduk. Tok vekk kofferten, rigget til, bukket og forlot oss med ordene



'Bon appetit' – så nå vet vi hva han heter også!

Halvannet døgn etter avgang ankom vi byen Redon i Bretagne fredag kveld hvor en av bilene møtte oss på stasjonen. Etter to vendinger var vi alle på vårt Arrberge. I byen Gasilly. Et sjarmerende lite familiedrevet hotell/gjestgiveri med nydelig hage og pene, luftige rom til FF 2-300!

Bil nr 2 ankom noe senere men ikke for sent til en appetitiffør et utmerket måltid med tilbehør. Når 9 personer som ikke kan fransk skal lese en fransk meny og finne ut hva de skal ha, blir det gøy. Jeg var veldig i vinden og forklarte etter beste evne. Alle ble strålende fornøyd selv om noen nok fikk noe litt annerledes enn de hadde tenkt seg. Jeg måtte av og til gjøre noen forenklinger for at vi skulle 'komme i mål', men etter noen gode franske appetitiffer var det ingen som merket det.

Neste dag var vi oppe med hønsene - de franske står opp i 09.30 tiden. Etter en fransk frokost, en croissant og kaffe, dro vi ned i 'gjestehavnen', det var fem utstikkere inne i sivet eller sumpvannet. Vi fant to nydelige scullere, ca 10 meter

lange og 55 cm brede, 40 cm fribord i lys brun glassfiber og mahogny trimming på kanter, seter og sleidene for de 2 roerne. Vi trakk lodd om 4 personer per båt og 2 til å kjøre bilene den dagen, ordne med lunsj og væske og stille på avtalt sted ved elva noen mil av gårde kl 14.00.

Himmelen var skyfri, temperaturen 23-24°C og ingen vind. Vi fikk installert oss og siden vi var veldig obs og forsiktig unngikk vi å gå rundt. Det var en fantastisk følelse etter hvert som roer 1 og 2 kom i takt og båten skjøt gjennom det stille vannet hvor hengepil og andre tresorter dekket elvekanten, hvor dyrelivet blomstret og franskmenn satt med sine fiskestenger og småsov i solen og varmen. Jeg spurte om de fisket til lunsjen og de så dumt på meg. Tror ikke de fikk noe noen gang, men de slapp nå i hvert fall hjemmefra en stund og kunne sitte og prate med kompisene over et glass vin. Politiet der nede har tydeligvis ikke lært av sine kolleger i Kristiansand at drikking på offentlig sted premieres med kr 2.500.

En flytende ferie



3 vannblemmer og diverse flasker vann og vin senere fikk vi øye på vår forsyningsbil ved elvekanten ved et jorde. Det gjorde godt å komme på land, toalettfasilitetene om bord er ikke de beste! På jorden ble det dekket med andeleverpatè, skinke, oster av varierende fasthet og lukt pluss tomater og syltetøy, behørig skyllet ned med rød og hvit pluss vann for bilførerne. Det var de som ble gladest om kvelden når bilene

til samme hotellet tok ca. 1 time. Ny gourmetkveld og alle følte for en tidlig kveld.

Neste morgen etter frokost ringte vi til vårt neste overnattingssted som jeg hadde plukket ut fra min lille uunnværlige bok. Ny rotering på roere, cox, proviantforvaltere og sjåfører. Nytt landskap og andre fugler pluss 6 sluser som bragte oss fra nivå 2,6 meter opp på 28 meter. Spennende saker som også ga pauser i roingen. Slik fortsatte vi i 7 dager med nye overnattingssteder hver natt, det ene stedet bedre enn det andre. Det eneste som var noenlunde uforandret: lave priser på losji og mat. Men kvaliteten first class.

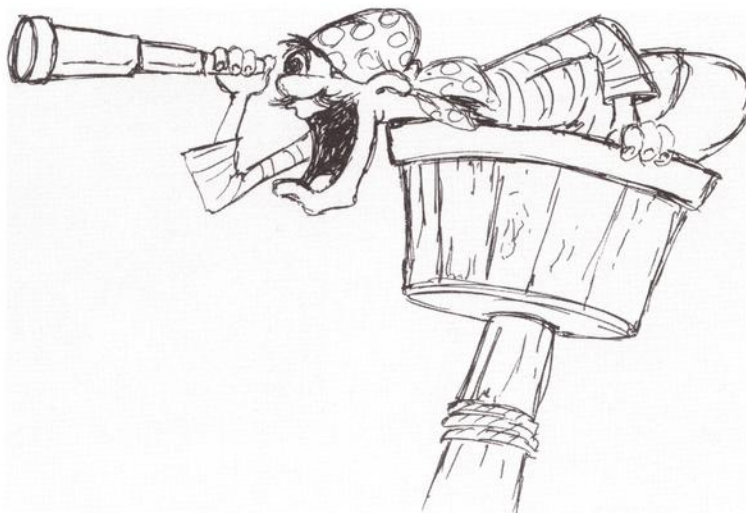
Elven fløt stille og i den retning vi rodde, heldigvis. Nesten ingen trafikk, kun enkelte motordrevne kanalbåter med salong, kjøkken, soverom og toalett og engelsk flagg akterut. En velkledd meget overvektig gentlemann i blaser og styrmannskap sto høytidelig ved roret mens en hvit og rosa skinned lady hadde funnet sin vante plass in the pantry. Begge var meget fornøyd og så på oss yrkespensjonister som om vi var rømt fra et galehus der vi skjøt fart gjennom vannet til ekko av: en – to, en – to etc.

kunne settes på stallen!

1 og 1 time fikk vi til lunsj og så ble vi fordrevet av en gruppe sinte okser som synes vi hadde vært lenge nok på jorden deres uten å yte vederlag. Ettermiddagsøkten gikk som en drøm, bokstavelig talt, og de lyserøde kroppene signaliserte at dette var nok for en dag. Det gjorde ryggen også! Vi møtte våre biler på avtalt sted. Båtene ble trukket ut av vannet, inn på et jorde og transporten tilbake

Siste dag måtte båtene på land i en avtalt marina, vaskes og legges klar for neste gruppe som skulle komme den følgende dag og ro videre.

Vi rodde ca. 100 km, ingen stor prestasjon, men vi hadde holdt oss til vårt motto: "Vi ror det vi har lyst på" og så viste det seg etter hvert at det fantes andre ting vi hadde mer lyst på. Men det er en annen historie.
Arne Skagestad



Kantina

Bedriftens kantine har fått en ansiktsløftning gjennom oppussing og ombygging av kjøkken og disker. Det var med stolthet Hanne og Solveig kunne motta godkjenning fra Næringsmiddeltilsynet 01.03.00. Kantina har fått tillatelse til å drive frem til år 2008, og det er svært sjeldent at Næringsmiddeltilsynet gir godkjenning for så langt tidsrom.

Etter en hektisk uke med ombygging og nedvask fremstår kantina nå i et endret driftsopplegg.

Mesteparten av kantinedriften retter seg mot at kundene forsyner seg med pålegg og smører selv. Brødkiver er gratis. Ellers er det samme utvalg som tidligere med kaffe, te, drikke, yoghurt, kaker osv. I tillegg serveres varmretter alle dager. For dem som får behov for noe å spise etter stengetid minner vi om at smørbrødautomaten er tilgjengelig for alle.

Kantina er åpen fra klokka 09.30 til 14.30

Vi håper at flere etter hvert oppdager kantina og bruker den.

Bjørn Olaf Pedersen



Slik så det ut før ombygningen startet.



De hadde kummerlige forhold å jobbe med, men det la ikke noe demper på humøret til de ansatte.

GODKJENNINGSBEVIS

VEDTAK:

Etter vurdering av virksomheten finner Næringsmiddeltilsynet i Vest Agder for sin del å kunne godkjenne kantinekjøkkenet ved Flustads Fabrikker.

Godkjenningen gjelder:

- Fornytt godkjenning av kantinekjøkken og intern catering.
- For en periode fra 01.03.2000 til 29.02.2008.

Godkjenningen kan trekkes tilbake i godkjenningsperioden dersom gjeldende forskrifter ikke blir fulgt.

Det er ikke nødvendig å søke om ny godkjenning i forbindelse med eierskifte, men Næringsmiddeltilsynet skal til enhver tid holdes orientert om hvem som er ansvarlig for virksomheten.

Saken er behandlet etter delegert myndighet og vedtaket kan påklages innen 3 uker. En eventuell klage skal sendes via Næringsmiddeltilsynet.

Det vises til: "Generell forskrift for produksjon og handel m.v. av næringsmidler" av 8. juli 1983 og "Forskrift om næringsmiddelhygiene" av 12. nov. 1997.

[Signature]
leder tilsynsdelingen

[Signature]
Willy Tangstad
tilsynsingeniør



Her er to ansatte med beviset på at kantina er godkjent av Næringsmiddeltilsynet i Vest Agder.

Lærling i produksjonen

Den første lærling i produksjonen på Hunsfos



En prat med Svein Roald Tversland

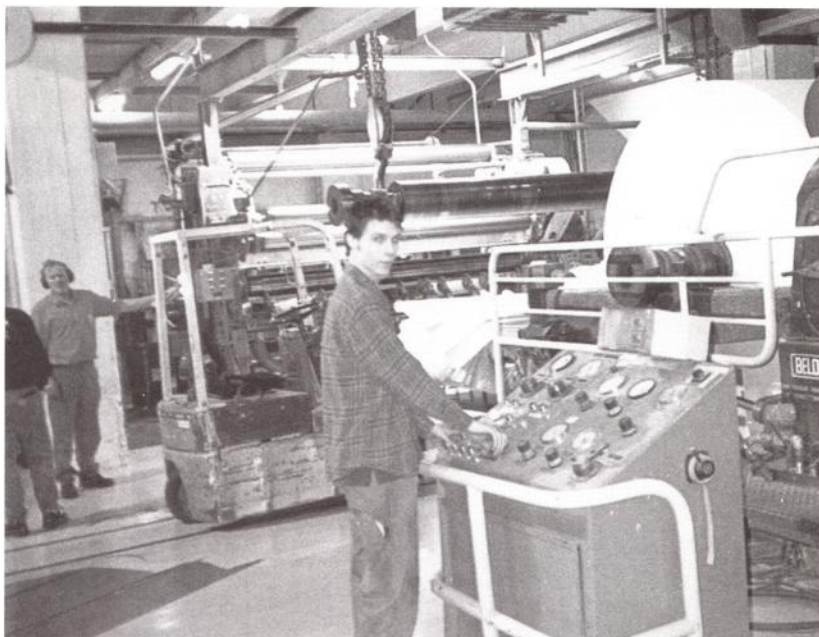
Hvordan er det å være lærling på Hunsfos?

Det er veldig greit å jobbe her, greie folk å arbeide sammen med.

Vi har det veldig fint sammen på skift 1.

Får du lært noe og er du fornøyd med opplegget så langt?

Jeg prøver nå å lære jobben som maskingutt på PM 5, det går ganske greit, men det er mye nytt og mange ting å sette seg inn i. Når det gjelder opplegget ellers kunne jeg ønske at det hadde vært noe bedre oppfølging fra bedriften.



Hvordan er det å arbeide skift, får du sove mellom skiftene?

Ja, det er ikke noe problem. Det er fint med all fritiden og sove har jeg ikke noe problemer med.

Hører at du har fått deg hybel i Vennesla, du er jo fra byen og bor hjemmefra for første gang hvordan er det?

Jeg har vært så heldig å få hybel hos Yngve Granly, der trives jeg godt og dessuten er det så nærme Hunsfos at jeg kan gå på jobb.

Takk for praten Svein Roald og lykke til videre.

Bjørn Kåre Gimre

Bildet er fra Taubanen i 1955. På bildet ser vi fra venstre: Gustav Bakken, Magne Sundstøl, Bjarne Friberg og Leif Østrem.



Caps- Rusforebyggende arbeid

Mellom 20 og 50 år drikker du mest.
Hvilke konsekvenser
gir dine alkoholvaner deg?

Er du på GRØNN, GUL eller RØD sone?

TEST DEG SELV!

Øl Vin Vermouth Brennevin



1 ae = 1,5 cl ren alkohol = 12.8 g alkohol

1 AE (AlkoholEnhet) = 1,5 cl ren alkohol = 12.8 g alkohol.
1 AE gir 0.25, 2 gir 0.50, 3 gir 0.75 promille (mann ca. 70 kg).
1 AE gir 0.30, 2 gir 0.60, 3 gir 0.90 promille (kvinne ca. 70 kg).
Forbrenningen er ca 0.15 promille pr. time for begge kjønn.

TESTSKJEMA

- 1** Hvor ofte bruker du alkohol
- | | | |
|------------------------------|---|--------------------------|
| Aldri | 0 | <input type="checkbox"/> |
| Månedlig eller sjeldnere | 1 | <input type="checkbox"/> |
| To til fire ganger i måneden | 2 | <input type="checkbox"/> |
| To til tre ganger i uka | 3 | <input type="checkbox"/> |
| Minst fire ganger i uka | 4 | <input type="checkbox"/> |

- 2** Hvor mange alkoholenheter drikker du på en typisk drikkedag? (Se egen tabell over AE)
- | | | |
|----------|---|--------------------------|
| 1 - 2 | 0 | <input type="checkbox"/> |
| 3 - 4 | 1 | <input type="checkbox"/> |
| 5 - 6 | 2 | <input type="checkbox"/> |
| 7 - 9 | 3 | <input type="checkbox"/> |
| Minst 10 | 4 | <input type="checkbox"/> |

- 3** Hvor ofte drikker du mer enn seks alkoholenheter?
- | | | |
|-----------------------------------|---|--------------------------|
| Aldri | 0 | <input type="checkbox"/> |
| En gang i måneden eller sjeldnere | 1 | <input type="checkbox"/> |
| Noen ganger i måneden | 2 | <input type="checkbox"/> |
| Noen ganger i uka | 3 | <input type="checkbox"/> |
| Nesten daglig | 4 | <input type="checkbox"/> |

- 4** Hvor ofte finner du det vanskelig å få tanken på alkohol ut av hodet?
- | | | |
|-----------------------|---|--------------------------|
| Aldri | 0 | <input type="checkbox"/> |
| Sjelden | 1 | <input type="checkbox"/> |
| Noen ganger i måneden | 2 | <input type="checkbox"/> |
| Noen ganger i uka | 3 | <input type="checkbox"/> |
| Nesten daglig | 4 | <input type="checkbox"/> |

- 5** Hvor ofte føler du at du ikke kan stoppe å drikke når du først er i gang?
- | | | |
|-----------------------|---|--------------------------|
| Aldri | 0 | <input type="checkbox"/> |
| Sjelden | 1 | <input type="checkbox"/> |
| Noen ganger i måneden | 2 | <input type="checkbox"/> |
| Noen ganger i uka | 3 | <input type="checkbox"/> |
| Nesten daglig | 4 | <input type="checkbox"/> |

Det har nå i mars vært gjennomført et dagseminar i rusforebyggende arbeid for ledere. 15. og 16. mars hadde vi samlet i Velferden 50 ledere/tillitsvalgte og AKAN medarbeidere til innføring i dette vanskelige problem-området. I tillegg møtte 5 fra ABB og 2 fra Hennig-Olsen Is.

Sverre Fauske, medisinsk ansvarlig for HMS-seksjonen ved Haukeland Sykehus var foredragsholder og inspirator. Han har jobbet med dette vanskelige tema i snart 20 år.

Han har vært klinikkssjef ved Hjelpestadklinikken, ansvarlig for ILO/FN/WHO rusprogrammer og forsker innen rusfeltet i mange år. Han har utviklet forebyggingsprogrammet CAPS som nå skal brukes her ved Hunsfos.

Hvorfor rusforebygging?

På Hunsfos har vi i mange år vært engasjert i personer med rusproblemer gjennom AKAN-arbeidet. Dette er et arbeid som i stor grad har fokusert på de som har problemer og er i ferd med

å miste fotfestet i arbeidslivet. Dette er et vanskelig arbeid med mye benekting. De ansatte må ofte inn i behandlingsapparatet og i enkelte tilfeller fører rusproblemet til oppsigelse. I dette arbeidet tar vi de problemer som kommer, og har drevet lite forebygging.

I en bedrift som Hunsfos kan vi forvente at vi har 3-4 % av arbeidsstokken som har et rusproblem av alvorlig karakter (**RØD SONE**). Ca. 15% av arbeidsstokken har et overforbruk av rusmidler slik

Caps-Rusforebyggende arbeid

- 6** Hvor ofte har du blackout og husker lite fra kvelden før?
- | | | |
|-----------------------|---|--------------------------|
| Aldri | 0 | <input type="checkbox"/> |
| Sjelden | 1 | <input type="checkbox"/> |
| Noen ganger i måneden | 2 | <input type="checkbox"/> |
| Noen ganger i uka | 3 | <input type="checkbox"/> |
| Nesten daglig | 4 | <input type="checkbox"/> |

- 7** Hvor ofte starter du dagen med en drink?
- | | | |
|-----------------------|---|--------------------------|
| Aldri | 0 | <input type="checkbox"/> |
| Sjelden | 1 | <input type="checkbox"/> |
| Noen ganger i måneden | 2 | <input type="checkbox"/> |
| Noen ganger i uka | 3 | <input type="checkbox"/> |
| Nesten daglig | 4 | <input type="checkbox"/> |

- 8** Hvor ofte har du hatt skyldfølelse på grunn av drikking i løpet av siste året?
- | | | |
|-----------------------|---|--------------------------|
| Aldri | 0 | <input type="checkbox"/> |
| Sjelden | 1 | <input type="checkbox"/> |
| Noen ganger i måneden | 2 | <input type="checkbox"/> |
| Noen ganger i uka | 3 | <input type="checkbox"/> |
| Nesten daglig | 4 | <input type="checkbox"/> |

- 9** Har du eller andre blitt skadet på grunn av din drikking?
- | | | |
|-------------------------------|---|--------------------------|
| Nei | 0 | <input type="checkbox"/> |
| Ja, men ikke det siste året | 2 | <input type="checkbox"/> |
| Ja, i løpet av det siste året | 4 | <input type="checkbox"/> |

- 10** Har slekt, venn eller lege engstet seg over ditt alkoholforbruk og bedt deg drikke mindre?
- | | | |
|-------------------------------|---|--------------------------|
| Nei | 0 | <input type="checkbox"/> |
| Ja, men ikke det siste året | 2 | <input type="checkbox"/> |
| Ja, i løpet av det siste året | 4 | <input type="checkbox"/> |

SUMMER SCORENE 1-10
BLA OM!

Spørsmålene er utviklet av WHO.

**UNDER 11 POENG (M)
UNDER 9 POENG (K)**

Dette ser bra ut. Hvis du er sikker på at du har svart rett, kan du ta det med ro. Dine alkoholvaner er til å leve med – i hvert fall hvis svaret ditt på spørsmål 4 er "sjelden" eller "aldri".

**11-15 POENG (M)
9-13 POENG (K)**

Du er i faresonen og kan risikere å skade deg selv og andre. Forsøk derfor å telle alkoholenheter. Prøv også å tenke gjennom ditt alkoholforbruk - når og hvordan du kan minske det.

**OVER 15 POENG (M)
OVER 13 POENG (K)**

Du drikker for mye - både for din egen del og for omgivelsene. Du bør redusere forbruket omgående. Vurder også om du skal søke råd hos helsetjenesten.

M = MENN

K = KVINNER

at de ligger i faresonen for å utvikle avhengighet (**GUL SONE**). De øvrige har ikke noe spesiell risiko (**GRØNN SONE**).

Forskning har vist at 50% av korttidsfraværet skyldes rusrelaterte hendelser (ribbensbrudd, vrikket ankel og lignende). Forskning viser også at de på GRØNN og GUL sone står for 80% av alkoholrelaterte nestenulykker og ulykker i industrien. Altså, selv om ditt rusforbruk er på grønn sone, har du når du en gang er påvirket større risiko for at uhell skjer.

Derfor:

Vi ønsker nå å sette fokus på alle!

Målet er at vi med enkel informasjon skal vurdere vårt forhold til rusmidler og foreta et valg eller en endring av vår bruk av rusmidler.

Kjør grønt kampanje våren 2000

Lederopplæringen 15. og 16. mars var starten på en kampanje som vil omfatte alle ansatte. Den vil i stor utstrekning være ferdig når dette bladet leses i Påsken.

Vi skal i uke 12 ha en plakatkampanje med bilde av trafikklyset RØD, GUL og GRØNN. Fra uke 13 vil alle ansatte få en times informasjon og en egen testbrosjyre for å se hvor de ligger i landskapet. Er du gul? Da er du i en faresone

Caps- Rusforebyggende arbeid



På bildet ser vi fra venstre: Egil Larsen, Sverre Fauske (instruktør) og Dag Nesland.



På bildet er noen av deltakerne. De tar seg en velfortjent 5-minutt.



Andre rusmidler enn alkohol

Den "gode gamle alkoholikeren" er nå et mer sjeldent syn. Ofte er det blandingsmisbruk av alkohol og piller (sovemedler Mogadon, Imovane, Rohypnol osv. Beroligende: Vival, Stesolid, Valium, Sobril osv. Smertestillende: Paralgin Forte, Pinex Forte, Somadril osv. I tillegg har hasj og marihuana, heroin, kokain, LSD, ecstasy, amfetamin og flere andre stoffer gjort sitt inntog i Vennesla.

Det er et tankekors at en "joint" hasj koster kun 25 kroner på det illegale markedet. Dette gir en rus på noen timer for en ungdom og det er adskillig billigere enn alkohol. På bedriften har vi en del unge arbeidstakere og vi vet at noen av dem bruker illegale rusmidler. Disse misbrukerne er vanskelige å fange opp.

Hvordan hjelpe?

Vår kampanje er ment som en hjelp til å "justere kursen i eget forbruk". Men fortsatt har vi AKAN som er et organ til å hjelpe de som har virkelige problemer. Det er viktig at temaet blir tatt opp internt. Dersom vi ser medarbeidere som vi mener har et faretruende rusmiddelforbruk, må vi som gode kollegaer ta det opp med dem. Tidlig hjelp kan redde! Sen hjelp er som oftes for sent. Toget er gått.

Det handler ikke om å moralisere. Det handler om å bry seg.

*Harald Skuland
Bedriftslege*

Fra økonomidirektøren

Vi er inne i vanskelige tider på Hunsfos - nok en gang. Slik har det vært mange ganger før, og det er sikkert mange som lurer på hvor alvorlig dette egentlig er denne gangen.

Prisene på innkjøpt cellulose har steget siden våren 1999, og takten er ikke avtagende. Det er varslet nye prisøkninger allerede i april igjen. Celluloseprisene målt i amerikanske dollar er ikke så avskrekkende høye, men problemet er at det for tiden i tillegg er en rekordhøy dollarkurs. Kursen har ligget godt over 8 kroner per dollar etter nyttår, og det gjør at vi får cellulosepriser omregnet til norske kroner som ligger nærmere 5.000 kroner for hvert tonn cellulose vi kjøper. Faktisk så er dette snart på høyde med de høyeste prisene som ble registrert i rekordåret 1995. Slike priser må Hunsfos bare forholde seg til. Masseprodusentene følger hverandre i prisøkningene

Når råvareprisene øker så mye og så raskt som det jeg har illustrert ovenfor så er det en enorm utfordring å få tatt dette igjen i prisene på våre produkter. Det blir nødvendig å øke prisene langt hyppigere enn det vi har hatt tradisjon for, og det vil selvsagt ikke være populært hos kundene. Det blir hele tiden en avveining mellom å gjennomføre prisøkning og miste kunden til en konkurrent, eller å la være å gjennomføre økningen, beholde kunden, men selge uten å få dekket kostnadene..

Med de problemene som jeg har nevnt ovenfor er det klart at vi får problemer med lønnsomhet og resultater. Som følge av dette kommer tiltak for å redusere kostnader, og der har vi lang erfaring. Denne gangen unngår vi heller ikke bemanningsreduksjoner. Det er vanskelig og trist, og det virker inn på oss alle.

Det går ut over humøret og arbeidslysten, og slik er det for oss alle. Da er det viktig å ha i bakhodet at dette er vi nødt til å gjøre for å bevare arbeidsplassen vår. Alle tiltak for å redusere kostnader hjelper i rett retning, og det er viktig at vi alle bidrar til å trekke i denne retningen.

Mens vi sliter med lønnsomhet og kostnadsreduksjoner er det godt å vite at vi har våre eiere i Sveits i ryggen. De støtter opp om denne prosessen. Men samtidig er det viktig å huske at det er vi selv som må gjøre jobben hos oss selv, den kan vi ikke overlate til andre.

Jeg vil til slutt ønske hver og en av leserne en riktig god påske. Siden påsken er så sen i år blir det kanskje skiturer for de færreste, men benytt i stedet dagene til turer i frisk vårluft. Naturen våkner igjen til liv på denne fine tiden.

Hilsen Siss

Vi gratulerer

50 år

Torgeir Hodnemyr 20. mai
Svein Yngve Mitander 22. mai

60 år

Kirsten Olsen 25. juni
Harry Haugland 5. juli

Takk

Jeg takker Torodd, Reidar, Ånund, Tom og Erlend for gavekortet ved min 50 års dag.
Hilsen Bjørn Inge Løland.

Hjertelig takk for blomster, gaver og all oppmerksomhet jeg fikk da jeg gikk av med førtidspensjon. En spesiell takk til arbeidskamerater i PM 3 og 4 for den fine kniven.
Hilsen Olaf Frøysaa.

Hjertelig takk til bedriften for blomster jeg fikk ved 30 års ansettelse.
Hilsen John Ravnevand.

Takk for blomster fra fabrikk og gaven fra arbeidskameratene til min 60 års dag.
Hilsen Magne Fjermeros.

Takk til bedriften for den fine blomsteroppsatsen jeg fikk til min 60 års dag.
Hilsen Albert Ugland.

Hjertelig takk til bedriften og arbeidskamerater for gaver jeg fikk i anledningen min 60 års dag.
Hilsen Magnar Aavitsland.

Hjertelig takk til bedriften og arbeidskamerater for gaver jeg fikk ved min 60 års dag.
Hilsen Bjørn Landsverk.

Historielaget

Vil redde stumpene av Hunsfoshistorien

Det er Hunsfos Fabrikkers Historielag som nå etterlyser personer som kan ha gammelt utstyr eller bilder fra Hunsfos. De håper at detektivarbeidet kan munne ut i en permanent utstilling.

Hunsfos Historielag som ble etablert for vel et år siden er nå i full sving med å samle inn historisk materiale om og fra den snart 125 år gamle bedriften. Men de trenger hjelp for å lykkes. Egentlig skulle man ha begynt med dette arbeidet for 50 år siden, så derfor spiller vi ballen over til personer som kan sitte på gamle bilder fra Hunsfos, både av fabrikken og folk som jobbet der. I tillegg antar vi at det er en del som har for eksempel gammelt, utrangert kontorutstyr som egentlig ville ha havnet på søpla. Dersom noen har et eller annet som kunne være av interesse, ber vi dem henvende seg i portvakten på Hunsfos, oppfordrer Gunnar Hansen i Hunsfos Historielag.

Med stor velvilje fra bedriftens side, har Historielaget fått disponere to brannsikre rom i avdeling 9 til lagring av ting. Og Hansen kan fortelle at de allerede har fått en flott kjøpmannsvekt som tidligere sto på det såkalte "fargekjøkkenet". Men dessverre er mye av Hunsfos historie havnet rett på søppeldynga. I kjølvannet av den teknologiske utviklingen har man nok ikke vært flink nok til å ta vare på noe av det gamle utstyret. Dette er selvfølgelig meget beklagelig, og fra Historielagets synspunkt nærmest katastrofalt, mener Hansen, men har likevel stor tro på at historielaget klarer å avdekke en del utviklingstrekk og viktige hendelser fra svunnen tid.

Vi har nå etablert aktivitetsgrupper, fortrinnsvis bestående av pensjonerte Hunsfosarbeidere som utfører en mest mulig detaljert kartlegging av historien til de enkelte avdelingene, opplyser Hansen.

"Røverhistorier"

En del av dette nitidige arbeidet har bestått i å intervju tidligere Hunsfosansatte, og til nå har det resultert i mange timers opptak med "røverhistorier" og små anekdoter. Mange av de vi har snakket med har vært tilknyttet Hunsfos i 40-50 år og har derfor mye interessant og gøy å fortelle, sier Hansen, som selv har jobbet ved Hunsfos i en årrekke og trives derfor utmerket godt med å fylle en del av pensjonisttilværelsen med å redde stumpene av Hunsfoshistorien.

Motivasjonen bak historielagets nitidige arbeid er å kunne etablere en permanent utstilling, slik at en viktig bit lokalhistorie konserveres for den oppvoksende slekt.

Kilde: Christopher Johansen, Vennesla Tidende

Etterlysning!



Er det noen som har en historie eller en hendelse på bedriften og som kan være av betydning for oss?

Vi tar alt og vær ikke redd for å ta kontakt med oss.

Hilsen oss i Historielaget.

Veteran



En prat med Rolf Andersen

Hvor lenge var du ansatt på Hunsfos?

Ja, Rolf tenker høyt, faktisk så blei det 32 år til sammen.

Har du vært i arbeid i andre bedrifter?

Først hadde jeg en periode på sjøen som en ung og uerfaren Venndøl, deretter begynte en stor karriere på CB i øltapperiet. Men når kvotene med øl til de ansatte blei redusert kraftig, sluttet jeg i protest og begynte på Hunsfos.

Hvor har du arbeidet på Hunsfos?

Hovedsakelig PM 5 på rullestolen og loftet og som formann i HAF i 8 år. (Det bør også nevnes at Rolf var 6 år som nestleder og satt 23 år som styremedlem i HAF)

Hvordan har Hunsfos vært som arbeidsplass?

Hunsfos har i alle år vært en grei arbeidsplass med et helt spesielt kameratskap blant de ansatte. Men jeg må innrømme at det har vært mange tunge stunder de siste årene, og da tenker jeg selvfølgelig på alle nedbemanningene vi har vært igjennom, der kamerater mistet sitt arbeid, men det gikk nå på en måte det også.

Har det vært spesielle forandringer på bedriften i denne tiden som du har merket godt?

Jeg har allerede svart delvis på spørsmålet (nedbemanning) men i tillegg er jeg glad for at bedriften har prioritert det ytre miljø og da tenker jeg spesielt på renseanlegget på Moseidmoen, og selvfølgelig ledningen i Otra.

Hvilke hobbyer har du?

Svaret kommer kontant fra Rolf: jakt, fiske, hund, duer og selvfølgelig kåana sier Rolf med sitt lure smil og humring.

Hvilke planer har du for pensjonisttilværelsen?

Utnytte fritiden til mine hobbyer og ta vare på Åse, barna og de 5 barnebarna. Ja æ seie det bare, kan en ha det bære (typisk svar fra Rolf)

Til slutt vil vi ønske Rolf og hans familie mange fine år i framtiden. Men husk en ting Rolf – ikke glem oss her nede på Hunsøya.

Knuden

Nærværsprosjektet

Nærværsprosjektet som er igangsatt ved bedriften har som målsetting å redusere sykefraværet fra dagens nivå på 6,9% til 3,5% innen utgangen av 2001. Prosjektgruppen er sammensatt med representanter fra bedriften, HAF, BHT og bedriftsidrettslaget og består av Ivar Christoffersen (prosjektleder), Bjørn Helge Knutsen, Harald Skuland, Inger Flateland, Bjørn Kåre Gimre og Einar Syvertsen.

I dette arbeidet vil vi fokusere både på økt trivsel i det daglige arbeid og undersøke årsaker til at ansatte blir/er syke. Prosjektet vil ha fokus på arbeidsmiljø og nærvær. Prosjektgruppen vil søke å involvere og engasjere flest mulig ansatte i sitt arbeide for å kunne forebygge og redusere sykefravær på bedriften. Et sykefravær koster igjennomsnitt ca. kr. 2.100 pr. dag (kilde NHO/LO's Fellestilltak for

reduisert sykefravær) samtidig som det medfører en merbelastning for den enkelte medarbeider i det daglige. Det er derfor i alles interesse at dette blir et viktig tema både som målsetting og tiltak i den enkelte avdeling i henhold til overordnede HMS-mål for bedriften.

Brosjyren "Ditt nærvær gjør forskjellen" er sendt hjem til alle ansatte. Den gir informasjon om hvordan bedriften i samarbeid med den ansatte på en aktiv og planmessig måte ønsker å følge opp den som er borte fra jobb. Bedriften ønsker en god og åpen dialog slik at forholdene på en best mulig måte skal kunne tilrettelegges for de som blir borte fra jobb p.g.a. sykdom, skade eller arbeidsmiljøet. Vi har derfor utarbeidet noen enkle retningslinjer for oppfølging av sykefravær.

Hensikten er å ansvarliggjøre begge parter og bidra til god oppfølging slik at den som er fraværende snarest mulig kan komme tilbake i arbeid. På den måten kan vi i fellesskap bidra til å redusere sykefraværet.

Oppfølging av sykefravær er omsorg og omtanke, ikke kontroll. Dette skal være kjernen i all kontakt mellom deg som medarbeider og din leder.

Bare gjennom gjensidig åpenhet, samarbeid og tillit kan vi skape et godt arbeidsmiljø der vi sammen kan jobbe for å nå bedriftens målsetting som for år 2000 er et totalt sykefravær på max 5%.

I startfasen av prosjektet er det til nå satt fokus på fravær og rutiner knyttet til oppfølging av sykmeldte. I det videre arbeidet vil man sette større fokus på trivselsfaktorer og tiltak som kan være med på å fremme trivselen.

Ivar Christoffersen

Heimtextil 2000

Cham Paper Group – hva har det med tapet å gjøre? Mange kunder og sikkert også egne folk var litt skeptiske i utgangspunktet til våre nye eieres holdning til tapet og fremtiden for dette produkt i konsernet. Dette var heldigvis ubegrunnet. Vi har hittil fått stor hjelp og oppbakking innen utvikling, salgsapparat og markedsføring.

Konkret ga det seg bl.a utslag i, at vi for første gang i historien hadde egen stand på Europas største messe innen 'Hus og Hjem', nemlig Heimtextil, som hvert år avholdes i januar i Frankfurt. Det var sveitsisk år i år, så vi fikk god mulighet for å velge standplass og størrelse. Vi delte det hele med avdelingen 'Teknisk Papir' fra Cham som bl.a. selger papir til overføring av trykk til tekstiler – gardiner, sengetøy etc. For Hunsfos var standen perfekt plassert midt mellom alle tapetkundene og med Abelia, Novo og Coswig som nærmeste naboer.

Kort fortalt forløp det som følger:

Etter salgsmøte i Cham satt jeg på med Willem Altena (Salgsdirektør Teknisk Papir) fra Cham til Frankfurt. Da vi ankom sent tirsdag kveld hadde de andre allerede satt opp standen og alt var klart til onsdag morgen. Hovedparten av rekvisita lånte vi av Cham, da de nylig hadde hatt utstilling i Brussel med 'Selvklebende etiketter'.

Vi ble innlosjert på et lugubert hotel rett ved Hovedbanegården og distriktet for den lettere garde i Frankfurt – men i behagelig gåavstand til messen. Det var ikke så farlig med hotellet bortsett fra at både Willem og Joachim fra Tyskland hver for seg satt fast i heisen uten lys og alarm i mere enn 20 min. før de ble reddet.



Bilde av standen.



På bildet ses fra venstre: Joachim Watterodt og Steinar Gjertsen



På bildet ses fra venstre: Ian Tunstall, David Williamson og Mark Goosemann fra Cham Paper Group UK

Heimtextil 2000

Messen begynte onsdag kl. 9.00 og varte til 18.00. Det samme opplegg var for torsdag, fredag og lørdag. Mye tid ble brukt til å besøke kunders stand, men selvfølgelig fikk vi også en del besøk. Hver dag inviterte vi til lunsj på standen – onsdag var det sveitsisk, torsdag italiensk og fredag norsk laks og reker. Vi fikk en del nye kontakter både i Nord og Syd Amerika samt Øst Europa. Det var faktisk også en del konkurrenter som kom innom for å hilse på.

Alt i alt var det utbytterike dager og vi fikk god respons fra mange av våre kunder, da de for alvor kunne se vår gruppes satsing innen tapet.

Peter Thyssen



På bildet ses fra venstre: Alison Gustavson, Karin Herzog, Willem Altena og Theresa Kaufmann – alle fra Cham

Info fra Forslagskassen

Premierte forslag i 1999:

<i>Avd:</i>	<i>Forslagsstiller:</i>	<i>Beskrivelse:</i>
Mek. verksted PM3-4	E. Berntsen Skift 4	Vinkelkran for mont./demont. av omrører i MK10 og MK1. Større friskvannrør.
PM3-4	Thor I. Lund	Varmluft til fuktevalstro.
PM3	S. T. Andersen	Montere sil på vanntilførsel til kantspiss.
PM6	Skift 4	L.T. -rør underfilt bør senkes for å sørge for kondisjonering over hele underfilten.
PM6	J. E. Stormo	Ny merking av fargetønner.
PM3	I. Gunvaldsen	Montere varsellys i kjeller som blinker ved brudd på maskin.
PM6	S. Gladstad/ I. Kristiansen	Lage en bevegelig arm slik at lokket til utsk. sil kan løftes greit opp og svinges til siden.
PM6	S. Gladstad/ I. Kristiansen	Utskuddsil: Monter div. utstyr for å kunne se delstrømmer er åpne samt at rengj. rutiner bør innføres.
PM4	N. Juklerød	Rimsstyring på rimskniver.
Fyrhuset	T. Bjorå/ W.Wiig	Korte inn oljerøret til lutkjele. Kutte ut den overflødige delen som går under tykklufttanken.
Fyrhuset	A. Hvalsmarken	Sirk. sløyfe for å bedre forvarming på oljedagtank.
Tremassefabr.	Per A. Arstad	Støpe kant for å hindre utslipp til Otra.
Fyrhuset	B. I. Løland	Vifter for å redusere fuktigheten i bestemte rom.
Fyrhuset	B. I. Løland	Forbedringer av mateskrue i slambasseng.

Av 20 ferdigbehandlede forslag ble 15 belønnet med til sammen 9400 kr. Alle inviteres herved til å være med på å heve statistikken ved å bidra med gode forslag.

Som nevnt tidligere skal alle forslag sendes kvalitetsutvalg i egen avdeling.

Halvor Stavdal

Biobrenselanlegg

Biobrenselanlegg – kun en pest og fordervelse?

Viktig sak for HF og for Vennesla.

Planene til VAE og HF om et biobrenselanlegg i Vennesla har (naturlig nok) engasjert mange i bygda. Det har vært skrevet mye i Vennesla Tidende og Fædrelandsvennen om saken. De aller fleste innleggene har vært klart negative til etableringen av et slikt forbrenningsanlegg. Reaksjonene har ikke vært uventet, jfr erfaringer fra tidligere planer om et forbrenningsanlegg tidlig på åttitallet. Foreløpig har vi som arbeider med prosjektet vært tilbakeholdne med å debattere for mye i aviser osv., fordi den "kampen" vil vi aldri vinne. Ikke fordi vi ikke har gode nok argumenter, men fordi motstanderne kan bruke alle argumenter – sanne, halvsanne og usanne – uten å måtte stå til ansvar for det.

Biobrenselanlegget planlegges i tilknytning til fyrhuset ved HF, som ligger sentralt i bygda. Dette gjør mange svært skeptiske. Den motsetningen som vi ser i denne saken er ikke ukjent for industrier hvor enkeltbedrifter gjennom mange år har vært sentrale for stedets utvikling, men hvor bedriften etter hvert har fått mindre betydning.

Avfallsforbrenning

Det har vært reist kritikk fordi man kaller anlegget et biobrenselanlegg. Prosjektet har valgt å kalle det et biobrenselanlegg, fordi mye over halvparten av brenselet er biologisk. Til og med mye av tekstiler er biologisk (bomull, viskose, lin). SFT kaller slike anlegg for avfallsforbrenningsanlegg og setter krav til anlegget på den bakgrunn.

Hva skal bygges

Det som planlegges er at brenselet kommer fra Randesund, hvor det blir sortert, blandet igjen og revet opp. Brenselet kjøres i store lukkede trailere opp til et silobygg, som skal ligge i skråningen ned fra den gamle tømmertomta på Moseidmoen mot fyrhuset. Silobygget er lukket og åpnes kun når biler skal kjøre inn og ut. Det er beregnet 6–7 biler pr. dag - mandag til fredag. Fra silobygget føres brenselet i lukket transportbånd inn i kjellhuset. Det er undertrykk i silobygg og transportbånd for å unngå evt. lukt. (Det skal ikke være biologiske bestanddeler i brenselet og brenselet skal være med kun 10–20 % fuktighet. Dermed skal ikke lukt bli noe problem.) Brenselet føres inn i forbrenningskammeret, som enten er en separat fastbrensel forovn eller en total ombygging av vår gamle lutkjele. Forbrenningsprinsippet blir en fluidized bed ovn, med sand som sirkulerer. Røykgassen skal føres gjennom våtvaskeanlegg, posefilter og det vil også i renseprosessen bli tilsatt aktivt kull for å redusere farlige bestanddeler. I tillegg vil en av våre oljekjeler bli modernisert og røykgassen ut av denne vil også bli rensert på tilsvarende måte som for fastbrenselkjelen.

Utslippene fra den oljekjelen som vil være i bruk, vil være en betydelig forbedring fra dagens situasjon. Utslippene fra fastbrenselkjelen, hvor sortert avfall skal forbrennes, vil også bli grundig rensert i henholdt til SFTs krav. Spørsmålet, som mange stiller seg, er om det allikevel vil slippe ut farlige stoffer i farlige konsentrasjoner. Spørsmålet er relevant og det er opp til prosjektet å dokumentere overfor myndigheter at de utslippene som kommer, ikke medfører

helsefare eller annen utilbørlig ulempe. I den sammenheng vil det være hensiktsmessig å sammenlikne utslippene fra et slikt forbrenningsanlegg med dagens utslipp fra HF, samt med andre ikke uvesentlige utslipp i Vennesla (eks. vedfyring og biltrafikk). Dette for å få satt faktiske utslippsmengder i et relevant perspektiv.

Saksgang

Den formelle for et slikt forbrenningsanlegg er svært omfattende. Først skal utarbeides en **forhåndsmelding**. Meningen med denne meldingen er at viktige høringsinstanser får informasjon om at et slikt anlegg planlegges. Siden det er et større anlegg, som kan berøre mange mennesker, kan høringsinstansene foreslå utredning av aktuelle problemstillinger. I dette tilfellet er det Vennesla kommune som koordinerer innspillene og bestemmer hva som skal utredes i en såkalt **konsekvensutredning**. I dette prosjektet har Vennesla kommune nylig vedtatt et omfattende utredningsprogram. Prosjektet må nå utrede de problemstillinger som Vennesla kommune har forlangt.

Prosjektet må også søke konsesjoner hos myndigheter. I dette tilfellet er det SFT og NVE. Konsekvensutredning og høringsuttalelser fra berørte parter, inkl. Vennesla kommune, er viktige saksdokumenter før eventuell konsesjon gis. Og det er langt fra dit. Konsekvensutredningen vil være klar i april måned. SFT beregner seg svært god tid på sin saksbehandling og det er mye som tyder på at eventuell konsesjon først vil være klar mot slutten av året.

Attføringsarbeid

Momenter som kan hindre at nødvendige konsesjoner og tillatelser gis, er at anlegget ikke kan dokumentere utslipp lavere enn de grenseverdier som gjelder, eller at punktutslippene fra anlegget, jfr anleggets størrelse, er større enn hva som er tilrådelig for omgivelsene. Dette er det i stor grad SFT som vurderer, men vi som arbeider med dette prosjektet har stor tro på at anlegget vil innfri alle krav og at nødvendige konsesjoner/tillatelser vil bli gitt.

Økonomi

Forhandlingene med VAE er ennå ikke slutført, men realisering av et slikt forbrenningsanlegg vil medføre en vesentlig reduksjon i HF's damppris. Dampkostnadene forventes å bli redusert med mellom 10 og 20 millioner kroner pr. år, avhengig av oljeprisen. For HF er dette svært viktige kostnadsreduksjoner.

Driftsstart

Forutsatt at avtaler blir godkjent internt i VAE og Hunsfos/Cham og at nødvendige konsesjoner/tillatelser blir gitt innen utgangen av året, vil det nye forbrenningsanlegget kunne være i drift i slutten av 2001.

Nils G. Gjelsten



Attføringsarbeid ved bedriften.

Hunsfos har i en rekke år arbeidet aktivt med attføringsarbeid, og er en av foregangsbedriftene i Vennesla på dette området.

Aktivitetene til attføringsutvalget er hjemlet i Arbeidsmiljølovens § 13. Utvalget består av 3 medlemmer og oppnevnes av AMU. Dagens medlemmer er:

Bjørn Kåre Gimre,

De ansattes representant.

Bjørn Olaf Pedersen,

Bedriftens representant

Harald Skuland,

Bedriftshelsetjenestens representant

Vårt mandat er å bidra til:

- informasjon til de ansatte om attføringsarbeidet, slik at kunnskapsnivået heves og gode holdninger etableres.
- å være pådriver for at ledere tar ansvar for oppfølging av sykemeldte og tilrettelegging.
- å ha oversikt over tilretteleggings- og omplasseringsmuligheter innenfor bedriften, og påvirke til at nye muligheter skapes.
- å etablere kontakt til trygde- og arbeidskontor.
- å behandle enkeltsaker, og godkjenne arbeidstreningsavtaler.
- å informere AMU ved hvert møte om "problemområder" med særlig høyt sykefravær eller spesielt mange attføringsaker.

Hver 3. måned gjennomføres møte med representanter for trygde- og arbeidskontor i Vennesla. Alle saker som tas opp med representanter for myndighetene er grundig

gjennomgått i samarbeid med bedriftshelsetjenesten og de personalansvarlige. **Alle aktører i attføringsarbeidet er underlagt taushetsplikt.**

Aktivitetene som er rettet mot våre medarbeidere kan ha forskjellig form, men alle aktiviteter har et felles mål, nemlig å se til at vedkommende kan fungere i arbeidslivet. Dersom dette ikke er mulig, kan en uføretrygd også være løsningen.

Vårt mest benyttede tiltak er aktiv sykemelding. Dette er en avtale mellom den sykemeldte, arbeidsgiver og trygdekontoret om en beskrevet oppgave som den sykemeldte skal utføre ved bedriften mens han/hun mottar sykepengene. Nå er det kanskje noen som reagerer på at "man ikke får være i fred" når man er sykemeldt. Til det er å si at sykefravær ikke er en privatsak. Loven pålegger arbeidsgiver å tilrettelegge for yrkeshemmede arbeidstakere, og den sykemeldte plikter også å samarbeide med arbeidsgiver for å finne muligheter. Hensikten med det hele er at den sykemeldte ikke skal miste kontakten med arbeidsplassen, og erfaringsmessig blir man raskere friskmeldt. Selvfølgelig er det ikke slik at alle skal innom aktiv sykemelding, det finnes mange eksempler på sykdommer av en slik art at dette frarådes. I slike tilfeller er det viktig at leder med personalansvar ser til at det opprettholdes kontakt med den sykemeldte.

Ofte kan en omplassering til annet arbeid ved bedriften være en god løsning. I løpet av 1999 var til sammen 15 personer innom ett attføringsopplegg, samtlige av disse ble omplassert til nye stillinger ved bedriften.

Bjørn Olaf Pedersen

Bowling

Bowling er gøy serien

Mandag 10. januar startet det opp en ny serie i bedriftsidrettslaget. Denne gangen dreier det seg om noe så atletisk som 'Bowling er gøy serien'.

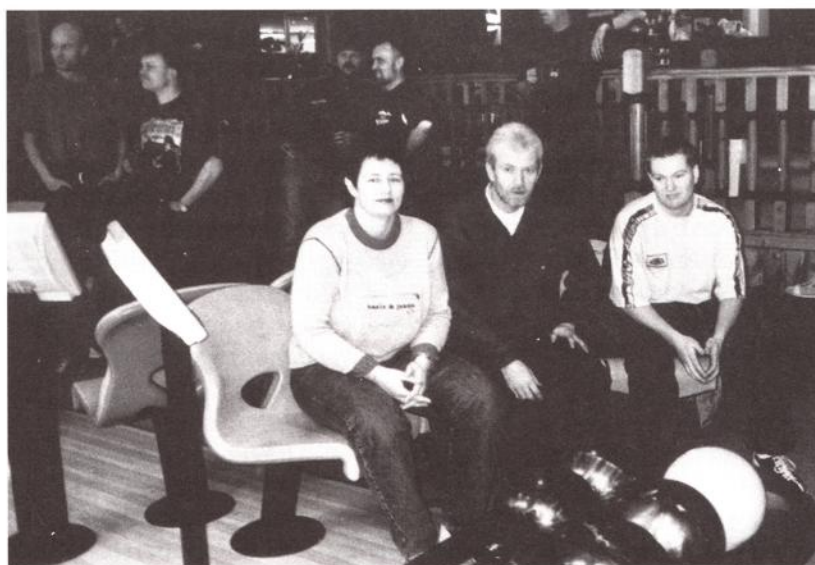
Responsen var så stor ved starten at ikke mindre enn 43 lag var påmeldt, hvorav 3 lag er fra Hunsfos.

De fleste er nybegynnere som var nysgjerrige på dette med bowling, men det finnes også noen som helt tydelig har vært borte i dette tidligere. To og to lag spiller mot hverandre og hvert lag består av 3 spillere, kvinner og menn, gamle og unge. Denne blandingen gjør at det blir skikkelig trivelig og god atmosfære under en kamp. Det er tillatt å kommentere under kampen og dette er noe som ikke lar vente på seg om motspilleren enten sender kula i renna eller om han får alle 10 kjeplene ned i ett kast. Dette er helt klart med på å gjøre kvelden vellykket selv om en skulle tape en kamp.

Spillet går ut på at jo flere kjepler man får til å kante, jo større score. Laget som har flest score etter at alle har kastet 10 ganger hver, får ett poeng. Det spilles 3 omganger og det laget som har høyest samlet score får også ett poeng. Maksimalt kan altså et lag få 4 poeng på en kamp. Nå er det slett ikke bare poeng som teller for spillerne, det er vel så mye det sosiale – det å komme sammen og ha det gøy.

Etter at den første innledende serien er over, vil det bli satt opp nye lag etter det nivået den enkelte spilleren befinner seg på. Da er det også anledning for nye spillere som skulle ønske å være med. Så ta kontakt og bli med – bowling er gøy!

Dag Kartveit



Orden og renhold

Orden og renholdsprosjektet

Bedriften har bevilget penger til et orden og renholdsprosjekt. Høsten 1999 ble det etablert et forprosjekt med følgende medlemmer: B.K. Gimre, H. Voreland, E. Larsen, B.H. Knutsen, H. Haugland, R. Bryne og undertegnede. Gruppen utarbeidet et forslag til ledergruppa om hvordan man mente man burde gå fram.

Etter noen mindre endringer, ble prosjektet besluttet iverksatt. Reidar Heggland kom med som prosjektkoordinator og pådriver på heltid. En stilling som imidlertid faller bort 31/12-00.

For å få gode ideer så fikk vi et opplegg fra Norsk Hydro. De hadde et forslag som gikk på 5S. Det var en slags oppskrift på hvordan man burde gå fram for å etablere et høyere nivå på orden og reinhold. De 5S'ene står for: **Sortere, Systematisere, Stelle, Se til og Standardisere.**

Starten på arbeidet har naturlig nok gått ut på å finne lagringsplass til gjenstander som blir sjeldent brukt og som i dag står rundt i produksjonslokalene. Deler fra Cellulosefabrikken er ryddet ut fra lager 2 og det er dermed frigjort stor plass til reservedeler og lignende for våre produksjonsmaskiner. Derfor pågår det nå et arbeid med å få sendt til skraphandler det vi ikke lenger skal ha, deler og hjelpeutstyr som sjeldent er i bruk skal opp på lager 2. Det utstyret som ofte er i bruk skal fortsatt være i avdelingens nærhet. Men det skal henges opp, merkes og skiltes. Man tar nå avdeling for avdeling for å gjennomføre dette på en skikkelig måte. Det er allerede laget noen standarder for



Slik bør det ikke se ut.

hvordan det skal se ut.

Neste steg på veien er: Stelle. Da skal vi finpusse, grundig rengjøre alle ting som er igjen i avdelingen. Det skal pusses og males nøyaktig og pent. Vi skal også gå inn for å finne årsakene til hvorfor det blir skittent og uryddig. Vi skal med andre ord gripe ondet ved roten og sørge for at det ikke oppstår skitt og rot.

For å få til dette omfattende arbeidet så er man helt avhengig av positiv medvirkning fra alle ansatte. Det er viktig for bedriftens framtid at vi ser presentable ut. Dessuten bidrar det positivt til et bedre og tryggere arbeidsmiljø.

Einar Solli



Dette rommet preges av god orden.

Paringshola

Min nye arbeidsplass

Jeg startet min karriere på Hunsfos Aug.84. Var utplassert fra yrkeskolen og jobbet i cellulosen. Trivelig arbeidsplass med fremtidsutsikter.

Etter Yrkeskolen fikk jeg jobb i sileriet. Her så jeg for meg en fremtid. Årene gikk og ofte var diskusjonen oppe om nedleggelse av cellulosen, som viste seg, etter utallige regneoperasjoner, var lønnsom å ha i drift. Det ble etter hvert et tema som vi ikke tenkte så mye på. Realiteten viste seg imidlertid å være nærmere enn vi ante. Da dagen kom og avgjørelsen var tatt, svirret det mange tanker, ny jobb, ny avdeling, nye arbeidskamerater, rutiner osv. en tanke vi ikke likte, men som ikke var til å unngå. Ønske om ny jobb, blandet med masse tanker og forvirringer sammen med dårlig tid, gjorde at det hele ble meget vanskelig. Tanken på at andre mistet jobben til fordel for oss var også vanskelig. Ønske om annet arbeid ble avlagt til ledelsen, uten de helt store forhåpningene. Vi gikk lenge i det uvisse, og omsider fikk jeg vite at jeg hadde fått jobb på papirlageret på dagtid.

Dagtid var et ønske, som jeg er glad for i dag. Tiden min på skift er forbi. Jeg trivdes på skift. 14 år på skift har da satt sine spor og vaner. Ikke minst fritiden. Fritiden på skift med denne form for skiftordning er gull verd. Dagtid vil uansett være en omstilling og kan bli vanskelig. Bare den rette innstillinger er til stede, så lar det meste seg gjøre. Etter hvert kan en vel si at overgangen fra skift til dagtid vil være at: "fritiden er borte, mens det sosiale er ivaretatt". Osmund Bårdsen, som jeg har jobbet sammen med i alle disse årene, hadde også et ønske om å begynne på dagen. Han hadde i utgangspunktet fått jobb på limloftet men, ytret ønske om å få komme på dagen. Vi så for oss 14 års samarbeid som borte. Det ville imidlertid vise seg at de to stillingene på papirlageret som var ledige skulle bli tildelt oss. I ledige stunder tok vi turer til papirlageret for å hilse på våre nye arbeidskamerater og for å se litt på det som skulle bli vår nye arbeidsplass. "Paringshåla" var navnet på vår nye arbeidsplass. Et typisk avd. navn. Navnet forklares med

arbeidet som består i å "pare" ruller som kommer opp fra pakkeriet i kjelleren. Rullene plasseres to og to ved siden av hverandre. Et lite givene arbeid men, allikevel nødvendig.

Det tragiske i dette var de to som hadde denne jobben måtte bytte arbeidsplass p.g.a ansiennitet. Generelt var ikke denne "gjengen" fra cellulosen så veldig godt mottatt rundt forbi. Noe vi fikk merke over hele fabrikken. Vi fikk nå prøve å gjøre det beste ut av det.

Vi begynte etter hvert i ny jobb, og opplæringen startet. Uvant var det ja. Vi følte oss som to sommervikarere som bare ventet på nye oppdrag. Etter hvert som rutinene ble innarbeidet, begynte ting å falle på plass. Når vi da endelig ble selvstendige, hadde jobben et noe mer betydningsfullt omfang. Når en da etter snart et år etter nedleggelsen av cellulosen, tenker tilbake på det som har vært vår arbeidsplass i 14 år, har vi vanskelig får å fatte at avdelingen er nedlagt. Vi har ofte besøkt vår gamle avdeling for å betrakte den slik den ser ut. Forfallent, utslitt, gammel og

ubrukkelig. Dette kan ikke gjenopptas om vi aldri så gjerne ville. Et trist syn og en trist tanke. Vi syntes det er trist at en slik fin arbeidsplass aldri vil gjenoppstå. En arbeidsplass vi alle var stolte over.

Vi har etter hvert godtatt situasjonen vår på dagtid og trives veldig godt med den, og den eneste grunnen til å begynne på skift igjen, vil være når cellulosen startes opp igjen.

Dag E. Olsen.



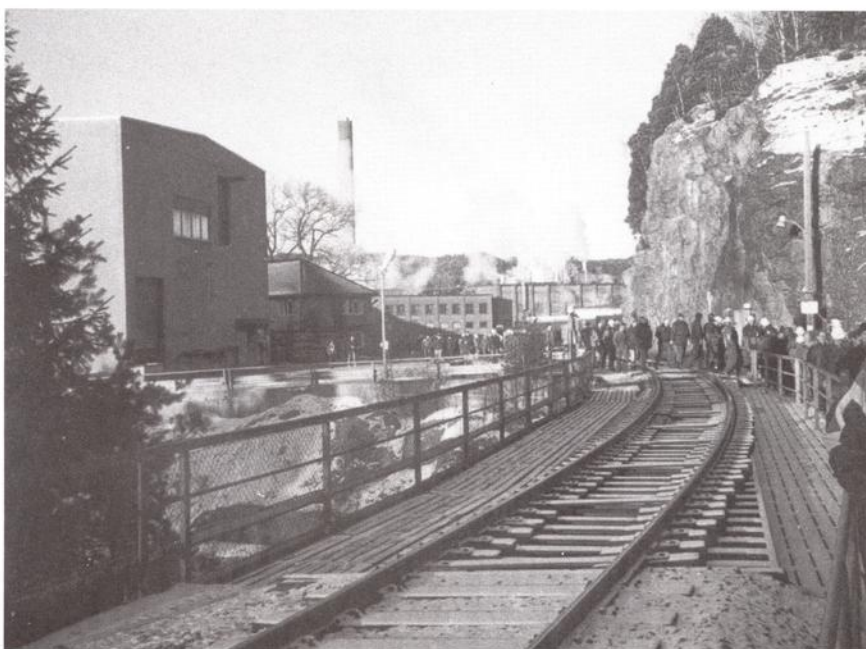
Evakueringsovelse

Evakueringsovelse 15. desember 1999

Bedriften foretok en evakueringsovelse 15. desember 1999 med tett opp til 300 deltakere. Alle som kunne krype og gå var med. Naturligvis stoppet vi ikke produksjonen og det var dermed igjen nødvendig personell for å kjøre produksjonen.

Som kjent så er det bedriftens hovedparkeringsplass "Snekkerplassen" som er samleplass. Når alarmen gikk så var det kødannelser for å komme over jernbanebroa til parkeringsplassen. Når man så kom opp til parkeringsplassen måtte man registrere seg. For å lette registreringen så måtte hver enkelt registrere seg under den avdeling som man tilhørte. Registreringen gikk greit unna på denne måten.

Når dette pågikk så saumfarte industrivernet de delene av bedriften som var evakuert. Det ble lett høyt og lavt for å se om det var noen som hadde "glemt" å evakuere. Det var det



På bildet ses alle som er på vei opp til snekkerplassen.

imidlertid ikke. Alle ABBS ansatte og alle tilgjengelige Hunsfos ansatte hadde evakuert.

Hovedhensikten med øvelsen var å fastslå at samleplass er oppe på parkeringsplassen. Dessuten ga øvelsen verdifull erfaring om hvordan vi burde håndtere registreringen av

ansatte og innleide.

Denne øvelsen var godt kjent på forhånd. Neste øvelse vil ikke være fullt så kjent med nøyaktig tidspunkt, det vil imidlertid bli opplyst på forhånd om hvilken dag det skal være.

Takk til alle egne og ABBS ansatte som bidro positivt til evakueringsovelsen

Einar Solli



På bildet ses fra venstre: Egil Olsen, Terje Svendsen, Rolf Tambini, Tommy Slåen, Kåre G. B. Andresen, Svein E. Slåen, Dag E. Olsen, Jon Ropstad, Arild Granly og Torstein Lian.

Z-kutter

Egil Zakariassen – oppfinner av Z-kutter på PM 3

Det har alltid vært et problem rundt utkasterne på PM 3. Utkasterne er de som er med på å fjerne kantrimsen på vira. PM 3 kjører med fattigmanns pickup, som det heter. Det er kun en pickuplist. X-antall kantsplits spylte kanten på vira ut på siden og ut i ei kasse som fjernet kantrimsen fra vira. Dette førte lett til oppbygging av kladder. Ujevn skjæring av kantrims, pga problemer med innstilling, som førte til fliker i papiret. Dette kunne forårsake 5-6 brudd per skift. I dag har det gått opptil 15 skift mellom bruddene.

Det er prøvd forskjellige løsninger opp gjennom tidene. I 1997 hadde vi dette med som kvalitetsmål. Vi måtte finne en løsning på utkastersystemet som reduserte brudd, filler og innstillingsproblemer. Eksterne leverandører kom med forskjellige forslag. Egil Zakariassen kom med et forslag som var meget enkelt og billig å teste ut. Ingen av forslagene til de eksterne firmaene ble prøvd ut pga for høy kostnad. Vi ønsket å prøve forslaget fra Egil som virket fornuftig og i tillegg



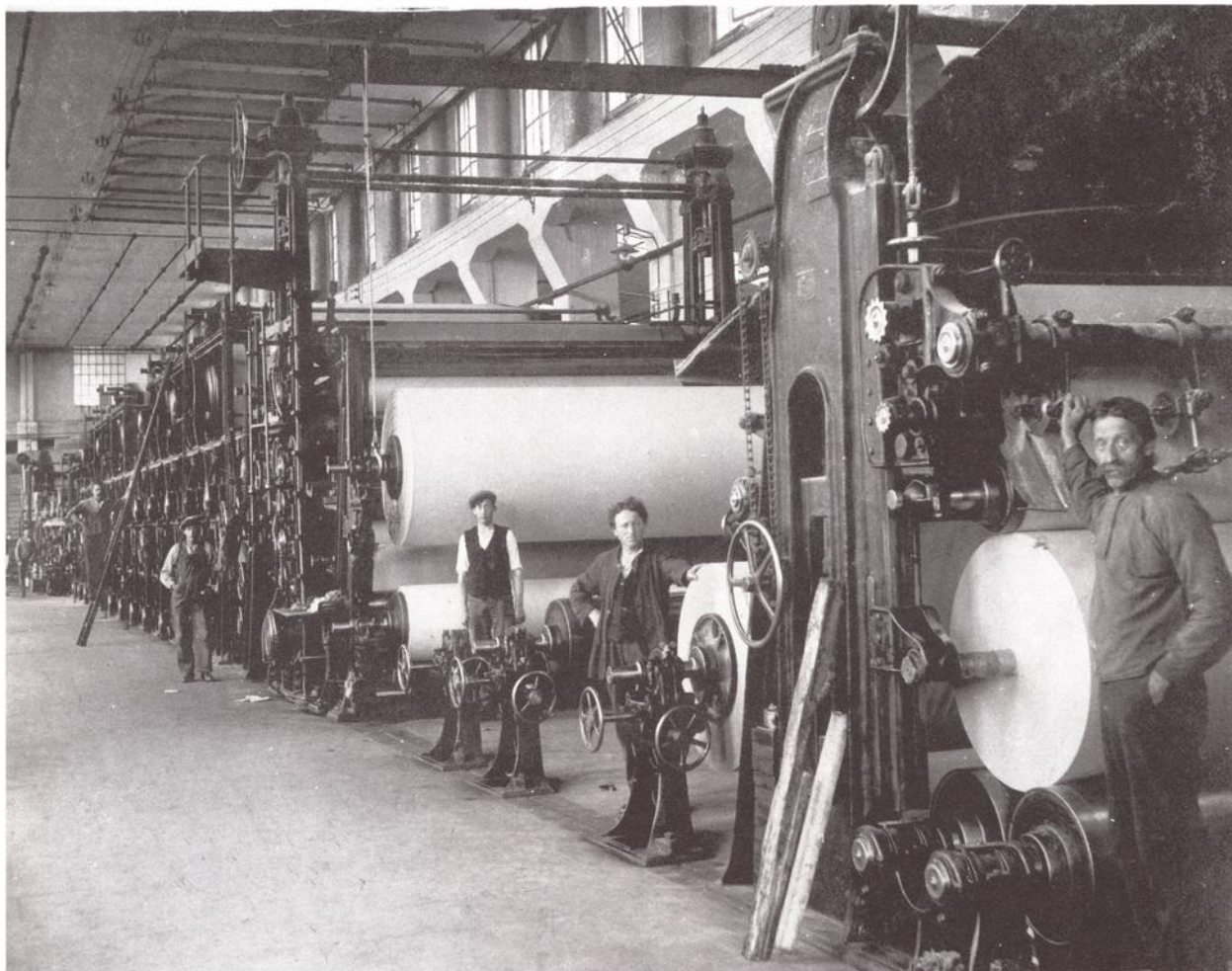
var meget billig. Forslaget gikk ut på å skråkutte lista i kantene, ift. banebredde slik at sugesonen kun var konsentrert mot papirbredden. En får da et stykke på hver side hvor filt og vire ikke er i kontakt med hverandre. Antall kantsplits er redusert til to sett. Det kom ideer etter hvert og diverse forbedringer som ikke lå klart fra starten er kommet etter hvert. Helge Ingebretsen på maskinverkstedet har bidratt positivt til dette.

Egil Zakariassen har engasjert seg enormt – både på jobb og i fritid. Dette forslaget skal han ha all ære av. Han har vært med på mer eller mindre det meste. Forslaget ble premiært med kr 22.300 – den høyeste premierung som er utbetalt på Hunsfos.

Forslaget har bidratt til økt inntjening på maskinen og en enklere arbeidssituasjon for maskinfører. En regner med en innsparing på 4-500.000 per år.
Kari Stine



PM 3



På bildet er mannen til høyre: Josef Fredriksen. Far til Fridolf, Waldemar og kona til Andreas Engdal. Maskinen var i drift fra 1916 til 1934, og produserte avispapir. Den ble senere solgt til nåværende Norske Skog Follum. Kjenner noen personene på bildet kan HF-historielag kontaktes.



Hunsfos før 1951

Dette bilde ble utlånt til Aftenposten 20. nov. 1951.