



# HUNSFOS POSTEN



NR. 3      1962      14. ÅRG.

# INNHold

Positiv innstilling. Av direktør Gunnar Borgen	Side 1
Han som gikk — han som kommer .....	« 2
Britiske Lord Mayors på Hunsfos .....	« 2
Takk .....	« 3
Dødsfall .....	« 3
Kontoret fremdeles ubeseiret i fotball .....	« 3
Hunsfosposten for 10 år siden .....	« 3
Nytt tømmerlager — nytt renseri .....	« 4
Rasjonaliseringsutvalg .....	« 5
Teknisk nytt fra cellulosefabrikken .....	« 6
Ferie .....	« 8
Hunsfos romfartsprosjekt i tre akter .....	« 8
Produksjonsutvalget .....	« 9
Yrkesopplæringen .....	« 10
Brune melkeflasker vil gi bedre melk .....	« 11
Vi gratulerer med de runde år .....	« 12
Kjenner noen seg igjen av mekanikergjengen?	« 13
Venneslas Sonny og Floyd? .....	« 14
Simpel trafikk .....	« 14
Stille på idrettsfronten .....	« 14
Fri-idrettsstevnet .....	« 14
Idrett i gamle dager .....	« 15
Stigende interesse for mosjonspartiet .....	« 15
Kryssord .....	« 15
50 år .....	« 15
Reglement for Hunsfosheimen .....	« 16
Hunsfos varemerke på Hunsfospapir .....	« 16
Små smil .....	« 16
Løsning på kryssord .....	« 16

\*

Forsidebildet, hvis motiv skulle være vel kjent for alle på Hunsfos, er tatt av Bjarne Norbakk.

# Positiv innstilling

Som nevnt annet steds i dette nummer av «Hunfosposten» er det etter initiativ fra Produksjonsutvalget besluttet nedsatt et rasjonaliseringsutvalg. Dette utvalgs mandat går ut på i samarbeid med Produksjonsutvalgets underutvalg å foreta en systematisk gjennomgåelse av bedriftens forskjellige avdelinger i den hensikt å få klarlagt de muligheter som er til stede for å gjennomføre besparelser og rasjonalisering.

**B**akgrunnen for Produksjonsutvalgets tiltak er de vanskelige avsetningsforhold som vår industri gjennom lengre tid har kjempet med, og som man må regne med vil komme til å gjøre seg gjeldende ennå noen år. Man må heller ikke lukke øynene for at vanskelighetene kan bli større enn de er i dag.

**S**kjønt det mangen gang har holdt hardt, har det hittil lyktes å holde full drift her ved Hunfos. Hvorvidt vi også i tiden fremover skal bli i stand til å holde alle hjul i sving vil i sterk grad være avhengig av at vi klarer å bringe våre omkostninger ned.

**M**arkedsforholdene har nemlig i tillegg til den intense kamp om ordrene det i dag er, ført til sterke prisreduksjoner, slik at prisene er blitt direkte tapbringende. Denne

situasjon vil kunne medføre de farligste konsekvenser for såvel bedriften som de ansatte. Bl. a. vil den investeringsvirksomhet vi er midt oppe i, og som skjer nettopp med tanke på å styrke vår konkurranse-evne, komme i faresonen på grunn av de likviditetsvanskeligheter vi må se i øynene vil bli følgen av fortsatt tapbringende virksomhet.

**S**ituasjonen innebærer derfor en sterk utfordring til hver og en av oss om å bidra sitt til å gjøre det mulig å komme ut av vanskelighetene og dermed gjøre Hunfos til en trygg arbeidsplass.

**D**et er da også med stor glede jeg konstaterer den positive innstilling til problemene Produksjonsutvalget har lagt for dagen, og jeg vil uttrykke håpet om at de tiltak som vil bli brakt i forslag vil møte den samme forståelse hos alle våre ansatte.

Hunfos, 24. september 1962.



## HAN SOM GIKK - HAN SOM KOMMER



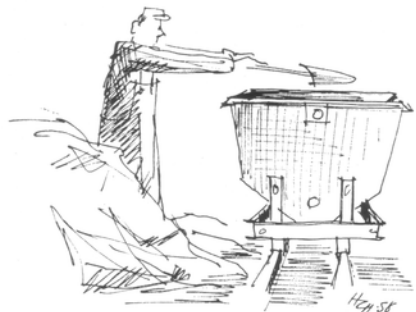
Teknisk direktør Rolv Lindseth fratrådte 1. august sin stilling ved Hunsfos Fabrikker for å overta stillingen som administrerende direktør for det nystartede selskap A/S Nordenfjelske Treforedling som skal reise en ny papirfabrikk i Trøndelag.

Lindseth som er 41 år, kom til Hunsfos Fabrikker i 1958. Selv om han var her bare noen få år, rakk han å sette dype spor etter seg i en for bedriften rik ekspansjonsperiode.

Vi ønsker ham lykke til i hans nye stilling som nok kommer til å legge beslag på all hans energi i tiden fremover.

\*

Som ny teknisk direktør for Hunsfos Fabrikker og samtidig adm. direktørs stedfortreder er ansatt sivilingeniør Trygve R. Jarlsby, som for tiden er teknisk disponent ved Treschow-Fritzøe.



Disponent Jarlsby er født 30. juni 1929 i Oslo. Etter realartium, befalskolen for hærens artilleri og eksamen ved Oslo Handelsgymnasium, fikk han sin utdanning som sivilingeniør ved Edinburgh University.

I 1953 praktiserte han ved Bowater U.K. Pulp & Paper Mills Ltd., og arbeidet i tidsrommet 1954—57 ved Risør Tremassefabrikker, først som assistent, senere som kontorsjef. Han tiltrådte som teknisk disponent ved Treschow-Fritzøe den 1. januar 1958.

De forskjellige organisasjoner innenfor næringslivet har allerede lagt sterkt beslag på disponent Jarlsby. Vi nevner således at han er viseformann i Papirindustriens Arbeidsgiverforening, medlem av Centralstyret i Norsk Arbeidsgiverforening, styremedlem i Papirindustriens Tekniske Forening og formann i dennes tremassegruppe og medlem av Norges Treforedlingsråds elektrisitetskomité, foruten at han innehar en rekke andre tillitsverv.



Disponent Jarlsby overtar sin nye stilling 1. april 1963.

— Er De gift? sa sykepleiersken til mannen som lå plastret sammen og forbundet i sengen.

— Nei, jeg er falt ned fra et stillas, sa mannen.



## BRITISKE LORD MAYORS PÅ HUNSFOS

Som innslag i den britiske uken i Kristiansand nylig ble det for de engelske gjestene arrangert et besøk på Hunsfos Fabrikker, der de besøkende ble vist rundt på bedriften og fikk et lite innblikk i hvordan våre produkter fremstilles. Det er vel første gang Hunsfos har hatt besøk av tre Lord Mayors på en gang, slik tilfellet var her. Her sees de britiske gjestene som ble fotografert utenfor kontorbygningen etter omvisningen, sammen med Kristiansands administrasjonsrådmann Odd Hultmann (nr. 4 fra venstre), ordfører Leo Tallaksen (han står som nr. 6 fra venstre nesten skjult bak en britte), Edvard Tobiassen (nr. 2 fra venstre), Arne Skagestad og Birger Fjeldstad (belt til høyre) som for anledningen viste gjestene rundt.



# HUNSFOSPOSTEN

Bedriftsorgan for  
Hunfos Fabrikker

Redaktør: **Finn Hanssen**  
(treffes i telefon 2 29 02, 2 99 80  
app. 25 eller 2 99 82)

Redaksjonskomité:

**Th. Halvorsen**  
**T. Kittelsen**  
**Georg Pettersen**  
**Bjarne Grundetjern**  
**Gunnar Strandberg**

Utkommer fire ganger årlig

Trykt i  
Fædrelandsvennen,  
Kristiansand S.

Ettertrykk forbudt  
uten spesiell tillatelse.

Redaksjonen avsluttet  
onsdag 10. oktober 1962



## TAKK

*Min beste takk til alle arbeids- og idrettskamerater for all deltagelse og gave ved min kjære mann og vår far, Ragnar Heistads bortgang.*

**ASLAUG HEISTAD  
BARNA**

\*

*Hjertelig takk til mine arbeidskamerater på verkstedet for gaven jeg fikk til bryllupet.*

**ØISTEIN ARSTAD**

⋆

*Hjertelig takk til Hunfos Fabrikker for oppmerksomheten i anledning 50 års dagen.*

**THOEVALD ENGEDAL**

— Jeg syntes du sa han var rik.  
— Det sa jeg slett ikke. Jeg sa han hadde mye mer penger enn forstand.

## Kontoret fremdeles ubeseiret i fotball

Fotballsesongen begynte sent her på Hunfos i år, men i de fine høstkveldene vi har hatt, er det begynt å krible i beina på endel av oss. Det er blitt spilt 2 kamper blant avdelingene, og Kontoret er fremdeles ubeseiret.

Første kampen ble spilt mot «Labben» i et stort tempo, og mange farlige raids fra begge lag. Odd Arstad laget Kontorets og kampens eneste mål, en høy lobb som keeperen ikke klarte å holde, og dermed 1—0 til Kontoret.

Mandag 1. oktober møtte så Verkstedet Kontoret til dyst. Kampen ble hard, og det ble til sine tider «knokkeloppgjør». Verkstedet er et godt og meget hardt lag, så resultatet som ble 2—2 må sies å være meget heldig for Kontoret som vel burde ha tapt. Men ballen er rund, og det er målene som teller, og disse sørget Odd Arstad og Erling Nordal for til Kontorets fordel og for Verkstedet var Ø. Arstad mann for begge målene.

BG.



## DØDSFALL

Normann Olsen i rammesnekkeriet døde plutselig tirsdag 2. oktober. Han ble bare vel 61 år.

Olsen hadde vært på sykehus noen uker tidligere, men var kommet hjem, og det så ut til at det skulle gå den rette veien.

Han begynte på Hunfos i 1914 og kunne således se tilbake på nærmere 50 års lang arbeidsdag ved bedriften. Han fikk Norges Vel's medalje for lang og tro tjeneste i 1952. Ved siden av arbeidet på Hunfos var han kinobestyrer i Vennesla etter tidligere å ha vært maskinist ved kinoen i 25 år.

Normann Olsen var en stø og rolig kar som vil bli savnet av mange. Han ble gravlagt fra Vennesla kirke lørdag 6. oktober.

Fred med hans minne.

\*

Ragnar Heistad som var skjærer ved PM 3 og 4, avgikk ved døden 16. juni etter å ha ligget syk en tid av hjernehinnebetennelse. — Han

## „HUNSFOSPOSTEN” FOR 10 ÅR SIDEN

### I JAKT-TIDA:

Det er bedre med en rype i senga enn trost i taklampa.

\*

### PÅ BEFARING PÅ HUNSFOSHEIMEN

Torsdag 11. september arrangerte styret for Hunfosheimen en tur dit opp. Blant dem som deltok var direktør Knobel, overingeniør Knobel og ingeniør Skjenneberg med frue samt hele Hunfosheimens styre med fruer. Hensikten med turen var å se det arbeidet som var gjort i sommer og videre å drøfte hva som eventuelt senere skal gjøres der oppe.

\*

### HØYTTALERANLEGGET

Kåre Nordhagen holder nå på å legge siste hånd på høytaleranlegget og lover å ha det ferdig til sist i denne eller i neste uke. Det skal blant annet bli musikk til arbeidet. — Frøken Brufjell foreslår at det blir arrangert ønskekonsserter, og at bidragene går til Hunfosposten. Forslaget var riktig nok fremsatt i spøk, men vi synes det var en edel tanke.

Kunne imidlertid ikke ideen om ønskekonsert, hvis den ble gjennomført, komme et enda bedre formål til gode?

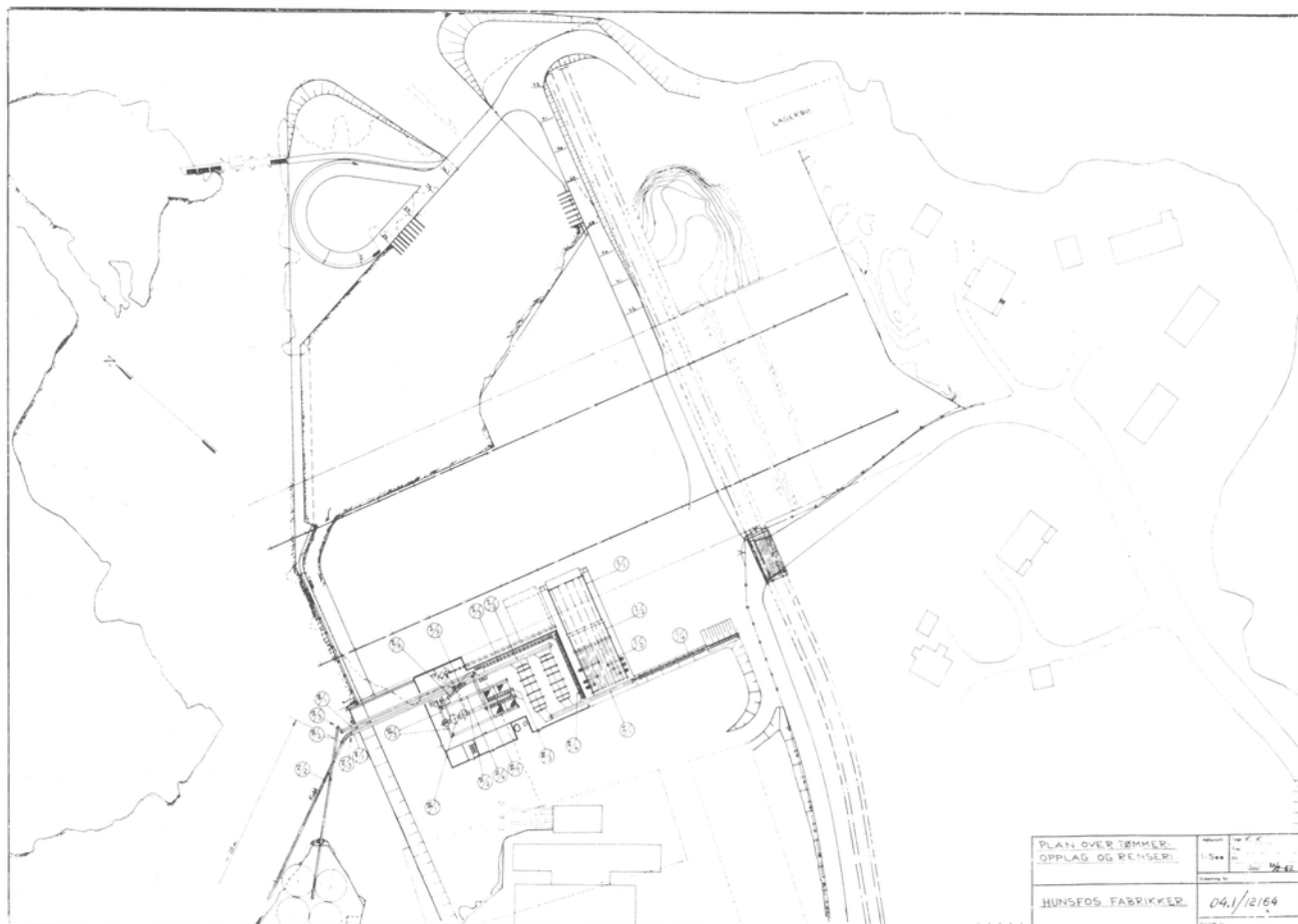
Red.

ble bare 36 år gammel, og hans bortgang var et tungt slag både for hans nærmeste, arbeids- og idrettskamerater. Så sent som siste vinter var Heistad med i bedriftsidrettslagets tur til Kragerø, frisk og sprek, så det kom som et sjokk da han ble rammet av sykdommen.

Ragnar Heistad var fra Gjerstad. Han var født 27. febr. 1926 og begynte på Hunfos 31. juli 1953.

Fred med hans minne.

**Bare de stygge har bruk for fine manerer, de vakre tilgir man alt.**  
(Ukjent filosof.)



Plan over tømmeropplag og renseri.

# Nytt tømmerlager - nytt renseri

Som det vel er kjent for de fleste, var den viktigste årsaken til at Hunsfos gikk over til ny koke-metode for noen år siden, at man derved også kunne nyttiggjøre seg furu og flere løvtreslag som råstoff for celluloseproduksjonen ved siden av gran. Man så derved en mulighet til å kunne dekke tømmerbehovet i mange år framover fra de lokale distrikter.

At dette resonnementet er sunt, må vi alle være enige om. At gjennomføringen av opplegget også fører med seg problemer, må en imidlertid regne med. Noen av problemene har allerede meldt seg med full tyngde, andre må vi regne med vil komme.

## FOR BEDRE Å KUNNE

møte den nye situasjonen på tømmer-siden, er det vedtatt å legge om mottakingen av tømmer på Hunsfos. Kappverket i Alefjær skal legges ned, likeså taubanen; og alt tømmer skal tilføres fabrikken i hele

lengder (bortsett fra importert virke som, om der blir noe, vil komme i 2 og i framtiden muligens 3 meters lengder).

Til fabrikken vil tømmeret komme ad 3 veier:

1. Fløtet fra Venneslafjorden.
2. På bil.
3. På jernbane.

Ved ankomsten vil tømmeret enten gå direkte i produksjonen eller det vil bli lagt på lager for kortere eller lengere tid. Tømmerlageret på Hunsfos vil ikke være svært stort. I første omgang vil det romme 20—30 tusen kubikkmeter, i fremtiden kan det utvides til det dobbelte. — Over hele tømmerlageret skal den store tømmerkranen løpe, på skinner 6 meter over bakken. Kranens høyde over skinnetopp blir ca. 10 meter, målt til underkant av kranbroen. Kranskinnene vil ligge 40 meter fra hverandre og kranens utliggere vil rage 17,5 meter ut forbi skinnene. Totalbredden av kranen blir således

75 meter, og vekten av fagverks-konstruksjonen med maskineri og boggier blir ca. 130 tonn. I tillegg kommer nyttelasten, som er 20 tonn.

Foruten å dekke selve tømmerlageret, vil kranen og dens utliggere også dekke opptaksplasser for tømmer i elven, bilvei, jernbane og nedlegningsbordet hvor tømmeret skal fortsette sin vandring inn til fabriken.

## OPPTAKET FRA ELVEN

er verdt et kapittel for seg. Tømmeret fra Venneslafjorden vil bli fløtet til fabrikken i bunter gjennom østre løp i stemmen. I bassenget mellom dette og tømmerlageret vil det ved hjelp av en lense i midten gis muligheter for å holde atskilt mindre beholdninger av de to hovedkvalitetene: gran + osp og furu + bjørk. To avslagsbrett for biler er også med i planene, ett på hver side av bassenget. Her skal bilene kunne levere fra seg tømmeret om det skulle passe best.

# RASJONALISERINGSUTVALG

**P**å bakgrunn av direktør Borgens orientering om markedsforholdene og driftsresultatet i første halvår 1962 ble det på møtet i produksjonsutvalget den 14/8 enstemmig besluttet å henstille til Hunsfos Arbeiderforening og bedriften å oppnevne to representanter hver til et rasjonaliseringsutvalg. Begge parter har erklært seg enige i dette.

Når man fant å ville rette denne henstilling, skyldes det at den situasjon bedriften befinner seg i må karakteriseres som meget alvorlig, og det må derfor en kraftanstrengelse til for å redusere omkostningene. Produksjonsutvalget er av den oppfatning at det i denne forbindelse er særdeles viktig å etablere et tillitsfullt samarbeid, og å aktivisere flest mulig av de ansatte i bestrebelsene på å redusere vårt omkostningsnivå.

Dette mål håper man å nå ved den foreslåtte sammensetning og

arbeidsmåte for utvalget. Rasjonaliseringsutvalget skal nemlig i samarbeid med underutvalgene av produksjonsutvalget gjennomgå hver enkelt avdeling i bedriften for å undersøke mulighetene for rasjonalisering, og foreslå tiltak til besparelser av råstoff, utstyr, ferdigvarer eller mannskaper. Underutvalgene skal utarbeide rapporter over sine undersøkelser og fremme sine forslag til rasjonaliseringsutvalget, som samler rapportene til et hele. Man håper ad denne vei å komme fram til en

«generalplan» for rasjonalisering av bedriften, som skal forelegges for produksjonsutvalget.

Det ble på møtet understreket at bedriften har gitt tilsagn om så langt det er mulig å regulere eventuelle reduksjoner av mannskapsstyrken ved naturlig avgang. Ingen skulle derfor behøve å stille seg avvisende til rasjonaliseringen av frykt for å miste arbeidet. Tvert imot vil dette arbeid være det beste bidrag man kan yte for å sikre at vår bedrift fortsatt skal kunne gi de ansatte trygg beskjef-tigelse. Dette kan man nemlig kun oppnå ved å bedre bedriftens konkurranse-evne.



## TØMMERET

kan tas fra bassenget på to steder: enten løftes det direkte opp under kranens nordre utligger eller bunten fløtes ned en kanal vest for tømmerlageret og løftes opp under kranens søndre utligger. For å kunne være herre over strømhastigheten i bassenget og kanalen, er det planlagt en molo mellom bassenget og hovedløpet til kraftstasjonen; kanalens vegg mot hovedløpet vil bli tett, bortsett fra et kortere stykke nederst hvor der vil være en nåledam. Ved å åpne mer på den, vil en kunne øke strømningshastigheten i bassenget og i kanalen, stenges den helt, vil hastigheten bli lik 0.

## DET NÅVERENDE RENSERIET

vil, under de nye forhold som er beskrevet foran, på flere måter «falle ut av bildet». Det er derfor meningen å oppføre helt ny renseri-bygning med nytt utstyr i nær tilknytning til det nye tømmerlageret og kranen der. Planene for dette renseriet begynner nå å ta form på tegnebrettet. En detaljert beskrivelse kan muligens komme i et senere nummer, her skal bare gis en kort orientering om hovedlinjene:

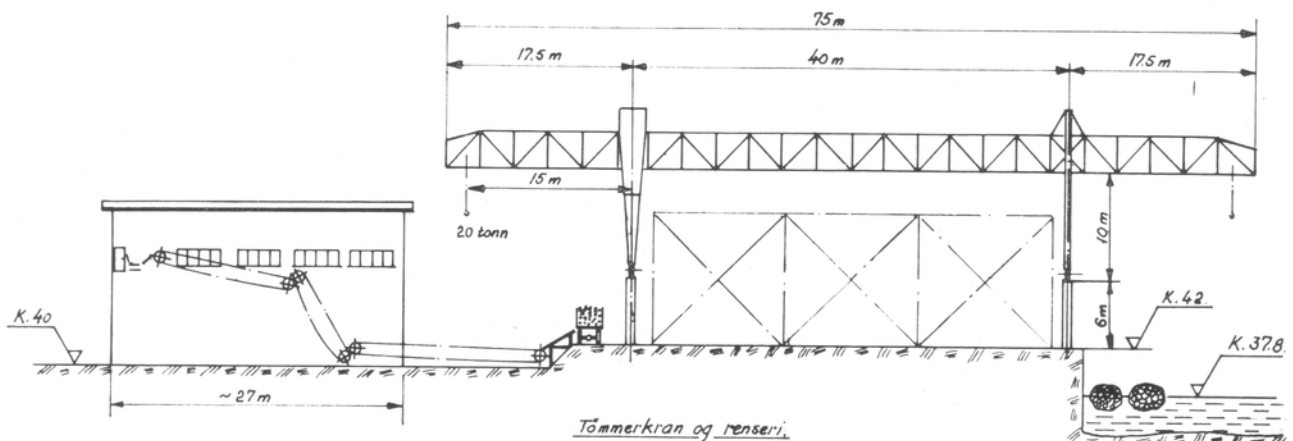
## NÅR TØMMERET

skal videre i produksjonen, legger kranen bunten fra seg på et nedlegningsbordet eller «matebordet» foran

renseriet. Bilene skal også kunne tippe lassene sine direkte på dette matebordet. Matebordets oppgave er å løse opp bunten før stokkene går til kappverket. Etter kappverket kommer en moderne, hurtiggående barketrommel. Sorteringen vil foregå på båndet etter barketrommelen. Etter sorteringen deler transporten seg i to strenger, en til sliperiets kubbsiloer og en til huggeren. Etter huggeren kommer syklon og flis-sold som dem vi har i dag og den ferdig soldete flisen går til flis-siloene på samme måte som i dag, bare fra en litt annen kant.

Hunsfos Fabrikker, den 13.  
september 1962.

PER BJØRNSON.





# Teknisk nytt fra cellulosefabrikken

Det er nå snart 3 år siden vi ga en orientering i Hunsfosposten om prøvekjøringene på Hunsfos etter magnesiumbisulfitmetoden. Vi redegjorde for de fordeler vi mente metoden ville ha for oss såvel kvalitetsmessig som mulighet til med fordel å kunne anvende løvved og furu. Forventningene ble innfridd og i februar 1960 gikk vår bedrift som den første i Europa og den annen i verden over til for jult å fremstille magnesiumbisulfitmasse.

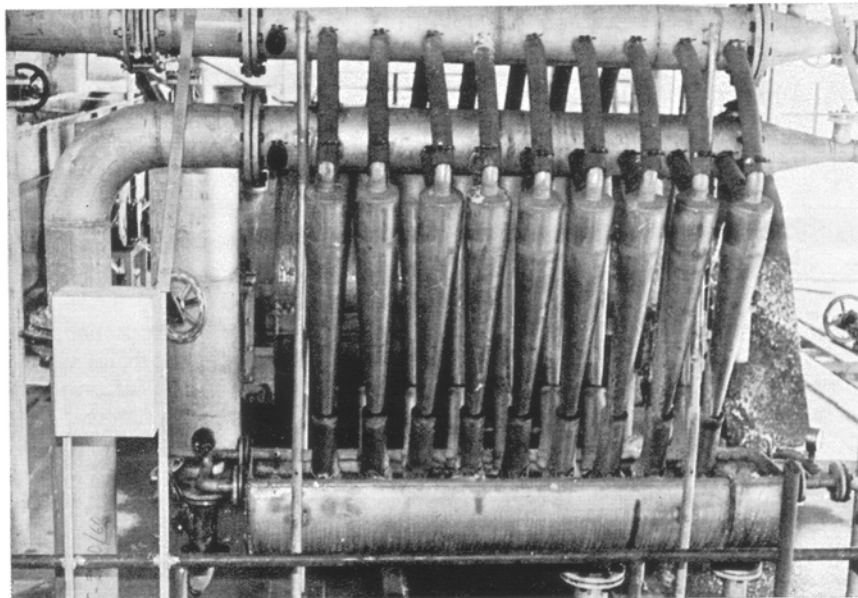
For enkelte har den nye metode hittil bare presentert seg som vegetasjonens uvenn. Dette ble illustrert i forrige nummer av Hunsfosposten på en for noen meget kompromitterende måte! Til dette er å bemerke at vi i cellulosefabrikken synes det er hyggelig at denne side av saken blir tatt med humor. Om den annen side — den kvalitetsmessige — har vi den glede å kunne meddele at det skritt vi tok for 2½ år siden



Legekantoret har bedt oss ta inn følgende:

Fra tid til annen hender det dessverre at en av de ansatte p. g. a. sykdom eller skade må bringes vekk på bære, evt. i sykebil. Det er i slike tilfelle meget alminnelig at et stort antall mennesker flokker seg rundt båret eller syke bilen for å få et glimt av den syke eller skadede. Beveggrunnen for slike sammementlinger kan til dels være et ønske om å vise medlidenhet, men dessverre er det minst like ofte utslag av en langt mindre sympatisk egenskap, nemlig nysgjerrighet. For den som ligger på båret vil det svært ofte fortone seg utelukkende som det sistnevnte, og virke sterkt sjenerende.

For fremtiden vil vi derfor be om at man ikke samler seg rundt sykebåret på denne måte. Så snart noen har tatt seg av den syke eller skadede, er den beste tjeneste vi i øyeblikket kan gjøre vedkommende å gå tilbake til vår arbeidsplass.



«Orgelet» i sileriet.

har bidratt til at vi i dag har en sterkere stilling i den stadig hardere og bitrere konkurranse om markedet.

## CELLULOSEFABRIKKENS OPPGAVER

i de senere årene har vært å øke kapasiteten og tilpasse prosessene til den nye metoden. Vi har fått en trykksyretank for såkalt avdragslut fra kokeriet. Kokeriet er utvidet med en 4. koker som for øvrig er utstyrt slik at vi på denne kan gjøre prøvekokinger etter nyere metoder. For tiden drives forsøk som tar sikte på å fremstille en masse som har høy opacitet — d. v. s. gir et lite gjennomskinnelig papir — og har høy rivstyrke, eller egenskaper som mer ligner sulfatmasse. Massen blir riktignok dyrere enn vår vanlige kvalitet, men billigere enn bleket sulfat som vi har vært nødt til å kjøpe endel av til enkelte papiersorter.

## DET ER MED SPENNING

vi venter på resultatene av forsøkene. Skulle det vise seg at vi vil gå inn for en eller annen spesialmasse for en del av produksjonen, trenges i første rekke mer lagerkapasitet for cellulose. Under byg-

ging har vi to trykkmaskiner som hver kan romme 100 tonn tørrmasse, den ene er beregnet for kvistmasse, den andre for ubleket cellulose.

Tårnet for ubleket cellulose skal virke som utjevning for celluloseproduksjonen, og den vil frigjøre en av de gamle cellulosekummer. Etter planen skal de nye massetårn tas i bruk ved juletid.

## I SAMME FORBINDELSE

skal vi nevne at det er behov for en ny blåsebinge så vi får en bingefor hver koker. For tiden undersøker vi muligheten av på økonomisk basis å kunne utnytte sulfitulen. Denne luten inneholder verdifulle kjemikalier som for en større del lar seg gjenvinne. Dessuten inneholder den nær halvparten av vedens organiske stoffer som etter inndamping kan utnyttes som brennstoff. Det er kjent at denne luten i alle år har gått i elva. Med den økte produksjon i cellulosefabrikken er spørsmålet om gjenvinning blitt mer interessant. Første trinn i denne prosess er å vaske luten ut av massen, og det vaske-system som blir valgt avgjør spørsmålet om det blir bygget en ny blåsebinge.

## I SYREHUSET

er en svovelforbrenningsovn under innkjøring som skal arbeide etter et helt nytt prinsipp utviklet av det svenske firma Cellico. Denne ovn får en kapasitet som er  $2\frac{1}{2}$  gang det den gamle hadde, og den gir et vesentlig høyere svovelsyring-innhold i forbrenningsgassene. Dette fører til høyere reaksjonshastighet og bedre absorpsjon i syretårnene. I tilfelle det inntreffer driftsforstyrrelser i syresystemet kan svovelsyringsgassen straks kobles ut. Når den nye ovnen er kommet i drift vil vi således gjerne få lov til å gjøre godt igjen dette med vegetasjonen!

## VI FREMSTILTE BISULFIT-SYREN

i et provisorisk anlegg inntil nylig. Etter at vi hadde vunnet tilstrekkelig erfaring ble det installert mer hensiktsmessig utstyr og prosessen er blitt automatisert. Ennå sliter vi her med problemer av mekanisk art som vi selvsagt håper å finne løsning på.

## DE STØRSTE VANSKELIGHETER

i cellulosefabrikken hadde vi i forbindelse med å utvikle et silsystem som var egnet for siling av de nye massetyper. Det første skritt gjorde vi for snart to år siden, da vi kjørte i gang et Radiklonanlegg. — Det er et anlegg som arbeider etter hvirvelprinsipp i små sykkloner, og fjerner små urenheter som flis, sand

og bark meget effektivt. Samtidig ble tatt i bruk 3 stk. Vallvikfiltere som fjerner harpiks. Silresultatet var imidlertid ikke helt vellykket fordi våre gamle siler med slissete silplater — Lindbladsiler og plan-siler — ikke ga riktig kombinasjon med små sykkloner. Oe gamle siler ble derfor i mai i år erstattet med Biffarsiler som er forsynt med hullede silplater.

## FOR Å KUNNE GI

et innblikk i det silsystem som vi etter inngående drøftelser er kommet fram til, skal vi følge massen fra den ligger ferdigvasket i blåsebingen.

Massen blir spylt ned i en sirkulasjonskum, og pumpet under konsistensregulering til en avvanningsskive som er forsynt med mengde-regulator. Fra skiven går massen fortykket til en såkalt separator som skiller sammenhengende fibrer fra hverandre. Derpå fortyknes og konsistensreguleres massen før den passerer to Jönssonsiler med grove silplater hvor grov kvist og udefibrert flis skilles ut. Det som er beskrevet hittil tilhører den gamle del av sileriet, og her vil det etter-som vi får tid, bli gjort forandringer som forenkler systemet.

## DEN GROVE MASSE

— silutskuddet — fra Jönssonsilene går gjennom en såkalt Conduxmølle. Her blir fibre i myk flis skilt fra hverandre, mens hard flis og kvist hovedsakelig bare blir delt

i mindre deler som er store nok til å bli utskilt på en Jönssonsil med fin silplate. Dette utskudd går til kvistmasseberedning, mens finstoffet går gjennom silen tilbake i systemet.

## VI VENDER SÅ TILBAKE

til de to første Jönssonsiler. Den masse som går gjennom disse utgjør hovedmengden, og blir etter fortykning med vann pumpet til Vallvikfiltere hvor den blir sprøytet gjennom dyser mot faststående plater forsynt med meget fin nylonduk. De minste fibre — de såkalte nullfibre som skriver seg fra treets margstråler og som er meget harpiksrike, går gjennom duken og til kloakk. På denne måten fjernes en stor del av massens harpiks.

## I VALLVIKFILTRENE

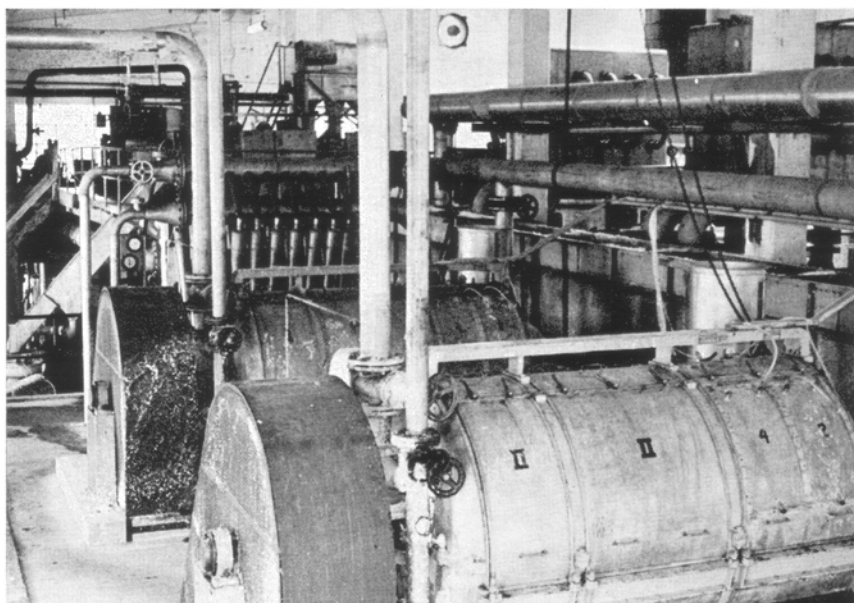
skjer også en fortykning av massen som så renner til 2 stk. Biffarsiler med hver 3 stk. silsoner. Massensom går gjennom de to første soner er fjernet for alle større forurensninger, og blir i det ovenfor nevnte Radiklonanlegg fjernet for små urenheter. Denne rene masse går videre til 2 stk. avvannere og til det siste ledd før cellulosekummene, nemlig det nye sugefilter som er plassert i hollendersalen — for PM I og II.

## VI GÅR SÅ TILBAKE

til Biffarsilene. Silutskuddet fra disse utgjør ca. 15 % av hele massekvantumet og består hovedsakelig av større fiberknipper som gir fin masse etter defibrering. Men det inneholder også hard flis og andre forurensninger. For å få tak på den fine massen, blir silutskuddet etter en avvanning defibrert på en såkalt Hethomogenisator og deretter renset på store sykkloner (i sileriet kaldt «orgelet»). Disse sykkloner renser også massen fra Biffarsilenes 3. sone. Den rensede masse går tilbake foran Biffarsilene og får på ny en sjanse til å bli fjernet for tilbakeværende forurensninger.

## DET NYE SILERIET

er utviklet i samarbeid med de svenske firmaer Thuresson og Mörck og AB Projekting. Vårt planleggingskontor har foretatt beregningene og tegnearbeidet. Vårt eget verksted har utført monteringsarbeidene. Målet med sileriet har for-



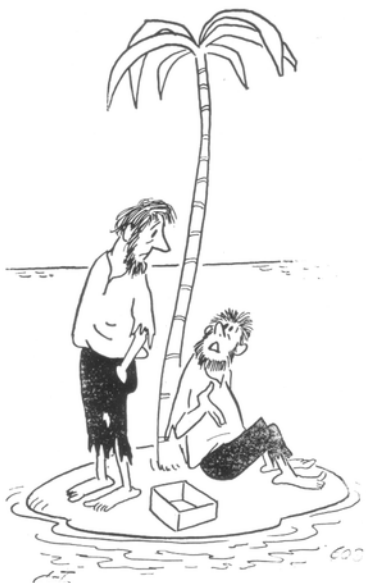
Biffarsilene i forgrunnen og «orgelet» i bakgrunnen.  
Opp til høyre skimtes Vallvikfilterne.

uten å oppnå renere masse vært å redusere det større silutskudd som er en følge av bisulfittprosessen. — Dessuten skulle vi tilfredsstillende et annet krav, nemlig å kunne sile den kortfibrede løvtremasse i samme system. Vi har klart å løse disse spørsmål, renheten er økt og silutskuddet er redusert til omtrent  $\frac{1}{3}$  part av hva det var. Men ennå er vi ikke ferdige i sileriet. Anlegget er ikke helt trimmet og det vil gjøres endel forandringer som bl. a. vil legge beslutning på verkstedet.

#### AV DISSE SPREDTE TREKK

over utviklingen i cellulosefabrikken de siste år fremgår at det har vært en anstrengt periode. Ikke bare for alle de som direkte har arbeidet på cellulosesiden, men også for papirfabrikken som har fått nye massetyper til behandling, for tømmer-siden, for salget og ikke minst for verkstedet.

Vi kan si at vi nå er kommet forholdsvis langt, men meget står igjen å gjøre. Den krise papirindustrien er inne i og det stadig ster-



— Synes du ikke søndagene er de lengste?

kere konkurranseforhold gjør at det i tiden fremover blir trukket større vekslers på oss enn noensinne. — Vi slutter med å uttrykke håpet om at vi i fellesskap vil klare det som kreves.

T. K.

## Ferie

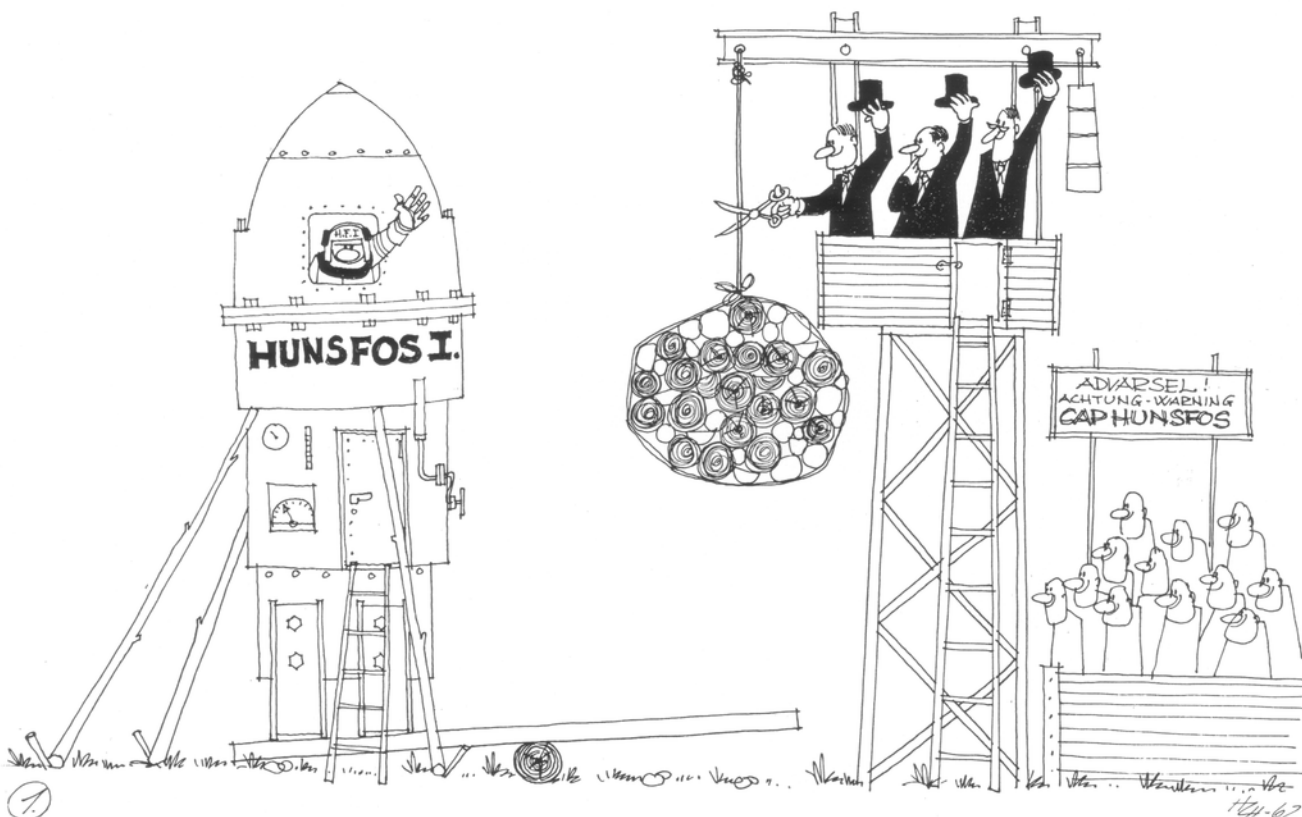
Ja, det kan være så forskjellig. Noen tar kanskje bilen og farer utenlands, bortover uendelige autostradaer, hastende fremover. Noen tar heia fatt. Med tung bær strever de oppover. Mot kveld er målet nådd, hytta inntas, og snart senker den store stillhet seg rundt omkring, herlig! —

Men ferie kan også være noe annet. Det er å slippe å henge i klokkestrengen. — Det er å ha tid for familien. Det er å ha tid til å ta en liten varm barnehånd og gå på oppdagelse innover skogen. Det er å ha tid til å svare på alle de rare spørsmål som Ole og Kari spør om. Det er ferie å pusle og stelle med det nye hjemmet en med møyne og strev har bygget opp. Det er ferie å vite at i hele 14 dager kan vi innrette oss akkurat som vi vil, uten å tenke på hjul som surrer, eller at «nå må vi ikke forsove oss».

I det hele tatt er det mange muligheter, bare en ting er vi nødt til å ta hensyn til, — eller to ting: — Været og pengepungen. — aul—

## Hunfos' romfartsprosjekt i tre akter

— SLIK TEGNEREN HAR SETT DET (Tekst overflødig)





# PRODUKSJONSUTVALGET

På møte i produksjonsutvalget den 14/8 redegjorde direktør Borgen for markedsforholdene og driftsresultatet i første halvår 1962.

Det fremgikk av redegjørelsen at det er vanskeligere å selge papir enn noen gang etter krigen. Som følge av dette har bedriften for å holde produksjonen i gang, og slippe å gå til permittering av de ansatte, måttet kjøre meget store partier til lager, foruten at man, så nødvendig man enn ville det, måtte stanse for fellesferie så tidlig som 9. juni.

Man har dessuten måttet ta alle de ordrer man har kunnet skrape sammen, uten hensyn til hvor godt eller dårlig de har passet for maskinene våre. Dette har ført til dårlig utnyttelse av maskinene, og derfor viser produksjonen nedgang for første gang på mange år, nemlig med ca. 1,000 tonn i forhold til første halvår i fjor, når man tar hensyn til at fellesferien i år falt i 1. halvår.

Prisene på våre produkter ligger p. g. a. markedsforholdene på et lavmål, og det økonomiske resultat av driften i 1. halvår er meget nedslående.

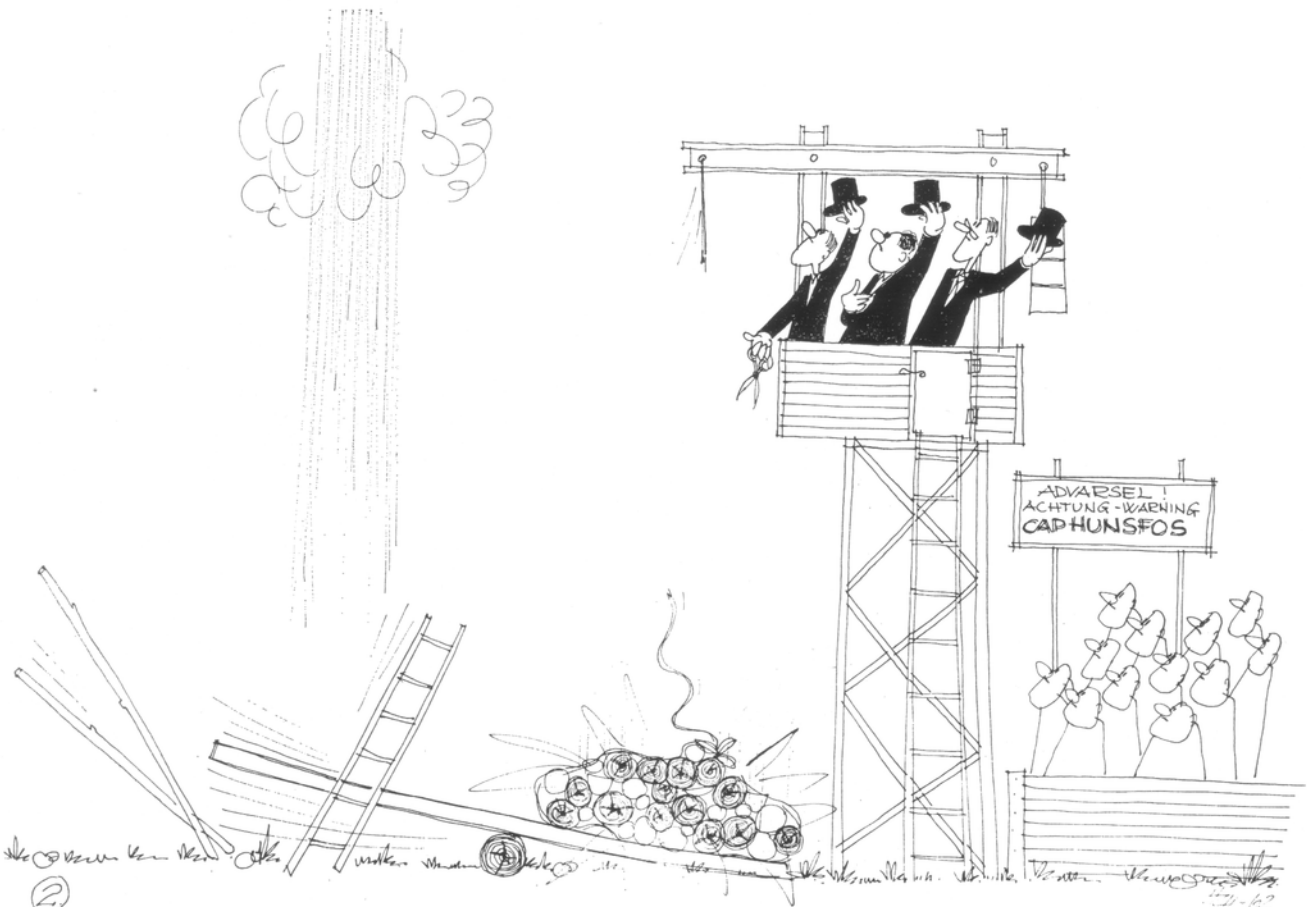
Dessverre tyder alt på at den harde konkurransen vil vedvare i en årrekke fremover. Grunnen til vanskelighetene er nemlig i første rekke den at produksjonen av treforedlingsprodukter er øket langt sterkere enn forbruket, og så lenge produksjonskapasiteten overstiger behovet vil man måtte innstille seg på en hard kamp om ordrene. Ekspertene regner nå med at det først vil oppstå likevekt mellom produksjon og forbruk omkring 1968/69.

Direktør Borgen fremholdt imidlertid også et lyspunkt i situasjonen: håpet om at Norge skal komme med i Fellesmarkedet. — Dette område har nemlig isolert sett et betydelig underskudd på papir. I 1960 importerte landene i Fellesmarkedet 1,2 millioner tonn papir, og importen vil etter

alt å dømme stige sterkt. I 1965 regner man således med en import på 2 millioner tonn. Papirindustrien i Fellesmarkedslandene er beskyttet av en tollmur på 15—16 %, som våre produkter blir belastet med, og som vi ville være fritatt for hvis vi var med i Fellesmarkedet. Kommer vi med i dette, vil utsiktene til å få solgt våre varer derfor bli de aller beste. Skulle vi derimot bli stående utenfor må man regne med at papirindustrien i Fellesmarkedslandene, på bakgrunn av det store behovet og den høye tollbeskyttelsen, vil utvide, slik at vi på lengre sikt risikerer å miste disse markedene, som er våre aller viktigste.

Konkurransen vil imidlertid under alle omstendigheter bli hard, og da vi ikke kan gjøre noe for å få hevet prisene, må vi konsentrere oss om å få senket våre produksjonsomkostninger — slik at vi igjen kan klare å skape det overskudd som er nødvendig for fortsatt å sikre trygg beskjeftigelse ved bedriften, til beste for de ansatte og for bygda.

forts. neste side.



# YRKESOPPLÆRINGEN

Vi har tidligere gitt uttrykk for vår store glede over den gode tilslutning kursvirksomheten ved vår bedrift har fått fra de ansatte. Vi håper at den store interesse for å lære sitt fag fortsatt er like levende, idet nettopp opplæringsspørsmålet representerer et av de aller viktigste problemer for bedriften vår. I løpet av høsten vil arbeidet på denne front fortsette med følgende

På bakgrunn av direktør Borgens redegjørelse ble det foreslått å nedsette et rasjonaliseringsutvalg med representanter utpekt av Arbeiderforeningen og bedriften. Det ble enstemmig vedtatt å rette henstilling til Arbeiderforeningen og bedriften om hver å utpeke to representanter til et slikt utvalg.

Vi redegjør på annen plass for utvalgets mandat og arbeidsmåte.

kurs: cellulosekurs, kurs i papirfabrikasjon og kurs for sjåfører, truckførere og traktorførere.

På cellulosesektoren vil man i første omgang ta for seg syrehuset og kokeriet. Kurset vil bli gjennomført på 7—8 kurskvelder, fordelt på like mange uker. Det vil bli gitt en grundig innføring i vedens oppbygging, syrefremstillingen og kokeprosessen. Kurset er spesielt tilpasset produksjonsutstyret og metodene ved bedriften vår.

Kurset i papirfabrikasjon vil bli meget omfattende, idet det spenner over hele prosessen fra og med innløpet på papirmaskinen til og med rulling og skjæring. Da emnet er meget stort har man funnet det nødvendig å benytte såvidt meget som 14 kurskvelder for å gjennomgå stoffet på en forsvarlig måte. Det blir en kurskveld pr. uke, 7 uker på denne side av jul og 7 etter nyttår.

Kurset for sjåfører m. v. vil ta for seg bensinmotoren, dieselmotoren, drivverk m. v., elektrisk anlegg i biler, trucker m. v., feilfinning, olje og smøring, samt dekk og slanger. Det vil strekke seg over 7 kurskvelder, fordelt på 7 uker.

Vi håper på den vanlige gode oppslutning, og ønsker vel møtt på kurs.

\*

Like før Hunsfosposten går i trykken får vi opplyst at interessen for disse kursene nærmest er overveldende. Det har meldt seg 79 til kurset i papirfabrikasjon, 18 til kurset for sjåfører m. v. og 13 til cellulosekurset.

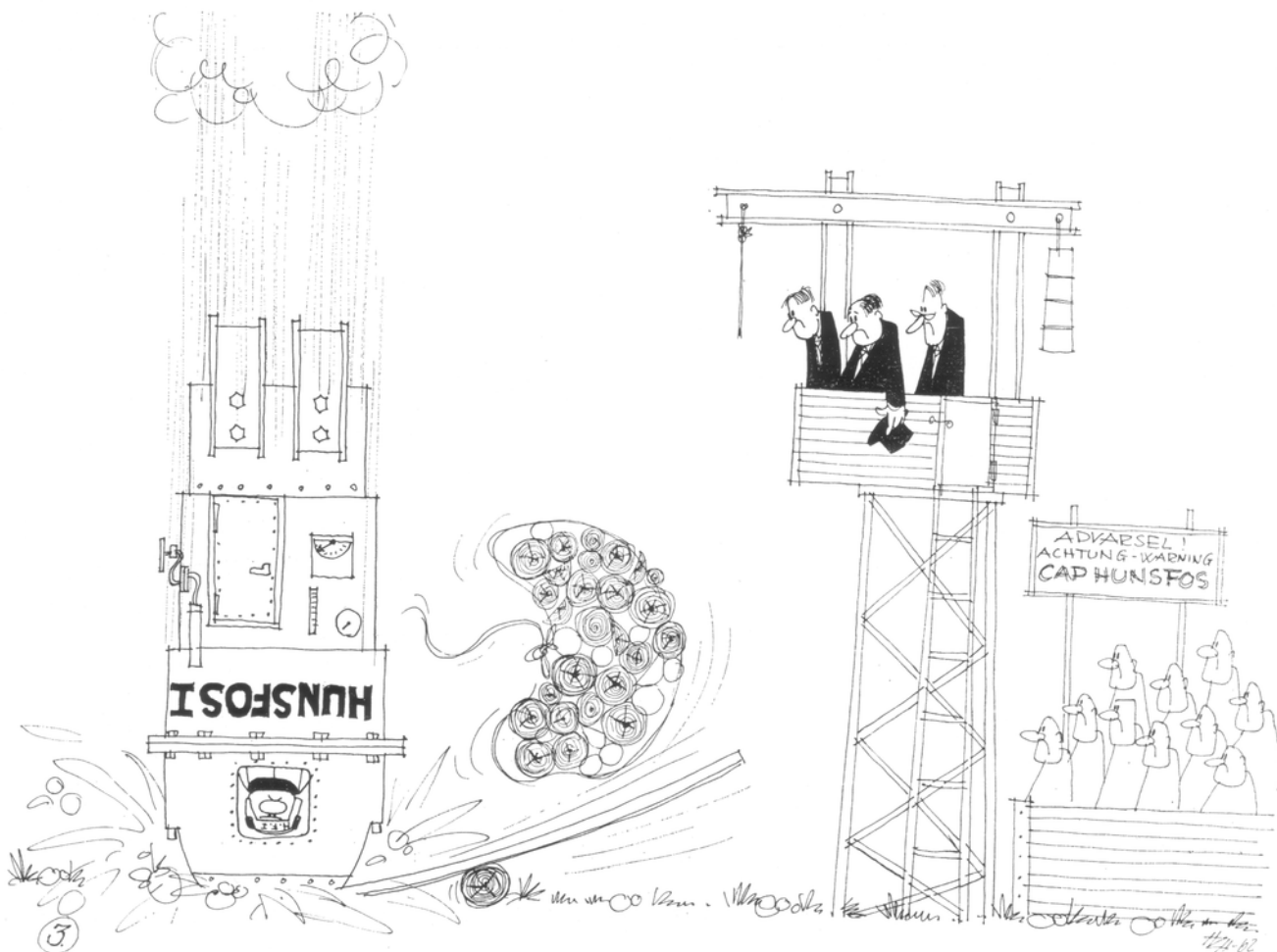
Det er vitenskapsmennesenes plikt å gjøre andre planeter beboelige — etter at de har spolert jorden for menneskene.

(John Steinbeck).

\*

I verdenspolitikken er det ofte vanskelig å skjønne brannmennene fra pyromanene.

(Hal Perkins).



# Brune melkeflasker vil gi bedre melk

De nye, brune melkeflaskene er blant annet et resultat av forskningens bestrebelsers på å finne fram til en melkeflaske som beskytter melken mot skadelig lys.

Foruten at melk på brune flasker er bedre beskyttet mot solsmak, beholder den sitt naturlige C-vitamininnhold i større grad enn på klare flasker.

## Flaskene blir lettere.

En iøynefallende ting ved de nye flaskene, er formen. Den brune flasken er betydelig lettere enn den gamle, klare. Literflasken blir 160 gram lettere,  $\frac{1}{2}$  literen 120 gram og  $\frac{1}{3}$  literen 65 gram lettere.

For en husmor som kjøper 4 liter melk 300 dager i året, blir melkebøren heretter 192 kilo lettere i året.

## Flasken tar mindre plass.

Den nye flasken tar mindre plass enn den gamle, men den inneholder selvfølgelig den samme mengde melk som tidligere. Volumet som flasken opptar i f. eks. kjøleskapet er gått ned fra ca. 2,4 til 2,1 liter.

Det er lagt meget arbeid i å gi flasken en praktisk form. Den strømlinjede utformingen gir mulighet for en jevn og støtfri avhelling av melken. Flasken er lett å skylle og vaske.

Den har god stabilitet, og gripe-ringer gir et godt feste for hånden under bæring og avhelling, liksom den gir mulighet for praktiske og enkle bæreredskap for å bringe melken hjem fra butikken.

## Like god kontroll.

Kravet til en vaskeprosess som gir sterile flasker og mulighetene for en effektiv kontroll av flaskene, har også vært avgjørende betingelser ved utforming og fargevalg. Ved å anvende spesielle lyskilder, blir flaskekontrollen like bra som ved klare flasker.

Flasken blir gjennomsliktig ved denne belysning på samme måte som før. Meieriene får altså heller ikke problemer når det gjelder renhold eller kontroll av de nye, brune flaskene.

## Tendens mot engangsemballasje.

Tendensen innenfor all emballering går sterkt i retning av engangsemballasje. Denne emballeringsform



Melken får solbriller. De nye, brune melkeflaskene vil beskytte melken mot skadelig lys. — De nye flaskene vil også bli betydelig lettere.

har også innenfor konsumpakningen av de flytende meieriprodukter vunnet en ganske betydelig posisjon i de senere år.

Det er grunn til å formode at de kommende år vil bringe en enda større utvikling på dette område. Sammenliknet med den hittil anvendte flergangsemballasje, glassflasken, byr engangsemballasje på iøynefallende fordeler på atskillige områder. Men i prismessig hensende — sett ut fra et rent økonomisk synspunkt — har en hittil ikke kunnet konkurrere med den meget billigere glassemballasje.

Det er enkelte som har trodd at de nye, brune melkeflaskene er en engangsemballasje.

Det er altså ikke tilfelle.

Meierier som ved siden av flaske-

melk markedsfører melk på pappemballasje, vil fortsette med dette.

## DR. ING. HAAKON STYRIS STUDIEFOND

Ifølge fondets statutter skal den disponible årlige renteavkastning anvendes til utdeling blant unge, dyktige fagarbeidere som ønsker videre spesialutdannelse, men som ikke har anledning til selv å bekoste videre studier eller reiser.

Søknader om bidrag vedlagt attester stiles til fondets styre og sendes Den Polytekniske Forening, Rosenkrantzgt. 7, Oslo, innen utgangen av oktober måned d. å.

Med hilsen  
DEN POLYTEKNISKE FORENING  
Hjalmar Aass,  
generalsekretær.





**85 år.**  
Godtfred Neset fyller 85 år 9/12. Han var første gang på Hunsfos i 1895, da han arbeidet på gården. I 1917 begynte han på taubanen, men lengst tid var

han med i tømmeret i Venneslafjorden. Neset arbeidet ved Hunsfos i 44 års tid. Han sluttet 3. juli 1939. Nå er helse ikke så god lenger etter den lange arbeidsdag. Han er åndsfrisk, men hørselen svikter.

\*

**75 år.**

Pensjonist Adolf Ellingsen fyller 75 år 4/12. Han begynte ved Hunsfos 22. juli 1916 og har vært både i cellulosen, syrehuset og renseriet. Den siste tiden før han sluttet drev han med tømmermannsarbeid som var hans egentlige fag. Ellingsen som fremdeles virker rask og rørig, fikk Norges Vel's medalje i 1951.



\*



**70 år.**  
Martin Ellingsen rundet 70-års-milepelen 11. oktober og går da over i pensjonistenes rekke. Han var med og satte opp taubanen i 1916, men ble ansatt ved Hunsfos 9. oktober 1917. Siden var han en tid på lageret, men nå arbeider han på taubanen igjen. Ellingsen fikk Norges Vel's medalje i 1952. Når han slutter, vil han ha over 45 års tjeneste bak seg.

\*

**50 år.**

Harald Haugland i Verkstedet fylte 50 år 18. september.



**80 år.**  
Pensjonist Olav Foss fyller 80 år 25. november. Han begynte ved Hunsfos Fabrikker 25/4 1918 og kunne se tilbake på en mer enn 40 års lang arbeidsdag, da han

gikk av på pensjon 31. juli 1958. — Foss hadde tidligere arbeidet på det gamle sagbruket ved Vigeland. En tid var han ved anlegget på Hunsfos og han har også arbeidet ved Høivolds mekaniske verksted i Kristiansand. — Foss innehar selvsagt Norges Vel's medalje for lang og tro tjeneste.

\*

**70 år.**

Formann Wilhelm Lie fyller 70 år 22. desbr. Han begynte ved Hunsfos Fabrikker 21. oktober 1909 og har følgelig vært ved bedriften i over 50 år. Lie har gått gradene fra wiregutt ved PM II til han ble formann samme sted 15. mai 1944. Tidligere hadde han i 23 år vært reserveformann. Han fikk Norges Vel's medalje i 1946.

\*



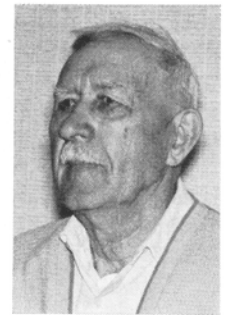
**60 år.**

Torgeir Kristiansen i Vakten fylte 60 år 19. september. Han arbeidet tidligere ved Vigeland Brug, men begynte på Hunsfos 27. september 1946. Kristiansen

er født og oppvokset på Kvarstein og har i mange år hatt hjemmet sitt der. Han er kjent som en grei mann som er lett å komme utav det med. Kristiansen er religiøst interessert.

**80 år.**

Hjalmar Svendsen blir 80 år 19. novbr. Han begynte ved Hunsfos i 1921 og sluttet 29. mai 1954. Svendsen er fra Lier, men kom til Vennesla og var med og satte opp Vigeland Brug. Han har også vært med på å reise en rekke av bygningene på Hunsfos, der han senere var i cellulosen og på snekerverkstedet. Hjalmar Svendsen kan fremdeles glede seg over å ha en god helse.



\*

**70 år.**

Gustav G. Honnemyr rundet 13. september 70-års-milepelen. — Han begynte ved Hunsfos Fabrikker 24/3 1922 og har vært i renseriet det meste av tiden. Honnemyr har Norges Vel's medalje for lang og tro tjeneste.

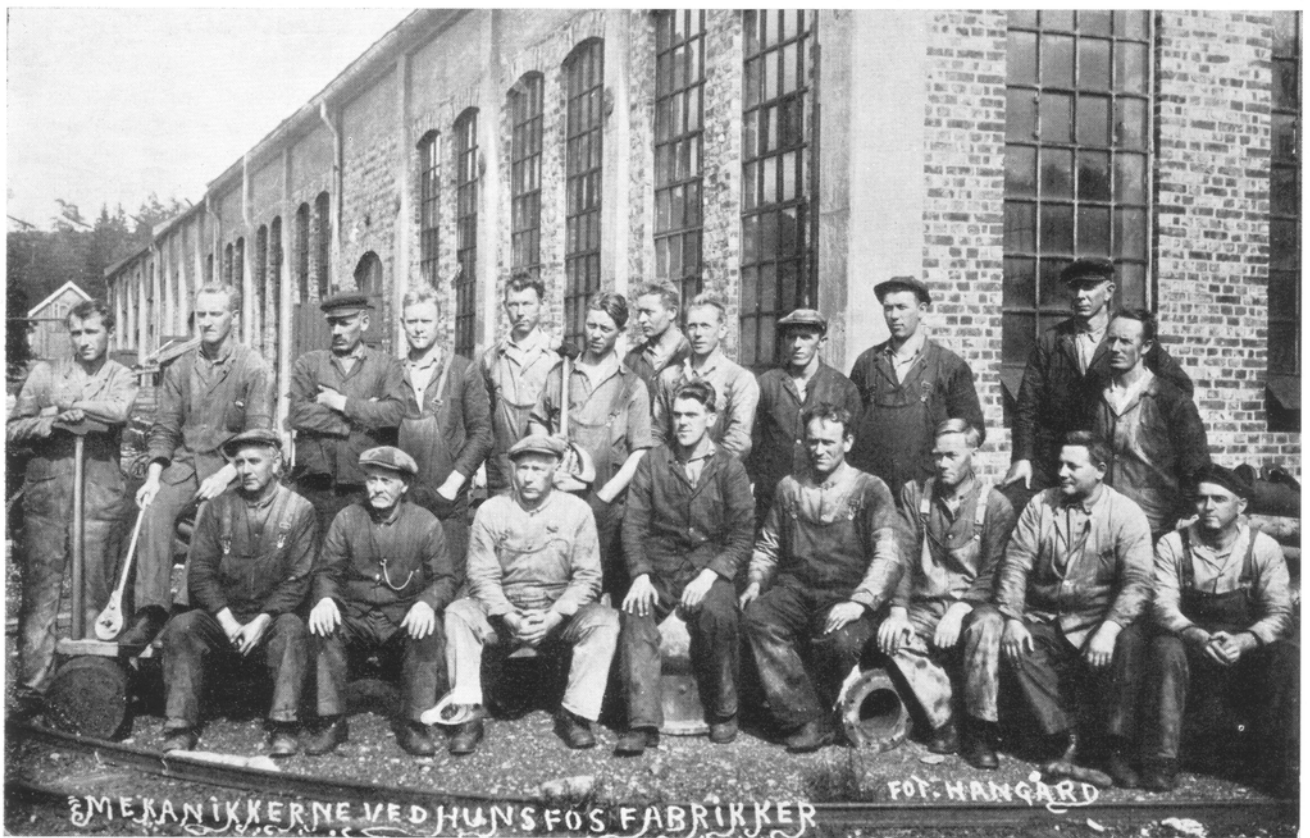
\*



**65 år.**

Formann Gustav E. Johansen fyller 65 år 25. oktober. Han er som språket fremdeles røper, født i Østfold og begynte på Torp, der han var i 4 år, før han kom til Vennesla og Hunsfos Fabrikker 9. august 1919. Johansen fikk Norges Vel's medalje i 1951. Han er ikke minst kjent for sin fotballinteresse. I årene like etter krigen var det han som var med å fremskaffe de gode juniorlagene Vindbjart da hadde. Dengang lå Vindbjart på toppen, og Johansen ønsker sikkert at det samme må bli tilfelle igjen om ikke alt for lenge.





## Kjenner noen seg igjen av mekanergjengen?

Så forferdelig gammelt kan ovenstående bilde som viser mekanikerne ved Hunsfos Fabrikker, ikke være. Vi drar umiddelbart kjensel på en rekke av dem, selv om de fleste er blitt både noe gråere og tynnere i håret enn den gang bildet ble tatt. Men vi er likevel ikke i stand til å tidfeste bildet helt nøyaktig. Følgende er her foreviget: 1. rekke fra venstre. Olaf Nordal, Knut Lunden, Oskar Hansen, Trygve Amundsen, Thorkild Hodnemyr, Hans Thorsen, Erling Sakariassen, Johan Nordal. — 2. rekke fra venstre: Helmer Nordal, Olaf Jortveit, Hansen (Bysmeden), Gotbard Andersen, Rolf Birkeland, Egil Hansen, Martin Hansen, Otto Heisdal, Mads Elefsen, Arthur Svendsen, Ingebret Fossheim, og Andreas Jortveit.

### 60 år.

Formann Ivar Andersen fylte 60 år 14/10. Han begynte på Hunsfos bare 14 år gammel, mens han ennå gikk for presten. — Ansettelsesdagen var 5. juli 1916.



Fra 1920 til 1940 var han sagmester på saga, men ellers har han vært over alt i fabrikken. Fra 1943 ble han formann. — Ivar Andersen er religiøst interessert og har vært leder i søndagsskolen i 25 år og ellers deltatt i kristne sangkor og foreningsarbeid. Han dyrker også gjerne friluftsliv.

### 65 år.

Jakob Gundersen i Fyrhuset blir 65 år 23/10. — Han har vært ved Hunsfos i to vendinger, fra 1919 til 1927, da han dro til Amerika og fra 31. oktober 1956.



I U.S.A. oppholdt han seg 16 år til sammen og bodde både i New York og i Chicago. Men hjemme var best, fant han ut og vendte hjem i 1953.

Gundersen har også arbeidet for firmaet Høyer Ellefsen. Han er uhyre fotballinteressert, og det er visst ikke mange kampene på Moseidmoen som går ham forbi i sesongen.

### 70 år.

Tidligere salgssjef Fritz Rhode runder 70-års milepelen 28. oktober.

Han startet sin arbeidsdag ved Hunsfos 1. august 1919 og var den første tiden knyttet til hovedkontoret i Oslo. Ved årsskiftet 1960/61 gikk han over i pensjonistenes rekke. — Rhode hører til de mennesker som har forstått å ta vare på helsen sin. Han er hva en må kalle en sprek 70-åring som mang en yngre kunne misunne hans fysiske form.

\*

### 65 år.

Ommund Jakobsen fylte 65 år 2. oktober. Han begynte første gang ved Hunsfos 23/11 1917 og har vært ved bedriften i 2 etapper. Jakobsen som er ved PM 1 og 2, mottok Norges Vel's medalje i 1958.



*The noble art of selfdefence, kalles det. Men mange trekker i tvil om det kan være den riktige betegnelsen på boksporten. Ovenstående bilde stammer fra Vennesla i gamle dager, men hvem kombattantene er, har vi dessverre ikke klart å bringe på det rene. De to nevekjemperne er tilsynelatende inne i en frisk fight, og det er ganske umulig av bildet å trekke noen slutning om hvem som gikk seierrik ut av bataljen. Kan hende var det datidens Sonny Liston og Floyd Patterson i Vennesla som målte krefter. Vi er takknemlig for tips om hvem de to avbildede er.*

#### SIMPEL TRAFIKK

Forleden oppdaget en bileier, eller rettere bileierske, på Hunsfos at bilen hennes var blitt påkjørt med den følge at det var kommet bulk i bakskjermen og merker i støtfangeren mens vognen sto parkert oppe på Snekkerplassen. Slikt er veldig ergerlig, men det verste ved det hele er at den skyldige ikke meldte fra om uhellet. Så pass hederlighet må en kunne forlange. Det er rimelig at den det gikk ut over, ikke var særlig blid for hendelsen.

Hvis den skyldige leser dette, håper vi vedkommende for ettertiden legger seg på minnet at slik opptrer man ikke. En lakkglinsende bil er intet leketøy som man kan herje med som man vil, dertil er alle verkstedregninger for dyre.

### Stille på idrettsfronten

Ettersom vi ikke er med i bedriftsserien i fotball, blir det heller stille tider på idrettsfronten her på Hunsfos i sommermånedene. Vi har arrangert friidrettsstevne, som vi gjengir resultatlisten for, endel har tatt idrettsmerket, og Sverre Hauglund har deltatt i KM i skogsløp over 8 km og plasserte seg på en hederlig 4. plass med tiden 27.26.

Men alle er enige om at vi skal stille lag i bedriftsserien fra våren av og da blir det å begynne i 2. divisjon ettersom vi er nye etter at det ble innført 1. og 2. divisjon. Vi burde ha gode sjanser til å stille

## Fri-idrettstevnet

Hunsfos B.I.L. arrangerte treningsstevne i fri-idrett for bedriftene på Moseidmoen onsdag 8/8. Deltagelsen var heller dårlig, men resultatene som ble oppnådd var ganske gode, og for de som ønsket å kombinere dette med prøvene til idrettsmerket, tilfredsstilte resultatene kravene i de øvelser som ble prøvet.

Vi hadde håpet at enda flere Hunsfosfolk hadde møtt opp og forsøkt seg på merket, men vi håper de kommer senere.

Spesielt merket vi oss «all rounderen» Helge Nordhagen som er i fin form for tiden, ja, en typisk 5-kamp-kjemper.

Resultatliste:

#### 100 m under 35 år:

- |                                |      |
|--------------------------------|------|
| 1. Jan Peter Schøpp, Hunsfos   | 12.0 |
| 2. Kåre Sørensen, Havn & Tr.   | 12.2 |
| 3. Walter Thomassen, Falconbr. | 13.0 |
| 4. Sverre Hauglund, Hunsfos    | 13.5 |
| 4. Gunnar Pedersen, do.        | 13.5 |

#### 100 m over 35 år:

- |                                 |      |
|---------------------------------|------|
| 1. Helge Nordhagen, Hunsfos     | 13.6 |
| 2. Toralf Nordby, Jernstøperiet | 14.2 |
| 3. Arne Ravnevand, Hunsfos      | 14.8 |

#### 1500 m under 35 år:

- |                             |        |
|-----------------------------|--------|
| 1. W. Thomassen, Falconbr.  | 4.50.2 |
| 2. Gunnar Pedersen, Hunsfos | 4.51.9 |
| 3. Bjug Homme               | 5.00.0 |
| 4. Sverre Hauglund, Hunsfos | 5.01.0 |
| 5. Gunnar Sørensen, do.     | 5.26.0 |

#### 1500 m over 35 år:

- |                             |        |
|-----------------------------|--------|
| 1. Toralf Nordby, Jernstøp. | 5.15.0 |
| 2. Helge Nordhagen, Hunsfos | 5.15.2 |
| 3. Elias Omdal, Hunsfos     | 5.52.0 |
| 4. Arne Ravnevand, do.      | 6.02.0 |

#### Lengde under 35 år:

- |                              |      |
|------------------------------|------|
| 1. Jan P. Schøpp, Hunsfos    | 5.69 |
| 2. Kåre Sørensen, Havn & Tr. | 5.02 |
| 3. Gunnar Pedersen, Hunsfos  | 4.87 |

#### Lengde over 35 år:

- |                             |      |
|-----------------------------|------|
| 1. Helge Nordhagen, Hunsfos | 4.75 |
| 2. Arne Ravnevand, do.      | 4.30 |

#### Kule under 35 år:

- |                              |       |
|------------------------------|-------|
| 1. Jan P. Schøpp, Hunsfos    | 10.63 |
| 2. Kåre Sørensen, Havn & Tr. | 10.08 |

#### Kule over 35 år:

- |                               |      |
|-------------------------------|------|
| 1. John Håverstad, Eget firma | 9.94 |
| 2. Helge Nordhagen, Hunsfos   | 9.22 |
| 3. Elias Omdal, do.           | 8.74 |

**BG**

godt lag, og å hevde oss i 2. divisjon.



# IDRETT

## I GAMLE DAGER

Klubbmesterskap i fri-idrett 1923. Søndag 26. aug. avholdt Vennesla Idrettslag klubbmesterskap i enkeltøvelser med bare 3 deltagere.

### 100 meter:

1. John Endresen 11<sup>4</sup>/<sub>5</sub>
2. Ole Edvardsen 12<sup>9</sup>/<sub>10</sub>
3. Rolf Olsen

### Kule:

1. O. Edvardsen 18.65
2. R. Olsen 18.38
3. J. Endresen 17.05

### Høydesprang:

1. R. Olsen 1.45
2. J. Endresen 1.45
3. O. Edvardsen 1.45

### Spyd:

1. O. Edvardsen 62.71
2. J. Endresen 61.37
3. R. Olsen 54.70

### Diskos:

1. Olsen 55.77
2. Endresen 51.01
3. Endresen 46.19

### Længdesprang:

1. Endresen 5.59
2. Edvardsen 5.20
3. Olsen 4.67

### Hækkeløb:

1. Olsen 21<sup>3</sup>/<sub>10</sub>
2. Edvardsen 22<sup>1</sup>/<sub>10</sub>
3. Endresen 22<sup>3</sup>/<sub>5</sub>

### 3 skridtsprang:

1. Endresen 11.00
2. Edvardsen 10.90
3. Olsen 10.40

Klubbmester i løb og sprang: John Endresen.

Klubbmester i kast: Ole Edvardsen.

\*

### Klubbmesterskap paa cykle 1923.

Søndag 2. sept. avholdtes klubbmesterskap paa cykle samt ridt om A. Knutsens vandrepokal.

#### 30 km. Tiderne blev:

1. Martin Thorkildsen.
2. Peder Bakken.
3. Karl Jakobsen.

Martin Thorkildsen fik derved Albert Knutsens vandrepokal til odel og eie.

— Jeg har tenkt å skjenke mitt siste maleri til en eller annen institusjon, sa kunstmaler Klattesen. — Hvilken syns du jeg skal velge?

— En blindeskole, foreslo kollegaen.

# KRYSSORD

	← 1000	G.	Skjerm	I	St. på			
	Sorg	navn		arena	Sør. b	G. navn		
					more			
					seg			
Lyst								
hus								Prep.
								Natur
								fenom.
Kroner			Føim.		Frøken			Embal.
Nag					Krøsus			
Have								
pryd								
Ens		Skak					Side	
(Gresk)		Arv					(Kantor)	
			Selsk.			Tette		
			Jeg			midd.		
Dikt					Søkk			
Stat					Tall			
						På		
						gulv		
Winbus							Vänlig	
							fork.	

Løsning på kryssord neste side.

## Stigende interesse for mosjonspartiet

50 år.

Åge Pedersen, farver ved PM 5, fylte 50 år 23. september.

\*

Olaf Olsen i tømmeropplaget fylte 50 år 28. september.

\*

Gardon Lindtveit på tomte fylte 50 år 8. oktober.

\*

Knut Fjermedal i Verkstedet blir 50 år 22. oktober.

\*

Olav Arne Petersen i vakten fyller 50 år 3. november.

\*

Martha Falander på sorter-salen blir 50 år 8. desember.

\*

Skogbestyreren i Bygland, Knut Bygland, blir 50 år 30. oktober.

\*

Tekniker Harry Holman fyller 50 år 7. desember.

Etter endel rundspøringer på bedriften ser det i år ut som om deltagelsen til mosjonspartiet vil bli meget stor. Bedriftsidrettslaget har også i år vært heldige å få fysioterapeut Svein Haugland med som leder og instruktør for partiet.

Det er i år meningen at Haugland skal lede første timen med gymnastikk og oppmykingsøvelser, og at andre timen blir basert på kondisjons- og styrkeøvelser, da både ute i terrenget og inne i lokalet.

Vi er glad for at flere og flere benytter seg av denne ypperlige måten og gode anledning til å holde kroppen litt i form på.

Når dette leses er forhåpentlig mosjonspartiet i full gang, og lokalet sprengt til siste «ståplass».

Men om så er tilfelle, er likevel lagets oppfordring til alle ansatte: «Møt på mosjonspartiet i Velferdslokalet hver onsdag kl. 18.30».

Velkommen.

BG.

Når man leser nekrologer og gravskrifter må man spørre seg selv om det aldri har levd noen fehoder.

— Jeg tror simpelthen at de hadde behov for et besøk av oss, sa fru Svendsen til Svendsen, da de var på vei hjem fra en overraskende visitt hos noen kjenninger. La du merke til hvor sure de var da vi kom og hvor glade de var blitt da vi gikk?

\*

Ekteparet McAber i Aberdeen, Skottland, lot seg i et lettsindig øyeblikk forlede til å døpe sin førstefødte sønn for Vincent. Men de kalte ham bare Vin for å spare en cent.

\*

Våre moderne barn. — Hva skal du bli når du blir voksen?

— Rakettvertinne!

\*

Lykke er ikke annet enn en god helbred og en dårlig hukommelse.

(Ukjent filosof.)

\*

Og så var det skattesnyteren som tok en rask beslutning og utarbeidet en selvtilgivelse.



Hunfos Fabrikkers varemerke på Hunfos-papiret er kanskje ikke helt siste nytt. Det har vært brukt en tid for leveringer til en bestemt kunde. Som ovenstående bilde viser, gjør det seg ganske godt. Kanskje er det en idé å reklamere for vår egen bedrift og egne produkter ved å benytte firmamerket på alle papirruller som sendes ut i den vide verden?

## Reglement for Hunfosheimen

1.

Berettiget til å leie på Ferieheimen er alle arbeidere og pensjonister som er tilsluttet Hunfos Fabrikker.

Personer som lider av smittsom sykdom har ikke adgang til Heimen.

2.

Ansøking til Heimen sendes til Ferieheimens formann. Ansøkingen ska linneholde navn på alle personer som skal ha plass, og oppholdets varighet. Ansøkingen

må være innsendt til formannen innen torsdag kveld i den uke som oppholdet ønskes.

3.

En gang i måneden utenom ferietiden er der anledning for arbeidene ved Hunfos Fabrikker å leie Heimen til sluttede selskaper. Ansøkingen om dette må være innsendt 1 uke før selskapet tenkes avholdt.

Et forlovet par får leie 2 rom og kan ta to personer med seg.

4.

I ferietiden fra 15/5 til 15/9 kan ingen gjøre regning med å få leie Heimen for lengere tidsrom enn 2 uker, regnet fra lørdag til lørdag. Ansøkingen om plass bør være meddelt formannen 3 uker før ferien inntre for vedkommende. Blir det flere ansøkinger enn Heimen har plass til, vil loddtrekning bli foretatt av styret. Ingen får leie 2 år etter hverandre hvis det er flere ansøkinger enn der er plass til.

5.

For opphold betales avgift etter den til enhver tid gjeldende tariff. Betaling skjer forskuddsvis.

### Priser for leie av Ferieheimen.

2-manns rom kr. 3.00 pr. døgn  
4-manns rom kr. 4.00 pr. døgn

### For leie i ferien.

2-manns rom kr. 2.00 pr. døgn  
4-manns rom kr. 3.00 pr. døgn

Da Hunfos Arbeiderforening og Hunfos Elektrikerforening står økonomisk ansvarlig for Heimen, må ikke-medlemmer av ovennevnte foreninger betale kr. 1.00 pr. døgn pr. person i tillegg til ovennevnte satser. Hvis der er rom ledig, og noen vil leie dette bare for dagen, betales kr. 1.50 for familie og kr. 1.00 for enkeltpersoner.

6.

For leie av Heimen til sluttede selskaper, må minst 10 personer være medlemmer av en av de to foreninger. For leie av Heimen til sluttede selskaper betales kr. 50.00 pr. døgn, + kr. 35.00 for vask av Heimen og kr. 34.00 for vask av sengetøy.

7.

De besøkende plikter å rette seg etter styrets eller etter vakthavendes anordninger og de for Ferieheimen gjeldende ordensregler.

8.

Enhver klage vedrørende Ferieheimen skal rettes skriftlig til Ferieheimens styre.

### Løsning på kryssord.

H				M	G	V	A
	P	E	R	G	O	L	A
R	E	G	A	L	I	E	R
	N	I	D	A	M	R	I
	G	L	A	D	I	O	L
	E	R	I	S	T	L	E
I	S	O	A	S	B	E	K
	O	D	E	T	B	U	L
O	R	E	G	O	N	R	Y
G	L	O	R	I	E	N	R