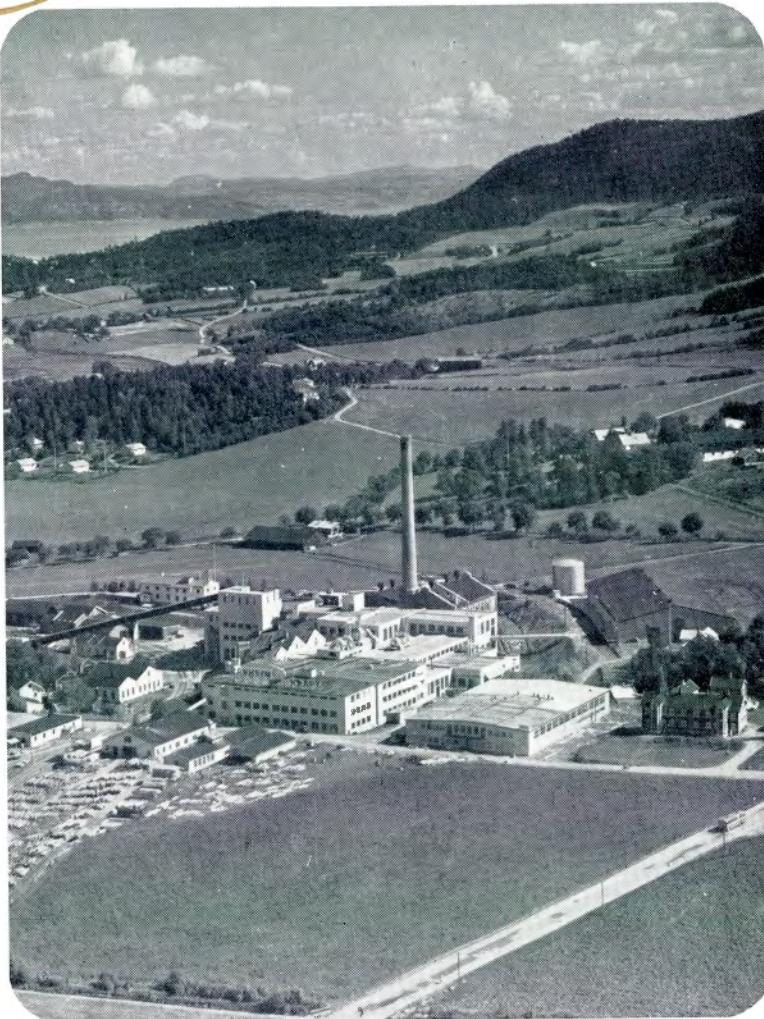


# Ranheims- NYTT



For full kraft -

DESEMBER 1956

NR. 1 - 1. ÅRGANG

# *God jul!*



Stoff til neste nummer må være innsendt til redaksjonskomiteen innen 20. januar 1957. «Postkasser» vil bli oppsatt på forskjellige steder i bedriften.

«Ranheims-Nytt» mangler vignetter for de forskjellige avdelinger av fabrikken. De av våre leser som har en slik idé kan risse den ned på et papir som sendes til redaksjonen. Antatte utkast vil bli belønnet med en liten premie.



## INNHOLD

	Side
Ranheims-Nytt . . . . .	1
Bedriftsavis . . . . .	2
Fra Ranheim i eldre tider	3
Råd til de nyansatte ..	5
Idretten . . . . .	6
Det nye sodahus .. . . .	8
Navnekonkurransen . . . .	13
Ranheim Musikkforening 50 år . . . . .	14
Forslagsvirksomheten ..	16
Vernearbeidets organisasjon . . . . .	18
Fabrikkens trevirke-behov . . . . .	20
Rogaland . . . . .	22
Ferie.....	24

Redaksjonskomiteen:  
*Th. Overwien  
 Eyvind Ahlberg  
 Johan Svendsen  
 Tormod Barstad*

Redaktør:  
*Brynjulf Moksnes*

# Bedriftsavis for A/S RANHEIM PAPIRFABRIK RANHEIM



## RANHEIMS-NYTT

Når nu vår firmaavis «Ranheims-Nytt» ser dagens lys, er det vårt store ønske at dette nye Ranheimstiltak må bli til glede og nytte for såvel selskapet som for dets ansatte. Vi håper at bladet må bli et bånd som binder oss alle nærmere sammen, at det vil fremme det fellesskap som må til for at alle gode krefter skal dra samme vei og mot det store mål: At Ranheim Papirfabrik må bli den arbeidsplass vi alle ønsker, hvor vi får utfolde våre evner og vår arbeidslyst til beste for oss selv, for våre hjem, vårt lille Ranheimsamfunn og for vårt land.

Vi vil takke vårt styre for dets interesse for denne sak. Og vi vil takke redaktøren for initiativet og ham og hans hjelgere for uezennyttig arbeid. Kanskje treffer ikke disse menn midt i blinken første gang, men la oss alle slutte opp om dem ved å sende inn stoff av interesse og la den kritikk som sikkert ikke uteblir, være av positiv art.

Måtte «Ranheims-Nytt» bli en fast institusjon og ingen døgnflue. Lykke til!

*A. Ellingsen.*

*Th. Overwien.*

# BEDRIFTSAVIS

Mange bedrifter av Ranheims størrelsесorden har i dag bedriftsavis, og det har i lengre tid i produksjonsutvalget ved A/S Ranheim Papirfabrik vært drøftet et slikt foretagende. Etter enstemmig henstilling fra utvalgets møte 5/10 1955 til fabrikkens styre om penger til et slikt tiltak, fikk vi kort etterpå beskjed om at det var bevilget et beløp til sakens løsning. Det avhenger nå av bedriftens ansatte om avisen skal utkomme og om den skal bli levedyktig.

I en liten bedrift kjenner alle hverandre, de kjenner kanskje hverandres familie, gleder og sorger, de kjenner hele arbeidsprosessen i bedriften og vet hva som må gjøres av den enkelte for at alt skal fungere som det skal. Siik var det kanskje på Ranheim for en del år siden, men i dag er vi vokset til en bedrift på mellom 5 og 6 hundre ansatte og regnes blant de større i bransjen. At en bedrift vokser er som det skal være — for stillstand er tilbakegang. Etterhvert er avdelingene blitt større, vi har fått videreføring, nye maskiner og nye folk. Hver avdeling er som en stor eller liten fabrikk for seg selv, og det er vel få på Ranheim i dag som kan si at de kjenner alle avdelingene, deres virkemåte og problemer. Det er slett ikke så enkelt lenger å holde kontakten med hverandre. Vi er blitt så mange at det er vanskelig å drøfte problemene med hverandre.

Hva vet en som arbeider i papirfabrikken om «flaskehalsen» i sodahuset, og hva vet en i huggeriet om elektriske ladninger i papiret ved den nye kutteren? Sikkert nokså lite. I en stor bedrift svekkes kontakten mellom de ansatte, og dette kan gå ut over samhørigheten og samarbeidet, til tross for at vi alle arbeider i den samme lange kjede som begynner med veden og først ender når det — ofte høyt foredlede — ferdige produkt er skippet.

De fleste av oss vil gjerne vite litt om hva som foregår i de andre avdelingene og helst om hva som kommer til å skje. Slik informasjon er det tan-

ken bladet vårt skal gi. Det vil nå hver enkelt og orientere om bedriftsforholdene. Det er sikkert flere måter å gjøre dette på, men avisens når i allfall alle sammen. Den skal søke å skape kontakt innen rekken av de ansatte og skape følelse av samhørighet med bedriften. Men dette krever at flest mulig slutter opp om den.

Det bidrar du blant annet til ved å skrive om saker og ting som du mener interesserer kameratene. Spaltene står åpne for diskusjon, instruksjon, forklaring og orientering.

Redaksjonskomiteen har drøftet avisens ramme og tar her med noen emner det er naturlig å skrive om:

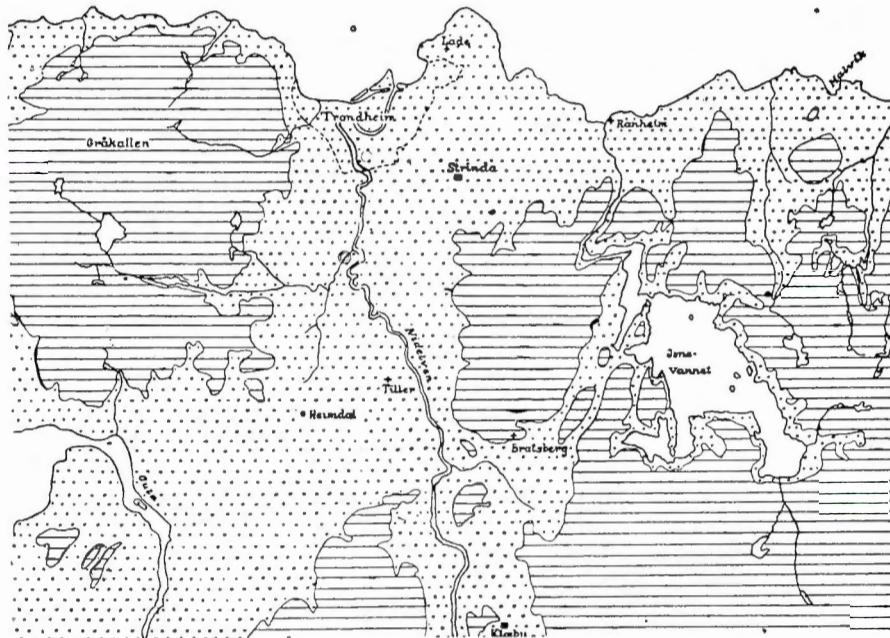
1. Orienterende artikler om bedriftsforhold og ledelsens disposisjoner.
2. Reportasje fra avdelingene.
3. Aktuelt.
4. Faglige og sosiale spørsmål.
5. Fra bedriftslegen.
6. Rapport om forbedringsforslag.
7. Personalia.
8. Ranheimsnytt.
9. Sport og bedriftsidrett.
10. Hobby og fritidsinteresser.
11. Fra produksjonsutvalget.
12. Spørrespalte.
13. Spøk og historier.
14. Historikk.
15. Diverse.

Dette var en del, men redaksjonskomiteen er mottakelig for andre forslag. Din medvirkning kan være avgjørende for avisens kvalitet. Artikler og innlegg kan være anonyme eller ikke, men redaksjonskomiteen forlanger å kjenne forfatterens navn. Den forbeholder seg rett til å nytte papirkurven til innlegg som ikke egner seg i avisens spalter eller i samarbeid med forfatteren gjøre mindre forandringer. Saklige innlegg — kritikk eller ros — inntas når de fremmer det gode samarbeid og ikke er personlig støtende. Det vil bli lagt an på å skaffe innhold av interesse og opplysende art, men hvis bare noen få skal fylle spaltene, blir avisens lett svært ensidig og kjedelig.

Hvis alt går bra er det meningen å gi ut avisens en gang i kvartalet.

### Trondheimsfjorden

5 km



## Fra Ranheim i eldre tider

Etter forskjellige kilder\*) ved Th. O.)

Som rimelig er lever vi så intenst med i vår egen samtid at det ikke blir ofret så mange tanker på fortid og fremtid. Men av og til stanser vi opp fra tidens jag og mas og undrer oss på hvorledes det f. eks. ser ut på Ranheim om la oss si 25, 50 eller 100 år. Den kulørte presses tegneserier gir oss ikke mange pålitelige holdepunkter, og la oss være enige om at inn i fremtiden kan vi ikke se. Derimot kan vi se tilbake om vi finner frem til kildene, og det er utrolig mange som er interessert i å vite litt mere om svunne tider. Onde tunger påstår at dette er et tegn på at man blir gammel, og

unektelig øker interessen med årene, men også mange av de yngre vil gjerne vite litt mere om de gamle slekter, om livet i gamle dager på stedet der de nå bor. Leserne inviteres derfor med på en liten reise til Ranheim i eldre tider.

Om vi tar en titt på Ranheim i forhistorisk tid, vil vi bli forbauset ved å finne at stedet vårt er — som mesteparten av Strinda — en del av det yngste Norge. Riktignok er det faste fjell som vi har i åsene syd for oss og som vi finner igjen i Ranheimslia og på Persberget og Hansbakken rimelegvis noen hundre millioner år. Men

Ranheim slik vi stort sett ser det i dag med jordlag, grus, sand og fremfor alt leire, er bare noen få tusen år gammelt. I istiden lå størsteparten av Trøndelag dekket av landis. Men ettersom klimaforholdene bedredes minnet ismassen, som dekket landet, i omfang og tykkelse og iskanten dro seg innover og fjorden ble isfri. Vi finner nokså meget av runde eller nokså glattslitte steiner som tydeligvis har fått sin form ved å rulles i vann. Steinene har ligget og rullet i breelvene, slike som man vet løper frem over fjellgrunnen under isen også ved nåtidens breer. Disse smeltevannselver er gjerne ladet med slam, og når de, der isen slutter, munner ut i sjøen, kommer det så langsomt til avsetning på bunnen. Slike slammasser skyller ut fra ismassene eller fra elver som kom fra breer litt lengre opp i landet, er det som danner hovedmassen av de svære *leiravsetningene* som forekommer så ofte her hos oss. Det var i disse tider da de mektige ismasser forholdsvis raskt smeltet en uhyre mengde smeltevann som tømte sin last ut i den nærmestliggende del av fjorden, den som nå ikke lenger er fjord, men tørt land.

Det er en fundamental forskjell på dengang og nå som vi må peke på før vi går videre, den nemlig at landmassen da lå meget lavere i forhold til havflaten enn nå. Da isen smeltet vakk, lå landet på sydsiden av Trondheimsfjorden iallfall 180—190 m lavere. Det vil si at hele den lavere del av det nåværende Ranheim var en del av fjorden som gikk i ett med det nåværende Jonsvann. Våttan, Vikåsen og Reppesåsen stakk opp som forholdsvis lave koller over en havflate hvor her og der isstykker, store og små, lå og drev omkring.

Samtidig med issmeltingen foregikk en heving av landmassen — landet steg. Mens ismassene ytterligere svinner, skjer det en stor forandring med strandlinjens beliggenhet. Litt etter litt tørrellegges partier av den tidligere havbunn og fjorden får mer og mer sin nåværende form og størrelse. Ettersom den gamle havbunn blir tørt land begynner så elver og bekker å skjære seg ned i de løse masser. Under denne landets hevingstid får man utformet overflaten med alle dens typiske former.

Vitenskapsmennene regner med at under istiden var gjennomsnittstemperaturen 5—6 grader lavere enn nå. Vi får sannelig håpe at den kalde sommer vi har hatt i år ikke bærer bud om en ny istid! Ikke for det, selv etter istiden har klimaet forandret seg flere ganger. For få tusen år siden var klimaet bedre enn nå, noe funn av visse rester av havdyr forteller oss. Myrenes vekslende lag sier oss det samme.

Når vi tenker over hvorledes leirgrunnen på Ranheim er dannet: ved avsetning av elveslam under vann, så er det ikke så rart at vi har meget dårlig byggegrund hos oss. De fleste som arbeider i bedriften er nok klar over hvor vanskelig og kostbart fundamentearingsarbeidene er til våre tunge fabrikksbygninger. I eldre tider bygget de husene på tømmerflåter (en masse gammelt tømmer fra tidligere sodahus måtte fjernes fra grunnen før gravemaskinen kunne ta ordentlig fatt ved utgravingen av tomten for det nye sodahus), nå bruker vi store jernbetongplater under fundamentene som de tunge bygg og maskiner «flyter» på, akkurat som de eldre bygninger fløt på tømmerflåtene.

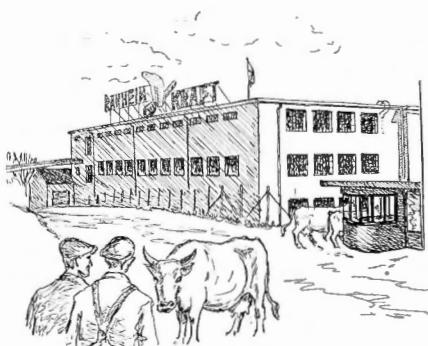
Apropos landets stigning. Landet stiger den dag i dag, men ikke så

meget at vi kan merke nevneverdig til det i en menneskealder. Men nede i fjæra hos oss øker vi stadig våre arealer, det vil enhver som har øynene med seg ha lagt merke til. Hvert år fører nok Vikelven med seg litt leire under flom, men mest gjør det nok at vi slipper ut all grønnkalken fra slam-

filteret. Det kan beløpe seg til 7—8 tusen tonn om året, og har sammen med mye kvist og gamle fliskok auret seg opp til atskillige mål «nyjord», og danner kanskje grunnlaget for fremtidige industritormer, ja, hvem vet?

(Forts.)

- \*) Oldtidsminner i Strinda, av Th. Petersen, Strinda Bygdebok 1939. Strinda i Sagn og Sagatid, av O. Ottesen, Strinda Bygdebok 1939. Beskrivelse over Kongeriget Norge etc., Lars Bing, K. havn 1796. Reisebeskrivelse fra 1773—1775, Gerhard Schøning, Trondhjem 1910. Det Nordenfjeldske Norge, Jens Kraft, Christiania 1832. Ranheim Papirfabriks Historie, (manuskript). E. Hartmann, Trondheim 1952.



Vi som arbeider på Ranheim Papirfabrikk har alle sett Ranheim gård's flotte kvegbestand når den etter endt dag på Vika's feite gressganger, i rad og rekke defilerer forbi fabrikken, vaktstua og heim.

En utenbygds skoyer av Mehus sine karer står en dag sammen med en innfødt ranheimsbygg og ser på dette opptrinnet. Denne dag tar kyrne en snarvei, passerer inn hovedporten til fabrikken og videre forbi kraftstasjonen. Skoyerens spør da alvorlig: «Sei mæ, kolles skift e det som går på no?»

## Råd til den nyansatte

Du kan gjøre ditt til at denne bedrift skal være trygg og trivelig hvis du vil:



- Lære å betjene maskinen din før du setter den i gang.
- Holde alle vern på plass. De er der for å beskytte deg.
- Bruke klær som passer både for deg selv og for arbeidet ditt og det nødvendige verneutstyret. Løse eller fillete klesplagg, flagrende slips og smykker blir lett grepel av maskineriet.
- Melde ethvert utrygt eller uhygienisk forhold straks du blir oppmerksam på det.
- Søke øyeblikkelig legebehandling for sykdom eller skade. Noen få timer tapt kan bety mange timer spart.
- Rådspørre din arbeidsleder hvis et arbeid ser farlig ut. Han vil vise deg hvordan det kan utføres trygt.

▼ TRYGG PRAKSIS Kort nr. 29

Vern og Velferd

# IDRETEN



En bedriftsavis for Ranheim uten idrettsspalte ville vel være utenkelig. Redaksjonskomiteen er oppmerksom på dette, og det vil derfor bli gitt plass for stoff som handler om idrett og sport.

Ett er sikkert — vi har ikke tenkt å gå fagaviser og ditto journalister i næringen. Skulle vi derimot komme over hendelser som ellers ikke vil bli særlig påpektet, kan det godt hende vi tar det opp. Vi håper at våre leserer gir oss tips og ellers er flinke til å skrive om ting som de tror kan interessere.

I dette første nummer av avisens er det kanskje mest naturlig at vi behandler bedriftsidretten. Personlig har vi ikke hatt så mye føeling med denne form for idrett. Vi har derfor søkt kontakt med formannen i bedriftsidrettsutvalget for Ranheim, Arvid Gjengstø. Gjengstø er jo kjent av alle, så nærmere presentasjon skulle være unød-

vendig. Som mangeårig aktiv fotballspiller, og i de senere år som aktiv bedriftsidrettsutøver og administrator, skulle han sitte inne med et godt kjennskap til forholdene.

— Hvordan er interessen for bedriftsidretten på Ranheim? spør vi.

— Den er heller liten, er svaret. I og omkring byen blir det gjennom sesongene avviklet en rekke arrangement i de forskjellige idrettsgrener uten at vi får den fornøyelse å anmeldе en eneste deltaker. I vinterens bridge-turnering deltok bedriften med to lag, men med den interessen briden omfattes med her på stedet, mener jeg deltakelsen burde vært mye større.

— Vi kan ikke annet enn beklage at interessen for bedriftsidrett ikke er på topp. Men det er vel ikke bare bridge dere driver med? Noe mere idrettslig, mener vi.

— Fotball er den gren som har vært

mest stabil og samlet størst interesse. I år har vi vært godt forspent med spillere. Det er bra, for på grunn av skiftarbeid er det alltid spillere som er i arbeid når kampene avvikles. Av den grunn får flere være med, og det er jo bare bra.

Laget har i alle år etter krigen deltatt i bedriftsfoottballkretsens mesterskapskamper og hevdet seg meget godt ved flere ganger å gå helt til tcpps. Vi har i år avsluttet en pokalserie, som vi har hatt med Løkken. Sluttresultatet ble at Ranheim tok pokalen til odel og eie.

Løkken er også interessert i et samarbeid med oss i ski til vinteren. Vi håper at det går i orden.

— Hva med planer. F. eks. for å øke interessen for idrett.

— Spesielle planer for å øke interessen har vi ikke. Å sette i gang med noe arrangement og kanskje ikke stille deltakere selv, synes jeg er flaut. Men jeg vil gjerne komme med en oppfordring. Meld av til bedriftsidrettsutvalget hvis det er noen som ønsker å delta i et eller annet. Enten det gjelder lagidrett eller individuelle konkurranser. Alle innbydelser vi får blir kunngjort ved oppslag.

For egen regning vil vi antyde mulighetene av å vie idrettsmerkeprøvene større oppmerksomhet. Vi vet at flere større bedrifter har gått ganske mye inn for dette. Det har forresten i de senere år pågått en lagmessig konkurranse om det største prosentvise antall idrettsmerketakere. Var det ikke en tanke om Ranheim også kunne være med her? Gjengstø er ikke uenig.

— Hvordan stiller stedets idrettslag og bedriften seg til bedriftsidretten?

Vi møter bare velvilje og forståelse. Idrettslaget har uten vederlag gitt oss tilbud om å bruke den tidligere gressbanen — både til trening og kamper.

Bedriftsledelsens innstilling er meget oppmuntrende. Spesielt når det gjelder den økonomiske side. Bedriften bestrider alle våre utgifter. Vi har hit til fått det vi har spurt om.

I år har bedriftens salgssjef, Efschén, ordnet med nye flotte drakter til fotballaget. Den samme salgssjef er forresten svært kritisk når det gjelder utstyret. Bare det beste er godt nok.

Til slutt spør vi Gjengstø om hans syn på bedriftsidretten og dens berettigelse.

— Bedriftsidretten mener jeg har sin berettigelse. Skal en i dag hevde seg i den aktive idrett, må en ofre mye tid og penger. Det er ikke alle som kan det. Disse får på en lettere måte drive sin hobby gjennom bedriftsidretten. Likeså er det mange tidligere aktive som etter å ha lagt opp, ikke ønsker å slutte helt, men som kan fortsette i mange år i et bedriftsidrettslag. Så har vi også noen som er aktive i en idrettsgren, men som deltar i bedriftsidrett i en annen. Det er altså mange muligheter som du forstår.

Vi takker Gjengstø for hans imøtekommnenhet og uttrykker samtidig vårt håp om at flest mulig slutter opp om idretten, enten det nå er bedriftsidrett eller den såkalte aktive idrett. Vi tror at den tiden som brukes til idrett, den er på ingen måte bortkastet.

AIR

\* \* \*

#### S E R I E K A M P E R

Politiet—Ranheim	0—7
Ranheim—Brannvesenet	2—0
Ing.vesenet—Ranheim	0—2
E.verket—Ranheim	1—1
Ranheim—N.K.L.	1—0
Ranheim—Kaia	6—0
Ranheim—Politiet	2—2
Brannvesenet—Ranheim	0—0
Marienborg—Ranheim	0—3
Ranheim—N.K.L.	6—0
Marienborg—Ranheim	1—0

\*

#### Bedriftsidretts-utvalget:

- A. Gjengstø, P. Moen, K. Torgersen,  
L. Skogmo, J. Saksvik.



Arvid Gjengstø

## *Det nye sodahus*



Det er sikkert mange som har undret seg når de sammenligner det ruvende bygget som nå strekker seg halvveis oppover fabrikkippen, med det gamle sodahus som står ved siden av. Riktignok skal det nye sodahus kunne greie dobbelt så stor produksjon som det gamle, men likevel, når man fester seg ved det nye byggs dimensjoner (på en grunnflate som er bare  $\frac{2}{3}$  av det gammels rager hovedblokken 32 m i været og har et rominnhold som er 60 pst. større enn det nævnerendes) er det åpenbart at det dreier seg om et nytt system.

Før vi går nærmere inn på hvordan svartluten skal behandles i det nye sodahuset, kan det kanskje være gunstig å ta et lite tilbakeblikk.

Hva er nå for det første svartlут for noe?

Det er kanskje ikke så helt klart for alle hva som egentlig skjer når veden i kokeren blir omdannet til cellulose. Undersøker vi vedsubstansene

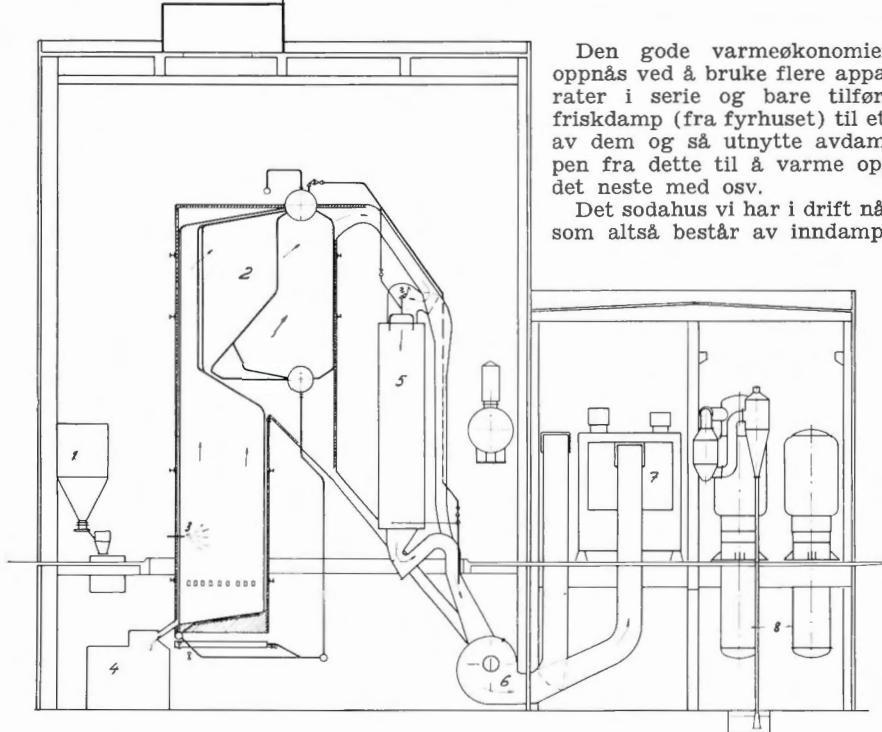
nærmere, vil vi finne at den inneholder bare ca. 40 % cellulose. Av de andre stoffene i veden er det særlig det såkalte lignin som interesserer, fordi dette virker som en kittsubstans og kitter de små tynne cellulosefibrene sammen til et fast materiale. For å få tak i selve cellulosen, må vi da løse ut denne kittsubstansen slik at fiberne blir frigjort. Nå er det så at ligninet er meget motstandsdyktig, men for ca. 100 år siden oppdaget man at om man koker veden med lut, så løses dette og de andre bistoffer ut, og cellulosen blir tilbake i forholdsvis ren og ubeskadiget tilstand. Denne oppdagelsen er det vi nyttiggjør oss i dag. Riktignok bruker vi ikke lenger ren lut, men den såkalte sulfatlut, som også inneholder andre forbindelser, men det skal vi ikke gå nærmere inn på her.

Det som foregår i kokeren når vi har fylt på flis og hvitlut og så varmer opp hele innholdet med damp, er altså ikke noen mørkoking slik som når vi koker grønnsaker, men rett og slett en oppløsning av de stoffene som ikke er cellulose.

Når koket er ferdig, har vi altså i kokeren for det første cellulosen som nå er befridd for mesteparten av det vi kan kalte forurensninger, dernest har vi den kokluten vi har tilsatt og som nå er oppblandet med de stoffene som er løst ut av veden, og det er jo over 50 % av vedsubstansen.

Riktignok er det cellulosen vi er interessert i, men denne avfallsluten eller svartluten er så verdifull, først og fremst på grunn av de dyre kjemikaliene den inneholder og dernest på grunn av den oppløste vedsubstansen, at vi ikke kan la den gå på sjøen. Man har helt fra denne kokeprosessens opprinnelse vært nødt til å ta hånd om svartluten for at produksjonen skulle bli økonomisk gjennomførlig. Til å begynne med hadde man svært primitive metoder for gjenvinning av kjemikaliene (prinsippet har alltid vært det samme: fordampning av vannet i lutten, og til slutt forbrenning av tørrstoffet).

Når vi har klart for øye det faktum at den oppløste vedsubstans har sin brennverdi i behold, så er det opplagt at svartluten er et utmerket brensel, hvis



1. Sulfatsilo. 2. Dampkjel. 3. Lutinnsprøyting. 4. Løsekasse. 5. Forvarmer.  
6. Røykgassvifte. 7. Elektrofilter. 8. Inndampningsapparater.

man bare kan få fjernet vannet på en rimelig måte. Dette var selvfølgelig den store vanskeligheten i den første tiden, men etterhvert er metodene blitt forbedret, både når det gjelder å dampne inn vannet med forbruk av minst mulig varme og å nyttiggjøre seg den varmen som produseres ved forbrenningen. Enkelte av forbedringene er kommet fra Skandinavia, særlig fra Sverige, og andre fra Amerika.

Varpene som betegnet en stor forbedring den gang de kom, skyldes en svensk oppfinner, mens inndampningsapparatene som brukes til den første oppkonsentrering av luten i vår tid, skriver seg fra Amerika. I disse apparater bringes vannet i luten til å fordampne ved hjelp av indirekte damp. Hos oss går luten gjennem en mengde rør inne i apparatene, mens dampen går utenom rørene.

Den gode varmeøkonomien oppnås ved å bruke flere apparater i serie og bare tilføre friskdamp (fra fyrhuset) til ett av dem og så utnytte avdampen fra dette til å varme opp det neste med osv.

Det sodahus vi har i drift nå, som også består av inndamp-

ningsapparater hvor luten konsentreres opp fra ca. 20 % tørrstoff til ca. 60 %, er en roterende ovn, hvor den koncentrerte luten tørkes inn, smelteovner hvor den inntørkete svartluten (svartstoffet) forbrennes, og til slutt en dampkjel hvor de varme gassene fra smelteovnene går inn og produserer damp etter at de har tørket inn den koncentrerte svartluten i rotereren, er av svensk opprinnelse, S-S-systemet, oppkalt etter ingeniørene Sandberg og Sundblad.

Hver enkelt av de forbedringer som har vært gjort gjennom årene har bedret varmeøkonomien for gjenvinningsprosessen, og man er i dag kommet frem til systemer med så god varmeøkonomi at sodahuskjelen kan levere all den damp cellulosefabrikken trenger og vel så det, selv om man også tørker cellulosen. Har man papirfabrikk i tillegg til cellulosefabrikken,

blir det naturligvis nødvendig med et tilskudd.

At det nåværende sodahus, som vi fikk i 1936, representerer et stort fremskritt i forhold til det gamle med varper, fikk vi et tydelig bevis for ved å se på fabrikkens kullforbruk. Med det gamle sodahus trengte vi mellom 1100 og 1200 kg kull pr. tonn produsert papir, mens vi etter å ha satt i gang S-S-aggregatet kom ned i et forbruk på mellom 600 og 700 kg pr. tonn papir.

Vedlikeholdsutgiftene for S-S-aggregatet blir ganske store. På grunn av den sterke varmen fra smelteovnene blir det ganske sterkt tåring både av jernkonstruksjoner og beleggene av ildfast materiale, i smelteovner, røykkanaler og roterovn. Likeledes blir det et ganske stort varmetap, fordi ovngassene får en nokså lang vei å passere før de kommer inn i dampkjelen.

I 20-årene kom den amerikanske ingenør Wagner på den tanke å sløye både smelteovner og roterovn, og simpelthen foreta forbrenningen av luten inne i selve dampkjelen. Han konstruerte en spesiell kjel med et forbrenningskammer, og forsøkene falt så heldig ut at systemet ble utviklet videre, og det ble en kanadisk ingenør, Tomlinson, som utviklet ideen til praktisk brukbarhet. Det første Tomlinson-aggregatet ble satt i drift i 1934, og etter hvert har Tomlinsons system fått utbredelse over hele verden. Det finnes riktignok i dag andre systemer ved siden av Tomlinsons, men de adskiller seg fra dette bare med enkelte detaljer. Prinsippet for dem alle er det samme: innsprøyting og forbrenning av konsentrert lut i et spesielt forbrenningskammer i en dampkjel.

Det er nettopp et slikt Tomlinson-aggregat som skal inn i vårt nybygg. På figuren ser vi en illustrasjon av anlegget.

Det som er betegnet med nr. 2 er selve kjelen, hvis nederste del utgjøres av forbrenningsrommet. Svartluten, som på forhånd er konsentrert opp til ca. 68 % tørrstoff i inndampningsapparater av samme type som vi har i dag (8), sprøyes inn i forbrenningsrommet gjennom et munnstykke (3). Munnstykket beveges på en slik måte at den kraftige lutstrålen treffer bak-

og sideveggene. Varmen i rommet gjør at lutbeleget tørker inn, faller som store flak ned i bunnen og forbrennes der.

Asken fra forbrenningen (altså kjemikaliene fra kokelutten) som hovedsakelig består av soda, smelter fullstendig og renner ut gjennom en åpning like over ovnsbunnen, og ned i en løsekasse (4) hvor den løses opp i vann. Denne oppløsningen (grønnluten) må behandles med brent kalk for å kunne brukes på ny i kokeriet. Denne kalkbehandlinga (kaustisering) skal foregå i et anlegg som adskiller seg meget sterkt fra det mikseriet vi i dag har på lutloftet. Findelt kalk og grønnlут i riktig blanding føres gjennom blandebeholdere, klarrisings- og utvaskingstanker i en jevn strøm. Ut fra anlegget får vi på den ene side klar kokelut (sterklut, eller hvitlut) ferdig for bruk i kokeriet, og på den annen side utvasket kalkslam (grønnkalk) som vi sender på sjøen. Denne grønnkalken kunne brennes på ny og brukes i stedet for brent kalk fra Hylla, og det er mulig at det senere blir installert en spesiell forbrenningsovn for grønnkalken, slik at denne også blir benyttet om igjen på samme måte som de andre kjemikaliene.

La oss så vende tilbake til forbrenningsrommet i kjelen. Da dette er en del av selve dampkjelen, har vi kjele-rør både i veggene og i bunnen. I bunnen er rørene dekket av en spesiell ildfast masse, og i veggene er de beskyttet av støpejernsblokker et stykke oppover. I motsetning til hva tilfelle er i våre nåværende smelteovner, får vi altså en god avkjøling av forbrenningsrommets bunn og vegg, og den tåringen av ildfast materiale som i dag er en stor utgiftspost, bortfaller praktisk talt fullstendig, og varmetapet blir naturligvis også ubetydelig all den stund hele forbrenningen foregår inne i kjelen.

Luft til forbrenningen tilføres gjennom åpninger i kammerets vegg. For å utnytte varmen i forbrenningsgassene best mulig, passerer disse etter selve kjelen en forvarmer (5) hvor fødevannet blir oppvarmet på forhånd. (Gassene drives gjennom systemet av en kraftig vifte (6).

Den kraftige gasstrømmen man får igjennom anlegget gjør at en god del av kjemikaliene rives med som flyvestøv, og ville representere et ganske stort tap, hvis vi uten videre nå lot gassen gå ut i pipa. For å gjenvinne dette verdifulle flyvestøvet, lar vi gassene passere et elektrofilter (7). Det er et kammer som står under meget høy spenning (80.000 volt) og her vil partiklene slå seg ned. Flyvestøvet transporteres tilbake og blandes med tykkluten, før den sprøytes inn i forbrenningskammeret. (I et S-S-aggregat, hvor forbrenningsgassene har lang vei å passere før de kommer inn i dampkjelen, blir ikke tapene så store at man har funnet det regningssvarende med renseanlegg.

Skal vi få nyttiggjort oss forbrenningsvarmen skikkelig er det nødvendig at rørene i kjel og forvarmer holdes så rene som mulig slik at varmen lett kan overføres gjennom rørgodset inn til vannet inne i rørene. På dette punkt har vi imidlertid en ekstra vanskelighet i en sodahuskjel. Flyvestøvet legger seg som et isolerende lag utover rørene, og ville dessuten til slutt tette igjen passasjen gjennom systemet. Vi må følgelig ha effektive midler til å fjerne belegget. I kjelen skal rensingen besørges av 11 automatisk virkende feieapparater som blåser rørene rene med pressluft. I forvarmeren, hvor støvet er vanskeligere å fjerne, skal det brukes stålkuler som tilføres toppen av forvarmeren, og som når de spretrer nedover fra rør til rør slår løs belegget. Kulene havner til slutt i en oppsamlingsbeholder og blåses derfra av en vifte opp på toppen igjen.

Selv om vi har en meget god gjenvinning av flyvestøvet i gassene, så vil det likevel bli noe tap både her og andre steder i systemet, og dette tapet må vi erstattet med en tilsettning av nye kjemikalier. Vi tilsetter da ikke lut eller soda, men glaubersalt (natriumsulfat) som faller billigere og som i forbrenningskammeret omdannes til de riktige forbindelsene. Glaubersaltet blandes med den koncentrerte svartluten i en tank hvor også flyvestøvet fra elektrofilter tilføres. For sulfaten vil det bli oppført et lager på sodahusbakken. En transportør vil bringe den

til en silo (1) i sodahuset hvorfra den mates i blandetanken.

Med det nye anlegget oppnår vi en bedre varmeøkonomi enn i vårt nåværende aggregat. Mens dette kan levere 2,5–3 tonn damp pr. produsert tonn cellulose, så vil det nye anlegget under de gunstigste forhold (full belastning) kunne levere 4,5–5 tonn damp pr. tonn cellulose.

I og for seg er vårt nåværende sodahus, som jo bare er ca. 20 år gammelt, slett ikke dårlig, men dette er bygget for en celluloseproduksjon på 50 tonn i døgnet, og da vi nå kjører ca. 64 tonn, så greier ikke dette lengre å følge med. En god del av svartluten går på sjøen, noe vi daglig kan konstatere, og det kjemikalietap vi derved får, må vi erstatte med innkjøpt lut eller soda.

Når det som vi vet er meningen å utvide celluloseproduksjonen ytterligere (det er tanken å komme opp i 80–85 tonn pr. døgn), så måtte naturligvis sodahuset utvides betraktelig.

Man kunne kanskje si som så at det nest nærliggende måtte da være å installere et nytt S-S-aggregat, og det ville naturligvis vært en brukbar løsning, men det nye system byr på så mange fordeler at selv om det faller meget kostbart i anlegg, så vil dets større effektivitet gjøre anskaffelsen lønnsom i det lange løp. Dessuten vil det nye sodahus bli en renslig og behagelig arbeidsplass, og det er jo også et vesentlig moment.

Hele anlegget er beregnet å koste ca. 7 mill. kroner. Leverandører er:

Bygninger: Trondhjems Cementstøperi og Entreprenørforretning A/S.

Dampkjelen: A/S Thunes mek. Værksted, Oslo (som arbeider på lisens fra det amerikanske firma Babcock & Wilcox).

Feiningsanlegg for kjelen: AB Superior, Stockholm.

Forvarmer med Broman-Ekströms kulefeiningsanlegg: AB A. Ekströms Maskinaffär, Stockholm.

Elektrofilter med pneumatisk transport av utskilt flyvestøv: AB Svenska Fläktfabriken, Stockholm med A/S Norsk Viftefabrikk, Oslo, som underleverandør.

H. O. & A. M.



## Navnekonkurransen

De bladde i forslag de pressens fem,  
hva skulle vel bladet vårt døpes?  
Det gjaldt om å få frem en storeslem  
som så uti bly skulle støpes.

En hadde forslag på «Ranheimslukta»,  
hadde vel hørt om film med odør.  
Tenk — å få typer i svartlut fukta.  
Han mente lukta — den susen gjør.—

Så kom et forslag med flukt og med saft,  
treffer nok blinken som skarp harpun.  
Tenk deg en presse med navn: «For full kraft».  
Blir kroner femti for det på Brun.

Forslag på «Votum», forslag på «Glitten»,  
«Kraftkarra» — «Isbjørn» — «Taklamptrosten»  
«Rullebladet» — «Ny kraft» — «Ranheimstitten»,  
«Papirmølla» og «Bjørneposten».

Forslag fløy rundt, ja, formelig flaksa,  
mange ble vraka og nye kom frem.  
Andersen mener vi bruker «Saksa»,  
gir den idé kroner tjuefem.

Kraftig en annen tar bladet fra munn,  
her må vi være litt patriot.  
«Ranheimsposten», bladnavn på Ranheims grunn.  
Quenild — tjuefem — kassen forlot.

«Kraftsatsen» lød et flerstemmig forslag,  
kom som én tanke fra gubber tre.  
Tjuefem får de hver — ta så en festdag,  
Norum, Olberg og Aas, en supé.

«Pressen»s fem klør seg nervøst bak øret,  
hjernen som nyblåst koker er tom.  
Ingen er kommet i «botten» med snøret  
— ingen i blinken, og ingen bom.

«Pressen» går over til kaffen og praten  
— føler seg nesten for navnet snytt.  
Da — under kaffen, praten og maten,  
Pang — kommer navnet: «Ranheimsnytt».



B. M.

# Ranheim Musikkforening 50 år



Når det vokser opp en industri på et sted vil det som regel også vokse fram et rikt og allsidig foreningsliv parallelt med industriens utvikling.

Så er det også på Ranheim. Vi har jo allerede flere store foreninger på stedet som har, eller som i nærmeste framtid runder 50 år, og 8. august var det Ranheim Musikkforening som kunne feire 50-årsdag.

Mange mener kanskje at et 50-årsjubileum for et musikkorps er da en bedriftsavis uvedkommende, men der til vil jeg si at alt foreningsliv på Ranheim er så nært knyttet til Ranheim Papirfabrik og Ranheim Musikkforening slettes ikke minst, så en liten omtale er på sin plass.

Allerede i 90-årene ble det stiftet en hornsekstett av karer ansatt ved bedriften, og gamle protokoller kan fortelle at bedriftsledelsen fra første stund var svært interessert og støttet opp om hornmusikken.

De første årene var det lille korpset tilsluttet Ranheim Arbeider-Samfund, men fra 8. august 1906 blir korpset selvstendig og får navnet Ranheim Musikkforening.

Fire mann fra den første sekstetten, Martin, Johan og Hans Barstad pluss Anton Jakobsen ble grunnstammen i det nye korpset som ble utvidet til 8 mann. Martin Barstad ble foreningens første formann og ess-kornettist. I årene fram til første verdenskrig deltar korpset nær sagt ved alle festlige anledninger på stedet. Også under hele krigen 1914—1918 var korpset i aktivitet og blir mer og mer sentrum for musikklivet på Ranheim.

Aret 1922 er et merkeår i korpsets historie, for da blir besetningen utvidet til ca. 20 mann med nå avdøde stasjonsmester Olaf Jansen som den drivende kraft.

Et av de første store løft som blir gjort er innkjøp av flere instrumenter,

og av stor viktighet økonomisk er at korpset får kontrakt med bedriften om leie av Ranheimsparken, som fra nå av blir den beste inntektskilde for korpset.

I 30 år har nå Ranheim Musikkforening skjøttet om parken, som er stedets eneste friluftssted, på en utmerket måte til hygge for stedets befolkning, ja, ikke bare Ranheimsfolket men også mange, mange fra Trondheim og omegn har kjære minner fra Ranheimsparken.

Fra 1922 vokser korpset stadig både i antall og i musikalsk henseende, og da krigen kom veltende inn over landet i 1940 er medlemstallet steget til 30 mann.

For ikke å risikere at instrumenter og andre effekter skal bli beslaglagt av de nye grønnkledte herremennene, besluttedes på ekstraordinær generalforsamling 1. desember 1940 å opplse foreningen. Alle fikk sitt instrument og øvrige effekter til oppbevaring, og lovte hverandre at den dagen landet vårt igjen ble fritt og selvstendig skulle korpset skyte opp som troll av eske, og det holdt stikk.

Den 8. mai 1945 sto korpset oppstilt i sine kledelige uniformer med skinrende blanke instrumenter på kirkebakken og spilte alle de kjente og kjære fedrelandsmelodiene for praktisk talt hele stedets befolkning. En uforglemmelig stund og en høytid av de sjeldne.

Tiårs-perioden 1946—56 har nok vært den mest aktive i foreningens historie med gjennomsnittlig ca. 65—70 sammenkomster pr. år.

En må vel ha lov til å si at Ranheim Musikkforening har vært den toneangivende innen musikklivet på Ranheim i alle disse 50 årene.

Korpset er godt kjent og ansett for å være av de beste i hele Trøndelag med god disciplin og strenge krav til både oppførelsel og musikalsk ytelse ved alle anledninger. I 1927 var Ranheim Musikkforening sammen med Hommelvik Musikkorps innbydere for stiftelse av Trøndelag Hornmusikkforbund, som i dag teller 13 seniorkorps og 6 guttekorps med tilsammen 500 musikere. Ranheim har i alle disse snart 30 år Trøndelag Hornmusikkforbund har ek-

sistert vært representert i styret og har arrangert 3 kretsstevner for seniorkorpsene og 1 guttestevne, og har delatt i samtlige kretsstevner.

En skal være forsiktig med å nevne navn ved slike høye, men et par tre vil jeg likevel få lov til å nevne. Først har vi Anders Horrigmo som har vært med i alle disse 50 år og med hele sitt fanden-i-voldske gå-på-humor gang på gang har satt humor og fart i gutta når kassa har vært bunnskrapet og det har sett mørkt ut på alle måter. En uvurderlig mann for korpset og som vi skylder uendelig meget.

Oskar og Einar Paulsen med sine ca. 35 års aktivt medlemskap er også av de som har betydd svært mye for korpset. Oskar som den innsiktfulle og bestemte administrator som formann i mange år, og Einar som den fremste musiker og reserveinstruktor og dirigent. Einar har også vært instruktør og dirigent for Ranheim Skolemusikk korps helt siden starten i 1946 og er det fremdeles.

Det er bare å håpe at de unge som skal ta over etter hvert må ta lærdom og eksempel av disse 3 kjernekarrene og mange flere med disse.

Korpset teller pr. i dag 26 aktive, og formann i jubileumsåret er Odd Paulsen. — Dirigent er musikkloeytnant Jan Berg. Ranheim Musikkforening har 3 æresmedlemmer, nemlig Anders Horrigmo, Oskar Paulsen og Tormod Barstad.

Nevnes bør også førstetrompetist i mange år Ole S. Barstad, som ved siden av sine mange andre hobbyer har komponert ikke så lite i årenes løp, og den populære «Ishjørnmarsj» er tilegnet Ranheim Papirfabrik.

Til slutt vil jeg ved noen tall få lov å belyse korpsets kamp for tilværelsen. Gjennomsnittskostnaden av instrumentene er ca. 550 kroner pr. stk. Uniformene koster ca. 375 kroner pr. stk. Noter og andre effekter kommer på ca. kr. 150 kroner pr. mann. Til sammen blir dette 1075 kroner pr. man, og det ganger 30 blir 32,250 kroner i alt lavt regnet. I faste utgifter til dirigent, noter, lokalleie osv. pr. år medgår ca. 3500 kroner.

Det er sikkert ikke mange utenforstående som forstår hvor meget det

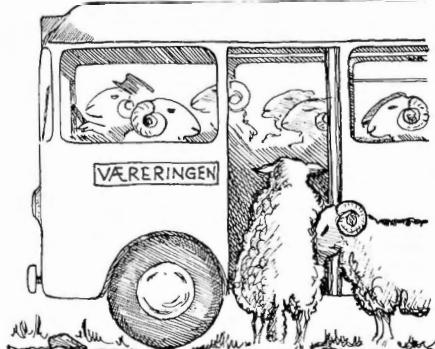
trengs for å drive et musikkorps på en forsvarlig måte. Derfor en liten appell til stedets befolkning: Støtt opp om korpsets tilstelninger. Tenk dere en juledag, påskedag eller konfirmasjonsdag uten musikk fra kirkebakken. Eller en første og syttende mai uten hornmusikk. Eller en sondags ettermiddag i Ranheimsparken med musikere fra hele Trøndelag. Nei, nei, det ville nok bli temmelig tamt og fargelest uten tradisjonsrike Ranheim Musikkforening.

Når vi ser tilbake på den forståelse og velvilje bedriftsledelsen ved Ranheim Papirfabrik alltid har vist foreningen, vil vi ved markeringen av 50-årsjubileet få lov å rette en hjertelig takk for all støtte og sympati gjennom alle år.

Vi takker også alle ansatte ved bedriften, alle foreninger og organisasjoner på stedet for behagelig og godt

samarbeid og håper på at vi også i de kommende 50 år skal kunne gjøre vårt til å kaste glans og fest over møter og tilstelninger på stedet.

T. E.



Vær med Væreringen.

## FORSLAGSVIRKSOMHETEN

En ting vil aldri bli så bra at den ikke kan gjøres bedre, det er utviklingens lov. Det er intet som heter stillstand, det er enten fremgang eller tilbakegang. Dette har gyldighet i fullt monn for en industriell bedrift. Det er nødvendig å forbedre produkter, metoder, arbeidsoperasjoner etc. hvis man ikke skal sakke akterut.

Hvorfra skal nå disse forbedringerne komme? (Vi ser i denne forbindelse bort fra impulsene utenfra og holder oss til virksomheten på bedriftens eget område.)

De fleste av oss har vel hørt historien om han som kom til disponenten med et forslag til en forbedring, og ble møtt med et overbærende smil og: «Ni måste begripe at hadde det varit nogen ting i det där, hadde jag hittat på det för länge sedan».

Vel, i den bedriften var det ingen tvil om hvor forslagene skulle komme fra, men vanligvis kan man nok ikke regne med en så sterk sentralisering av kløkt og oppfinnertalent.

I en bedrift vil det først og fremst være dem som ifølge sin utdannelse og stilling har til oppgave å bringe

inn nye ideer at forbedringene må komme. Men det er klart at alle og enhver på sin plass har muligheter for å gi utviklingens vogn et lite skubb fremover. Det gjelder da å sørge for at de ideer som ligger latente, får muligheter for å komme frem i lyset.

En arbeider som har betjent en maskin eller utført en bestemt arbeidsprosess i en årekke, han kan se mange ting som burde være anderledes, og han kan kanskje også nevne dette for formannen, uten at det er blitt noe resultat av det. (Dette har naturligvis ikke forekommert hos oss, men det kan nok forekomme). Forslaget har kanskje rett og slett blitt avglemt, og det har vel også hendt at om det er kommet til praktisk utførelse, så har avsenderens navn og adresse blitt noe utydelig på merke-lappen.

Det er ganske klart at det er av stor betydning for en bedrift å få frem alle forslag som kan bidra til bedriftens utvikling, og i erkjennelse av dette er det man har tatt opp arbeidet med forslagsvirksomheten. I 1947 utga Landsrådet for Produksjonsutvalg

«Retningslinjer for premiering av forslag til forbedringer i produksjonen», som ble godkjent av Norsk Arbeidsgiverforening og Arbeidernes Faglige Landsorganisasjon. Disse retningslinjene danner grunnlaget for de statutter som samme år ble utarbeidet for A/S Ranheim Papirfabrik. Statuttene ble godkjent av produksjonsutvalget i november, og ordningen med premiering av forslag ble satt ut i livet fra 1. januar 1948.

Hvem er det nå som kan delta i denne forslagsvirksomheten?

Det er først alle bedriftens arbeidere og som det heter i statutenes § 1: «de funksjonærer hvis daglige virke ligger utenfor arbeidet med bedriftens tekniske utvikling».

Forslagsvirksomheten omfatter tekniske forbedringer som kan føre til øket produksjon, f. eks.:

Lettelser i arbeidet.

Reduksjon av fremstillingsomkostningene ved prosessforbedringer.

Konstruksjonsforbedringer.

Besparelse i materialforbruket.

Minkning i vrakprosent.

Nå er det så at ikke alle forslag kan være en fulltreffer.. Det kan jo vise seg at den ideen man har, den fører ikke til det man egentlig hadde trodd. I et slikt tilfelle kan det være like hyggelig for den som har levert inn forslaget at vedkommende forblir ukjent. Derfor er det ordnet slik at forslagsstillerens navn ikke kommer på selve forslaget. Blir forslaget godtatt, kan han (hun) avgjøre om navnet skal offentliggjøres eller ikke. Rent praktisk er dette ordnet på den måten at den som vil sende inn et forbedringsforslag, fyller ut et meldekort som er delt i to. På den ene halvdelen som innsendes til forslagskomiteen beskrives forslaget. Den andre halvdelen som beholdes av forslagsstilleren, tjenner som legitimasjon i tilfelle forslaget blir godtatt. Forslagsstilleren påfører sitt navn på dette kortet. Begge meldekortene har samme løpenummer. Da det i mange tilfelle kan være en fordel for forslagsstillerne å ha en instans å henvende seg til for å få råd og veileitung og kanskje hjelp til tegnearbeid, er det oppnevnt en kontaktmann som hos oss er arbeidsstu-

diesjefen, tekniker Hans Kristian Hanssen.

De innkomne forslag gjennomgås av en komite bestående av en arbeider og en funksjonær som utpekes av produksjonsutvalget, sammen med en teknisk funksjonær utpekt av bedriftsledelsen. Som komite har hittil funget Alvin Andersson, Hjalmar Hauan og A. Møller.

Komiteen avgir sin innstilling som noteres på meldekortet, og dette vises til disponenten som fastsetter størrelsen av en eventuell premie på basis av det resultat komiteen er kommet til.

Komiteen sender så meddelelse om avgjørelsen til hver enkelt forslagsstiller. (Komiteen kjenner som nevnt ikke navnet på forslagsstilleren, så brevet påført meldekortnr. sendes til kontaktmannen, og her kan da forslagsstilleren få det utlevert).

De forslag som er blitt godtatt, blir slått opp med angivelse av hva forslaget går ut på, og premiebeløpetes størrelse. Navnet til forslagsstilleren blir bare oppført i tilfelle vedkommende ønsker det, i motsatt fall blir det da bare kontaktmannen og evt. kassereren som vet hvem som har innlevert forslaget.

Den som ikke har fått godkjent sitt forslag forblir ukjent for alle unntatt kontaktmannen (i tilfelle han har hatt forbindelse med ham).

Hvordan har nå forslagsvirksomheten vært hos oss i disse årene?

La oss først se på statistikken.

År	Antall forslag	Herav premierte	Premie- beløp
1948	22	14	1425,00
1949	11	9	725,00
1950	14	8	825,00
1951	5	5	600,00
1952	8	6	550,00
1953	20	15	1450,00
1954	4	2	300,00
1955	2	2	200,00
1. halvår			
1956	7	7	850,00
S u m	93	68	6925,00

Som vi ser er det ikke så rent få forslag som har kommet frem i disse årene, og 68 av dem eller 73 prosent har blitt premiert.

Det er ikke mulig å vurdere hvilken verdi de har disse nye ideer som er kommet bedriften til gode, men at de representerer et stort aktivum er det ingen tvil om.

Vi ser også at antall forslag pr. år varierer svært meget, og jeg tror nok at dette like meget skyldes varierende interesse som swinginger i antallet av oppdukkende ideer.

På grunn av den store belastning som det har vært på vårt mekaniske verksted i disse årene, har det ikke alltid vært så lett å få satt forslagene omgående ut i livet, og det er selvfølgelig meget ueheldig ikke bare for den

avdeling som skal nyte godt av forbedringen, men også for interessen blant dem som har ideene.

Det er vel og bra med premien, men hovedsaken for forslagsstilleren er naturlig nok å få se hvordan ideen virker i praksis.

Når vi nå har fått det nye verkstedet, skulle det være muligheter for at forbedringsforslagene kan bringes til utførelse uten forsinkelser.

Jeg er overbevist om at ordningen har hatt sin misjon, og vi må bare håpe at oppslutningen stadig må øke til gavn for bedriften og den enkelte.

A. Møller.

## Vernearbeidets organisasjon

Organisasjonen Vern og Velferds opplysningsvirksomhet, som gjennom en rekke år har slått til lyd for nødvendigheten av et fortløpende vernearbeid innen bedriftene, har de siste år vunnet stadig større gjenklang. Selvfølgelig har det bestandig på hver eneste bedrift vært drevet et utstrakt arbeid for å øke sikkerhet og trivsel, men det er i de aller siste år at vernearbeidet på en del bedrifter har fått en mer fast form med sin egen organisasjon. Et tegn på den økede interesse for den organiserte sikkerhetstjenesten er det stadig stigende antall deltakere på de årlige verneledermøtene med årets møte i mars som den foreløbige rekordhaver med ca. 170 deltakere.

Våre styresmakter har også fått øynene opp for betydningen av å få sikkerhetsarbeidet over i en mer fast form, da det i Stortingets proposisjon om revidering av Arbeidervernloven er medtatt et eget punkt om organisering av sikkerhetstjenesten.

Vernearbeidet er derfor mer enn noensinne høyaktuelt, men man må bestandig ha målet klart fremfor seg, nemlig å fremme sikkerhet og trivsel. Derved vil vi i dette arbeidet finne et av de beste hjelpemidler til å øke samarbeid og tillit mellom hver enkelt som er ansatt ved bedriften, og derved skape det man med et moderne ord i dag kaller for gode human relations.

Det jeg derfor vil ta for meg i denne

artikkel i vårt første nummer av bedriftsavisen, er nettopp vernearbeidets organisasjon.

Vern og Velferd har trukket opp retningslinjer for organiseringen i sine normalinstrukser. Det vi derfor finner på de enkelte bedrifter er stort sett en sikkerhetstjeneste bygd opp etter disse retningslinjer med enkelte avvik for tilpassing til de stedlige forhold. For vår bedrift er organisasjonen bygd opp som følger:

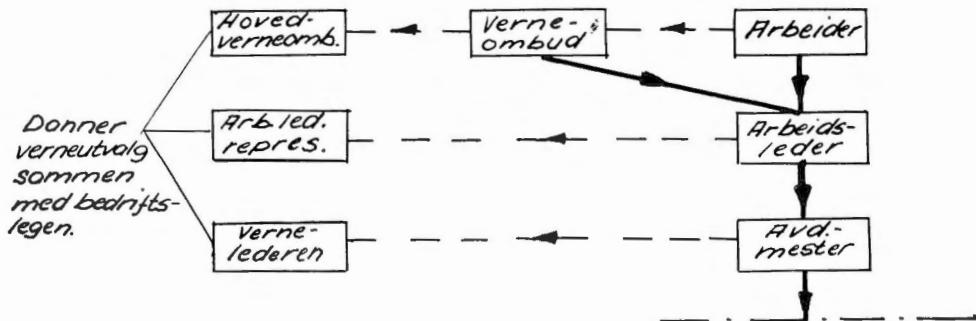
Bedriften er inndelt i 12 verneområder med et verneombud pr. skift slik at vi i alt har 22 verneombud med personlige varamenn. Verneombudene har valgt sin tillitsmann som sitter i verneutvalget som består av følgende personer:

Bedriftslegen, dr. Smith, arbeidernes representant Reidar Kvam, arbeidsledernes representant Tormod Barstad, bedriftsledelsens representant ingeniør Lie.

Ansaret for arbeidet påhviler bedriften og ledes daglig av vernelederen. I figuren er vist vernearbeidets organisasjonsplan.

Jeg har her tatt ut en del av bedriftens vanlige organisasjonsplan og vist hvordan vernetjenestens organisasjonsplan kommer inn i forhold til denne. De helt opptrukne linjer angir den vanlige vei, mens de stiplete angir mulige fremgåsmåter.

Hvis en arbeider har et eller annet



sikkerhetsmessig forslag han vil fremme, tar han dette opp med sin formann. Formannen kan da ta med verneombudet i diskusjonen av forslaget, og disse tre, arbeider verneombud og formann, blir derfor de som har det daglige vernearbeide på den enkelte arbeidsplass. Hvis formannen finner at forslaget bør settes ut i livet, gir han beskjed om dette til rette vedkommende, eller hvis forslaget er så stort at formannen ikke har kompetanse til å avgjøre det, tar han det opp med sin nærmeste overordnede. Hvis arbeideren skjønner at formannen har forkastet hans forslag og han fremdeles mener at det bør drøftes, tar han det opp med verneombudet i sin avdeling. Verneombudet tar så saken opp med formannen. Hvis dette heller ikke fører til noe, og verneombudet fremdeles mener at forslaget har noe for seg, kan han (verneombudet) ta saken opp med hovedverneombudet, som igjen vil høre verneutvalgets mening om forslaget. Etter nærmere utredning vil forslaget her forkastes eller bli anbefalt.

Et annet tilfelle kan være at formannen etter evt. å ha fremmet et forslag overfor sin nærmeste overordnede, skjønner at dette ikke har ført til noe. Hvis den overordnede og formannens meninger om verdien av forslaget står mot hverandre, kan formannen ta opp saken med sin repre-

sentant i verneutvalget hvor det videre vil bli tatt opp til behandling.

Hvis avdelingsmesteren igjen forstår at forslaget går utover hans kompetanseområde, må han ta saken opp med sin overordnede. Hvis han gjerne vil høre vernelederens mening, har han også full anledning til dette.

Vi ser således at alle vernetiltak skal passere de vanlige organisasjonskanaler, og at linjene til vernetjenesten kun er mulige utveier. En annen sak er selvfølgelig at vernetjenesten kan tas med på råd i ethvert tilfelle hvor dette er ønskelig.

Til slutt i denne artikkelen vil jeg peke på at vi nå er kommet så å si a jour med hensyn til utførelsen av alle de anbefalte forslag som er kommet inn. Det står tilbake et par større saker, men disse er lovet utført så snart det er anledning.

Det er en selvfølge at alt vil gå lettere etterhvert som det blir innarbeidet, og likadan vil jo forslagene kunne behandles hurtigere i fremtiden, da det nå i starten skjedde en voldsom opphopning som nødvendigvis måtte medføre forsinkelser for enkelte ting. Samtidig vet jeg at viljen til samarbeid er til stede på alle hold, og med dette som bakgrunn skulle vi ha de beste forutsetninger for å lykkes i vårt arbeid for øket sikkerhet og trivsel.

*Egil Lie.*

# Fabrikkens trevirkebehov



Det er av avgjørende betydning for en cellulosefabrikk at den til enhver tid er sikret tilstrekkelig trevirke i form av ved eller tømmer. Trøndelag har bare 10 % av landets barskog, og vår fabrikk er fylkets eneste treforedlingsbedrift (i denne forbindelse regner vi ikke med sagbruk eller annen treforbrukende industri), så vi skulle nesten tro at virkesproblemet ikke skulle være særlig påtrengehende for oss. Så er imidlertid ikke tilfelle. Den viktigste grunn herfor er nok at Trøndelag har mest granskog, mens furuen — som er det vanlige sulfatvirke — stort sett står spredt på de dårligste jordbonitetene eller høyt til fjells.

Det er overraskende, og for de fleste nokså uforståelig, at da fabrikken ble igangsatt i 1884, så baserte man seg mest på såkalt sulfatved (dvs. furukubb) fra Jemtland. Dette vedvarte til over århundreskiftet, og den første flisved (sagbruksavfall) ble først nytet fra 1909 — mange av fabrikkens eldre ansatte vil huske de mange små

flishuggere som var i virksomhet til langt ut i tredveårene. D/s «Ranheim» og lekterne brakte mangen last flisved fra de store sagbruk i Namdalen inn til båten ble solgt og trafikken overtatt av flisjektene og jernbanen, slik som forholdet er den dag i dag. «Ranheim» ble forresten senket under krigen, og i nyhetene den gang het det at 3000-tonneren (!) var gått ned under krigshandleren.

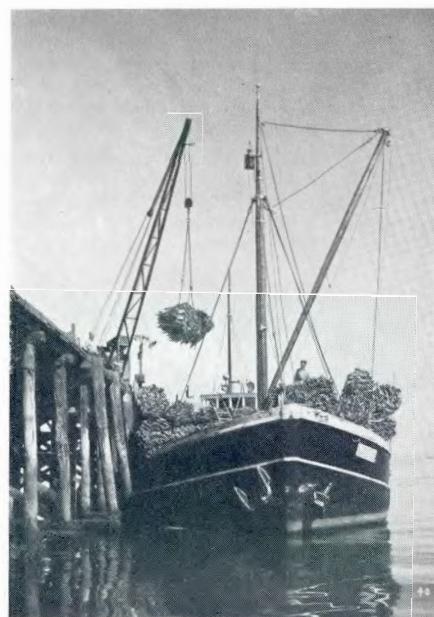
Utvikling av sagbruksindustrien og vår egen stadige propaganda for å få sagbruksene til bare å kjøpe barket virke medførte økende tilførsler av bakhon- og flisved, og i de beste år før siste krig kunne vi regne med ca. 100 000 lm<sup>3</sup> (løse kubikkmeter. 1 lm<sup>3</sup> er omtrent  $\frac{1}{2}$  fm<sup>3</sup>, fast kubikkmeter) om året. Vi måtte da spe på noen tusen fm<sup>3</sup> tømmer — gran og furu.

Etter krigen ble det kraftig oppsving i sagbruksindustrien. Det var jo et svært behov for trelast til den forsekte boligbygging, og flisvedkvantumet økte jevnt og sikkert, stort sett

i takt med vår egen økende celluloseproduksjon. Men fra 1952 greide vi ikke å ta unna alt, og lagrene øket voldsomt på sagbrukstomtene. Sagbrukene ble rimelig nok utålmodige for flisvedhaugene vokste og la beslag på meget lagerplass som egentlig var avsett for tømmer og trelast. Derved oppsto skriket på ny treforedlingsindustri, og røster hevet seg for å bygge en sulfatfabrikk i Namdalen, andre ville bygge fabrikk for såkalt halvkjemisk masse. Det var imidlertid helt på det rene at det ikke var plass for to sulfatfabrikker i Trøndelag — vår egen fabrikk er liten i internasjonal målestokk — og så tok vi da konsekvensen herav og besluttet å gå til en større utbygging av cellulosefabrikken — den vi nå er i gang med — og hvor bl. a. det nye sodahus spiller en dominerende rolle.

Vår cellulosefabrikks kapasitet er i dag ca. 18 000 tonn, eller nær 50 % større enn før krigen. Vi tar nå sikte på en årlig produksjon av ca. 24 000 tonn, som altså vil kreve det dobbelte kvantum trevirke sammenlignet med tredveårene.

Nu er det nok på det rene at så meget flisved kan ikke skaffes. Granslip ansees for dyrt for sulfatfabrikene, men kan nok være lønnsomt å bruke under gode konjunkturer og som suppleringsvirke. Flisivedkvantumet er etterhvert kommet opp i ca. 175 000 m<sup>3</sup> årlig, og vi håper det vil holde seg, men med en årlig tilskikt produksjon på 24 000 tonn cellulose vil vi likevel komme til kort med ca. 30 000 fm<sup>3</sup> tømmer eller annet egnet virke. Hvor



skal dette tas fra? Granen finnes, men er dyr og sterkt trengt i konkurransen, og det er delte meninger om hvor meget furuslip og furuskubb som kan skaffes.

I den senere tid er det talt og skrevet meget om det såkalte «smådimensjonerte virke» — tynningsvirke av gran eller furu — og vi har hørt meget om bjerken som det kommende virkesortiment. Da innføring av nye virkeslag er en langtakkelig og treg affære, fant vi å ville drøfte våre virkesproblemer med myndighetene og med fagfolk fra skogbruket og skogadministrasjonen. Den 12. juni i år hadde vi så besøk av fylkesmann Ivar Skjånes, direktør E. Wisth fra Landbruksdepartementet (formann i Sagbruksindustriens bransjeutvalg), ingenør Kr. Mørch (formann i Treforedlingsindustriens bransjeutvalg) samt fylkeskogsjefene og fylkesskogmestrene i Trøndelagsfylkene. Vårt styres formann, direktør Thorry Kiær, ønsket gjestene velkommen. Etter omvisning i fabrikken ble råstoffproblemer inngående drøftet, og som en konklusjon kom man til at virkessortimentene småvirke og bjerke hadde lite for seg.



«3000-tonneren».

Det man måtte konsentrere seg om, var *slip* og *kubb* av *furu* samt såkalt *vedtømmer*. Vedtømmer er mindreverdig sag- og liptømmer, skadet av råte eller kroket og lite tjenlig til trelast eller tremasse, men godt egnet for sulfat.

Den 6. juli hadde vi en ny konferanse, nå med representanter fra Sør-Trøndelag Tømmersalgsslag, fylkeskogssjefen og -mesteren i Sør-Trøndelag, samt målingssjefen i Sør-Trøndelag Tømmermåling. (12. juni og 6. juli var altså noen av de mange dager i

sommer da flaggene vaket fra alle stenger!) Også på dette møte hersket det full enighet om at ovennevnte virkessortimenter var de vi burde konsentrere oss om — i første omgang bare i Sør-Trøndelag — til vi fikk mere erfaring. Allerede nå i høst går vi i gang og prøver om slikt virke kan skaffes i større kvanta, selv om vi ikke vil få bruk for det før om et år. Vi vil senere komme tilbake til hvorledes det utvikler seg.

Th. O.

## ROGALAND

En av våre medarbeidere som overvar Norgesmesterskapet i friidrett i Stavanger, fikk i oppdrag å besøke Øglænds bedrift i Sandnes, hvor redaktøren av bedrifstens husorgan «Vi hos Øglænd», hr. Per Øglænd, elskverdigst hadde lovet å gi tips og råd ved starten av et slikt organ hos oss.

Stavanger burde oppleves i solskin og nordvest, mente Alexander Kielland. Vi opplevde både solskin, regn og vind, men om det var nordvest tør jeg ikke påstå. Kompassretningen blir som regel noe omsnudd når en kommer på et nytt sted. Noe nærmere studium av nord og sør ble heller ikke gjort. Vi fant fram dit vi skulle, og da var alt i orden.

Det var først og fremst stemning over



TO STILISTER!  
Kruska-Larsen — Kielland

Rogalands hovedstad i disse augustdagene da Norges friidrettsungdom møttes på det vakre stadion i kappesstrid om mesterskap og medaljer. Når er ikke dette ment som noe referat fra stevnet som sådant. Det ville være hensiktsløst da alt som foregikk for lengst er grundig behandlet i alle landets aviser. Jeg vil i all beskjedenhet prøve å gi uttrykk for en del av mine inntrykk ved besøket i Stavanger og Sandnes.

Når det gjelder Stavanger må en innrømme at det er en sjærmerende by med en merkelig blanding av travelhet og idyll. Smale krokete gater, nærmest smug når en sammenligner med Trondheim. Det var vakre parkanlegg og statuer av byens kjente menn, som Kielland, Chr. Bjelland og Sigvald Bergersen. Det var det idylliske Breiavatnet, byens smilende øye, med andunge som hvert år kom spaserende gjennom byen for å ta sommerophold der. Og det var mye, mye mer. En må håpe at travelheten ikke tar knekken på idyllen, for det ville virkelig være synd.

Når det gjaldt NM-arrangementet så det ut for oss som om hele byen gikk inn for det, både når det gjaldt forhåndsarbeid og ikke minst under stevnet. Et slikt kok over tribunene har i hvert fall ikke jeg opplevd maken til. Det var litt å fundere på for oss trøndere som høyst motvillig drar hendene opp av lomma og dovent klasker dem sammen et par ganger hvis prestasjoner er i nærheten av verdensrekord.

Men selv i disse dager var det hverdag og arbeidsdag for de gode stavangerborgere. De måtte skjøtte sine gjører mål som vanlig. Det var et yrende liv mellom fiskekasser og ansjosbokser, mellom prosaiske poteter og elegante drueklaser, mens ungene satt på bryggekanten og gumlet på nykokt krabbe. Og på sine sokler sto Kielland, Bjelland og Sigvald Bergersen og skuet utover byen som vaktmenn fra en svunnen tid.

Det er sagt at Rogaland og Stavanger skal ha så mange pene piker, og grunnen skal være den at fylket i sin tid hadde så mange vikinger som fra

sine plyndringstokter bare tok med seg skjønnheten heim. De som ikke var pene nok kastet de i sjøen. Jo, folk «è løgne» i Rogaland, det er sikkert.

Jeg fikk også anledning til å besøke Jonas Øglænds fabrikker i Sandnes under oppholdet i Stavanger. Det var disponent Ellingsen som elskverdigst formidlet dette besøk. Det var delvis i forbindelse med denne bedriftsavisen at jeg gjerne ville konferere med Per Øglænd & Co., men jeg var selvsagt også interessert i å se fabrikkene der. Det var derfor kjedelig at besøket inntraff på en lørdag, for da slutter arbeidstiden kl. 11. Det var så vidt jeg rakk å se de siste omdreiningene før hjulene stanset for den uken.

Det er selvsagt at en slik lynsvisitt ikke kunne gi det rette inntrykk av disse store fabrikkene som beskjef-tiger over 1000 personer. Men så vidt jeg kunne skjønne var det litt av en mørsterbedrift, hvor intet var overlatt til tilfeldighetene.

Herr Per Øglænd og reklamesjefen var meget elskverdige og imøtekommende når det gjaldt mine spørsmål angående opplegg av en bedriftsavis, og jeg er meget takknemlig for de tips disse herrer kunne gi.

Alt tatt i betraktning vil jeg si at turen til Stavanger og Sandnes var meget interessant og lærerik, og jeg skulle ikke ha det minste imot å ta en lignende tur et eller annet sted en gang siden.

E. A.



— De virker kjekkere i dag.

# Ferie - -

I begynnelsen av sommerferien hadde vi en prat med kassereren i feriehjemskomiteen, hr. Peder Myhre. På tross av at det som da ble skrevet nå ikke er helt aktuelt, tar vi det med i sin helhet.

Red.



Vi er midt inne i ferietida, og de fieste har vel planlagt hvor de skal tilbringe disse 14 dagene som en ser fram til og drømmer om gjennom hele året.

Det er i år såkalt avløsningsferie, som en dessverre ikke kan si er den mest ideelle form for ferie. Juni og september som feriemåneder i Trøndelag er mildest talt tvilsom når det skal være sommerferie. Hvis en da kunne reise til Middelhavslandene, var saken grei. Men om en ikke kan det, er utsiktene heller ikke da så dårlige, sier kassereren for feriehjemmet, Peder

Myhre, under en samtale avisas hadde med ham om Saltøya.

Denne Trondheimsfjordens perle kan i år med enda større komfort og flere attraksjoner ta imot gjester av begge kjønn i alle aldre. Hvilket annet hotell, sier han, kan by sine gjester ekstra lange senger med Nirvana, Antiknirk eller Paradismadrasser til kr. 0,50 pr. natt?

Og hvilket paradis er det ikke for sportsfiskere, fortsetter han, de som med minimal ferdighet i å bruke kasteslukstang eller snøreboks likevel får rikeligfangst på brygga på øya. Ja, det fortelles med krav på sannferdighet, at da en nokså uøvd fisker en dag sto og kastet, fikk han så vidt slukken utenom bryggekanten, og etter hva et forhenværende medlem av «Saltøy-komiteen» fortalte, sto fisken denne dag og gjespet av kjed somhet over hvor dårlig ovennevnte fisker kastet. Da fikk fisken plutselig slukken døtende midt i gjespen og dermed satt han. Det var en rugg på 6 kg.

Men det va no tosk det da, sa Myhre.

Ellers kan du låne en av småbåtene og ro en tur på 10 min. inn i Fættenfjorden hvor slagskipet «Tirpitz» lå under krigen. Der kan du i uheldigste fall få en dypvannsbombe og i heldigste ei kveite på kroken. Du kan ligge i ro og nyte utsikten over Langstein-«alpene» mens trafikken på riksvei 50 suser forbi 10 meter over hodet ditt på en hylle i fjellveggen. Ikke det spor å undres over at Armfelt hadde vanskeligheter med å komme fram med sine karolinere i denne ruta for 250 år siden, uten vei — og uten motorisert.

Eller — en måneskinnskveld med sørlig bris kan du ta med deg «akrisen», heise fokka (i nødsfall en skjorte, og seile ut til den middelalderske borg Steinviksholmen, hvor erkebisp Olav Engelbrektsson i sin tid residerte. Står da fullmånen over Forbordsfjellet, og midnattstimen er inne, kan du plutselig på borgmuren få se en brynjekledd krieger med hellebard på aksla, eller en munk i fotside gevanner med bøyd hode på vei til messe.

Det er mye mellom himmel og jord — og det meste finner du her inne ved Saltøya.

For den som mener at fjellet er den ideelle plass i ferien, også for dem har vi en utvei. Du tar da motorbåten til Langstein og labber trøstig iver oppover Skeigrenda, og etter ca. 3 kvarters gang er du inne i en herlig skog- og fjellverden som strekker seg helt inn til broderladet. Denne ruten ble i siste krig nyttet av både norske og utenlandske flyktninger. Eller du tar over mot Åsen og Skogn markabygd. Der treffer du også på en ranheim-bygg som har hytte ved et idyllisk vann — Haugatjønna. I disse rutene har du alt i ett, vann og tjønner med smørfelt ørret, bekker og små elver hvor du kan prøve fluestanga. Myhre stanser og trekker pusten, og undertegnede tar da sjansen til å spørre om hvordan driften av selve feriehemmet går.

— Med mye gratisarbeid av Saltøy-komiteen med flere, og ved å få ta varene vi trenger på «krita» hos A/S Ranheim Papirfabrik, går det bra. Håper det blir lenge til regningen kommer, sier han.

Bedriften stiller også biler til disposisjon for frakting av varene, og sjåførene er alltid villige til å kjøre.

I påsken ifjor kjørte Oskar Grytbak, Otto Stene, Alf Tingstad og «æ sjøl» fram 50—60 kubikkmeter tømmer fra egen skog på øya (høres flott ut), og nå er det skåret og brukt til tilbygget på forpakterboligen som forhåpentlig blir ferdig i sommer. Det er da tanken at forpakteren skal bo der hele året.

— Og forpakteren?

— Forpakteren Rygg er en grei og pålitelig kar. Han trives visst også, og allting gror og vil seg for ham. Familien f. eks. har øket med 5 små i løpet av 5 år.

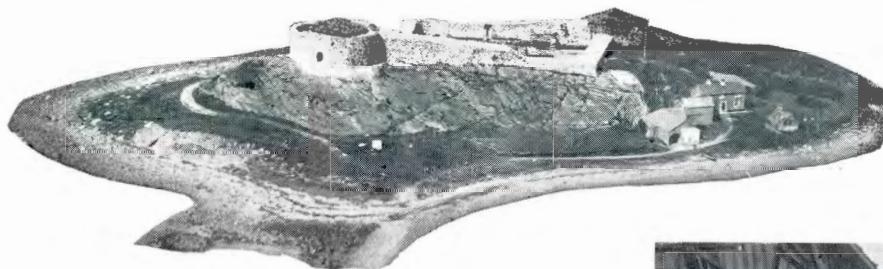
— Hvordan er besøket?

— Vi åpnet sesongen i pinsen, og det var da mellom 30 og 40 gjester. Har de først vært her en gang, kommer de tilbake.

Med ønske om godt vær og mange gjester på Saltøya, ba jeg til slutt Saltøykomiteens energiske kasserer om navnene på de øvrige i komiteen. Det fikk jeg, og her er de:

Formann Otto Stene, kasserer Peder Myhre, Alf Tingstad, Vilhelm Eriksen, Arnulf Wilkdal Svenn Werkland, Birger Løftamo, Eli Ebbesen og Marie Johansen.

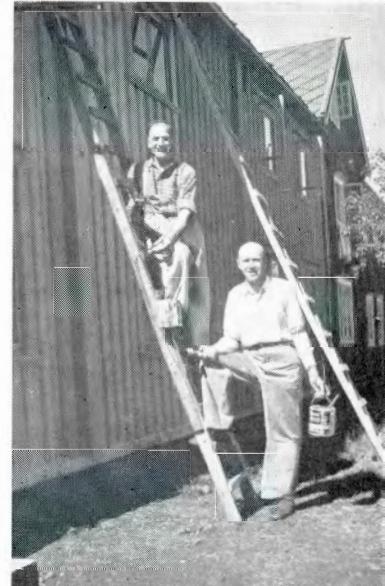
B.



Steinvikholmen.



Efraim Johansens hytte ved Haugatjønna.



A. Holbæk Eriksen & Co. A.s — Trondheim