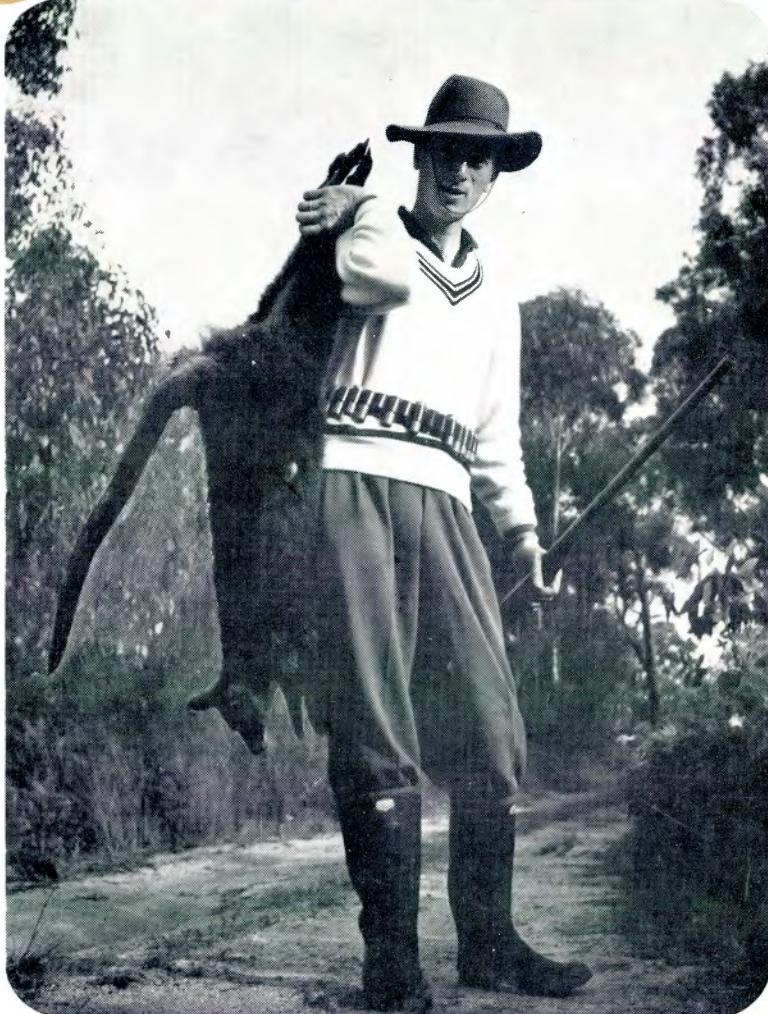


Ranheims- NYTT



For full kraft -

MARS 1957

NR. 1 - 2. ÅRGANG

Dåske



Strålende sol over glitrende snøvidder.

Stoff til neste nummer må være innsendt
til redaksjonskomiteen innen 30. april 1957.



INNHOLD

	Side:
Ranheims-Nytt	1
Fra Ranheim i eldre tider	2
Hobbyutstillingen	4
Små inntrykk fra store industrikonferanser	8
Bedriftsidsrett	10
Pensjonsfondene	11
Husmorsukk	12
Ny papirmaskin	14
På jakt etter nye ideer..	17
Porten	20
Ernst Larsen	23
Lett blanding	26
Familien Uheldigen ..	27

Forsiden:

«Kenguru»-Larsen

Redaksjonskomiteen:
Th. Overwien
Eivind Ahlberg
Johan Svendsen
Tormod Barstad

Redaktør:
Brynjulf Moksnes

Bedriftsavis for A/S RANHEIM PAPIRFABRIK

RANHEIM



RANHEIMS-NYTT

«Ranheims-Nytt» kan allerede i sitt annet nr. trykke årgang 2, og det skulle være en god hjelp for redaksjonskomiteen å ha ett års erfaring bak seg!

Det er ikke så lenge imellom vi ser at store, halvsekkelgamle aviser går inn av en eller annen grunn.

Redaksjonskomiteen for «Ranheims-Nytt» kommer uvilkårlig inn på tanke: Har vårt lille avisforetagende noen oppgave? Er vi et ensomt rop i ørkenen, der «visdomsordene» fanges av den tørre vinden og føres bort til ingensteder — eller taler vi for en andeklig lyttende forsamling?

Vi er så optimistiske at vi tror vi har en oppgave. Ranheim Papirfabrik er blitt så stor, at den jungeltelegrafen som korridorsnakket før fungerte som, er ufullstendig og kan avstedkomme mange feilopplysninger og misforståelser. Men, som vi i første nummer sa, avhenger det om de ansatte går inn for å skaffe stoff, så vi i redaksjonen får benytte «tam-tam-trommen». — Kanskje har også noen oppdaget vår lille beskjedne postkasse ved porten? Appellen om stoff har allerede vun-

net gehør, og som første innsender kom en husmor med sitt «husmorsukk». Er damene mere besluttssomme og handlekraftige? Tiden vil vise det.

Skjønt vår lille avis bare trykkes i 1000 eksemplarer har vi abonnenter rundt hele landet, ja, også i andre land. Nestformannen i Papirindustriforbundet, hr. Olav Bratlie, en av abonnementene, har ønsket oss til lykke med starten. Mr. Frank Crossley fra London gratulerer med vår nye «Ranheimsbaby», og Herrn Hopf, Amsterdam, spør om det var nødvendig for Ranheim å tape mot Marienborg!

Forbindelsen utad er i orden! Bare vi ansatte på Ranheim Papirfabrik kan opprettholde den indre front!

Fra Ranheim i eldre tider

Forts. fra nr. 1. 1956 ved Th. O.

(Under kartskissen i forrige nr. var dessverre falt ut: Prikket: Land oversvømmet etter istiden. Streket: Land over sjøgrensen).

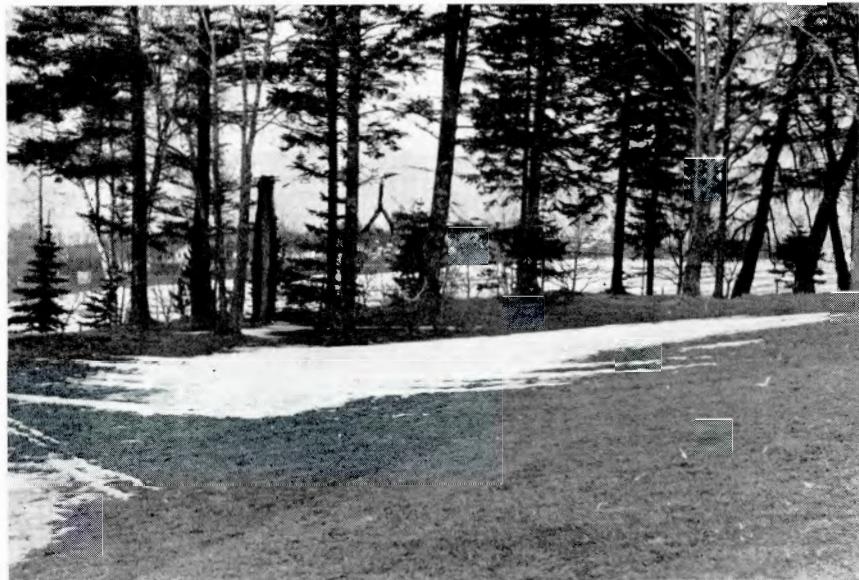
Mens vi i forrige artikkel vesentlig beskjeftiget oss med Ranheims «skapelse» etter siste istid, skal vi nå se litt nærmere på hva videnskapsmennene mener å vite om den første bosetting på stedet vårt. Oldfundene forteller oss at mennesket allerede i et meget tidlig avsnitt av den kulturrekke som man kaller *stenalderen* har funnet vei til bygdene omkring Trondheimsfjorden. De eldste funn peker tilbake til den tid da havet sto over de nordlige slettene på Ranheim og da kulturen ennå ikke synes å ha nådd ut over det rene fangststadium.

Strinda er fattig på slike funn og fra Ranheim mangler de helt. Det samme kan sies om bronsealderen (ca. 1500—500 f. Kr.). Det kjente bronseringsfunn fra «Hitra» i 1948 -- som vi skal komme tilbake til -- skriver seg fra en langt senere tid.

Det går nå mange århundrer før vi gjennom oldfunnene etter får føling med menneskelig kultur og bosetting og vi er da i *Jernalderens* eldre av-

snitt, i de første århundrer etter vår tidsregnings begynnelse. Fra Ranheim Vestre og Ranheim Nedre er bevart to spydspisser, hvorav den ene ble funnet under noen stenheller som var dekket av en liten forhøyning (visstnok hvor Osaveien skjærer Reppeveien ved vårt sidespor).

Ved siden av oldfunnene kan vi nå også øse av en annen kilde til bosettingens historie, nemlig gårdsnavnene. Grenden samler seg om de tre meget gamle gårder *Vik*, *Ranem* og *Være*. Man mener at *Vik* er den eldste. Såvel dens navn som beliggenheten ved munningen av det vassdrag som danner Jonsvannets avløp, nå *Vikelven*, tyder herpå. Det opprinnelige herresete er i våre dager oppdelt i flere parter og inngår bl. a. i Ranheim Vestre, men eksisterte ennå så sent som i 1626. Navnet lever fremdeles foruten i *Vikelven*, også i *Vikåsen*, og *Overvik* og den del av Ranheim Vestre som i dag fremdeles kalles «*Vika*», er nok reminiserer fra en del av storgården som engang ble oppdelt i et *Overvik* og et *Nedre Vik* (*Nervik*). En storgård *Vik* glir naturlig inn i den rekke navn på gamle øttegårder som vi finner på den



Bauta i parken på Ranheim Vestre.

fruktbare og lettdrevne jordbremmen langs sjøen, med navn som — *Lade*, *Ringve*, *Devle*, *Grilstad*, *Ranem* og *Være*.

Være het i middelalderen *Verrin* og er et såkalt -vin-navn som vi kjenner mangesteds fra og som betyr beiteland eller eng. Navnet går tilbake til den eldre jernalder og er ennå eldre enn -heim-navnene som vi har i *Ranheim*. (I Trøndelag endte heimnavnene gjerne på -em, altså *Ranem*, undertiden *Ranum*, det skyldes visstnok ingenør Lauritz Jensen at navneformen *Ranheim* ble tatt i bruk i 1870-årene, noen år før jernbaneanleggets fastsettelse av stasjonens navn, og må visstnok oppfattes som et velment, men disputabelt utslag av nasjonalromantikk).

Heim-navnene hører hjemme i den tidligere del av jernalderen og har antagelig sin tyngde i det 5. og 6. århundre e. Kr.

Første ledd i *Ranem* kan være rani, dvs. «snute» eller «tryne» brukt om noe fremspringende, f. eks. en utskytende fjellfot og kan hentyde på terrengforholdene med nesset på nedre Ranheim.

Det er således i den eldre jernalder at det første lys skulle begynne

å falle over den nåværende gårdbosetting på stedet. Og om våre oldtidssminner som nå for lengst er jevnet med jorden, vet vi ganske god beskjed gjennom Gerhard Schønings utførlige skildring fra hans reise i 1774 som vi skal sitere en del fra:

« $2\frac{1}{4}$ Fiærding — $\frac{3}{4}$ Mil omrent, fra Staden Throndhjem, ligger den Gaard Viik. Paa denne Gaards Mark, og vesten for den saakaldte Viik-Elv, som her nedrinder, mellem bemeldte Gaard Viik paa den vestre, og Gaarden Ranum paa den østre Siide, staae 2de Bautasteine tæt hos hinanden, den eene $3\frac{1}{4}$ ALEN og den anden 3 ALEN høi, og strax ved eller vestenfor dem have Gaarden Viiks eller VesterViiks Huuse staaet, som nu ere forfalne og afbrudte. Stedet, paa hvilket bemeldte Steene staae, kaldes Kirk-Leet, og beretter man, at mellem dem har været Indgang til en Kirkegaard. Man skulde heraf kunne slutte, at her i gamle Dage staaet en Kirke. En Gaard ved Navn Præsthuus, ligger strax herhos, som giør dette end mere rimeligt. Men derom findes ei mindste skrivelig Beretning, ei heller meldes noget om den, i den saakaldte Reformats. Under denne Gaard ligge nu 11 Huusmænds-Pladser».

De bautastene som det her tales om kan den dag i dag sees inne på tunet på Presthus, og det forlyder at vi snart vil få en vei på Ranheim med navnet «Kirkeleets».

Noe lenger syd fant Schøning en «Kiæmpe-Haug» på gården Rønningens grunn straks vest for Vikelven. Den var overvokset med krattskog og har formodentlig vært gravplassen for den samme som bautastenene var reist for.

Så siterer vi igjen Schøning: «At paa denne Gaard (Ranum) have, i gamle Dage, boet store og anseelige Mænd viise de Kiæmpe-Høie, som sees paa dens Marke, ved Strandkanten, deriblandt en rund Haug, som ligger tæt ved Stranden, neppe høiere end 2de Favne over nuværende Flod-Maal, og viser, at det maae gaae meget langsomt med Havets Fallende, og at følgelig de derover, sær i Sverrigé, gjorte Udregninger, ere aldeles falske. Dette hindrer ikke, at jo Tingen i sig selv baade kan være og er rigtig».

(Forts.)



*Sølvspenne fra Amalienborg.
(Vik) 1/1*

Hobbyutstillingen OG NOEN KOMMENTARER TIL SAMME

Da jeg i vinter, på et Fibermøte kom med forslag om å avholde en hobbyutstilling var ikke stemningen så overvettet stor, men gloen var der og på et senere møte ble saken tatt opp til ny behandling og der ble valgt en komité bestående av G. Underhaug, O. Larsen og undertegnede som så senere supplerte seg med to mann fra arbeiderne, nemlig O. S. Barstad og E. Ahlberg. Vi kom sammen og drøftet saken og sendte ut innbydelse

til samtlige ansatte ved A/S Ranheim Papirfabrik.

Ved fristens utløp var der ikke mer enn 14–15 som hadde meldt seg, og vi bestemte oss for å avholde utstillingen i Fiberrommet, Folkets Hus. Dagene for utstillingen ble fastsatt til 2. 3. og 4. november og da den tiden nærmest seg var antallet deltakere øket til det dobbelte, og under selve utstillingen var vi 36. Det så ut til å bli nokså trangt nede i Fiberrom-

met, men da vi begynte å henge opp sakene lysnet det litt og da alt var opphengt, så det slett ikke så verst ut. Selvsagt hadde det ikke skadet om lokalet hadde vært noe større, men vi fikk da plass til samtlige innleverte gjenstander.

La det være sagt med en gang, det ble en innholdsrik utstilling, og det var morsomt å se hva de forskjellige holder på med i sine fristunder.

Noen nærmere omtale av selve utstillingen vil ikke jeg innlate meg på,

Betydningen av å ha en hobby kan neppe overvurderes, kanskje ikke først og fremst på grunn av resultatet, men på grunn av den avkobling fritidshobbyen gir. Den som ingen hobby har går glipp av mer enn han sjøl vet om.

Ære være de som tok opptakten til hobbyutstillingen, håper det blir en årlig foreteelse.

men jeg er sikker på at neste gang vil mange flere være med med sine arbeider.

Til slutt vil jeg rette en hjertelig takk til alle deltakerne for bryderiet, dernest takk til mine medarbeidere i komitéen og dem som ellers har vært behjelplig med avviklingen av utstillingen.

Ranheim, 5. november 1956.

H. Mørch.

Utstillingen ble besøkt av ca. 450 personer og overskuddet, ca. 100,00 kroner, ble gitt til Ungarnhjelpen.

Det var en omfattende utstilling og flere ting var av klasse, men jeg vil ikke forsøke å gi noen kritikk over de forskjellige arbeider, men nevner i fleng:

En hobby for mannsfolk, gjør kastesluksneller,
sir Eggen og drømmer om Gråsjøan — Tuva.
Det store er kanskje de små bagateller,
nuppereller fra Lie slår på barnehuva.

Erling Rustad på solrike Ranheimstangen
av varme får nok og må male Kong Vinter.
Men Høiås han elsker nok trubadursangen,
en gitar, en pike, eføy, hyasinter.

Vær Beredt, det er motto i saniteten,
og Brekke han mener mot kulde bruk labber.
I skogene hvor suset fra evigheten —
hr. Underhaug maler på solsvidde rabber.

Fru Ellingsen broderer på Høye tøyer,
ja med tråder av silke, av bomull og lin,
men Skjervold kan også få tråd inn i øyer,
broderer et landskap der månen skin'.

Vår ære og vår makt har hvite seil oss brakt.
Skip O'Hoi! til Olaus J. på Nidelven båt,
og Ranheim Ole S. får på Isbjørngjengen takt,
i rytmer, marsj og vals, lager mangen en låt.

Odd Trosterud har det som hobby — gjør kroner,
men dermed er ei sagt at han falskmyntner er.
På frimerker leses om konger og troner,
tross det kan vel Ahlberg vær' revolusjonær.





Steinar Barstad kvesser sin Faber nummer tre,
han riter både gubber, tall, bokstaver.
Osvald Kvam han mener i messing må det skje,
en høysang til metall i flere oktaver.

Fru Jorun Grytbak driver med kenneloppdrett,
de yndigste vovver, alle blomster vil få.
Skal blomster, belysning komme helt til sin rett,
de kjenner Arvid Olsen, til han må de gå.

Fru Solheim dyrker roser foruten pigger,
de kun fryder øyet, og ingen plukkes.
Hr. Hagen både damp og seilskuter rigger,
og fyrtårn hvor lysene tennes og slukkes.

En hobby som gir, ja både lys og hygge,
i skinnende metall Jon Mehus gjør veier.
Godtfred Hårberg som også sitt hus skal bygge,
i mellom han pensel og palett dreier.

Fru Sæthervold lager maleriske tepper,
med landskap fra «Saksen» og Trondheimsfjord.
— Magnussen, damer med forførende lepper,
Kameliadamer er sjeldne her nord.

Hr. Olsson vet det er mye rart i skogen,
tar det rare med hjem, han bruker fantasi.
En skjærer i tre når han kommer fra «knogen»,
Bror Johansson lar kniven i bjørkerot gli.

Brodere det er vel en hobby som teller,
fru Sæther med nåla gjør akrobatikk.
Men en liker bedre å slå nuppereller,
Anette Stav's hånd, den gjør de rareste trick.

Oddvar Andresen mestrer både nål og kniv.
På duken det dekkes, det spraker i peisen.
Men i de haustmørke kvelder med inneliv,
Ragnhild Barstad strikker en jumper helt sveisen.

En seiler, sjøsprøyten står over dekk som dusj,
for Alfred Eriksen liker det ramsalt svir.
Hr. Ellingsen tegner og drar streker med tusj,
mens verden han krysser med vårt gråe papir.

På flyvende tepper til Bagdad går ferden,
når Mørch driver hobby på persisk vis.
Der møter han, tenk deg, så liten er verden,
hr. Larsen med frue på et persisk «glis».

B.



Sma inntrykk

FRA STORE INDUSTRIKONFERANSER

Åpningen av den 3. Internasjonale Industrikongress var imponerende og høytidelig, de 100 europeere, 50 syd amerikanere og ca. 100 nord-amerikanere tok plass i en stor sal med scene, høytaleranlegg etc, på den ene side, tolker i lydtette bokser på den annen og høretelefoner på hver stol slik at delegatene kunne velge om de ville følge med i forhandlingene på engelsk, fransk eller spansk. Det varte imidlertid ikke svært lenge før møtelederen fikk oss ned på jorden. Det er skikk der borte at en foredragsholder offisielt skal introduseres ved en ganske lang oppramsing av hvem han er og alt det utmerkede han har utrettet. Dette blir ikke så svært morsomt når det er mange taletere, og møtelederen fortalte derfor at han en gang var blitt spurta om han ville ha en lang eller kort introduksjon. Han ba i beskjedenhet om en meget kort en og fikk følgende: «Vår foredragsholder i dag er født, har gått på skole, er gift og har skaffet seg et levebrød, men er ikke død enda. Hvorvidt vi skal være glad for det, får vi avgjøre når han er ferdig med sitt foredrag».

Etter at de tre temaer var behandlet i fellesmøter, ble det dannet fire diskusjonsgrupper, nye papirer ble utlevert, og hver enkelt fikk anledning til å fortelle kort fra sitt land og si sin mening, om han hadde noen. Siste dag ble så det hele sammenfattet, og de fire gruppeledere ga sine oppsummeringer.

Under lunsjene ble det dessuten holdt foredrag om industrien stilling i Europa, Syd-Amerika og Canada, og presidenten i det Amerikanske Handelskammer redegjorde for denne store institusjons syn på friere handel, reduserte tollsatser, utstrakt

New-York nov./des. 1956.

En reiserapport blir svært ofte som et fagforedrag fullt av datoer og tall og virker tørt og kjedelig for de som ikke er fagidioter på samme område.

Det så riktig ille ut for min første Amerika-tur idet selv min største selgermappe ble alt for liten til alle de papirer fulle av statistikk og opplysninger som jeg fikk tilsendt på forhånd vedrørende de tre emner som skulle behandles, nemlig:

- 1) Atomkraftens utnyttelse til fredelige formål,
- 2) Automasjonen innen industrien,
- 3) Bedriftsorganisasjon.

Dessuten tok jeg med noen litt tåkete begreper om big business, store bråkete menn, sorte, sinte sigarer, cocktails, tyggegummi, filmstjerner og kanskje litt skyting om kveldene når det ble vanskelig å se forskjell på neger og hvit.

Desto gledeligere var det å finne noe helt annet. Tall og statistikk ble ikke synderlig misbrukt, og menneskene var hyggelige og greie og ga inntrykk av å være meget dyktige og effektive, få røkte, alle drakk isvann, og mange hadde en utpreget humoristisk sans.

kredittvirkhomhet etc., samt klar avstandtagen fra den tradisjonelle amerikanske isolasjonisme. Under avslutningsmiddagen summerte en engelskemann opp resultatet av konferansen, nemlig at verdens fremtid meget ville avhenge av hvordan industrien løste de tre problemer. Atomkraft må til fordi beholdningene av kull og olje vil være slutt innen overskuelig fremtid. Det finnes ikke tilstrekkelige vannfall som kan utbygges, og uten varme og kraft står industrien hjelpe-løs. Automasjon og organisasjon må til for å dra full nytte av den rivende utvikling som har funnet sted i de siste år, ikke minst på det tekniske område. Europeisk fellesmarked ville sannsynligvis snart vinge seg frem, og Amerika, som det største og rikeste industriland, måtte ta ledelsen i et fortsatt samarbeide og finne seg i å betale den pris som en slik lederskilling vil koste.

I de påfølgende dager var de utenlandske industrifolk invitert til å overvære det Amerikanske Industri-forbunds årskongress, hvis motto i år var: «Nye dimensjoner for Amerika». Fra kl. 9.30 til kl. 5 var 3000 mennesker samlet på Waldorf Astoria, hvor en del av Amerikas beste krefter

holdt foredrag om en rekke av industriens problemer. I tillegg til de utenlandske gjester var en stor kontingent fra universiteter, andre læreanstalter, kirkesamfunn, samt studenter invitert og flere helt improviserte spørre- og diskusjonstimer var lagt innimellom de offisielle foredrag. Det hele ble avsluttet med foredrag av general Gruenthal som i november avsluttet sitt 6-årige arbeide for NATO i Paris og nå er sjef for Amerikas Røde Kors. Det hele sluttet så med amerikansk show. Ballettpiker kom inn med de forskjellige nasjonsflagg, nasjonalsangene ble spilt og lyskastere og vifter satt i gang.

Besøket var selvfølgelig alt for kort til å danne noe grunnlag for bedømmelse av Amerika og amerikanerne. Hovedinntrykket var et rikt land med en dyktig og optimistisk og kanskje lykkeligere befolkning enn man møter ved reiser i Europa. Sely de største og mest fremtredende industrifolk var usnobbete og elskverdige mennesker. De forsto ikke det urolige og uenige Europa, men ville gjerne høre på europeerne og hjelpe til med å løse den gamle verdens problemer ved samarbeide og hjelp til de underutviklede land. De håpet at de fleste



83-000-tonneren som bragte oss over «dammen».

problemer kunne løses ved at man ad praktisk vei fant ut 1) hvor man var, 2) hvor man ville hen, 3) hvordan man foreslo å komme dit. De hadde en kullsvierto på individets frihet og det private initiativ og en utpreget mistro til regjeringers og offentlige myndigheters evne til å løse problerene, og mente at disse organers oppgave utelukkende burde bestå i å

verne individet mot maktmisbruk og ta seg av slike oppgaver som var for store eller av en slik art at de i alles interesse ikke kunne løses av enkeltpersoner.

Turen hjem gikk så med «Bergensfjord», som er et glimrende bevis på at det lille Norge også på enkelte feirer kan konkurrere med de store.

A. Ellingsen.

Bedriftsidrett

Det later til at bedriftsidrettsutvalget har bestemt seg for storinnsats i kommende idrettsesong. Det tyder i hvert fall de planer som utvalgets nyvalgte formann, Aksel Berge, veldig har latt oss få et innblikk i.

Planene er der, sa han, det spørsnå om å gjennomføre dem. Kjenner vi karene i bedriftsidrettsutvalget rett, sørger de nok for at planene blir en realitet.

Vi skal her gi et kort resymé for

„Arbeidsplan 1957 for bedriftsidrett“

Først har vi bedriftsstafetten som gikk av stabelen 3. mars. Den ble vunnet av mekanisk verksted med tida 1.26.45. Toer ble funksjonærene med 1.30.40. Tre hovedavdelingen.

Den i forrige nummer av «Ranheims-Nytt» nevnte utveksling med Orkla Gruber går av stabelen med 2 konkurranser pr. år. En på Løkken og en på Ranheim. Det er videre blitt enighet om 15-mannslag i såvel hopp som i langrenn.

Bedriftsidrettsutvalget er så optimistisk at de tror på litt sommer i år også, og for dem som best liker de mer sommerlige idretter kan vi opplyse at Skotthyllkasting igjen skal bli å høre og se på Ranheim. Denne form for idrett var jo meget populær før krigen, og bedriftsidrettsutvalget hå-

per at de som var med den gangen og flere med dem, blir å finne på skotthyllsportens arena i sommer.

Skyting er svært i skuddet for tiden, og på en improvisert bane i masselageret vil miniatyrtyrerne få anledning til å øve seg i å treff fe blinken.

Kurs i avlesing av kart og kompas med eventuell deltagelse i orienteringsløp for øye er planlagt med ingeniør Fr. Kiær som leder.

Så var det fotball. Det vil i første omgang bli arrangert treningskvelder for fotballspillere. Disse treningskveldene er det meningen å avslutte med badstue, og det er også anledning for skiløpere å være med på dette.

Nytt av året når det gjelder fotball er bestemmelsen om å gå over til bruk av turnsko i kampene. Det sies at denne bestemmelse er blitt mottatt med en viss skepsis av de aktive, men vi skal vokte oss vel for å ta part i dette spørsmålet.

Vi nevnte i forrige nummer av «Ranheims-Nytt» idrettsmerkeprø-



Aksel Berge.

vene. Vil bedriftsidrettsutvalget ha dette spørsmål i tankene?

Når det gjelder detaljspørsmål, enten det nå gjelder fotball eller annen idrett håper vi at bedriftsidrettsut-

valget fortsatt gir oss de nødvendige informasjoner. Vi lover at disse på behørig måte skal bli publisert i «Ranheims Nytt».

AIR.

Pensjonsfondene

En del av de ansatte ved A/S Ranheim Papirfabrik har kanskje ikke fullt kjennskap til hva vi eier og har i pensjonsfondene, og hvilke ytelser de gir.

I en samtale med arbeidernes representant i pensjonsfondet, herr Olav Fossem, får vi disse opplysninger om arbeidernes fond: Den 20. november 1940 fikk arbeiderne av bedriften 10 000 kroner til opprettelse av et pensjonsfond. Siden har vi fått:

I 1942	kr.	40 000
I 1947	»	200 000
I 1948	»	200 000
I 1949	»	300 000
I 1950	»	400 000
I 1951	»	400 000
I 1952	»	400 000

Senere er alle utbetalte pensjoner dekket av Ranheim Papirfabrik. Sammen med de innvunne renter utgjør fondets formue pr. 1. januar 1957 ca. 2 400 000 kroner. Pengene er for det meste plassert i 1. prioritets pantobligasjoner i fast eiendom.

I 1956 utbetaltes kr. 40 500 i pensjoner (dekket av Ranheim Papirfabrik).

Renteinntekter i 1956 er kr. 95 000 ca. 4 %.

Pensjonsberettiget er arbeidere (eller disses enker) som etter oppnådd pensjonsalder — menn 70 år, kvinner 65 år — har sluttet i bedriftens tjeneste etter 1. januar 1946, og har en ansettelse i bedriften på minst 15 år. Full pensjon oppnås etter 25 års tjeneste med reduksjon av 1/25-del for hvert år de har vært ansatt kortere enn 25 år.

Enkepensjon utbetales ikke hvis mannen ikke hadde minst 5 års fast ansettelse ved bedriften, heller ikke hvis ekteskapet er inngått etter at arbeider er fylt 55 år.

Enkepensjon ytes heller ikke hvis enken gifter seg pn ny.

Bar nepspenjon utbetales bare til enker som ikke får mødretrygd.

Et pensjonsfond har ikke adgang til å fastsette pensjoner for mer enn 1 år ad gangen så lenge det ikke er gjennomført en pensjonsordning med egen pensjonskasse.

Foreløpig kan det derfor bare disponeres over en viss del av fondets renteavkastning til pensjoner og fastlegge disses størrelse en gang årlig.

Pensjonenes størrelse er nå etter at de i 1956 ble forhøyet med 10 %:

Ektepar:	kr.	66,00	pr.	mdn.
Enkem. m/ barn under 18 år	»	66,00	»	»
Enslige	»	55,00	»	»
Kvinnelige arb. 65—70 år	»	132,00	»	»
Enker 55—70 år og enker under 55 år m/ ufor- sørgede barn under 18 år	»	66,00	»	»

Barnetillegg:

1 barn (u. 18 år)	»	22,00	»	»
2 »	»	33,00	»	»
3 »	»	44,00	»	»

Husmorsukk

Jeg sliter og strever med bøtter og vann,
mens Sverre, min kjære mann, hva gjør vel han?
Han ligger på divan' og peser og porker
sløfser og slafser, stønner og snorker.
Å—å, jeg ble så eitrende sinnna i kveld,
jeg kunne ikke an't, ja, du skjønner jo selv,
— det er ikke det, jeg kan hvis jeg vil,
men det kvikkjer så opp med litt hjelp av og til.
Enn om han kunne en tur ut ha tatt seg,
og ikke på divan ligget og dratt seg!
Jeg sukket høgt, både en gang — og to,
tja, — jeg unner jo ham både kvile og ro
(for i hjertet så er jeg jo både snill og god)
om ikke akkurat no.
Mens jeg bader unger og sliter og renner,
så kviler han som om ingenting hender.
Er det ikke stygt du, å hutte meg tu,
det er nesten en gru.
Huff nei, gå på kino i kveld, sa jeg til ham.
Isj, nei det regner, det knakket i divan.
Har ikke råd heller, kom det omsider,
(nei vi vet jo fra før det er trange tider).
Men måte på trollskap jeg syns det må være,
men det, nei det, forstår ikke Sverre.
Når skrammel han hører fra bøtte og fille,
og dermed forstår jeg har mangt å bestille,
så griner han «sert», la det bli stille!
Ser du ikke, i kveld skal jeg kvile!
Mitt ønske det varer til langt utoppå natten.
Å, om'n Sverre har gått etter vatten.
Når jeg blir ferdig så står han vel opp,
slår neven i bordet, så vasen må hopp.
Kom frem med mat på bordet her jente,
du må aldri tro jeg vil sitte og vente!!

Akk nei.





Somme kjerringer - - -

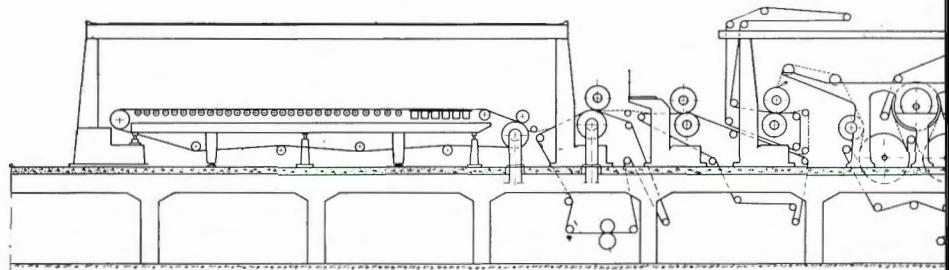
Hu Mathea hadde ord på seg for «å hoil kustus på kailn», som dem sa. Hain fekk itj akkurat kåmmå inn slik hain gjekk og sto når'n ha vorri på jobb. Ein dag det va regnvær ut hørt a hain kom inn i gangen og pusla me å tørk av skon sin på ein sekk som låg der. «Du er så god at du hi tà dæ skon vest du appslutt hi nakkå å

gjørra inn», kunngjorde a med det meste av alt sitt mål. Det vart stilt ut i gangen ei stond, så knakka det forsiktig på døra.

«Å, du behøve itj å skap dæ te, din tosk», let hu Mathea litt bliar.

Døra gjekk opp, og inn kom pressten — på strømpelesten.

NY PAPI



P. M. V (Tørkepapirmaskin)

Selv om arbeidet med utvidelser og ombygginger pågår dag ut og dag inn, så hører nok ennå bestilling av en ny papirmaskin til de virkelig store begivenheter ved enhver papirfabrikk. En slik investering er uhyre kapitalkrevende, og dette er grunnen til at det ennå løper papirmaskiner i Norge og annetsteds som er bygget i det forrige århundre. På studiereisen i Amerika i 1951 hørte vi at «a paper-machine will never die» — (en papirmaskin dør aldri), men dette er jo satt noe på spissen. Når ordspråket allikevel har en kjerne av sannhet i seg, er det fordi nedslitte og umoderne papirmaskiner alltid kan nyttes til å fabrikere enklere og billigere kvaliteter enn dem de opprinnelig var bygd for.

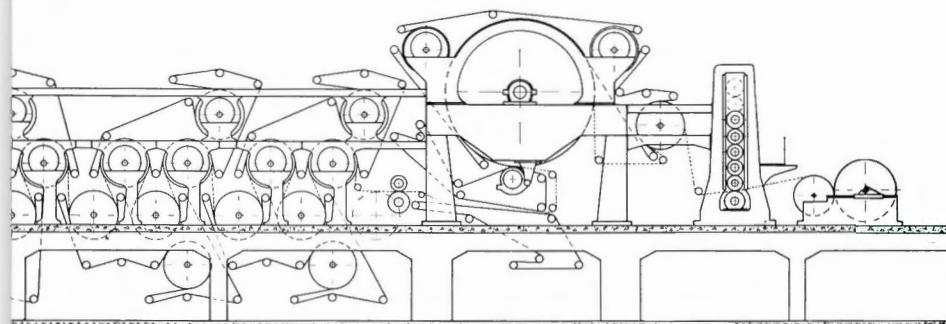
Når nå Ranheim Papirfabrik straks før jul bestilte sin tredje nye papirmaskin i løpet av 25 år, er dette nærmest oppsløktsvekkende, og her i Norge vet vi i farten bare om en bedrift som har prestert noe lignende.

Etter flere måneders grundig forarbeide, innhenting av tilbud fra tilsammen 6 maskinfabrikker i 3 land, besøk ved flere av dem og ved papirfabrikker som har lignende maskiner i drift, ble vi 21. desember enig med A/S Thunes mek. Verksted i Oslo om levering av en kombinert papirmaskin om et par år. Det var skarp

konkurranse om leveransen, og når vi betrodde Thune denne store ordre var det bl. a. fordi Thune har gamle tradisjoner i fabrikasjon av papirmaskiner og dertil har et intimt samarbeide med A/B Karlstads Mek. Werkstad i Sverige. KMW var jo som kjent med om PM.I («ny-ettan»), og har levert noen av de største og beste kombinerte kraftpapirmaskiner i Sverige i de senere år, maskiner som vi har hatt anledning til å studere i drift bl. a. ved Statens Skogsindustriers fabrikk i Karlsborg og ved Mölnbacka-Trysil fabrikk i Deje (tilhører A/S Borregaard). Det var også Thune som i sin tid leverte papirmaskinene til Torp.

En kombinert papirmaskin kan produsere såvel Uglittet som M. G. papir, den er m. a. o. en blanding av en Fourdriniermaskin og en Yankee-maskin. Det står jo ikke til å nekte at vår gamle, gode PM.II nu trekker på årene, og at det siden 1908 har skjedd en svær utvikling på papirmaskinens område. PM.II er ikke særlig egnet for de tynnere grammekter og er på mange måter dyr i drift. Men da en ny stor maskin kanskje kan være vanskelig å mate med nok uglittede ordres, bør den også kunne kjøre M.G.papir. Følgelig blir det denne gang en såkalt kombinert papirmaskin, en ny type for oss.

MASKIN



vil bli noe endret.)

Maskinen vil i dåpen få navnet PM.V. Den vil kreve et helt nytt bygg. Fra vestveggen i det nye hollenderi i en lengde på 85 meter og frem til frontlinjen mot veien mellom det nye verksted og sidesporet vil det med tid og stunder reise seg en 15—16 meter bred og 9—10 meter høy bygning hvor papirmaskinen vil bli montert parallel med de øvrige papirmaskiner uten at maskinsalen nåværende vestvegg vil bli revet. Vi vil miste det nåværende lasterampearrangement, og dette krever spesielle forholdsregler. Det blir bygget særskilte lasteramper i forbindelse med et nyt stort papirlager på Vika, der sagbruket og snekkerverkstedet nå står. Dette må altså rives, og i allfall snekkerverkstedet må flyttes, og plass finnes i det gamle mek. verksted. Det er m. a. o. ikke lite av en omkalfatring som vil finne sted, og det sier seg selv at alt dette vil ta tid og lang tid. Prosjektet er kalkulert til 12 mill. kroner, og takten i arbeidet må nødvendigvis avstemmes etter de økonomiske muligheter.

Til en papirmaskin kreves hollenderi (eller skal vi heller kalle det male-rom (engelsk: beater-room) etter som det ikke blir noen hollender denne gang), og de mest hensiktsmessige maleapparater vil bli oppstillet i nåværende hollenderis annen

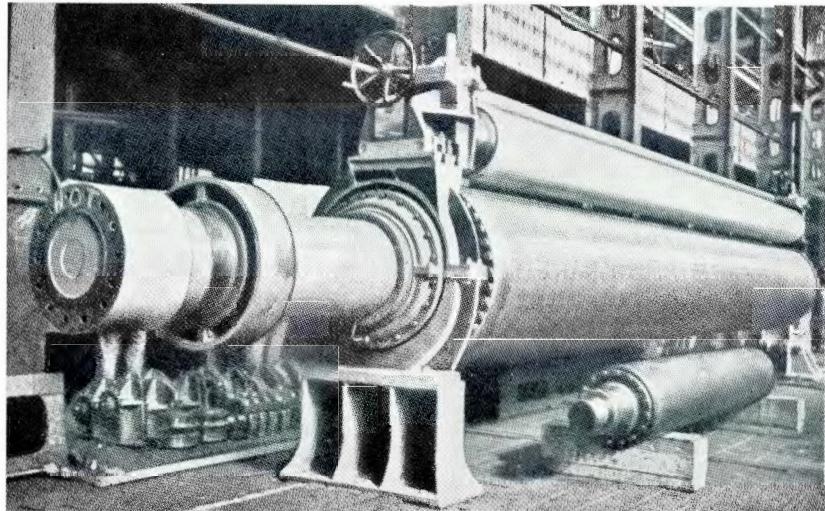
etasje på den ledige golvplass mellom PM.I's Wacofilter og kvistmassetanken. Noen Jordanmøller kommer til å stå i selve papirmaskinsalen og vil levere papirmassen direkte til hvirvellene. Vi sløyfer alt som heter knutsler, noe som er blitt nokså vanlig i den senere tid.

Og nå selve papirmaskinen.

Den får et kombinert *stoffinnløp* og *utløp* med alle masseberørte deler av polerte rustfrie stålplater. Vi har ikke tatt standpunkt til den endelige utførelse, det er flere nykonstruksjoner å velge mellom. Bare det beste er godt nok for denne meget viktige del av maskinen.

Virepartiet leveres utrullbart for en 25 m. lang og 380 cm. bred vire. Etter brystvalsen følger et såkalt «*forming-board*» og 29 *registervalser*, deretter 6 *sugekasser* og plass reservert for den 7de, alle av rustfrie stålplater. *Registerskinnene* bekles med rustfritt stål, i det hele tatt blir det brukt meget slikt holdbart materiale, således også i samlerenner og brettvannkasser. *Sugegusken* får samme utførelse som på PM.IV. *Rysteapparatet* vil ryste brystvalsen som på PM.I, eventuelt også en mindre del av registerpartiet.

Iste pressen får samme utførelse som på PM.IV, altså med sugevals og



Verdens
største
sugevals,
Valsen som
ligger foran
er til en
120" maskin

for øvrig med pneumatisk press- og løfteanordning i likhet med alle maskinens øvrige presser.

2nen press bygges for et linjetrykk på 50 kg/cm og 3dje press, som er en vendepress, for et linjetrykk på 60 kg/cm. 3dje press får egen kreppsjaber for fremstilling av såkalt *lett-krepp*, som nå benyttes en del til sekkefabrikasjon.

Nå følger det såkalte *fortørkeparti* som får 16 tørkesylinger, hver med en diameter på 150 cm. og oppdelt i egne tørkegrupper på henholdsvis 6, 6 og 4 tørkesylinger. Hver gruppe får en filttørkesylinder for overfilten og en for underfilten — i alt 6 filttørkesylinger, som for øvrig er helt lik papirtørkesylingerne. Denne oppdeling av tørkepartiet i flere driftsgrupper skulle muliggjøre den krymping av papirbanen som er så viktig for papirets elastisitet og dets skikkethet som sekkepapir.

Så følger en kompresjonspresse for fremstilling av komprimert pakkpapir. De to valser her utføres av kokanejern og får sammen dimensjoner som topp- og bunnvalse i glitten.

Endelig er vi kommet til *Yankeesylinderen* som har samme diameter som PM.IV's, dvs. 450 cm. Bredden blir 409 cm., altså litt bredere enn PM.IV's. Det blir bare en *anpress-valse* fordi det ikke blir noen utpressing av vann, valsen skal bare presse papiret fast til sylinderen ved M.G.-kjøring. Markerfilteren blir bare ca. 12

m. lang, mer er det ikke plass til. Yankeesylinderen får nemlig en vanlig tørkefilt som er nødvendig ved kjøring av uglistet papir. Denne filten får for øvrig 2 filttørkesylinger, nøyaktig som tilsvarende sylinger i fortørkepartiet. Yankeesylinderen får 3 Vickery-sjabere med bevegelsesmekanisme. Det blir en 3dje filt: transportfilten, som sees på tegningen under de andre to.

Kjølevalsen utføres som en vanlig tørkesylinder og kan eventuelt brukes som en ettertørker.

Nå følger *maskinglitten* med 6 kraftige valser og mulighet for innsetting av ytterligere to. På nest øverste valse blir det en såkalt *vannsjaber* for kjøring av *water-finished* papp og papir. Glitten utføres med dyser for luftkjøling.

Det blir *Pope opprullingsapparat* (som på PM.IV).

Gjennom de 3 første tørkegruppene, kompresjonsglitten, samt yankeesylinderen og kjølesylinderen anordnes snorfremføring av papirbanen. Det blir en langsgående transmisjonsaksel med Siegling-remdrift av koniske tannhjulsveksler for hver driftsgruppe (i alt 10 + yankeesylinderen som skal drives av separat tappveksele-motor), og det blir magnetkoblinger mellom veksel og remskiveaksel.

Samtlige lagere — også yankeesylinderens tapplagere — blir naturligvis kule- eller rullelagere.

Papirmaskinen konstrueres for en maksimal hastighet av 250 m/min., men driften vil sannsynligvis utstyres for en variabel hastighet fra 25 til 175 m/min.

Gjennomsnittsproduksjonen er beregnet til 35 à 40 tonn/døgn. Maskinens totale lengde er henved 55 m, og den veier tilsammen ca. 500 tonn.

Det er vel overflødig å nevne at det blir heisekran i hele maskinsalens lengde.

I tilslutning til papirmaskinen vil det bli bestilt en rullemaskin av siste

konstruksjon, sannsynligvis også denne gang fra Jagenberg-Werke.

Det er ikke mulig i dag å si med sikkerhet når det nye anlegget — som vil bringe vår papirmaskinkapasitet opp i 33 à 34.000 tonn papir og papp pr. år vil stå ferdig til å tas i drift. Men det er i allfall sikkert at den dag vi er nådd så langt, er et betydningsfullt utvidelsesarbeide avsluttet, og vi skulle stå godt rustet til å møte eventuelle vanskelige tider.

Th. O.

På jakt etter nye idéer

— — vær vennlig,
lukk dørrene!

Atter en gang sang høytaleren ut over Trondheim stasjon at Dovre-ekspressen sto på startstreken for en ny tur sydover

Det var en søndag i midten av november i fjor at det befant seg tre mann fra vår bedrift i ekspressens tynt besatte vogner. Reisens mål var den hvite by ved Mjøsa, Gjøvik, hvor A/S Hunton Bruk skulle besøkes. Årsaken til denne «utfart» var at Hunton skulle ha et ganske nyt og absolutt severdig huggeri. Dessuten skulle de ha drevet med planer for bunting av flis, et spørsmål av stor interesse for oss.

Men tilbake til lyntoget. Det viste seg fullt ut å fortjene sitt navn. Etter en meget behagelig reise, hvor vi i farten kunne konstatere minimal sne-dybde selv over Dovre, sto vi plutselig på plattformen i Lillehammer. En bil brakte oss videre den ca. 5 mil lange veien langs Mjøsa til Gjøvik,



Hunton Bruk.

hvor vi tok inn på det flotte Strand Hotell.

Etter en helt utmerket frokost la vi så morgenen etter kurseren mot Hunton Bruk, som ligger midt i byen, bare noen hundre meter fra jernbanestasjonen.

Vår ankomst var nok ventet, for underveis traff vi en hyggelig herre som straks skjønte at her kom trønderne. Det var overingeniør Bull-Engelstad, som ønsket oss velkommen og henviste oss til driftsingeniør Andersen. I porten ble vi møtt av tomtiformann Hagen, som bl. a. var ansvarlig for vedtransporten og huggeriet. På driftsingeniørens kontor

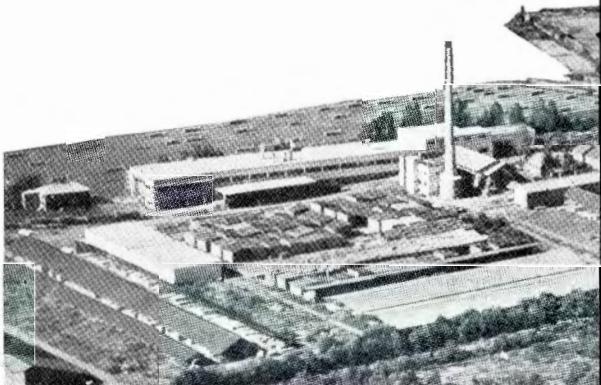
fikk vi så en utmerket orientering om huggeriets drift, og dessuten en redegjøring om fabrikkens produksjon i sin helhet.

Fabrikken hadde en årsproduksjon på 27—30 000 tonn porøse og harde plater, ja vi kjenner alle til Huntontplatene, i hvert fall av omtale. Til dette regnet de det gikk med ca. 75 000 kbm. ved, fast mål, og av dette utgjorde ca 65 % bakhun. Bakhunen ble for øvrig levert både lang og kappet i favnved, barket og ubarket.

Veden ble tilført fabrikken vesentlig pr. bil, en liten brøkdel med jernbane. Bakhunen ble kjørt direkte til huggtransportørene, mens rundvirket ble lagret i store høyder i vedgården. Denne ble betjent med kabelkran som rakk over vedgård og huggeri. Rundvirket ble lagret hivvis og hivene atskilt med planke. Langbanken kom vesentlig med bil eller traktor og var buntet i mindre enheter med hamptau. Ulempen med slik taubunting kunne vi selv konstatere like etter — tauendene lå igjen på solplatene.

Favnveden, som også kom pr. bil, var foreløpig ikke buntet, men de hadde planer om å gå over til å bruke stropper av 8 mm. ståltau. Hensikten med stroppingen var i første rekke å få billigere ved, idet ved stropset flis fikk frigjort ekstramannen på bilen, samtidig som ventetiden ved huggerne ble kortere. Dette gjør leverandøren i stand til å redusere favnprisen, da han svarer transportutgiftene fram til fabrikken.

I huggeriet, som bare ble kjørt på 8 timers dagskift, var det montert tre ribbhuggere av samme type og størrelse som hos oss, samt en tømmerhugger. Denne var vanligvis ikke i drift, da rundvirket ble kjørt over de andre huggerne. Sollene var også av samme type som hos oss og fire i antall. Den utsollete langflisen gikk her tilbake til to etterhuggere. Resultatet av deres arbeide syntes ikke vi var noe å skryte av, men vertene mente seg godt fornøyd.



Berger Langmoen.

Den videre transport av den huggne flisen foregikk med koppelevator og stålbåndtransportør. Sistnevnte hadde en stigning på ca. 14° og etter hva som ble fortalt var dette i meste laget for vinterføre.

Selv om det spesielt var huggeriet og vedtransporten vi var interesserter i, kunne vi ikke nekte oss fornøyelsen av å gå gjennom resten av fabrikken, for det er jo alltid morsomt å se nye bedrifter og nye produkter. Vi skal ikke bruke så mange ord på denne rundturen, da kan vi nok dumme oss ut for mye, for de tekniske detaljer var ikke så lett å oppfatte i farten og larmen. Men vi var imponerte over den flytende produksjonsgangen med mekaniske og automatiske hjelpemidler på krys og tvers.

Til slutt ble platene skåret i riktig format, og en del av dem perforert og/eller overflatebehandlet før de havnet i lageret.

Platene hadde de flotteste mønster og farger, og så riktig delikate og dekorative ut. Deres øvrige egenskaper har vi ingen erfaring om, men står de i forhold til utførelsen, så er de førsteklasses.

Etter den vellykkede rundgang i fabrikken nådde vi omsider tilbake til driftsingeniørens kontor, hvor vi satt både lenge og vel og pratet om felles interesser, og hvor vi på vår side bl. a. la frem våre huggeriombyggingsplaner, planer for flisbunting etc. Hen-

sikten med denne turen var jo nettopp å bese andre huggerier, for om mulig å få impulser som kunne nyttiggjøres ved ombygging av eget huggeri. Det viste seg imidlertid at det vi fikk se og høre ikke forandret ombyggingsplanene hos oss, tvertimot mener vi å ha kommet minst like langt i planene med bunting og håndtering av flis.

Under denne hyggelige praten ble tilfeldigvis en annen platefabrikk nevnt, nemlig Berger Langmoen i Brumunddal, altså på den andre siden av Mjøsa. Våre verter mente vi burde benytte anledningen til også å se denne bedrift nå når vi likevel var på disse kanter. Vel var tiden knapp, men vi var selvsagt interessert i besøket, og etter en rask telefonsamtale lot det til at vi var hjertelig velkommen over dit.

Under denne telefonsamtale fikk vi forresten et hyggelig intermessø mellom driftsingeniøren og sentralborddamen. Han mistet nemlig forbindelsen med Brumunddal og varslet sentralbordet om dette over hushøy-taleren.

«Gjorde du det, ja», lød svaret kontant, «sleng på røret du, så skal jeg fikse den skiven». Og straks etter var forbindelsen i orden igjen.

Dette karakteriserte den joviale og kameratslige omgangstonen vi hørte over alt, og som vi satte stor pris på.

Før kursen kunne legges over Mjøsa viste våre verter seg fra den selskapelige siden og inviterte på Mjøs-ørret på hotellet. Den var stor og fin og smakte helt ypperlig. Bedre «laks» får vi ikke i Trøndelag.

Like nord for Hamar kan en trafikant ikke unngå å legge merke til en ganske stor og fremfor alt meget lang fabrikkbygning — Berger Langmoen — bedriften som lager de kjente Brumunitplater. Med ingenør Lind-

mann som cicerone gikk vi gjennom hele bedriften fra ende til annen, og la oss i samme åndedrett nevne vårt hovedinntrykk, nemlig den rettlinjede og meget oversiktlige produksjonsgang. Produktet her var stort sett det samme som hos Hunton, og vi vil heller ikke her komme inn på fabrikasjonsmetoden. Men et par ting som imponerte oss vil vi likevel nevne.

For det første, det flotte lageret i betong, med gode lagringsmuligheter og ikke å forglemme opplastingsmuligheter. Utenfor den ene langveggen var det lasterampe med jernbanespor, og denne veggens var faktisk sammen-satt av brede rulleporter.

Dessuten vil vi nevne bedriftens flotte spisesal. Her var det kantine hvor en kunne få kjøpt føde både for mage og hjerne, om enn kanskje den siste bare var reservert lett stoff i glade farger. Veggene hadde store malerier som vitnet om en sikker smak og gjorde sitt til å bringe fred over hvilestunden. Vi var så vidt innom og smakte på kaffen og kakene før vi drog videre, og kom tilfeldigvis straks før en spisepause. Da fløya gikk, strømmet karene inn og stilte seg pent i kø for å få sin kopp kaffe eller melk. Det hele minnte ikke så lite om Trønderheimen i Trondheim. Men denne spisesalongen hadde den fordel at mat og drikke var vesentlig subsidiert.

Selv om det var var hyggelig å sitte der, var klokken blitt så mange at vi måtte videre. En drosje «fløy» oss til Hamar, om kapp med toget. Turen skulle gå videre til henholdsvis Oslo og Trondheim.

Reisen var trivelig og interessant, og så vil tiden vise om inntrykkene fra den vil sette spor etter seg.

3 Fibriller.



PORSEN



Aschehoug sier at «port» er et både fransk og engelsk ord, og betyr: havn. «Porten» eller «Den høye port» er navnet på den tyrkiske regjering. Navnet kommer av den østerlandske skikk, at fyrstene pleide å dømme, sittende i porten til sine palasser.

Porten og «smalgangen» er blitt litt av et samttaleemne her på Ranheim. Smalgangen med sine stadig surrende klokker, ligger mellom det nye verkstedet og jomfruburet, påpasselig og aktpågivende som en Sherlock Holmes, og noterer ubønnhørlig din inngang og din utgang.

I jomfruburet sitter de som skal kontrollere at alt går riktig for seg. En dag tok jeg mot til meg, forserte «uvedkommende ingen adgang», og slo meg ned i en av burets lenestoler for å forsøke å pumpe vakthavende litt. Det er hr. Andor Kirkvold i dag, og etter de vanlige seremonier med prat om vær og vind, prøver jeg å lirke samtalet innpå om jobben hans.

Jeg oppdager ganske snart at han ikke er videre lysten på å uttale seg om «historier i porten».

For kanskje å komme på gli, forteller jeg han at jeg nylig har vært på en bedrift i Västerås, Asea, som der har 9000 ansatte. I hele Sverige har dette konsern 30,000 ansatte.

I omkretsen av det svære fabrikkområde i Västerås var det fem store hovedutgangsporter, og like mange jomfrubur. I hvert bur satt der en gallauniformert vaksjef.

En dag i lunsjpausen stilte jeg meg opp ved den mest trafikkerte utgang «Mimerporten» hvor 5000 personer i løpet av tre perioder på 6 min. hver skulle passere. På streket 11.30 gikk porten lydløst opp, regulert fra buret som hos oss. Stemplingen foregår inne i fabrikken på de forskjellige arbeidsplasser. I løpet av 18 min. passerte et helt folketog gjennom porten og ut på gata, videre til sine hjem og hybler, kaféer og spisesteder. De ansatte representerer 34 nasjoner fra

alle kanter av verden, så det var mange fremmedartede gubber å se.

I buret hadde de bl. a. televisjons-sender og mottaker, slik at hvis det f. eks. var en neger fra Kongo vaktsjefen ikke kjente, ble hans kontrafei sendt pr. T.-V. til billedekar-toteket, og derfra fikk de hans ditto tilbake med navn og data på T.-V.-mottakeren til sammenligning

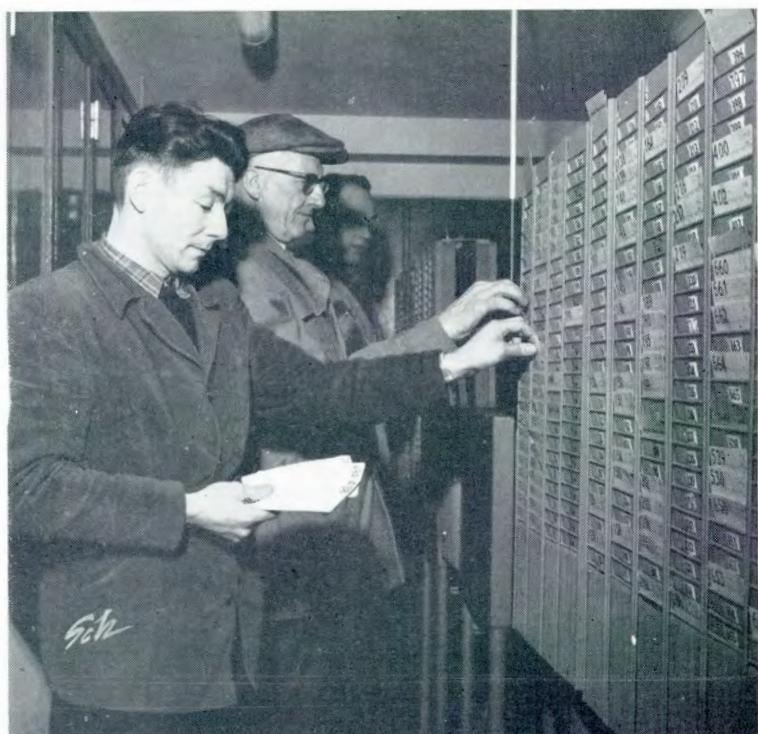
Ved å fraskrive seg nesten alle menneskelige rettigheter, levere inn kamera osv i buret fikk jeg med god hjelp komme inn og se meg om i denne veldige be-drift Men det er en annen historie.

— Ja, vi har vel ganske «landlige» forhold likevel vi da, sier Kirkvold, men visse problemer er det da her også. For det første vil jeg si, at som arbeidsplass for oss «vaktsjefer» kan det ikke sammenlignes med den «gamle porten», så jeg trives mye bedre.

Smalgangen som du sier, er for trang, og for de som er så gamle at de er langsynte, må de nesten gå inn i buret for å lese tallene på kortene. Ellers vil jeg si det er et rettferdig og ørlig system, klokken behandler alle likt. Forresten går det nå ganske bra med stempingen. Det var mange mørke spådommer til å begynne med, og det var da også en del feil som: Stemping av baksida av kortet, stempeling av feil kort osv. Hvis alle varslet vakta når det stemples feil kort, ville det lett ordnes.

— Hvordan går det på parkerings-plassen?

— Vi har ennå ikke hørt om bort-komne befordringsmiddel. Om natt låser vi portene til sykkelstallen, men



det kunne gjerne ha vært et varsel-skilt om begrensning av farten for bilkjøretøy. Fremmede biler kjører ofte med stor fart forbi porten, og i vaktskiftet når folk strømmer direkte ut av gangen, kan en springe seg rett på kjøretoyer.

— Er telefonboksen mye benyttet?

— Ja, døgnet rundt. Her kan vi lik-som føle hele Ranheim på pulsen — lege — jordmor — sorg og glede.

— Til slutt, har du inntrykk av at oppmøtet er mer presis nå enn før?

— Ja, uten tvil!

— Vi kan kanskje si de er «stempla kara» samtlige da?

— Ja, foruten kvinnfolka så!

Redaksjonen foretok en liten gal-lup i de forskjellige avdelinger for å høre om folks syn på stempelinga. Vi gjengir enkelte.

Huggeriet:

— Vi ser det som en hovedoppgave å få flis i tårnet, og ikke å gå og passe klokka. Forresten er klokka på

huggeriet sjeldent rett, og når vi går etter den og kommer opp til porten kan det kanskje mangle 5 min. Vi må da, ofte blaut av svette, stå og fryse til slagen tid. Det er vel menneskelig å forsove seg en enkelt gang. Da blir det ikke i første omgang tilsatt stedfortreder på jobben. Vi må når vi kommer, forsere arbeidet ytterligere for å ta igjen det forsømte. Likevel blir vi trukket! Dette øker ikke arbeidsgleden.

Sortersalen. — Damene:

— Vi har alltid vært presise, så for oss er det ikke noe problem dette med stemplinga. Men jeg synes nå det er vel hardt, hvis en er så uheldig å sovne av en gang for året en kvarters tid, da å bli trukket.

Papirmaskinene:

— Sjøl om avløseren kommer i rett tid, må vi stå ca. 10 min. over tiden hvert skift for å redegjøre for kjøring, ordrer osv. Dette har vi aldri bemerket, men kommer vi et min. for sent er det rødt stempel. Det burde ikke være stempling for skiftfolk på fast plass. Bare et irritasjonsmoment!

Difusorene:

— Vi må levere over til skiftkameraten før vi går. Likevel blir det trekk hvis vi går før tiden. Er stempling nødvendig for skiftarbeidere med avløsningsplikt?

En tillitsmann:

— Når bedriften har funnet det nødvendig å innføre knivskarp kontroll av arbeidstida, så blir det vår jobb som tillitsmenn å file av de kvassesste kantene så ferrest mulig skjærer seg på dem og mister arbeidshumøret!

Overing. Møller:

Arbeidstiden må nødvendigvis registreres på en eller annen måte for å kunne danne grunnlag for lønnsregningen, og vi kan vel være enige om at mёнstringen er et nøyaktig og helt objektivt registreringssystem. Det må vel også være greit for den enkelte at han (hun) selv sørger for å få tiden inn på «lønningen».

For øvrig er det vel ingen som har noe å innvende mot mёнstringen som timeføringssystem betraktet, men dets nøyaktighet kan vel føre til at systemet i enkelte tilfeller omfattes med noe blandede følelser. Her må straks innskytes at vi absolutt ikke foretar en avregning på minuttet selv om uret «noterer» tiden med denne nøyaktigheten, men vi praktiserer i noen grad en avrunding til arbeids-takerens fordel.

Til slutt vil jeg bare fremheve at stemplingsuret er et registreringsinstrument som ikke blander seg bort i spørsmålet om tariffmessige rettigheter og plikter. Den saken ordnes på annet hold uavhengig av det system man anvender for registrering av arbeidstiden.



GCK

ERNST LARSEN:

„En rekord eller to må til“

Når vi denne gang gir Ernst Larsen, også kalt «Kruska» og «Kenguru»-Larsen første prioritet i «Ranheim-Nytt»s idrettsspalte, så er sikkert de fleste enig med oss. Vel har det vært mye skriving om Melbourne og om Ernst's bravader der, men det var ikke akkurat disse tingene vi hadde i tankene da vi planla dette produkt. For Ernst har da vært med på litt mer enn akkurat den siste olympiade, skulle vi mene.

At Ernst har vært mye framme i rampelyset, kanskje litt mer enn han selv strengt tatt har ønsket, er noe vi har sett, men vi tror ikke dette har gjort hverken fra eller til for ham. Likegyldig hvor mange råd han har fått og hvor mange hypoteser som har sett dagens lys når det gjelder trening, konkurranse, kosthold og denslags, så har alt prelet av på ham. Han har gått sin egen vei i alt. Kort sagt, han er litt av en type.

En liten episode som er karakteristisk for Ernst slik vi kjenner ham er følgende: Det var den dagen han kom fra Melbourne. Da bilen som Ernst var med i kom på toppen av Størelia, sa Ernst: «Det er ingen forandring på Ranheim heller, ser jeg». En av hans ledsagere bemerket da at flaggene var heist på fabrikken. Ernst's kommentar til dette var: «Å, de e vel ein eller ain storkause, en aksjonær eller no sånt på besøk hos dem no». Hans ledsagere gjorde ham da merksam på flaggene som var heist nesten over alt og at en masse mennesker var samlet på veien. Han stusset litt med det samme, men så gikk det opp en prås for ham. «Hva er det dere har fått meg oppi nå», sa han. At det var ham som var storkausen, som var grunnen til både



«En glad gutt».

flagging og det øvrige, hadde ikke vært i tankene hans før.

Dette var en episode, og vi kunne sikkert ha funnet flere lignende og på denne måte laget en reportasje som hadde dekket det vesentlige av vår oppgave. Men mens vi satt slik og funderte, fant vi fort ut at det rette forum for den slags hjernegymnastikk utvilsomt ville være i Ernst's residens, Tjønnstuggu. Veien fra tanke til handling var kort. Vi fant fram sparken og la i vei i snøføyka opp til Tjønnstuggu, og fikk samtidig litt gymnastikk for våre utrenede muskler.

Vi overrumplet Ernst i full gang med vedbæring, geværpuss og diverse småpusling. — Først må jeg gjøre unna dette, så skal vi ha kaffe, og så ska vi lyg full kverainner, sier han.

Vel, vi drakk kaffe og pratet om løst og fast. — Si oss en ting, Ernst. Du som har gjort luftveien så å si i alle retninger og tildels så høyt at du bokstavelig talt har vært i den sy-

vende himmel, du må vel sies å representere erfaring og forståseseg på i dette gamet. Hva fordriver dere tida med på disse tildels lange flyreisene?»

«Etter at de reglementerte ting er unnagjort går det mest ut på lesing og denslags. Hvis Øistein er med, prater vi om ting som interesserer oss, og så spiller vi femkort om kvinnfolk. Hvis Øistein ikke er med, blir tida sørgetlig lang. Det blir liksom ikke noe fart i prat og denslags da. Det vil jeg forresten si, den jeg virkelig savnet på Melbourneturen, var Øistein. At han ikke ble med, det var sorgen.

Med det samme vi er inne på dette med Melbourne vil jeg si at det som reddet det hele var at jeg fikk flytte til nordmannen Frøyland. Hvis jeg skulle ha oppholdt meg i olympiabyen hele tiden vet jeg ikke hvordan det hadde gått. Det ble bare potetmelet i hælsenan. Det knirka faktisk når jeg gikk.

Det var forresten flere som flyttet dit jeg var. Danielsen f. eks. Vi hadde mye moro og det var mange episoder der, selv om ikke alle var like inspirerende. Men det vil jeg ha sagt, hvis du vil lære å kjenne noen, altså virkelig kjenne dem: Reis på tur og vær sammen med dem hele tiden.

En liten episode mens vi var hos Frøyland må jeg fortelle. En dag jeg sto på kjøkkenet og «gnugla» på en ananas fikk jeg plutselig høre et fryktelig leven utenfra. Det var helt ubeskrivelig med rare lyder. Jeg åpnet døra og da fikk jeg se Danielsen stå med dragen øks. Han holdt på å sikte inn for å kverke en papegøye som han hadde skadeskutt med en salonggrifle. Skrikene var en protest på papegøyespåkret. Omsider fikk Danielsen det rette sikte og dermed klappa han papeggøya ned i jorda. Det ble ikke mer skriking.

— Hvor lenge har du drevet med idretten nå?

— Det var en del skiløping under krigen som ga en viss kondisjon. Den første start på bane var i 800 m. på Rosenborg i 1946, og jeg hadde da en drabelig kamp om sisteplassen. Jeg startet også i en 1500 m. på Ranheim samme år, og fikk omkring 4,45



«Tjønnstuggu».

i tid. Da ble jeg oppmerksom på hvor elendig jeg var og satte i gang med trening. Og da var det jamt slutt med festing og denslags.

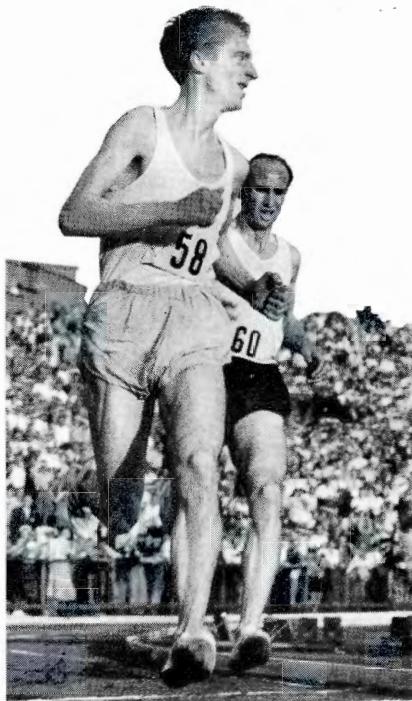
Våren 1947 var jeg med i Strindheim-løpet. Jeg var ikke med i kampanen om sisteplassen da. Jeg vant, og det var ganske stor deltagelse i det løpet. Siden har det gått opp og ned da. Det har vært trasig mange ganger. Særlig ille var det i 1952 og 1953. Det var ingen ting som klaffet da. Jeg mener, at hvis det skal være noe sus over å drive med idrett, må det en rekord eller to til for året. I hvert fall personlig.

— Blir det ikke vanskelig for deg å sette personlige rekorder uten at det samtidig blir norsk rekord også. Det vil si, hvis du da ikke har tenkt å utvide dine jaktmarker til andre distanser.

— Til sommeren skal jeg løpe bare 1500 m. Forresten det er kanskje dumt å ta seg til med sånt «når'n bli gammel».

Etter en tankefull pause sier han: — Jeg kan ikke skjonne annet enn at med litt press burde jeg ha greidd 3000 m. på 8.05 og 5000 m. på rundt 14 blank. Det er sikkert at det var ikke hardt nok press i sommer.

— Forresten er Øistein og jeg helt på det rene med at det har gått an å bli gode, virkelig gode løpere, hvis vi kunne ha gått inn for det for fullt. Men når en må passe sin jobb for å eksistere og har familie å være ansvarlig for, er dette u gjennomførlig. De tidene som vi har oppnådd vil sikkert om noen år være høyst ordinære. Det er nok å henvise til Nurmis



Larsen — Saksvik. Dobbeltseier på
5000 m i landskampen
Sverige—Norge 1956.

uslælige rekord på 5000 m. på 14.28. Denne tid er ikke god nok som melomtid på 10.000 m i dag.

— Du har tenkt å ta deg en rask 10.000 m. og muligens en maraton før du gir deg, har vi hørt ymt om?

— Da ryk resten av plattfotan. Men helt utenkelig er det ikke. Tiden vil vise det. Det er lenge igjen til Roma i 1960.

At Ernst er litt impulsiv vet de fleste som har vært sammen med ham en del. Mens vi sitter der og prater om perspektivene for framtidens resultater på løpingens område og er svært dyspsindig sier han plutselig:

— Kan du huske den idrettsbuksa som jeg hadde i mange år. Den var opprinnelig blå, men ble etter hvert noe ubestemmelig i fargen. Samtidig ble den litt medtatt ellers også. Det ble til slutt til at jeg måtte få sydd en ny bukse, av silke var det visst. Jeg brukte den på Bislett første gang. Da hørte jeg noen stemmer fra tribunen som sa: Nå har sannelig n'Kruska revet på seg ny bukse. Men den gamle buksa den burde vært i glass og ramme den, og hengt i premieskapet.

Med et skoyeraktig blink i øyekroken går Ernst i gang med å fullføre pussingen av geværet sitt, og vi går ut i vinterkvelden.

AIR.



Så smiler vi litt — allesammen

Den fullendte tapperhet består i å gjøre uten vitner det man ville gjøre foran publikum.

De besværligste av alle idioter er de vittige.

Altfor stor iver med å gjengjelde en tjeneste er en art utakk nemlighet.

La Rochefoucauld.

*

Mest spilt av alle våre dager er den dag vi ikke har ledd.

Det gies elegante dumheter som det gies velkledte idioter.

Chamfort.

Lett blanding

Når jeg bruker overskriften «Lett blanding» for denne artikkelen er det fordi jeg gjerne vil dra frem saker og ting som burde være av interesse for alle ansatte ved bedriften.

I likhet med de fleste andre papirfabrikker i landet har også Ranheim hatt en rivende utvikling når sagt på alle områder etter krigen, og da er det naturlig nok at ikke alt har klart å følge med i samme takt, så enkelte ting har kommet mer eller mindre ut av balanse. Eller kanskje er det bedre å si at på enkelte områder har bedriften vokset oss over hodet.

Vi har nå en meget moderne og god maskinpark i hele fabrikken, og det skulle da være i alles interesse å holde alle disse maskiner i best mulig stand til enhver tid. Dette krever stor påpasselighet av alle som betjener maskinen. Vi ser jo daglig at de aller fleste setter sin ære i å holde sin maskin så pen, og i så god stand som mulig, og det faller så naturlig når bare en mann betjener maskinen.

De maskiner som går kontinuerlig hele døgnet derimot, stiller det seg straks anderledes med, for her kommer ulempene med 3 skift-systemet inn. Her er det som regel 3 mann (eller flere) som har ansvaret for maskinen, og da er det straks mye verre, da det alltid er vanskeligere å dele ansvaret på 3 eller 1. En ting er sikkert, det er i alles interesse å holde maskinparken i god stand, og du som betjener en maskin, stor eller liten, vær ikke redd for å syng ut når det er noe som feiler maskinen av en slik art at du ikke kan fikse det selv. Husk at en liten feil som ikke blir tatt i rett tid kan bli en stor og kostbar affære hvis du ikke griper inn straks feilen er oppdaget.

Det samme som for maskiner gjelder også verktøy, og her tror jeg det synes nokså mye.

Hva er årsaken? Er det likegladhet, tankeløshet eller mangel på opplæring av bruken av verktøy?

Kanskje mest det siste og da er det store muligheter for å rette på det.

I forbindelse med behandlingen av maskiner og verktøy er det naturlig også å appellere til renslighetssansen for øvrig. Jeg vil med en gang si at her er det skjedd store forandringer i de senere år, og det er en fryd å se hvor rent og pent det er på de fleste plassene, men ennå er det noen som henger igjen. Orden og renhold på arbeidsplassen må være en selvfølge og det skaper trivsel og arbeidsglede.

Vi har nå hatt organisert vernebeide ved bedriften i godt og vel et år og jeg vil påstå at arbeidet er kommet meget godt i gang takket være den store forståelse vi har møtt over alt, både hos bedriftsledelsen, arbeidere og funksjonærer.

Praktisk talt alt som er påpekt av verneombudene på de forskjellige plasser er utført, og de få tingene som ennå står igjen blir tatt så snart forholdene tillater det.

Målet må være minst 50 % mindre skader i 1957 enn 1956, men da må alle fullt og helt gå inn for det.

Det er jo full forståelse mellom bedriftsledelsen og fagforeningen om arbeidsforbedringer og rasjonalisering basert på arbeidstudier, og mye er gjort også på dette område, men mye — mye mere kan gjøres. Vel, jeg er oppmerksom på at det kan være mange ømtåelige punkter nettopp ved dette arbeide og H. K. Hanssens tålmodighet blir ofte satt på prøve og her er det muligheter for stor meningsforskjell, men som regel kommer han frem til et forslag som i første omgang er verdt å prøve. I prøvetiden blir det alltid betalt en viss prosent av timelønnen ekstra, hvorfor ikke da prøve forslaget?

Det argumentet at man er redd for at noen kan bli overflødig og oppsagt holder i hvert fall ikke, for så vidt meg bekjent er ikke en mann oppsagt på grunn av rasjonaliseringen ved bedriften, men mange har fått øket sin inntekt betraktelig.

En annen ting jeg også gjerne vil nevne er *svinn* i de forskjellige avdelinger og da først og fremst papirfabrikken, både i hovedavdelingen og etterbehandlingsavdelingen.

Det er utrolig mye som kan gjøres her hvis alle sammen virkelig går inn for det. For å ta papirmaskinen først har vi kommet et stykke på vei ved å ta i bruk et nytt lappesystem ved forskjellige feil i papiret som ikke kan medtas. (Ideen er kommet fra en arbeider gjennom forslagsvirksomheten).

Den største svinn eller vrakprosenter har kanskje i transporten og etterbehandlingen av papiret og med litt mer påpasselighet her fra alle hold er jeg overbevist om at det kan spares utrolig mange tonn papir pr. år.

Det skulle være unødig å nevne at nettopp dette problem er av stor betydning for alle ansatte og gjelder i alle avdelinger.

Altså. Ned med svinnprosent med minst 25 % i 1957 i forhold til 1956.

Et annet aktuelt og meget diskutert problem kunne være fristende å komme nærmere inn på, men andre enn jeg har større forutsetninger til det, nemlig «stempelinga».

Jeg tror det rår en viss misforstå-

else og unødig irritasjon omkring dette spørsmål, som jeg går ut fra blir nærmere berørt i avisene. Det som jeg vil frem til og som jeg mener er nærmest latterlig å diskutere er arbeidstida. Er arbeidstida f. eks. fra 06.00 til 14.30 så skal man være på jobben kl. 06.00 og slutte kl. 14.30. Selvfølgelig. Er dette i grunnen gjenstand for diskusjon i det hele tatt?

Andre sider av problemet *stempelinga* kan være gjenstand for diskusjon, men ikke overholdelsen av arbeidstida.

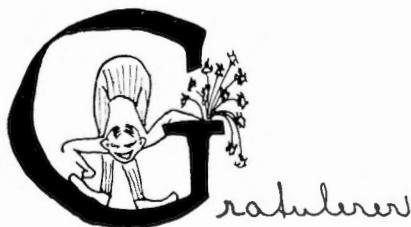
Det er sikkert mange andre ting både store og små problemer som kunne være av interesse å nevne, men disse felles problemer som jeg har forsøkt å peke på her skulle være lett å løse hvis alle sammen gikk inn for det.

For å klare dette må det være et absolutt tillitsforhold, vilje og forståelse av at samarbeide må til på alle fronter.

La ikke bagateller, skitt og lort, prestisje og prinsipprytteri velte søker og ting som er til nytte og glede for oss alle sammen.

Skulle det være noen som mener det er umaken verd å utdype disse problemer nærmere i «Ranheims-Nytt»s spalter, står plassen åpen.

T. B.



70 år:

5. mars: *Olaus Vangen* — Papirfabrikken.

60 år:

9. april: *Bernt Saksvik* — Pressa.

50 år:

8. mars: *Jan Rønning* — Fjæra.

FAMILIEN UHELDIGSEN

Et hvert blad med respekt for seg selv og ikke minst for sine lesere, har en, helst flere tegneserier. Derfor er det meningen at vi i vår bedriftsavvis vil presentere familien Uheldigsen. Familien Uheldigsen er hentet fra det danske vernetidsskriftet «Pas på», men vi tror ikke at deres gjenvordigheter vil være fremmed for oss trøndere for det.

Naturligvis må denne uheldige familie ikke tas som et uttrykk for en familie i alminnelighet, men det er neppe uten betydning at det blir gjort oppmerksom på hvor uforsiktig og tankeløst andre bærer seg ad. Derfor håper vi at denne tegneserie vil gi oss noe positivt, selv om tegneserier vanligvis får skylden for det stikk mot-satte.



VERNESKO

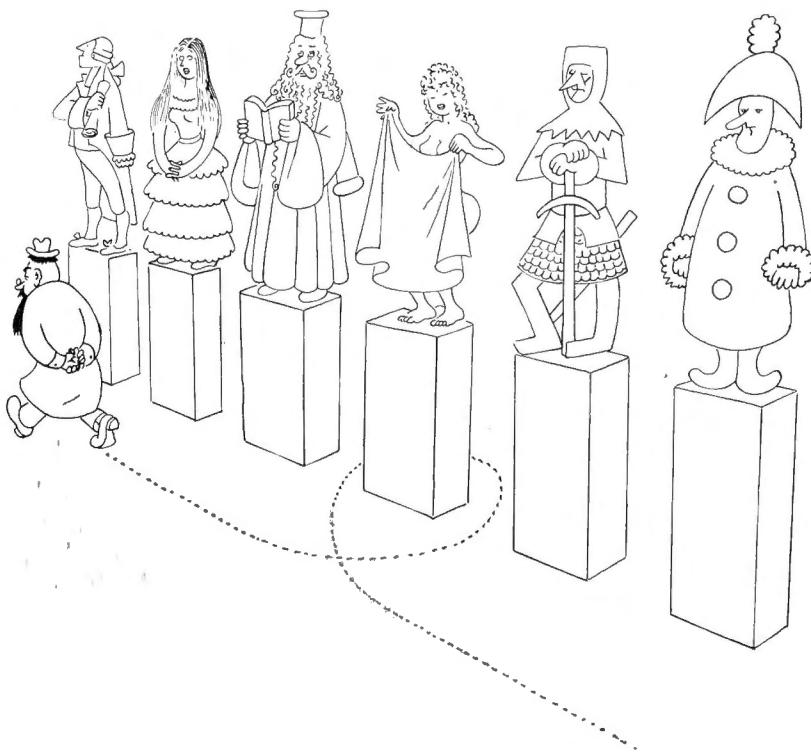
Det er i alt solgt ca 75 par vernesko ved bedriften. De fleste er svært godt fornøyd med dem, og det er allerede ganske sikkert at skoen har spart noen for blånegler.

Den som vil kjøpe sko må henvende seg til sin formann som sender bestillingen videre til ing. Lie. Ordre vil bli sendt til skofabrikken ved slutten av hver måned.

Følgende typer kan bestilles:

Vernesko m/ gummisåle	kr. 50.00	pr. par
Vernesko m/ læråle	» 52.50	» »
Vernestøvler m/ gummisåle ..	» 60.00	» »
Vernestøvler m/ læråle	» 62.50	» »

Både sko og støvler kan fås i sort eller brun farge.



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