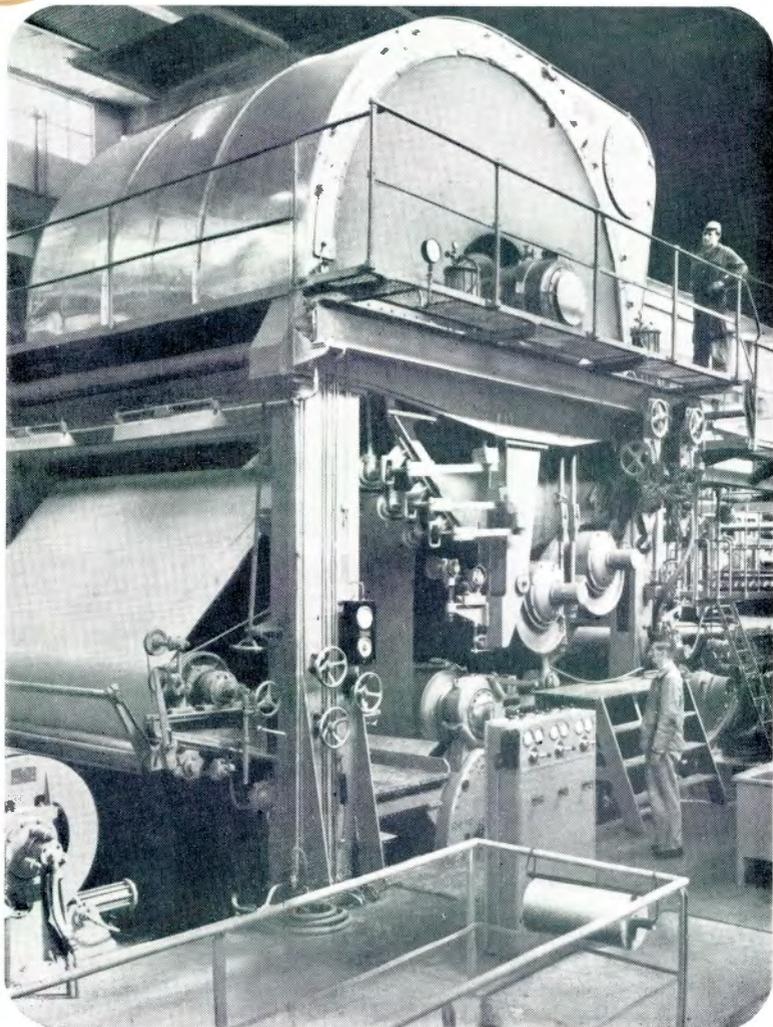


*Ranheims-*

**NYTT**



*For full kraft -*

JUNI 1957

NR. 2 - 2. ÅRGANG



*Sommeren, mettet og moden av sol og bestøvningselskov, nykysset av  
homle og bi, kjælt av sønnenvind, full av visshet om evig liv.  
Arthur Klæbo.*

Stoff til neste nummer må være innsendt til redaksjonskomiteen innen 10. august 1957.

Vi mangler fremdeles vignetter. Tegn ned dine forslag. Vi premierer.



## INNHOOLD

	Side:
Ferie .....	1
Fra Ranheim i eldre tider .....	2
En hyllest til vår sorte venn .....	5
I går - i dag - i morgen	6
Kongens fortjenstmedalje .....	10
Skikonkurransen Løkken Verk—Ranheim	11
Limbåndavdelingen ....	12
Orienteringsløp .....	14
«Fiber'n»s Oppdalstur ..	16
Indiabesøk .....	18
Vernearbeid .....	23
Personalia .....	24

Forsiden: P. M. IV

Redaksjonskomiteen:

*Th. Overwien  
Eivind Ahlberg  
Johan Svendsen  
Tormod Barstad*

Redaktør:  
*Brynjulf Moksnes*

# Bedriftsavis for A/S RANHEIM PAPIRFABRIK RANHEIM

## ◆ FERIE

Vi er igjen inne i reiseferens og utferdstrangens tid. Atter et farende folk som til dels uten tanke eller fornuft sykler, biler, seiler, mopeder og flyr på kryss og tvers over hele landet og halve jordkloden. Noen tusen km på 14 dager er en bagatell.

Med den utvikling feriereisene har tatt kommer sikkert en eller annen ranheimbygg hjem etter disse onskedagene med anda i halsen og beretter om en tur på Venezias kanaler, Rivieraens sollyse kyster eller om en turbojettripp over Nordpolen.

Når en tenker på at det er knapt 70 år siden Nansen brukte måneder for å komme over Grønland — i dag brukes timer — hvordan er da situasjonen om nye 70 år?

Automasjonen, for å bruke et moderne uttrykk, er vel da kommet så langt at menneskelig bistand på reiselivets område er overflødig. Navigatorer og reiseførere erstattes med automater. Da må vel passasjerene ennå lettere kunne erstattes?

Kanskje kan alle ligge hjemme på divanen i ferien og kople av i en velfortjent hvile som tidens rastløshet hindrer dem å få i årets 49 arbeidsuker.

Men tilbake til 1957. En del skal sikkert bruke ferien til å reise «egen heim». Her kunne kanskje litt automasjon gjøre godt, slik at arbeidsslitet ble overflødig.

Vår egen øy — Saltøya — vil vel også i år gi ro og avkopling for mange.

Vi vil ønske alle våre lesere en riktig god og solrik ferie!

## Fra Ranheim i eldre tider

Forts. fra nr. 1 1957 ved Th. O.

I forrige artikkel nevnte vi at etter et forlydende ville vi snart på Ranheim få en vei med navnet Kirkeleet, som er et gammelt navn på det sted vestenfor Vikelven hvor det var en kjempehaug med to bautasteiner i gamle dager, og hvor man antar det engang har vært en kirkegård. De to steiner står som kjent i dag inne på tunet på Presthus. Nå er det avgjort at veien skal hete bautavegen, og det er kanskje like treffende. Om den bauta som nå står i parken på Ranheim vestre fortelles at den ble funnet av to av Lauritz Jenssens (daværende eier av Ranheim vestre og initiativtaker til oppførelsen av Ranheim Cellulosefabrik) sønner og fraktet opp i gården. Det som i dag kan minne om runer, er visstnok risset av disponent Axel H. Lundbergs barn, som begravde en av sine kjære hunder foran steinen (se bilde i forrige nr.).

Fra den yngre jernalder er det gjort flere oldfunn på Ranheim; bl. a. et øksehode og sølvspennen fra *Amalienborg* (avbildet i forrige nr.). Sistnevnte er en vakker såkalt relieffspenne (ryggknappspenne) av forgylt sølv, som kan tidfestes til det 6. århundre.

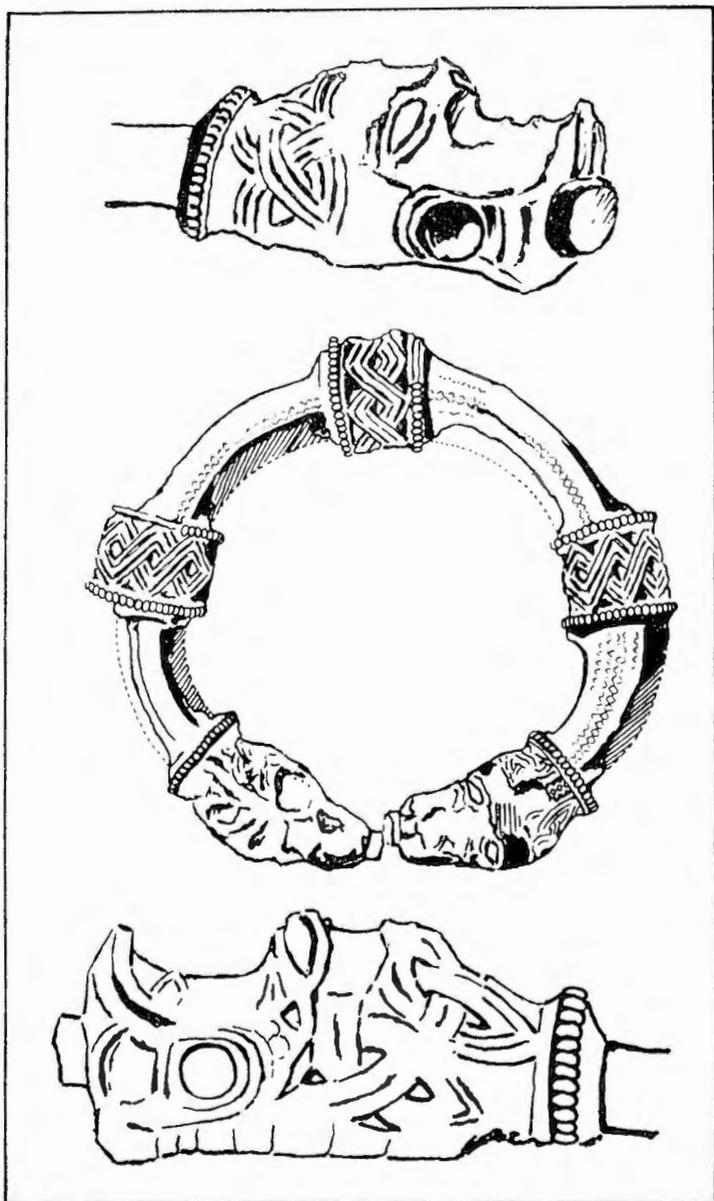
Vi kommer nå over til *vikingetiden*, som merkelig nok ikke oppviser så mange vikingetidsfunn i trakten. Noen skjelettgraver med ikke særlig rikt innhold kjennes fra Lade, Rotvold og Grilstad, men ingen av dem inneholder noe gravgods som tilnærmelesvis kan sammenlignes med et funn som ble gjort på Ranheim (Hitra) i 1948 og som konservator *Sverre Marstrander* har gjort til gjenstand for et helt vitenskapelig arbeid. Funnet er i det hele tatt så interessant, at vi vil ofre det litt nærmere omtale.

Sprengning med dynamitt er i allminnelighet en fremgangsmåte som sjelden fører til arkeologiske resultater. Ikke desto mindre hendte det i 1948 på Ranheim at det etter mine-

ring i fast fjell kom fram et sjeldent smykke, en ringspenne av bronse av særegen form og dekor (se fig.). En befarung av funnstedet like etterpå brakte foreløpig ingen videre resultater, men i juli 1949 fant en skolegutt en øks på samme sted, og til slutt kom det ved pastor *Olaf A. Digre's* etterundersøkelse kort tid senere frem en spydspiss.

På en byggetomt, «Sjøberg», tilhørende cellulosearbeider Hagen holdt man på å grave ut kjeller til nybygget, og hadde begynt å minere ut kloakkgrøft bort til nærmeste vei. Tomten ligger på fjellgrunn, temmelig forvitret, består av fløssberg og dekket av et tynt jordlag på 10-15 cm tykkelse. Da man en dag i august 1948 ryddet opp etter et skudd i grøften, fant eierens sønn, *Karl Hagen*, ringspennen liggende på bunnen av grøften, som her bare var 60 cm under jordoverflaten. Han hadde den forståelse at han straks brakte den inn til museet i Trondheim. Sannsynligvis er spennen slynget bort fra det gravanlegg som det etter alt å dømme tilhørte. Dette ble bekreftet ved det funn som en skolegutt, *Odd Darell*, gjorde året etter, nemlig et økseblad av jern ved kanten av den utsprengte grøften, bare 3 m fra der hvor spennen var funnet. — Pastor Digre fant senere ved en systematisk undersøkelse en spydspiss av jern i mørk jord. Man antar at det har eksistert et enkelt gravanlegg skåret ned i en «lomme» i det bløte fløssberget. Spennen har vært utsatt for ild. Spydet og øksen gjør det klart at det dreier seg om en mannsgrav. Både øks og spydspiss beviser at funnet tilhører den yngre vikingtid og kan dateres til slutten av 9. århundre eller begynnelsen av det 10.

Det er ringspennen som er funnets interessante hovedstykke og som gjør forholdene noe mer komplisert. Riktignok er en overfladisk rubrisering grei nok: Det tilhører den gruppe som opprinnelig sikkert går tilbake på irske former og som man har funnet 5 stykker av nordenfjells. Men



Ringspenne av bronse fra «Sjøberg» av Ranem vestre, Lade,  $\frac{1}{1}$ .  
Hodene vel  $\frac{2}{1}$ .

Ranheimspennen avviker på vesentlige punkter fra den vanlige utforming. La oss før vi går videre peke på det som særlig karakteriserer den. Selve ringen har velvet overside, men det mest iøynefallende trekk er naturligvis endene av ringen som er formet som to fullt plastiske dragehoder med de åpne gap vendt mot hinannen. På hodene ser en spor etter båndornamentikk. På den øvrige del av ringen finner man på oversiden symmetrisk anbrakt 3 flate, nærmest båndlignende vulster som har vært dekket av en båndfletting i siksakmønster. Et eget sjeldent trekk er de smale riflete bånd av sølv, som vi også finner igjen over nakkeroten til dyrehodene, hvor de markerer overgangen til selve ringen. Spennen har hatt en fast nål og prinsippet for festeanordningen er det samme som for våre sikkerhetsnåler.

Marstrander er av den oppfatning at man kommer sannheten nærmest ved å anta at såvel Irland som Norden har fått motivet med de motstilte dyrehoder fra et tredje kunstmåte område som igjen bygger på klassiske forbilder. Fra Sverige har man tilsvarende funn fra Gotland og fra det gamle handelssentrum Birka ved Mälaren. Disse spennene, som er ennå mere luksusbetont enn Ranheimsspennene, daterer seg også fra det 10. århundre. Om alle disse eksemplarer kan sies at de hver i sitt miljø må ha vært sett på som praktstykker, som har skilt seg ut fra det store gross av

mer vanlige smykkesaker. Likesom i Birkaspennen tilhører Ranheimfunnet mannens utstyr. Det kan være vanskelig å avgjøre om Ranheimringen er et importstykke eller ikke. Som smykkeform står den svært isolert ikke bare i Trøndelag, men i hele landet. Men dyrehodenes form og kontur bringer uvilkårlig tanken hen på Osebergfunnet. I ethvertfall har vi med dette funn fått et nytt eksempel på handelsforbindelsen mellom Trøndelag og Mälaren i yngre vikingtid. Til Mälaren førte viktige handelsveier fra Vest- og Øst-Europa, ja, helt til Konstantinopel og Bagdad. Ringspennen er funnet på den gamle storgård Viks område, og muligens i nærheten av en gammel ferdselsvei som hadde sitt utgangspunkt på Ranheim, har fulgt Vikelven og så over Jonsvannet, videre over til Dragsten ved Selbusjøen, hvor en gammel rute førte østover og sydover.

Om hvilke store og anseelige menn som har residert på Ranemen fra de eldste historiske tider, har sagaen lite å berette. Men når man har funnet kjempehauger spredt rundt hele området og bautasteiner ved gårdene, må man tro at de har vært høvdinge. Sigrid Undset lar en mann ved navn Arne Gjavvalssønn bo på Ranheim, og lar ved en anledning Kristin Lavransdatter overnatte her. Men da Kristin bare er en figur skapt i Sigrid Undsets fantasi, må begge deler betegnes som uhistoriske.

(Forts.)

*Ingenting er i virkeligheten arbeid hvis du har lyst til å gjøre det.*

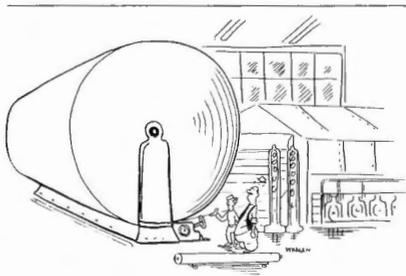
*James Barrie.*

*Det fins ingen håpløse situasjoner. Det fins bare mennesker som ser håpløst på dem.*

*Anonymus.*

*En mor bruker tyve år på å gjøre en mann av sin sønn, og så gjør en annen kvinne ham til idiot i løpet av tyve minutter.*

*Sir Thomas Browne.*



*Ingen sa at jeg skulle skifte rull!*

# En hyldest til „vår sorte venn“

Vår kjære sorte varme venn,  
vi elsker deg om vinteren  
— når storm og kulde biter,  
og alskens parasitter  
gjør livet surt og trist.

Vi smyger til ditt varme bryst,  
og kjæler ømt din sorte vrist.  
Vi ønsker at det måtte vare —  
når kroppen hutrer som en hare  
en grufull vinternatt.

Mens andre går i skinn og hansker  
vi tripper rundt deg uten vansker.  
I somnerklær, de riktig lette,  
vi lufter ut vår asfaltsvette  
fra dine lungers varme pust.

Men akk, når våren atter kommer  
og «utefolket» slår på trommer,  
da er vår tillit til deg borte,  
du infernalske varme, sorte.  
Vi ønsker deg dit pepper'n gror!

Som en vulkan du står og freser,  
mens arme sjeler rundt deg peser.  
Du eier ikke sans for humor,  
du er heller ingen «glamour».  
Men sans for mammon har du.

Men vit, du kjære sorte venn,  
til vinteren vi liker deg igjen.  
Når kalde stormer raser over norden  
du er vår beste venn på jorden!  
Vår kjære — Asfaltmaskin.

SVARTEPER



Bridge:

## Hansen – Norum til topps i siste „Fiber'n-turnering“

«Fiber'n»s bridgeturnering for vår-  
semestret ble avsluttet før påske. 8  
par deltok i turneringen, som gikk  
over 15 kvelder a 21 spill.

Paret Hansen-Norum lå som nr. 2  
de første 6 runder, men gikk så opp  
på lederplassen og var siden aldri  
virkelig truet. Om 2.-plassen ble det  
derimot kamp helt til det siste, og  
ved det endelige sammendrag viste  
det seg at to par, Stamnes—M. Kam-  
buaas og Svendsen—Kjensjord, delte  
denne plass. Paret St. Olsson—O.  
Kambuaas ledet fra 2. til 6. runde,

men falt siden adskillig av og endte  
som nr. 4.

De beste ble:

1. H. K. Hansen—P. Norum	1068
2. P. Stamnes—M. Kambuaas	987
2. J. Svendsen—I. Kjensjord	987
4. St. Olsson—O. Kambuaas	970
5. R. Paulsen—Bj. Daaland	955
Middelscore	945

Som turneringsleder og kasserer  
for «Fiber'n»s bridgevirksomhet neste  
sesong er valgt henholdsvis H. K.  
Hansen og Sv. Olsson.

Sv.

# IGÅR - IDAG - IMORGEN

Under besøk i England i 1950 fikk jeg et uventet spørsmål av Mr. Parsons, direktør for Drayton Paper Works, London: «Vet De at vårt firma har kjøpt papir fra Ranheim i 48 år?» Jeg visste nok at vi hadde hatt en meget hyggelig forbindelse i en lang rekke år, men måtte innrømme at jeg ikke var klar over at vi begynte så tidlig som i 1902. Men Mr. Parsons fant frem gulnede protokoller og dokumenterte sin påstand. Det er vel 6 år siden dette, og forbindelsen oss imellom fortsetter som før. I omkring 55 år — bortsett fra de siste krigsårene — har altså firmaet kjøpt fra Ranheim, i gode og dårlige år, og til dels betydelige kvantiteter. Ranheim var firmaets første forbindelse utenfor England, og det var også et av de første utenlandske firmaer Ranheim hadde kontakt med.

Spørsmålet kom opp fordi det nettopp da var vanskelig for oss å skaffe papir nok. «Jeg går ut fra at Ranheim vil huske oss nu også», sa Mr. Parsons. «Yes, Sir», sa jeg.

Og vi har en rekke andre kjøpere i utlandet, spesielt i England, som har vært trofaste mot oss gjennom en lang, lang rekke år. Grosserer Carl Haugh, Trondhjem, som var ansatt på Ranheim i de første årene etter århundreskiftet, har enda i frisk erindring firmanavn som fremdeles figurerer regelmessig hos oss. Det er sikkert også mange på Ranheim som husker «kunde nr. 5» Davies & Royle, «kunde nr. 160» Holman & Williams og mange andre.

Ranheim har altså tradisjon som eksportbedrift. Vi var en av pionérene i Skandinavia både for papirproduksjon og papireksport. Vi begynte å eksportere da den norske industri var i sin vorden, og på en tid da den tekniske utvikling ikke var kommet lenger enn at folk enda syntes det var litt av et eventyr å reise med jernbane.

I alle årene siden, helt inntil siste verdenskrig, fortsatte eksporten å være det vesentlige for Ranheim. Vi var og ble en eksportbedrift. Inn-

landet var av mindre betydning, og selv om disse leveringer begynte å ta fart i de siste 5—6 år før siste krig, så var eksporten selv da det viktigste for oss.

Eksportpapiret gikk først og fremst til England. Ranheim var kanskje den av de norske og skandinaviske papirfabrikker som satset forholdsvis mest på det engelske marked. 80—90 prosent av vår eksport gikk på den tid til våre engelske forbindelser. Ellers hadde vi et regelmessig om enn mindre marked for eks. på Danmark, mens resten av eksporten var litt mere tilfeldig betont.

En meget stor del av leveringene gikk i ark. Lange ordrelister med ark opp og ark i mente. Man behøver ikke å være så gammel og stivbent for å huske at salskontoret på Ranheim hadde til disposisjon en veltrent tropp på 50—60 hyggelige og foretakssomme damer. En del rull gikk det selvfølgelig, og litt spesialiteter ble det også smått om senn, men det var salen og damene som i denne periode dominerte.

Kvalitetene var MG-finstripet, Bredstripet og Mellomstripet Kraft, til dels farget, og i Usatinert hadde vi Plain og Bredstripet. Tykkere vekt i Usatinert kvalitet var den gang enda en stor artikkel til vanlige pakningsformål, og den rødlig ROACH-fargen (på trøndersk enkelt og greitt «Roakken») var populær og huskes vel enda.

Når det ikke ble solgt mere på det innenlandske marked, var grunnen rett og slett den at forbruket av Kraftpapir ikke var kommet ordentlig i gang. Selv så sent som i 1929—1930 lå det totale kvantum Kraftpapir solgt i Norge på vel 4000 tonn — altså ikke mere enn Ranheim alene i dag kunne prestere på et par måneders tid. Forbruket lå til dels på billigere kvaliteter, som naturell og manilla. Innpakningen var den gang i det hele tatt mere tilfeldig. Først fra 1933—34 begynte man å få øynene opp for innpakningens betydning, til beskyttelse av varen, for hygien og for reklamen — og fra

da av steg kvantumet av Kraftpapir for Norge raskt fra år til år, inntil den siste krig skaffet oss vanskeligheter med råstoff.

I de siste årene før siste krig, lå solgt og produsert kvantum på 10000—12000 tonn. Herav gikk f. eks. i 1937 hele ca. 7500 tonn til utlandet, vesentlig til England.

\*

Da tømmer- og bakhonleveransene kom i gang igjen etter krigen, ble melodien en helt annen enn tidligere. Innpakning ble vitenskap, og den pakningens tidsalder som var startet så smått før krigen fortsatte med stormskritt. Kvantumet for det norske marked steg fra år til år. Fra å være en eksportbedrift skiftet Ranheim karakter, vi ble en innlandsbedrift som strevde for å skaffe det som skulle til på det innenlandske marked, men som også måtte forsøke i all pyntelighet og beskjedenhet å reservere et rimelig kvantum for våre mest trofaste forbindelser i utlandet, som hadde kjøpt fra oss den gang «det knep som verst», slik som Mr. Parsons og mange flere med ham.

Produksjonen på Ranheim er øket etter hvert, og vi er nå kommet opp i noe over 20 000 tonn pr. år, eller bort imot det dobbelte av før krigen. Men forbruket av Kraftpapir i Norge er steget *enda* raskere. Forbruket pr. innbygger, som i 1929/30 lå på 1,5—2 kg, og i 1939 på vel 6 kg, er steget etter hvert, slik at det nå ligger på nesten 20 kg Kraftpapir pr. innbygger pr. år. For alle papirkvaliteter — unntatt de aller billigste, som f. eks. naturell, som forsvant etter hvert — har forbruket steget, men ingen papirkvalitet kan vise en slik voldsom økning som Kraftpapiret i denne perioden.

Tross det nesten dobbelte kvantum i forhold til før krigen, har Norges andel av våre leveringer i de senere år ligget på rundt omkring 75 prosent. Og i flere av de senere år har nok det innenlandske marked egentlig kunnet konsumere hele vår produksjon. Det var bare ved rasjonering av leveransene innenlands at vi kunne holde igjen et beskjedent kvantum for våre utenlandske ven-

ner. For øvrig tilsa Norges økonomiske situasjon på den tid også at vi *måtte* reservere en del for eksport for å inntjene valuta for landet. Uten papireksporten hadde vi manglet nylonstrømper og mange, mange andre ting som vi trengte og som kanskje var like viktige, eller iallfall nesten like viktige.

Forholdene for eksport har for øvrig i de fleste av etterkrigsårene vært ganske besværlige og intrikate. De aller fleste land har hatt økonomiske sorger. Det er med land som det er med alminnelige dødelige, — har man ikke råd så må man innskrenke seg. Importen ble gjenstand for restriksjoner. Det ble handelsavtaler: «Jeg vil bare kjøpe det av deg, hvis du vil kjøpe det av meg». Det ble behovserklæringer og importlisenser, og valutaseknader, — ting som var ukjente før krigen, men som fremdeles er det regulære, dessverre, selv om det kanskje nå i det siste er blitt litt lettere, iallfall i enkelte land.

Før krigen, når salgssjef og kjøper var enige, var det bare å sette ordren på maskinen — fini. Nå er en slik avtale i mange tilfelle bare startskuddet, så resten av moroen kan begynne. Rundt omkring i verden sitter i dag mengder av folk i de private bedrifter og i det offentlige og dikke-derer og forsøker å få alle disse detaljene på plass i rubrikkene. Men så blir man jo også mere grå i håret etterhvert.

England og Skottland var også blant de land som måtte gå til en kraftig nedskjæring av sin import, og dessverre er det så at papir er det første en politiker tenker på i en slik situasjon, i den lyseblå tro at papir er en ting man kan unnvære (selv om vår nåværende sivilisasjon ikke kunne tenkes opprettholdt uten papir).

Tross restriksjonene har England og Skottland også i disse etterkrigsårene vært det viktigste marked for oss for den del av kvantumet vi har kunnet reservere for eksport. Vi har søkt å betjene våre gamle, trofaste kunder innenfor den grense som ble fastlagt av importrestriksjonene og det kvantum vi hadde til rådighet. Vi har fortsatt den samme hyggelige forbindelse med våre eksportkunder

som før, så vi får håpe at vi har klart denne prøven noenlunde tilfredsstillende.

Men en større del enn tidligere av kvantumet for eksport er dog blitt reservert for andre markeder. Med de lunefulle valutabestemmelser har det vært av betydning å unngå «all eggs in one basket». Vi har fått regelmessige og hyggelige kjøpere i en lang rekke land som Holland, Belgia, Frankrike og Tyskland. En ikke uvesentlig del av kvantumet har også i forskjellige år gått oversjøisk til bl. a. Egypt, India, Syd-Afrika, Australia, Mellom-Amerika, og ikke minst New Zealand, foruten mindre partier til en rekke andre oversjøiske land.

Til dels har forholdene gjort det nødvendig å skifte fra marked til marked. Grenser er blitt stengt, åpnet på gløtt, stengt og åpnet igjen, alt etter innhold eller ikke innhold i statskassen, og hvem som telte innholdet. Når importen ble stengt på et marked, har vi måttet leke kenguru og hoppe over til andre og bedre gressganger. Ikke så rart at Ranheim ble plasert i Olympiaden i hopp over vanngraver og andre hindere.

Vi har i de senere år hatt en rekke slike forandringer av valutaforhold og importbestemmelser å ta hensyn til ved vårt eksportsalg.

Samtidig — og man kan si som en naturlig følge av disse besværlige valutaforhold — har det vokst opp papirindustri rundt omkring i de forskjellige land, som vi har vært vant til å regne med som kjøpere og forbrukerland. Hadde man ikke råd til å importere, så måtte man forsøke å lave det selv. Kvantumet disse innenlandske fabrikker leverer er etterhvert blitt ganske betydningsfullt. Råstoffet er forskjelligartet, som espartogress, bambus og lignende. Kvaliteten blir gjerne middelmådig, men som salig Ibsen sa: «Spør ei om det smaker surt eller søtt, hovedsaken er, det får du ei glemme, det er lavet her hjemme!»

Når en slik industri først er bygd, med de svimlende kapitalutlegg som skal til, vil det alltid være krefter i sving for å holde produksjonen i gang og beskytte den, selv om driften ikke egentlig er lønnsom og selv om valu-

taforholdene skulle bedre seg og tilsi en friere import og konkurranse.

New Zealand f. eks., våre antipoder som går med hodet ned når vi har det opp, og som i mange år var blant våre hyggeligste og største kjøpere, er etter hvert blitt nesten uhyggelige, holdt jeg på å si. Det er i New Zealand i disse årene bygd opp en enorm papirindustri som også omfatter Kraftpapir, massivpapp etc. Salg til New Zealand i dag er praktisk talt umulig, og ikke bare det, men New Zealand begynner også å opptre som leverandør til andre markeder. Vi har en slags følelse av at dette er dårlig gjort. Men det er livets gang. Verdens resurser må utnyttets.

Store treforedlingsbedrifter er også etterhvert blitt etablert for eks. i Frankrike, India, Syd-Afrika, Australia, Syd og Mellom-Amerika for bare å nevne noen. Den store papirindustri i England er blitt utvidet og sterkt modernisert, og i U.S.A. er produksjonskapasiteten øket med tall så enorme siden 1939 at man kan bli helt mørkredd. Heldigvis har det hittil vært så at U.S.A. selv, stort sett, konsumerer sitt papirkvantum. Og vi får inderlig håpe at de fortsetter med det. Det kan trygt sies at Amerikas velstand og fremgang er en forutsetning for vår velstand og levestandard.

Også våre kolleger blant Kraftpapirfabrikkene i Norge: Moss, Torp, Herre og Drammen, har i de siste år øket sin produksjon. Det gjelder særlig Moss. Ytterligere økning vil komme i løpet av året. Forholdene vil skifte igjen, dvs. vi er vel allerede nå inne i de nye forhold. Det er og blir Kraftpapir nok, og mer enn nok. Vi er kommet over i mere normal konkurranse også på de hjemlige trakter. Det må vel forutsees for oss alle at en større del av kraftpapirproduksjonen enn før må søkes avsatt på eksport igjen. Det vil nå komme oss til nytte at vi har holdt forbindelsen åpen med Mr. Parsons og våre andre venner.

\*

I løpet av et par års tid får Ranheim enda en kraftig økning av sin produksjon ved den store, moderne papirmaskin som nå er bestilt. Den

totale produksjonskapasitet vil da øke med ca. 50 % og ligge på 30 000—35 000 tonn årlig, eller omkring det tredobbelte av før krigen. Med et nytt lager i tillegg vil produksjonen på Ranheim da på forskjellige måter kunne legges mere rasjonelt an enn i dag. Men det betyr adskillig av en risiko. En ny papirmaskin er nå ingen lekesak. Kapitalutlegget er enormt, og når Ranheims eiere og sjefer har kunnet gå inn for en slik risiko, så er det først og fremst i tillit til — eller skal vi si i håp om — at forbruket av papir i Norge og rundt omkring i verden fortsatt vil stige. Vi *vet* ingen ting, men vi håper og vi tror, og tar risikoen. Vi *håper* at sivilisasjonen skal gå fremover, spesielt i de land som i dag regnes som tilbakeliggende, og vi *vet* at med øket sivilisasjon følger øket papirforbruk like sikkert som klokkeren følger presten.

Det kan nok komme tilbakeslag — valutavanskelighetene kan øke igjen, grensene kan stenges for å beskytte egen produksjon, — men vi håper at slike perioder ikke skal bli av lang varighet. I det lange løp tror vi at verden har bruk for det papir vi kan skaffe.

Det må regnes med at konkurransen blir skarpere. Det blir nok av dem som vil sørge for at vi ikke kommer sovende til dekket bord. Konkurransen vil gjelde prisen, men først og fremst kvaliteten (og med kvaliteten tenker jeg på *alle* detaljer ved våre leveringer). Den tekniske forskning innen treforedlingssektoren har vært uhyre intens i de senere år. De nye fabrikker bestemmer tonen og vil etterhvert bestemme den mer og mer. Kvaliteten ved fabrikkene i Sverige, Finland, England, U.S.A. og Canada er blitt sterkt forbedret. Vi må selge i konkurranse med dem og må skaffe leveringer som er like gode.

Under normale forhold er salg og produksjon en stadig kamp med an-

dre bedrifter om kjøperens gunst. Ordrene henger ikke på trær som andre bananer, så man bare kan gå rundt og plukke ut de man vil ha. Vi må innrømme at vi har hatt perioder da det var mulig, eller hadde vært mulig, å plukke bananer på denne måten. Men disse banantrærne er nå forsvunnet, og de kommer neppe igjen.

Den bedrift vinner som finner frem til det kunden har bruk for, og leverer det ordentlig og på en grei måte. Kjøperen vil sammenligne kvalitetene fra de forskjellige fabrikker, og det er han som vil bestemme hva han liker og hva han vil betale for. Det samme vil De når De reiser til byen og skal «handle». De går dit hvor De mener De får det De skal ha, og hvor De liker Dem. Kjøperen av papir reagerer likedan. Det er slik det *skal* være. Produksjonens virkelige oppgave er å dekke et behov — skaffe folk det de trenger — på den beste og mest økonomiske måte.

Hvorledes står Ranheim rustet for konkurransekampen fremover? Ingen kan dømme om fremtiden. Den kan bringe med seg så mangt, det har jo de siste 20—30 årene demonstrert ganske kraftig. Men med de resurser vi nå har — med de maskiner vi har og får — med den til dels omfattende og grundige erfaring som vi har fått i papirmakerkunsten etter alle disse årene, burde vi ha forutsetninger for å ligge bra an. Hvis vi utnytter hva vi har, hva vi vet og hva vi kan på den riktige måten, og sørger for at alle detaljer blir utført med den nødvendige interesse og omsorg, og gjerne pertentlighet, så kan vi ha tro på Ranheims fremtid. Da vil det ryke av pipen — da vil hjulene surre — da vil syrinene blomstre — da vil Ranheim ikke bare bli et pent sted og et hyggelig sted, men også et trygt sted å arbeide, leve og bo. Og det er det som er hensikten med det hele.

Alf Efschén.



## *Kongens fortjenestemedalje*



Lørdag den 1. juni ble en trio av de eldste blant arbeiderne ved bedriften overrakt H. M. Kongens fortjenestemedalje.

Det var John Horrigo, Olaus Vangen og Hjalmar Haugan.

De to førstnevnte ble ved en enkel høytidelighet overrakt utmerkelsen av disponent Overwien, som rettet

anerkjennende ord til dem, og takket for deres lange og trofaste virke ved bedriften.

Vi gratulerer og mener at disse veteraner med heder kan bære sin medalje.

Hjalmar Haugan var ikke til stede ved høytideligheten da han for tiden dessverre er syk.



# Skikonkurransen

## Løkken Verk – Ranheim

Høsten 1956 ble bedriftsutvalgene for idrett på Løkken og Ranheim enige om å få i stand en skikonkurransen mellom de respektive bedrifter. Hver bedrift skulle stille med 15 mann i hopp (optimistisk av oss) og 15 mann i langrenn, hvorav de 10 beste skulle telle med i konkurransen. Etter iherdig innsats av utvalget klarte det også å stable på bena 11 hoppere, 17 langrennene, 2 dommere, 3 ledere, 1 filmfotograf og 2 turister, som startet fra Johnsenhjørnet tidlig en søndags morgen.

Løkken, som skulle være første arrangør, viste seg som sådan å ha vært ute en vinterdag før. Tidlig i uken fikk vi tilsendt et program, som ble fulgt til punkt og prikke. Således måtte vi vente 7 minutter i hoppbakken for at ikke rennet skulle begynne for tidlig!!

Opplegget av arrangementet var ellers etter storinternasjonalt mønster med en humorfylt speaker som annonserte mellom- og slutt-tider samt metere på løpende bånd.

Løkken guttemusikkorps måtte dessverre strekke våpen, da det var umulig å traktere instrumentene i slik kulde.

Programmet for dagen var meget omfattende, og vi gjengir her et utdrag av det:

Ranheim kommer til Løkken ca. kl. 9.30: Frokost.

» 10.30: Andakt ved sokneprest Hovdahl.

» 11.00: Start 10 km langrenn fra Folkets Hus.

### Resultater:

#### Langrenn:

1. Øistein Saksvik, Rh.
2. Arne E. Møller, O.
3. Noralf Stigedal, O.
4. Henry Spjøtvold, O.
5. Ola Bakk, O.

Plaseringene for de øvrige Ranheimskarer ble:

8. Per B. Moen
9. Agnar Olsen
10. Reidar Olsen
12. Ivar Myhre
13. Knut Torgersen
15. Arne Kambuaas

16. Andor Kirkvold
17. Øyvind Larsen
18. Kjell Sundal
21. Bjørn Bjørnstad
25. John Evjen
26. Sigmund Hårstad
29. Henry Krognæs
30. Oskar Skjervold
32. Fridthjof Brun
35. Borge Moe
36. Karl Løvli
38. Magnar Breiseth
39. Steinar Barstad

#### Hopp:

1. Arnt Mjøen, Orkla



Den som visste hvilket spor en skulle ta!

- » 13.00: Middag
- » 14.00: Film fra Orkla Grube-Aktiebologs 300 års jubileum.
- » 15.30: Lathibakken. — Løkken Guttemusikkorps spiller.
- » 16.00: Start hopprenn.
- » 18.30: Pokalutdeling i Folkets Hus.

Resultatet av konkurransen ble som kjent at Orkla seiret med 265 mot Ranheims 155 poeng. Hopprennet ble vunnet av Arnt Mjøen, Orkla, mens vår egen Øistein Saksvik vant langrennet.

Mens vi over en kopp kaffe ventet på premieutdelingen, gikk diskusjonen for fullt. Litt av en kosmopolitisk forsamling var det også. Vi hadde hoppere fra Sulitjelma i nord til Oslo i sør. Langrennerne var mere konsentrert — nærmere betegnet: Selbu—Oppstrinda. Og alle sammen mente at hvis ikke osv., «så skoill døm ha fått».

Interessen for denne konkurransen viste en veldig aktivitet, og alle mente at til neste år skulle det trenes for å reise kjerringa på hjemmebane.

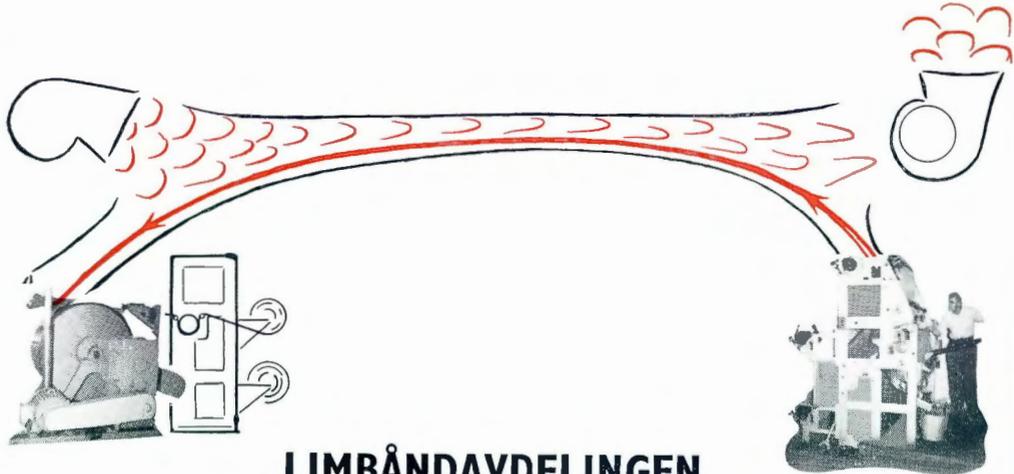
Det gode humøret og fine været som vi startet opp med kl. 7.30 om morgenen varte til vi kom hjem igjen kl. 21.30.

Josa.

2. Erik Blakstad, O.
3. Gunnar Haltli, O.
4. John Høve, O.
5. Arne Reitan, Ranh.

#### Øvrige Ranheimskarer:

7. Karl Dahl
12. Hans Saksvik
19. Ivar Myhre
22. Per S. Barstad
22. Asbjørn Olsen
24. Rolf Barstad
26. Einar Kvarme
28. Sigurd Thingstad
29. Bjarne Johnsen
30. Sigmund Hårstad



## LIMBÅNDAVDELINGEN

Limband er et produkt som har vunnet stor utbredelse i vår tid. Det er meget praktisk og hurtig i bruk, og har på mange områder utkonkurrert hyssing og taug — for poser, små og store pakker og ikke minst på pappkasser. Kravene til limbandet er derfor store og kvaliteten må være god. Ja, kanskje særlig i vårt land hvor vi har et klima med store temperatursvingninger, fra sommer til vinter. Kvaliteten av et limband kan vurderes etter hvor hurtig det kan ta opp fuktevannet og danne en klebrig limhinne. Det er under lave temperaturer — under frysepunktet for vann — at kravene til limband er størst. Limskiktet skal være så tørst på fuktevannet at det danner den klebrige hinne før vannet fryser til iskrytaller.

Selve gummieringsprosessen vil i prinsippet foregå slik: Limet blir blandet etter en bestemt resept og oppløst i vann til en passe selg masse. Limblandingen blir så overført til papiroverflaten slik at den danner et tynt skikt utenpå papiret. Tykkelsen på limskiktet vi påfører er avhengig av papirtykkelsen og av hva limbandet skal brukes til. Det

vannet vi først satte til for å få limet i passe flytende form, må vi fjerne igjen. I lukket tørkekanal blir varm, tørr luft blåst over limskiktet og tørker opp vannet.

På prinsippsskissen øverst på siden viser bildet til høyre maskinpartiet hvor limet blir lagt som et tynt skikt på papiroverflaten. Den krumme streken i rødt over til venstre viser papirbanen med limskiktet under tørking av varm, tørr luft. Luften blir blåst over papirbanen av sterke vifter, én på hver side. Luftstrømmen går i motsatt retning av papirbanen. I prinsippet er en gummieringsprosess en enkel sak. Prosessen fordrer imidlertid at en rekke viktige detaljer skal være i orden og virke nøyaktig hvis vi skal oppnå et godt resultat. Det blir stilt bestemte krav til så vel limet som til papiret vi bruker.



*Alkymistene våre.*

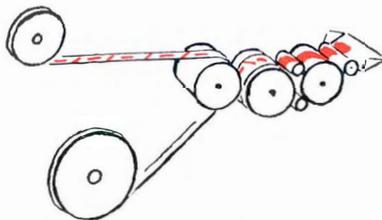
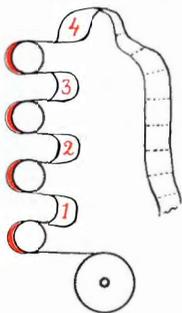
Som bildet viser har de to karene våre fått en noe uvanlig habitt på for å presenteres for leserne. Muligens er de ikke gjort helt ugjenkjennelige for mange. Limblandingen de to holder på med, er en meget viktig del av operasjonen, og de har sine hemmeligheter å ta vare på disse to.

### Trykking på limbånd.

Limbåndet får verdi som reklame-middel for de forbrukerne som ønsker disse med trykk. Vi gir limbåndene de trykkmønstre som enhver kunde måtte ønske. Kundene ønsker vanligvis sine limbånd med firmanavn trykt i en og to farger, og ofte med kantstriper for å gi en ramme om reklamestrykken som da vil skille seg godt ut på pakker og kasser og hvor det ellers måtte brukes. Et godt blikkfang kan oppnås på en etikett ved å bruke opptil 4 farger på hvitt papir.

Trykkfargen vi har valgt å benytte er den type som kan gi den beste fargeintensitet. Fargene er dekkende så den ikke lar den brune papirfargen skinne igjennom, og lysekte for ikke å blekne i lyset. For å kunne oppnå disse fordelene bruker vi en farge med fast fargestoff, pigment, med linolje til bindemiddel — i likhet med malerfarger. Forskjellen er at trykkfargene er noe mer tyktflytende for best å kunne «gå» i maskinen.

Trykkmaskinene vi bruker, er bygd opp for denne fargetypen. På skissen øverst til høyre er illustrert et trykkverk for én farge. Fra høyre blir fargemassen fordelt gjennom en smal spalte fra fargekassen og revet ut på valsene til et tynt lag. Dette farge-laget blir overført til trykk-klisjeene som igjen overfører det til limbåndet. Det går bare én farge pr. trykkverk for hver gang. Når vi skal trykke en ordre, monterer vi sammen alle de gummiklisjeene som skal være i samme farge på et fast underlag. Hver farge vil således få sin monteringsplate. Vi er svært nøyaktige ved monteringen, og alle de forberedelser som kan gjøres for et godt trykkresultat blir gjort. Neste gang kunden kommer tilbake med sin bestilling, tar vi bare monteringen ut av arkivet, setter de i trykkmaskinen, og trykkingen kan begynne uten noe ekstra forhåndsarbeid denne gang. Og kunden vil få nøyaktig samme trykk og farge som sist.



Skal vi trykke flere farger samtidig, må vi ha like mange monteringer og trykkverk som antall farger. Skal vi således trykke et limbånd med to farger, må vi ha to trykkverk.

Flerfargetrykk krever at alle trykkverkene må ligge etter hverandre i baneretningen. Skissen nederst til venstre på siden skal illustrere en trykkmaskin med 4 trykkverk i bruk. Når 2 og flere farger skal trykkes sammen, vil trykkmønstrene gjerne være tegnet slik at fargene skal passe inn til eller trykkes over hverandre så strek eller flatekanter følger hverandre. Dette kaller vi passtrykk. En mørk farge vil lettere dekke en lys farge enn omvendt, og vi passer på å la fargene følge på hverandre i denne rekkefølgen. Den siste fargen blir da den mørkeste og som regel den sorte. Den siste fargen vil gjerne bli konturfargen som avgrensar trykkområdene. Passtrykk vil alltid kreve et presisjonsarbeid helt fra gummiklisjeene skal støpes, særlig ved monteringen, men også ved samkjøringen i trykkmaskinen.

Fargetonene er valgt ut etter det kjennskap og den erfaring vi har for hvilke farger som går best til papirfargen og trykkfargetonene innhyrdes. Vi har hele 14 forskjellige standard fargetoner å velge mellom — og i salgskolleksjonen vår har vi satt opp 21 trykkprøver som viser hvorledes disse kan passe til hverandre i 1, 2 og 3 fargers trykk.

Til slutt i prosessen kommer så å gjøre produktet til en lett håndterlig vare, slik forbrukerne liker å bruke den. Limbåndene ruller om til hensiktsmessige bredder og rulle-diametre og pakkes inn i papir som hindrer luft, vann og vanndamp å trenge igjennom.

J. S.

## ORIENTERINGSLØP



Forleden dag kunne vi lese i avisen at det under et orienteringsløp i Bymarka var funnet en sjelden plante, en orkidé ved navn Huldreblom. Nå bør ikke en orienteringsløper la seg distrahere av hverken huldre eller blomster, men historien nevnes for å pointere at orienteringen som idrett er noe utenom «den slagne landevei». Idrettsutøvelse forbinder man gjerne med strenge konkurranseregler, utmålte baner og oppmerkede, løyper, og i regelen er et forventningsfullt og bortskjemt publikum tusentallig til stede.

Orienteringen har intet av dette alvorspreg over seg. Denne herlige idrett har den fri natur til tumleplass, leken er det toneangivende, og nettopp derfor er vel orienteringssporten særlig egnet som bedriftsidrett, hvor det ikke så meget er resultatet det gjelder, men hvor hensikten kanskje like meget er å få flest mulig med.

Orienteringsidretten er blant de yngste av våre idrettsgrener, og først i begynnelsen av 30-årene ble det avholdt løp her i Trøndelag. Orienteringen her i vår landsdel har vært hemmet av dårlige kart. Mens man på Østlandet vanligvis har karter som fullt ut tilfredsstiller kravene til nøyaktighet, må man hos oss nedlegge et stort arbeid for å korrigere eller

kanskje helt tegne om kartet der løpet skal gå. Dette gjelder de vanlige rektangelkartene i målestokk 1 : 100 000, mens spesialkartene over Trondheims omegne i målestokk 1 : 25 000 er meget gode, og de fleste bedriftskonkurranser holdes gjerne på dette kartområdet. Tross vanskelighetene med karter har trønderne gjennom årene hevdet seg godt blant landets fremste orienterere. Orienteringsidretten hører de nordiske land til — og det største stevnet er Nordisk mesterskap, der de 15 beste fra hvert land får delta. Dette løp holdes i år i Trøndelag den 29. september med Trondheim og Omegn orienteringskrets som arrangør.

For «Ranheims-Nytt»s idrettsbevisste lesere er det unødvenidig å beskrive hvorledes et orienteringsløp foregår. De fleste kjenner vel til bruken av kart og kompass. Teorien er enkel nok, men — som det vel er med så mangt — vanskelighetene melder seg i praksis. Det er det vanskelige og avgjørende veivalget, det er å vurdere hvor terrenget er fremkommelig og lettlopt. Det er å avveie sjanse mot sikkerhet i holdepunkter underveis, det er påpasseligheten og konsentrasjonen når trettheten melder seg — og det er å lære at i ulendt terreng kan den korteste vei like gjerne føre utfor stupet som den kan lede til målet. I alt dette ligger orienteringssportens særegne tiltrekning. Erfaringen og øvelsen gir trygghet om leken en dag skulle bli alvor og man på tur i skog eller fjell skulle bli utsatt for uvær.

Andres feil kalles dumhet, egne feil benevnes gjerne erfaring, og mangen erfaring i form av gode historier er hentet ut fra skogens dyp av orienteringsløpere som ikke helt fikk teori og praksis til å stemme overens. Også navigasjonskunsten, orienteringens sjøfarende slektning, har lignende oppgaver å by på. Sammen med Chr. Krohg gjorde Fritz Thaulow sommeren 1885 en reise til Skotland med sin kutter, og vel ute i Nord-

sjøen skriver han følgende i skipsjournalen: «Taagen fulgte os, tyk som en Grød. Solen var vort stadige Haab. En Middag gløttede den frem, og øieblikkelig var Navigatøren fremme med sin Sextant, dette mærkelige Instrument som ved Hjælp af Almanak, Logarithmer, Cosinus, Tangens, Cotangens og Fanden og hans Oldemoder kan fortælle præcis, paa hvad Flæk man staar. For en Academicus, examineret baade af Broch og Fearnley, var det naturligvis en Bagatel at sætte sig ind i disse simple Regler. Eftermiddagen benyttede jeg til at studere dem. Næste Dag tog jeg Solen, men da jeg efter de nøiagtigste Granskninger og omhyggeligste Iagt-

tagelser fandt os staaende paa Gaarden Hol i Øvre Romerike, opgav jeg foreløbig den Sport.»

Nedenfor gjengis årets terminliste i tilfelle noen etter disse spredte bemerkninger skulle føle seg tiltrukket av orienteringssporten:

Arr. bedr.i.lag:

Aug. 18.	Marienburg
» 25.	Politiet
Sept. 1.	Kretsen
» 8.	Brannkorpset
» 15.	Jernbanen
» 22.	Trøndermeieriet
» 29.	Sementstøperiet

FK

## Seieren er vår!

Tirsdag den 30. april begynte en åpningscup som bedriftsfotballkretsen arrangerte på Lade. Der var vi også deltagere. I første kamp møtte vi N.K.L. Vi vant med 1—0 etter 2 omganger a 10 min. Tirsdag 7. mai spiltes semifinalen, hvor vi hadde

brannkorpset som motstander. Også her ble det seier for oss, 1—0 etter 2 ganger 15 min.

Finalen gikk 10. mai mot Marienburg. Det spiltes full tid, 2 ganger 30 min., og etter en kamp hvor en sterk vind fra syd var verste motstander for begge lag, seiret vi atter, 1—0.

Josa.



*En peppersvønn er en gasse uten vann.*

*Russisk ordspråk.*

*..Ungdom: Den alderen da du begynner å ønske at cowboyen skal kysse heltinnen i stedet for hesten.*

*Bernard Lyons.*

*Hvis enkelte mennesker ikke fortalte det selv, ville du aldri trodd at de hadde vært på ferie.*

*Kim Hubbard.*

*Det er ikke noe som selvbetjeningsbutikker, sa mannen og stakk av med ekspeditrisen.*

*Att og fram er alt for langt.*

*Storm-P.*

## Fiber'ns Oppdalstur



Det begynner å bli tradisjon at Fiber'n arrangerer en skitur hvert år, og som mål for årets tur ble valgt Oppdal.

Først litt om stedet Oppdal. Under en språkdebatt i Studentersamfundet påsto en student som hadde trådd sine barnesko her oppe i fjellbygda, at stedets innvånere snakket et rent riksmål. Dette må man nok si er noe overdrevet, da det for en sørings ører høres ut som oppdalsspråket er en blanding av gudbrandsdalsdialekt og «ækt trøndersk». Men dette skisportens Mekka har så mange fordeler at man ikke trenger å ty til overdrivelser når stedet skal beskrives. Oppdal er i dag uten tvil det vintersportsstedet her i landet som kan by turisten på de største muligheter, enten han nå er av den typen som i hotellivets gleder slapper av med litt curling eller han er den «barske» med klister på fingrene, som skal nå lengst inn i Trollheimen på kortest mulig tid. Det er heller ingen større by her i landet hvor en har så

lettvinnt reise til et vintersportssted som en har fra Trondheim og til Oppdal. Dette skrives til og med av en som ifølge sitt hjemsted sogner til Norefjell.

Søndag 24. mars, som var dagen for turen, opprant med tindrende sol og en temperatur hårfint under null. Deltagerne brukte busser til byen. Første holdeplass var Solemshaugen, hvor bussen var 10 minutter før den oppsatte plan. Dette bevirket at noen av oppsitterne her fikk seg en alvorlig forskrekkelse og inntok den siste brødskiiva på vei ut porten. Ellers forløp turen til Oppdal greitt med ekstravogn tilkoblet sørgående dagtug. Tiden på toget ble benyttet til kortspill eller diskusjon av veivalg for dagens skitur. De fleste betraktet ellers med spent oppmerksomhet furuskogen for å se om trærnes svaiing i vinden var tiltagende eller avtagende etterhvert som reisens mål nærmet seg. Dessverre var den noe tiltagende, slik at de siste minut-

tene på toget artet seg som en liten oppvisning i å få på seg vindtøy.

Vel framme tok vel så å si alle av turens 74 deltagere veien opp mot skiheisen. For en som hadde reist med heisen før, var det hyggelig å konstatere at billettprisen var den samme som den har vært siden heisen ble åpnet. Dette skulle vel være et bevis på at heisen går økonomisk tilfredsstillende. Turen opp forløp ikke uten episoder, da flere måtte døyve den bitre opplevelse å miste stolen i det øvre bratthenget.

Skiføret i fjellet var meget flott, selv om det var noe skavlet. De fleste la derfor veien innover til Blåøret. Blåøret gjorde forresten ikke skam på navnet sitt, da en ganske hard sno på toppen gjorde at de fleste så noe blåfrosne ut. I programmet for turen hadde forresten trykkfeilsdjevlen vært ute og omdøpt Blåøret til Blåøyet. Noe som skulle tyde på at dette siste navnet skulle være mer berettiget ble heldigvis ikke observert.

Ellers kan en ikke unnlate å nevne vår indiske venn, mr. Ganguly's heltemodige forsøk på å jevne ut terrenget. Det er beundrende å se slik innsatsvilje og fighting spirit, men at slikt kan gå bra, ble av de aller fleste karakterisert som rene flaksen.

Vel tilbake på stasjonen var det godt å komme inn i den oppvarmede jernbanevogna. Her ydet N.S.B. en fremragende service, da de hadde et lokomotiv for enden av vognen med litt fyr på kjelen, slik at vi hadde god lunk hele dagen.

Direktør Schönheyder stilte så sine lokaler til disposisjon og bød på deilig middag. Til tross for glupende appetitt var det svært rikelig, slik at fatene ved siste gangs servering gikk fulle ut igjen.

Etter middagen gikk veien ned i salongen, hvor kaffen ventet. Her var det likeledes anledning til en svingom, og dansen gikk lystig.

Direktøren stilte pianist og gitarist til underholdning av gjestene, og vi må bare si at hotellet ytet sin aller

beste service overfor oss. Således var det glede på de aller fleste hold over at toget var noe forsinket, slik at oppholdet på hotellet ble forlenget med en time.

Vel installert på toget tilbake prøvde jeg, til tross for den tropiske varme, å samle de inntrykkene jeg hadde hatt i løpet av dagen, og kom da til at det var et spesielt som hadde satt det varigste spor. Dette var den skiakrobatikk som ble vist av Oppdals unge garde. Det var en opplevelse å se den skiferdighet som ble lagt for dagen. Blant andre såes en guttunge på ca. 7 år som kom i full fart ned fra slalåmløypa og svingte inn porten for skiheisen for å dra rett til topps igjen. Men det må være dyrt for fedrene å holde utstyr, for alle, fra den yngste til den eldste hadde spesialutstyr for alpin skisport. Men selve turgåingen vil nok avta i skiheisens spor. Det er jo ingen som kan nyte en langtur med støvlene aldeles fastlåst til noen klamper av noen ski. Men at Oppdal vil fostre alpine skiløpere som vil gjøre seg bemerket om noen år, er hevet over enhver tvil.

Det er en opplevelse å møte sine kolleger under helt andre forhold enn det daglige arbeid. Dette gjør at vi lærer hverandre bedre å kjenne og oppdager helt nye sider ved en person som en kanskje har arbeidet sammen med i ganske lang tid. Dette gir muligheter for å øke den tillit og åpenhet som absolutt bør være til stede i det arbeidsteam vi danner. Jeg tror at slike uformelle sammenkomster kan ha en stor misjon, og jeg kan referere en av Vern og Velferds instruktører som sa at «det er stort sett for lite kaffe og boller i norske bedrifter». Derfor vet jeg at jeg har alle deltagerne med meg når vi sender en hjertelig takk til de som gjorde denne turen mulig, og de på sin side kan være forvisset om at arrangementet av en slik tur vil fremme den tillit og samhørighet vi føler overfor vår bedrift.

E. L.





## INDIABESØK

I årenes løp har vi hatt mange besøk og praktikanter både fra innland og utland. Det har vært svensker, amerikanere, selbygger og orkdalin-ger. Men aldri har vi hatt så langveisfarende besøk som den lille mørkhudede, vitale og rappfotede Ganguly fra India.

Jeg har spekulert på hvordan en slik østens sønn kan trives i det kalde nord og under så helt andre forhold enn i hjemlandet.

På min runde i bedriften treffer jeg Ganguly ivrig opptatt med noen prøver i sodahuset, og jeg spør om han vil fortelle meg litt om seg selv og om hvorledes han er kommet til Norge. — Jo, så gjerne,, sier han med sitt lune, vinnende smil, og vi blir enige om å møtes hos ingeniør Kjensjord på Labben, som er Gangulys gode venn og beskytter på Ranheim.

Ganguly snakker ganske godt norsk, men enkelte ganger ser han stort på Kjensjord når jeg kommer med et spørsmål på bredt trønderisk, som kan være vanskelig nok selv for en østlending fra Norge å forstå.

Han skriver selv sitt navn  
SUDHIR KUMAR GANGULY

Født i Calcutta for 33 år siden, er ca. 1.58 høy, veier 58 kg og er gift med Indias søteste pike. Han forteller videre:

Calcutta ligger ved utløpet av Ganges i den Bengalske bukt. Byen har 3,5 millioner innbyggere, altså som Norges befolkning. Hele India består av 14 stater med 360 mill. innbyggere — et svimlende tall for en nordmann. Vi spør i fleng om skolegang, levestandard, religion, industri, skatter osv., og han svarer villig og greitt på alt sammen.

Fem år gammel begynner han på skole. De første fem år tilsvarende vår folkeskole. De neste fem år fra 10—15 tilsvarende vår middelskole. Så 2 år på college og så til slutt Calcutta universitetet i 4 år med hovedfag fysikk, kjemi og matematikk. Fra 1945—1954 arbeide i ammunisjonsfabrikk, papirfabrikk og gjødningsfabrikk (kvelstoff).

— Hvorledes kom du egentlig på å reise til Norden?

— Jeg er meget interessert i papir og visste at Norge, Sverige og Finland lager verdens beste papir (!) og så søkte jeg i 1948 gjennom den norske konsul i Calcutta, herr Sverre Gylseth (som er fra Reine i Lofoten, legger han til) om innreisettillatelse til Norge.

Det tok svært lang tid før jeg fikk det etterlengtede svar, men endelig kom den gledelige nyhet at alt var klart for Norges-tur.

Det er Den norske India-hjelpen som står bak reisen, og det er også den som finansierer halvparten av mitt norgesopphold.

I 1955 kom jeg til Follum Fabriker og var der i 15 mnd. Så 5 mnd. ved Borregaard. Foreløpig hadde jeg da fått nok av Norge og tok en snar-tur til England, hvor jeg ble i 1 år ved Manchester universitet for videre utdannelse i kjemi.

Vel tilbake til Norge begynte jeg ved Papirindustriens Forskningsinstitutt, hvor jeg var i 3 mnd. før jeg kom til Trondheim og Ranheim. Her på Ranheim driver jeg på med silundersøkelser og varmeoverføringsproblemer i sodahuset ved siden av studier på Høyskolen.

— Hvordan liker du deg i Norge? Er det kaldt? Liker du maten?

— Jeg liker meg godt i Norge. Hyggelige, greie mennesker.

— Klima, kaldt? I Calcutta er det nå først i mai jevnt 40 °C og svært fuktig. Om vinteren er det 20—25° om dagen, men om natten er det ikke mere enn 12—15°! (Eia var vi der, tenker jeg).

— Klimaet her sjenerer meg ikke, og den norske vinter er herlig. Jeg har lært meg å gå på ski, og har deltatt i to langrenn. Skisporten er alle tiders.

Jeg spiser ikke kjøtt. Min religion forbyr det, men her er god fisk. For øvrig kokes maten anderledes her enn i India. Savner ris, som er hovednæringsingen hjemme.

— Hvordan liker du de norske pikene?

— Norske piker bra, stort sett, men litt for materialistisk innstilt!

— Levestandarden i forhold til i Norge?

— Stor forskjell. En del meget rike som har alt, men mange fattige som ikke har mer enn fra hånd til munn. I Norge har de det godt. Ingen meget rike og ingen fattige.

— Skattesystem?

— Helt anderledes enn her. Kommuneskatten betales etter størrelsen av huset du bor i, og statsskatten utlignes på en helt annen måte enn her.

— Fornøyselsliv, film og teater?

— Filmindustrien ligger på et høyt nivå, og bare Amerika lager flere filmer pr. år enn India. I 1955 produsertes 285 filmer og i Calrutta finnes over 60 kinoer.

— Jordbruk og industri?

— Jordbruket er hovednæringsingen. For øvrig er det jute, te, bomull, jern og metaller som er de største eksportvarer. I 1955 eksportertes jute for 1700 mill., te for 1600 mill. og bomull for 850 mill. kroner. Industrien er i rivende utvikling og i 1955 importertes maskiner for 1700 mill. kroner. Papirindustrien er liten, og som råstoff brukes bambus i stedet for gran og furu. I dag innfører vi papir og cellul fra Norge.

Når vi hører at i India brukes det ca. 2 kg papir pr. hode pr. år mot ca. 75 kg i Norge, så skjønner vi at papirindustrien har store fremtidsmuligheter, og det er i papir Ganguly skal virke når han drar hjem til India etter endt norgesopphold.

Vi håper vår lille mørkhudede venn, som vi alle har lært å sette pris på, har med seg noe fra det kalde nord som kan komme han og hans landsmenn til gode når han kommer hjem og skal ta fatt for alvor.

Vi takker for godt og behagelig samarbeid, ønsker han god reise og lykke til.

T. B.

## Resultater fra stafettkonkurransen på ski 3-3-57



1. *Mek. Verksted* (3. seier) 1.26.45  
I. Myhre, A. Skjervold, S.

Hårstad, P. B. Moen,  
Ernst Larsen

2. *Funksjonærene* 1.30.40  
Fr. Kiær, J. Evjen, Ø. Larsen,  
O. Kambuås, K. Torgersen

3. *Papirfabrikken* 1.32.47  
H. Krognes, B. Bjørnstad, K.  
Sundal, A. Skogan, Th.  
Henriksen

4. *Snekkerverkstedet* 1.34.59  
R. Olsen, J. Kjosnes, Tor  
Olsen, K. Løvli, Agnar Olsen

# Ordet fritt

Jeg vet ikke om det er tillatt å bruke en sådan tittel som Ordet Fritt — men jeg er av den mening at det blir lettere å få stoff til avisa hvis en får skrive under dette merke.

Det er mange ting som kan diskuteres, og hvorfor ikke i avisa? Hvis en er så noenlunde saklig, og kan legge fram fakta, og videre at redaksjonskomiteen har ei stor saks, skulle det vel ikke være noen fare for å få skrive under «Ordet Fritt». Etter hva jeg har forstått, leser alle ranheiminger Ranheims-Nytt fra perm til perm. Jeg tror ikke redaksjonskomiteen skal være engstelig for at de ikke har en «andektig og lyttende forsamling».

Det som egentlig fikk meg til å skrive til avisa var henstillingen fra redaksjonen om at flest mulig måtte forsøke å skaffe stoff. I nr. 1 - 57 sto det en artikkel under tittelen Lett blanding», signert T. B. I artikkelens siste avsnitt fant jeg et agn, og det beit jeg på. Jeg er enig i mange ting i artikkelen, men det er også noe jeg må lov til å peke på. Jeg forstår hr. T. B. som han setter verktøyet høyere enn selve maskinen. Han undrer seg om det er mangel på opplæring i bruken av verktøy. Men hva med opplæring i bruken av selve maskinen? Jeg tror forsømmelsen på dette område er stor her på Ranheim. La oss ta bare et eksempel: Ved maskin 2 er det ofte skiftet maskingutter, men det er vel ikke mange som har fått noen opplæring. Disse maskingutter kunne igjen bare ha vært i denne jobb noen dager, så kan det inntreffe at «tørkeren» blir borte en dag, og da blir som oftest ordren til denne nye maskingutten: Du får tørke i dag, du da! I tillegg til dette kommer det så en helt uøvd maskingutt. Vi regner med at maskin 2 er den farligste for nybegynnere, med alle sylindere og den meget farlige glitten. Den sistnevnte har allerede forsynt seg med mange fingertupper,

og har revet i stykker mange arbeidstrøyer. At det har gått bra ved slike tilfelle kan vi bare takke andre hjelpsomme arbeidere for. Skal vi få ned tallet på arbeidsulykker må en komme bort fra slike forhold som foran nevnt.

Hr. T. B. appellerer også til renslighetssansen. La oss også her ta et eksempel: På stor-rullmaskin 4 ligger det konstant et tykt lag med støv. En kan kanskje resonnerer så, at hvis det ligger på maskinen er det ikke så farlig, men problemet er når vi om lørdag kveld skal pusse. Skal vi bare ta en støvkost og feie iver? Spyle maskinen kan vi ikke. Da (skjønt det ikke er lovlig) har vi ingen annen utveg enn å bruke støvkosten, og derved skaffe oss ubehageligheter fra kameratene ved de andre maskinene, som får støvet fra oss. Det er premiert 2 forslag for ca. 1 år siden for avhjelp av støvplagen. Vi må vel tro på et resultat innen?!

Til slutt må jeg nevne svinnpresenten, som hr. T. B. mener må ned 25 %. Skal vi ned med svinnet, må vi først finne hvor svinnet er, og hva som kan gjøres.

På papirmaskinene er svinnpresenten stor. Jeg mener årsaken til dette er at hver ordre skal kjøres ferdig uten å ta hensyn til at flere ordrer har samme gr.-vekt, farge og kvalitet. Det blir unødvendig mange gr.-vektskifter med ditto unødvendig svin. Det forekommer at den gr.-vekt og farge vi begynner skiftet med, kan vi også slutte det med, etter flere gr.-vektskifter imellom. Ved litt mere plan i kjøringen ville mere enn 25 % svin elimineres. Det vi f. eks. innvinner ved ekstra helgakjøring blir bare blåbær mot det vi taper på slik kjøring som foran nevnt.

Det kan nevnes mange flere eksempler på å få ned svinnet, men dette får være nok for denne gang.

T. Eriksen.

\* \* \*

*Eriksens artikkel er forelagt overing. Møller, som uttaler følgende:*

Den vanlige gangen i opplæring av maskinbetjening på PM II er at den nye mann først går i lære hos wireguttene og så rykker videre opp etter hvert som han erverver de nødvendige kunnskaper.

Etter resultatene å dømme er dette en god skole, ikke minst når vi ser på ferdigheten i å behandle dette relativt farlige maskineri. Vi har (bank i bordet!) praktisk talt ikke hatt ulykker (inklusive tap av fingertupper) på denne maskin i de siste 20 år. Selv om man søker å være føre var når det gjelder å skaffe seg utlærte reserver, kan det nok ha inntruffet ekstraordinære tilfelle hvor man er blitt tvunget til å sette inn reservemannskap som ikke har fått full opplæring, men den slags er jo heldigvis rene unntagelser.

Problemet med opplæring har for øvrig beskjeftiget oss ganske meget. I 1952 satte vi som kjent i gang vår kursvirksomhet, og i år konsentrerer vi oss om arbeidet på det rent praktiske plan. I samarbeid med maskinfolk og den tekniske stab holder ingeniører fra rasjonaliseringsfirmaet A. Habberstad på å legge opp et omfattende treningsprogram for maskinførere, som vi håper å kunne sette ut i livet innen årets utgang.

T. E. har så fullstendig rett i at det ikke er bra å hvirvle opp støv, som så drysser ned over hodene på rettferdige og urettferdige. Nei, la det havne i svelget på en av våre glupske støvslukere. Selv om den spesialsugeren som ble anskaffet for å oppta hele maskinsalens partikkelnedfall i sin trinne buk, beklageligvis har lidt av fordøyelsesbesværigheter, kan jo saken ordnes ved å sette inn en enhet fra det motoriserte evakueringskorps, som har sitt standkvarter i papirfabrikken.

Vi i driften så naturligvis helst at vi hadde slike idealtilstander som hersker i enkelte fabrikker ute i den

store verden, hvor det kjøres samme kvalitet på papirmaskinen fra 1. januar til 31. desember, men vi er jo klar over at under våre forhold må det nødvendigvis bli et utall av spesifikasjoner med derav følgende stadige omskiftninger på maskinene (på enkelte maskiner som f. eks. PM I er det for øvrig ganske stabile forhold, mens PM IV naturlig nok ikke får være i fred lang tid ad gangen).

For å få orden i sakene kunne vi innrette oss som fargeriene, (onsdag farges blått) og plasere oppslag på maskinen: «Denne uke kjøres 40 g gult», og så fikk salgssavdelingen rette seg etter det. Akk, var det bare så enkelt. Det er så mange kryssende hensyn som kommer inn når salgssavdelingen legger opp sitt program at dette tross salgssjefens strev (så han får sølvstenk i håret) for å gjøre det ensformig likevel blir ganske avvekslende. Selvsagt legges programmet slik til rette at fabrikken får mulighet for å stokke sammen flere ordrer av samme sort så det kan bli skikkelige kvanta og rimelige overganger. Men så hender det et eller annet i fabrikken eller på annet hold. Det kan f. eks. være en båt som er blitt så begunstiget av vær- og andre forhold at den klapper til kaia tidligere enn anmeldt. Hva nå med det partiet som absolutt må sendes med denne båten hvis ikke kunden skal komme i alvorlige vanskeligheter? Et raskt overslag viser kanskje om den ordren som går på maskinen brytes øyeblikkelig, kan vi greie å få den siste rullen ombord akkurat idet landgangen trekkes inn.

Når vi synes det blir vel mye «Ett trinn hit og ett trinn dit», så la oss alltid huske at det er en årsak til hallingkastene. På den annen side kan det nok forekomme unødig tramp i vårt maskinelle klaviatur, men det arbeides for å oppnå full harmoni.

Produksjonsplanleggingen har vært gjenstand for stadige drøftelser i den senere tid med henblikk på å gjøre systemet mere effektivt.

A. Møller.



## Avspningskurs ved Statens Teknologiske Institutt

Etter initiativ av verksmester Mehus ble det av A/S Ranheim Papirfabrik søkt om å få sende et par mann til et avspningskurs, holdt ved Statens Teknologiske Institutt i Oslo. Dette ble innvilget, og valget falt på oss to. Kurset tok til den 25. mars og varte til den 3. april. I alt deltok 20 mann fra forskjellige større bedrifter her i landet.

Vi ble innkvartert på hotell. Fra kl. 9 til kl 16 om dagene satt vi på skolebenken. Mesteparten av kurset besto av forelesninger om slipemaskiner, fremstilling og oppsetting av dreie- og høvelstål og valg av avkjølingsvæsker og oljer.

Dessuten var vi på omvisning på Stavanger Staal, som er vår største leverandør av dreie- og høvelstål. En ettermiddag var vi også på slipe-stasjonen hos NEBB. Den var meget velutstyrt. Det ble fortalt oss at da

den ble opprettet møtte den meget stor uvilje hos dreierne, som gjerne ville sette opp verktøyet sitt selv. Men i dag var det nesten umulig å få en dreier til å sette opp et dreiestål, slipe-stasjonen skulle ordne det.

Kurset var meget interessant, og vi ble også innviet i de nyeste finesser på området. Vi fikk blant annet demonstrert en ny type dreiestål, såkalt keramisk stål. Under de fleste forhold kunne en ved hjelp av dette dreiestålet dreie opptil 5 ganger så fort som med vanlig hardmetallstål.

Kurset var i det hele tatt en både hyggelig og lærerik opplevelse, og dessuten hadde vi stort utbytte av å treffe kolleger fra andre bedrifter og diskutere felles problemer med dem.

Vi takker A/S Ranheim Papirfabrik for turen.

Arvid Olsen. Bjørn Nielsen.

---

## Norgesmesterskapet i terrengløp

NM i terrengløp kort løype ble som kjent arrangert på Ranheim 5. mai. Resultatet vil være kjent av de fleste, så vi vil her innskrenke oss til å konstatere at det visstnok var den knappest seier i dette løps historie. Samtidig var det den mest overlegne seier også, når vi ser på tidsforskjellen mellom de to beste, Ernst Larsen, Øistein Saksvik og tredjemann Ragnvald Dahl fra Vadsø.

Et gledelig poeng var den store publikumsoppslutning om NM-arran-

gementet. Hvor mange som var til stede kan ikke sies med sikkerhet, men et firesifret tall må nok brukes. De fleste av disse holdt ut til premiene var utdelt, og det var sant å si en noe blandet fornøyelse i den sure nordvesten.

Men trass i værgudenes lite forståelsesfulle innstilling, maktet de deltagende idrettsmenn, det tallrike publikum, flaggene som smalt i vinden og musikken å skape litt av en feststund på Ranheim den dagen.

---

## Vernearbeid

I den nye arbeidervernlov som trer i kraft 1. juli d. å. er inntatt bestemmelser om et fast organisert vernearbeid ved bedriftene. I og med at vi har hatt en organisert sikkerhetstjeneste her ved vår bedrift siden nyttår 1956, skulle det derfor være på sin plass å ta med litt i bedriftsavisen om de erfaringer vi har høstet.

Det er jo selvfølgelig forutsetningen at alle ansatte ved bedriften går inn for å skape trygge og sunne forhold. De valgte personer i sikkerhetstjenesten er derfor å betrakte som tillitsmenn for større eller mindre grupper. Verneombudene pr. 1. januar 1957 er følgende:

### I. Cellulosefabrikken.

- a. Kokeri: Joahn Kambuås, Kåre Brurok, Henry Eggen. . . . .
- b. Huggeri: Odd Ulstad, Ole Refseth, Konrad Dullum.
- c. Sodahus: Erling Grytbak, Johan Kirkvold, Reidar Kvam.

### II. H-avd.:

Sverre Wikdahl, Odd Wiik, Arnfinn Knutsen.

### III. E-avd.:

Einar Bjørvik, Jens Nervik, Alf Hårberg.

### IV. Sortersalen: Anette Stav.

### V. Mek. Verksted: Martin Kambuås

### VI. Snekkerverksted: Karl Johnsen

### VII. Utearbeidere: Georg Våden.

### VIII. Hovedkontor: Roy Paulsen.

### IX. Laboratorium og driftskontorer: Birger Olsson.

### X. Fjæra: Martin Bremseth

I verneutvalget sitter følgende:

Dr. Smith, Reidar Kvam, Tormod Barstad og Egil Lie.

De valgte medlemmer i sikkerhetstjenesten har en funksjonstid på 2 år. For å bevare kontinuiteten i arbeidet velges bare en del av gangen, slik at en halvpart står på valg pr. 1 januar 1958.

Organisasjonsplan og instruksjoner for de enkelte ledd i sikkerhetstjenesten er satt opp etter Vern og Velferds normer, og etter de tillempninger vi har gjort for at de skal kunne passe her, synes instruksene å være tilfredsstillende.

Spørsmålet blir derfor om denne vernetjenesten har oppfylt de krav vi har stillet til den. Det må det jo bli opp til enhver å gjøre seg opp en



mening om. Men en liten runde i bedriften vil gi en pekepinn om at det ikke er få vernetekniske forbedringer som er utført i det forløpne år. Det er ikke dermed sagt at det ikke er en hel del vi kan rette på enda.

En del av vernearbeidet er å føre statistikk over skader for derved å kunne oppspore eventuelle særs utsatte arbeidsplasser. I bedriften hadde vi i 1956 35 skader med fravær som førte til et tap av 538 arbeidsdager + dessverre et dødsfall. Med småskader uten fravær som det er innsendt intern melding om, kommer det totale antall skader opp i 70. Disse grupperer seg slik:

	Kokeri	Huggeri	Sodahus	Fjæra	H-avd.
Total antall skader	4	2	7	1	10
Skader med fravær	1	1	4	0	3
Tapte arbeidsdager	12	2	57	0	31+
Tapte arb.d. pr. mann	0.4	0.06	1.5	0	1 dødsfall

	E-avd.	Sortersal	Mek. verkst.	Diverse avd.	Utearb.
Total ant. skader	12	1	14	10	9
Skader med fravær	7	0	8	7	4
Tapte arb.dager	168	0	78	150	40
Tapte arb.d. pr. mann	1.9	0	1.2	3.0	1.3

La det bli en konkurranse avdelingene innbyrdes for å få det laveste antall tapte arbeidsdager pr. mann.

Likeledes vil bedriftene igjen konkurrere om hvilke som kan oppvise den laveste ulykkeshyppighet. Vern og Velferd har utarbeidet retningslinjer for føring av statistikk, og så snart denne metode er innarbeidet, vil vi kunne få opplysning om hvordan vi ligger an i forhold til andre bedrifter.

Som konklusjon på de erfaringer vi har gjort hittil vil jeg sette:

Det viktigste er at vernetjenesten har en effektiv organisasjonsplan, som ikke krysser bedriftens vanlige organisasjonsplan, men mulighetene

for at vernetjenesten skal kunne rådføres må alltid være til stede.

Likeledes vil jeg som ønske sette at alle nytter verneombudene i sikkerhetsmessige spørsmål. Derved styrker vi verneombudene og gir dem erfaring som sammen med den instruksjon vi ellers må drive, vil effektivisere deres arbeid.

Ellers må vi beflitte oss på at det ikke går for lang tid mellom et positivt forslag er innkommet til det er utført.

Til slutt vil jeg uttrykke håpet om at de erfaringer vi gjør bringer oss fremover og gjør vårt arbeid fruktbringende i det kommende år.

E. L.



## 70 år

Den 31. mai fylte en kjent ranheimsbygg 70 år. Når vi sier at det var «hain Aanners» vet alle ved bedriften hvem det er, men ingen kan tro at den ungdommelige *Anders Horrigmo* er 70 år.

Men kirkeboken i Horg sier at Anders så dagens lys 31. mai 1887. Alle-rede som 16-års gutt kom han hit til Ranheim, og fikk arbeide ved teglverket på Løkka. Ranheim eksporterte den gang teglstein, bl. a. til Hismofors i Sverige. Lass etter lass ble med hesteskysst kjørt til stasjonen og lastet inn i vogner. Det var hester fra Darell, Samdahl og «Gården» som var trekraft.

I 1908 begynte Anders på trearbeid, og var det året med på å bygge «Kjerratten». Samme året giftet han seg med eldste datter til Ingeborg og Seve rin Saksvik, Anna, og kort tid etter bygde han eget hus på Hansbakken. Det var i 1912.

Dette var i store trekk det vi kunne få ut av Anders den 1. mai da R.-Nytt prøvde å få den alltid travelt opptatte kar på gli.

— Det e i år fænti år sea først gangen æ va med å spelt den første mai, sa han og var på spranget.

Vi forsøkte oss med — at det har vel skjedd en del forandringer ved bedriften siden du begynte?

— Ja, du kan no tenk ette sjøl da. Æ bynt med 24 øre timen, og det va 10 tima på dagarbeid. En gang i 1905 æ va med på sulfatsjau tjent vi 3 krona da'n på akkord. Vi fekk da ein dag sjå konsul Ørn på tomta, og vi ble enig om å spør'n om pålegg. Veit du kor'n svart? Pålegg får Ni inte. Jag har pengene och jag har makten!

— Slutter du på snekkerverkstedet den 31. mai?

— Ja, æ har mæsta itj tia te å fortsett længer. Æ har to eiendomma å pass på, — og så har æ musikken.

Anders har alltid vært av dem som har sagt sin mening. Han har ikke balansert på line for å stå seg hverken med den ene eller den annen part.

Vi gratulerer post festum med 70-årsdagen!

*Livet er en tragedie for den følsomme og en komedie for den tenksomme.*

*La Bruyere.*

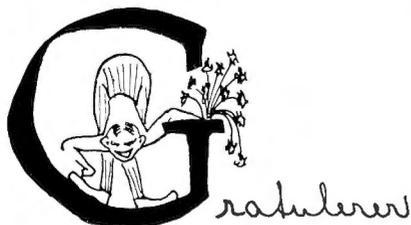
## 50 år i bedriften



17. mars i år var det 50 år siden John Horrigmo begynte her på fabrikk.

Hans første jobb var rammegutt til Severin Saksvik og Anders Olsen. Den gang var det å stå med en handsag og kappe materialene til denne emballasjen. Etter 3 år i denne avdelingen ble det teglverket noen år, og siden har han vært innom nesten alle avdelingene i bedriften. I 1942 begynte han i smårullavdelingen, og er fremdeles en av førstemenne der.

Det som særpreger John Horrigmo er det lyse og gode humøret, og han setter sin ære i å utføre jobben sin til alles tilfredshet.



### 50 år:

Einar M. Paulsen	4. juni
Hergeir Hoff	9. juni
Johannes Gulbrandsen	9. juni
Guttorm Lyngvær	20. juli
Tormod Ottesen	17. aug.
Arthur Andersen	3. sept

### 60 år:

Oskar Paulsen	18. aug.
Alfred Hagen	13. sept.
Kirstoffer Johansen	13. sept.
Leonard Wærnes	14. sept.

### 70 år:

Johan Skaanes	1. juli
Gustav Trøan	4. aug.

## Familien UHELDIGSEN

Den, der smører skidt,  
falder tit.



# Fra hobbyutstillingen 1956



Foto: MAGNUSSEN