

Ranheims-

NYTT



For full kraft -

SEPTEMBER 1958

NR. 3 - 3. ÅRGANG



Foto: I. Sverdrup

*Ute fra verden den vide
kaller en sang meg hjem.
Hjembygdens bakker blide,
Herren velsigne dem.*

Wildenvey

*Stoff til neste nr. må være inn-
sendt til redaksjonen innen 10.
november 1958.*



Bedriftsavis for
A/S RANHEIM PAPIRFABRIK
RANHEIM



Opplæring

INNHOOLD

	side:
Opplæring	1
Fra Ranheim i eldre tider	5
Hollenderiet	9
Ferie 1958	13
Nord-Europa sommeren 1958	17
Nordiskafilt	19
Slekters gang	22
Nyansettelser	25
Jubileer	26
Bedriftsidrett	27
10 000 m ferie	23
Bedriftsbesøk	29

*

Forsiden:

Ranheim Papirfabrik
sett fra Humlehaugen.

*

Redaksjonskomiteen:

*Th. Overwien
Eyvind Ahlberg
Johan Svendsen
Tormod Barstad*

Redaktør:

Brynjulf Moksnes

At det forut for enhver ny arbeidsoperasjon — den være seg så enkel den være vil — må foregå opplæring i en eller annen form, det er vi sikkert alle enige om. Men det kan være delte meninger om og når og på hvilken måte opplæringen skal settes inn.

Når man i den senere tid har viet denne sak så stor oppmerksomhet, så skyldes nok det i første rekke at de stadig stigende krav til arbeidsutøveren har fremtrunget nødvendigheten av en rasjonell og planmessig opplæring.

Når man ser bort fra det vi kaller fagutdannelse, så har opplæringen i vår industri stort vært basert på at den enkelte med støtte av arbeidslederen selv skulle sørge for å erverve seg de nødvendige kvalifikasjoner for å beherske det arbeid han ble satt til. Ved å gå sammen med erfarne folk, får den uøvede arbeider mulighet for å bli delaktig i den kunnskap og de erfaringer som er en nødvendig forutsetning for å mestre jobben. Man må nok si at denne metode bringer gode resultater, men spørsmålet er om dette er en hensiktsmessig måte å drive opplæring på.

Når det gjelder opplæring i vår egen



*Fra
kurs-
rommet».*

bedrift, så var den tidligere begrenset til arbeidslederskiktet, men i 1951 tok produksjonsutvalget opp spørsmålet om å sette i gang opplæring også for arbeiderne. Det ble nedsatt en komite, som etter å ha drøftet saken foreslo å legge undervisningen an som korrespondansekurs i form av brevninger. Høsten 1952 kom så arbeidet i gang med 29 elever fordelt på følgende 4 faggrupper:

- 1. Folkets Brevskoles Papirkurs med Elementær Kjemi for forkurs.*
- 2. Rasjonalisering og Arbeidsstudier.*
- 3. Maskinlære.*
- 4. Praktisk Elektrisitet.*

Kursene ble drevet med en faglærer som studielærer i hver gruppe.

I neste studieår (1953 54) var følgende fag representert:

- 1. Papirkurset.*
- 2. Konstruksjon- og Projeksjonstegning.*
- 3. Praktisk regning,*
og elevantallet var 35.

I 1954 55 hadde skolen 54 elever fordelt på følgende fag:

- 1. Papirkurset*
- 2. Praktisk regning*
- 3. Praktisk elektrisitet*
- 4. Bruk av regnestaven*
- 5. Kurs for bygningssnekkere.*

Hertil kom kurset i konstruksjons- og projeksjonstegning som fortsatte fra forrige skoleår med 12 elever.

Selv om interessen var stor blant dem som hadde tegnet seg, ble det stadig vanskeligere å verve nye kandidater, og vi avsluttet derfor foreløpig denne form for opplæring etter tredje skoleår.

Denne undervisningen var av mer generell art. Den tok sikte på å meddele eleven kunnskaper som kunne komme ham til nytte på arbeidsplassen uten å ha direkte tilknytning til denne.

En mere spesiell form for undervisning ble planlagt i fjor da vi i samarbeid med rasjonaliseringsfirmaet Asbj. Habberstad begynte å legge opp et treningsprogram for maskinførere.

Et slikt treningsprogram består av to deler. Første del gir bakgrunnen for de arbeidsoperasjoner som skal utføres. Den gir oversikt over de forskjellige faktorer som er medvirkende til det resultat man ønsker å oppnå, og behandler produksjonsprosessen meget inngående. Annen del gir en detaljert beskrivelse av selve arbeidsoperasjonene.

Man kan si at første del gir beskjed om hvorfor, mens annen del forklarer hvordan.

Første del av opplegget som 8 mann har vært delaktig i, foreligger nå i sin endelige form. Annen del, som skal komme i stand ved et intimt samarbeid med maskinbetjeningen og de tekniske funksjonærer som er tilknyttet fabrikken, befinner seg ennå på et forberedende stadium. Forhåpentlig kan vi snart sette inn for fullt med dette arbeid.

Denne form for undervisning som er direkte knyttet til den enkeltes arbeidsplass, venter vi oss meget av, og hvis våre forventninger blir innfridd, kommer vi til å utvide området etter hvert.

Ved siden av den interne opplæring, har vi også undervisning som drives av institusjoner utenfor bedriften.

Statens Teknologiske Institutt sørget for opplæring av våre arbeidsledere frem til 1952, da denne virksomhet ble overtatt av det nyopprettede Institutt for Arbeidsledelse.

Videre har vi hatt hjelp av Studieselskapet for Norsk Industri, som har forestått opplæringen av våre truckførere.

I tillegg til disse institusjoner har vi også hatt kontakt med bl. a. Produksjonsteknisk Forskningsinstitutt og Nansenskolen.

Den opplæring jeg hittil har behandlet, har til formål å dyktiggjøre den enkelte i den virksomhet han står midt oppe i, men vi har også undervisning hvor målet er å gi grunnlag for opprykning.

På dette felt regner vi med å ha gjort en god begynnelse i og med at 9 av våre arbeidere fra forskjellige avdelinger nylig fullførte et kurs for vordende arbeidsledere som Instituttet for Arbeidsledelse startet i oktober i fjor.

Samme institutt sammenkalte i juni i år til en konferanse om opplæring i bedriften, og Papirindustriens Arbeidsgiverforening har en komite som arbeider med systematisk yrkesopplæring, så opplæringsproblemene er under behandling på mange hold. Vi regner derfor med at det skal være gode muligheter for å komme frem til et undervisningsprogram som vil gi positive resultater til gagn for bedriften og den enkelte. Men som kjent: Man er lærer så lenge man har elever. Lærerne har vi ikke hatt noen vanskeligheter med å skaffe oss hittil, og vi håper at det samme vil bli tilfelle med elevene i tiden fremover.

Jeg nevnte innledningsvis fagutdannelsen, som takket være læreguttordningen foregår i faste former, men sett i et videre perspektiv er vel også det arbeid som spesialarbeideren utfører, fagarbeid, og målet for bedriftene må være å bli i stand til å gi alle grupper en fagutdanning.

Audun Møller.

Forslagsvirksomheten

Vi har nå nærmere detaljer angående de 7 forslagene som ble nevnt i forrige nummer av Ranheims-Nytt. Det var altså 7 forslag hvorav de 6 ble premiert. Anton Larsen har fått 100 kroner for et forslag angående spyling av masserør. Likeledes har han fått 100 kroner for et forslag angående belysning ved vira.

Sverre Wikdahl har fått 150 kroner for et arrangement på PM IV som reduserer fibertapet.

Bjarne Rødde har fått 125 kroner for et spritsrør ved guskpressen på PM II.

Til en avveksling var det også to forbedringsforslag fra cellulosefabrikken, men forslagsstillerne foretrekker å være anonyme.

Et forslag til forbedring av huggrennen på den nye huggen er belønnet med 100 kroner, og et arrangement for rengjøring av duken på grønnkalkfilteret er premiert med samme beløp.

Det er innlevert ytterligere 10 forslag som ennå ikke er ferdigbehandlet.

Ranheim 11. august 1958.

Fra Ranheim i eldre tider

(Forts. fra nr. 3 1958 ved Th. O.)



*Ranheim gård sett fra sydsiden. Etter maleri av prosten
Johan C. R. Wisløff i 1863.*

Som tidligere nevnt solgte *Peter Høyer* i 1763 gårdene *Rønningen* og *Nedre Viken* til sin svoger *Alexander Fredrik Møllerup*. 2 møllebruk og 2 stampeverk hørte under *Rønningen*, mens *Nedre Viken* ikke hadde noen rettigheter til *Vikelven*.

Møllerup ble ikke sittende mange år med gårdene. Allerede i 1767 selger han dem til regimentskvartermester, titulær generalauditor *Lars Kierulf*. *Kierulf* hadde jordegods og bruk — mest sagbruk — i flere deler av *Trøndelag*, således fra 1768 en større del av *Værdalsgodset*. Hva grunnen enn kan ha vært — han selger i 1772 den ene av *Nedre Viken*-gårdene, men beholder den annen, matr.nr. 470, som lå inntil *Vikelven*, inntil han i 1778 selger også denne, til apoteker *Otto Sommer*. Allerede i 1773 hadde *Lars Kierulf* delt *Rønningen* i to, og selger det år den ene del til enken *Guru Rye Stene*, men beholder halvdelen av

matr.nr. 516. Det var denne del som med sine stampeverk og kvernhus lå ved *Vikelven*. Og denne del selger så *Kierulf* sammen med *Nedre Viken*, matr.nr. 470, til *Otto Sommer* i 1778.

Fra 1777 sitter altså *Otto Sommer* med *Ranheim*, og fra 1778 også med de deler av *Rønningen* og *Nedre Viken* som vedkommer oss. Han har samlet igjen de oppløste deler av vår interessesfære.

Otto Sommer (1718—1793) var født i *Skien* som sønn av en rådmann, utdannet som farmasøyt, fikk bevilling i 1745 på apotek i *Trondhjem*, hvor han eide en av storgårdene til *Torvet* hvor nå *Svaneapoteket* er. Han kjøpte seg tittel av hoffagent og drev foruten handel med apotekerverer i *Trøndelag*, *Romsdal* og *Nordland* også forretninger av mange slag, bygde den gård som den gang kaltes *Sommergården*, nå *Svaneapoteket*. *Sommerveiten* er oppkalt etter ham.

Han ble i 1764 gift med en Kristiansunds-dame, *Hanna Meincke*, som overlevde sin mann i 40 år. På sin 103. fødselsdag i 1803 holdt hun som vanlig gebursdagslag og agerte fremdeles den oppmerksomme og fornemme vertinne, til tross for at hun var blind de siste 20 år.

Foruten Ranheim med Rønningen og Nedre Viken eide Sommer bl. a. *Presthus*, *Teslien*, *Grilstad* og *Overvik* i Strinda, og var altså godseier eller proprietær etter den tids språkbruk. Det er lite man kjenner til Sommers drift av sine gårder. I motsetning til slekten Høyer, som bodde hele året på Ranheim og drev gården selv, bodde Sommers der bare en tid om sommeren og drev den ved bestyrer eller forpakter. Fru Sommer levde i en tid da de fornemste fruer i Trondhjem førte en kald krig om å være den fremste med bl. a. konkurranse om det praktfulleste hus — fru *Møllmann* med *Møllmanngården* (Harmonien), fru *Schøller* med *Schøllergården* (Stiftsgården) begge to svært hofferdige — i motsetning til *Hanna Sommers* alltid verdige opp treden. Ranheim Vestre var vel nærmest å betegne som avlsgård for det store hus hun førte i Sommergården ved Torvet. Etter mannens død kunn gjorde hun auksjon over gården, den fant sted i 1794, men antagelig kom intet tilfredsstillende bud, den ble iallfall ikke solgt, og det må ha vært nærgående streiftog av uvedkommende på eiendommene, for i oktober 1795 fredlyser hun mot hugst, jakt og fiske. Imidlertid var om sommeren det år hennes datterdatter *Hanna Monrad* blitt gift med løytnant *Fredrik Hegermann*, og året etter solgte hun gården med tilliggende herligheter til ham for 10 000 rdl. Heri var da innbefattet Rønningen og Nedre Viken.

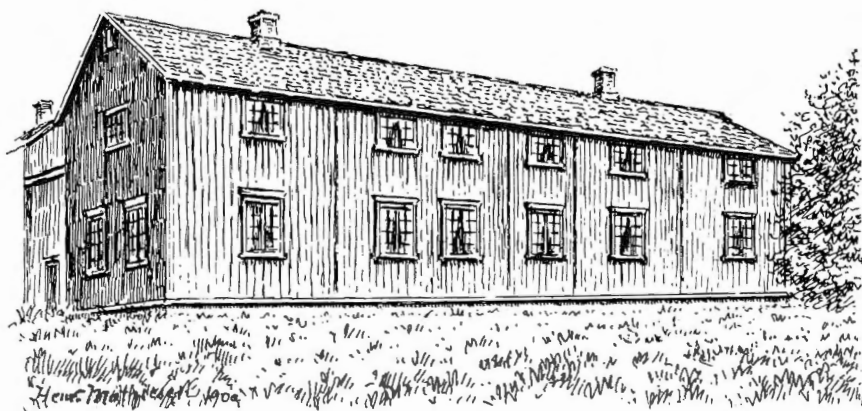
Innen vi tar for oss perioden *Hegermann* (1796—1836), skal vi se litt på *Teslien*, som jo også eides av Sommer.

Tesli, som tidligere omfattet også *Overvik*, *Jakobsli*, *Fortuna*, *Teslimyr* og *Seterbakken*, var langt tilbake krongods. I 1683 var den kommet i privat eie og tilhørte da kjøpmann *Johan Manzin* i Trondhjem



Fru Hofagentinne Hanna Sommer

Den neste eier som nevnes er stiftbefalingsmann *Hans Kaas* (hvis initialer ennå sees utenpå Lade kirke etter en større restaurering av den). Han kjøpte visstnok gården i 1692. Kaas var gift med *Sophie Amalie Bielke*, datter av riksadmiral *Henrik Bielke* til *Elingaard* (en bror av Ove og Jørgen Bielke, sønner av *Jens Bielke* til *Østraat*) som han arvet etter sin svigerfar. Det var Kaas som oppførte den hovedbygning på *Tesli* som ennå står. Han oppførte også en egen kapellkirke på gården (hvor bl. a. løytnant *Peter Høyer* ble døpt). Kaas må ha vært en mann med mer enn vanlig kirkelig interesse. Kapellet har neppe vært noe offentlig gudshus slik som de andre Strindakirker, men presten har holdt gudstjeneste der når eieren ba om det. Tradisjonen vil vite at det var reist som en rundkirke. Det ble ikke svært gammelt. Inredningen fant antagelig sted i 1695, idet altersølv og messehakelen bærer dette årstall. Etter Kaas' død i 1700 solgte enken gården til stiftsamtmann *Iver von Ahnen* i 1704. Men messehakelen og altersølv fra kapellet gav hun bort til Nordli kirke. Altersølv er ennå i bruk, det bærer våpenskjoldene til



Hovedbygningen på Tesli, oppført av Hans Kaas i 1690-årene.

familiene Kaas og Bielke. Messehakelen kan sees i Videnskabselskabets Museum i Trondheim. Den er laget av rød silke med påsydd korsfestelsesfremstilling av gullinnvirket bånd og sølvbroderier. Ved siden av korset er påsydd våpenskjoldene til Kaas og Bielke.. Derunder årstallet 1695. Kapellet ble av de senere eiere behandlet dårlig så inventaret ble ødelagt og huset likeså. Kapellet ble visstnok definitivt nedlagt i 1738. (Dette stemmer ikke helt med at løytnant Høyer skal være døpt der).

En av Kaas' døtre var salmediktersken *Birgitte Kaas Huitfeldt*, som bl. a. har oversatt til norsk den kjente salmen «Sørg o kjære fader du, jeg vil ikke sørge». Både *Birgitte* og søsteren *Helene Sophie*, som lekte på Tesli som barn, er begge 3× tippoldemødre til nedskriveren av denne artikkelserie.

Stiftamtmann von Ahnen døde i 1722 og enken solgte gården til sogneprest *Antoni Brunbass*, som så i 1728 selger den til Ranheims eier *Otto Sommer*. Gården kom senere meget

på salg. Fra 1887 var *Karelius Solberg* eier og etter ham enken *Augusta Solberg*. Her vokste døtrene *Anna* og *Inger Solberg* opp. I 1915 gikk eiendommen over til *Jon Forbord*.

Vi vender så tilbake til Ranheim Vestre, og løytnant *Fredrik Hegermann* som ble eier av gården i 1796. Han var en ung mann da han overtok *Ranum*, som den kanskje helst burde kalles. Hans far var oberstløytnant *Cay Hegermann* på Fredrikshald, hans bror var den mere kjente general *Diderich Hegermann*, senere statsråd og Eidsvollsmann og kjent fra kampene mot svenskene i 1814. *Fredrik Hegermann* var som offiser hele tiden knyttet til de Trondhjemske avdelinger. Han var stortingsmann, kong Karl 13.s adjutant og avanserte til generalmajor og sjef for Trondhjemske Brigade og kommandant i Trondhjem. I byen hadde han egen gård, først ved Torvet, senere i Kjøpmannsgaten 14.

De første 20 år *Hegermann* elde *Ranheim* var hans militære status slik at han kunne ofre store deler av året for sin store gård og de tillig-

gende bedrifter. Han drev selv i mange år møllebrukene. Således bekjentgjør han i 1815 at prisen på finmaling er 1 rdl. og for skrotning $\frac{1}{2}$ rdl. N. V. pr. tønne. Og ingen maling måtte finne sted uten at malings-seddel var ervervet. Forøvrig må han samme år fornye fru Sommers fredlysning av eiendommene av 1795.

Stampeverkene ser det ut til at han — akkurat som fru Sommer — har leid ut til byens feldberedere. Dette kan imidlertid ikke ha vært overvettelses lønnsomt, for i 1809 må feldberederen Kield Strømsø ved Ranheim oppgi sitt bo til konkursbehandling.

(Forts.)



General Fr. Hegermann

Det vi i virkeligheten skal frykte er menneskene selv, ikke de våpnene de har funnet opp. Det er menneskene som løsner sikringen.

Ralph J. Bunche.

Uforståelig nok er det ikke noen særlig trøst for den arbeidsløse at rikdom også kan være en forbannelse.

Stilling ledig: «Mann får arbeid i sprengstoff-fabrikk. Må være villig til å skifte oppholdssted.»

H. G. i New York Herald Tribune.

Den som aldri overlater noe til tilfellet, gjør få ting dårlig. På den annen side vil han i det hele tatt gjøre få ting.

Lord Halifax.



Hjemme
hos
verneombudet

HOLLENDERIET

Av overing. Audun Møller.

Inntil for ca. 100 år siden var papirfabrikkene (eller papirmøllene som det het i gamle dager) henvist til å bruke filler (hovedsakelig av lin- og bomullstøy) som råstoff.

Skal man få papir av slike filler, så må selvfølgelig de enkelte fibre først rives fra hverandre på ett eller annet vis, og i tidligere tider ble det brukt såkalte stampeverk til dette arbeid.

ene siden av skilleveggen er det opplagret en såkalt kubb forsynt med kniver, og under denne sitter det i karetets bunn et knivsett (grunnverk).

Når så hollenderen fylles med en passende blanding av filler og vann, og kubben settes i rotasjon, vil materialet bli ført inn mellom de roterende kniver og grunnverket og bli slynget ut på den andre siden. Her er det anbragt en forhøyning (sadel) som

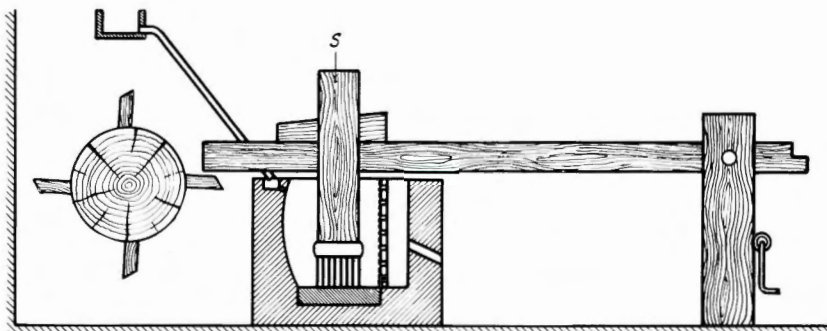


Fig. 1.

På fig. 1 ser vi en skisse av et stampeverk. Det består av et tretrau med en jernplate i bunnen, og i dette trauet beveges stamperen (S) som er beslått med jernsøm opp og ned. Når klutene fylles i trauet og stamperen får arbeide med passende vanntilsetning, vil materialet etter hvert bli defibrert.

En mere praktisk anordning for defibrering av fillene fikk man i den såkalte hollender, som visstnok skriver seg fra Tyskland, men har fått sitt navn etter det land som først tok innretningen i bruk (formodentlig i slutten av det 17. århundre).

Hollenderen som vi ser på fig. 2, består av et avlangt kar som på midten har en langsgående skillevegg som ikke er ført helt frem til tverrendene, hvorved massen får anledning til å sirkulere i karet. På den

materialet kastes over og dermed får passende sig tilbake til kubben igjen.

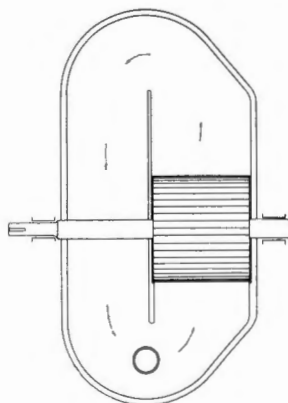


Fig. 2.

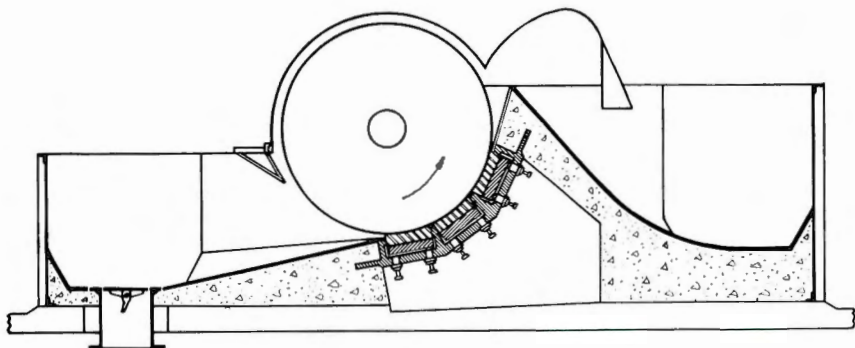


Fig. 2b.

For at massen ikke skal slynges ut i rommet er kubben dekket av en solid hette.

Etter hvert som fillene sirkulerer i karet og stadig på ny gripes av knivene, vil fibreene gradvis bli revet fra hverandre, og man får da til slutt en masse bestående av frigjorte cellulosefibre.

Hollenderen hadde altså opprinnelig til oppgave å rive opp filler. Når vi nå hovedsakelig bruker cellulose som leveres av cellulosefabrikkene i defibrert form, skulle altså hollenderen være overflødig. Men det er den tydeligvis ikke, all den stund vi finner den i de fleste papirfabrikker. Det viste seg nemlig at man oppnådde noe mer enn bare å rive fibreene fra hverandre ved behandlingen i hollenderen.

La oss nå se litt på hva papir egentlig er for noe. Papiret består jo som vi vet av cellulosefibre som man har fått til å henge så godt sammen at de danner et ark med meget stor styrke. Vi som er fortrolig med papirfabrikasjonen, synes det er helt naturlig at vi får fibreene til å binde seg sammen på vireduken, men denne evnen til å forfilte seg som vi sier, det er en ganske spesiell egenskap som bl. a. cellulosefibreene har.

I veden ligger cellulosefibreene innleiret i en kittsubstans som vi kaller lignin, og før vi kan lage papir med noen særlig styrke, må denne kittsubstansen løses ut av sterke kjemikalier ved høy temperatur.

Jo fullstendigere kittsubstansen blir fjernet, desto bedre blir fibreenes

evne til å forfilte seg, men på den annen side vil den kokevæsken som benyttes (hvitluten) kunne skade fibreene slik at det går ut over forfiltningen.

Man blir tvunget til et kompromiss her og stoppe utløsningen av lignin før angrepet på fibreene blir for stort. Det ligninet som blir igjen, vil riktignok betinge en noe redusert forfiltningssevne, men om vi fjerner alt lignin, ville sammenbindingen ilkevel bli dårligere på grunn av skaden på fibreene.

Det er således ikke noen enkel sak å koke cellulose på en slik måte at man oppnår det best mulige resultat.

La oss nå si at cellulosefabrikken har levert en cellulose som skulle ha de beste forutsetninger for god forfiltning, så ville vi likevel oppleve en skuffelse om vi uten videre kjørte massen frem på papirmaskinen. Resultatet ville bli et løst papir med dårlig styrke.

Her er det maleprosessen kommer inn. Man oppdaget ganske snart at i hollenderen skjedde det noe mer enn at fibreene ble revet fra hverandre. Malingen hadde også til følge at forfiltningssevnen øket ganske vesentlig. Etter hvert fikk man to typer av hollendere — en beregnet for defibrering og en for det egentlige malearbeid. I prinsippet var hollenderne ens, men den første har tynnere kniver og arbeider med lavere masekonsentrasjon enn malehollenderen.

Hollenderkaret utføres vanligvis i betong, enten bare pusset, slik som

hos oss, eller når det gjelder finere kvaliteter, kledd med flis. Materialet i våre hollenderkniver er vanlig stål, men det brukes også andre materialer som rustfritt stål og bronse, alt etter den papirkvalitet som skal fremstilles. I enkelte tilfelle, f. eks. når det gjelder fremstilling av fotografisk papir, må man være helt sikker på at det ikke kan komme metalliske forurensninger inn i systemet, og man må da bruke ikke-metalliske materialer som f. eks. basaltlava i kubb og underskjær. Bredden av knivene er hos oss 10 mm, og det er vel en nokså vanlig dimensjon.

Som maleapparat er hollenderen beheftet med en del svakheter. Den tar stor plass, den bruker mye kraft, idet det går med uforholdsmessig meget til sirkulasjon av massen, og man risikerer at de enkelte fibre får en høyst forskjellig behandling. De som befinner seg i karetts ytterkant får jo adskillig lengere vei å bevege seg mellom hver gang de kommer tilbake til kubben enn de som tar innersvingen inntil skilleveggen. Betjeningen av en vanlig hollender er jo også tungvint all den stund den stadig skal fylles og tømmes.

Man har konstruert nye hollendertyper hvor man har søkt å eliminere ulempene, og det finnes en rekke konstruksjoner som er plassbesparende, hvor massen blandes bedre og hvor kraftforbruket utnyttes mere effektivt enn tidligere, men det fører for langt å gå inn på dette her.

Det er ingen tvil om at en kontinuerlig prosess har mange fordeler fremfor en diskontinuerlig. Når det gjelder maling, så vil vi oppnå store fordeler med en innretning hvor massen kunne strøme uten opphold gjennom apparatet, istedenfor at prosessen går med stadig avbrett for tømning og fylling. For det første sparer man adskillig arbeid, og det er meget større sjanse for å oppnå et jevnt resultat når man ikke til stadighet må begynne på nytt igjen med innstillinger og tilsetninger for hver ny charge, men kan la det hele gå uforandret når man først har innstillet de forskjellige faktorer som konsentrasjon, mengden av masse og tilsetningsstoffer etc.

Bestrebelsene på å komme over til en kontinuerlig prosess, har ført til at man har fått kontinuerlige hollendere, men disse spiller svært liten rolle i forhold til møllene. Blant disse er det Jordan-møllen (patentert av Joseph Jordan i 1858) som er den dominerende.

Jordan-møllen som vi ser på fig. 3 arbeider etter samme prinsipp som hollenderen, idet det er et roterende og et stasjonært knivsett som arbeider mot hverandre. Kubben, som er konisk utformet, roterer inne i et hus av samme form. Malearbeidet reguleres ved å kjøre kubben mer eller mindre inn i huset. (I hollenderen oppnår man det samme ved å heve og senke kubben).

La oss nå se litt på hva det er vi vil oppnå i maleinnretningen. Som vi tidligere har nevnt, er det absolutt nødvendig å male cellulosen hvis det skal bli skikkelig styrke på det ferdige papir, og når det dreier seg om kraftpapir, så er jo styrken den viktigste kvalitetsfaktor.

Nå vet vi ikke med sikkerhet hva som egentlig foregår med fiberen når den utsettes for mekanisk påkjenning i et maleapparat, men for vurdering av de forskjellige maleinnretninger, er det tilstrekkelig å feste seg ved de rent ytre forandringer som vi kan iakttå.

Det er ganske klart at når cellulosefibre bearbeides mellom kniver, så vil de i noen grad bli kuttet opp. I gamle dager da man hadde å gjøre med lin- og bomullsfibre som kan bli opptil 50 mm lange, var kuttingen en absolutt nødvendig prosess. Når det dreier seg om cellulosefibre av ved som har en lengde på rundt 3 mm, så er det sjelden ønskelig med noen særlig oppkutting. (Det vil jo avhenge av hvor tynt papir vi ønsker å fremstille).

Når cellulosefibrene gnis mot hverandre og mot maleverktøyet, vil de bli mykere og smidigere og dermed ha lettere for å føye seg sammen.

En tredje forandring som vi kan konstatere, er at fibre opptar vann og sveller, og denne prosessen er absolutt nødvendig for en god forfylling. Dette bevises av forsøk som er gjort med å lage papirark av masse

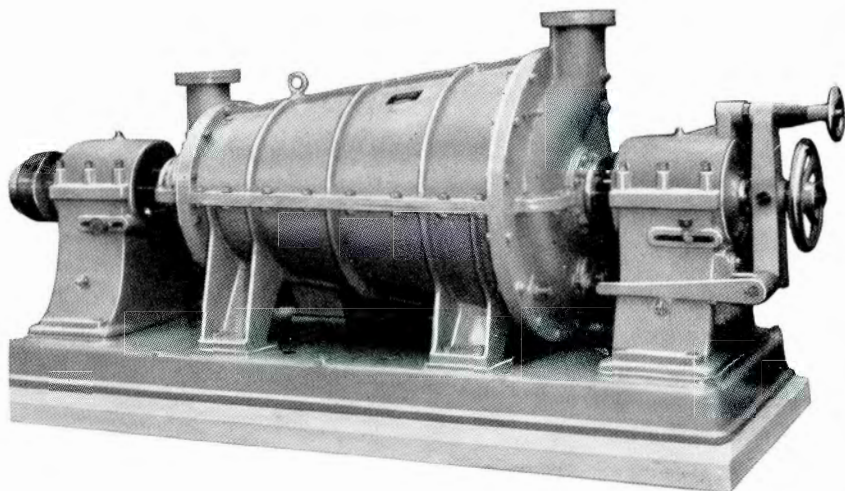


Fig. 3.

som har vært malt i en ikke vannholdig væske. Resultatet var nemlig at fibrene nesten ikke hang sammen i det ferdige ark.

Når fibrene sveller, så dannes det celluloselim på overflaten, og vi kan tenke oss at dette virker som klebstoff og binder fibrene sammen. (Så enkelt er det nok ikke i virkeligheten). Om malingen drives lenge nok, vil fibrene til slutt helt miste sin fasong og gå over til celluloselim, noe man benytter seg av når det skal fremstilles grease proof (smørpapir). Da drives malingen (av spesielle cellulosekvaliteter) så langt at man får tilstrekkelig av denne geléen til fullstendig å fylle igjen mellomrommene mellom fibrene i det ferdige papir, som da blir helt tett (og også gjennomsiktig).

Har vi nå muligheter for å oppnå de ønskede forandringer av fibrene i de maleapparater vi har til disposisjon?

Det viser seg at kjører vi en hollender eller mølle med lav stoffkonsentrasjon, så er tendensen til kutting av fibrene større enn når vi øker konsentrasjonen. Videre vil brede kniver gi mindre kutting enn smale. Når det gjelder Jordan-møllen, hvor man

har anledning til å variere omdreiningsstallet i en ganske annen grad enn i en hollender, kan man konstatere at kuttingen avtar med økende hastighet.

Nå vil man kanskje spørre: «Kan man ikke bruke annet maleutstyr enn kniver når det ofte ikke er ønskelig med kutting av fibrene?» Til dette må vi svare at det er intet i veien for det, og som tidligere nevnt bruker man i enkelte tilfelle basaltlava istedenfor kniver. I den senere tid har i grunnen basaltlavaen fått en renesanse ikke bare i hollenderne, men også i møller av Jordan-typen, hvor man bruker en kombinasjon av kniver og basaltlava.

Når man ser på de møllene vi har i hollenderiet, så vil man naturlig nok stusse over at det er så stor forskjell på størrelsen. De store er vanlige Jordan-møller, mens de små er en spesiell type hvor man har tatt konsekvensen av at stor hastighet gir mindre kutting. Disse, de såkalte High Speed Refiners, har et adskillig større omdreiningsstall enn de store Jordan-møllene, og de er også beregnet på å kjøres med større massekonsentrasjon enn disse.

(Forts.)

Ferie 1958

Ferieværet for de som hadde besluttet å oppholde seg i Trøndelag var i år med et mildt uttrykk elendig. Selv om en hel del ferierende hadde kjøpt «Spray Tan» for å bli dobbelt så brun på dobbelt så kort tid, var resultatet «blekantsikt» i ordets rette betydning.

Bare galgenhumøret strålte og blomstret. Lidelsesfeller en møtte da en gikk ut fra ovnskroken en tur, reiv av seg fraser som at «hain slo sæ me varmen», eller et hostende og nysende individ jeg møtte kom med et heime-laget ordspråk: Juli kulde gjør lom-metørklærne fulle — en annen sa: Ta flytende sol — ta tran og tilbring ferien på divanen i Quentin Patrick sitt miljø — «Døden leker gjemsel» — «Mord ombord» — «Gul drosje» o.s.v.

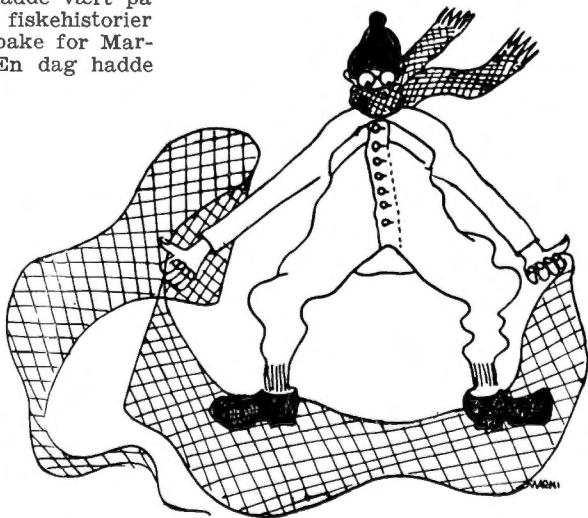
Det er vel og bra at en tar det med humor, men allikevel blir det lite med oppladet solenergi til å møte en lang kald vinter med. Redaksjonen har snakket med endel ferierende, deriblant formannen i fagforeninga, Oddmund Faksvåg, som hadde ferie 14 dager før den ordinære, og som var ute i godværet. Han hadde vært på Hitra, og serverte oss fiskehistorier som ikke sto langt tilbake for Martin Kvennavika sine. En dag hadde han en veldig kveite på kroken — men den glapp. Men som «gammel» kommune-politiker og fagforeningsmann hadde han for sett fisker glippe om agnet var aldri så fristende og lekkert, sa han.

*

Margido Olsen hadde vært sør for Kristiansand i den ordinære ferie, og der var det bare sol og sørlandsidyll. På spørsmål om han badet i sjøen, svarte han: «Æ forsøkt to gang, men

da ha æ straks to tusen par øya på mæ. Dæm ha vel aldri sjett ein slik feskpuidding før».

En pasjonert fisker, Alf Andresen, hadde vært på Møre i ferien, og der hadde han kjøpt den største og tykkeste ull spelværs underbukse som var fabrikkert der. Dette for å holde blodet over frysepunktet når han var på fisketurer. Han sa: «Før æ fekk på dein oinnerboksa fraus æ slik som æ itj ha frøssi siden ferien i fjor». Også han tok den store fisken — bare med den forskjell at den ikke glapp, sa han ja, og hadde han ikke hatt slike korte armer skulle han ha vist oss hvor lang fisken var.



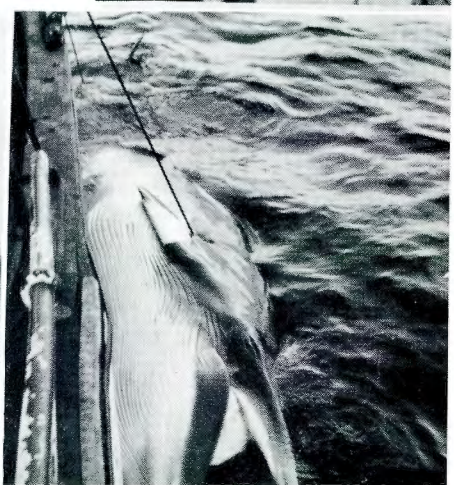


Fra fjell





og sjö





Et anonymt forlovet par betrodde oss at den tid de ikke var i teltet satt de under en paraply.

To av saks pikene vi snakket med hadde gått i fjellet, og da vi begynte å rundspørre dem sa de at, skal det være med noe om våres ferie i «Ranheims-Nytt» vil vi skrive det sjøl. «Journalistene» får til det utroligste. Her får leserne det usensurert. Det «utroligste» får en og hver lese mellom linjene.

FJELLFERIE

Når ferietiden nærmer seg, begynner fjellet å dra. I år var vi tre stykker som la i veg. Med det nødvendigste i sekken pluss godt humør tok vi toget til Oppdal. Der regnet det tollekniver med spissene ned, så vi startet likeså godt fotturen med bil til Gjevilvasshytta hvor vi ble møtt av en smilende vertinne. I følge med syv andre gikk turen neste dag til Jøldalshytta og der trivdes vi så godt at vi ble over en dag og solet oss (det sto det virkelig). Videre til Trollheimshytta. Over Geithetta fikk vi riktig nyte utsikten. I nærheten av Trollhetta møtte vi en stor reinsflokk

som var mere nysgjerrige enn redde, og det var vi også. På Trollheimshytta traff vi kjenninger både fra fjellet og hyttene, og i peisestua om kvelden var stemningen på topp. I gjesteboka så vi også namnet på en lett og rappfota ranheimsbygg som nettopp hadde gått samme ruta. Den siste etappen var over Mellomfjell. Der var det stigning som forslo. Her var vi over all slags vegetasjon, bare stein, snøbreer og utsikt. Ingen hast med å komme fram. På neste hytte fikk vi middagsmat om vi kom fram nokså sent. Tåka kom da vi nådde toppen, så vi fikk ikke se alle de vakre fjella med de blå vatna imellom. Men bedre lykke neste gang. Det gode humøret vi startet med ble bedre og bedre, og da turen slutta der vi starta, var mersmaken i orden.

A/S Trekloveret

Georg Våden, forhenværende krumtapp i I.L. «Åsguten», nyter et strålende sommervær. Har 11 solfylte dager igjen av ferien. Er helt brunstekt over hele kroppen. Et godt råd til dem som ennå har ferien til gode: Kjøp paraply og oljehyre med sydvest.

T. Eriksen uttaler at besøket på Saltøya i sommer har vært mindre enn vanlig, og været får ta skylda for det. Etter at «Fiberen» skaffet oss barometer ble det helt umulig, for det barometeret de har gitt oss står stadig på ustadig og regn.

B.

Ingen er helt unyttig. Selv den verste av oss kan brukes som eksempel.

(James Scales)

Vad du behåller för dig själv, för-lorar du, vad du ger bort, behåller du.

(Puck Munthe)

Nord-Europa sommeren 1958



*Reiserapport fra firmaets
såkalte utsendte medarbeider*



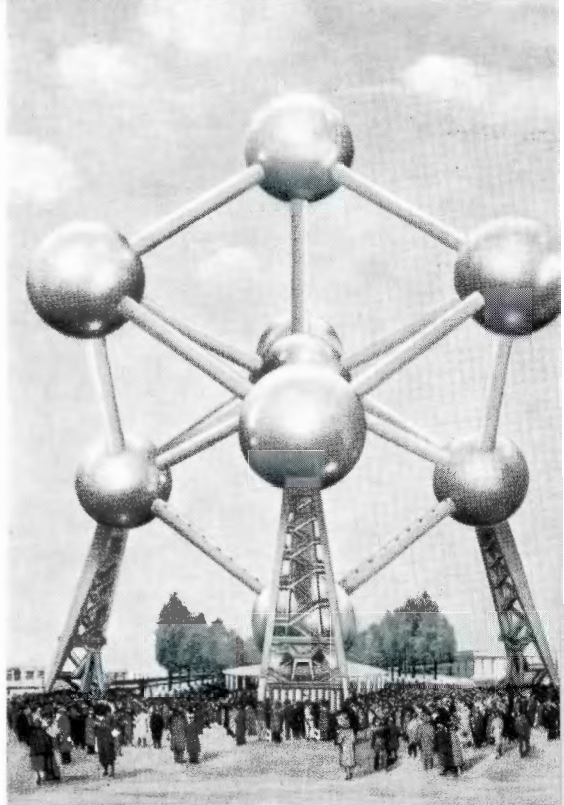
Blant de nokså mange papirer som lå i en sirlig men uordnet haug på mitt bord ved siste hjemkomst, var også et lyseblått kort fra redaktøren med et stort ønske om god ferie, og et lite håp om en regnværsdag med skrivekløe.

Været i Trøndelag diskuteres som kjent ikke i år av taktiske hensyn, men jeg kan betro de som ikke hører på radio eller leser aviser at det også finnes steder uten skyer for solen.

Bruxelles-utstillingen opplevde jeg således en junisøndag med godt og vel 40 graders varme og en halv million tørste mennesker av mange rare folkeslag.

Utstillinger er ikke av de ting jeg først og fremst oppsøker, men noen har jeg da sett gjennom årenes løp, og tilfeldigvis var jeg også på siste utstilling i Bruxelles i 1935. Det eneste jeg husker fra dengang er godværet, at det var 17. mai, at en kjent landsmann rev i champagne og at agenten to ganger kom tilbake til utstillingsporten før han fant den rette gate tilbake til Bruxelles.

Utstillingen i år er langt større og



*Belgiernes atomium. Høyde 102 m.
Kulenes diam. 18 m. Vekt 2200 tonn.*

flottere enn sist, og trafikkproblemene er elegant løst ved broer over eller tunneler under kjedelige gatekryss, et utall av veivisere og sogar helikopterservice fra flyplassen.

I betraktning av varmen og alle mine avviklede og forestående kundesøk, ga jeg fort opp å komme inn i alle paviljonger. En av inngangsvelene gikk imidlertid tvers igjennom De forente nasjoners utstilling. Av hensyn til vertskapet måtte jeg se en del på hva Belgia og Belgisk Kongo viste frem, og min egen nysgjerrighet trakk meg inn i den amerikanske og den russiske paviljong, som lå ganske nær hverandre, og imponerte på hver sin måte. Belgierne forsøkte å være nøytrale, men da henrettelsene i Ungarn nettopp fylte avisene, var det litt vanskelig å forson seg med den russiske propaganda.

Norges utstilling har fått en noe blandet kritikk. Den var unektelig liten og enkel, men vi var da med i motsetning til Sverige og Danmark, som overhodet ikke var representert der nede. Litt uheldig var det at Finnlands noe større hus var nærmeste nabo. Begge var bygget i tre, og finnene vant ved sammenligning.

Belgierne lever på restauranter langt mer enn oss, og dette hadde både planleggere og utstillere tatt fullt hensyn til. En av våre kunder fortalte at han hadde partoutkort, og hadde besøkt 17 glimrende kafeer med forskjellige forretningsforbindelser, men enda hadde han ikke satt sine ben innenfor noen paviljong.

Blomsterarrangement, springvann, alt det kunstige lys og folkevrimmelen var for så vidt mer enn nok å se på enten fra en kafé eller fra de populære tog, busser og «barnevogner» som tøffet rundt. «Barnevognene» var en spesialkonstruert omvendt 3-hjuls motorsykkkel. Mellom de to forhjul var plassert 2 bekvemme seter, og førere og motorer var plassert over bakhjulet. Det tok en halv time å kjøre rundt utstillingens gater, og farten var ofte opp i 20—30 km når trengselen tillot det.

Utstillingens midtpunkt var det kjempemessige atomium, bygget av belgiske ingeniørfirmaer, utrustet med heiser og restauranter, og synlig i mange miles omkrets.

De som enda ikke har hatt ferie på Ranheim, har litt for mange penger, gode ben og solide skosåler, kan absolutt anbefales en tur nedover, men selv en uke er i minste laget om hele utstillingen skal gås igjennom.

Det vakre Holland kan tas med på veien. Hollenderne merker at turiststrømmen går til Bruxelles, og forsøker derfor å ta vare på de utlendinger som kommer ved å konkurrere i priser og service.

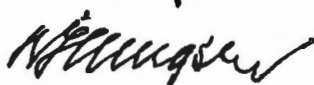
Det nye Tyskland må imponere. Der arbeides det utrolig, og en merker lite til noe omslag i tidene.

Men i Danmark er jo vi nordmenn særlig velkommen, og jeg fikk med en hilsen til Ranheim fra pastor Guld-våg, som meget stolt viste meg rundt i Haakon 7.s kirke, som blir litt av et bygg og skal være ferdig ut i novem-

ber, selv om Guldvåg blir utslitt i mellomtiden. Han sa riktignok at han var i fin form, men nok så mange kilo var blitt borte for ham.

Så er det bare England igjen. Bomull og ull slet med dårlige tider som tekstilen her i landet. Likeså skipsfarten, men Big Ben sto på sin gamle plass. Mange nye storbygg er kommet etter krigen. Jeg var både i Nottingham og Sherwood, men fant bare statuen av Robin Hood og hans grønne svenner. Derimot traff jeg i London oberst Glower som sammen med en løytnant, fylkesmann Cappe-len og to norske sivilister kom med ekstrasatog fra Oslo til Trondheim 10. mai 1945, og utrolig nok fikk de 70 000 tyskere i Trondheim og de 250 000 som var nordenfor oss, til å kapitulere. Oberst Glower påsto at hans 8 måneder i Trondheim hadde vært hans livs store opplevelse. Det var han som fikk hengt det engelske flagg opp i Nidarosdomen, og han var fortsatt vilt begeistret for Trøndelag, og berettet de utroligste historier om hva han hadde opplevd, men så kom han hit også under helt andre forhold enn de jeg nå reiste rundt under.

Ranheim, 25 juli 1958



Menn og kvinner er ikke bygd etter Yalenøkkel- og Yalélås-prinsippet, slik at én bare passer for én.

Georg Brandes.



— Timene krøp avsted som tusenben med gikt i alle ledd.

Winston Churchill.



Den mann er lykkeligst, enten han er konge eller bonde, som finner fred i sitt hjem.

Goethe.

NORDISKAFILT



Cellulose- og papirfolk fra Finnland, Sverige og Norge var i dagene 29., 30. og 31. mai 1958 Nordiskafilts (Nordiska Maskinfelt A/B) gjester til en teknisk konferanse hvor det ble pratet filt i sju lange og sju breie.

Nordiskafilt, som er en av Europas største filtfabrikker, ligger i Halmstad i syd-vestre Sverige.

Alle deltakere kom til Halmstad torsdag 29. mai og ble innkvartert på Tyløhus badhotell, som ligger ca. 1 mil utenfor Halmstad.

Badesesongen var ennå ikke begynt, så de ca. 50 deltakere hadde hele hotellet til rådighet.

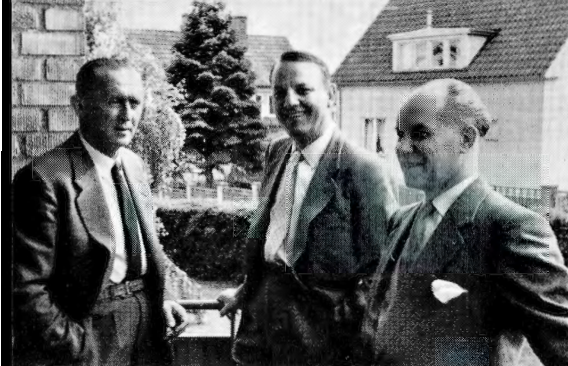
Fredag morgen ble vi hentet med buss og kjørt direkte til Nordiskafilt, hvor G. O. Westerberg ønsket oss vel-

kommen og samtidig gjorde rede for opplegget av konferansen.

Deltakerne ble så delt opp i grupper på 7, og så begynte en 2½ times rundgang i en meget moderne, sterkt rasjonalisert og særdeles pen fabrikk. Etter rundgangen var det lunsj på en sommerrestaurant i nærheten av bedriften.

Nordiskafilt er den største og mest moderne av de 5 filtfabrikkene i Norden (3 i Sverige, 1 i Norge og 1 i Finnland).

Det var svært mye av interesse å se, både av velordnet lagerplass for råvarene, ull, terylen, nylon osv. Moderne maskiner for vask, karding, spinning, og ikke å forglemme de utallige vevstoler hvor den største var



Deltakere i konferansen. Fra v.: Papirmester Willy Jensen, Hunsfoss, ingeniør Rolf Lie-Kaaten, firma Alfsen & Gundersen, Oslo, og underpapirmester Tormod Barstad, Ranheim.

17,5 m bred og er Europas største vevstol.

Det var store lokaler med lyse, vennlige farger, og alle salene hadde luftkondisjoneringsanlegg, så fuktighet og temperatur var den samme over alt, og det var av stor betydning for produksjonen.

At hele bedriften var sterkt rasjonalisert var ikke vanskelig å se, da det var lite folk i forhold til maskinene. Bedriftens kapasitet hadde de siste 4—5 årene øket med $\frac{1}{3}$ til tross for en innskrenkning på 80 mann.

Når man så den behandling ulla fikk gjennom den lange prosessen skulle en ikke tro at det ble mye igjen til de krav som stilles til en maskinfilt, det være seg press- eller tørkefilter. Men når filtene lå ferdige for innpakning var de virkelig lekke å se og ta på.

Det brukes i dag nokså mye innblanding av syntetiske fibre, terylen, rayon, nylon, dralon, og dette krever stor nøyaktighet og årvåkenhet fra arbeidernes side.

At maskinfiltindustrien er nokså spesiell, som direktør Westerberg sa, er nok tilfelle når man hører at i hele verden finnes bare ca. 80 filtfabrikker og av disse var Nordiska blant de 20 største sammen med bl. a. Sjulström og Sjöström.

Første foredragsholder var ingeniør B. Eriksson, som snakket om fiber-materialer og tilvirkning av maskinfilt. At det foregår en rivende utvikling innen filtfabrikasjonen fikk vi et tydelig begrep om da han fortalte at

siden 1950 er antallet kvaliteter av tørkefilter øket fra 7-8 til ca. 25.

Ull og syntetiske fibre oppfører seg på mange måter høyst forskjellig både ved framstilling av filter og etter at den er kommet på papirmaskinen. Så nettopp sammensetningen her er av stor viktighet, og det eksperimenteres til stadighet med dette.

De aller fleste fabrikkene bruker nå mer eller mindre terylen innblanding i både våtpressfilter og tørkefilter. Den prosentvise innblanding varierer fra 15—20 % i pressfiltene og fra 10—100 % i tørkfiltene. Hurtiggående avisapirmaskiner har i dag prøvd med 100 % terylen tørkefilter som har gått over 2 år og enda er filtene meget bra å se til.

Impregnering av pressfilter ble livlig diskutert, og her var meningene svært delte, men direktør Westerberg kunne bevise at impregnerte filter beholder sin spenstighet og åpenhet lengere enn uimpregnerte filter.

Ingeniør S. Eliasson snakket om vanngjennomtrengeligheten i våtpressfiltene, og da spesielt første-pressfiltene som har lett for å bli tette.

Det var her enighet om at filtføringen i vasken og plaseringen av spritsrørene spilte en ganske stor rolle.

Det viste seg her som ellers når man er midt oppe i diskusjoner av stor interesse går klokka fra en, og plutselig var den 17.30, og klokka 19.00 skulle det være middag på Tylöhus restaurant, så det var bare å forlate plassene og jümpe inn i bussen.

Vi vet jo fra før at svenskene kan dette med å lage fest, og det er sikkert at det ble ikke noe unntak her. Det hyggeligste på hele festen synes jeg var da vi ble presentert for konsul Westerberg sen. En eldre herremann som gikk rundt og pratet med alle sammen, og som kunne fortelle meg at på Trondheims fisketorg fikk han kjøpt verdens beste torsk. Heia Trondheim —

Lørdagens møte startet med foredrag av ingeniør C. G. Geijer, som snakket om tørkingen og tørkefilter. Han kom spesielt inn på forholdet mellom ull — bomull — asbest —

terylene. Et interessant foredrag som skapte livlig diskusjon.

Direktør Westerberg avsluttet konferansen med et foredrag om maskinfiltindustrien, og han mente bl. a. at den nordiske maskinfiltindustrien står fullt på høyde med den øvrige i verden.

Han kom i sitt foredrag også inn på det nordiske samarbeid og de spesielle forhold filtindustrien arbeider under, og til slutt litt om Nordiskafilts 50-årige historie.

Som avslutning var det lunsj på Grand Hotell hvor Alfson jr., Oslo, (firma Alfson og Gundersen) takket i velvalgte ord på samtliges vegne for de meget lærerike og festlige dagene vi hadde hatt i Halmstad.

Klokken var nå blitt 13.30, og alle vi norske deltakere skulle jo ha med

en liten ting hjem til våre resp. koner og barn, så vi spredtes for alle vinder utenfor Grand, men bare for å møtes igjen på «Epa», hvor de siste svenskpengene fikk føtter å gå på.

Jeg synes ikke jeg kan slutte denne lille reiseberetningen uten å få takke først og fremst ingeniør Lie-Kaaten (firma Alfson og Gundersen) for den strålende måten han ordnet alt for oss norske deltakere, fra frokosten på Hotell Viking like før avreisen fra Oslo og til vi skiltes på stasjonen i Halmstad.

Likeså takker jeg disponent Overwien for at jeg fikk denne turen til Nordiska, og håper at ihvert fall noe av det jeg lærte om filter sitter «kvar».

T. B.



FORSVARET

Bedriftsvernøvelsen 1958 varte fra 12/6 — 15/6. Også i år ble den idylliske skytebanen til Hommelvik skytterlag i Mostadmarka benyttet. Mannen fra værvarslinga tok fram noe av det beste været han har prestert i 1958, så stemningen var høg. Det samme var også poengsummen under skytingen. Den var kanskje ennå høyere, for en del skjøt høgt over. Løytnant J. Guldberg ledet øvelsen som vanlig. Dette bør han få «kår» på, for bedre læremester kan vi ikke få.

Siste post på programmet var en manøvre i trakten Jonsvatnet—Ny-

dammen. Etter at patruljene hadde forstyrret en del rådyr og diverse elskende par oppe i Osvegen, braket de sammen for alvor. Kampen ble hard, det røk og blinka fra alle kanter inntil siknalet lød «Kampen over». Overkommandoens rapport lød på at forsvarerne av «Dammen» greide sin oppgave godt. I et hvertfall ligger dammen der ennå.

KONGEN KOMMER

Vi var ikke ferdige med riktig alt ennå. Torsdag 19/6 skulle vi være med å ta i mot Kongen. Med blankpusset gevær og nypusset uniform bilte vi til Stenberget, der alle H.V.-avdelingene skulle møtes. Etter mottatt ordre om at uniformsjakkene skulle knappes igjen helt opp i halsen, og at ingen skulle bruke ankeles, men at buksene skulle knappes nedentil, (de skulle ikke være uknappet oventil heller) ble vi stilt opp på linje nedover vegen. Det ble 3 timer å vente i nordvest kuling og regn, så tida ble lang, selv om vi hadde selskap i hele Vestoppfartens befolkning. Endelig klokken 17.15 kom en 4—5 biler i god fart nedover og det hele var forbi for oss.

Kongen var mottatt.

H.V.S. 2062.

Bjørnstadfamilien



Ole Johansen Engan



Johannes Bjørnstad

Ole Johansen Engan fra Orkdal, gift med Agnes Evensdtr. Hårstad fra Selbu slo seg ned på et sted i Malvik som kalles Granli. Før i tida hette dette stedet Bjørnstadbakk og var husmannsplass under Bjørnstad Søndre.

Det var vanlig i den tida, når en familie flyttet til et nytt sted, at de tok namnet etter det stedet de kom til. Slik også i dette tilfelle. Det er altså fra Bjørnstad i Malvik at Bjørnstadfamilien har namnet sitt.

Ole kom til Ranheim Papirfabrikk omkring den tida fabrikken ble startet. Han begynte som verkstedarbeider. Det kan nemnes at han var med på å legge ned det første turbinrøret fra Øverfossen og ned til fabrikken og at Jacob Eriksen var med som naglegutt.

Men før den tida hadde det skjedd mye og Ole hadde vært med på litt av hvert. Han var nemlig litt av en

eventyrer i sine unge dager. Bl. a. var han en tur til Amerika hvor han drev en farm. Deretter tok han seg en tur til Sør-Afrika hvor han var med på en ekspedisjon. Hva slags er ikke helt klart, men at Ole fungerte som tolk på ekspedisjonen er helt sikkert.

Men heller ikke her i Norge gikk han bare rundt husnovene og drev. En gang fikk han et oppdrag i Røros. Det var heller smått med kommunikasjonsmidler den gangen, derimot var det ikke så smått om tid. Han tok med seg kona og så gikk disse to, først til Selbu og deretter over fjellet til Røros. Ferdig med oppdraget her tok de beina fatt igjen ned gjennom Gauldalen og tilbake til Malvik. Litt av en marsj?

Fra Malvik reiste familien til en gård ute på Strinda, hvilken vet vi ikke. Tilslutt ble de altså på Reppe, hvor Bjørnstadfamilien siden har holdt til.



Oskar Bjørnstad



Karl Bjørnstad



Fridtjof Bjørnstad



Ingvald Bjørnstad



Bjørn Bjørnstad

Ole og Agnes hadde tre barn, to døtre og en sønn. Sønnen Johannes begynte å arbeide i Ranheim Papirfabrikk og det samme har flere av hans sønner og sønnesønner gjort. For tiden er altså fjerde generasjon av familien med på å gjøre sitt til at hjulene i bedriften Ranheim Papirfabrik går rundt.

Pr. d. d. er følgende av familien i full sving ved bedriften:

Oskar Bjørnstad,



Birger Bjørnstad

Ingvald Bjørnstad,
Karl Bjørnstad,
Fridtjof Bjørnstad.

Disse er alle sønner av Johannes Bjørnstad som forlengst er død. Hertil kommer

Bjørn Bjørnstad,
Birger Bjørnstad
som er sønner av Fridtjof Bjørnstad, og dermed representerer fjerde generasjon.

E.



50 år:

Ingvar Kyllø 12/9 -58.

60 år:

John Refseth 9/10 -58.

Ekof Tronvik 18/10 -58.

Bjarne Rødde 31/10 -58

80 år:

Iver Malvik 7/12 -58.

NYANSETTELSE

Fra 1. august er *Sigvald Gjølvd* ansatt som driftstekniker (elektrikerformann) ved vår bedrift. Gjølvd er født på Ørlandet i 1924 og utdannet som elektrotekniker ved Trondheim Tekn. Skole. Gjølvd virket først som montør, var bl. a. ansatt en tid ved A/S Proton, Trondheim. Senere har han vært ansatt som bedriftselektriker ved Salsbrukets Tresliperi, hvorfra han nå kommer, og har således erfaring fra annen treforedlingsindustri.



Som arbeidstudietekniker er ansatt tekniker *Gudmund Haavi*. Haavi som er født i 1934, er fra Bøverbru, V. Toten. Han tok eksamen ved Raufoss Ammunisjonsfabrikkers Bedriftsskole i 1952, og fra Bergen Tekniske Skole i 1957, hvorefter han gjennomgikk denne skoles linje for produksjonsteknikk og bedriftsøkonomi med eksamen i år. Haavi overtar den stilling som tekniker Øyvind Larsen tidligere hadde i arbeidsstudieavdelingen.

Vi håper at Gjølvd og Haavi vil finne seg tilrette hos oss og vil ha et godt samarbeide med de øvrige ansatte ved bedriften.

O.



— Han var en enkel sjel, som aldri var blitt presentert for sin egen underbevissthet.

Warwick Deeping.

Kvinnen er mannens dype røtter i jorden. Og uten rot kan vi ikke vokse og blomstre.

August Strindberg.

Jubileer

Stene, Karl Bjørnstad og Olaus Johansen. Disse er fremdeles med. Johan Trøan, Morten Kvam og Karl Granbom kom samme året og er også aktive i dag. Koret har 2 æresmedlemmer: Sverre Bye og Ole

Stuenes. — Før tiden er Trygve Olsen dirigent.

2. november 1933 ble Ranheim Mannskor stiftet, så de kan om vel en måned feire sitt 25 års jubileum. Før 1933 var det innen Ranheim Musikkforening et lite kor med lærer Sverre Bye som leder, og ut fra dette gikk tanken om å starte et mannskor. Følgende fem herrer gikk da sammen og stiftet Ranheim Mannskor: Kristian Ebbesen, Osvald Kvam, Otto

Den 10. desember i år er det 45 år siden «Fuskeren»'s første utøvere fikk rampelysets prosjektører rettet mot seg. Prosjektørene den gang var nok bare parafinlamper, men likevel —



Fra denne desemberdag i 1913 og fram til i dag har utrolig mange ranheimsbygger forsøkt seg i Thalias tjeneste på Fuskerens sene, og med mere eller mindre kneskjelv har de blitt skjøvet inn foran uhyret «publikum» som nådeløst har felt sin dom.

Fuskeren er fremdeles still going strong, og kjenner vi dem rett vil de også til vinteren la høre fra seg.

Losje «Sagatun» kan den 26. november se tilbake på 60 års virksomhet, og de er vel om ikke eldst, en av de eldste foreninger på stedet som arbeider og har regelmessige møter.

Den eneste av stifterne som lever i dag er Jon Solem. Ellers var det kjendte ranheimsnavn som: Gullik-



sen, Kirkvold, Henriksen m. fl. som var i teten omkring 1900-tallet.

I 1912 bygde losjen eget hus, som nå i år gjennomgår omfattende moderniseringer.

BEDRIFTSIDRETT

SKOTTHYLL

Skotthyll er fremdeles en populær sport på Ranheim. Etter en laber vårsesong, som kanskje hus og have får ta skylden for, har nå utvalget satt i gang konkurranser over en lav sko.

Det er i vårens løp opparbeidet to nye baner, hvorav en på Hansbakken, som dermed har to, og som nå er blitt konkurransearenaen. Den andre er lagt på Reppe, og med den iver og innsats som reppesbyggen legger for dagen i alt de foretar seg, blir det sikkert mange sinte og ensomme kjerringer før sneen kommer og setter en stopper for kastingen.

Konkurransene begynte med en premiekasting 2. pinsedag i «Lunden», Olderdalen, med 40 deltakere. Dette skulle være uttaking til kretsmeisterskapet på Lade uken etter. Det ble utdelt 5 premier, og best ble E. Grytbakk med 610 pt. Samme poengsum hadde Th. Stenhaug, men med ett treff mindre. Henry og Tore Larsen ble 3 og 4, og som 5. mann kom K. Guldberg. Det ble enighet om å sende 5 lag til Lade. Laget som ble kretsmeester i fjor, skuffet denne gang, men det er andre lag som ligger ganske godt an til høstomgangen.

Best av våre kastere individuelt ble Sture Olsson med 270 pt.

Lørdag 28. og søndag 29. arrangeres et uoffisielt skiftmeisterskap. Det skulle starte 4 kastere fra hver arbeidsformann, d. v. s. i alt 16 lag, 64 deltakere. Det viste seg imidlertid at det var vanskelig å mønstre 4 kastere fra hver bas, og da flere ikke møtte, ble det en herlig blanding, som resulterte i at et lag med hovedtyngden fra Skjervolds skift, gikk hen og vant over et blandet utearbeidslag, med noen fattige poeng. Idéen med en slik konkurranse er god, men når skiftene ikke klarer å stille rene lag, har den ingen hensikt.

Søndag den 10. august var det stormønstring av kastere i Hansbakkfjæra. Det var premiekasting, hele 60 kastere deltok, og hver mann skulle ha 40 kast. Det ble kjempet om 15 premier, og den som gikk seirende ut av konkurransen var Einar Andersen med 620 pt. Den videre rekkefølge ble: O. Myhre, H. Setervold, Th. Hammer, W. Hansen, A. Darrell, H. Larsen, P. Rødde, K. Kårbo, O. Kambuås, V. Andersen, L. Refseth, A. Pettersen, K. Guldberg og B. Larsen.

Som premielistene for skotthyll viser, er det ingen favoritt, og det er

stadig nye navn i toppen. En liten kuriositet kan nevnes: Martin Guldberg fylte 75 år den dagen og var eldste deltaker. Yngstemann var 15-åringen O. Werkland, d. v. s. en aldersforskjell på 60 år, og det er vel bare skyting som kan oppvise maken til allemannssport. Martin var ikke dårligere enn at han slo de fleste av sine yngre konkurrenter og ble nr. 18 i det fine selskapet med alt som Ranheim har av storkastere.

LØKKEN-RANHEIM

Den første av de årlige konkurranser mellom Orkla Grube-Aktiebolags bedriftsidrettslag og A/S Ranheim Papirfabrik gikk av stabelen den 12. juli. Det konkurrerter denne gang i fotball og skotthyll, med Ranheim som arrangør.

Planene var at fotballkampen skulle gå først på gressbanen, med skotthyll umiddelbart etter, men da bussen fra Løkken ble sen, måtte kampene gå samtidig. I fotballkampen seiret Ranheim med 7 mål mot 2, og i skotthyll ble det samme seierherre — med så knepent resultat som det kan bli i en 10 manns konkurranse — idet vi vant med bare 30 pt.

Etter kampen var det en tilstelning i «Tjønnsstuggu» for samtlige deltakere med damer. Det ble servert kaffe med snitter for 75 personer, og det så ut som det smakte til alles belåtenhet. Etter maten var det musikk av Henriksens, og den som ville, kunne få seg en svingom. Det ble danset og pratet ut i de små timer. Bussen til Løkken returnerte kl. 0200.

SKYTING

I likhet med i fjor deltok vi i Forsvarsskytingen, som foregikk på Nidaros Skytterlags bane ved Jonsvannet. 4 lag var i ilden, og resultatene i år ble litt dårligere, idet bare 3 av 12 skyttere klarte forsvarsnålen (mot 5 av 15 i fjor).

Blant de som klarte fordringene var Knut Bjørvik, som fikk nålen i gull, da det er femte gang han klarer merket. De øvrige to, A. Brekke og O. Svendsen, fikk sølvnålen.

FOTBALL

I åpningscup'en ble vi utslått i semifinalen av «Setsås» etter å ha vunnet over Nøbb på straffesparkkonkurranse i den innledende kamp.

I serien ser det ikke så verst ut, idet vi ligger på 3. plass, bare 1 pt. etter lederen, «Shipping», og med samme poeng som Brannvesenet, men med dårligere målkvote. Resultatene av kampene som er spilt i serien er:

Ranheim—Shipping	2—1
Ranheim—Politiet	2—0
Ranheim—Lokdriften	2—1
Ranheim—Posten	0—3
Ranheim—N.K.L.	2—2
Ranheim—K. Lund	4—0

Det er ennå fem kamper igjen, og meget kan forandres før serien er slutt.

Josa.

10 000 M FERIE

10 000 meter-løpere, ta av! Fire bleike og tafatte karer fikler med glidelåsene og trekker treningsdraktene av. Det rettes litt på sko og bukser. Så er det bare å stille seg bak den streken som skal passerer 25 ganger før det hele er over. De norske håper på dobbeltseier i denne landskampens 10 000 m, svenskene på en overraskelse. Løperne håper det hele er over snart og angrrer vel litt på at de ga seg ut på dette. En skotter forsiktig bort på rundeanviseren. 25 runder, ingen tvil om det.

Starteren kommanderer: «Innta plassene — ferdig!» Enn om det ble tjuvstart? Tenk så komisk om en ble disket for tjuvstart på 10 000 m! Det smeller, og så er løpet i gang. Om en halv times tid er det hele over. Og til neste gang er slitet glemt. Det er bare skulderklappene og gratulasjonene som huskes. Går det dårlig, så håper du at neste gang, ja da er det din tur igjen.

Og så bare en halvtime av den siste ferieuka, det er da ingenting. Enda er det mange halvtimer å ta igjen seg på før ferien er slutt.

Ø. S.

Bedriftsbesøk den 4. august 1958

Mandag den 4. august hadde fabrikkens besøk av deltakere fra den amerikanske sommerskolen i Oslo. Vi på Ranheim begynner jo å bli nokså blaserte når det gjelder besøkende på omvisning, men denne gang unngikk vel de fleste ikke å legge merke til de mørkhudede indiske deltakerne — den ene til og med i en ekte turban tullet godt rundt hodet.

Sommeruniversitetet er i år utvidet med et såkalt reiseseminar for studium av norsk industri. Det går ut på at deltakerne i løpet av 6 ukers forelesninger og feltarbeid skal få et innblikk i norsk industri og næringsliv.

Blandt de 22 deltakerne under ledelse av høyskolestipendiat Thorolf Rafto fra Norges Handelshøyskole fant man blant annet inderen Harcharan Lal Upadhyaya, professor i industriell økonomi ved universitetet i Wisconsin, og en representant fra den amerikanske ambassaden i Oslo, Mr. K. Martindale.

Deltakerne ble først samlet i spiserommet på kontoret hvor disponent Overwien ga en orientering om Ranheim, bedriftens opprinnelse og beliggenhet og utvikling, råstoffgrunnlaget, produksjon og avsetning o.s.v.

Ordet ble så gitt fritt, og man ble straks stilt overfor den så kjente amerikanske frimodighet. Spørsmålene regnet inn av alle slag, og den planlagte omvisning i fabrikkens måttestutsettes gang på gang.

Spørsmålene dreide seg om sosiale og finansielle problemer, om bedriftens syn på et eventuelt framtidig frihandelsområde og sogar om årsaken til at det norske toilettapiret var så stivt!!



Professor Harcharan Lal Upadhyaya

Etter en orientering om selve produksjonsprosessen fulgte så omvisningen. Deltakerne ga etterpå uttrykk for glede over besøket på Ranheim og ikke minst over de klare og oppriktige svar fra disponent Overwien og kontorsjef Dyblie under spørretimen.

8/8 -58
T. Schjetne

Vi skal anskaffe oss en ny fane, og ønsker at interesserte medlemmer kommer med gode utkast. De to beste forslag vil bli premiert. Utkast innleveres til styret i Ranheim Arbeidsmannssforening innen 1. januar 1959.

For Ranheim Arbeidsmannssforening
Hermann Haugen,
sekr.

