



# Rankeims- NYTT



For full kraft -

DESEMBER 1958

NR. 4 - 3. ÅRGANG



Igjen nærmer vi oss julen og et nytt år, og 1958 går snart over i historien.

Mange hyggelige ting er hendt på Ranheim i dette året. Soda-huset og den kontinuerlige kaustisering er godt og vel kommet i drift, og produksjonsrekord er oppnådd i cellulosefabrikken. Det nye papirlager er ferdigbygget, og nyanlagte gresssplener og blomsterbed har gledet mange gjester og oss selv i sommer og høst. . .

På tross av sviktende avsetning, øket konkurranse og voksende krav til kvalitet og nøyaktig utførelse har full drift kunnet opprettholdes, og selv om utsiktene fremover fortsatt er usikre, burde vår konkurransesevne takket være de siste års store investeringer være bedret, og om hver mann gjør sitt beste, skulle vi stå godt rustet til å møte vanskelighetene.

Imens går arbeidet med den nye papirmaskin sin gang, og til neste år på denne tid burde vi kunne se store forandringer også på nordsiden av fabrikken.

Vi ønsker alle våre ansatte, samt medarbeidere og forbindelser utenfor fabrikken

G L E D E L I G J U L  
og et riktig  
G O D T N Y T T Å R  
med hjertelig takk for 1958.

*Th. Overvlien*

*Wæringen*





## INNHOLD

side:

Hva er julegaven i år? .....	1
50 år .....	3
Legger han opp? .....	4
Fra Ranheim i eldre tider .....	5
Huggeriet .....	8
Hyggelige besøk .....	12
Telex 5061 .....	16
Laserne .....	17
Europamästerskapen i friidrott .....	19
Sagt på siste --- .....	21
Jobben min .....	23
Hollenderiet .....	25
Familien Saksvik .....	29
Statistikk .....	31
Storfangst i Vikelva .....	32

\*

Omslagsbilde:

*For full kraft* ——

\*

Redaksjonskomiteen:

*Th. Overwien  
Eivind Ahlberg  
Johan Svendsen  
Tormod Barstad*

Redaktør:

*Brynjulf Moksnes*

# Bedriftsavis for A/S RANHEIM PAPIRFABRIK

RANHEIM



## *Hva er julegaven i år?*

Snart er det jul igjen. De aller fleste er begynt å tenke på hva de skal gi til sine nærmeste. Litt av et budsjett settes opp. Med gaver tenker vi først og fremst på de materielle tingene. Vi registrerer virkningene. Barnas glede og de voksnes overraskelser, alt sammen ringer julen inn med en egen stemning. Det er jul i hver en heim når husmoren har pusset og stelt og det lukter julekaker over huset.

Vi er kommet langt når det gjelder å skape lys og glede omkring denne kirkens hellige fest.

Men trenger vi ikke å besinne oss litt på julens egentlige innhold? Verden trenger noe som gir mål og mening. Intet er mere håpløst enn den innstillingen at noe ikke kan forandres. Kristentroen og julens budskap sier noe annet. Det forteller om menneskets dypeste behov og samtidig får vi livsorientering. I korthet viser julens hellige evangelium Guds kjærlighetsfylte verdensplan.

Vi kan godt stanse ved den fundamentele sannheten at vi har gjort fremskritt på når sagt alle livsområder, men vi har samtidig altfor ofte glemt Gud. Usikker-

*heten på de mange livsområdene synes å være en konsekvens av at mennesket har eliminert den tro som har skapt vår kultur. Det er denne tro som skaper innhold i julen.*

Når kirkeklokkene ringer julen inn, da funkler barneøyne. Da skjer den store samlingen i de tusener av heimer. Det er som travel isolasjon blir brutt. Alle skal heim til sine. Vi merker det på de overfylte biler, jernbaner, båter og fly. Vi gir oss tid til å eie samfunn med hverandre.

Så leses juleevangeliet. Det forteller om Guds inngrep i verden. Gud sendte sin egen sønn. Det ble kontakt og samfunn mellom himmel og jord. Den første julekvelden bærer bud om arbeidshvile og fred. Vi hører om noen hyrder ute på marken. De hadde nattevakten. Det var disse som først ble greppt av den store nyheten. Det var et budskap om fred på jorden. Julens mektige innhold gjorde sitt inntog en hellig natt midt i en flokk med arbeidsfolk.

Bibelens ord skjuler aldri sannheten. Den første julenatten avslører to grupper som konsentrerer seg om det nye som var skjedd. Vi har hyrdene og de vise menn fra Østerland. De gikk avsted til barnet i tilbedelse. Der finner vi konsentrasjonen om det hellige, barnet i krybben. Deres innstilling røper takk for Guds gave til et folk i en urolig verden.

Motsetningen til disse mennene representeres av en fløy motstandere som mistenkliggjør og kjemper mot den hellige. Det er Herodes og hans maktgruppe.

Slik vil julen alltid være en konsentrasjon om Jesus-barnet. Enten går en til ham med takk eller så med mistanke og kamp.

Julen gir ikke bare anledning til arbeidsstans og hvile. Den gir også mulighet til konsentrasjon og besinnelse. Vi står overfor Guds egen sønn, tjenerskikkelsen som gav seg selv for oss for at vi skulle ha fred og glede.

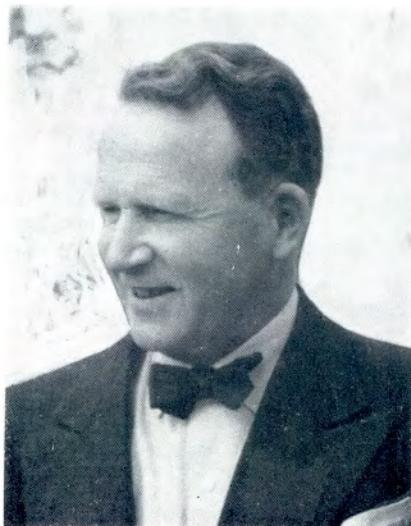
Måtte vår store Kristusfest gi konsentrasjon slik at vi ikke taper det hellige. Bare på det grunnlaget at Kristus er sentrum skal vi kunne synge

«Jeg er så glad hver julekveld  
for da ble Jesus født!»

*Alle våre julesalmer hjelper oss til å uttrykke en glad takk for gaven også dette året!*

EGIL AAKENES

# 50 ÅR



Den 17. desember fyller vår avhøringeniør *Møller* 50 år.

Han ble ansatt på Ranheim i 1934, og kan altså til neste år feire 25-årsjubileum i bedriften.

Møller begynte sin karriere i laboratoriet, men kom etter hvert over i driften, hvor han samler svært mange tråder i sin hånd. Han har en veldig arbeidskraft og avstår aldri fra å ta på seg nye arbeidsoppgaver. Ja, selv utenfor sin daglige dont finner han tid til menighetsarbeid og til å lære studentene på Høgskolen papirfabrikasjon.

Møller er offiser i Heimevernet og har et tilsynelatende barskt, militært vesen, men bak vesten banker et varmt hjerte.

Vi ønsker ham hjertelig til lykke med dagen!



## Legger han opp?

Da Øistein Saksvik etter sin suverene seier i Norgesmesterskapet i skogsløp i høst sa at dette var hans siste løp, var det med en viss vemod vi tok imot uttalelsen. Ifølge naturens gang visste vi selvsagt at noe slikt måtte komme en gang, men likevel, det er litt vanskelig å forsonse seg med tanken.

At det finnes noen som misunner Øistein at han legger piggskoene på

hylla, tror vi ikke. Han har da så visst gjort sin plikt og vel så det, både på fri-idrettsbanen og i skisporten.

Det er sikkert mange ting og episoder som kunne ha vært trukket fram når det gjelder idrettsmannen Øistein Saksvik i dette lille inserat. Men som den beskjedne type han er, vet vi at han ikke liker særlig mye publisitet og blest om seg. Og det får vi respektere. «Ranheims.Nytt» mener likevel at det er riktig å gi Øistein denne honnør for det han har gjort og vært for idrettslaget og for stedet Ranheim i mange år.

Hvor mange løp han har deltatt i vet han visst ikke selv engang, men at det blir noen hundre er ingen overdrivelse. Å antyde hvor mange treningskilometre han har på samvittigheten blir den rene hasard. Så det gjør vi ikke. Vi holder oss heller til noe som vi med noenlunde sikkerhet vet, og det er at han har tatt 18 norgesmesterskap i friidrett og et på ski (stafett). Videre at han har 16 landskampseire og 11 norske rekorder. Han har tatt Fri-idrettsforbundets gullmerke, bragdmerke og gullmedaljen for fremragende aktiv innsats. Han er dessuten tildelt livsvarig medlemsskap i Ranheims Idrettslag.

— Dette er de tørre ubestridelige fakta om noe av det Øistein har syslet med de siste 10 åra. Vi overlater til hver enkels fantasi å tenke over hva som ligger bak alt dette av tid, krefter og tålmodighet.

Til tross for dine uttalelser om å slutte med idretten nå, Øistein, har vi likevel et lønnlig håp om å få se deg i aksjon til våren også. I hvert fall i stafettløp.

E.



75 år:

Andreas Malviktrø 22/12 -58

70 år:

Olaus Johansen 14/1 -59  
Trygve Eriksen 30/1 -59

60 år:

Audun Hårberg 18/1 -59  
Hans Stenhaug 23/1 -59

50 år:

Konrad Dullum 23/1 -59

# Fra Ranheim i eldre tider

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

Hegermanns militære embetsstilling gjorde det etterhvert vanskeligere for ham å skjøtte gården og dens bedrifter, hans avertissement i Trondhjems Avis av 2. oktober 1827 gir meget interessante opplysninger om forholdene, og inntas derfor i sin helhet:

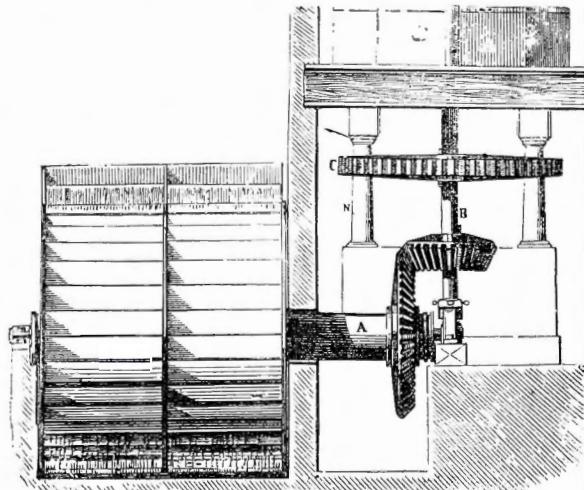
«I Vig-Elven, under min eiende Gaard Ranum, beliggende i Strinden Prestegjeld, omtrent  $\frac{1}{2}$  Mil østenfor Trondhjems Bye, er en Leilighed ledig for Anbringelse af en Gryn- og Sigtæ-Mølle. Med denne Leilighed kan følge et Bebygget Pladsrum, vel ogsaa dertil noget over 100 Mælinger dyrket Jord (hvor en Kornlade og 8 Mælinger Vinterrug, med Fæhavn og Brændsel af Older og Ene i den Gaarden tilhørende Vigemark. Aaret om haves Vand i dette Elvedrag, og Kongevejen ligger over samme hvilket straks falder ud i Strindfjorden, saa at Beliggenheden meget bidrager til Søgning til Møllen, som for Driftten af samme.

Da for udenrigske Kornvarer, Meel og Gryn er paalagt forhøjet Indførelselstid af 25 Procent var det ønskeligt at Kornet nu inden Riget blev forædlet, hvortil Anlæg af Gryn- og Sigtæmølle vil blive fordelagtig. Mit stadige Embedstilhold i Trondhjems Bye foraarsager at jeg er sindet mod Arvefæste og aarligt Afgift til Ranums Ejær, at overdrage denne Adgang for en Gryn- og Sigtæmølles anlæg til en Mand som selv forstod at opføre og drive den samt derhos vilde boe ved den; om hvilket alt nærmere Overenskomst kan søges med Undertegnede naar fornøden Anbefalelse tillige frembringes, og man er belavet paa tilstrængende Caution for Opfyldelsen af de muligens overenskomne Condtioner.

I benævnte Elvedrag haves, formest del Dødsfald for Tiden en Skindstampe ledig, for Arvefeste og aarligt Afgift, hvormed, om det ønskes, mu-

ligens kan følge et bebygget Pladsrum med fornøden Adgang til Fæhavn og Brænde af Vigemarken. Denne Leilighed i Elven kunne ogsaa anvendes til at drive en Smedebælg og Hammer ved Vand. Jern kan føres hertil sørveis fra Trondhjem, Levanger og Mostadmarkens Jernværk, ligesom Kul over Land fra Jonsvandet, Klæboe og Indstrinden. Langt tilbage i Tiden har paa dette Sted staata et Spiger- og Plathammerværk.

De i Vigelen fortiden staaende trende Møllehuuse med 10 Par Møllestene udi som drives med Kall eller Stok med Spjæld, og de derved opførte Vaanehuuse, agter Undertegnede at ovenfor anførte Grund ogsaa at overdrage, paa Arvefæste og aarligt Afgift til Mænd som selv forstaae at bestyre en saadan Mølle, vil boe ved den og klogelig som driftigt vil benytte dens Beliggenhed samt kunne stille Caution for den muligens trufne Overenskomst.



Forbedret vannmølle  
med to stene.

### Bekjendtgørelse.

Tor om muligt at udrende indsigte Næderne ved mit Mollebrug, har jeg efter anførtet Veget og Maal ved samme paalagt mine Møllerne sta forsinkende rute August ej paa Mollen at indtage eller formale noget uden Seddel derpaa fra mig; hvilken Seddel i min paabønde Gaard, daglig fra Kl. 7 om Morgen til Kl. 7 om Aftenen efter forlangende og rigtig Angivelse står fan erholdes, som da bestemmer Touren og giver det første Hammer Udgang til Mollen, hvorpaa denne Seddel afleveres til Møllerne som siden, efter samme haver at opmaade paa Døvernen, og i glem at aflevere naar Mølleleien er beralt, for den ugentlige Regnslabs Udgivelse med mig: alt ifølge den ved Mollen opstignede Bestemmelse. De som bruge at lade enkelte Tønder Gods fore ind til mine Møller, og betale Møllerne for at besørge samme formalet, gøre disse en Dienestie, naar de ei forsonne at veje Seddel til og fra dem paa Mollen, hvortover de til fælleds Betrygelse ere vilige at meddele Seddel naar forlanges. Hørefindes nogen Sogende til Mollen Aarsag til Misnoie ved Formalingen, ubedrer jeg mig saadant tilskendegjort forinden de forlade Stedet, til snarest mulig Rettelelse.

Ranum ved Vigelven, den 3de Juli 1799.

Frid. Hegermann.

Saaledes vil den øverste Mølle, omtrent 600 Favne i syd for Kongevejen og Fossemøllen kaldet som ved dens bratte Vandfalde med 4 Par Sanddragne 9 a 10 Quart store Møllestenene alene finmale tørret korn kunne forpaktes, og som siden 1814, Aar i andet har havt noget over 2500 Tønder saadant Korn til Maling aarlig. Med denne Mølle følger foruden den til Driften fornødne og indehavende Inventarium, en liden Hestestald af Bindingsværk og en strax ved optømret Møllestue med Kammer, Kjøkken og Loftet; desuden 40—60 Mælinger dyrket Jord og Adgang til Fæhavn og Brænde som foran nævnt af Vigemarken.

I den anden Mølle, beliggende omtrent 240 Favner i Syd for Kongevejen og Skrotmøllen kaldet, er anbragt 2 Par 9 a 10 Quart store og randhugne Møllestenene, alene til skrotning af Korn, Birkebark, Been, Kridt samt andre smaa hakkede Farver, og paa hvilken Mølle siden 1814, aar i andet har vært skrottet noget over 2200 Tønder aarligt. Med denne Mølles Forpagtning følger, foruden dens til Driften fornødne og indehavende Inventarium, en Vadmelssstampe med

4 Linbankere paa Hjulstokken, hvoraf Stampen formede delst Brændets Bekostelighed hersteds i de senere Aar ei dertil har været brugt, men som med Lethed kan indrettes til grænbarkestampe. Ved Opførelsen i sin Tid af en ny Skrotmølle haves Vand og Søgning nok for trenede par Møllestenes Anbringelse her. Endvidere kan følge denne Mølle: en bebygget Huusmandsplads med hentil 60 Mælinger dyrket Jord og Adgang til Fæhavn og Brænde i Vigemarken.

Endelig til sidst den tredie Mølle, Lykkemøllen kaldet, beliggende ved Kongeveien og ganske nær Strinfjorden ved Elvedragets Utloeb hvori 4 Par 9 a 10 Quart store og randhugne Møllestenene, alene til formalning af Hvede, Ruug, Helgryne, Årter og utørret Byg, med hvilke siden 1814 Aar i andet, ei har været malet under 3000 Tønder aarlig. Med denne Mølles Forpagtning følger, foruden dens til Driften fornødne og indehavende Inventarium (hvoriblandt hører en Haandsprøite og Lygte som til ethvert af de øvrige Møllehusene): en bebygget Huusmandsplads med en liden Have mod syd og 60 vel muligt 100 Mælinger dyrket Jord langs Strandene, hvorfra flere hundrede Læs Tanggjødning aarlig med Paapasselighed kan samles, og derhos have Adgang til Fæhavn og Brænde som før nævnt i Vigemarken. Den herved tilbudne dyrkede Jord er flad og stenfri, let at drive ligesom særdeles tjenlig for Rug og Potetesavl. En Mæling Jord er her anslaaet til 2500 Kvadratalen.

Let Adgang gives, fra Elvedraget, at anbringe Springvand til Vaanehusene, til Lættelse i Husholdningen og videre udvidet Næringsdrift. At holde 2 smaa letfødte Heste ved Møllen vil for Kornføring ad den lette Kongevei mellem Trondhjem og Møllen være gavnligere end at holde flere Kør, da nysilet Mælk kunne kjøbes i Nærheden. Ved daglig at holde Møllen reen, vil ei ubetydelig kreaturføde

samles uden at fornærme de søgende til Møllen.

Da de tilbudte Møllehuuse ligesom Vaanebygninger langtfra ere nye men jævnligne vedligeholdte og saaledes fremdeles i benyttelig Stand, saa vil Udgifterne ved Arvefæstet blive ubetydelig; men mere hensyn vil blive taget paa Brugets Verdi i den fremtidige aarlige Avgift til Ranums Eier, uden at glemme de kjendte aarlige Omkostninger for Brugets Istandholtelse og driftige Benyttelse, ligesaa lidt som de for samme paaløbne Renter og Skatter, samt alle slags Kommuneudredelser, i hvilke tvende sidste Mølleforpagterne maa tage forholdsvis Andel med Ranums Eier, formedelst disse Aarlige Afgifters fremtidige Uforanderlighed mod Gaard-eierens og i det efterstaende Forhold, saasom, foruden Elvedraget, mere end den halve Deel af Gaardens opdyrkede Jord følger Møllene.

Desaarsag tilsvares for Ranumsgaard og dens Jorder sydost for Vig-

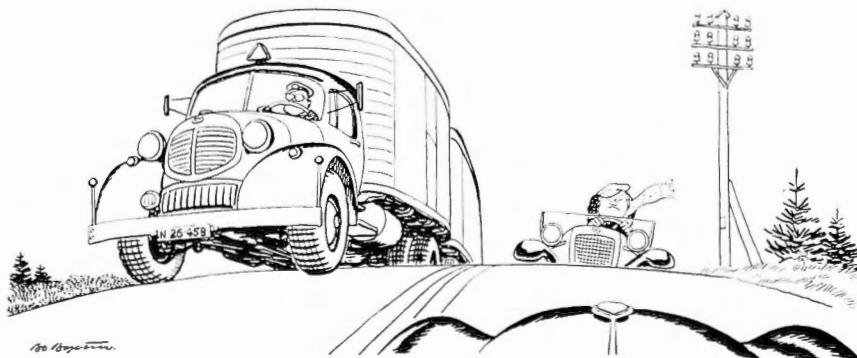
elven de 5/12, for Fossemøllen og dens tiltænkte jord 2/12, for Skrotmøllen og dens Jord 1/12, for den muligens opførte Gryn- og Sigtømølle med tiltænkte Jord 3/24, for Lykkemøllen med Jord 3/12. Forpagtningen af Møllene kunne tiltrædes fra 1. Januar 1828.

Nævnte min Gaard Ranums med underlagte Vigens og Rønningens Ejendele ere ved Bekjendtgørelse fra Kirkebakkerne og ved Thinge samt i Trondhjems-Avisen publiceret fredlyst for alslags Fornærmedelse paa dets Jorder og Indhegn, især ved Færdsel, Jagt, Fiskeri og Skovhugst, som ere Benyttelsesrettighed og Herlighed hvilke landets Love i Fredstid som til hver aarstid hjemler Eieren alene med mindre lovlig Overenskomst bestimeligen ere truffen.

Trondhjem, den 27de Sept. 1827.»

(Forts.)

\* I dette nummer i sin helhet etter E. Hartmann:  
«Ranheim Papirfabriks histories».



# Huggeriet

Som vi alle vet, er utgangsmaterialet for papirmassetilvirkningen i Norge fortrinnsvis furu og gran, men også forskjellige løvtrær kan benyttes. Massen fremstilles på to prinsipielt forskjellige måter. Våre kolleger ved tresliperiene benytter en rent mekanisk behandlingsmåte, mens vi benytter den kjemiske metoden.

Ved enkelte anledninger pleier vi, i all vennskapelighet, å erte sliperifolkene med at vi behandler fiberne på en langt mer skånsom og omhyggelig måte. Dette er for øvrig ikke bare hovmod, for det er en kjennsgjerning at den cellulose vi fremstiller er et langt smidigere fibermateriale og den kjemiske masse har et langt videre anvendelsesområde enn slipemassen.

Utgangspunktet for de fleste fabrikker som fremstiller sulaftmasse, er furuved. Dette råmaterialet har den fordel at det har større innhold av harts og fett og gir derved større utbytte av biprodukter. Det kan imidlertid heller ikke si seg helt fri for å skape en del vanskeligheter, spesielt da kanskje ved skumming i inndampningsstasjonen.

Granved benyttes også i stor utstrekning ved mange fabrikker, men Ranheim står muligens i en særstilling ved at vi benytter så å si utelukkende gran, og da i form av bakhon fra en mengde sagbruk spredt fra Møre i syd til Nordland i nord. Denne bakhon består overveiende av såkalt «ytved», d. v. s. at det er i første rekke ytterste skikt av tømmerstokken vi på denne måte får for viderebehandling. I denne del av stokken ligger de beste fibrene, så utgangsmaterialet er utmerket.

Da det ikke er ønskelig med bark på bakhonen, blir alt tømmer barket før det går til de respektive sagbruk for saging.

Sett ut fra et nasjonaløkonomisk synspunkt er det selvfølgelig også helt riktig å forsøke å utnytte så meget som mulig av tømmerstokken.

Ved nævneværende produksjon i vår

cellulosefabrikk benytter vi ca. 750 l. kbm. bakhon pr. døgn. Over et år blir dette ca. 215,000 l. kbm, hvilket omregnet i favner ved blir ca. 210 favner pr. døgn eller 60,000 favner pr. år. Bakhonen kommer til oss pr. båt, bil og jernbane i 80 a 90 cm. lengder, og enhver kan tenke seg hvor meget arbeide det ligger bak dette materiale når vi får det. Tar vi så for oss håndteringen innen vårt eget fabrikkområde, er denne også betydelig, og vi tar vel ikke for sterkt i når vi mener at med våre nævneværende håndteringsmetoder er dette et av de tyngste arbeider som må gjøres. Fra kaia kjører vi opp ca. 70 favner pr. døgn. Dette er imidlertid den letteste del av arbeidet, da bokhonen kommer ferdigbuntet i kvartfavner med våre trofasteste jekteskuter. Nede på kaia har vi jo for øvrig en utmerket svingskran, og det går ganske fint å svinge noen bunter fra skutten over på trallene. Disse spaserer så pent og pynlig opp til huggeriet ved hjelp av opptrekkssporer, hukes av, og bakhonen skyves ned til transportørene foran huggerne.

Som sagt, denne del av jobben går utmerket, og vi har ennå ikke funnet noen bedre løsning. Dette arrangementet forutsettes derfor beholdt uforandret.

Den del av hommengden som kommer med jernbane og bil, skal vi imidlertid se litt nærmere på.

For å losse ovennevnte transportenheter kreves det ganske meget manuelt arbeid. Bakhonen må jo tas i armene og lempes ned på brettet foran huggerne. Gjennom et lengre tidsrom har vi arbeidet intenst med å finne en løsning som forenkler denne del av arbeidet. Problemet har imidlertid vært ganske intrikat, og mange gode forslag er blitt fremmet og forkastet. De som arbeider i huggeriet, kan kanskje synes det har trukket i langdrag, men vi kan forsikre at det hele tiden har vært arbeidet iherdig med saken. Når dette skrives er arbeidet med fundamen-



6 m langhonbunter  
passer godt for de  
vanlige jernbanevognner.



Langhon opplastet  
på bil.



Buntekasse og  
kran ved  
sagbruk.

tene for en solid traverskran blitt satt i gang, og i begynnelsen av mars måned neste år skal hele losseanlegget stå ferdig.

I samarbeid med Transportutvalget innen Skogbruks og Skogindustriens Forskningsforening ved førstekandidat Wibstad og ingeniør Løvland mener vi å være kommet fram til en brukbar løsning. Disse herrer har spesielt arbeidet med å få en del av sagbrukene til å legge om bunte-metoden, slik at vi vil få levert buntet bakhon i lengder av 5 a 6 m. Dette praktiseres for øvrig i stor utstrekning på Østlandet, Langhon-buntene vil selvfølgelig forenkle problemet med lossingen.

Vi må imidlertid også i fremtiden regne med å ta imot korthon både bil og jernbane. Når det gjelder biltransporten, har vi jo i det siste konstatert at det er mulig å tippe lasset selv om det er ganske uryddig. Ellers blir lossearrangementet utført slik at også korthon kan losses ved hjelp av kran når den er buntet.

Selv prinsippet for losseanlegget fremgår av den skjematiske tegningen på omstående side. Som denne viser, skal vi legge opp to kranskinner fra kontorbakken, inn over de to nåværende jernbanesporet og over transportørene til huggerne. Fra oppkj  ringssporet vil honvedbuntene kunne løftes opp til et saktegående matebord over lossespor. Matebordet dimensjoneres for minst 4 a 5 bunter i en rast. Når buntene kommer på bordet, vil strop-pene eller buntetr  den bli fjernet, og ved ´ sette matebordet i gang f  r man buntene til ´ bevege seg pent mot transportørene til huggstupene. På motsatt side av matebordet vil mannen som dirigerer matingen få sin plass. Ved hjelp av en fotpedal vil han kunne starte opp og stoppe matebordet slik at en passe mengde kommer til transportørene. For ´ kunne hjelpe til forutsettes det at han benytter en båtshake eller lignende for enten ´ holde igjen eller ´ trekke på. Etter en tids øvelse med fotpedalen skulle det gå fint.

For ´ dirigere langhon til begge flishuggerne tenkes arrangert et vip-pebrett.

Biler med langhon kan kjøre inn enten på jernbanesporet eller utenfor dette, som tegningen viser.

Skulle det over et kortere tidsrom komme flere bunter enn det vi kan ta inn på matebordet, så kan disse legges ute på bakken. Ved ´ legge 4 a 5 bunter i høyden i 2 rekker, kan vi her mellomlagre ca. 120 a 150 bunter. Disse bunter blir senere ganske enkle ´ ta tilbake ved hjelp av traverskransen.

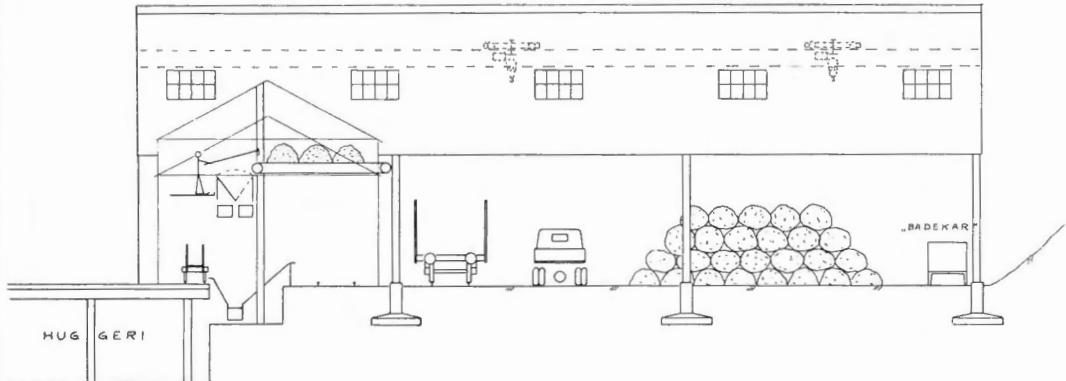
Buntet korthon vil selvfølgelig også kunne tas opp til matebordet. De to kraner vi har i bestilling, er bygget for 7,5 tonn — med hver sin 3 tonns elektrotalje — så de er muligens mindre egnet for korthonbunten. Vi mener imidlertid at disse i første omgang m  r forsøkes også for korthon. Det nåværende lossearrangement fra jernbane og bil blir for øvrig intakt, slik at vi ikke fraskriver oss muligheten for ´ ta korthon med solid håndmakt hvis det mekaniske skulle klikke helt.

Det vil bli bygget tak og halvvegger over hele kranbanens lengde, så det skulle bli ganske fint og lunt ´ arbeide der.

Når vi nå kommer over til 5 a 6 meters bunter, skal vi også arrangere et stort «badekar» ute på bakken. Mange vil kanskje stusse over hva det skal benyttes til.

En 6 meters langhonbunt måler ca. 6 l  se kubikkmeter. Ved oppgjør til leverandørene er det vanligvis antall faste kubikkmeter som er avgjørende. Hvis en bunt inneholder ca. 50 pst. fastmasse, så skulle dette gi ca. 3 faste kubikkm  tre. Ved ´ gjøre «badekaret» 6,5 m langt og 1,54 meter bredt f  r vi en flate på 10 kvadratmeter. For nå ´ kontrollere hvor mange faste kubikkmeter en bunt inneholder, gir vi den en ordentlig «dukkert» i karet. Stiger vannstanden f. eks. 30 cm n  r en 6 meters bunt er helt under, vet vi med en gang at den holder en fastmasseprosent på 50. Ja, så enkelt kan en kontroll utføres.

Det er ikke meningen at hver eneste bunt skal «bades». Det blir selvfølgelig bare tatt en stikkprøve en gang i blant.



### TRAVERS KRAN - HUGGERI

Så snart Cementstøberiet får fundamentene ferdige, kommer det stålfolk fra Ellingsens Mek. Verksted hit for å reise søyler, krandragere og takåser. Når så våre egne verksted-

folk får komme til for å montere matebord og annet utstyr, skulle alt ligge i de beste hender for å få et godt losseanlegg.

H. O.



### Forslagsvirksomheten

Forslagsvirksomheten øker stadig. Til siste møte var det innkommet 10 forslag, 9 ble behandlet og 6 premiert. «Cellulosen» kommer nå også med. Denne gang vil mange oppfinnere være anonyme. Det står en selvfølgelig fritt, men det skulle vel ikke være noen skam å vedkjenne seg dette, tvertom.

Disse forslag er premiert:

1. Opphenging av spritsrør for sugegusk og sugepress ved P.M.4.

Anonym kr. 100.oo.

2. Vogn for uttakning og bortkjøring av ruli fra ny omrullingsmaskin, 7 S. Kasper Skjervold kr. 250.oo.
  3. Skifting av kniver på huggerne, Anonym, kr. 100.oo.
  4. Kjøring av Waco-filtre, Anonym, kr. 50.oo.
  5. Opplegging av masseledning fra innløpskasse i gamle vaskeri til nye vaskeri, anonym, kr. 75.oo.
  6. Forbedring av roter i maskinkarene. Anonym, kr. 50.oo.
- Ytterligere 8 forslag er innlevert i den siste tid.

Ranheim 15/11 1958.



Før i tiden var det ting og forhold som man ikke kunne snakke om. Nå for tiden snakker man ikke om annet.

Dagens Nyheter.

\*

En mann og hans vakre hustru satt i stuen en kveld. Telefonen ringte og manne svarte:

— Hvordan i all verden skulle jeg kunne vite det? Ring kystovervåkningsstjenesten. — Og han la røret på.

— Hvem var det skatten min? spurte fruen.

— A, det var en eller annen idiot som ringte og spurte om kysten var klar!

# Hyggelige besøk



Moss sett i fugleperspektiv.

I årets løp har vi hatt mange besøk, og jeg vil her få lov å nevne et par fra i sommer. Det første gjelder to hyggelige karer fra M. Peterson & Søn A/S, Moss, nemlig herrene *Olaf Hansen* og *Richard Nilsen*, henholdsvis fra tømmeravdelingen og prøvelaboratoriet.

Karene avsluttet en tre ukers stipendietur med et besøk på Ranheim, og det ble for oss en meget hyggelig visitt.

Jeg hadde fornøyelsen av å vise dem rundt i bedriften, og passet da anledningen til å prate litt med karene med henblikk på «Ranheims-Nytt». De kunne fortelle at i forbindelse med Moss Cellulose og Papirarbeiderforenings 65 års jubileum hadde bedriften gitt to stipendier på 2500 kroner hver, og alle medlemmene av fagforeningen hadde da anledning til å søke om å komme i betraktnsing ved utdelingen.

Det ble innen foreningen nedsatt en komite til å ta seg av saken, og de

heldige ble da herrene Hansen og Nilsen, som startet fra Moss mandag 2. juni på en tre ukers studietur i Sverige og Norge. Hele turen var lagt til rette av direktør Dessen, og de ble over alt meget vel mottatt.

Med store forventninger, en ekstra porsjon godt humør og en velfylt lommebok (det er ikke hver dag man får 2500 kroner ekstra) startet de trøstig i vei med Deie-Skoghall som første bedrift etter en snartur innom Oslo.

Ikke bare bedrifter innen treforedlingsindustrien ble besøkt, bl. a. Karlstad Mek. Verksted ble gjennomtrålet, og her som over alt ble de meget godt mottatt, kanskje først og fremst på grunn av grundig tilrettelegging av hele turen. Turen gikk også om Stockholm med bl. a. besøk på Treforedlingsindustriens forskningsinstitutt, som gjør et ypperlig arbeid for alt som har med papir å gjøre i Sverige.

Gävle, Korsnes, Skudskär, Sunds-

vall, Esvik og Östrand (godt kjent av oss på Ranheim gjennom sang- og musikkbesøk) ble besøkt for endelig å avslutte i Sverige med besøk på Ortviken, hvor vi fikk se Europas største avispapirmaskin, 7 m bred, 70 sylinder, 115 m lang og med en fart på opp til 600/700 m i minuttet kunne denne maskinnen produsere ca. 80 000 tonn avispaper for året. Dessuten var det under bygging en likedan maskin, så her blir det nok papir for noen millioner avislesere. Her så de også nyeste nytt fra Jagenberg — en stor omrullingsmaskin uten opprullingsspinDEL. Noe for vår nye P.M. nr. 5.

Etter å ha passert Storlien med velfylte kofferter (de kunne fortelle at de hadde litt av hvert til kone og barn, og gledet seg til å komme hjem og pakke opp) uten noe som helst nysgjerrighet fra tollernes side kom de til Trondheim hvor de tok inn på Hotell Sentrum, som de fortalte var det beste hotellet de hadde tatt inn på under hele turen.

Det er alltid hyggelig å treffen folk i samme yrke som en selv, og i dette tilfelle var det spesielt, både interessant og hyggelig, da vi på Ranheim føler oss nokså nær knyttet til Moss Papir — da vi jo på Ranheim ligger i omtrent samme gate produksjonsmessig sett.

Vi kom jo ganske fort på bølgelengde, og spørsmål og svar krysset hverandre i rask rekkefølge, for karrene hadde liten tid, — hjemlengselen begynte å melde seg for alvor. Det var beklagelig at de ikke kunne være



*Richard Nilsen og Olaf Hansen.*

over helgen så hadde vi, som forutsetningen var, fått en tur til Saltøya og samtidig fått overvære litt av all stasen og oppstyret i forbindelse med signingen av Olav den femte.

Ved et besøk på Fossestuen sammen med bl. a. viseformannen i foreningen her, Asbj. A. Johansen og en sight-seeingtur Trondheim rundt lørdag formiddag fikk vi vist litt av hva vi har å by på i Trondheim og omegn.

Ranheim Papirfabrik er jo landets nordligste papirfabrikk og kommer langt ut i periferien av de andre cellulose- og papirfabrikkene, og vi føler ofte savnet av kontakten med andre bedrifter i samme bransje. Derfor er vi alltid glad over besøk, og takker herrene Richard Nilsen og Olaf Hansen for besøket, og ønsker både dem og andre fra Moss hjertelig velkommen til Ranheim når som helst.

*T. B.*



Det andre besøket var i forbindelse med det store landsstevnet for skolekorpsene i Trondheim, som var verdens største stevne i sitt slag med hele 12,500 deltagere.

Ing. Brun var på strengen og spurte om jeg trodde det var noen mulighet for at vi kunne ta oss av Huseby Skolemusikkorps et par timer med omvisning i bedriften, og gjerne litt kaker og brus. Jeg svarte at vi måtte ha det ekstra travelt skulle vi ikke

kunne ta oss tid til dette, og dagen etter kommer de små glade musikere i sine fargeglade uniformer og stråleende smil marsjerende i stram takt under full musikk inn hovedporten og stanser foran mek. verksted.

Det er alltid en viss svung og sjarm over disse skolekorpsene, og Huseby Skolemusikkorps tok oss alle med storm, og vi var alle med en gang på bølgelengde.

Etter å ha delt korpset i 7 like



Einar Paulsen og Ernst sammen med musikerne.

store grupper, begynte en rundgang i bedriften, og det manglet ikke på spørsmål fra disse småkarene, som syntes det var svært interessant å se hvordan papiret ble til.

På mek. verksteds store spisesal ble de små gjestene våre servert kakker og brus, og fikk også en liten orientering om Ranheim og sang- og musikklivet i bygda vår.

Jeg spurte om de hadde noe spesielt ønske i forbindelse med besøket?

— Ja, vi vil bli fotografert sammen med Ernst Larsen.

Vel, da var det å få tak i Ernst, som alltid velvillig kom og stilte seg midt i flokken og slo av en liten prat på sin egen lune måte med guttene, og på betingelse av at han fikk en feiende marsj i stedet. Og det skal jeg si det ble både med fynd og klem.

Guttene ble spurta om de kunne ta en tur og spille på vår nye aldersheim, og som vanlig hos slike glade trubadurer var det et samstemmig ja. Under full musikk marsjerte korpset rundt hele fabrikken, forbi hovedkontoret til aldersheimen, hvor det ble stor glede over det uventede og særskilt hyggelige besøk. Korpset ga her til beste en rekke gode nummer til stor glede for oss alle som fikk høre på.

Vi takker alle både ledere og dere små musikere for hyggelig besøk, og ønsker dere hell og framgang på den tornefulle musikkens vei, og personlig vil jeg tilføye: Fortsett med den hobbyen dere har valgt også etter skoledagene, til glede for både dere selv og andre, for husk — den største gleda ein kan ha det er å gjera andre glad.

T. B.

---

Blant tallrike besøk i fabrikken i sommer og høst merket vi oss særlig enda ett: Besøk 8. september av Sør-Trøndelag og Strinda skolemyndigheter med Strinda formannskap med henholdsvis skoledirektør Almås, skoleinspektør Berg, skolestyrer Hognset og ordfører Dahle i spissen.

Arrangementet kom i stand i forbindelse med en befaring av Ranheim skole. Som vi kjenner til, fyller ikke denne tilnærrelsесesvis dagens krav til skolerom. Ranheim skoletilsyn foreslo å kombinere med et driftsbesøk, og dette gikk i orden.

Som omvisere i fabrikken fungerte begge disponenter, kontorsjefen, overingeniøren og flere av den tekniske ledelse, fagforeningens styre, representanter fra Ranheim skoletilsyn, Ranheim arbeiderlag og Ranheims representanter i kommunestyret.

Etter omvisningen innbød bedriften samtlige på bevertning i hovedkontorets frokostrom. Disponent Overwien ga i en pause et oversikt over fabrikkens historie og hva der i årene etter krigen var gjort for å skape en moderne og konkurransedyktig bedrift. I korte trekk nevnte han hva der i samme periode hadde vært mulig å gjennomføre innen den sosiale sektor: Pensjonsfond for arbeidere og funksjonærer på tilsammen over 4 millioner kroner, feriehjem på Saltøya, godt utbygd bedriftslegeordning med sykesøster (sistnevnte sammen med Ranheim Sanitetsforening — støtte til idretten og musikklivet. Videre hadde bedriften vært behjelpeelig med oppførelse av spiseforretningen. Ranheim bolighus for eldre m.m. Noe av det viktigste hadde vært støtten til boligbygging for de an-

satte. Bedriften hadde selv oppført 11 hus og ytt assistanse i form av nedskrivningsbidrag, lån og annen bistand ved reisning av ca. 160 leiligheter.

I de siste 10 år hadde bedriften og dens ansatte betalt 13—14 millioner i kommuneskatt til Strinda, og Overwien nevnte at nu ventet Ranheims befolkning at kommunen ikke forsørte sine oppgaver innen vår krets. Hittil hadde man sluppet for billig, noe Ranheims utidmessige skolebygninger var et bevis på. Han understreket skolestyrer Hognsets ord på skolen tidligere på dagen, at Ranheim skolekrets var en naturlig enhet, og det ville være til skade for stedet å bli oppdelt i to kretser. Vi trengte også snarest å få løst vann- og kloakkspørsmålet for Reppe. Dette ville muliggjøre videre husbygging i et nyregulert strøk.

Overwien kom også inn på Jonsvannet som kraftkilde for Ranheim og drikkevannskilde for byen og Strinda. Ranheims interesser kunne formodentlig best ivaretas ved overføring av vann fra Selbusjøen til Jonsvatnet via en gjennomslagstunnel.

Ordfører Dahle takket på de besökendes vegne for interessant omvisning og god mat. Formannskapet hadde hatt utbytte av sitt besøk på Ranheim og ville se med all mulig velvilje på våre problemer.

O. Faksvåg takket til slutt på skoletilsynets vegne for at skolens og kommunens øverste myndigheter hadde tatt seg tid til dette besøket på Ranheim. Han takket også bedriftsledelsen for at det hadde vært mulig å koordinere besøket med en omvisning i fabrikken.

Ref.



*Ungdom i den nye hoppbakken «Åstrøa».*



Frk. Havenstrøm ved telex-apparatet

## TELEX 5061 – KRAFTPAPIR TD

I slutten av mai i år ble Ranheim telexabonnent og tilknyttet Trondheim telexcentral med kjenningsmerke 5061 td.

Hva er så telex — dette siste nye blant tele-kommunikasjonene? Populært kan man si at telex er en slags skrivende hustelefon, med hele kloden som «huset». En telexabonnent kan via telexcentralen komme i kontakt med enhver annen telexabonnent i inn- og utland. En norsk abonnent kan i dag få direkte kontakt med forbindelser i de fleste land i Europa, i store deler av Afrika og Amerika — ja, t. o. m. enkelte steder i Stillehavet.

En telexabonnent har et fjernskriverapparat med tastatur omtrent som en vanlig skrivemaskin. Når man skriver kommer samtidig de samme tegn og bokstaver på adressatens maskin. Overføringen skjer over telegrafkanaler ved hjelp av elektriske pluss -og minusimpulser. Hver bokstav er sammensatt av 5 elektriske impulser.

Som telexabonnent betaler man en engangsavgift og en årsavgift og dertil avgift av hver samtale beregnet etter faste takster avhengig av avstanden mellom abonentene og telexsamtalens varighet. Det er derfor av aller største viktighet at man tenker og handler hurtig når man behandler telexapparatet.

Hva er så fordelen med telex fremfor telegram og telefon? Først og fremst at man sparer tid — og som bekjendt «tid er penger». En rikstelefonsamtale får man først etter tildels lang ventetid og selv et iltelegram tar en viss tid før det kommer fram. En telexsamtales får man derimot straks eller etter bare noen få sekunders ventetid. Kanskje spesielt når det gjelder forbindelsen mellom en fabrikk og dens agenter kommer telex til nytte. En forespørsel en agent får fra en kunde kan han via telex sende videre til oss straks, og så få svaret øyeblikkelig. God service og hurtig reaksjon blir mer og mer nødvendig. Om en kjøper henvender seg til flere fabrikker, så er det vel i mange tilfelle så at den som først kommer tilbake med svar, har den beste sjangse til å få forretningen.

Men, naturligvis, den nytte man får av sitt telexapparat er først og fremst avhengig av at også ens forbindelser har dette hjelpemiddel. Flere av Ranheims agenter og forbindelser i utlandet har fått apparater og flere følger nok etter.



*En dårlig bok forneder deg på samme måten som et dårlig menneske gjør det. Livet er for kort til å bruke det på tøv. Du slapper ikke av med dårlige bøker og dårlige mennesker, du bare forneder deg med dem.*

Aksel Sandemose.

# LASERNE

Eventyr av H. C. Andersen\*)



Dette fornøyelige eventyr skrev H. C. Andersen etter et besøk på papirfabrikken i Silkeborg. Dette var før tremassens, sulfit- og suluftcelluloses tid. Papir ble dengang laget av gamle filler «klutepapir», og det alminnelige navn på kluter eller filler på dansk er «laser», vi bruker det forresten på norsk også, men vanligvis ikke på papirråstoffet kluter. Vi gjengir eventyret i H. C. Andersens originale språk:

Udenfor Fabrikken stode i Stakke højt opstablede Kludebunker, samlede vidt og bredt fra; hver Las havde sin Historie, hver forte sin Tale, men man kan ikke høre dem Allesammen. Nogle Laser var indenlandske, andre vare fra fremmede Lande. Her laa nu en danske Las; pæredansk var den ene, og ravnorsk var den anden, og det var det Morsomme ved de to, vil hver fornuftig Norsk og Dansk sige.

De kjedte nu hinanden paa Sproget, uagtet hvært af disse, sagde den Norske, var saa forskjelligt, som

Fransk og Hebraisk. «Vi gaae til Aas for at faae det raat og oprindeligt og Dansken laver sig sin suttesøde fade Brage-Snak.»

Laserne talte og Las er Las i enhvert Land, de gjælde kun Noget i Kludebunken.

«Jeg er norsk!» sagde den Norske, «og naar jeg sige at jeg er norsk, saa troer jeg at have sagt nok! Jeg er fast i Trevlerne, som Urfjeldene i gamle Norge, Landet der har en Constitution, som det frie Amerika! Det kildrer mig i Trevlerne at tænke hvad jeg er og lade Tanken malmklinge i Granit-ord!»

«Men vi har en Literatur!» sagde den danske Las. «Forstaaer De hvad det er?»

«Forstaaer!» gjentog den Norske, Fladelands Beboer, skal jeg løfte ham tilfjelds og nordlyse ham, Klud som han er! Naar Isen tør for den norske Sol, da komme de danske Pæreskunder op til os med Smør og Ost, ret ædelige Varer! og der følge til Ballast dansk Literatur. Vi behøve den ikke!



man undværer helst dovent Øl, der hvor det friske Væld sprudler, og her er det en Brønd, der ikke er boret, ikke sqvaldret europæisk kjendt ved Aviser, Kammeratskab og Forfatte-  
res Reiser i Udlændet .Frit taler jeg fra Lungen, og Dansken maa vænne sig til den frie Lyd, og det vil han i sin skandinaviske Klamren til vort stolte KlippeLand, Verdens Urknold!»

«Saaledes kunde nu aldrig en dansk Las tale!» sagde den Danske .«Det er ikke vor Natur .Jeg kjender mig

selv, og som jeg ere alle vore Laser, vi ere saa godmodige, saa beskedne, vi troe for lidet om os selv, og det vinder man rigtignok ikke Noget ved, men jeg kan saa godt lide det, jeg finder det saa yndigt! Forresten, det kan jeg forsikre Dem. kjender jeg tilfulde min egen gode Bonitet, men jeg taler ikke om den, saadan Feil skal Ingen kunne beskydle mig for. Jeg er blød og bøielig, taaler Alt, misunder Ingen, taler godt om Alle, uagtet der ikke er meget godt at sige om de fleste Andre, men lad dem om det! jeg gjør nu altid Grin af det, for jeg er saa begavet!»

«Tal mig ikke dette Flade-landets bløde Klistersprog, jeg vamles ved det!» sagde den Norske og løste sig i Vinden fra Bunken og kom over i en Anden.

Papir ble de begge to, og Tilfældet vilde, at den norske Las ble et Papir, hvorpaa en Nordmand skrev et trofast

Elskovsbrev til en dansk pige, og den danske Las ble Manuskript for en dansk Ode til Priis for Norges Kraft og Herlighed.

— Der kan ogsaa komme noget Godt ud af Laserne, naar de først ere af Kludebunkun og Forvandlingen er skeet til Sandhed og Skjønhed, de lyse i god Førstaelse og i den er Velsignelse.

Det er Historien, den er ganske fornøielig og fornærmer aldeles Ingen uden — *Laserne*.



# Europamästerskapen i Fri-Idrott

Championats d'Europe d'Athlètisme

European Athletic Championship

Dette lille innlegget i Ranheims-Nytt skulle egentlig ikke vært med i det hele tatt, men redaktøren og de øvrige av redaksjonsstaben mente noe annet. Og da så, da får det vel stå til selv om undertegnede mener at stoffet som sådant blir litt for mye post festum.

Vi var et par tre karer her fra Ranheim som i vinter en gang, i et øyeblikks lettsindighet, bestemte oss for å ta turen til den store friidrettsbegebenhet i 1958, EM i Stockholm.

Som en av de tre var jeg på ingen måte sikker på at jeg kom til å sitte som tilskuer på Stockholm stadion den 19. august, men for å gjøre historien kort, da dagen opprørt var vi også der.

Jeg må kanskje få lov til å poengtere at dette ikke er ment som noen reisebeskrivelse. Dertil var reisen for kort og undertegnede oppmerksomhet for liten. Når så reisen foregikk om natten, og det var mørkt, kan hver og en tenke seg at det var neimen ikke stort vi fikk se av Sverige på turen.

Det kunne kanskje være av en viss interesse å nevne noen småting som muligens ikke har vært slått så stort opp i avisene.

Selv arrangementet var i grunnen så overveldende at en stakkars til-



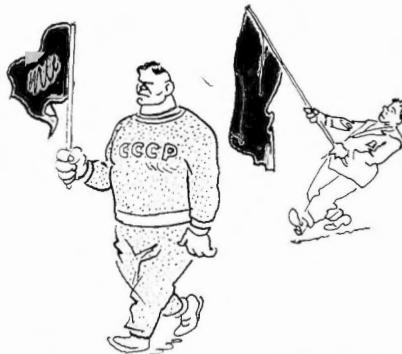
skuer nesten glemte å bite seg merke i detaljer. Det at speakertjenesten foregikk på tre språk gjorde sanneleg ikke saken enklere. Alt ble referert på svensk, engelsk og fransk.

Det var imidlertid en replikk jeg la merke til som ble referert bare på svensk. Det var under forsøksheatene på 1500 m. Svensken Dan Wärn løp i tredje heat, og vant under stor jubel. Det trakk som regel litt ut før resultatene kom i høytaleren, men denne gang gikk det meget fort for seg. Resultatene fra heat nr. 2 var imidlertid ikke kunngjort ennå, men det kan kanskje forstås at svenskene var litt opprømte over at deres mann vant, selv om det var et forsøk.

Da var det speakeren kom med følgende som visstnok ikke var bestemt for publikum: «Vi måste också ge resultaten från andra heatet». En liten pause, og så kom det med svensk inderlighet: «Nei, det måste vi fan inte göra». Dette ble bare referert «på svenska förstås».

En av de finesser svenskene opererte med var noen transportable stumtjenere hvor deltakerne i de for-





skjellige øvelser hengte sine klær og andre ting. Etter at starten var gått ble disse kleshengerne flyttet til innkomsten for løpet og de respektive eiere fikk sine ting tilbake. Meget praktisk forresten.

Så var det under 50 km gang at en slik kleshenger full av treningsdrakter kom inn gjennom maratonporten kort tid før de som gikk var ventet i mål. Dette fikk en i den norske seksjon på tribunen, jeg tror det var Strandli, til å bemerke: «Nå kommer de med dem som har gitt opp». Hvortil en annen sa: «Da må de jaggu ha svetta kraftig. Det er jo bare klærne igjen.»

Det var selvsagt mye og mangt en kunne legge merke til på dette kjempestevnet. Under innmarsjen av de forskjellige lands deltagere var det særlig en av flaggbærerne som imponerte. Det var den russiske. Mens de andre hadde sin fulle hyre med å bære flagget med begge hender, bar denne kraftkaren sitt flagg i én hånd som om det var en liten vimpel.

Lyshårete Iolanda Balas fra Romania måtte vi også legge merke till. Hun er 1,83 på strømpelestens, og størsteparten av dette er legger og lår. Hun ble europamesterinne i høyde på 1,77, men hun er også innehaver av verdensrekorden på 1,82. Det var ikke noe kluss med dykkstil eller lignende med henne. Hun bare simpelthen hoppet over listen. Det samme gjorde forresten tsjekkeren Jiri Lansky, som hadde en alle tider nervekrig med svenskene Richard Dahl og Stickan Petterson siste stev-

nedagen. Selv om Dahl til sist vant denne kampen, synes jeg tsjekkeren nesten imponerte mest. Han hoppet faktisk lengdesprang over listen.

Om affären 800 m løp finale menn vil jeg ikke si annet enn at det fremdeles er forskjell på Kong Salomo og Jørgen Hattemaker.

Når vi var i Stockholm skulle vi selvsagt ha sett litt mere enn bare Stadion. Vi gjorde da noen prisverdige forsøk også, men faktum er at vi ikke maktet mere enn en lynvisitt til Gamla Stan og en tur under Stockholms broer. Denne siste kombinerte vi med et besøk i Stadhuset. Vi fikk der se mye vakkert, bl. a. Gyllene salen med sine glassmosaikkvegger. Senere har jeg fått rede på at det egentlig var en kar av trøndersk opprinnelse som er ansvarlig for Målar-drottningen og mange av de andre glassmaleriene i denne salen.

Vi hadde hørt og lest så mye om at Stockholm skulle være litt skummel å ferdes i, særlig etter mørkets frembrudd. Det er mulig at så er tilfelle, men vi så det ikke, selv om vi passerte både Kungsgatan og andre steder som er blitt betegnet som tvilsomme. Det eneste måtte være at en kar kom med et tilbud til undertegnede om et arrangement lørdags aften. Men da jeg pent og høflig sa at jeg hadde mine planer for kvelden klare, gikk han pent og høflig sin vei. Ja, så må jeg vel nevne at vi holdt

på å ryke i håra på et kvinnehenneske nede på jernbanestasjonen den søndagskvelden vi skulle reise heim. Hvorfor hun begynte å bruke seg vet jeg ikke riktig. Ikke gjorde vi noe forsøk på å oppklare det heller, for borte ved perrongen sto snälltoget til Storlien. Det gikk vi.

*«Kulryskan»  
Tamara Tyshevich  
i aksjon.*

*Eivi.*

# Sagt på siste produksjonsnemndsmøte

*På siste møtet i produksjonsutvalget ble punktet «Nye metoder» i produktivitetskomiteens rapport tatt opp til drøfting.*

*Hanssen:*

Jeg vil først lese gjennom det vi skrev i rapporten.

«Det er jo så at det alltid er bedriftsledelsen som har utspillet, og det er av den største viktighet at ethvert framlegg og enhver disposisjon som tangerer arbeidernes interesser blir nøyne overveid. Helst bør det søkes kontakt med arbeidernes tilitsmann i alle slike saker i god tid før de blir framlagt. Hvis arbeiderne informeres best mulig på forhånd angående hva en metodeforandring vil føre med seg, vil vi henstille til dem at de stiller seg mest mulig positivt til en prøvetid.»

Som vi har sitert tidligere i rapporten så er jo spørsmålet om å øke produktiviteten i sin videste betydning et spørsmål om å gjøre en mer effektiv bruk av produksjonsressursene i sin alminnelighet, d. v. s. å bruke dem til å produsere den størst mulige mengde av varer og tjenester til den lavest mulige realkostnad.

Produktivitetsfremmende tiltak vil kunne hindres av at hver enkelt eller grupper som arbeider i en bedrift, kan være mot forandringer. Slik motstand er et av de større problemer som reiser seg i samband med produktivitetsspørsmålet, og tiltak for å overvinne den må være basert på omhyggelig granskning av den foreliggende situasjon og på forståelse av årsakene til motstanden.

Videre står det i rapporten at forbedringer i utstyr og teknikk forandrer karakteren av sysselsettingsmulighetene og kan gjøre det nødvendig for noen arbeidere å skifte stilling. Tiltak for å øke produktiviteten bør derfor ledsages av tiltak for å verne om interessene til arbeidere som måtte miste eller stå i fare for å miste sin stilling.»

Dette er stort sett hva ekspertene i boken «Økt produktivitet i industri-

en» mener, og vi bør vel ikke ha noen grunn for å være særlig uenige.

Jeg vil runde av det hele med å si at etter min mening er det ureiktig å bruke 10 mann på en jobb som normalt kan utføres av 8. Utvikles dessuten en ny metode på samme jobb — ny teknikk — er det like galt å bruke 8 mann hvis arbeidet nu kan utføres av 5.

Skal en bedrift kunne hevde seg i konkurransen med andre *må dette innsees*, og da kan vi snakke om at det arbeides for økt produktivitet på dette felt. Men det må samarbeid til, åpenhet både fra ledelse og arbeidere.

Vi har et industrisamfunn på Ranheim, og bedriften gjør vel sitt for å holde dette sammen, men jeg mener det er galt å gjøre dette samfunnet større enn en tilfredsstillende produktivitet i bedriften tilsier.

*A. Johansen:*

Det er vel ikke mange i dag, får en håpe, som er imot øket produktivitet. I allfall skulle ikke arbeiderne være det. Det er nemlig *de dårligste bedriftene, de med den laveste produktivitet*, som bestemmer lønnsnivået innenfor en industrisektor. Alle arbeidere skulle derfor være interessert i høyning av produktiviteten, men forutsetningen må sjølsagt være at *alle* bedrifter følger med.

Når det gjelder måten å høyne produktiviteten på, så er det absolutt best om produksjonen kan økes med det samme mannskap, altså slik at ingen blir overflødig. Det bør heller ikke føre til mer manuelt arbeid for hver enkelt. Tvertom, ved overgang til mer teknisk fullkommen utstyr, vil en mann kunne gjøre mye mere, med mye mindre anstrengelse enn før. F. eks. ved en papirmaskin — 2 mann produserer på en gammel, tungvint maskin 4—5 tonn pr. skift, men får de en ny, moderne og lettvint

maskin produserer de samme 2 mann dobbelt så mye, med mindre anstrengelse.

Ved vår bedrift har vi vært heldig, produktivitetsøkningen har foregått uten at noen er blitt «rasjonalisert bort». Er noen i en avdeling blitt overflødig, f. eks. i Fjæra, er de blitt overflyttet til andre avdelinger. Det er å håpe at utviklingen kan fortsette i samme spor — uten tap for noen, men til vinning for alle.

#### O. Faksvåg:

Ingen er vel i realiteten mot økt produksjon. Uenigheten melder seg vel først ved spørsmålet om fordelingen av de merinntekter den økte produksjon naturlig gir. Vi vet jo alle at produksjonen i de seinere år har hatt en jevn stigning, eventuelle stagnasjoner på enkelte områder, har hatt sin årsak i markedsvikt m. m. Men den økte levestandarden eller de bedre kår som det heter, har i hvertfall ikke etter min mening holdt følge.

Når det gjelder spørsmålet om å øke produksjonen, og det spørsmålet har vært, og er, og blir vel i all evighet aktuelt, er det en ting jeg for min del synes er merkelig, og det vil jeg komme litt mer inn på. De herrer som gjør krav på en viss autoritet og forståelse av problemet produktivitet, har i alt vesentlig rettet sin oppmerksomhet på industriarbeideren. Det er faktisk blitt litt av en vitenskap, det å utnytte til siste konsekvens industriarbeiderens arbeidsdag. Hans bevegelser måles i cm og sekunder, metodestudier takes osv. Vel, det kunne vel så være til en viss grad kanskje hvis man også hadde den samme innstillinga til andre gjøremål i samfunnet. Jeg forstår så inderlig godt at samfunnet ikke kan ha bare produktive ledd, men jeg mener vi har så alt for mange uproduktive utvekster, som produktivitetsekspertene med hell kunne rette sitt søkelys mot. Hva med omsetningsleddene, for å nevne et eksempel. Slipp rasjonaliserings-ekspertene løs i denne del av vårt næringsliv. Var de ærlige og gikk inn for oppgaven ville de komme til å få det som «kua i tjukkeste enga», mer enn nok å bite i.

Det finnes mer enn nok med oppgaver for produktivitetsekspertene, men de bør ikke bare ha sin oppmerksomhet vendt mot industriarbeideren.

#### Lie :

Det er et punkt fra avsnittet «Nye metoder» i produktivitetsrapporten som jeg gjerne vil understreke, nemlig det som er sagt om en prøvetid ved nye metoder. Når man har gått til en metodeforandring, men ikke har kommet lenger med forslaget enn på papiret, er det meget gunstig å få prøvet forandringen i praksis. Hvis arbeiderne derfor informeres best mulig på forhånd angående hva metodeforandringen vil føre med seg, vil jeg henstille til dem at de stiller seg mest mulig positivt til en prøvetid.

#### Overwien:

Jeg er helt enig med Hanssen og Johansen. Det sier seg selv at for å være konkurransedyktige må vi rasjonalisere og følge med tiden. Her ved bedriften har det stort sett gått bra ved overgang til nye metoder. En medvirkende årsak har vært den samtidige produksjonsøkning. Selv uten særlig stor mannskapsbesparelse er derved produktiviteten bedret betydelig. Arbeidsplassene er blitt trivellere og arbeidet mere interessant. Tungt arbeid faller bort. Det økte ansvar og arbeidsområde har betinget høyere lønninger. Stadig utvidet etterbehandlingsavdeling har absorbert meget arbeidskraft. I dag er langt flere beskjeftiget i etterbehandlingsavdelingen enn i papirfabrikkens hovedavdeling. Ikke på mange år er noen fast arbeider oppsagt som følge av rasjonalisering hos oss. Overflytting kan naturligvis være nødvendig. Stort sett må jeg si at produktivitetsøkningen er gjennomført etter saklige forhandlinger. På en enkelt arbeidsplass har det ikke vært mulig å komme til noen rasjonell løsning, til tross for vidtgående innrømmelser fra bedriften s side.

Er uenig med Faksvåg i at levestandarden ikke har holdt følge med den økte produksjon. Statistikken viser sterkt stigning av reallønnen.

# Jobben min - -



Da vi tok dette bildet av Bjørn Nilsen, ved den største dreibenken i verkstedet, var han nettopp ferdig med slipingen av en pressvals fra papirmaskin IV.

Etter at vi hadde tatt hans kontrakt, ba vi han gi oss noen tall om benkens størrelse og hastighet.

— Benken er 8 meter lang, veier ca. 11 tonn og har en topphastighet på 280 omdreininger i minuttet. Skiva du ser Forrest på bildet har en diameter på 1,60 m, og med topphastighet tilbakelegger periferien av skiva ca. 85 km i timen, men da er det best å holde seg på ørbødig avstand, sier Bjørn.

Valsen som er ferdigbehandlet har gummibelegg. Før var det vanlig å sende disse valsene til Mjøndalen for sliping.

— Har du noen spesialopplæring i slik sliping?

— For en 4—5 år tilbake var jeg i Mjøndalen en ukes tid og fikk undervisning.

Den som arbeider i papirsalen vet at det til sine tider kan være vanskelig å få jevn papirbane, og vi sier til Bjørn at nå skjønner vi grunnen.

Han tar ikke imot utfordringen, men sier ganske rolig at, du kan jo høre med papirmester Mørch om det blir gjort like tilfredsstillende arbeid her som i Mjøndalen.

— Hvordan lyder arbeidsordenen når du får en vals til behandling?

— Verkstedet får beskjed fra papirmester Mørch om at valsen skal slipes og ha en bombering på så og så mye.

— Bombering?

— Det vil si at omkretsen på midten av valsen skal være størst, for så å ta av mot begge endene. Omkretsen på midten kan for eksempel være 8 mm større. Mehus regner så om omkretsmalene til diametermål som jeg får å arbeide etter samtidig som jeg får vite hvor stor «toleranse» som kan godtas.

På denne valsen som er ferdig er det en toleranse på 4/100 mm. Det vil si at en unøyaktighet på 4/100 mm på diametern kan toieres.

Vi monterer så på benken en slipeskive som har en omdreiningshastighet på 1500 i minuttet. Denne roterer i motsatt retning av valsen. Blir farthen på denne skive for stor, kan gummin antennes. Til stadighet foretas målinger og justeringer.

Han viser oss flere fine måleinstrumenter.

— Er det vanlig at papirfabrikkene utfører disse slipninger selv,

— Nei, etter det jeg har hørt er det bare et fåtall, for det er ikke vanlig med slike dimensjoner på en dreibenk. Vi har også utført spesialarbeider for Hommelvik Verft og Støperi. Nylig dreide vi rorstammen til en 600-tonner.

— Det er vel adskillig mer lettvint å arbeide her enn i det gamle verkstedet?

— I det gamle verkstedet tok det en halv dag for fire mann å få valsen fra bilen og inn i benken. Med traversen her greier jeg det alene på ca. en halv time. Tenk på hvordan det var før en del år tilbake da Sandvik sine karer med spett, jernruller og

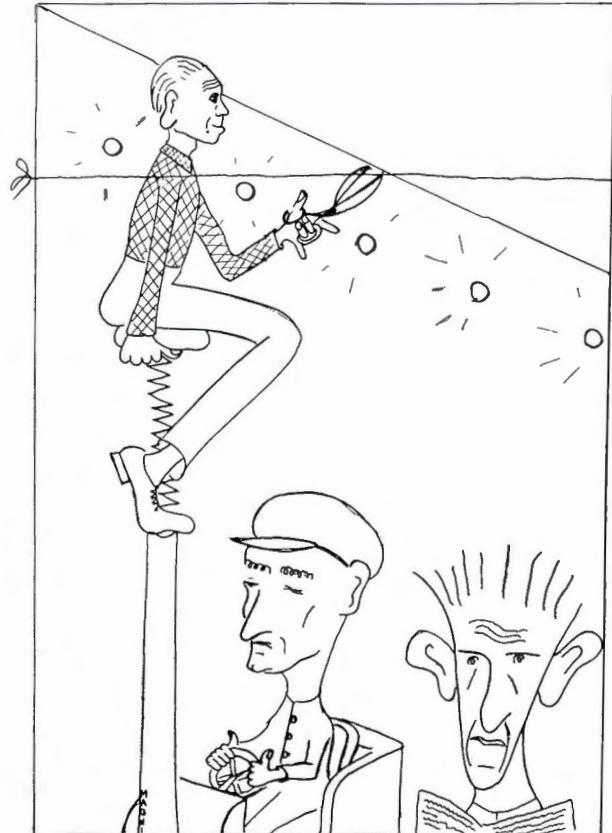
sang fikk valsen gjennom trange passasjer ut på rampen og lastet på jernbanevogner.

Så tur—retur Mjøndalen, og etter med spett og sang inn på plass. I dag heises valsene opp på en av bilene og kjøres direkte inn i verkstedet, hvor jeg alene på 20 minutter kan ha den klar til sliping.

B.



## Nye forbindelseslinjer



Den 30. oktober 1958 kl. 14.56 gikk det første lass med papir gjennom tunnelen mellom papirsalen og det nye papirlager. Det var Arthur Berg som hadde æren av å passere med det første motordrevne kjøretøye — en truck, med en last 57 cm diskrull M.G.

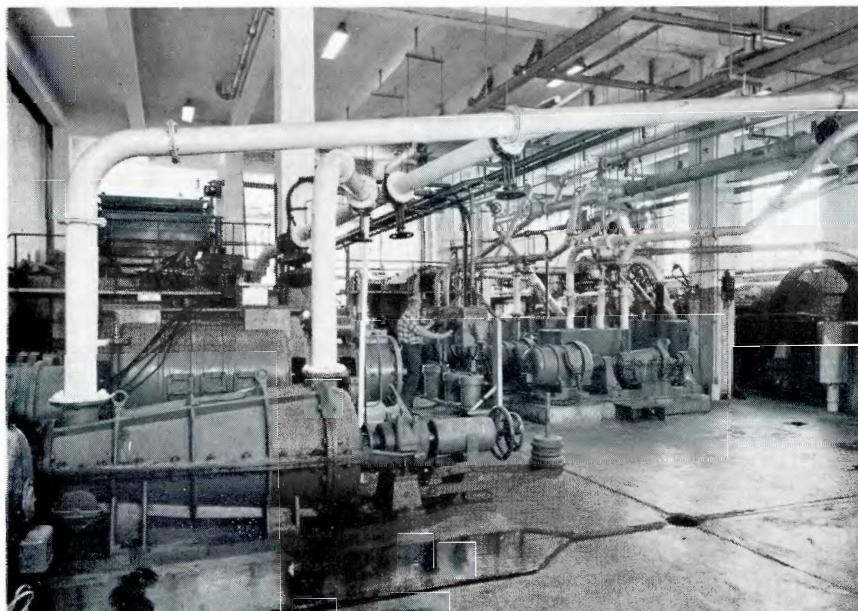
Som alltid når noe ekstra foregår på fabrikken var Ranheims-Nytt på pletten. Det vil si at vi kom 10 min. etter at trucken var kommet inn i tunnelen. Asbjørn Johansen holdt ennå på med åpningstalen, og vi hørte de siste ordene: — — i dette historiske øyeblikk mens Ranheims innbyggere feier hen over våre blottede hoder, åpner vi Ranheims annen undergrunnsbane — hipp, hipp — — Eivind Ahlberg sto ferdig med en stor kontorsaks (den sensuren i Ranheims-Nytt bruker) klar til å kutte snoren. Alle tre hadde en funkende tåre i øyekroken og under nesetippen. Vi lurte på om det var stundens alvor eller — ? Asbjørn Johansen som førsto vår beklemthet, grep straks inn og forklarte at tårene kom av den veldige trekken, og han meldte samtidig at tunnelen omgående var døpt «Tårekanalen», som han mente var betegnende på mange måter. Resten av åpningsfestlighetene fortsatte i de festligste former. Vi på vår side mener at alle ekte ranheimsbygger kan være glad over at Vilka og Kjærligetsstien er knyttet til samferdselsnettet.

B.

# HOLLENDERIET

Av overing. Audun Møller

Forts. fra forrige nr.

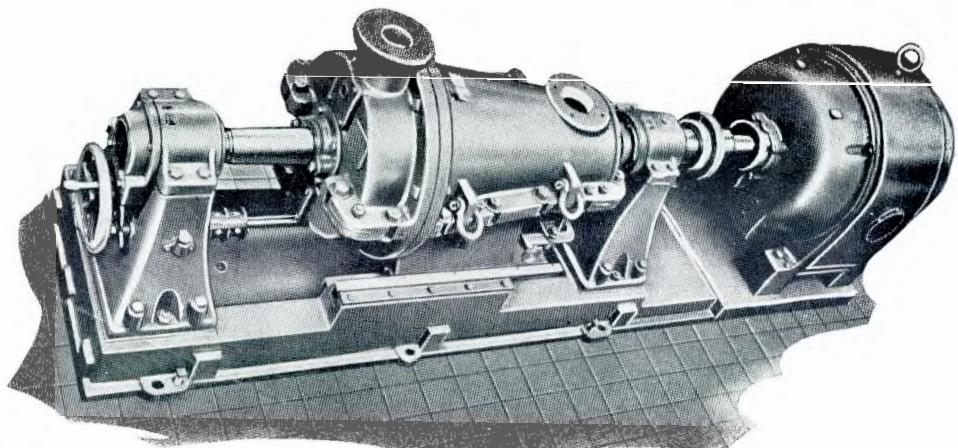


*Hollenderiet. I forgrunnen til venstre ser vi en Jordan-mølle med Reisten-møllen bakenfor. Til høyre en av highspeed-møllene.*

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 omdreiningstall enn de store Jordan-møllene, men de er også beregnet på å kjøres med større massekonsestrasjon enn disse.

Vi sa at Jordan-møllen arbeider etter samme prinsipp som hollenderne. Men det er i grunnen en sannhet med visse modifikasjoner. I en hollender gripes fibrene av kubben, passerer

mellan knivene, vandrer en runde og kommer tilbake til knivsettet igjen gang på gang innen de forlater maleinnretningen. I møllen derimot går fibrene rett igjennom på et blunk, og det hevdes at den «luftingen» av fibrene som man har i hollenderen er en fordel. I noen grad kan man etterligne denne prosessen ved å ha et tilbakeløp i møllen, slik som man f. eks. kan finne det i Morden-møllen som vi ser på fig. 4. I denne går massen først gjennom den hule kubben før den kommer inn i malesonen, og ved utløpet er det en ventil som gjør det mulig å sende en større eller mindre del av massestrømmen inn i kubben igjen. I og med at massen hos oss går



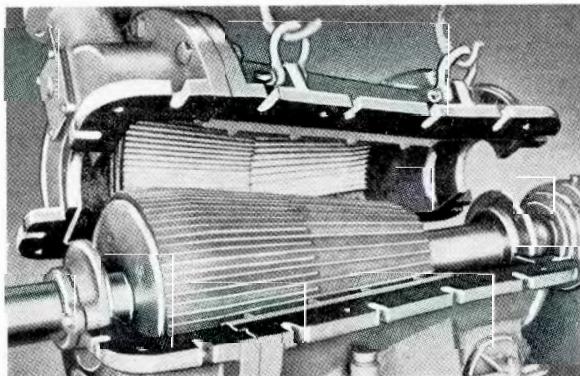
*Fig. 3b. En Jordan-mølle.*

fra den ene møllen til den andre og dessuten oppholder seg i massekar mellom 1. og 2. maletrinn, kan man jo si at fibrene i noen grad behandles etter hollenderprinsippet med gjen- tatt bearbeidelse av knivene avbrutt av hvileperioder.

En mølle behøver nødvendigvis ikke å ha samme form som Jordanmøllen. De som har studert forholdene i hollenderiet, vil ha lagt merke til at blant alle de koniske maleapparatene befinner det seg et med form som en liggende sylinder. Dette er Reisten-møllen, hvor det overhodet ikke finnes kniver, men hvor fibrene bearbeides mellom tre sett skiver av

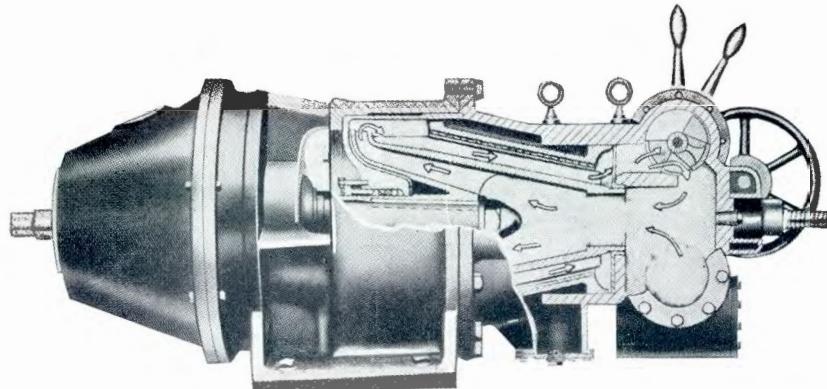
basaltlava. (Fig. 5). Fibrene går fra det ene malesettet til det andre gjennom spalter i skivene. Møllen har også et tilbakeløp, slik at en del av fibrene går flere ganger gjennom maleinnretningen. I dette maleapparat får man altså ingen cutting, bare den gnidningen av fibrene som medfører at de gjøres smidigere og får det nødvendige belegg av celluloselium.

Med de tre typer av møller som vi har: Jordan-mølle, High Speed Refiner og Reisten-mølle, har man naturligvis mulighet for ved en passende kombinasjon å få akkurat den fiberbehandlingen som ønskes i de forskjellige tilfelle.



*Fig. 3c.*

*Jordanmølle. Overde-  
len av huset er løftet  
opp slik at vi tydelig  
ser knivene.  
Masseinnløpet er i den  
smale enden.*



*Fig. 4. Morden-mølle. Massen går inn i den hule kubben, og kommer så ut i malesonen. Ved utløpet kan en større eller mindre del av massestrømmen ledes tilbake igjen.*

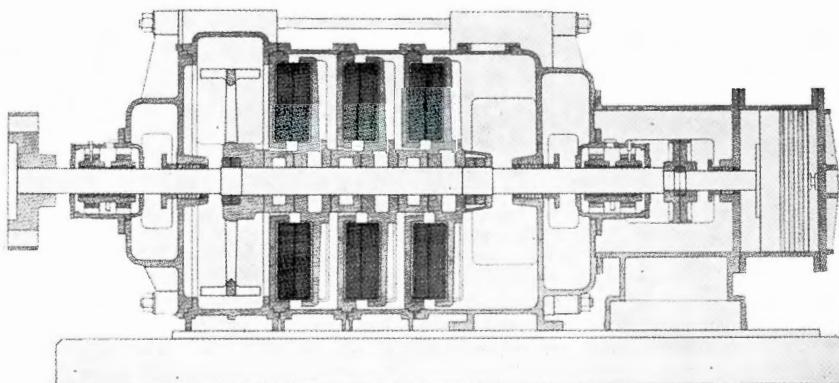
Vi kan nevne at for den nye papirmaskinen kommer vi til å gå inn for malning i Reisten- og Jordan-møller. Det blir to Reisten-møller med basallavagnityr og en med kniver samt to Jordan-møller av samme størrelse som de vi har på PM I.

Når det gjelder hollenderen, så er det delte meninger om den, men vi må vel si at i dagens situasjon har den utsplitt sin rolle hos oss, idet malingen jo praktisk talt bare utføres i møllene, og så vidt vi kan skjønne ville intet være vunnet ved å la hollenderen komme til heder og verdighet igjen på bekostning av møllene.

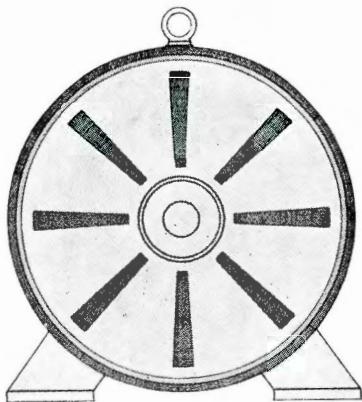
Med hensyn til selve maleprosessen,

så er svelingen av fibrene den kvalitetssendring som lettest lar seg konstatere. -Hvis vi tar en våt masseprøve og forsøker å klemme vannet ut av den, så oppdager vi at jo mere massen er malt, desto vanskeligere blir det å presse ut vannet. Vi bruker denne evnen til å holde på vannet som et mål for malearbeidet og snakker om malegraden. I det ferdige papir vil en hoy malegrad (masse som er meget malt) gi seg utslag i stor tettethet.

For å få opp styrken i det ferdige papir må massen males ganske mye. Derved får vi altså en relativ høy malegrad og et tilsvarende tett papir. Nå er det ikke sikkert at det



*Fig. 5. En Reisten-mølle.*



*Maleskive i Reisten-mølle. De sorte radiale feltene er spaltene som massen pulserer igjennom.*

er nødvendig med den høye malegraden for å oppnå et sterkt papir. Det kan tenkes at når det gjelder svellingen så ville vi ikke oppnå noen bedring av styrken utover en viss grense, men at det er andre forandringer av fibrene som må foregå og som krever fortsatt maling. Når vi sier at en masse har den og den malegrad, så går vi samtidig ut fra at man dermed har karakterisert maletilstanden, og glemmer at det er bare en av de mange kvalitetsbestemende faktorer vi i virkeligheten snakker om.

Forholdet er at vi har faktisk ikke oversikt over de forandringer som fibrene inngår under maleprosessen, men det ville absolutt være en fordel om man hadde muligheter for å beherske malingen på en slik måte at man f. eks. kunne male ut massen til høy styrke uten at man samtidig fikk den høye malegraden. Dette ville f. eks. være av stor betydning når det dreier seg om fremstilling av papir for ventilsekker, hvor det forlanges stor styrke og høy porositet — to faktorer som ikke lar seg forene, idet stor styrke vil si mye maling som gir høy malegrad og dermed et tett papir.

I denne forbindelse kan vi nevne at det her i landet har vært eksperi-

mentert med en mølle hvor man regner med å kunne beherske malearbeidet bedre, og det har i et hvert fall i laboratoriemålestokk vært mulig å male massen på en slik måte at man har fått et meget sterkt papir uten at man samtidig har fått den høye malegraden som ellers henger sammen med stor styrke.

Foruten maleapparatene finner vi en del annet utstyr i hollenderiet. Det er jo ikke tilstrekkelig bare med en rent mekanisk behandling av fibrene. Vi må også tilsette forskjellige stoffer til massen for at det ferdige papir skal få de egenskaper vi ønsker.

Vi må for det første sørge for at papiret får tilstrekkelig limfasthet. Dette oppnår vi ved at vi tilsetter harpikslim til massen, og når så harpikspartiklene har fordelt seg på alle fibrene, fikserer vi dem ved å tilsette alun.

I de aller fleste tilfelle farger vi også massen med anilinfarger.

Foruten disse stoffer, blir det i enkelte tilfelle tale om andre tilsetninger for å gi papiret spesielle egenskaper som f. eks. vannfasthet.

Når vi tenker på det gamle hollenderi i sammenligning med det nye, får vi på en meget tydlig måte illustrert fordelene ved kontinuerlig massebehandling, særlig når vi tar i betraktning mannskapsstyrken før og nu.

A. M.

En venn er en som vet alt om deg og liker deg likevel.

\*

Det faktum at taushet er gull kan forklare hvorfor det er så lite av den.

\*

En butikkhyene er en kvinne som går i butikker hele dagen uten å kjøpe noe.

\*

Sivilisasjonen er den langsomme prosessen hvor massen gradvis vanner seg til å ta i bruk mindretallets geniale idéer.

# Familien Saksvik



Severin Saksvik



Einar Saksvik



Bernt Saksvik



Ingvald Saksvik



Oskar Saksvik



Øistein Saksvik



Johan Saksvik jun.



Hans Saksvik



Anny Paulsen

Saksvik.navnet er meget gammelt. Alt i 1359 er det nevnt i Aslak Bolts jordebok, men rettskrivninga var tydeligvis en annen den gang enn nå. Navnet ble da stavet Saxuiik, og siden har det vært mange stavemåter på dette navnet fram til den nåværende form nemlig Saksvik.

Opprinnelsen til navnet går nok lengre tilbake i historien enn 1359. Ifølge Magnus Barfots saga skulle det være en mann ved navn Saxy som eide gården i det 11. århundre, Saxy i Vik. Navnet Saxy er den dag i dag i bruk på denne gården.

Severin Saksvik f. i 1864, gift med Ingeborg Estensdatter, var fra Nedre Saksvikberget og kom til Ranheim for omkring 60 år siden. Han arbeidet her ved bedriften helt til han sluttet på grunn av alderen.

Det kan ellers nevnes at Severin var den første formann i Ranheim Arbeidsmannsforening og således en av stifterne.

Han hadde mange barn, og de fleste av dem fulgte i farens fotspor, idet de begynte å arbeide her ved bedriften. Men det var ikke bare barna som gjorde det. Også barnebarn, og ved nærmere gransking finner vi fram til at også et av hans barnebarns barn er i virksomhet her.

Disse har eller har hatt tilknytning til bedriften:

Einar, som nå har sluttet, Ingvald, Bernt og Oskar. Barnebarna er Johan, Hans og Øistein. Barnebarns barn er Anny Paulsen,

Saksvik.navnet har nå i mange år vært hyppig å se i avisspaltene over hele Norges land, ja enda lengre. Gjennom sine bragder i fotball og friidrett har disse karene gjort ikke bare sitt eget navn kjent, men også navnet Ranheim, på en meget tiltalende måte.

—a—



En av «Ranheims-Nytt» sine yngste pressefotografer Hans Ragnar Hauge foran foreldrenes hytte i A fjorden



Den 6. desember ble det inngått ekteskap mellom Berit Dyrendahl og Gunnar Underhaug. — Vi gratulerer!



Redaksjonskomiteen ønsker alle våre leser og medarbeidere God Jul. Også i det år som har gått har vi fått med nye skribenter og fotografier. Det må til skal vi få avisa til å bli et taleror for alle i bedriften. Vent ikke for lenge med å sende inn dine ideer og dine fotos.

Vel møtt i våre spalter.

Red.

# Papirforbruks i noen land verden over

Siste statistikk 1957. Utdrag fra statistikken som gjelder 93 land.

	Innbyggere	Papirforbruk gj.sn. pr. innb.
1. U.S.A.	172,000,000	187,2 kg
2. Canada	16,650,000	127,0 »
3. Sverige	7,310,000	97,0 »
4. Storbritannia	51,455,000	83,0 »
5. Sveits	5,100,000	78,0 »
6. Norge	3,500,000	72,0 »
7. Australia	9,747,471	70,0 »
8. Danmark	4,400,000	69,9 »
9. New Zealand	2,230,000	68,5 »
10. Vest-Tyskland	52,679,000	63,5 »
11. Finnland	4,300,000	59,0 »
12. Belgia	8,951,443	58,0 »
13. Nederland	10,956,251	53,0 »
14. Frankrike	43,400,000	52,5 »
15. Østerrike	7,000,000	37,0 »
16. Island	166,344	36,0 »
17. Øst-Tyskland	18,000,000	35,5 »
18. Japan	91,100,000	31,4 »
19. Tsjekkoslovakia	13,224,000	29,5 »
20. Israel	2,000,000	27,0 »
21. Italia	48,423,000	23,0 »
22. Irland	2,909,000	22,5 »
30. Russland	200,200,000	14,5 »
31. Polen	28,420,000	13,6 »
38. Spania	29,431,000	9,5 »
39. Portugal	9,032,000	8,5 »
45. Jugoslavia	18,259,000	6,8 »
48. Egypt	23,410,000	5,0 »
70. China	602,000,000	1,8 »
82. India	380,000,000	0,9 »
83. Nord-Korea	8,000,000	0,9 »
92. Etiopia	19,500,000	0,2 »



## ANNONSE:

«Bonde, 38 år gammel, ønsker bekjentskap med en dame på ca. 30 som eier en traktor. Svar med foto av traktoren.»

\*

Puberteten er den periode i livet da en ung mann vegrer seg for å tro at han en dag kommer til å tro at han blir like dum som sin far.

Ved 35-årsalderen begynner mannen å få tanker om kvinnene. Inntil da har han bare hatt følelser.

\*

Det mest irriterende med folk som snakker i søvne er at det er så forbasket vanskelig å forstå hva de sier.

\*

Ekteskap nr. 2: «Håpets triumf over erfaringen.

*Dr. Johnson.*



## Storfangst i Vikelva

Søndag den 17. august ble «Nydammen» tappet på grunn av reparasjoner av turbinledningen. Ved slike anledninger bruker både store og små å møte opp for å få fatt i ørret og gjedde, og da går det ofte vilt for seg nedenfor dammen. Min kone og jeg gikk en tur oppover til Nydammen den dagen. Vi tok ikke med noe redskap da vi regnet med at fisket var slutt. Men det var mange som var i full sving ennå, og jeg kom sammen med Edvard Nilsen og Kjell Sundal. Vi brukte et garn i den store kulpalen nedenfor dammen. Garnet ble ikke før satt før vi måtte dra det opp. Det ble noen hektiske timer. Resultatet: 25 øretter, fra 1,8 til ca. 1 kg.

Fangsten delte vi, og min kone serverte siden både kokt, stekt og røkt ørret som smakte aldeles treffelig.

Jeg får vel si at det var en festlig og utbytterik søndagstur. Alle vi som liker å ferdes i marka med fiskestanga, håper bestandig på den store ørreten, men som regel blir fangsten heller liten.

Jeg vil takke Edvard og Kjell for at jeg fikk være med på dette store eventyret.

EQu.

## Kåseri og film om sparing

Den 6. november arrangerte Strindens Sparebank et møte i Hotel Prinsen for representanter for Ranheim Papirfabrik's arbeidere og funksjonærer og et par andre bedrifter. Banksens personale var også til stede.

Foranledningen til møtet var at konsulent Odd Hersvik fra Sparebankforeningen i Norge oppholdt seg i Trondheim på den tid i forbindelse med en foredragsreise. Konsulent Hersvik har reist meget rundt i landet og besøkt bedrifter, foreninger m. v. i den hensikt å stimulere til regelmessig sparing, f. eks. i form av lønnstrekk ved bedriftene.

Banksjef Schjetne ønsket velkommen og ga straks ordet til Hersvik som på en lun og underholdende måte kåserte om hvor viktig det er å ha en plan i økonomien. Han understreket at det å spare, ikke er noe mål i seg selv. Men det vil falle lettere å ha en ordnet økonomi når en setter seg bestemte spørsmål og så sparer faste beløp av sin lønn til målet er nådd. Det er et ledd i sparebankenes sosialpedagogiske oppgaver å drive opplysningsarbeid på dette området.

I tilknytning til kåseriet viste konsulent Hersvik 2 svenske og 1 norsk film som — i likhet med kåseriet — vakte stor interesse blandt de fremmøtte.

Banksjefen takket for kåseriet og filmframvisningen, hvoretter det ble servert snitter og kaffe.

På vegne av de inviterte fra Ranheim rette Oddmund Faksvåg en takk til banken og konsulent Hersvik, for en hyggelig og interessant aften. Det emne som var kommet fram, ville gi grunnlag for nærmere overveielse — og ettertanke.

\*

Lykken gis ikke bort. — Den utveksles.

*Golden Treasury.*

Stoff til neste nr. må være  
innsendt til redaksjonen innen  
10. februar 1959.

# TIPPEKONKURRANSE

		1	X	2
Hvilken papirfabrikk leverer papir til de norske pengesedler?	Borregård Alvøen Papirfabrik Union			
Hvilken av disse foreninger er eldst?	Ranheims Arbeidsmannsforening Losje Sagatun Ranh. Musikkforen.			
Hvem kan velges til pave?	Bare kardinaler Både prester og kardinaler Enhver retroende katolikk			
Hvor gammel må man være for å kunne bli statsråd?	30 år 25 år 35 år			
Hva heter den nest største by i Sovjetsamveldet?	Leningrad Stalingrad Charkov			
Hvem av disse har vunnet 3 gullmedaljer under de samme olympiske leker?	Ivar Ballangrud Oskar Mathiesen Clas Thunberg			
Når ble Ranheim «nye» skole bygget?	1915 1917 1920			
Hvor stammer poteten fra	Sør-Amerika Etiopia China			
Hvor mange knokler er det i et menneske?	170 220 250			
Hva er gjennomsnittstemperaturen på Svalbard? (Vestkysten)	÷ 1°C + 2,1°C ÷ 5,6°C			
Hva heter vår minste fugl?	Gjerdesmutten Snøspurven Fuglekongen			
I hvilket år ble Norsk Rikskringkasting opprettet?	1923 1933 1925			

Løsningen må sendes Ranheims-Nytt innen 10. januar 1959. Det er oppsatt 3 premier. Hvis flere riktige løsninger — loddtrekning.

