

Ranheims- NYTT



For full kraft -

JUNI 1961

NR. 2 - 6. ÅRGANG



Medlemmer av produksjonsutvalget 1951. Møte på Saltøya

*Stoff til neste nr. må være inn-
sendt til redaksjonen innen 10.
august 1961.*



INNHOLD

side:

Detaljer — Enhet	1
Av Ranheim Papirfabriks historie	2
Det nye Hommelvik Bruk	5
Om tradisjonens betydning	10
Bakken — Moen — Larsen — Stammes	13
Rengjøring	18
Ranheim Papirfabrik har tatt opp sekkeproduksjon	20
Slekters gang, Personalier o.s.v.	22

*

Omslagsbildet:

En av bukkene Bruse.
Foto: B. M.

*

Redaksjonskomitéen:

*Th. Overwien
Eivind Ahlberg
Tormod Barstad
Tor Schjetne*

Redaktør:

Brynjulf Moksnes

Bedriftsavis for A/S RANHEIM PAPIRFABRIK RANHEIM



Detaljer — Helhet

I all industri av litt større format blir de ansatte på grunn av gangen i arbeidet, nødt til å arbeide med detaljer. Resultatet blir spesialister på alle områder, med de fordeler og ulemper det innebærer. Fordelene er synlige for alle. Hurtigere og bedre arbeid, og på grunn av dette billigere. Ulempene er ikke mindre synlig. En mister helhetsbildet og alle blir ensidig innstilt. Fordelene er altså materielle, ulempene menneskelige. Det går ikke an å nekte fakta. Det er bare å forsøke å eliminere ulempene slik at en på beste måte kan trives med arbeidet og tilværelsen i det hele. De fleste av oss har vel oppdaget at vi kjenner altfor lite til papirproduksjon i alle detaljer fra tre til papir. Når vi av utenforstående får et spørsmål om hvordan de forskjellige prosesser foregår, kjenner vi som oftest bare til det arbeide vi selv utfører.

En av de viktigste oppgaver for Ranheims-Nytt må være å gi informasjoner om det som foregår i bedriften. Informasjoner om det som foregår i alle avdelinger. En vil straks oppdage at alle prosesser er viktige. Det er ikke bare ens egen avdeling. Skal Ranheimspapiret beholde

sitt ry som et uvanlig sterkt papir, må alle både i sin egen og felleskapets interesse kjenne mest mulig til alle prosesser i papirfabrikasjonen. Da vil en få det beste resultat både materielt og menneskelig sett.

Ranheims-Nytt har prøvd å gi sine leser informasjoner om hva som foregår i de forskjellige avdelinger. Det vil det også bli fortsatt med i fremtiden.

Red.

Av Ranheim Papirfabriks historie

(Forts. fra nr. 1 - 1961)

RANHEIMS CELLULOSEFABRIK BYGGES

Størmer drev en omfattende propaganda i aviser og skrifter og den har nok også nådd opp til hans fødeby Trondheim og til Lauritz Jenssen på Ranheim. Jenssen må ha kjent Størmer fra skoleårene og kanskje også fra studieårene i Karlsruhe. Det ser ut til at det var Jenssen som i september 1882 henvendte seg til Størmer om spørsmålet å anlegge en cellulosefabrikk på Ranheim, det må ha stått som et viktig moment for Jenssen, at i Størmer måtte man forutsette å få en mann med ferske erfaringer om nyoppførelse av en cellulosefabrikk. Det berettes at Størmer ved anlegget av Mossefabrikken hadde porpliktet seg til å skyte til vederlagsfritt det beløp hvormed anleggssomkostningene kom til å overstige kr. 300 000. Størmer var ved tidspunktet for Jenssens henvendelse midt oppe i planene for anlegget av Mossefabrikken.

Man må tenke seg at Jenssen har beskjeftiget seg med planer om cellulosefabrikk før han henvendte seg til Størmer og at han hadde gjort seg opp en mening om hvilke spesielle forutsetninger Ranheim skulde ha for anlegg av slik bedrift. — 11 måneder før Jenssen første gang henvendte seg til Størmer hadde en betydningsfull begivenhet i Trondelag funnet sted, Merakerbanen var

blitt åpnet 17. okt. 1881. Og dette betød for en cellulosefabrikk på Ranheim så meget, at den «flaskehals» som tilgangen på råstoff til en cellulosefabrikk alltid er ansett å være, var blitt så utvidet at det nesten ikke var noen hals lengre. Eller for å uttrykke det mere konkret: Adgangen til å skaffe råstoffet til fabrikken var blitt utvidet ved at Jämtlands skogdistrikter var blitt en stor del av det samlede forsyningssamaråde, som en cellulosefabrikk på Ranheim måtte trekke på, hvis ikke tilgangen fra Trøndelags skoger strakk til. Og dette forhold måtte også påregnes & medvirke til å holde råstoffprisene lave. Dette var Jenssen helt klar over, og Størmer viste seg å samstemme deri. Disse vurderinger har også vist seg å være riktige. Sidespor fra Ranheim stasjon har alt fra fabrikkens anlegg vært ført frem til fabrikktomten.

Som neste viktige moment må nevnes adgangen til rikelig vannkraft, til drift av en fabrikks vannkraftsmaskiner og alt det vannforbruk som lufremstillingen og utvaskningsprosessene krever. Det vil være på sin plass her å gi fremstilling av hva der kan bringes ut av Vikelven, tall som kanskje ikke forelå for Jenssen så eksakte som vi kan stille dem opp i dag, men som Jenssen nok var klar over i tilnermede verdier. — Vassdraget Vikelven har

inntil utløpet av Jonsvatnet et nedslagsdistrikt av ca. 80 kvadratkilometer og Jonsvatnet et magasin på ca. 14 kvadratkilometer, et meget gunstig forhold. Den største fallhøyde i elven som teoretisk kan nytties ut er 122 m, slik at vassdragets kapasitet kan uttrykkes med tallet 3000 naturhestekrefter. Av de to faktorerna vannføringen og fallhøyden beversker i dag Ranheim den siste. Hvor høyt opp vannføringen kan bringes avhenger av oppdemningshøyden i Jonsvatnet. Denne var på Jenssens tid begrenset ved en bestemmelse i et forlik av 1803 mellom Ranheims daværende eier kaptein Hegermann og oppsitterne rundt Jonsvatnet. Forliket bestemmer oppdemningshøyden til en «i det faste Field ved den saakaldte Frieskyd nedslaet en jernbolt» «over hvilket hr. Capitaine von Hegermann ikke maatte holde eller dæmme vandet». Oversatt betyr dette at oppdemningshøyden er ca. 2 m. — I løpet av årene fra 1884 til 1911 er vannkraften i Vikelven bygget ut i 5 trinn idet større og større fallhøyder er utnyttet.

Foruten de omhandlede forutsetninger tilfredsstillet Ranheim fordringene til beliggenhet ved isfri fjord, dog har ikke sjøen nedenfor Ranheim vært brukt i nevneverdig utstrekning før de siste 55 år — stranden er for langgrund og værhård — og de ferdige produkter har alltid vært sendt med jernbane og for exportens vedkommende for en vesentlig del over Trondheim havn. Tilførslen av hjelpestoffene, først og fremst kullene, skjedde også over Trondheim havn og derfra med jernbane.

Spørsmålet om arbeidskraft har neppe stillet seg som noe problem for Jenssen. Der gikk nok til de ti der bl. a. omkring på Ranheim ledig folk, som hadde arbeidet ved Jenssens forskjellige bruk, som etterhånden var nedlagt eller hvor driften var innskrenket.

Den korrespondanse som ble ført mellom Jenssen og Størmer fra Jenssens første henvendelse av september 1882 gir et godt innblikk i overveielserne og de underliggende forhold som førte til fabrikkens start, et utdrag av den bør gjengis her.

Størmer griper straks tanken og hans første tanker gjelder raastoffforsyningen. Efter undersøkelser sydpå mener han at man ikke kan regne med mere end kr. 3 pr. kubikmeter for kantflis og bakhon, men antagelig vil det iallfall ikke bli dyreste ved Trondhjem, da prisen i Jæmtland «vel er omtrent lig nul». — Videre skriver han at «det er naturligvis de første aar man skal tjene mest, men forøvrigt skal jeg holde concourrance inden rimelige grænser saa det ikke bliver mere end én Fabrik i hvert af vore større vassdrag og i det Trondhjemske skal jeg sørge for at det ikke bliver flere end den ene paa Ranheim, saa at det ikke bliver concourrance om Raastoffet.» Og videre: «Grunden til at jeg bruger saa lidet brændsel er for det første mit Sodaapparat, men for det andet ogsaa en del nye anordninger, som dog alle er prøvede.» «Jeg forbeholder mig for patentet etc. 20 % af det hele i aktier.»

Til den maskinelle drift anser Størmer at 100 HK er kraft mere enn nok. Fabrikken tenkes opplyst med elektrisitet. — Under beskrivelsen av prosessen fremhever han at «man maa se efter ethvert stykke (ved) for at være vis paa at der ingen bark er.» Og videre: «Den lud som kommer fra Koge- og Udvaskningsapparatene gaar til mine sodagjenvindingsapparater, hvor al vædske bliver fordampet ved forbrenningen af de organiske emner, som er oplost i selve denne lud, saa at gjenvindingen intet koster, man vinder tvertimod penge paa den, idet man faar nyttig varme svarende til fordampningen af $\frac{1}{3}$ af den hele ludmengde. Denne varme er nok til at drive hele fabrikken med undtagelse af selve Kogekjedlerne.»

Som vi skal se senere kom virkeligheten ikke til å svare til teorien. Men videre: «Om du vil kan jeg da paataage mig at bygge fabrikken for 280 000 kroner eller muligens 250 000 det er sikkert at den hele affer betaler sig paa et aar.» «Fabriken faar ogsaa eneret til patentet i Jæmtland saa at ingen concourrance skal tage veden der.» Det er heldigere hos dig end på Moss



Ing. Fr. Størmer

da du kan faa daglig tilførsel medens vi om vinteren maa have oplag.»

Jenssen utarbeider så forslag til aksjeinnbydelse og går ved nyttår 1883 igang med å få tegnet aksjer i foretagendet, vistnok nærmest å betegne som underhåndstegning. Det gikk visst ikke så glatt. Størmer purrer stadig og reiser spørsmålet om Jenssen og han skal ta det hele alene. Når det hadde sine vanskeligheter med å få tegnet aksjekapitalen må vel dette sees i forbindelse med at konjunkturene i 1880-årene i dethetatt ikke var de beste for nye tiltak. Helt til midten av 1890-årene nærmest noe trykket. Men for selve anleggene kunne man regne med lave priser på materialer, maskiner og lave lønninger, altså små anleggsomkostninger å forrente.

Under trykket av de vanskeligheter som reiste seg med tegningen av aksjeer reviderte Størmer sine planer og setter opp et overslag for en fabrikk redusert til halvdelen av den først påtenkte kapasitet, fra 6000 til 3000 tonns årlig, hvorved han kom-

mer til en aksjekapital på kr. 180 000, som Jenssen forhoyer til 200 000. Men, sier Størmer, «man må kunne gjøre sikker regning på å tjene 100 kr. pr. tonn selv med den lille produksjon.» Fabrikkens første anlegg måtte legges tilrette for senere utvidelse til 6000 tonn. Det reduserte forslag blev også det endelige. Det lyder slik:

«Huset	kr. 20000
Kogekjedel opsat	» 14000
1 Huggemaskine opsat..	» 2000
Udludeapparat og siler..	» 12000
Presse etc.	» 4000
Generator	» 15000
Sodaovn og gjenvindings- apparat	» 15000
Cousticer	» 2000
Filter	» 2000
1 Svartlud cisterne	» 1500
1 Hvidludcisterne.....	» 1500
Div. Cisterner	» 2000
Rør- og axelledninger ..	» 6000
Diverse	» 6000
Turbiner og rør	» 5000
Uforudseede udgifter ..	» 4000
	kr. 112000
Afrunding	» 7000
Vandkraft foreløbig	
50000/2	» 25000
	kr. 144000
Min andel	» 36000
Hele kapital	kr. 180000

Naar fabriken bliver udvidet til 6 Tons bliver vandkraften at betale helt ud med kr. 50000 ialt og flere penge at indskyde samt min andel at forøge i forhold.»

Men det hele ser ut til å ha stått i stampen helt til høsten 1883. Det låter til at det er tilgangen på råstoff som har vært det vanskelige for trønderne å fatte tillid til, og Størmer kommer også til det resultat: «Stol ei paa Affaldet fra Brugene; thi disse vil skrue op sine Priser saa som de gjør her. Vi maa basere beregningerne paa Tømmer og Skogsved, som vi jo kan være sikker på altid at faa.»

(Forts.)

Det nye Hommelvik Bruk

Hommelvik Bruk ble i 1930 leiet bort til brukets arbeidere, som i 1957 sa opp leieavtalen, idet de ønsket at Meraker Brug igjen overtok driften. Bruket var på dette tidspunktet så foreldet og nedslitt at en modernisering var nødvendig. Man ble snart klar over at det ikke ville lønne seg å reparere det gamle anlegget, men at fullstendig nybygging måtte til.

Meraker Brug besluttet straks etter overtagelsen av driften å oppføre et nytt sagbruk med ett rammepar, på Bomberget mellom jernbanen og sjøen øst for Homlas utløp. Utsprengningen av sagtomten tok til i januar 1958, og de utsprengte fjellmasser ble benyttet til anlegg av en 140 meter lang molo til vern for tømmerlensene. Oppførelsen av sagbygningen begynte på forsommernes, og den nye sag ble igangkjørt sommeren 1959 og kom etterhvert og uten nevneverdige vanskeligheter opp i en tilfredsstillende produksjon. Ingeniør Karl Th. Gulowsen var teknisk konsulent for sagen.

Sagbygningen måler 52×11 meter og er i to etasjer. Overbygningen er i tre og er isolert. Sagbruksmaskinettet er levert fra Söderhamns Verkstäder. Der er to 26" rammer som har slaglengde 600 mm og turtall 345 o/m. Den gjennomsnittlige produksjonsmengde er ca. 2 std/time, varierende fra 1.3 til 2.8 std/time ved skur av henholdsvis 5" og 13" tømmer. Skurlasten går ukappet til råsortering. Bakhonen faller ned på en langsgående beltetransportør og buntes i 6 m lange bunter som kjøres på bil til Ranheim.

Den rå skurlast strølegges i pakker på vel 1 std under et nedfalls sorterverk. Pakkene, som måler $1.5 \times 1.5 \times 6.5$ m, transporteres av en Wihag 7 tons gaffeltruck til mellomlageret eller direkte til trelasttørkeren.

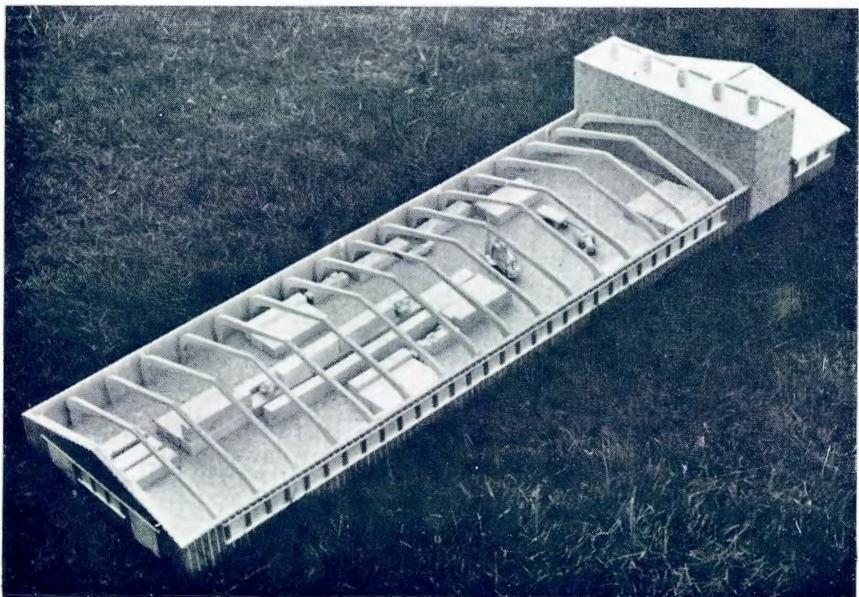
Sommeren 1959 besluttet man å bygge trelasttørke. Den ble oppført vinteren 1959/60 og kom i drift i mai 1960. Den er bygget for en produksjon av 15 std pr. døgn, og har tre

kanaler, hver av lengde 21 m, bredde 6.5 m og høyde 3.0 m, slik at det i hver kanal samtidig er plass for 26 pakker trelast, plasert i to høyder på tværs av kanalene. Trelasten innsettes i den ene ende og uttas etter ca. 6 døgns tørketid fra den andre. Tørke-lufta i hver kanal sirkuleres gjennom lasten av to vifter, hver på 12 HK, og oppvarmes av dampbatterier idet de riktige temperatur- og fuktighetsforhold reguleres automatisk. Trelasten tørkes ned til høvlingstørhet ca. 18 % og i spesielle tilfeller enda lavere. Tørken er levert av A/B Industritorkar, Stockholm, og bygningene for trelasttørke og fyrhus er oppført i betong av Trondhjems Cementstøperi og Entreprenørforetning.

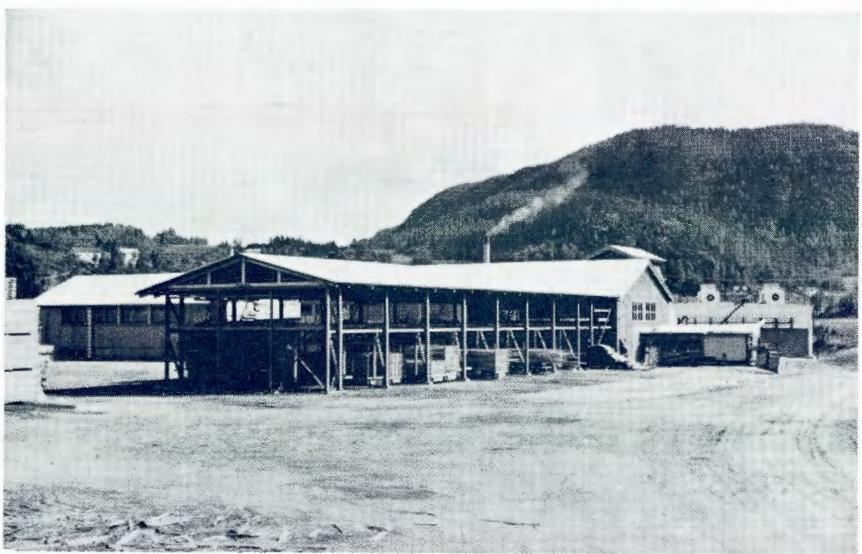
Vi har gode erfaringer med trelasttørken. Ved siden av de kalkulerbare fordele, nemlig redusert lagerhold og enklere håndtering av lasten, har vi oppnådd en rekke ukalkulerbare, nemlig uavhengighet av skiftende værforhold og dermed jevnere kvalitet, bedre produksjonsforhold og større leveringsdyktighet. Dessuten oppnåes en riktigere kvalitetssørting når lasten er godt tørket.

Dampen til trelasttørken produseres i en vannrørskjel med skrårist. Kjelens kapasitet er 2 tonn damp pr. time og konstruksjonstrykket er 15 ato. Som brensel anvendes den rå sagflis fra skuren samt opphugget avfall, som fyres ved hjelp av et automatiske flisfyringsanlegg slik at anlegget kan gå uten betjening om natten. Ved automatisk drift er damptrykket 0,5 ato, som også er driftstrykket for trelasttørken. Flisfyringsanlegget er levert av Ingeniør firma Saxlund og dampkjelen av Glommens Mek. Verksted.

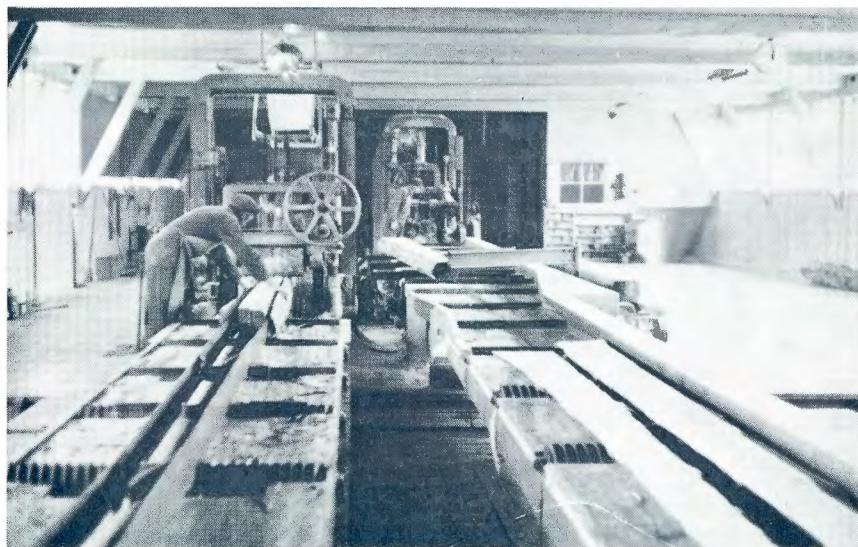
Sommeren 1960 fikk vi leilighet til kjøp av en brukt generator på 550 KVA drevet med kondensasjonsturbine for 11 ato damptrykk. Generatoren ble igangkjørt i februar i år og går i samkjøring med det kommunale nett. For å dekke det samlede



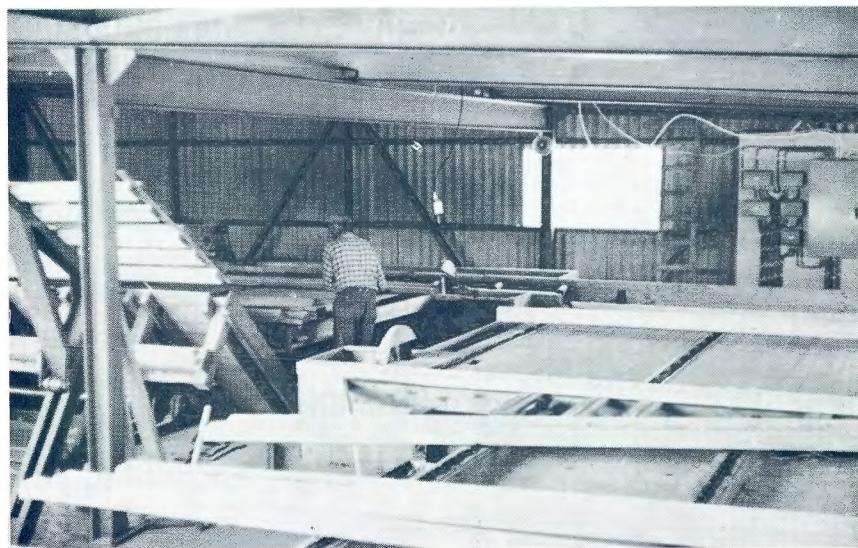
Modell av den nye høvleribygning med maskinoppstilling



Råsorteringsanlegget med sagbygningen bakenfor



Fra sagen, Rammesagene, Bordavskillere og transportører



Justerkapping

dampbehov for trelasttørke og generator ved full kapasitet vil kjelen i sommer bli påbygget slik at den kan yde 4 tonn damp pr. time, overhettet til 300° C.

Samtidig vil det bli montert et tørkeanlegg for brenselet. Sagflisen kan i vintermånedene inneholde over 150 % fuktighet regnet av tørkevekten, og ved fortørking oppnår man bedre utnyttelse både av sagflisens brennverdi og av kjelens fyrrøm og heteflate. Tørkeanlegget bygges etter ingenier Saxlunds prinsipp, hvorved man utnytter røkgassens varmeinnehold.

Ved trelasttørkens uttaksende er der bygget et skur for utjevning av restfuktigheten i lasten. Herfra bringes trelastpakken med elektrotalje til kapphuset hvor pakkene avstros, og lasten justerkappes, sorteres og buntes. Fra sorteranlegget bringes skurlasten på jekktralle trukket av traktor til virkesmagasin eller høvleri.

Det gamle høvleri har inntil videre vært i drift, men det er nå besluttet å bygge nytt høvleri. Dette oppføres i to etasjer over en grunnflate på 1350 m². Kjeller og etasjeskille utføres i betong og overbygningen i tre, isolert. Det maskinelle utstyr består av en Jajod høvel 260 med rotende planboks, og en Wadkin mouldinghøvel. Der er to Jajod klyvsager, og der er videre besluttet å anskaffe en båndsag for klyvning. Sortering, merking og pakking av høvellasten vil forgå etter et nytt og arbeidssparende system. Kapasiteten for det nye høvleri blir ca. 3000 std pr. år.

I høvleriets ene ende plaseres siloer for avfall, og herunder plaseres brikettpressene. Kutterspon og klyv-sagflis fra høvleriet blandes med tørket rammesagflis og presses til brenselsbriketter. Produksjonen av dette populære brensel ventes å komme opp i ca. 3000 tonn pr. år når høvleriet kommer igang.

I underetasjen blir der forøvrig et sentralt verksted og sliperom, samt velferdssrom med vinduer mot sjøen. Videre blir det plass til to nye produksjonsavdelinger, nemlig Honey-

combanlegget og en avdeling for limte laminerte trekonstruksjoner.

I samarbeide med Ranheim Papirfabrikk overtok vi i januar i år lisensretten for Norge for produksjon av cellematerialet Honeycomb, som er et innlegg for dører, veggseksjoner og andre bygningsplater, basert på kraftpapir. Dette produktet er gjennomgått for stor interesse, og i den korte tid vi har vært i produksjon, har salget vært sterkt økende.

Limte laminerte trekonstruksjoner og spikerlimte konstruksjoner har gjort trevirket konkurransedyktig også for de større konstruksjonene og spennvidder. Slike konstruksjoner finner en økende anvendelse i større bygg som fabrikklokaler, kirker, skoler, messebygninger, idrettshallene m. v. Vi har derfor besluttet å ta opp denne produksjonen. I første omgang vil vi fremstille takkonstruksjoner for vårt nye høvleri som får en spennvidde på 20 meter. Lamineringsanlegget vil deretter flyttes til kjelleren i høvleribygningen. Denne produksjonen krever spesielt utsøkt virke som må være spesialtørket. Utstyret for laminering består av et kondisjoneringsrom, justerkappesag, et fingerskjøtningsanlegg, en dimensjons-høvel hvor både lameller og ferdige bjelker høvles, samt et sett skrupresser som kan fastspennes i et spaltegulv, hvor bjelkene sammenlimes. Hertil kommer utstyr for tilberedning av lim, utstyr for kontroll av limfasthet samt luftkondisjoneringens anlegg for å holde riktig temperatur og fuktighet i arbeidslokalet.

Skurtømmeret er et verdifullt råstoff som må tas godt vare på under transport og lagring for at verdiforringelse skal unngås. Senere års undersøkelser har vist at kvaliteten bevarer best når tømmeret håndteres med barken på inntil det skal anvendes. Vi regner derfor med i nærmest å installere barkemaskin i forbindelse med et automatisk tømersorteringsanlegg.

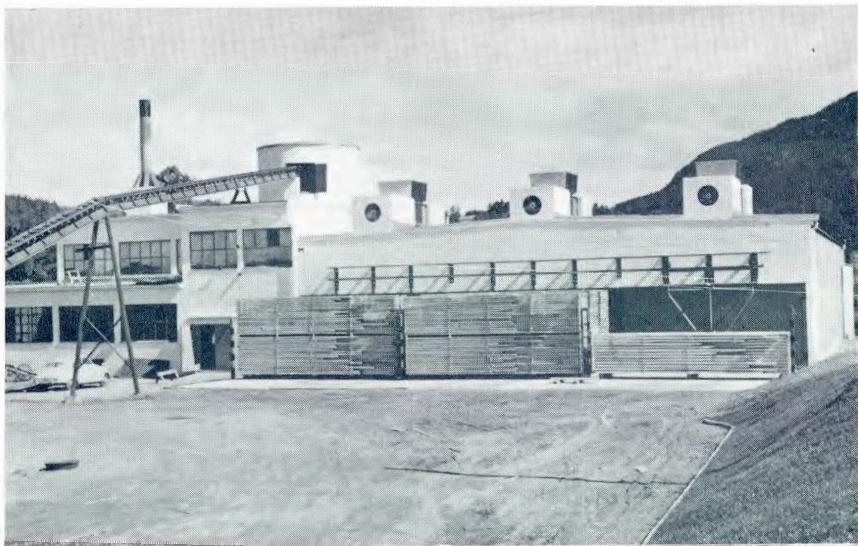
Trevirket er et sentralt byggemateriale både i eldre tiders byggekunst og i moderne byggemetoder. Når vi har gått til fullstendig modernisering av Hommelvik Bruk, er det i



Fra lamineringsanlegget



Bunting av langhon



Trelasttørke og fyrrhus med flistransportør

troen på at trevirket i fremtiden fortsatt vil beholde sin sterke posisjon. Tidens utvikling går i retning av ferdiglagede bygningselementer, og når vi i tillegg til den rene trelastproduk-

sjon har tatt opp fremstilling av Honeycomb og limte laminerte konstruksjoner, er det som et naturlig ledd i denne utvikling.

28/5-61.

F. K.



OM TRADISJONENS BETYDNING

„Eksamensstil av en ung student“

OM TRADISJONENS BETYDNING

Vi lever i en tid og i en sivilisasjon som uavbrutt bringer fornyelser på nesten alle områder. Tydeligst fremgår dette gjennom en sammenligning mellom vår egen kulturkrets og de teknisk underutviklede land. Mens de primitive folkeslag i dag mange steder lever som for årtusener siden, har vår levevis og hele verdensanskue vært ute for radikale omdeltinger bare innenfor de seneste menneskealdre. Hovedårsaken til denne forskjell i utviklingens tempo må søkes i vitenskapens og teknikkenes store fremskritt her hos oss.

Hver gang vi har revdert naturvitenskapens verdensbilde, har konsekvensene imidlertid også vært merkbart på åndslivets områder. Sannheter, der tidligere har vært betraktet som urokkelig eller likefrem guddommelig, ansees nå for foreldet, og en følelse av at intet lenger kan regnes for sikkert, har gjennom litteraturen bredd seg ut til alle befolkningsslag. Med en slik innstilling som bakgrunn har de tidligere generasjoners skikker og erfaringer vanskelig for å bli respektert, og følgen er den rotløshet, som kun alt for tydelig kommer til uttrykk i vår tid.

Navnlig mange unge er tilbøyelige til å betvile tradisjonens verdi. Når det ustanselig skjer endringer i vår oppfatning av tilværelsen, er det vanskelig å se, hvorfor man skal holde fast på konvensjoner, som har et annet verdensbilde som forutsetning, og som tilsynelatende ikke kan få noen betydning for den situasjon vi nå befinner oss i. Nå skjer det imidlertid som oftest det merkelige, at en for-kastning av de eldre generasjoner skikker og overbevisninger medfører en viss indre spiltelse hos dem som på denne måte forsøker å være moderne. En slik løsrivelse fra de gamle normer skaper ikke bare spild mellom barn og foreldre, men samtidig føles den som en bitter konstatering av at man på en eller annen måte er blitt narret, idet man fra barn av har fått innpodet en vane eller en overbevisning, som ved nærmere, kritisk undersøkelse viser seg å være verdiløs. Løsrivelsen er med andre ord langt fra altid noen smertefri prosess, og for den unge gir den ofte anledning til et savn, som forvirrer og gjør usikker.

Konklusjonen av det foregående må da bli, at det ikke uten videre lar seg gjøre å foreta et radikalt brudd med fortidens tenkemåte, såfremt man vil unngå å skape hindringer for en harmonisk utvikling av personligheten. I det følgende skal gjøres et forsøk på å finne fram til noen av årsakene til dette forhold.

Det er en feilaktig oppfatning at mennesket gjennom de siste to tusen år har gjennomgått en utvikling som bare tilnærmedesvis kan måle seg med den materielle utvikling. Hva tyre levevis og omgangsformer angår er det nok stor forskjell å se ved en sammenligning mellom de forløpne tidsrom og nåtiden, men m. h. t. den faktiske tenkemåte og de følelsesmessige behov er mennesket innrettet i dag som ved vår tidsregnings begynnelse. Menneskets psyke utvikler seg uhyre langsomt, og den utvikling som muligens har funnet sted siden den historiske tids begynnelsje, er absolutt ikke merkbar. Derfor faller det mennesket vanskeligst å tilpasse seg utviklingens tempo på det materielle forholds område. Fra år til år stilles stigende krav til det når det vil

clare seg i den tekniske verden det selv har skapt. Det greier nok å tilgne seg de nakne fakta om tilværelsen, men er ikke selv herre over sine følelser og de krav det naturlig må stille angående tilværelsens mening. Det er ikke i stand til på kommando å skape nye verdier som kan erstatte de gamle og danne et holdbart livsgrunnlag. Derav kommer den angst for livet, som nå er langt mere utpreget enn dødsangsten. Mye verdifullt går tapt når mennesket, i tillit til at vitenskapen besitter den eneste nøkkelen til erkjennelse, forkaster de overbevisninger som ikke har kunnet bli klemt inn i noe skjema, og som derfor ikke kan gjøre krav på vitenskapelig godkjennelse. Kun diktterne synes å være klar over, at en vitenskapelig livsanskuelse bare kan tilfredsstille en del av mennesket, mens mennesket som helhet også må støtte seg til andre former for sannhet, dermed verdifulle menneskelige egenskaper skal bevares.

Den egentlige og viktigste grunn til ikke å stille seg overdrevet kritisk overfor tradisjonen, men tvert i mot såke å bevare det verdifulle i den, er da simpelthen den, at mennesket ikke kan unnvære en viss «ballast» i form av erfaringer fra de tidligere generasjoner. Respekten for fedrelandets historiske fortid er et eksempel på den holdning man for sin egen skyld bør innta. At det enkelte menneske hverken har skapt seg selv eller det miljø hvori det lever, og som det i aller høyeste grad preges av, turde være innlysende og gjøre individet mere forsiktig i troen på egne evner til å klare alle problemer. Hvordan det kan gå når et folk på den mest drastiske måte håner sin historie og forkaster det grunnlag hvorpå hele dets kultur hviler, så man et grufult eksempel på i nazismens Tyskland. Uten et inngående kjennskap til og en viss ærbødighet for forfedrenes liv og tenkemåte blir man aldri i stand til å forstå hvorfor man er blitt som man er. Å ignorere den historiske tradisjonen er ensbetydende med å sage at grenene en selv sitter på, og det unngåelige resultat vil bli klart for enhver.

Mye av nåtidens rotløshet lar seg sikkert føre tilbake til den skade

som ble voldt ved bondekulturens oppløsning og den nye individualismes overmodige tro på et fremtidig paradis på jorden. Nå lever frem-skrittstroen under usle kår og er blitt avløst av motsetningen, ønsket om å bremse utviklingen før den helt løper løpsk. Lengselen etter «de gode, gamle dager» er tydelig nok og gir seg utslag på de mest besynderlige måter, f. eks. i de sentimentale tendenser innenfor underholdningsindustrien. Samtidig står det vel de fleste klart, at en gjenopplivelse av de gamle verdier bare kan finne sted dersom man vil søke tilbake i tiden og oppgi forakten for det som ikke er i overensstemmelse med det nyeste nye innenfor vitenskapen. Det er denne prosess som forekommer mange nåtidsmennesker umulig og smertelig.

Uviljen mot å oppgi det vitenskapelige standpunkt kommer sterkest til uttrykk når talen er om religionen. Det synes å være en nesten umulig oppgave å forene forestillingen om en personlig gud med vår nåværende oppfatning av tilværelsens innretning. Ikke desto mindre erkjenner man i vide kretser behovet for en tro på mennesket, dets muligheter og oppgave i tilværelsen. I mangel av en virkelig og bindende autoritet søker folk behovet tilfredsstilt gjennom pseudoreligioner, hvilket særlig psykoanalytikeren kan bekrefte. Det religiøse behov føles åpenbart av mange som en sykdom, nevrose, tilpasningsvansker, eller hva nå for uttrykk man vil bruke, og de søker derfor til prestens avløser for å bli helbredet.

Denne usikkerhet på religionens område spiller en særlig rolle, fordi det angår det mest intime i et menneskes forhold til livet og medmenneskene. Selve tidens angst og tvil burde gjøre det tydelig for alle, at mennesket ikke udelukkende er et fornuftvesen, men at også følelsenes krav må respekteres. Dette ville være

en mere realistisk oppfatning av mennesket og samtidig rokke ved det ensidige, naturalistiske grunnlag menneskesynet har hvilt på det siste århundre. Med en fornyet sans for at verdier som gjennom århunder har kunnet tilfredsstille menneskets krav om en meningsfylt tilværelse, ikke med ett slag kan avvises som uttrykk for uvitenhet og overtro, ville meget være nådd i retning av en anerkjennelse av tradisjonens betydning. Nå derimot trives den religiøse intoleranse, skjønt man aldri har vært mere villig til å innrømme sin egen usikkerhet overfor de avgjørende livsproblemer.

En større respekt for tradisjonen ville likeså bety et anslag mot tidens materialistiske holdning. Det er for tiden vanskelig å nevne den ting man ikke er villig til å gjøre for penger. Ethvert prestisjespørsmål er nøye forbundet med de materielle forhold, mens det i tidligere tid eksisterte andre verdier, som for alvor kunne bestemme et menneskes handlemåte.

Vel er den manglende respekt for tradisjonen og for den felles kulturarv vi er bærere av, ikke bare i stand til å forklare tidens rotløshet og splitelse, men at den er en av hovedårsakene, blir det vanskelig å komme bort fra. Problemet er særlig grett i vår tid på grunn av den hurtige tekniske utvikling, som til sine tider synes å løpe løpsk.

Ved overgangen til atomalderen med dets storslåtte, men samtidig fryktelige muligheter for menneskelig utfoldelse, er det absolutt nødvendig at den enkelte står parat til å ta sin del av ansvaret for den fortsatte utvikling. Han må være sikker på seg selv og sin betydning for å unngå å bli et medgjørlig redskap for en tilfeldig autoritet. Kun ved å fordype seg i fortiden og vedkjenne seg sin menneskelige arv på godt og ondt, kan han skape den tredje dimensjon, som gjør hans verdensbilde fullstendig og sant.



Bækken – Moen – Larsen og Stamnes



Fra venstre: Peder Stamnes, Ludvik Bækken, Martin Fossen, Arthur Kirkæther og Peder Moen.

Når jeg har valgt å skrive noen ord om våre sjåfører i dette nr. av R.N. så er det av mange grunner. Bedriften vokser stadig og det stilles større og større krav på alle hold både kvalitativt og kvantitativt. Alle har fått større arbeidsbyrde, og samarbeidet mellom de forskjellige avdelinger stiller store krav til oss alle. Transportavdelingen er vel den avdelingen som har merket produksjonsøkningen mest siden starten av P.M. V 14. mai 1960. Til tross for ca. 50 % økning av produksjonen og alt det har ført med seg av ekstra transport klarer de samme fire faste sjåfører og en reserveresjåfør brasene på en utmerket måte.

Her har vi et slående bevis på hva arbeidsglede, godvilje, hjelpsomhet og godt humør har å si.

Er det noen som f. eks. har sett Bækken i dårlig humør? Er det noen

som har sett våre utmerkede sjåfører gi opp hvor håpløst det enn kan se ut? Har et parti kommet for sent fram til en båt som ligger og venter så er det i hvert fall ikke sjåførenes skyld.

Disse karene har en egen evne til å ta seg fram overalt, og kan de gjøre en mann en tjeneste — det være seg i arbeidstiden eller i fritiden — så gjør de det.

Jeg oppsøker transportsjef Fossen for å få en liten prat om sjåførenes arbeidsområde, og det er ganske imponerende hva de rekker over.

Våre fire faste sjåfører er: Ludvik Bækken som begynte allerede i 1938 hos Ragnv. Kristiansen som den gang hadde all kjøring for fabrikken, Peder Moen begynte i 1940, Henry Larsen i 1943 og Peder Stamnes i 1950. Jeg spør Fossen om hvor mye av produksjonen transportereres med bil pr. uke?



Lastingen er snart ferdig og papiret ruller ut

Det varierer nokså mye alt etter hvilke kvaliteter som kjøres på maskinene, men gjennomsnittlig er det ca. 300 tonn, dog kan det enkelte uker bli det dobbelte. Fossen sier at papirtransporten er jo bare en del av hele transporten, og i dag kommer jo praktisk talt alt som trengs til den daglige drift med biler. Blandt annet har vi en såkalt hentebil til byen hver dag, og denne bilen kan være innom opptil 20—30 forskjellige plasser på en dag. Passer og steller de bilene bra? Ja, det skal være sikkert at de gjør, og det har veldig mye å bety både for bedriften — og for dem selv. Alle som har hatt litt med biler å gjøre vet jo hvor mange ergrelser en sparer seg ved å ha bilen i god stand til enhver tid. Du er med andre ord tilfreds med sjåførene dine? Ja, det vil jeg da virkelig si at jeg er, og har dere like villige arbeidere i de andre avdelingene i fabrikken har vi ingen ting å klage over.

Jeg treffer Bækken på rampen og får en liten prat med ham også.

Du Bækken, kan du si meg hvordan du klarer å beholde ditt gode humør bestandig? Jo, det skal jeg si deg. Jeg har funnet ut at godt, lyst humør er halve løftet både i arbeid og fritid, og det er alt for mange som går rundt og er sur og trist til ergrelse både for seg selv og andre. Kan du nevne noen av de mange slags transporter dere sjåfører er borti? Ja, det kan være de utroligste ting, som turer til Oslo med papir og maskingods i retur, masse fra Follaoss, sulfat fra Trondheim, langbak fra Hommelvik, sand og pukk fra Oppstrinda, henting av alle mulige varer til Rekvitalageret, daglig kjøring av raskvogner i fjæra, transport av valser, maskinbekledning osv. osv.

Dere har vel også mye kjøring til alle husbyggerne på Ranheim? Det er vel ikke et hus på Ranheim, tror jeg, uten at noen av oss er behjelpeelig med en eller annen transport, og det må da foregå i vår fritid, og det kan mange ganger være hardt.

Så er dere med på alle slags til-



Ikke bare smårollingene liker å kjøre 17. mai-tog



Ikke noe dollarglis nettopp — men god å ha

stelninger på stedet? Brylupper, konfirmasjoner, alle slags stevner, 1. og 17. mai er blitt en selvfølge at vi må være behjelplig med.

Fra tidlig morgen til langt ut på ettermiddagen ser jeg dere alle på farten 1. og 17. mai, har dere betalt for slike dager? Er du på rusk! Bedriften stiller jo alltid bilene til disposisjon disse dagene helt gratis, og da er det en selvfølge at vi kjører gratis, og det gjør vi så gjerne. Og her vil jeg tilføye at man aldri skal være redd for å gjøre sine medmennesker en tjeneste, for den ene tjenesten er den andre verd.

Et spørsmål til, Bækken. Hvorledes kommer dere ut av det med sjauerne på kaia i byen? «Sjaueran» er greie karer å ha med å gjøre når man bare vet å ta dem på den riktige måten. Her taes det ikke på med silkehan-

sker skal jeg si deg, og språket passer ikke akkurat i en søndagsskole, men det er bare å svare med samme mynt.

En lørdags formiddag når alt skal være inne før kl. 11.00, og dere er nødt for å stille dere i køen kan det vel bli trasig mange ganger? Vi står aldri i kø, for vi har lært oss til å bruke alle slags knep for å komme fram til losseplassen, og ofte ordner vi hele lossingen selv, og vi har stor good-will på kaia.

Tak for praten, Bækken, og behold alltid ditt gode humør.

Jeg tror de fleste av oss kunne ta eksempel av våre sjåfører i mange tilfeller, for de har det som ofte er mangervare hos mange av oss, nemlig vilje — arbeidsglede — pågangsmot hjelpsomhet og godt humør.

T. B.



— *Er det Kringkastingen? Får jeg tale med ham som steller med fiskerimeldingene....*

BREV FRA LEIF LUNDBERG

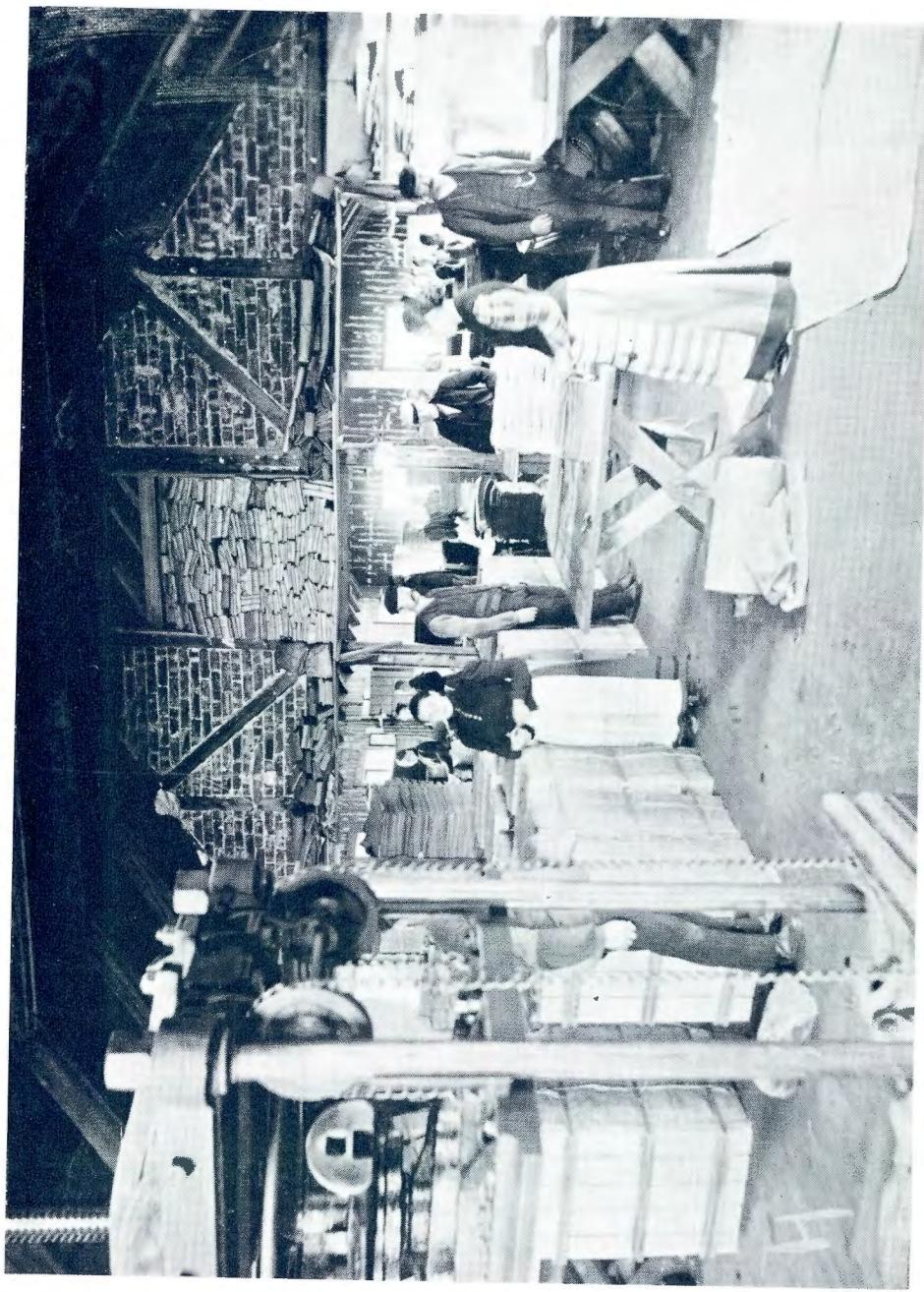
Översänder härmed gamla fotografier från Ranheim till arkivet. Har tänkt senda dem för länge sedan, men tiden vill inte räcka till.

Kortet av pappersalen må nog vera Ranheims första pappersal från 1890—1894. De endda jag kan känna igjen är Anna Eriksen damen med de vita knapperna i blusen. Hon är syster till smeden Johannes Eriksen. Han som står vid bordet är nog en Skjär-vold tror jag. Har aldrig sett detta kort förut och man kan nog fråga sig om detta inte är det endda som finnes. Det är möjligt att någon av de gamla arbeterna på Ranheim kan känna fler. Kanske Martin Harper eller Johs. Eriksen om de lever.

Upperud den 2/3 1961.



Se neste side.



RENGJØRING

I dag er det en ganske stor styrke som sørger for renholdet på kontorer og i spiselokaler rundt omkring i fabrikken. Før var denne staben to damer — i dag omkring 14—15. Det var riktig nok endel mannfolk som hadde forskjellig vask, men det må vel innrømmes at det svake kjønn legger mere styrke i rengjøringen enn det sterke. De som har vært endel år på fabrikken husker vel hvordan enkelte mannfolk vasket. Endel gjorde godt arbeide, men det går vel an å si at andre gjorde det motsatte. Det går til dels groteske historier om dette fra den tid da «toiletene» var luftige ytre bekvemmeligheter og spyttebakken var hovedinnventaret i spisebarakka.

Ingrid Malvik er vel den som har vært med lengst på rengjøringsarbeidet her på fabrikken i dag. Hun har hele tiden hatt hovedkontoret som operasjonsfelt. Ranheims-Nytt fikk en prat med henne 1. juni, og da var det akkurat den årlige storrensgjøring som sto for tur. Reserven var innkaldt, så i det hele var det 4 damer til å vaske og 2 karer til å ta ut og

sette inn vinduer. Ingrid husker på dagen da hun begynte. Det var 7. mai 1948. I de 13 år som nå har gått har hun så å si hver dag unntatt ferie og helger stått i såpe og skum. Hun trives med arbeidet, og hun har til dags dato ikke fått noen klage på renholdet så formodentlig er det tilfredsstillende, sier hun. Det har vært to ombygninger på hovedkontoret siden hun kom hit. I dag har Ingrid og hennes søster Ingeborg Lauritsen 17 til 18 rom som daglig skal rengjøres pluss koppvask etter det faste personale og etter tilfeldige besøkende. Men vi har alle hjelpe-midler, sier hun. Blant annet to støvsugere. Disse har hun sjøl tatt ut. Mangler vi vaskeartikler varsler vi materialforvalter Olsson, og sakene kommer hurtig på pletten, sier Ingrid. Som alle vet er det en hel stab med damer som arbeider på kontoret, og vi er så ufine å spørre om hun har inntrykk av at damene er mere renslige enn mannfolkene. Diplomatiskt svarer hun at det er ingen forskjell, men kontoret til kass. Qvenild er mest skittent. Men dette er ikke



Ingrid steller
med gardiner



Søsteren Ingeborg
på jakt etter støv



Øverste rekke fra venstre: Aslaug Saksvik, Esther Andersson, Anne Johansen og Anny Paulsen. Nederste rekke fra venstre: Sigrid Hammerhaug, Tordis Pedersen og Augusta Gabrielsen

Qvenild sin skyld, men tråkket etter «de penga». Og så skaffer det nye sodahuset oss ekstra mye sot og støv hver gang det starter. Vi ønsker Ingrid og søsteren hennes lykke til i strevet med å holde sodahusstøv og fotavtrykk etter «pengefolf» på tilbørlig avstand — og vi går videre.

På kontoret i mek. verksted står to skummende damer på en stillasje og vasker tak. Det er Anny Paulsen og Esther Andersson. Her er det også storren gjøring. Verkstedfolket har ord på seg for ikke å skremmes av litt støv og skitt, og vi spør de skummende om dette ordet stemmer med

virkeligheten? — Greie karer er svaret. Men Mehus, Trosterud og Berge har varslet om at de oppklistrede pinupgirls her på veggjen ikke må vaskes av make up og sminken.

Tordis Pedersen og Sigrid Hammerhaug mener at rensligheten er atskillig større blant folk flest i dag. De husker den tid kontorene nede i fabrikken kunne bli vasket en gang i uka. I dag vaskes det hver dag unntagen lørdag. Det var ing. Lie som fikk gjennomført daglig vask her, sier begge med anerkjennelse i stemmen. Likedan ordnet han tariffmessig betaling pr. m². Vi trives med jobben, sier de. Fredagskvelden etter

endt arbeide har vi en kosestund med kaffe og appelsin, og drøfting av de siste hendelser.

På spørsmål om noe kunne ha vært bedre svarer: Sleyf dørstokkene.

Aslaug Saksvik vasker i snekkerverkstedets spisesal og hun skryter av karenes renslighetssans. De kan til dels ha smussig arbeide så det er ikke så greit. Det eneste som er leit er merkene etter gummihelene. De sitter utrolig fast på gulvbelegget.

Er det aldri snus og tobakksørpe i krokene?

Å nei — det er for gammeldags — da hadde vi ikke tatt jobben —.

B.



RANHEIM PAPIRFABRIK HAR TATT OPP SEKKEPRODUKSJON

Fra 1. april er vi produsenter av papirsekker.

Fra Leangen Fabrikker A/S har vi overtatt deres moderne hylsemaskin, samt utstyr for sying av papirsekker. Produksjonen av jutesekker faller bort. Vi leier nu sekkefabrikvens lokaler av Leangen Fabrikker, som vil koncentrere seg om steinullproduksjonen. For begge bedrifters vedkommende ansees dette å være en sunn og naturlig utvikling. Vi får den fordel å kunne overta allerede innkjørt — ikke nedkjørt — maskineri, og dertil følger sekkefabrikvens formann Hagen samt 2 kvinnelige og 3 mannlige arbeider med over i Ranheims tjeneste.

Det er meningen at vi kjører på Leangen inntil vi har bygget egnede lokaler på Ranheim. I første omgang blir maskineriet da å montere i den vestlige del av det prosjekterte tilbygg til det nye papirlageret. Til denne tid har vi sannsynligvis anskaffet oss automatisk bunnleggemaske som forsyner sekkehylsen med ilimet bunn, eventuelt åpen eller eventuelt med fyllingsventil. Disse såkalte ventilsekker blir mere og

mere anvendt. Vi regner med at ved å gå denne vei til vi innen få år når en produksjon som betinger bygging av ny sekkefabrikk i området nær papirlageret.

Vår nåværende hylsemaskin, bygget av Gartemann & Hollmann i Bielefeld, kan lage over 100 hylser pr. min., forsynt med trykk i 2 farger. Det er mulighet for å bygge inn et 3dje fargeverk. Den er 20 m lang og er riktig artig å se i arbeide. De neste operasjoner er sying av bunnen, bunting og stabling på platt.

Kapasiteten på symaskinene er 7000 stk. pr. maskin pr. 8 t.

Vi er nå i den heldige stilling at P. M. V.'s sekkepapir er av meget høy kvalitet.

Kravet til kvalitet og kvantitet på emballasjen øker raskt med den industrielle og handelsmessige utvikling vi nå er oppe i. Derfor ser vi lyst på det nye Ranheimsbarns fremtid og ønsker det alt godt.

21/4 - 1961.

C. B. O.



Sekkemaskinen på Leangen

Slekters gang

RETTELSE

Slekters gang nr. 1 1961

En beklagelig feil har oppstått i omtalen av familien Eriksen i siste nr. av Ranheims-Nytt. Det gjelder et par tre bilder som har fått feil navn. Det er i første rekke de to første bildene med navnene Elise og Ole Sveen. De rette navn er: Emilie Jakobsen og Erik Jakobsen. Elise Sveen hadde vi det hele tatt ikke bilde av. Så gjelder det Brit Barstad. Det skal selvsagt være Brit Fagerhaug, født Barstad.

Vi beklager den oppståtte feil.

Familien Natvig — Vig — Wiik.

Denne slektsgreninga blir jamen mer og mer innviklet, men samtidig også mer interessant. Det har således vært umulig med sikkerhet å fastslå hvor Elling Natvigs vugge sto. Dertil kommer at han i sine unge dager førte et meget omflakkende liv som vandrende garversvenn.

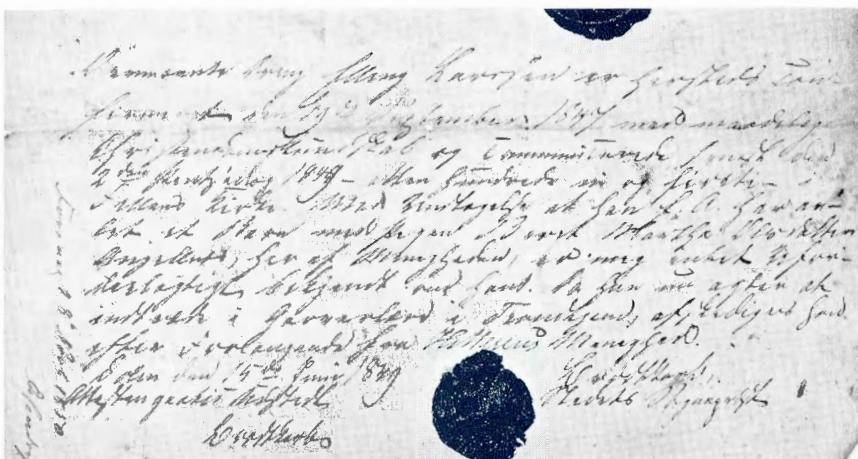
Vi har bladd i gulnede papirer og attestar fra Ellings ungdom, og der forekommer bl. a. Natvig på Hitteren.

Folk som kjente ham og husker han, mener imidlertid at hans dialekt ikke var hitterværing. Ja, ikke trøndersk i det hele tatt. Dette kan selvsagt ha sin årsak i hans omflakkende tilværelse og at hans dialekt som følge herav er blitt forandret.

Men nok om det. Ifølge en koppeattest er Elling Larsen Natvigen født i Natvigen av foreldrene Lars Ellingsen og Margrethe Larsdatter og boende i Natvigen. Attesten er underskrevet av Daae, sogneprest til Leirdal. Hvor er Leirdal?

Når Elling kom til Ranheim er heller ikke helt klart, men ingenier Dorenfeldt ga ham i hvert fall i 1892 attest for at han var usedvanlig upåvirkelig av «chlorkalk». Ifølge samme attest hadde Elling da arbeidet 7½ år ved fabrikken.

Da er det betydelig lettere å fastslå hvor hans ektemake Gjertru kom fra. Gjertru Johannesdatter Habetsgjærdet er født i Stordahlen (nå Stjørdal) av foreldrene pottemager Johannes Berglund og Ane Bærgitha Haugensdatter, boende i Værnes sogn. Attesten hvor dette står er underskrevet av Gjordemoder M. Ham-



En av Elling Natvig's mange attestar med segl og gode greier



Haakon Wiik I



*Julie Wiik
(født Rostad)*



Ole Wiik



Haakon Wiik II



Erling Wiik



Odd Wiik



Morten Wiik



*Julie Marie Stokke
(født Wiik)*



Turid Eriksen
(født Wiik)



John Evjen

mer, hjelpe Vaccinatuer, og Widerøe, sogneprest til Stordahlen, (fru Overwiens oldefar).

Det var disse to, Elling Natvig og Gjertru Johannessdatter, som til slutt ble fanget av ranheimsluktas sjarm og slo seg ned for godt her på stedet hvor så deres etterkommere siden har bodd.

Disse to første representanter for familien Wiik var i grunnen svært ulike, særlig når det gjelder det kropslige. Elling var nærmest liten av vekst, mens Gjertru var litt av et prakteksemplar av en kvinne, med dimensjoner langt utenom det vanlige for det svake kjønn. Hun veide sine 140 kg på strømpelesten og hennes omfang gjorde at hun ikke kunne bruke Norges Statsbaner når hun skulle reise en tur til byen. Hun kom seg ikke inn gjennom dørene, de var for smale. Ja, så ble det hesteskiss da.

At det fulgte respekt med en slik kvinne, er selvsagt, og det kunne sagten trenge også. Hun drev nemlig spiseforretning i nåværende arbeiderbolig 2. Gården var samtidig innredet som losjhus med koyer i flere høyder langs veggene.

Det var ikke mors beste barn som i disse dager bærer Ranheim med sitt besøk og søkte arbeide. De kom traskende etter landeveien fra fjern og nær. Det de hadde av jordisk gods, bar de med seg i en pank, hvis de

hadde noe da.. Det påståes at en gang kom en kar som fikk anvist arbeide ved teglverket, og da han møtte fram på arbeidsplassen første dagen var han iført en kalosje på den ene foten og en sigarkasse på den andre.

At det med dette blandede selskap ble en og annen meningsutveksling i Madam Wiik's spiseforretning, var vel ikke til å unngå. Tonen holdt seg kanskje ikke på det diplomatiske plan heller bestandig, men «Vika» fikk som regel karene på andre tanker når hun viste seg på valplassen.

Mange år har gått siden den gang, og nye skikker har fulgt med årene. Ved nærmere ettersyn viser det seg at familien Wiik har nådd fjerde generasjon i Ranheim Papirfabrik's tjeneste. Vi tar som vanlig med en fortegnelse over dem av familiene som på et eller annet tidspunkt har hatt tilknytning til bedriften.
Elling Larsen Natvig.

Haakon Wiik I, Ellings sønn.

Julie Wiik, født Rostad, Haakons hustru.

Ole Wiik, Haakons sønn.

Haakon Wiik, II.

Erling Wiik,

Odd Wiik,

Morten Wiik,

Oles sønner.

Julie Marie Stokke, (født Wiik)

Turid Eriksen, (født Wiik)

Oles døtre.

John Evjen, Haakon I's dattersønn.

Kjedsomheten er kanskje det eneste lille minus i det problemfrie menneskes fullkomne lykke. (SIGURD HOEL)

Det er en utbredt oppfatning at medgang ødelegger folk fordi den gjør dem forfengelige, egoistiske og selvtilfredse. Men dette er en stor misforståelse. Medgang gjør tvert imot de fleste mennesker ydmyke, tolerante og vennlige. Motgang og skuffelse gjør menneskene bitre og grusomme.

W. Sommerseth Maugham

FLASKEHALS

Samtlige ansatte ved en amerikansk storbedrift var sammenkalt. Foran dem satt generaldirektøren. Han så sint ut. Han hadde nemlig funnet såkalte flaskehalsen i bedriften og krevde nå: Flaskehalsene skal bort hvor vi enn finner dem. En av tilhørerne med en nese som lyser i det røde reiser seg og sier: «Min erfaring om flasker er betydelig, og i kraft av det våger jeg å påstå at halsene alltid sitter øverst opp.»



Einar Saksvik

70 år

I vår er det 3 av våre arbeidere som har fyllt 70 år, nemlig Einar Saksvik 20. mars, Olaf Svebak 11. mai og Olaf Vestmo 19. mai.

Einar Saksvik var så liten da familien flyttet hit fra Malvik at han må regnes som ekte Ranheimsbygg.

Sin første kontakt med arbeidslivet fikk han ved N.S.B., men etter noen år ble han ansatt i papirfabrikken, hvor han arbeidet helt til han ble pensjonert.

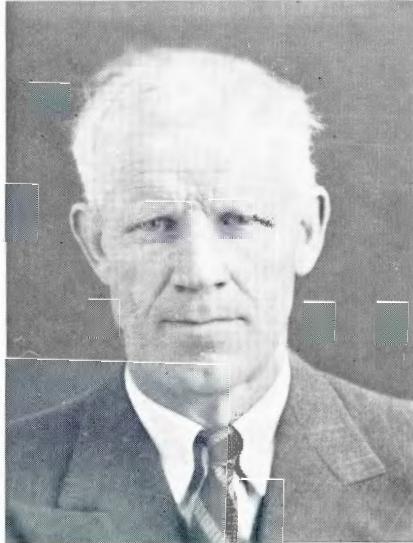
Saksvik er en mann med meget bestemte meninger som han altid har vist å gi uttrykk for i rammende bemerkninger både i arbeids- og foreningsliv. Det skal meget til at Saksvik forandrer mening om en sak. Det hendte f. eks. en helligdagsmorgen for mangfoldige år siden at han på vei til fabrikken møtte en av arbeidskameratene som gjorde oppmerksom på hvilken dag det var og at fabrikken da selvfølgelig sto. En slik påstand fra en tilfeldig veifarande gjorde naturligvis intet inntrykk på Saksvik som ufortrødent fortsatte sin vandring uten å verdige vedkommende et ord. Vel fremme på arbeidsplassen byttet han på seg arbeidslompen, tok en runde, og etter ved selvsyn å ha konstatert at hjulene sto, fant han tiden inne til å foreta den nødvendige justering av dagens program.

I sine unge dager var Saksvik en ivrig skytter og i alle år har hans kjæreste fritidsbeskjæftigelse vært å ligge ute på sjøen og prøve fisken.

I de senere år har helsen sviktet så meget at han måtte slutte i bedriften for noen år siden etter 45 års tjeneste.



Olaf Svebakke



Olaf Vestmo

Olaf Svebakke er opprinnelig fra Skatval, men kom allerede som 16-åring til Ranheim hvor han fikk jobb hos byggmester Knutsen som diversearbeider.

Etter noen avstikkere til andre arbeidsplasser, bl. a. Glomfjord, hvor han drev som snekker og murerhandlanger slo Svebakke seg ned for alvor på Ranheim og fikk ansettelse på snekkerverkstedet.

Svebakke er en ualmindelig dyktig fagmann, og som modellsnekker er han helt suveren. Det spiller ingen rolle hvor vrien gjenstanden er. For Svebakke er det den minste kunst å lage den korrekte modellen, enten det foreligger tegning eller han selv må ta de nødvendige mål.

Strekker det ikke til med modellfremstilling, så er det så veldig greit med Svebakke at han går løs på hvilket som helst annet arbeide med den samme nøyaktighet og arbeidsglede. Altid villig, altid i godt humør, rask og ungdommelig tross sine 70 år.

Svebakke ble tildelt Kongens fortjenstmedalje i 1959 etter ca. 50 års tjeneste i bedriften.

Kjenner vi Svebakke rett, så finner han sikkert nok å henge fingrene i selv om arbeidsdagen i snekkerverkstedet er slutt. Blant annet skal na-

turligvis hus og hage som tidligere holdes i mønstergyldig stand.

*

Selv om *Olaf Vestmo* ikke var mere enn 25 år da han kom til Ranheim fra Stjørdal, hadde han rukket å gjøre seg kjent med en stor del av Norges-kartet under utøvelsen av høyst forskjellige yrker. Snart finner vi han som anleggssarbeider på Dovrebanen, snart som steinarbeider i Lebesby i Finnmark, og vår nordligste utpost — Svalbard avla han to besøk. Men Ranheim øvet øyensynlig større til-trekning enn de øvrige steder, for her ble han værende. Etter noen år fikk han seg egen heim på Reppe hvor han brøt nyland ved siden av arbeidet i fabrikken. Hans første jobb var å grave ut tomt til «Sudenburgeren», men han kom snart over i cellulose-fabrikken hvor han arbeidet som blås-ser inntil sentralkranen «overtok» koblingen. Siden har Vestmo hatt sin virksomhet i diffusørhuset.

Vestmo er en stø og pålitelig kar som alltid har manøvrert sine kraner med den påpasselighet og nøyaktig-het som må til om produksjonen skal gå sin jevne gang. En aldri så liten feil kan jo lett få store konsekvenser, så her trengs folk av Vestmo's step-nings.

A. M.



Edvin Hoff

50 år i bedriftens tjeneste

Edvin Hoff som er født og oppvokset på Ranheim startet i februar 1911 sin løpebane i fabrikken som fjæramann, så han har altså påbegynt sitt annet halv-sekel i bedriftens tjeneste.

Hoff arbeidet senere i huggeriet, på teglverket, i papirfabrikken og som fyrbøter innen han tilslutt havnet i kokeriet hvor han fremdeles har sitt virke.

Hoff har i de senere år kjempet mot et sykdomsangrep som han med ukuelig energi har overvunnet i så stor grad at han har blitt istand til å gjenoppta sitt ansvarsfulle arbeid som 1.koker og utføre det med samme dyktighet som tidligere — fast bestemt på å forlenge den 50-årige arbeidsdagen med de årene som gjennstår til det kan settes 70 lys i bløtekaken på fødselsdagen.

A. M.



60 år:

Bernhard Eggen	21/6 -61
Anton Ellingsen	6/9 -61

50 år:

Arne Buås	20/6 -61
Kristian Ebbesen	18/7 -61
Anette Stav	29/7 -61
Ole Gjengstø	3/8 -61
Johan Johansen	4/8 -61
Hans Snekvik	17/9 -61

En folkeskoleklasse skulle skrive en stil om menneskets anatomi.

Her er en av besvarelsene:

«Hodet er rundt og hardt: Inni er hjernen og utenpå håret. Ansiktet er foran på hodet. Det bruker vi til å spise og skjære ansikter med. Halsen holder hodet ovenfor snippen. Den blir alltid svart. Skuldrene er en slags holdere til bukseseler. Ryggraden er et langt ben i ryggen gjør at vi ikke knekker sammen. Ryggen er alltid bak deg hvordan du enn snur deg. Armen er til å strekke ut, for eksempel etter smørzasjetten. Fingrene stikker fram fra hånden og er nyttig når en skal regne. Vi har to ben og hvis en mangler ett er det vanskelig å gå. Vi løper med føttene og snubler alltid i tærne. Og det er alt som er unntaket det som er inni, men det har jeg aldri sett».



Augusta Gabrielsen var 68 år den 18. mai 1961. 16. mai var hennes siste arbeidsdag og hun går nå inn i pensjonistenes rekker. «Gusta», som hun i daglig tale ble kalt, har en lang arbeidsdag bak seg ved A/S Ranheim Papirfabrik. Hele 49 år i fabrikkens tjeneste.

Vi som daglig hadde gleden av å omgåes henne, lærte henne å kjenne

som et menneske med et aldri sviktende godt humør. Grei og flink i sitt arbeide og alltid til å lite på. Hennes måte å være på, kan være til eksempel for mange.

Vi takker henne for samarbeidet og ønsker henne gode dager som pensjonist.

Ranheim 20/5 1961.

J. G.

* * * * *

Vis forsiktighet!

Jeg tror bestemt at det hersker en ganske stor uvitenhet når det gjelder behandling av filter, virer, valser, sjabre o.s.v. på papirmaskinene av folk som ikke har noe med det daglige stell av maskinene. Jeg sikter her først og fremst til reparatører, hjelgere, snekkere o.s.v. som spesielt kommer i berøring med maskinene i

forbindelse med reparasjoner i helgene.

Det må absolutt vises den aller største forsiktighet ved reparasjoner i og omkring filter og virer så ikke noen fremmedlegemer kommer i berøring med eller blir gjenlagt inne i en filt eller vire.

Både filter og virer går jo over mange valser og gjennom presser (to valser) og det skal svært lite til for å få hullrifter, sår eller fortrykninger

som forårsaker adskillig nedsatt leve-tid og i værste fall øyeblikkelig skifting av en filt eller vire.

Når man hører at en filt koster fra ca. kr. 2.000,— til kr. 5.000,— og vi-rer fra ca. kr. 5.000,— til kr. 12.000,— forstår man straks at en liten ube-tenksomhet kan koste mange tusen kroner.

Dette gjelder også valser og sjabre som ofte må legges inn og ut i ma-skinen. Det skal svært lite til for at man får et sår i en vals, eller sjaber som volder mye besvær på mange måter.

Ved skifting av skruer, muttere, stoppskiver o.s.v. og ved rengjøring av et eller annet i maskin må og skal selvfølgelig dette fjernes og en skal være 100 % sikker på at ikke noe lig-ger igjen som kan forårsake noe av det foran nevnte.

Når en maskinfører forlater jobben lørdag kveld, vet han nøyaktig hvor han har maskinen hen (for å bruke vårt alminnelige uttrykk) og han regner da selvfolgetlig med at ma-skinen skal være i akkurat samme

forfatning når han kommer på jobben igjen søndag kveld.

Det skulle være unødvendig å nev-ne, men faktum er at det fremdeles er mange som er av den formening at når jobben er ferdig så går man sin vei uten tanke på å ordne opp, fli rent etter seg. Hva er årsaken til dette?

Mener vedkommende at det ligger under hans verdighet å gjøre det, el-ler er det en selvfolge at andre skal pusse og fli etter en?

Uorden, skitt og lort har forårsaket så mye skader både på mennesker og maskiner at det må være i alles in-teresser å pusse og fli på de forskjel-lige arbeidsplasser, det være seg på den enkeltes faste arbeidsplass, eller tilfeldige arbeidsplasser.

Vi er nå kommet så langt med or-den og renhold ved vår bedrift at de som ennå neglisjerer dette får ta seg selv i nakken så alle og en hver kan slå seg på brystet å si: «Eg har gjort kva gjørast kan».

Ranheim, 10. februar 1961.

T. B.

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