

Ranheims- NYTT



For full kraft -

JUNI 1962

NR. 2 - 7. ÅRGANG



Reppe sett fra Jenssenmarka

Stoff til neste nr. må være
innsendt til redaksjonen innen
10. september 1962



INNHOLD

Side:

Tobakksrøking	1
Av Ranheim Papirfabriks historie	2
P.M. I-ombygging—modernisering	6
Laboratoriet ved A/S Ranheim Papirfabrik	8
Oldboys i Holmenkollstafetten	11
Stangfiskeren	14
Høyaktuelt tema	16
Vår helse	18
Ingeniørskifte	19
Fibern's skitur 1962	21
De sosiale trygdene	22
Personalia - Familieside m. m.	

*

Omslagsbilde:

Fra Nydammen

*

Redaksjonskomiteen:

*Th. Overwien
Eivind Ahlberg
Tormod Barstad
Tor Schjetne*

Redaktør:

Brynjulf Moksnes

Bedriftsavis for A/S RANHEIM PAPIRFABRIK

RANHEIM



Tobakksrøking

I store opplag brosjyrer og publikasjoner går de forskjellige helseorganisasjoner til felts mot den overhåndtagende tobakksrøking. Vitenskapen slår fast at tobakken er helsefarlig. Bedriftsaviser — både her og i andre land — tar opp spørsmålet, og mange går så langt at de vil forby røking på arbeidsplassen under slagordet: Bort med røketerroren.

Følgende argumenter og påstander ses:
Røkingen er både helsefarlig og tidsødende. Har vi råd til å røke? — Hvor mange timer går tapt på hver arbeidsplass på grunn av tobakksrøking?

Ikkerøkere tvinges også dag ut og dag inn til å dra inn den usunne luften. Det er overalt slik at ikkerøkeren skal tolerere røkeren — aldri omvendt. Røkeren oppfører seg naturlig og ikke-røkeren unormalt. Blir en person bydd røk og sier nei, høres et overrasket: Jasså, du røker ikke, ja, du er en lykkelig ost. Men så lykkelig kan vel alle være. Det er ikke lenger røkerens privatsak om han vil røke seg ihjel så lenge de tvinger ikke-røkere med på samme tid. Med den voldsomme øking i røkingen og den nonchalante røkerne viser mot ikke-røkere, er det på tide vi

P. M. I - ombygging - modernisering

Fabrikken på Ranheim ble opprinnelig startet som en ren cellulosefabrikk, med kun 1 cellulosekoker, og kom i drift i 1884.

Den første papirmaskin - «Gammelettan» — ble bygget av Bertrams Limited i England. Denne maskin var placert der hvor vår nåværende P.M. I står, og kom i drift år 1891.

Neste trinn i utbygningen av maskinparken skjedde ved installasjon av vår gamle, i drift værende P.M. II. Maskinen kom i drift i 1908.

Den første rene yankeemaskin ble installert i 1912. Dette var vår nåværende P.M. III som i 1953 ble flyttet til fordel for P.M. IV.

Fra 1912 skulle det gå vel 20 år før det igjen ble en ny maskin på Ranheim. Dette skulle bli nok en yankee-maskin, og denne fortrengte Ranheims eldste, hederskronede P.M. I.

Maskinen — den nåværende yankee-maskin P.M. I — ble kontrahert i en meget vanskelig tid. Dette bærer også kontrakten preg av. Denne ble underskrevet av leverandørene A.B. Karlstads Mekaniska Verkstad, — den gang i samarbeid med A/S Myrens Verksted, Oslo — og A/S Ranheim Papirfabrik i juli 1933. Kontraktsummen for maskinen utgjorde kr. 180.000,—, som ble betalt i mindre avdrag. Leveringstiden var avtalt til 4 måneder etter kontraktens underskrift. Montasjen og igangkjøringen av maskinen gikk helt etter programmet.

Bortsett fra en del små forandringer av de bestående papirmaskiner skulle det gå ytterligere 20 år før en ny maskin ble satt i drift.

Den nye maskin ble vår yankee-maskin P.M. IV slik vi kjenner den i dag.

Når vi til slutt nevner vår siste og nyeste kombinerte maskin P.M. V — i drift fra 1960 — er bildet noenlunde fullstendig.

Vår nåværende P.M. I har altså tjent Ranheim i nærmere 30 år uten noen vesentlige forandringer. I sommerferien i år skal vi imidlertid foreta en omfattende ombygging av maskinen.

Selv massesystemet, eller flytskjemaet, foran papirmaskinen vil prinsipielt bli utført stort sett overensstemmende med flytskjemaet for vår P.M. V.

På det viste skjema passerer massen først de nævnevne refinere i 2. etasje, hollenderi og deretter gjennom en ny Reisten-mølle ned til nævnevne maskinkar. Ved maskinkaret blir montert en Arca konsistensregulator. Massen passerer gjennom de to store Jordan-møller og videre til en Källe gramvektsreguleringskasse. Reguleringen av gramvekten skjer ved en nivåstyrт ventil foran kassen. Denne fjernstyres fra maskinførerens plass. Massen går via en ny ventil direkte til sugesiden av første trinn centri-cleanerpumpe. Pumpen plaseres i kjelleren bak P.M. I, direkte montert til en grop som fanger opp brettvann fra viren.

Centricleaneranlegget består av 6 stk. primærapparater samt 1 stk. sekundærapparat. Fra primærapparatene vil massen bli ført direkte til sugesiden av en fortynningspumpe. Denne vil også bli plasert i kjelleren i tilknytning til brettvannsgropen.

Foran innløpskassene blir plasert en trykksil av type Selectifier Screen, fabrikert av Black-Clawson, tilsvarende den vi har foran P.M. V.

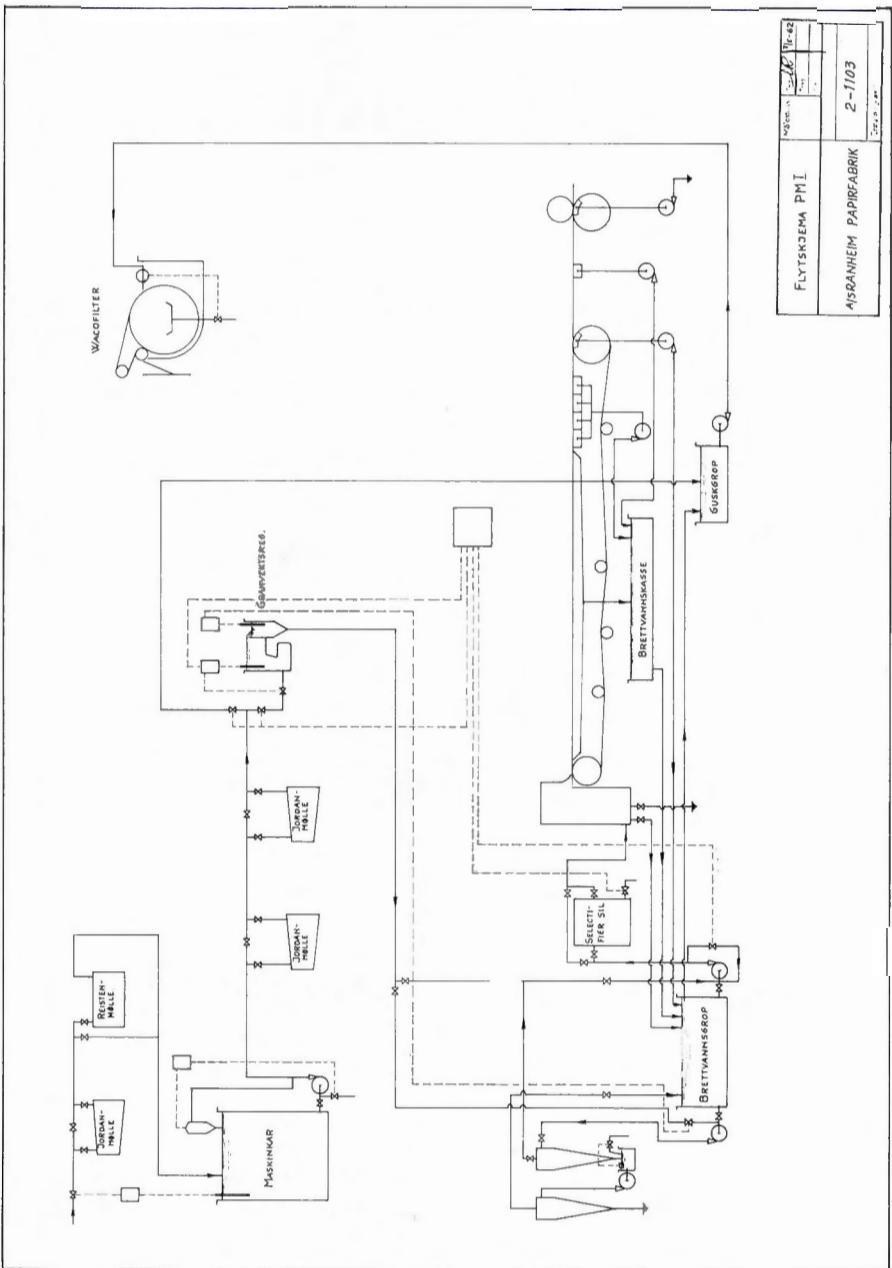
I kjelleren vil vi også plasere vakuumpumpene for de nye sugevalser maskinen får.

Flytskjemaet vil ellers bli oversiktlig og greit å betjene.

Forandringerne i selve flytskjemaet gir oss muligheter til å kjøre med større fortynninger inn til innløpskassen enn hva vi gjør i dag.

Når det gjelder selve papirmaskinen, vil denne gjennomgå vesentlige forandringer. Innløpskassen og stoffutløpet vil det i denne omgang ikke bli gjort noen forandring med. Virepartiet forøvrig blir utrustet med deflektorer, ny pneumatisk-automatisk vireregulator, automatisk strekkordning for viren, 2 nye viresugekasser, nye sprøyterør, sugegusk med lumpbreakervals og blåsevals.

Filtvaskpressen utsrustes med balansearmer og hydraulisk pressanord-



ning, ventilarrangement og panel med manometer for avlesing av linjetrykk.

For å gi plass til en ny sugepresse under yankeesylinderen løftes denne 400 mm.

Sugepressen og sugehusken blir som for P.M. IV og P.M. V. Den gamle overvals anvendes med nye lagerhus anbragt i balansearmer med hydraulisk pressanordning. Anpressvalsene utstyres med nye lager og bærearmer, hydraulisk pressanordning med sylinderfestet til de gamle vektstenger og panel for avlesing av linjetrykk.

Yankeesylinderen får nye rullelager samt ny tapp i driftssiden for separat tappvekseldrift.

Etter heving av sylinderen og skifting av tapp og lager må sylinderen slipes.

Ettertørkesylinderen utrustes med nye rullelager og slipes.

I stedet for den gamle turbinopp-rulling blir maskinen utrustet med Pope-opprullingsapparat. Dette blir i store trekk likt med det apparat vi har på vår P.M. V. Egen betjenings-pult anordnes for dette på betjenings-siden foran.

For å skaffe tilstrekkelig trykk for det hydrauliske systemet anordnes et pumpeaggregat med 3 pumper, derav 1 i reserve.

I baksiden av maskinen vil hele den gamle transmisjonsdrift med de store remskiver bli erstattet av en langs-gående hovedaksel med gruppedriften med koniske tannhjulsveksler til de enkelte driftsgrupper. Fra hovedakselen til driftsgruppene anvendes Sieglingsremmer styrt ved hjelp av servomotorer betjent ved trykknapper fra førersiden.

For å øke maskinens tørkekapasitet vil yankeesylinderen bli utrustet med en moderne yankeehetten for forsiktig luftpåblåsing.

Selve hetten deles i 4 seksjoner med individuell regulering av luftmengde og temperatur for hver sone. En seksjon utstyres med spjell for bredde-regulering for å rette opp eventuell skjevtørk på tvers av banen.

I baksiden av maskinen vil bli plassert et aggregatskap med 4 innebygde vifter, dampbatterier, gitter-filtre, inspeksjonsluker o. l. Hver av

de 4 vifter leverer forvarmet luft til sin bestemte seksjon i yankeeheten.

En god del av rådampen sirkuleres fra hetten gjennom dampbatteriene og viftene tilbake til hetten. Overskytende rådamp trekkes av og føres opp til varmegjenvinningsanlegget på taket.

Hele anlegget skal kunne gi oss god kontroll med tørkekapasiteten over yankeesylinderen.

Nåværende likestrømsomformer i kraftstasjonen og driftsmotoren ved maskinen forblir uforandret.

Et nytt apparat for likestrøm blir satt opp ved veggen mot P.M. V., foruten at en ny manøverbult blir plassert der hvor kontrolleren står i dag.

Da vi installerer forholdsvis store sleperingsmotorer for de nye pumper, viftene for yankeeheten osv., øker det samlede kraftforbruk med ca. 500 kW for hele maskinen.

Som det skulle fremgå av ovennevnte, er det ganske betydelige forandringer og forbedringer maskinen skal gjennomgå, og kapasiteten for maskinen skal kunne økes betydelig.

De viktigste leverandører som står bak anlegget er følgende:

Papirmaskin-ombygging:

A/S Thunes Mek. Værksted.

Sugevalser - vakuumpumper:

O. Dörries, Düren.

Hette for yankeesylinder:

Alfsen og Gunderson.

Elektrisk drift:

A/S Norsk Elektrisk & Brown Boveri.

Centricleaneranlegg - Bauer sil:

Black Clawson.

Ranheim 5. mai 1962.

Harry Roger Olaussen.

Du er like ung som din tro og ditt håp, og like gammel som din twil og ditt mismot.

Engelsk ordtak fra «Sjømann».

Luksus er alt vi liker, men ikke har råd til.

Seattle Times.

Laboratoriet ved A.s Ranheim Papirfabrik

Stadig større konkurranse øker kravene til kvalitet. Våre kunder stiller kvalitetskrav som vi må forsøke å tilfredsstille. Dette krever en prosesskontroll for å styre fremstillingen og en kvalitetskontroll for å garantere leveransen av et produkt som tilfredsstiller de stillede krav.

intet laboratorium, og de kontroller som ble foretatt var temmelig primitive.

Vi har hørt at disponent Lundberg kontrollerte utvaskingen av grønnkalken ved å smake på den. Brente det på tunga, var alkalitapet for stort.



Øistein Saksvik gransker døgnets rapporter

Det er laboratoriets oppgave å utføre prosess- og kvalitetskontroll, og resultatene forelegges de ansvarlige ledere for vår bedrift.

På våre runder i fabrikken får vi iblant høre bemerkninger som: «Før i tia vart det itj tatt prøva av allt mulig, men det vart da papir da å, my stærkar einn de' som lages no!» Likevel mener vi at forståelsen av at det er nødvendig med kontroll av råvarer og ferdigprodukter har bedret seg merkbart i de senere årene, og vi håper at denne utviklingen fortsetter i ennå sterkere grad.

I de 77 år A/S Ranheim Papirfabrik har bestått, er det som forøvrig ved bedriften skjedd store forandringer også i laboratoriet.

I riktig gamle dager fantes det

Papirmester Wahlberg laget poser av papiret, fylte dem med sand og slapp dem ned i gulvet fra en bestemt høyde. Sprakk posen, var «før tusan, massan for dårlig».

Det første laboratorium var et hjørne av cellulosemesterkontoret. Her ble vår første laborant opplært. Det var 14-årige Birger Olsson som fikk sin opplæring av daværende cellulosemester Gehrke. Undervisningen foregikk i hyggelige og familiære former. Birger satt på Gehrkes fang og titrerte, mikset og blandet mens cellulosemesteren forklarte og gjennomgikk lutanalysemed ham.

Vårt første egentlige laboratorium fikk vi på hovedkontoret da Th. Overwien kom til Ranheim. Det ble senere flyttet ned i fabrikken, og ledelsen

ble overtatt av Audun F. Møller i 1932. Ved nybyggingen i 1949 ble laboratoriet flyttet til nye, større og moderne lokaler. I Kjensjord avløste A. Møller som laboratoriesjef. Fra 1958 overtok vår nåværende laboratoriesjef F. Kiær.

Foruten laboratoriesjefen er det i dag på laboratoriet 3 teknikere, 2 laboranter og 2 praktikanter. På papirprøverommet, som også er underlagt laboratoriet, er det 3 skiftprøvetakere og 1 prøvetaker på dagtid.

Våre arbeidsoppgaver er mangeartede. Det er kontroll av innkjøpte råstoffer, driftskontroll i alle produksjonsavdelinger og diverse forsøk.

Av driftskontroll kan nevnes kalkanalyser, lutanalyser, fliskontroll, massekontroll, diverse vann- og kondensatanalyser i sodahus og fyrhus, konsistenser og malegradsprøver i hollenderi og papirfabrikken, fuktighets- og styrkeprøver av papiret, kontroll av krepp, limbånd og ranit.

Andre oppdrag vi sysler med kan være av høyest forskjellig art. Blant mye annet er vi stadig opptatt med undersøkelser av nye produkter for papirindustrien.

Her kan vi nevne at i de siste to årene er det gjort en rekke forsøk med nye limkvaliteter. Dette har ført til at vi nå i driften har byttet ut det



Filberen studeres under mikroskopet av Gisle Galden.

tidligere benyttede Bewoid-lim med Pexol-lim, noe som medfører besparelser for bedriften og lettelsjer for folket som er beskjeftiget med limet.

Vi vil også nevne forsøkskok i laboratoriemålestokk med sagflis. Dette råstoffet gir ikke så sterkt papir som bakhon og tømmer, så vi får håpe råstofftilgangen blir så stor i fremtiden at vi slipper å benytte sagflis.

Omvisninger må vi ofte ta oss av. Vi kommer da i kontakt med mange hyggelige mennesker. Enkelte kan riktig nok komme med pussige spørsmål. Under omvisning av en skoleklasser hadde en av våre laboranter forklart papirmaskinen og vist hvordan den tynne masseblandingen som kommer inn til maskinen kan bli til det mest solide kraftpapir. Og så er det en av pikene som spør hva folkene gjør som sitter ved siden av papirmaskinen. Hun får da selvfølgelig det svar at det er maskinbetjeningen som passer på at alt går som det



Olav Kambuås veier på vår nye «Mettler» analysevekt



Kjell Syrstad utfører her en konduktometrisk titrering av svartlут.



Den nye innkjøpte stivhetsmåler

skal, hvorpå pikken på nytt spør: «Har dæm betaling for *det* og kanskje?»

utenom korte besøk og omvisninger har vi også hatt besøkende på laboratoriet som har ønsket å lære litt om papirfabrikasjon. Vi nevner en new-zealender, tysker, italiener, belgier, spajol, englander, foruten en rekke norske jenter og gutter som har fått sin praksis for høyskole og tekniske skoler hos oss.

Det koster å ha et godt utstyr laboratorium som følger med i utviklingen. I 1961 er det til laboratoriet kjøpt utstyr for 30 000 kroner. Et av de nyinnkjøpte instrumenter, Taber Stiffness Tester, koster ca. 10 000 kr. Det veier 30 kilo, så man må si det er en bra kilopris.

Sdsv om laboratoriet er forholdsvis nytt og det har vært utvidet to ganger siden det var ferdig i 1950, mener vi det er behov for enda større plass hvis vi skal følge med i alt det nye som skjer og bygge ut vår drifts- og kvalitetskontroll videre.

Oldboys i Holmenkollstafetten

Ranheim Idrettslagss oldboys har en tid hatt planer om å delta i Holmenkollstafetten, og i år ble dette realisert.

Det er i år 9 år siden R.I.L. deltok i denne stafetten, og de som var med den gangen utgjorde stammen i laget i år også. Ni år er ingen lang tid, men åra krever sin rett. Vel var det ingen aldersstegne gubber som fredag 11. mai drog over Dovrefjell med hovedstaden som mål, men litt mer markert i hud og hår var nok de fleste likevel. Men humøret var som hos en ungdom frisk.

Reisen skjedde pr. bil, og avtalen var å møtes på Gjøvik, hvor overnatting skulle skje. Dit kom vi da også til slutt alle sammen, bortsett fra Ernst Larsen, som reiste før og tok hele etappen til Oslo uten mellomlanding.

På turen sørover ble det noe plunder i bremsesystemet i Jon Løvlis bil etter at Dombås var passert. Men lykken står den kjekke bi. Det viste seg nemlig at Helge Reitan, som var med i denne bilen, hadde en kjenning på disse traktene, og som han gjerne skulle ha hilst på. Å ha en kjenning hist og her i landet er for så vidt intet særsyn, men når kjenningen er lærer på en bilmekanikerskole, og som i dette tilfelle at bilen slår seg vrang, da må en ha lov til å bruke uttrykket flaks.

På Gjøvik var det altså overnatting. Et nytt og meget tiltalende ungdomsherberge sto til vår disposisjon. Jo, et ungdomsherberge skulle være saker for et oldboyslag. Nok om det, alle mann kom fram, og det ble aften den første dag.

Lørdag etter at morgentoalettet og frokost var unnagjort, dro to Volkswagen, en Saab og en Fiat ut av Gjøvik stad med Oslo som mål. Førstemann som fikk gnist i tennpluggene var tydeligvis påvirket av vårens glade optimisme. I våryr glede rundet han første og beste gatehørne, og tok nærmest innersvingen på Gjøviks borgere som med undrende blikk



På Gjøvik lørdag morgen



Rødkleivhytta søndag morgen



En del tribuneslitere



Ranheimslaget marsjerer

betraktet åsgårdssreien som fulgte etter den bolde foregangsmann. Det viste seg senere at valget av vei ikke var den korteste, men fram kom vi, dessuten var det da på selveste Vill-Toten vi huserte. Vel, vi slukte km etter km. Toten, Hadeland, Stryken, Brandbu og Harestua. Velkjente navn i idrettshistorien. Vi tenkte på Hadelandstrioen, på Gjestvang og mange flere.

Men omsider kom vi til Gjelleråsen hvor riksvei 50 lå klar til å la våre gummihjul rulle videre. Dermed nærmet vi oss Oslo og rushtiden. Å komme helskinnet gjennom trafikken og inn til byens sentrum, var bare «blåbær». Da var det verre med parkeringsplass, men det gikk det også. Ja, så var det bare å gå over til kjøtgyrtene i Bondeheimen.

Etter en snipptur i stafettløypa dro vi opp til Rødkleivhytta, hvor vi skulle bo, for å slappe av litt. Denne hytta, som eies av Bondeungdomslaget i Oslo, hadde langt fra noen sentral beliggenhet. Det var først en mils kjøring med bil, så var det å vandre videre med freidig mot gjennom snøslaps, blautmyr og kuppelstein. Vi passerte tvers gjennom slalåmløypa i Rødkleiva og konstaterte at dette skiterrenget ville vi ikke ha valgt for noen pris. Men vi hastet videre. I gåsegang, lik Ormen lange buktet 16–17 mann seg fram. Vi tremset og bar på bager, soveposer og fotoapparater. Vi svettet og stønnet og småsvor, men fram kom vi. Og da var allting glemt, for hvem teller vel de tapte slag på seirens dag. : Vel framme i hytta var det å gå gang med nødvendige gjøremål under velvillig orientering fra hyttefuten. En rykende kaffelars sto snart på bordet, og Johan Kambuås sto i som bare det både som kelner og som primus motor når det gjaldt å få latertdøra til å åpne seg på vid vegg.

Men san, dagen var ung ennå. Et besøk på Chat Noir skulle også unngjøres. Derfor måtte ansiktet ryddes for skjeggstubber og kvitskjorta tas på. Noen beskrivelse av besøket og revyen på Chat Noir skal vi ikke innlate oss på. Det som de fleste sikkert festet seg mest ved var Juster og — balletten.

Mens været lørdag var meget lunefullt, skulle det vise seg at søndagen ble varm og solfylt. Forholdene for stafettløpet var derfor ideelle. Om selve stafettløpets gang og resultat skal vi ikke hefte oss. Det var trangt om plassen i de gater løpet gikk. Sverre Haugan, som kjørte en del av våre løpere ut til de respektive veklingssteder, hadde et svare strev med å komme seg tilbake og finne seg en plass til bilen. Johan Kambuås gjorde riktignok heltemodige forsøk på å blåholde plass til Haugans bil, men til slutt måtte han resignere.

Men så var eventyret over, og Bislett lå øde og forlatt, mens vi snarest la kurset mot nord. Mot Hamar, Elverum og Østerdalen. Videre til Tynset og Ulsberg og riksvei 50. Snart var vi på Ranheim, og kl. 0600 var vi på jobben.

Helt uten uhell var ikke denne heimferden heller. Øistein Saksvik hadde to punkteringer, men han kom fram han også.

Ernst Larsen, som kom heim dagen etter, hadde ikke noe uhell akkurat, men han holdt på å kollidere med ei røy, og så fikk han en kartong kjeks på støtfangeren.



Bislett stadion under defileringen

Resten av referatet er strøket av sensuren, derfor er det hele blitt litt stykkevis og delt.

Kazan.



Stangfiskeren



De som har stangfiske som hobby går nå en fin tid i møte. Jeg vet ikke om noen her ved bedriften som med mере ild og glød går inn for denne hobbyen enn Ingvald Fossum. Når fredningsbestemelsene om høsten trår i kraft legger han med vemoed og ærefrykt stanga bort. Men det går ikke lang tid etter jul før han begynner å se over redskapen og bu seg på neste sesong. Ved påsketider er det vanlig at han forsøker seg på isfiske. Men det er ikke bare fisken som teller når Ingvald drar på fisketurene sine. Han har et våkent øye for alt som foregår i naturen og for alt som er vakker. En kamerat av Ingvald sa til meg at Ingvald skulle ha vært kunstmaler, for han kan fortape seg helt i vakre naturscenerier.

Når Ingvald utpå vårparten treffer noen «Pauli brødre», sier han med et glimt i øyet: — «Ja nå nærmer det seg snart. Han har utallige fiskehistorier, men jeg har aldri merket at armene hans er blitt for korte. Det er mere slutt med å markrre lengde. Alt

går på vekt nå. Først i de senere år har det blitt råd til å anskaffe seg redskaper til å ta laksen, men nå har han glassfiberstang og haspelsnelle.

— Du skulle sett meg første gang jeg fikk laks på den, sier han. Jeg ville springe den på land, da laksen begynte å hoppe utav med store plask, men jeg glemte å sette bremsen på snella, så jeg sprang bare ut snora. Omsider var det ikke mere snor, og da måtte den bli med. Til slutt snublet jeg og datt og lå oppmed skogkanten og sprellet, og såvidt inne på elvebredden lå laksen og sprellet. Det var ingen storlaks, men en fisk på 3,1 kilo er likevel moro å få. Jeg var glad ingen så meg den gangen, legger han til. Første dag med lakseutstyret tok Ingvald 5 kilo fisk, og tok igjen en god del av utlegget.

En av turene Ingvald helst forteller om, er en tur Leif Lund og han var på i 1960 oppe i Gaula, nærmere bestemt ved Søberg. De fisket med mark og med en gummiimitasjon av en mareflue som visstnok het «nym-

fe». Det var ihvertfall noe lekkert, smiler han. De fikk ganske snart hver sin fisk på vel et kilo. Men så plutselig som lyn fra klar himmel beit storlaksen på til Leif. Den hoppet utav og viste sine 12—15 kilo og satte deretter ned til bunnen og sto bom fast. Det gikk en time — og nesten to. Har han tid til å stå så har vi også det, mente Ingvald. De satte til slutt stanga i spenn inne på land, og tok til å koke seg kaffe. (Visstnok de første laksefiskere i Europa med så besindig opptreden)). Men det dro ut. Ingen forandring ble det, og de begynte å tvile på om det var fisk eller bunn. Lina sto stram over elva og nesten inn til land på andre sida. «Nei, no sjer æ inga anna rå einn at du må ta motorsyklen og kjør ned te Melhus-brua og kom over på ainner sia,» sier Ingvald. Leif så gjorde, og imens sto Ingvald med stanga. Etter ei lang ventetid fikk han øye på Leif. Han hadde da lånt seg en båt og kom roende framved landet på andre sida. Han rodde i stor spenning dit hvor snora gikk ned i dypet. Fra land gikk det ut ein steingard eller mur på et flettverk av tømmerstokker. Det viste seg at snora gikk rundt en av disse stokkene. Forsiktig fikk han løst den — men like bom fast. Snora gikk rundt enda en stokk. Han fikk den også av den — og da fikk Ingvald høre et seiersrop så det ljomet: Hain



Kaffebål ved Vasseljentjonna

e der einno! Men da kom katastrofen. Leif hadde ikke før sagt disse ordene så spytet laksen nymfen ut og forsvant. Du milde måne. Da hadde de strevet i stive tre timer.

Ingvald benytter enhver sjanse til å komme seg ut i skog og mark til vatn eller elv. Han tar gjerne med seg sønn eller datter, ja, enkelte ganger hele familien, til et eller annet idyllisk sted. Men fiskestanga må bestandig være med.

B.



Høyaktuelt tema: Skiftforandring

Tidens tekniske fremskritt gjør at vi blir mer og mer maskinminded noen hver av oss. På en eller annen måte er vi med å betjene disse vidunderne, som lekende lett setter manuelle krefter ut av spill, og med frapperende sikkerhet skaper en produksjonsøkning som for noen år tilbake var utenkelig. Men en maskin, enkel eller komplisert, trenger et nittidig stell og ettersyn skal den yte sitt beste. Her kommer «Mannen bak maskinen» inn. Gis han mulighet til å yte sitt beste? Mennesket er utvilsomt langt mer komplisert «sammensatt» enn noen maskin. Det krever i høy grad sevn, hvile, gode og lyse arbeidsforhold for å makte sin oppgave. Godt kameratskap og ærlig samarbeidsvilje mellom oppdragsgiver og arbeider i en bedrift er sikkert også av stor viktighet for å oppnå toppresultater. Her ved Ranheim Papirfabrik er jo arbeidsforholdene merkbart forbedret i de senere år, takket være utvidelser og modernisering i stor stil.

Men på et viktig område har man av en eller annen grunn kviet seg for å følge med tiden: Ja, nettopp, skiftordningen og arbeidstiden! Her burde man ikke betenke seg på å gå til radikale endringer.

Her vil jeg først og fremst komme inn på ordningen med rundskiftene. Disse kjøres som kjent den unaturlige «vrangveien» her i fabrikken. At svært mange, særlig da eldre, har store vansker med overgangen fra nattskift til formiddagsskift sier seg selv. Etter en ukes nattevåk med dårlig sovn og hvile om dagen virker dette enda mer utmattende når man «går på» mandag morgen kl. 0600. Man føler seg da slapp og upoplatt etter kanskje bare 2–3 timers sovn. Nattvåkingene fra uken før «sitter ofte i» til langt ut i den uken man anser for å være den minst ubehandlelige av skiftene.

Det sier seg selv at dette er helse-skadelig i det lange løpet. Skiftarbeid i seg selv er vel ingen ønskedrøm for noen (som har forsøkt det, da) men likevel en dyp av nødvendighet. Og hvorfor da ikke ut fra denne situa-

sjon la skiftarbeideren forbedre sine muligheter til hvile og avslapping ved å bringe skiftordningen inn i sitt naturlige leie: *Nattskift — ettermiddagsskift — formiddagsskift!* Man får på denne måten praktisk talt ingen overgang fra ettermiddagsskift til formiddagsskift. I to uker på rad vil arbeideren på denne måte ha sjansen til å få bra forhold når det gjelder sovn.

Og det er *innyrsende* at overgang fra natt til ettermiddagsskift ikke vil forårsake slike komplikasjoner som ved den nåværende skiftordning.

Og når det gjelder fritiden i helgene blir den minst like bra som nå, ja, bedre! Man unngår da den såkalte «korthelg»... For bedriften skulle ikke forandringen forårsake noen ulepper heller. Skiftforandring har jo sånn mann og mann imellom vært på tale før, men da har man vært snar til å påpeke visse vansker for maskinførerne. Men her måtte det vel med litt smidighet og omtanke la seg gjøre å nytte et samarbeidssystem uten at man lar en selvfølgelig og bedre skiftordning gå flyøyt av den grunn! Skiftforandringer interesserer selvfølgelig i første rekke de som står opp i det med begge bena, men samtlige ansatte er vel enig i at når det gjelder forbedringer som til og med er gratis, skulle innvendinger være overflødig.

FLYTT ARBEIDSTIDEN I TIME FREM!

Når det gjelder arbeidstiden i fabrikken er også svært mange av den formening at vi er for tidlig ute om morgenen.

For en god del arbeidere følger store ulepper med å nå arbeidsplassen i tide. De som f. eks. bor i strøket Hundhammeren—Malvik—Hommelvik og er avhengig av buss eller tog, må ta seg frem på privat basis før de offentlige befordringsmidler kommer inn i bildet. Ved å flytte arbeidstiden til kl. 7 ville slike vansker være løst på en tilfredsstillende måte. Å stå tidlig opp skader kanskje ingen, men det kan bli for mye av det gode også. Sommertiden kan kanskje være en

fordel for folk som står opp kl. 8, men ikke for dem som må opp av dynene kl. 5! Den er snarere blitt en hemsko for skiftarbeideren. *Det er svært mye som taler for at man nå følger med tiden og lar arbeideren sove 1 time lengre om morgenens. Alle mennesker har vel samme rett til å delta i vårt kulturliv. Men i så måte er en skiftarbeider sterkt hemmet av sin arbeidstid.*

I uken med ettermiddagsskift har han *overhodet ingen mulighet* for å delta i det som skjer om kvelden. I firmiddagsuken må han for å få noenlunde kvile gå til sengs i 9-tiden, mens kinoer, radio, fjernsyn og mye annet da har sitt største publikum.

Flytter man arbeidstiden en time frem, vil mye være vunnet. Man kan bl. a. utsette sengetiden en time om kvelden, og man kan besøke en kino

eller en fotballkamp i nattskiftuken, og enda rekke arbeidsstedet til kl. 23.

Men, hevder noen, da vil fritiden på ettermiddagen innkortes med 1 time. Riktig nok, men her kan innskytes at kontor- og forretningsfolk sjeldent slutter arbeidet før kl. 15.

Bedriftens ledelse har sikkert all interesse av at arbeiderne kan oppnå slike fordeler som ovenfor nevnt så sant slike forandringer ikke forårsaker produksjonssvikt eller på annen måte hemmer vår bedrifts fremskritt og konkurranseevne. En liten «gallup»-undersøkelse blant endel av skiftarbeiderne i bedriften viser en overveldende majoritet for nevnte forandringer. Og en tør håpe at forslaget blir luftet på behørig måte blant de ansatte, og at en når hen til et positivt resultat.

Ranheim 21/5 1962.

Arthura.

* * * * *

FABRIKKPIPA



I fjor sommer hadde vi en stor-reparasjon av pipa, og alt var såre godt. Men en riktig uværsnatt i vinter slo lynet ned i pipa, og det så kraftig at det merktes over hele Ranheim. At lynamlederne på slike piper er absolutt nødvendig fikk vi et tydelig bevis på. Pipa fikk en alvorlig rystelse og lynamlederen fikk et så kraftig støt at den ble liggende vannrett. Så var det å sende bud etter våre unge skorstenfør betrare fra Sundsvall.

Alle er vi like nysgjerrige og undrende når disse ungguttene arbeider høyt oppe i luften, og denne gangen var det enda flere beundrere, da arbeidet foregikk søndag 13 mai — på konfirmasjonsdagen. Dette å gå opp i store høyder må sikkert være medfødt, enniskjønt det går nok an å trenne seg til noe av dette også.

Bildet gir et ganske godt inntrykk av arbeidsforholdene høyt oppe i det blå, og i forgrunnen ser vi 3 luftvern-sirener som industrivenleder Fossen har plasert på det høyeste punktet i fabrikken (unntatt pipa). Disse sirenene høres nok sikkert godt over hele Ranheim, men vi får bare håpe at det aldri måtte bli bruk for dem. T. B.

Vår helse

Det kunne kanskje tenkes at noen av Ranheims-Nytts lesere ville ha interesse av å høre noen resultater om det bedriftslegekontoret holder på med. Jeg skal da ta for meg årsberetningen for 1961 og knytte noen bemerkninger til den.

De kontorene vi nå benytter har vi hatt siden 1956, og de fyller helt ut de krav man kan stille til den slags arbeide. Det er gode arbeidsforhold både for bedriftssøster og lege. Disse kontorene benyttes ikke bare av oss, men her foregår det også undersøkelses av skolebarn, idrettsundersøkelseler og husmorundersøkelseler. Dessuten har Sanitetsforeningen kortbølgearapparat og høyfjellssol stående her, og søster betjener dem, så slipper man å reise til byen for å få den behandlingen.

Undersøkelsen av bedriftspersonalet foregår etter de samme retningslinjer, stort sett, som vi har fulgt de siste 10 år. Det var i 1961 innkalt 585 personer, og av disse motte ca. 90 %. Det er fremdeles noen som av en eller annen grunn ikke vil nytte godt av dette sosiale tiltak som bedriften har satt i gang. For meg står det som om disse ikke forstår hvilken nytte helsekontrollen kan gjøre. La meg da bare si at det hender ikke så rent sjeldent at jeg finner sykdommer som den undersøkte ikke har hatt anelse om. For bare å nevne én ting. I 1961 fant jeg ikke mindre enn 6 nye tilfelle av sukkersyke. Når disse får sin behandling og diet i tide, er det gode utsikter til at man kan holde sykdommen på et rimelig nivå. Videre ble 49 henvist til lege av en eller annen grunn. Dette skulle vel kunne vise at noen nytte har man av å la seg undersøke.

Ved bedriftslegekontoret driver jeg også propaganda for å få de ansatte til å bruke hørselvern der hvor det er nødvendig i fabrikken. Støynivået ligger nemlig på mange steder så høyt at det er fare for varig nedslatt hørsel om man ikke i tide gjør hva man kan for å beskytte seg mot larmskaden. Ved kontoret kan man få egnet verne-materiell og instruksjon i å bruke det

— gratis. Det var 34 som benyttet seg av dette ifjor, men jeg er nokså sikker på at flere kunne ha bruk for det, så kom igjen alle som har bruk for hørselvern.

Tilbake til årsberetningen: Av de vel 500 som ble undersøkt var det 60 nyansatte. Alle som skal ansettes må inn til kontroll først. 57 av dem ble satt i klasse A, dvs. dyktig til all slags arbeid. 3 ble satt i gruppe B (dyktig til vedkommende arbeid, men bedriftslegen bør rådspørres hvis annet arbeide skal tas). Ingen ble av medisinske grunner ikke ansatt.

Bedriftssøster har hatt 90 skiftninger, men her er ikke medregnet alle småskader som bare trenger litt plaster. Videre har hun utført 5 skyllinger av ørene, tatt 30 blodprøver av dem som er innkalt til fornyet kontroll om noe galt er funnet, dessuten er 37 urinprøver blitt undersøkt av samme grunn.

Tuberkulosituasjonen ved bedriften må sies å være lys, men vi må stadig være på vakt. Således blir alle som er v. pirquet negative og alle som er vaksinert med B.C.G. prøvet om igjen med v.pirq. Ved den minste mistanke sendes pasienten på røntgen. Heldigvis er det ikke funnet noen nye tilfelle i 1961, og heller ikke er noen gamle tilfelle blusset opp igjen.

Stort sett må en si at helsetilstanden ved bedriften er meget god, hvilket også fremgår av fraværssrapportene:

	1961	1960
Arbeidere:		
Sykefravær	4,1 %	4,5 %
Skoft	0,08 %	0,04 %
Funksjonærer:		
Sykefravær	5,2 %	3,3 %
Skoft	0	0

Jeg er redd for at noen av disse postene ikke er helt pålitelige, fordi vi får fraværsmeldingene svært sent, opptil 8—10 uker etter at de burde vært der. Det er nok en sak som opptar meg i forbindelse med fraværet, og det er at de ansattes egne meldinger på skjema A kommer meget mangefullt inn. Skjemaene fåes hos for-

mennene, og skal fylles ut når man kommer tilbake etter sykefravær, deretter kan det sendes med den interne postforbindelse til bedriftslegekontoret.

Før jeg slutter er det en ting jeg gjerne vil omtale, og det er garderobeskapene. Gikk det ikke an å få en storopprydding her så man kunne få tømt mange skap for gamle sko, skitne strømper og mye annet rask som ligger og forpester luften i gardrobene, så kanskje vi kunne oppnå at ikke hele fabrikken ble brukt som garderobe. Som det nå er henger det gangtøy rundt omkring overalt i

fabrikken. Det er jo ganske pussig — man kan ha flere kilometer å gå fra sitt hjem, men det er altfor langt å gå ned i garderoben og henge av seg tøyet, — det er jo noen meter lengere å gå!

På mange arbeidsplasser er det mye rot. Hvis hver og en sørget for å rydde etter seg og holde orden hos seg selv, ville mye være vunnet. Slagord er ikke nok. Innsats må også til. Måtte så alle forenes i dette arbeid så vi kunne få en renere og triveligere arbeidsplass.

Odd Smith

Ingeniør-skifte

Driftsingeniør Egil Lie sluttet i vår tjeneste ved utløpet av mai måned for å tiltre en ny stilling ved Hunsfos Fabrikker A/S, Vikeland pr. Kr.sand.

Ingeniør Lie ble ansatt hos oss for 6 år siden. Han hadde en lengere permisjon i 1959 da han med stipendium fra Skogbruks- og Skogindustriens Forskningsforening studerte hos den kjente professor Børje Stenberg i Stockholm. Ingeniør Lie har bidratt meget til de senere års fremgang for vår bedrift, hvor han har vist å kunne kombinere forskerens og driftsmannens beste sider. Sindig og behagelig har han vist utpreget samarbeidsvilje i sin omgang med over- og underordnede som alle vil savne ham, men som ønsker ham fremgang og alt mulig godt i hans nye stilling.

Etter ingeniør Lie har vi ansatt sivilingeniør Olav Stray Fischer. Ingeniør Fischer, som er født i 1928, er utdannet ved Loughborough College of Technology i England, hvor han bl. a. i sterkt konkurranse med flere tusen studenter greide å vinne to gullmedaljer for dyktige prestasjoner i studietiden.

Ingeniør Fischer har arbeidet ved A/S Hamar Jernstøperi, Mesna Kar-



Olav Stray Fischer

tongfabrik A/S og Herre Fabrikker A/S, så han er fortrolig med sulfat-lukten fra tidligere.

Vi ønsker ingeniør Fischer velkommen til Ranheim og håper han og hans familie vil trives nordenfjells.

Th. O.

En prat med ing. Lie



Ingeniør Lie med frue

Syntes det måtte være naturlig med noen ord i Ranheims-Nytt når Lie nå reiser fra Ranheim.

Personlig har undertegnede hatt daglig samarbeid med Lie hele tiden — et samarbeid som jeg setter stor pris på. På fallrepet fikk jeg en hyggelig prat med ham om hvorledes han ser tilbake på tiden her på Ranheim.

— De årene jeg har vært på Ranheim må jeg si jeg kan se tilbake på som både lærerike og interessante, sier Lie. Det at jeg fra begynnelsen av fikk komme inn i staben som Møllers assistent gjorde at jeg fikk sette meg inn i både tekniske og personalspørsmål fra første stund. De allsidige oppgaver jeg fikk å arbeid med gjorde at jeg fikk en god introduksjon i bedriften, og når jeg ser tilbake på produksjonen i 1956 og i dag, så er celluloseproduksjonen økt med ca. 65 prosent og papirproduksjonen med 55 prosent, og det er jo en pen økning.

Han fortsetter: Det snakkas så mye i dag om etterutdannelse for ingeniører, og personlig synes jeg de tre årene jeg fikk i bedriften, før året i Stockholm på Svenska Träforskningsinstitutet er en passe opplevelingstid. Det året mitt i Stockholm kom jo i første rekke i stand på grunn av fabrikkens generositet, og jeg er svært takknemlig for det.

Noen av de hyggeligste oppgavene jeg har hatt er opplæringen av folkene

til vårt nye sodahus og P.M.V., en oppgave som gjorde at jeg fikk en meget god kontakt med folkene, og den frie og åpne omgangstonen setter jeg stor pris på. Det har vært en tid hvor jeg har hatt store muligheter til både å lære og gi.

— Hvorledes har du og din familie likt deg her på Ranheim, helt generelt?

— Hvis dere her på Ranheim — eller la oss si her i Trondelag — kunne få to måneders virkelig sommer, finnes det ikke bedre sted i Norge. Min familie og jeg har fått mange gode venner her, og vi har alle trivdes meget godt. Vi liker folket her og trønderlynnet, men ikke været om sommeren.

Jeg takker mine kolleger og alle dere andre jeg har samarbeidet med for all forståelse og hjelp, og en spesiell takk til bedriftsledelsen.

Jeg ønsker bedriften og alle dens ansatte alt godt i fremtiden, sier Lie til slutt.

Takk for den tiden vi har fått arbeide sammen, Lie, og den takken vet jeg også kommer fra alle de andre du har hatt ditt daglige arbeide sammen med, og jeg vet også jeg har alle med meg når jeg ønsker deg og din familie alt godt i fremtiden.

Ranheim, 18. mai 1962.
T. B.

FIBERN'S SKITUR 1962



Fra Storlientraktene

Søndag den 1. april arrangerte «Fibern» skitur til Storlien for medlemmer med «respektive». Det deltok ca. 90 stk., og befordingen foregikk med busser supplert med 4–5 private biler.

På Ranheim var det heller grått og trist da vi startet, det regnet også så smått, men jo lengre øst vi kom, dess bedre ble været. Ved fremkomsten til Storlien var solen helt kommet fram, og vi fikk se fjellet slik vi alle ønsker å se det i vinterprakt.

Turdeltakerne valgte forskjellig utgangspunkt — noen fra Storlien stasjon, andre fra Rundhaugen og Storvallen. Fra de to siste steder ble målet for mange Blåhammarstugan, som tur—retur skulle bli ca. 2 mil.

Dessverre skyet det over etterhvert og det begynte å sno. Det var tydelig for alle at ranheimsværet hadde tatt igjen oss med typisk vestavær. At det ble mildere etterhvert gjorde ikke

føret noe lettere, og mange var det derfor som kortet av på den planlagte tur og gikk bare delvis til Blåhammaren. Men selv om det snødde og blåste litt, ble det en frisk tur i fjellet. Rast ble foretatt i ly av det som var av trær. Og som vanlig i skog og fjell, smakte den medbrakte «frokost» fortreffelig.

Til avtalt klokkeslett kom samtlige ned til bussene og bilene, og ferden gikk så til Meråker Turisthotell hvor vi fikk servert middag i spisesalen. Senere vanket det kaffe i peisestua, og til musikk av en trio gikk dansen lystig både i «finsko», beksøm og på hoselesten.

Været til tross var turen meget vellykket. Til Ranheim returnerte vi en gang på senkvelden.

På deltakerne vegne rettes en takk til arrangementskomiteen.

—rp—

In memoriam

John Solem, født 31. desember 1871. Død 2. april 1962

Marie Andresen, født 17. januar 1877. Død 12. mai 1962.



75 år:	Johan Skånes	1/7 - 62
70 år:	Fr. Høyem	5/7 - 62
	Anton Møen	27/7 - 62
	Henry Mørch	30/7 - 62
50 år:	Olaf Skreen	20/6 - 62

DE SOSIALE TRYGDENE

Utviklingen av de offentlige trygdeordningene og forandringene av premiesystemene går så fort at vår lille artikkel inklusive premietabell i Ranheims-Nytt nr. 3 for 1961 nå allerede er foreldet..

Premiene har steget i to etapper siden ifjor sommer: Først på grunn av innførelsen av F.T.P.-ordningen*) fra 1. januar 1962 og dernest i forbindelse med forhøyelsene av grunn-

pensjonene til alders- og uføretrygden med ca. 25 % fra 1. april 1962.

Premieforhøyelsene har de fleste av oss fått merke ved høyere trekk, og for å være a jour gjengis nedenfor et utdrag av den aktuelle trekktabell gjeldende fra 9. april 1962. Det bemerkes at arbeidsgiverens ukentlige premieandel på alle inntektstrinn ligger godt over arbeidstakerens.

*) Hva angår F.T.P.-pensjonsavtalen mellom LO og NAF er det ennå ikke tatt noen bestemmelse om tilslutning eller ikke for arbeidstakere ved A/S Ranheim Papirfabrik. Se nærmere om dette i Ranheims-Nytt nr. 1 - 1962.

Innt. kl.	Arlig arb.inntekt over kr. t.o.m. kr.	Medlemmenes ukepremie							Arb.- giver- tilsk.**)
		Sykerr.	Alderstr. Uførstr. Krigsp.	Forsørg. trygd	Arb.l. trygd	Tilleggs- trygd	F T P	Sum	
1	1000— 2000	2.20	—	0.15	0.25	0.30	1.50	4.40	8.70
2	2000— 4000	2.70	—	0.15	0.45	0.35	1.50	5.15	9.40
3	4000— 6000	3.65	3.00	0.15	0.60	0.50	1.50	9.40	13.55
4	6000— 8000	4.60	6.00	0.15	0.70	0.65	1.50	13.60	17.60
5	8000—11000	5.60	9.00	0.15	0.80	0.80	1.50	17.85	21.70
6	11000—14000	6.70	9.00	0.15	0.90	0.95	1.50	19.20	22.85
7	14000—18000	7.80	9.00	0.15	0.95	1.10	1.50	20.50	24.00
8	18000—25000	7.80	13.50	0.15	0.95	1.10	1.50	25.00	28.50
9	25000	7.80	18.00	0.15	0.95	1.10	1.50	29.50	33.00

**) Fareklass 5.

Det som spesielt bør pekes på ved den siste tids utvikling er den sterke økningen av arbeidsgiverens andel av premien. Siden 30. juni ifjor har tilskuddet fra arbeidsgiveren til alderstrygd, uføretrygd og krigspensjonering steget fra 60 % til 100 % av medlemspremien. For syketrygden og

forsørgertrygden er andelen øket fra 60 % til 75 %. Sammen med F.T.P.-premien fra 1. 1. 1962 utgjør dette en utgiftsøkning for arbeidsgiveren på 70—80 % i løpet av mindre enn et år!

Til illustrasjon av utviklingen er utarbeidet følgende lille statistikk som vel taler for seg selv:

Arbeidsgiverens premier pr. uke pr. arbeider til de sosiale trygdene¹⁾

	1938 kr.	1950 kr.	1954 kr.	1959 kr.	1961 kr.	1962 kr.
Syketrygd	0.21	0.80	1.96	4.42	4.68	5.85
Tilleggsstrygd	—	—	—	1.90	1.90	1.90
Alderstrygd, uføretrygd	—	—	—	3.15	6.00	9.00
Arbeidsløshetsstrygd ...	—	0.50	0.75	0.95	0.95	0.95
Forsørgertrygd	—	—	—	0.09	0.09	0.11
Yrkesskadetrygd ²⁾	0.72	1.37	2.88	2.88	3.20	3.20
F.T.P.	—	—	—	—	—	3.00
Premien pr. uke	0.93	2.67	5.59	13.40	16.80	24.00
Premien pr. time ³⁾	1.9 øre	5.6 øre	11.6 øre	29.8 øre	37.4 øre	53.4 øre

1) Tabellen er delvis tatt fra «Arbeidsgiveren» nr. 15 - 1961 og viser premien for høyeste inntektsklasse i årene 1938/59, og inntektsklassen kr. 14 000—18 000 i 1961 og 1962.

2) Gjennomsnittspremie — fareklass 5 i 1961 og 1962.

3) Ukepremien dividert med 48 timer for årene 1938/54 og 45 timer i 1961 og 1962.

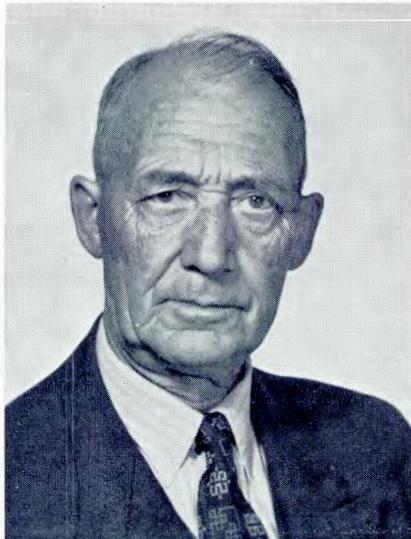
T. Schjetne

70 år

I vår var det tre av våre arbeidere som nådde aldersgrensen, — Einar Wikdal feiret 70-årsdag 14. april, Åge Mork 22. april og Nils Kvello 7. mai.

Åge Mork kom inn i fabrikken som

Når Mork nå har sluttet i fabrikken betyr det naturligvis ikke at han trekker seg tilbake for å nyte sitt otium, men bare at hele arbeidsdagen kommer småbruket til gode.



Åge Mork



Nils Kvello

ferieavløser for 11 år siden. Da han lå godt over den aldersgrensen vi vanligvis setter for nyansettelser, kunne det ikke bli tale om fast jobb. Men det heter jo at man ikke er eldre enn man føler seg, og det var åpenbart at Mork etter det var for en ungdom å regne. Han gled derfor snart inn i den faste stab, noe som vi har hatt all grunn til å glede oss over. Mork er usedvanlig sprek og arbeidsvillig og til det ytterst pålitelig.

Merkelig nok er småbrukeren Mork født og oppvokset i byen, hvilket ikke har hindret ham i å bli en utmerket landmann. Oppveid ved Engelsåsen har han tidligere dyrket opp 20 mål, og i år tilsår han for første gang et nyt felt på 30 mål.

Den lange veien fra Engelsåsen til Ranheim har han for en stor del tilbakelagt til fots og alltid med ankomst i rett tid.

Nils Kvello er selbygg. Han kom inn i arbeidslivet i 15-årsalderen som hagearbeider hos Halseth på Charlottenlund. Seks år senere fikk han ansettelse på Ranheim, hvor han har arbeidet i cellulosefabrikkens forskjellige avdelinger inntil han for nærmere 3 år siden måtte trekke seg tilbake av helsemessige grunner.

Kvello hører til de humørfylte personer som opplever meget og som gjerne gir andre del i sine til dels sel somme men dog absolutt sannferdig opplevelser.

Han har sitt hjem i Bjørndal ved Jonsvatnet. Den lange veien til arbeidsplassen resulterte naturligvis i at formen ble meget bra. Det forstår man nok når man tenker på den gangen han gikk fra Selbu til Ranheim på 2 timer og enda rakk å plukke med seg 40 liter tyttebær på turen.

Kvellos hobby er jakt og fiske. Og det var ikke greit å være ørret når han var ute med fiskestangen. Ved en anledning kunne Kvello berette om et utbytte på 99 pene kulter. En noe skeptisk tilhører foreslo å runde av til 100, en antydning som Kvello meget indignert tilbakeviste. Han var ikke den som gjorde seg til løgner for en fisks skyld.

Fult så velllykket ble ikke turen en gang Kvello lot noen av kameratene få bli med til hans spesielle multeterreng, hvor han vanligvis pleide å vasse i eventyrlige forekomster. Bortsett fra et gnagsår og andre skrøpeligheter, var det heller lite turdeltagerne ved hjemkomsten kunne registrere som tilskudd til det de var i besittelse av ved starten — hva det nå enn kunne komme av.

Turen var slitsom nok, så selskapet burde bare være glad for at de ikke i tillegg til de gjenvordigheter de hadde skulle ha vært nødt til å slepe på de store bører de var stillet i utsikt. — Men merkelig nok var stemningen heller amper da ferden sluttet og det var nære på at den glade veivelser hadde fått håndfaste beviser på begeistringen over ekspedisjonen.

CMV

Du har skylden
hvis
dine
barn
leker med
fyrstikker..!



Einar Wikdal

Einar Wikdal, som er fra Namdalen, drev fra ungdommen av fiske sammen med sin far. Det var et anstrengende liv og utbyttet heller mangert, så det ble snart til at han brøt opp fra hjemmet i nærheten av Rørvik og dro sydover for å finne beskjeftigelse på land.

Etter noen år i Steinkjer, kom Wikdal til Trondheim hvor han bl. a. var med på oppførelsen av Ila skole. I 1918 kom han til Ranheim og veis ende. Den første tiden arbeidet han på teglverket og kom så ned i fjæra. Etter en tur innom papirfabrikken hvor han var med på montering av P.M. 1, havnet Wikdal i huggeriet, en arbeidsplass hvor han ble stående inntil han gikk over i pensjonistenes rekke.

Wikdal har vært en stø og pålitelig arbeider. Med stor familie har det vært strevsomt og vanskelig mange gang. Nå sitter han i eget hus og har mulighet for å ta livet med ro. Men han synes det blir langsomt, og hadde han kunnet velge, så ville han nok fremdeles vært å finne i huggeriet.

Både Wikdal og Kvello har fortjenstmedaljen for lang og tro tjeneste.

Slekters gang:

Familiene Bjørvik — Hans Johansen

Førstemann av familien Bjørvik som kom til Ranheim var Nils. Han kom fra Ytterøy i 1889 og begynte i sodahuset, men flyttet snart over til huggeriet, hvor han arbeidet som sollkar i mange år. Han drev også til sine tider med favnevedhugging i Ranheimsmarka, og var ikke av den typen som fusket med målet når han stablet opp sine vedfavner. Det var Veum som kjørte fram veden, og en gang, etter at veden var framkjørt, viste det seg at kvantumet var tre favner mere enn det Nils hadde gitt opp. Han fikk selvsagt betaling for disse favnene også, men det ville den gode Nils ikke vite noe av. Han leverte pengene tilbake og mente at han ikke skulle ha betaling for mere enn det som hans oppgaver viste.

Nils Bjørvik var engang i besittelse av et Elgin-ur, som han var meget stolt av. En vinter var han uheldig og mistet uret på Tømmersletta. Om våren fant Petter Kirkvold igjen uret, og han holdt det opp mot øret. — Det høres kanskje usannsynlig, men uret det gikk det. Det var muligens bevegelsen da han løftet uret mot øret

som fikk det til å gå. Men at det viste riktig tid var mere raret. Nils var ihvertfall overbevist om at uret hadde gått hele vinteren.

Av Nils Bjørviks 9 barn har flere vært i Ranheim Papirfabriks tjeneste. Karl Bjørvik som kusk med skinnende blanke hester og fine kjøredoninger hos disponent Lundberg. Adolf, som nå er i Amerika, har også arbeidet i fabrikken. Aslaug og Magda som sorterersker i papirfabrikken, og Tora ble gift med Hans Johansen Nervik. Hans Johansen kom fra Orkdalen.

Bjørvik bodde først i Dolpa. Begge familiene flyttet senere til Stampstu og Johansen senere til Asplund, som fremdeles er i familiens eie. Sigurd Pedersen hører også med i 2. generasjon.

Tredje generasjon av Bjørvikfamilien omfatter Karl Bjørviks sønner Odd, Einar og Knut. Videre Hans og Tora Johansens barn, Ole Ragnar, Tora, Harald, Laurits og Arne.

I fjerde generasjon har vi så Astrid Guldbrandsen født Bjørvik og Tor Kvam.



Nils Bjørvik



Karl Bjørvik



Hans Johansen Nervik



*Tora Johansen
f. Bjørvik*



Aslaug Bjørvik



Magda Bjørvik



Adolf Bjørvik



Sigurd Pedersen



Tordis Pedersen



Arne Johansen



Laurits Johansen



Ragnar Johansen



Ole Johansen



Harald Johansen



Odd Bjørvik



Tora Kvam
f. Johansen



Reidar Kvam



Einar Bjørvik



Knut Bjørvik



Astrid Guldbrandsen
f. Bjørvik



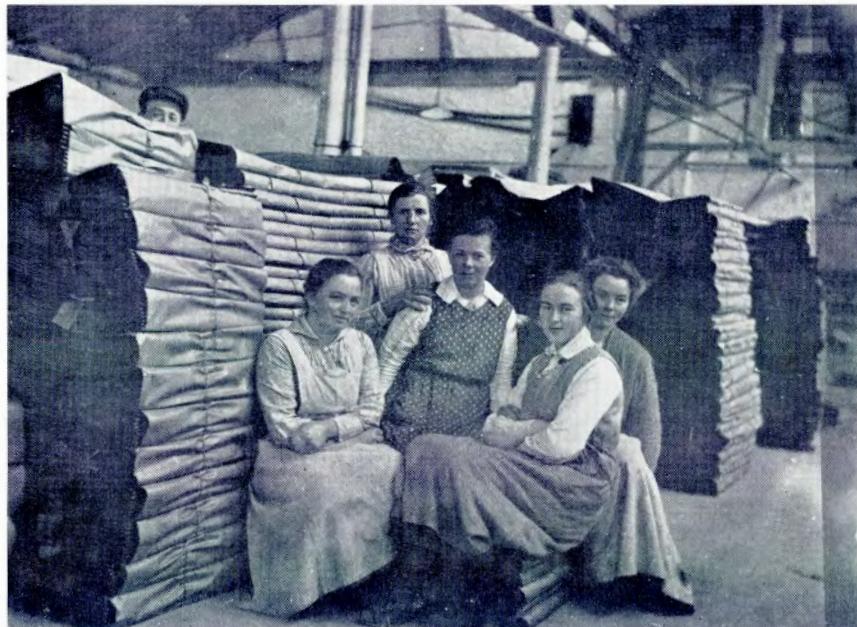
Tor Kvam

{ Nils Bjørvik

{ Magda
Aslaug
Karl
Adolf
Tora Johansen, f. Bjørvik
g. m. Hans Johansen Nervik
Sigurd Pedersen
Tordis Pedersen

{ Odd Bjørvik
Einar Bjørvik
Knut Bjørvik
Harald Johansen
Ole Johansen
Ragnar Johansen
Laurits Johansen
Arne Johansen
Tora Kvam, f. Johansen
Reidar Kvam

{ Astrid Guldbrandsen, f. Bjørvik
Tor Kvam



Fra høyre mot venstre: Ingeborg Larsen f. Barstad, Marit Opheim, Marie Horrigmø f. Walstad, Olava Refseth f. Eli, Petra Nikolaysen f. Rothaug.
Bak risene kan vi skimte Gustav Kristoffersen.

Holbæk, T.heim

begynner å protestere mot denne terror. Kanskje røkeren selv vil komme til å være takknemlig for hjelpen til å slutte, eller ihvertfall minske forbruket. Slik og lignende sies det.

Hvordan er det her på bedriften? Det er vel ingen hemmelighet at mange kvier seg for et opphold i spiserommene i spiserpausene på grunn av røkskyene. Selv om røkerne ser helt bort fra helsefarene, kunne det kanskje ihvertfall ikke være av veien å vise litt toleranse også på dette området.

Redaktøren.

Av Ranheim Papirfabriks historie

(Forts. fra nr. 1 - 1962)

For å ha konkrete fakta å stille opp mot Størmer retter Jenssen 15. april en rekke spørsmål til driftsbestyrer Breien, som snart skulle forlate Ranheim. Til en viss grad proteséjå av Størmer hadde Breien denne å takke for sin ansettelse som driftsbestyrer og var, for å sitere den Breienske slektsbok, «mellen barken og veden, i en mellomstilling imellem de stridende parter». — Her skal kun medtas hovedpunktene og i sammenstrengt form:

Var kaustiseringshuset tilfredsstillende? Breiens lange svar må betegnes som benektede.

Er diffusjonsapparatene tilstrekkelige, selv om man regner med bare 2 tonn pr. dag?

Breien: Jeg er fullstendig enig med hr. Jenssen i at diffusorene er utilstrekkelige til en økonomisk drift, selv under en produksjon av 2 tonn daglig. (Diffusorene var ved Størmers formidling kjøpt fra Moss, som hadde kassert dem).

Er sodagjenvinningsapparatene — knyttet til Størmers patent og således fremfor noe burde ventes komplett og fullt effektiv — tilfredsstillende? — I Breiens lange utredning uttales bl. a. at for 3 tonn produksjon vil sodaovnen vise seg helt utilstrekkelig. Eneste utvei etter Breiens mening er å bygge en mindre sodaovn til. Det er sannsynlig at man ved Størmers soda-

gjenvinningsapparat sparer brennemateriale, i hoffall teoretisk — men i praksis stiller saken seg annerledes, idet apparatene har vesentlige mangler, som virker hemmende ved en kontinuerlig drift.

I anledning de uavlatelige reparasjoner bes opplyst om at de skriver seg fra dårlig konstruksjon etc. — Breien: Det er min mening at reparasjonen for en vesentlig del har sin grunn i fabrikasjonens natur.

På grunnlag av Breiens utredning utfordrer Jenssen, som etter den 28. april avdøde Buchholdt hadde overtatt stillingen som administrerende direktør, en fremstilling av saken til aksjonærene, hvorav hitsettes hovedpunktene: Størmer hadde forespelet at man ved hans inndampningsapparater ville sparre brensel for 15 000 kroner årlig, gjenvinningen skulle intet koste, man ville tvertimot tjene på den. — Jenssen fremhever at teoretisk var ideen i det minste korrekt for en del, men ikke i praksis. Han anser nyttet av Størmers apparat for tvilsom og har heri medhold av Breien. — Videre fremholder Jenssen at det man hadde kontrakt med om var et apparat for 3 tonn daglig, og ikke, som man hadde fått, knappe 2 tonn. — «Det er paatagelig for os meget trykkende Forskjel mellom Hr. Størmers Forespilinger samt Løfter og den nøgne Virkelighed.»

kræve udstedt de i selskapets statutter nevnte 10 aktier a kr. 5000.

I tilfælde av at hr. Størmer ved denne generalforsamlings beslutning skulde finde opfordring til at prøve spørsmålet avgjort ved rettergang, bemyndiges direksjonen til at træffe forfæninger hvortil den med juridisk bistand maatte finde foranledning.

Direksjonen innhentet uttalelser fra advokat K. V. Bugge som bl. a. fremholdt at ved en prosess vilde mange punkter avhenge av et teknisk skjønn, som kom til å måtte medføre ikke ubetydelige vanskeligheter. Han uttaler den konklusjon, at interessentskapet vil være berettiget til å dekortere hr. Størmer i aksjer «i samme forhold som virkeligheden staar fjern fra det lovede.»

Saken ble ved sirkulasjonsskrivelse forelagt aksjonærerne som alle gav direksjonen sin støtte. En enkelt, L. N. Jenssen (Hommelvik) mener at man ikke bør erklære åpen krig, før enn man har gitt Størmer den anledning til etter ønske å uttale seg for samtlige aksjonærer.

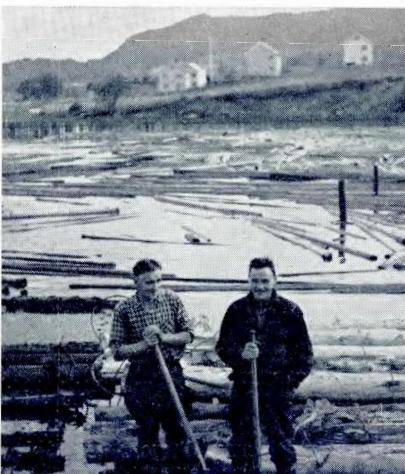
Utfallet av denne aksjonen ble at Størmer ble utløst med kr. 15 000,— kontant for å tre ut av Ranheimsforretningen, men pengene ble forelsbig stående i bank. (En lignende ordning var truffet mellom Størmer og Moss Cellulosefabrik).

Når man nå gjennomgår det meget fyldige materiale kan man ikke kom-

me til annen slutning enn at bevismaterialet gir direksjonen full støtte. Det vil dog være riktig for en rettferdig vurdering å gjengi hva som uttales i den foran nevnte «Papirjournalen» hefte 10/1941:

«Hertil er å bemerke at celluloseindustrien dengang var en ung og langtfra ferdig uteksperimentert industri, og at det var naturlig at planene ble forbedret i løpet av en 12 måneders byggetid. Dessuten hadde oppførelsen av fabrikksbygningene pågått i mange måneder før man besluttet å ta overgang til sulfatmetoden. Av den grunn fant Størmer det nødvendig å utsette med bestilling av maskiner og inventar samt med arbeidstegninger før han hadde satt seg grundig inn i Dahls sulfatprosess. På den annen side må det innrømmes at Størmer til tross for sin fremragende dyktighet var en utpreget teoretiker som manglet praktisk erfaring som fabrikkmann — og for hvem det ikke gikk fort å omsette sine laboratorieforsøk i fabrikasjonsmessig målestokk. Dertil kom at Størmer hadde en blind tro på sine metoders ufeilbarhet og en fast overbevisning om at den nye fabrikken fra første stund skulle bli en mønsterbedrift, som i løpet av få år skulle ha opptjent aksjekapitalen. Ved Ranheim hadde han således stillet i utsikt 75 prosent dividende.»

Til sammenligning med Moss skal anføres at anleggstiden strakk seg ikke utover 9 måneder, mot Ranheim 12, at anleggsomkostningene ble bare overskredet med 10 prosent mot ca. 50 prosent ved Ranheim. (Moss delte ut fra 1886 10 prosent utbytte og fortsatte dermed en rekke av år.)



Fløtere i aksjon i Fjæra
Ragnar Guldberg
og
Henrik Amdal

Jenssen anser det som en selvfølge at en del av Størmers kr. 50 000 må betraktes som et personlig honorar og påpeker:

1. Den usikkerhet og famlen som alltid under hele anlegget har preget hr. Størmers oppførsel og hans disposisjoner.
2. Hans fullstendig overseelse av fabrikkens direksjon.

«Efter Hr. Størmers gjentagne uttalelser og paastander skulde alt være saare godt med fabrikken paa Moss, og da jeg — kjendt med mannen som jeg var — udtrykkelig havde reserveret mig mod at der ved vort anlæg skulde anstilles nogetsomhelst eksperimenter, maatte jeg gaa ut fra, at det for os vesentlig gjaldt at kopiere kjendte og anerkjendte konstruktioner:

«Hr. Størmer langtfra var således inde i selve bedriften og dens mange detaljer, som han gav mig mine av, og som han ogsaa burde have været, når han paatog sig for andres penge at bygge et saa vidløftigt etablissement, og for det andet har det vist seg, at anlegget på Moss var alt andet end godt, saaledes som Hr. Størmer gejntagende paastod ligeoverfor mig. Tvertimot paa Moss har man stadig og lige til de sidste tider bygget om igjen og eksperimenteret med flere af de væsentligste apparater. Det er derfor langtfra tilfælde, at hr. Størmer for vort anlæg kunde indskrænke sig til at kopiere; han maatte såge efter nye ideer, og i mange stykker gik han og ventede paa udfaldet af eksperimenter paa Moss, forinden han kunde slaa konstruktionerne fast for Ranheim

«Ofte manglede man besked, og ligesaa ofte var det tilfælde, at de ordrer som indløb, modsagde tidligere erholtede, og for enkelte detaljers vedkommende kunde det hende, at bestemmelserne svingede frem og tilbage flere gange. Det har vel næppe hendt før, at et saavidt stort anlæg er tilblevet under en saadan vaklen og ubestemthed, og karakteriserende er det, at man endnu den dag idag savner en fuldstændig hovedtegning af det hele anlæg. Stykkevis er det blevet til, og preget herav har det

beholdt i mange dele. — Bønner, trudsler, vakre ord og skarpe ord, — alt har stadig og lige fra den første tid varet forsøgt, men forgjæves..» Hr. Størmers forhold har medført de beklageligste følger for vort anlæg, og af disse skal jeg fremhæve som de vigtigste:

1. Anlægget blev færdig først flere maaneders efterat hr. Størmer havde bebudet
2. Anlægget er blevet meget kostbarere end beregnet. Af overskridelserne, der samlet udgjør ca. 64 000 kroner, kan mindst 30 000 vesentlig tilskrives hr. Størmers planløshed.....»

Hr. Størmer tillod sig vistnok i generalforsamlingen den 21. februar at paastaa at de fleste apparater var tilstrækkelige for 4 tons produktion og intet mindre end for 3 tons. Jeg indskrænkte mig dengang, uagtet jeg vel vidste, at paastanden var mere flot end sand, til den simple benektelese.

Under henvisning til foranstående og til de påberopte bilag over jeg at udtale at selskabet vanskeligt kunde have fundet en planlægger og konstruktør, som det vilde have været værre faren med end hr. Størmer. .. Det forekommer mig at der kan være ogsaa almindelige grunde forhaanden til at sætte en stopper for denne hr. Størmers industrielle virksomhed ..»

Jenssen konkluderer med å foreslå generalforsamlingen å fatte følgende

B E S L U T N I G

I betragtning af

1. At fabrikkens sodagjenvindingsapparater viser sig langt fra at medføre de fordele for driften som av hr. Størmer har været opgivne,
2. At flere av de apparater som hr. Størmer har anskaffet ikke viser sig tilstrækkelige, for at produktionen kan nåa den forusatte og nødvendige høide,
3. At hr. Størmer ved sin dispositioner paa saa mange maater har forvoldt selskabet store direkte eller indirekte tap,

kan generalforsamlingen for tiden ikke erkjende hr. Størmers ret til at

Jenssen anser det som en selvfølge at en del av Størmers kr. 50 000 må betraktes som et personlig honorar og påpeker:

1. Den usikkerhet og famlen som alltid under hele anlegget har preget hr. Størmers oppreten og hans disposisjoner.
2. Hans fullstendig overseelse av fabrikkens direksjon.

«Efter Hr. Størmers gjentagne uttalelser og paastander skulde alt være saare godt med fabrikken paa Moss, og da jeg — kjendt med mannen som jeg var — udtrykkelig havde reserveret mig mod at der ved vort anlæg skulde anstilles nogetsomhelst eksperimenter, maatte jeg gaa ut fra, at det for os vesentlig gjaldt at kopiere kjendte og anerkjendte konstruktioner:»

«Hr. Størmer langtfra var således inde i selve bedriften og dens mange detaljer, som han gav mig mine av, og som han ogsaa burde have været, når han paatog sig for andres penge at bygge et saa vidløftigt etablissement, og for det andet har det vist seg, at anlægget på Moss var alt andet end godt, saaledes som Hr. Størmer gejntagende paastod ligeoverfor mig. Tvertimot paa Moss har man stadig og lige til de sidste tider bygget om igjen og eksperimentert med flere af de væsentligste apparater. Det er derfor langtfra tilfælde, at hr. Størmer for vort anlæg kunde indskräne sig til at kopiere; han maatte såge efter nye ideer, og i mange stykker gik han og ventede paa udfaldet af eksperimenter paa Moss, forinden han kunde slaa konstruktionerne fast for Ranheim»

«Ofte manglede man besked, og ligesaa ofte var det tilfælde, at de ordrer som indløb, modsagde tidligere erholtede, og for enkelte detaljers vedkommende kunde det hende, at bestemmelserne svingede frem og tilbage flere gange. Det har vel næppe hendt før, at et saavidt stort anlæg er tilblevet under en saadan vaklen og ubestemthed, og karakteriserende er det, at man endnu den dag idag savner en fuldstændig hovedtegning av det hele anlæg. Stykkevis er det blevet til, og preget herav har det

beholdt i mange dele. — Bønner, trudsler, vakre ord og skarpe ord, — alt har stadig og lige fra den første tid været forsøgt, men forgjæves. » Hr. Størmers forhold har medført de beklageligste følger for vort anlæg, og af disse skal jeg fremhæve som de vigtigste:

1. Anlægget blev færdig først flere maaneder efterat hr. Størmer havde bebudet
2. Anlægget er blevet meget kostbarere end beregnet. Af overskridelserne, der samlet udgjør ca. 64 000 kroner, kan mindst 30 000 vesentlig tilskrives hr. Størmers planløshed.»

Hr. Størmer tillod sig vistnok i generalforsamlingen den 21. februar at paastaa at de fleste apparater var tilstrækkelige for 4 tons produktion og intet mindre end for 3 tons. Jeg indskränekede mig dengang, uagtet jeg vel vidste, at pastanden var mere flot end sand, til den simple benektele. »

Under henvisning til foranstående og til de påberopte bilag vover jeg at udtale at selskabet vanskeligt kunde have fundet en planlægger og konstruktør, som det vilde have været værre faren med end hr. Størmer. .. Det forekommer mig at der kan være ogsaa almindelige grunde forhaanden til at sætte en stopper for denne hr. Størmers industrielle virksomhed ..»

Jenssen konkluderer med å foreslå generalforsamlingen å fatte følgende

B E S L U T N I G

I betragtning af

1. At fabrikkens sodagjenvindingsapparater viser sig langt fra at medføre de fordele for driften som av hr. Størmer har været opgivne,
2. At flere av de apparater som hr. Størmer har anskaffet ikke viser sig tilstrækkelige, for at produktionen kan naa den forusatte og nødvendige høide,
3. At hr. Størmer ved sin dispositioner paa saa mange maatter har forvoldt selskabet store direkte eller indirekte tap,

kan generalforsamlingen for tiden ikke erkjende hr. Størmers ret til at