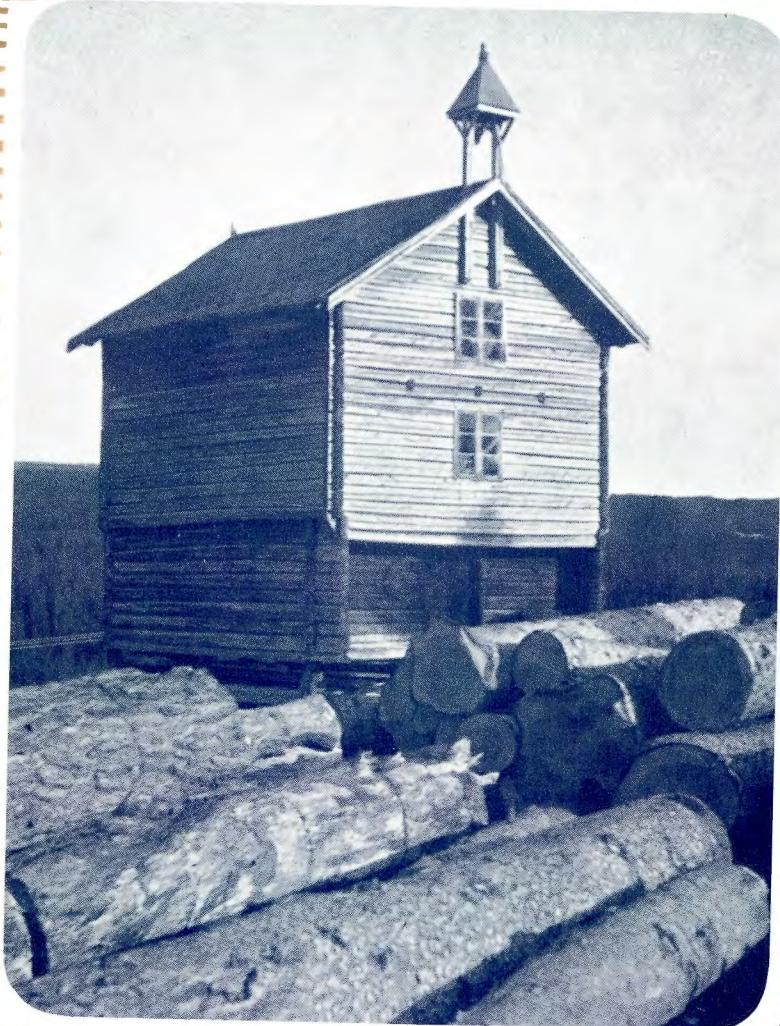




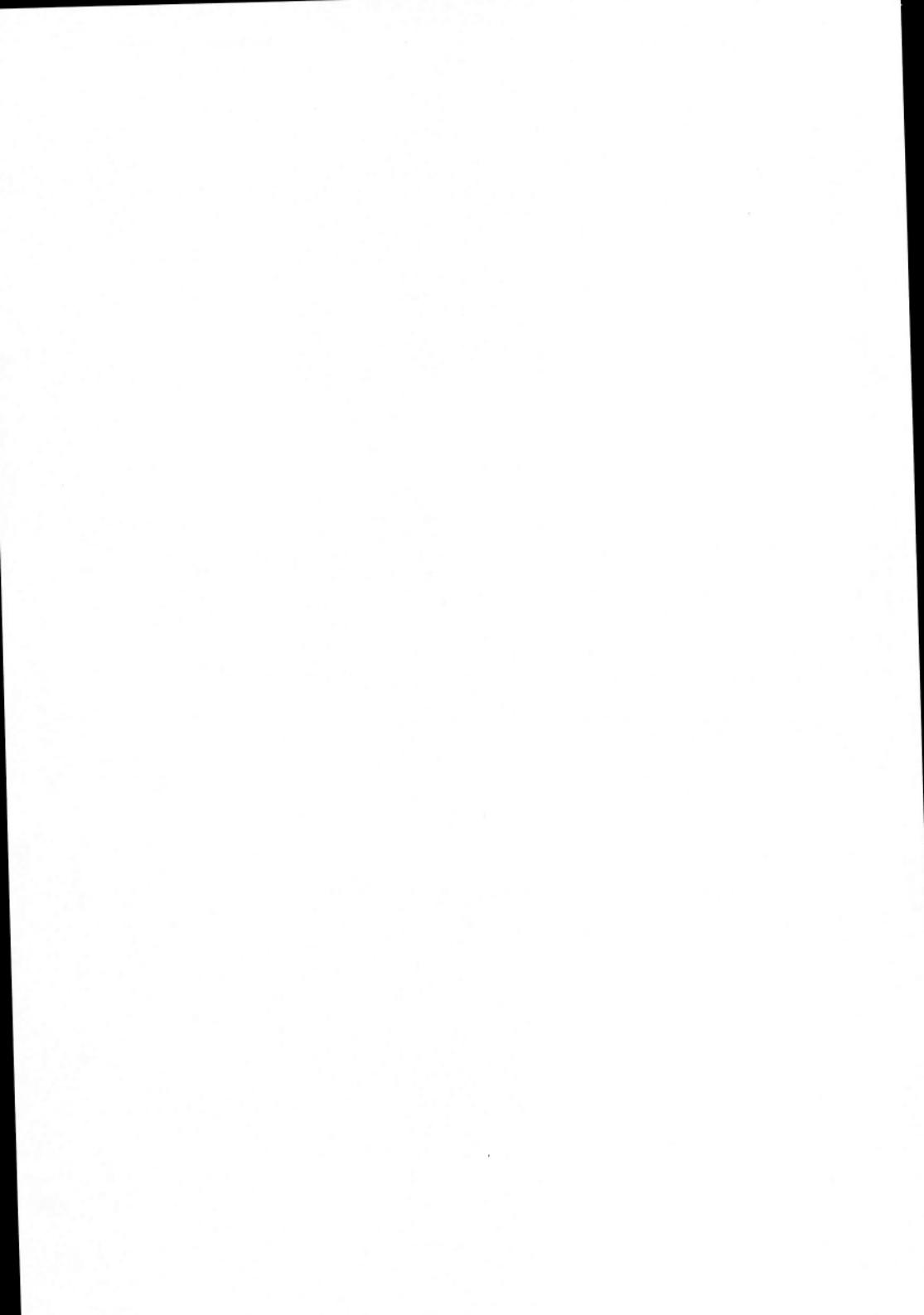
Ranheims- NYTT



For full kraft -

NR. 1 - 8 ÅRGANG

MARS 1963





INNHOLD

Bra — og mindre bra ..	1
Ta det sportslig	4
Kongens fortjenstmedalje	5
Barking	9
Barkanleget	12
Av Ranheim Papirfabriks historie	14
Man minnes så mangt ..	17
En prat med Ronæs ..	20
Håpet – Beitstadfjord ..	22
Personalia m. v.	

*

Omslagsbildet:

Tømmeret kjøres fram.

Foto: Gunnar Johansen

*

Redaksjonskomiteen:

Th. Overwien
Eivind Ahlberg
Tormod Barstad
Tor Schjetne
Torodd Ronæs

Redaktør:

Brynjulf Maksnes

Bedriftsavis for **A/S RANHEIM PAPIRFABRIK** **RANHEIM**



Bra - og mindre bra - i 1962

Når dette leses, er vi allerede langt inne i 1963, men for enhver bedrift hører det med et årsoppgjør. Et slikt er gjerne fullt av tall, her på denne plass passer det bedre med en forklarende tekst. La oss derfor ta et blikk tilbake på det forløpne år.

La det være sagt med en gang: for vår bedrift ble året bedre enn vi flere ganger fryktet og ventet. Først og fremst skyldes dette at vi slapp å gå til innskrenkninger, tvertimot lyktes det oss å produsere mere cellulose og papir enn noe tidligere år. Mange ganger holdt det riktig nok hårdt for vår salgsavdeling å skaffe ordres nok, og i en viss utstrekning måtte vi ta til takke med kjøringer på maskinene som bare ga dekning for de rene material- og lønnsutgifter og intet til de faste omkostningene.

Vår produksjonskapasitet er nu vel $2\frac{1}{2}$ ganger større enn ved krigens slutt, vi er kommet opp i 30,000 tonns-klassen, ikke så dårlig etter norsk målestokk, men likevel en liten bedrift etter internasjonale forhold og sammenlignet med dem vi skal konkurrere med. Storbedriftene med de større maskinenhetene arbeider billigere enn

de små, derfor kan vi aldri slappe av i kravet om større effektivitet og produktivitet. I 1962 kom vi et stykke på vei, i år må vi videre. Rasjonalisering er ikke alltid populært å gjennomføre, men intet vil i det lange løp trygge arbeidsplassene mere.

Virkesproblemene er rykket oss nærmere inn på livet. Den større kapasitet krever mere virke, sagbrukene alene skaffet oss ikke nok råstoff i 1962, vi måtte kjøpe tømmer, både gran og furu, ja, vi måtte til og med importere fra Sverige. I alt får vi nu virke fra 5 forskjellige fylker og et svensk län. Det er bekymringsfullt at planene for den nye avispapirfabrikk er besluttet realisert. Vi står øyensynlig overfor en strukturenring i trøndersk skogindustri. Vi kan i dag ikke overskue konsekvensene. Blir det sagbrukene eller sliperiene som må holde for? Ingen vil vår bedrift til livs, men også vi vil komme til å merke den hårdere konkurransen om råstoffet, ikke minst prismessig.

Mange nye maskiner ble tatt i bruk i 1962, og P.M. I er ombygget. Sekkefabrikken på Leangen er flyttet inn i nye lokaler på Vika. Salget av ferdige sekker har stadig øket, og vi håper at dette vil veie opp den tilbakegang i kreppapirproduksjonen som var en følge av Norsk Hydros overgang til glattpapirsekker. Før jul fikk vi i drift den store «bunnlegger» — en maskin som lager klebede sekker med eller uten ventil.

Året ga oss nok av vann og kraft, men Trondheim og Strindas «oreigning» (ekspropriasjon) av 400 l/sek drikkevann, har skapt visse problemer. Heldigvis har Fjærumsfossens Komm. Kraftselskap besluttet å legge en ny 60 kW kabel fra Belbuan og bygge en transformator like syd for fabrikken. Dermed skulle vi bli sikret overføringskapasitet for elektrisk kraft i lange tider.

Mindre bra i det gamle år var det store antall skader som forårsaket hele 916 tapte dagsverk eller nesten 2 pr. arbeider i gjennomsnitt. Vi er dessverre ingen foregangsbedrift når det gjelder skader. Årene 1959 og 1961 var nokså lovende, 1960 og 1962 var derimot skuffende. Det er gjort så meget nu for å få en god bedrift også fra et sikringsmessig synspunkt, og det organiserte vernearbeide har vært drevet av interesserte medarbeidere så lenge at vi burde ha kommet lengre. De aller fleste skader kunne ha vært unngått om man hadde benyttet personlig verneutstyr (sko, briller), hatt mere orden på arbeidsplassen eller vist mere omtanke. Svært få ulykker skyldes mangelfull sikring av arbeidsmaskiner og utstyr.

*Vi må gjøre en kraftig innsats i 1963 for å få skadeantallet ned.
«Ranheims-Nytt» vil bringe stoff om dette fremover.*

Th. Overvien

N. Ellingsen

P. S.

De vanskelige avsetningsforhold og dermed rivningene innen såvel selger- som kjøperorganisasjoner har naturlig nok medført noen ekstra reisevirksomhet for salgsavdelingen. Vi får da høre hvor flinke våre konkurrenter er til å gi både god service og førsteklasses kvalitet, i motsetning til det kluss og de ubehageligheter som våre leveranser iblant ga kjøperne. Men heldigvis varierer det, noen agenter og kunder synes vi har fulgt godt med, hvilket jo er bra, i andre tilfeller har det klikket, og vi har sendt ut papir som aldri skulle ha forlatt fabrikken, eller feil og forviklinger har oppstått, hvilket selvfølgelig er meget mindre bra.

Tilfeldig var Ellingsen i Paris da president de Gaulle avbrøt forhandlingene mellom «de 6» og England, dessverre til stor tilfredsstillelse for mange av våre konkurrenter både på kontinentet og i Norden. Dermed brast det håp vi hadde om noenlunde snarlig bedring, og ny omstilling må til, hvilket igjen nødvendigvis vil ta tid. I mellomtiden vil nok konkurransen bli enda sterkere, selv om vi merkverdig nok har fått en liten fordel av at vinteren har vært så meget strengere syd og øst for oss, slik at vi kanskje er bedre stillet i øyeblikket hva ordrebeholdning angår enn de fleste av våre konkurrenter.

Engelskmennene har heller ikke tenkt å gi opp, og deres medfødte humoristiske sans gir seg mange utslag. Den 5. februar sto det faktisk i en av de større London-aviser: «Gode nyheter omsider. Ifølge telegram fra Hell like utenfor Trondheim er stedet nu innefrosset». (Hell betyr som kjent på engelsk et meget varmt og ubehagelig sted).

A. E.

Ta det sportslig

Herr redaktør!

Ranheims-Nytt søker jo ikke til daglig sitt stoff fra dagspressen, men jeg vil be Dem gjøre en unntagelse for vedlagte artikkels vedkommende! Den er sakset fra Sjøfartstidende for 10/1 1963 og har utvilsomt bud til oss alle.

Med hilsen
Th. O.

Vi er for en måneds tid siden begynt på en ny vintersesong og på nytt ser det ut som om Norge skal komme i forgrunnen i de typiske vinteridretter. Vi har opplevet sensasjoner på skøytebanen, og vi har vært deltagere i — og med «vi» mener vi alle idrettsinteresserte nordmenn — en aldeles enestående suksess i Mellom-Europas hoppbakker. Norsk presse har vært full av lovord, og uten at idrettsstofet får den plass i akkurat N.H.&S.T. som mange av våre lesere skulle ønske, så har vi da i all beskjedenhet gledet oss over suksessen vi også.

Vi er ikke mer, men heller ikke mindre, enn alminnelige mennesker vi også.

*

Nå kan leseren spørre hvorfor ovenstående skrives på lederplass i dagens avis. Der skal det normalt stå at regjeringen er på willspor, at vi svever i alvorlig økonomisk fare, at den tredje verdenskrig står for døren eller gledeligvis ikke står for døren. At en mann løper 1500 meter fortore enn andre, har vanligvis ikke hørt til de stadig oppdukkende emner på akkurat denne plass.

Hvorfor så nå?

Faktum er at det har sin årsak.

I en årrekke har sportsskribentene, de som virkelig kan sakene og kan foreta internasjonale sammenligninger, skrevet at «det går ikke» med den noe lusete eller småhyggelige måte vi driver på i Norge og i norsk idrett. Skal det bli noe, har det stått i en rekke aviser, så må det hardere trenings til, rasjonalisering og vitenskapelig studium av idrettsutøvelsen, det må trenes og trenes så svetten renner, ellers så taper vi fotballandskampene og blir sist i sporet på 50'n,

og må nøye oss med å se ryggen på finnner, svensker og russere, ja til og med andre, hver gang det løpes en runde på skøytebanen.

«Frøkentrening» ville ikke duge. Hardere tak måtte til, het det, hvis Norges flagg igjen skulle kunne heises på seiersmasten og «Ja, vi elsker» høres spilt i Davos eller andre steder. Ville vi ikke ta i så det sved, ville vi tape i den internasjonale konkurransen.

Vi har da også tapt en del gjennom de senere år. Men nå går det altså oppover igjen.

*

Hva så med det? Jo, ordene internasjonal konkurranser er stikkordet. Det drives internasjonal kappestridd på andre områder enn ski og skøyter. Det konkurreres om shipping, det konkurreres om industrileveranser, norske firmaer kalkulerer på sine tiendedeler om det skulle være mulig å få Norges flagg på seiersmasten også når det gjelder rørledninger, skotøy eller deler til raketter. Og som i idretten spiller hvert enkelt ledd i laget like stor rolle som det annet. Svikter det i bedriftsledelsen, så kan det være sammenlignbart med at en senteरforward somler med ballen. Vil ikke halfrekken følge på og starte kjapt på ballen, så kan det være det samme som at arbeideren nekter å ta overtid i et knipetak. Og har bedriften ikke kapital til å sette i gang, så kan det igjen meget vel sammenlignes med at en klubb ikke har råd til å leie treningsbane eller gjøre hoppbakken i stand.

Norsk idrettspresse har forkjent i årevis at dette er nødvendig. Nå roper vi høyt i glede over at hardtreningen har bragt resultater.

Vi tror at om det svettes en del i tidene fremover også på det økonomiske området, så vil det i sin tid kunne medføre at eventuelle vanskeligheter blir overvunnet og at vi kan komme opp av en eventuell bølgedal. Trener vi hardt, så kan vi oppnå en

(Forts. s. 8)

Kongens fortjenstmedalje



Sittende fra venstre: Ole S. Barstad, Harald Hansen, John Refseth, Ole Moen.
Stående fra venstre: Olaus Sandvik, Kristoffer Johannsen,
Sverre Hårberg, John Forbord.

Det var virkelig stil og høytid over den enkle tilstelningen på disponent Ellingsens kontor den 12. oktober 1962 da hele 8 stykker av våre gamle, solide medarbeidere fikk Kongens fortjenstmedalje.

Alle disse staute karene har arbeidet i bedriften i 50 år og mere, og kanskje ingen tidligere har fått være med på en slik rivende utvikling i industrien, og da også i Ranheim Papirfabriks historie.

Disponent Ellingsen og overingeniør Møller foretok utdelingen, og til slutt ble alle de dekorerte fotografert med den gjeve medalje på sitt bryst.

Disponent Ellingsen bragte disponent Overwiens (som dessverre var forhindret fra å være til stede) hjerteligste hilser og gratulasjon, med henstilling til de dekorerte om å sende

Hans Majestet et naturlig og personlig takkebrev, som han setter stor pris på.

De dekorerte er følgende:
Elektriker og instrumentmaker *Ole S. Barstad*,
Maskinfører *John Forbord*,
Sodabrenner *Harald Hansen*,
Papirarbeider *Sverre Hårberg*,
Mekaniker *Kristoffer Johannsen*,
Mekaniker *Ole Moen*,
Laster *John Refseth*,
Formann *Olaus Sandvik*.

Etter denne høytidsstund, hvor også de dekorertes mestre, formannen i Ranheim Arbeidsmannsforening, formannen i funksjonærklubben Isbjørn med flere var til stede, inviterte overingeniør Møller til middag i funksjonerenes spiserom.

Overingeniør Møller, som fungerte som kveldens toastmaster, ønsket velkommen til det festlige bord og utbragte Hans Majestet Kongens skål.

Disponent Ellingsen, som holdt talen for de dekorerte, sa blant annet:

Selv om hverdagen i et langt og slitsomt arbeidsliv ofte kan være både hård og grå, er det dog enkelte lyspunkter som man vil minnes, og i dag opplever de dekorerte en slik stund.

Overallen er byttet med pendresen, og en kan fundere på hva som er hendt i alle disse årene. Gode og dårlige tider, to verdenskriger har dere gjennomlevet, og bare roser har det sikkert ikke vært, men tornene kan heller ikke ha vært så store at de har kummet skremme dere vakk.

Han mintes de vanskelige mellomkrigsårene med gammelt og nedslitt maskineri, arbeidsløshet og vanskeligheter på alle områder. Heldigvis kom man også gjennom disse årene, og når dere ser forskjellen på 1912 og 1962 må en vel ha lov til å si at Ranheim også tålelig bra har fulgt med tiden, og det er dere medansvarlige for, og skal også ha en del av æren for. Han siterte Ibsen og sa: «Det finnes anledninger hvor vi skal glemme det skjeve og skakke og snakke om løst og fast». Det faste her er at fabrikken ligger der, stor, pen og gråhvit med grønne plener og flaggstengene høyt opp mot den blå himmel.

På bedriftens vegne vil kollega Overwien og jeg takke hjertelig for de 50 år, og vi tror at dere, uten å skamme dere, og med adskillig berettiget stolthet kan si til ungdommen: «Dette har vi gjort, forsøk om dere kan gjøre noe bedre.

Disponent Ellingsen fortalte også at formannen i styret, direktør Kiær, i telefonen samme dag hadde bedt om å få overbragt sin og sin frues hilsen. Det hadde vært mange vanskeligheter i årene 1923—1937 da han var disponent og bodde på Ranheim, men han husket med særlig glede samarbeidet med idrettslaget og musikkforeningen og fra Kiærars arbeide med sanitetsforeningen og kirken.

Likeså var det hilsen fra sivilingeniør Fredrik Kiær, som nå bor på Ranheim, men som dessverre var forhindret i å være til stede.

Det kunne være fristende for en som kjenner disse arbeidets adels-

menn ganske godt, å komme med en liten karakteristikk, og jeg vil i korte trekk ta for meg hver enkelt.

Ole S. Barstad, «Verten» er en ekte ranheimsbygg, og vi kjenner ham som den kvikke og spretne friidrettsmann og fotballspiller i unge dager, med temperament og spilleglede. Vi husker ham som trompetist og senere tamburmajor for Ranheim Musikkforening. Vi husker første gang vi hørte «Ibsbjørnmarsjen» tilegnet Ranheim Papirfabrik, komponert av Ole S. Barstad, og de mange gode sangene han har skrevet gjennom årene. En netthendt, smart og flink elektriker og instrumentmaker med godt kjennskap til sitt fag.

Jorn Forbord, «Generalen», ja, hvem kjenner ikke ham? Unggutten som 18—19 år gammel kom fra Skatval, og som etter endt underoffiserskole kom til Ranheim for å tjene noen penger, og som likte seg så godt at han ble 50 år i bedriften. Mannen med den nydelige, elegante håndskriften, som skriver alle slags brev, ja, til og med kjærlighetsbrev for sine arbeidskamerater som har vont for å få ordet på papiret. Hjelpsom og smild i all sin ferd. Årekjær, påpasselig og pliktoppfyllende i sitt arbeid og alltid i lyst og godt humør.

Harald Hansen fra Reppe husker vi kanskje best fra langrennsløypa hvor han med sin lette, smidige stil var en av de første som tok opp finnestillen her på Ranheim. En rolig, stedig kar i all sin ferd, både i arbeid og fritid. En verdig representant for Reppes-grenda.

Sverre Hårberg, Ranheims største allround idrettsmann. Jo, vi husker nok Sverre fra idrettsbanen, fra landeveislosp, fra terrengløp og kanskje aller mest fra langrennsløypa og da spesielt fra turløpene i hans senere år som idrettsmann. Han er bl. a. en av de få som har gullmerket for 10 års deltagelse i Rensfjellrennet og mange, mange flere utmerkelser, diplomer og premier. Et navn som RIL er stolt av og sam mangen gang har varmet idrettshjerter fra utallige konkurranser. På arbeidsplassen, nær sagt hvor som helst i fabrikken, villig, særlig og støt som fjell.

Kristoffer Johansen, «Kekken». A jo, san, vi husker deg nok «Kekken», som ledet løperrekken på det første

store «papirlaget» fra 1920–1935/40. En eminent fotballspiller og målscorer, fryktet som motspiller, æret og respektert som medspiller. Hvor mange mål du har scoret for R.I.L. er det vel ingen som vet, men et stort forbilde for mang en ungutt har du vært. Det samme kan en vel si om deg også som fyrbøter i mange år, og nå i de senere år som mekaniker med fyrehuset som ditt kjæreste arbeidsområde.

Ole Moen fra Selbu, som i sine unge år var Trøndelagens, ja Norges fremste sykkelrytter i 1920–30-årene, med Norgesmesterskap, flere kretsmeisterskap, distanserekorder og ypperlige plaseringer i Nordisk mesterskap. Som ennå hver sommer er å se på sin berømte racersykkelfra 1920-årene. En kraftig, seig trønder med vilje og energi som få. Atter en idrettsmann som ikke bare Ranheim, men hele Trøndelag var, og er stolt av. Moen har også jobbet på flere plasser i fabrikken, men har nå i mange år vært mekaniker, et arbeide han skjøtter med største interesse og nøyaktighet.

John Refseth er også Reppebygg og har siden 12-årsalderen vært knyttet til både gårdsbruket og fabrikken. Få arbeidere har vel vært borti så mange forskjellige jobber som han, og han har nå i mange år vært knyttet til losse- og lastearbeidet.

John Refseth's store interesse har vært avholdssaken, og han har nedlagt et stort arbeide i losje Sagatun. I sine unge dager syslet han også med idrett, og var i sin tid en meget habil turner.

Til slutt av disse 8 medaljørene har vi Olaus Sandvik. Som ganske ung kom han fra Selbu og ble ved bedriften til han ved oppnådd aldersgrense for 3–4 måneder siden sluttet.

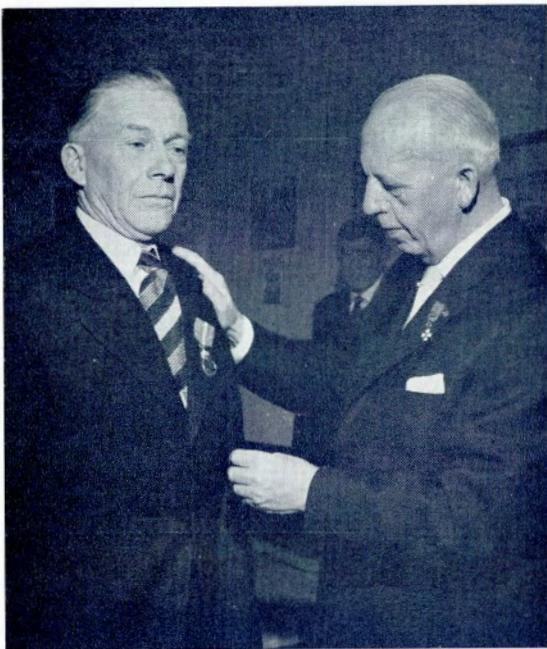
Sandvik har også gått gjennom mange grader i fabrikken og var de senere år utearbeidsformann, et arbeide han skjøttet med den aller største interesse og flid. Sandvik er en meget nevdynktig mann på mange områder, og tiden blir sikkert ikke lang før ham som har så mange jern i ilden. Hans store hobby er sangen, og som medlem av Ranheim Mannskor har han nedlagt et stort arbeide for mannskorsangen på Ranheim.

I de 2–3 timene vi satt sammen



Disponent Ellingsen overrekker medaljen.





og koset oss, fikk vi høre mang en fornøyelig og merkelig historie av de feststemte medaljører, og stemningen var absolutt på topp hele tiden.

En riktig hyggelig aften på alle måter.

T. Barstad

♦

Ta det sportslig

pen placering i den økonomiske kappestrid.

Med andre ord: Ta det sportslig. Bygg på det grunnlag vi har, studer hvilke feil vi gjør, få dem vekk og driv hardtrening.

Frøkentrening vil gjøre våre muskler og våre hjernevinninger underutviklet.

Fra redaksjonen

Ranheims-Nytt kom ut med bare 3 numre i 1962. En del stoff har av den grunn ligget over, men vi håper skribentene våre unnskylder oss dette.

En del av de som i mellomtidten har fylt runde år, blir av samme grunn gratulert post festum med åremålsdagen.

1963 håper vi igjen blir et normalår for R-N, og idet vi takker for innsatsen i 1962, håper vi alle våre bidragsyttere også i år vil huske på avisas spalter.

Red.

♦

Langt ute i the far west, nærmere bestemt Belham i staten Washington på vestkysten av Nord-Amerika har R-N en abonnent, som litt før jul ifjor skrev til oss og ba om å få inn en jule- og nyttårsbilsen i avisas. Abonnenten er Emma Nordgaard, født Sandvik. Hun arbeidet for en del år siden her ved bedriften, og vi av den litt eldre garde husker henne godt. Hun skriver blant annet:

Det er gildt å motta Ranheims-Nytt med så mye godt lesestoff, og særlig å se så mange kjente ansikter, og mange minner dukker frem.

Videre nevner hun: Nu har vi tillige hatt besøk fra Ranheim. Det var riktig et friskt pust fra Ranheim ved fru Brurok's besøk.

Vi lar hennes bilsen gå videre til leserne, og sender henne og hennes mann Mathias Nordgaard en hjertelig bilsen fra gamlelandet og alle kjente.

Red.

♦

En narr og hans penger skiller hurtig lag, men en klok mann venter til han blir skattet ihjel.

Wall Street Journal

♦

Intet skjer i regjerings- eller forretningssirkler som ikke var satt i retningskretser som ikke var satt i gang av et stykke papir.

Charles G. Wilson

Fhv. amerikansk forsvarsminister

Barking



Barkespaden i bruk.

(Bildet er utlånt fra Greaker Cellulosefabrikk)

Det har i de siste par år skjedd en forandring i de tilvante forhold i det trønderske skogbruk. Med dette sikter jeg til overgangen til hogst og levering av ubarket tømmer. De som ferdes her på Ranheim, har sikkert lagt merke til at det nedenfor gamle riksveg, ved idrettsbanen, er lagt opp noen lunner med ubarket tømmer, og har kanskje stusset over dette. Etter at vi nu i over trekvert sekkel har kjøpt tømmer som rundbarket virke, må vi plutselig gå til innkjøp av ubarket tømmer for å dekke vårt behov. Samtidig som ubarket tømmer er kommet inn til vårt lager, har vi nedenfor hoggeriet fått et nytt anlegg hvor det er plasert to barkemaskiner. Disse beskrives i en annen artikkel i dette nummer av Ranheims-Nytt.

Når det gjelder problemet ubarket tømmer, så er det ikke bare vi på Ranheim som berøres. Såvel sagbru-

kene som tresliperiene her i Trondelag er opp i noenlunde samme situasjon, og ikke bare her i Trondelag er det slik, men det samme gjelder faktisk for hele den norske treforedlingsindustri.

Hvorfor er det da blitt en slik omlegging til drift av ubarket tømmer? På mange områder foregår det etterhvert en overgang til i større utstrekning å bruke maskiner, dette for å gjøre arbeidet lettere og samtidig redusere de manuelle arbeidsoperasjoner. I skogbruket forsøkes det også på dette. For ikke mange år tilbake hadde motorsagen sitt gjennombrudd, og i dag er de fleste skogsarbeidere og skogbrukere elere av motorsag. Dette har i vesentlig grad gjort arbeidet i skogen lettere, da felling av trær med svans var et tungt arbeid som ofte måtte utføres i en ikke behagelig arbeidsstilling. — Motorsagen brukes

dessuten til kapping av trærne og delvis til å skjære av storkvist, hvor ved kvistingen går lettere. Det vanlige barkeredskap i skogen har hittil vært barkespade. Barking av tømmer med dette redskap er tungt og tidkrevende. Det regnes at barkingen utgjør henimot halvparten av hoggerarbeidet og hogstutgiftene. Det er forsøkt konstruert barkemaskiner som monteres på motorsagen, og flere av disse er prøvd. Barkeresultatet har under visse forhold også vært tilfredsstillende. Maskinene har dessverre den ulempe at de rister for meget og er derved ubehagelig å betjene for den som skal håndtere dem. På frossen bark kunne de kanskje med fordel benyttes, men på tien bark er det tvilsomt at de har noen fordel framfor barkespaden. Maskinbarking i skogen må man ihvertfall foreløpig se bort fra. Det annet alternativ for barkning er da ved opplagsplass ved bilveg. Det finnes i dag flere typer transportable barkemaskiner som kan barke tømmer på en tilfredsstillende måte. De transporterdes gjerne ved hjelp av traktor og drives med kraft fra denne. De transportable barkemaskiner er beregnet for mindre tømmerdimensjoner, som regel begrenset oppad til 35 cm diameter. For slipvirke er som oftest dette tilstrekkelig, skjønt det også der forekommer større stokker. For vårt vedkommende er det ikke nok, da vi bl. a. kjøper såkalt vedommer som gjerne er råttent, og dårlig tømmer av sagtømmerdimensjoner. Barking ved bilveg vil derfor foreløpig kun være aktuelt for tømmer med inntil 35 cm diameter, og kan derfor ikke løse barkingsproblemet helt. Dessuten kreves det rommelige velteplasser, ordentlig tillegging av tømmeret og større tømmerpartier på samme sted enn hva som er vanlig praktisert i dag. Dette er nødvendig for å oppnå en noenlunde rasjonell og billigst mulig barking.

Barking ved sentrale barkeanlegg i distrikten kan være en mulighet, men i praksis er dette sjeldent noen virkelig løsning. Det kunne realiseres om man fikk et noenlunde stort kvantum på samme sted, men dette medfører ekstra håndterings- og transportutgifter. Ved slike anlegg vil det som regel være nødvendig at tømmeret tilkjøres med bil. Tømmeret skal

da lastes av bilen for barking og deretter lastes på bil igjen for videre transport. Denne ekstra håndtering fordyrer transporten og er sjeldent berettiget. Barking ved sentrale barkeanlegg kan derfor komme på tale i de tilfelle hvor tømmeret skal over fra et transportmiddel til et annet. Som eksempel kan tenkes tømmer som kjøres med bil fram til vassdrag eller jernbanestasjon for videre transport. For vårt vedkommende løser ikke slike anlegg barkingsproblemet.

Det gjenstår da en mulighet, og det er utbygging av barkeanlegg her ved fabrikken, et anlegg som må være stort nok til å dekke fabrikkens kapasitet. *

Hva er så årsaken til at skogeierne vil levere ubarket tømmer, og ikke nu som før barke tømmeret? Først og fremst henger vel dette sammen med tilgangen på arbeidskraft i skogbruket. Skogsarbeidet er et tungt yrke som krever mye av utsøren. Det må arbeides hardt, og det må arbeides ute i all slags vær- og føreforhold. Det er vel ingen som er i tvil om at skogsarbeideren har noe av det hardeste arbeid som finnes. Riktig nok må det sies at også flinke skogsarbeidere i dag tjener tilfredsstillende. Skogsarbeiderens lønn er det skogeieren som skal utrede, og derfor gjelder det for skogeierne å få minst mulig arbeid pr. kubikkmeter tømmer utført i skogen. Når man vet at skogeieren sparer ca. 40 % av hogstutgiftene ved å hogge ubarket tømmer, er det forståelig at han vil drive ubarket. Men er så disse ca. 40 % besparelse i hogstutgiftene netto for skogeieren? Nei, på ingen måte. For det første blir framkjøringen av tømmeret mye tungvintere da det trenges langt større krefter for å dra fram en stokk ubarket enn en stokk som er baret. Dessuten utgjør barken ca. 13 % i merkvantum som skal kjøres fram og som det skal betales kjøring for. Ved noe lengere hestekjøringsavstander kan derfor besparelsen i hogst fort gå med i økte kjøremønstninger. Målingen av ubarket tømmer er dyrere enn for baret, og når det dessuten ved oppgjør for tømmeret trekkes mellom 4 og 5 kroner pr. kbm., er det på langt nær i alle tilfelle at det er lønnsomt for skogeieren å drive ubarket tømmer. En ting som også



Maskinbarket kubb. I bakgrunnen bark fra barkemaskinene.

(Bildet er utlånt fra Greaker Cellulosefabrikk)

kan nevnes og på lang sikt har betydning, er at ved drift av ubarket tømmer blir barken fjernet fra skogen i stedet for at den burde bli tilbake for å råtne ned og gi næring til ny skog.

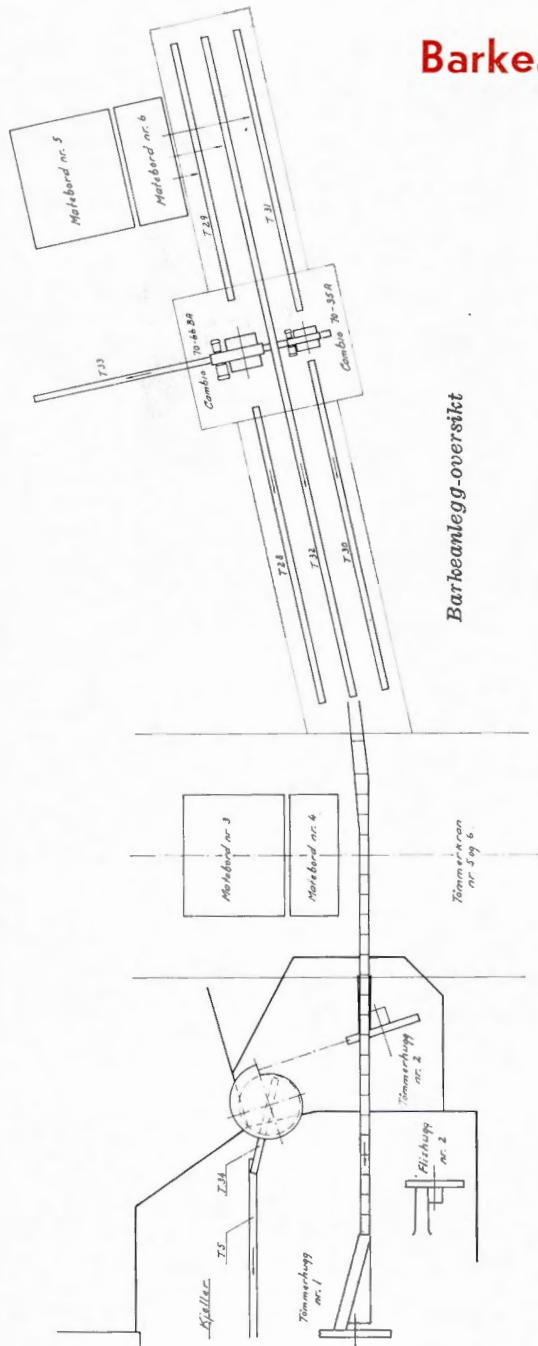
Har vi da noen fordel av å kjøpe ubarket virke? Tenker vi da først på den økonomiske side av saken, så sparer vi ved innkjøpet mellom 4 og 5 kroner pr. kbm. Denne besparelse skal da dekke merutgiftene ved transport av virket. Merutgiftene består i transport av ca. 13 % bark samt transport av et betydelig råere virke. Ved en transportavstand av ca. 7 mil vil besparelsen i innkjøpsprisen være oppspist av økte transportutgifter. Våre gjennomsnittlige transportavstander overstiger 70 km, og derved er det allerede klart at det medfører merutgifter totalt sett. Når det dessuten må innkjøpes barkemaskiner og utbygges barkeanlegg som også skal bemannes, vil overgang til kjøp av ubarket tømmer fordyre vårt råstoff betydelig. Kvalitetsmessig har det

heller ingen fordeler for oss å kjøpe ubarket virke.

Jeg nevnte innledningsvis at også sagbrukene hadde problemer ved kjøp av ubarket virke. Riktig nok kan sagbrukene ha fordeler av at tømmeret ligger med barken på, ved at det kan bli en bedre skåren trelast, men dette krever stor påpasselighet med tømmeret, delvis også sprøyting mot insektangrep. Hvis ikke det ubarkede tømmeret blir skåret til trelast tidsnok eller behandlet på en forsvarlig måte, kan lett fordelene ved den bedre skurkvalitet bli oppspist av forskjellige skader. De større sagbruk i Trøndelag som kjøper ubarket tømmer, barker tømmeret umiddelbart før skuren. Når barken fjernes fås en penere skurlast ved at barkstrimmen på lasten er borte. Dessuten blir da bakhonveden og kantflisen et verdifullt sulfatvirke. Så vidt meg bekjent er det i dag i drift eller under oppførelse ca. 8 barkemaskiner ved sagbruk i Trøndelag.

Leif Almaas.

Barkeanlegg

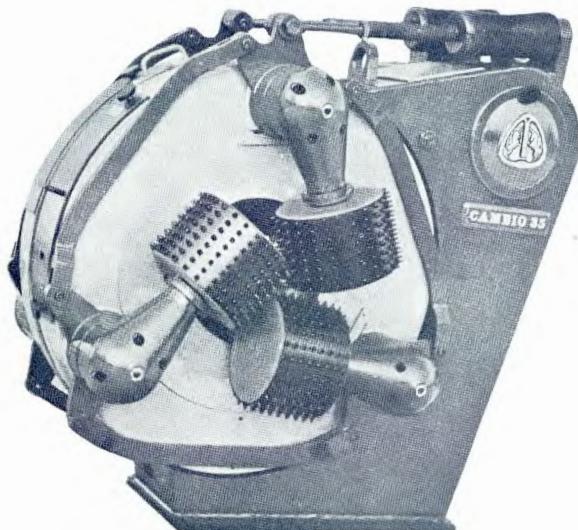


Som skrevet i vår bedriftsavis nr. 3 fra ifjor skulle man ved en senere anledning komme tilbake til barkeproblemets. Denne saken, når det gjelder tømmer og forsyningssektoren, er behandlet annet sted i dette nummer, så la oss her se litt nærmere på selve barkemaskinene og anlegget først. Når dette skrives, er maskinene kommet på plass, monteringen ellers er godt igang og forhåpentligvis er vi inne i prøvedriften av den ene maskinen når dette leses. Den ene maskinen ja — som man vil se av oversiktstegningen har bedriften måttet anskaffe to maskiner, blandt annet på grunn av den store variasjon i stokk-diameteren.

Det finnes flere forskjellige fabrikat og typer av barkemaskiner, og de som vår bedrift har stanset ved er fremstillet av vår gamle kjenning Söderhamns Verkstäder i Sverige. De bærer navnet Cambio, størrelse 70—66 BA og 700—35 A for henholdsvis den store og lille maskin. For å holde oss til den store maskinen først, så er denne konstruert for barking av stokker med en største diameter på 26". Dette vil omregnet si ca. 660 mm, altså en ganske grov stokk, og det er mange som vil vite at denne dimensjonen går ikke i den nåværende hugger. Den nye tommerhugger som er i bestilling vil imidlertid kunne greie denne størrelse. Barkemaskinen har også en grense nedad når det gjelder stokkdiameteren, og dette minimumsmål er 4".

Arbeidsmåten eller prinsippet for en slik Cambio-barker er at kniver av en spesiell form og sliping under elastisk trykk roterer rundt stokken. En stokk på vei gjennom maskinen vil nu oppleve trykk-kraften mellom knivene og barken. Følgen blir nye skyvekrefter mellom bark og ved, store nok ti å overvinne holdfastheten mellom disse to, og resultatet blir at barken skrelles av.

Knivrotoren drives av en 35 HK motor, og en mindre, reversibel to-hastighetsmotor driver matningsverket. Dette består av 2×3 stk. fryktinngydende piggvalser som ved et



Cambio barkemaskin

sinnrikt lenkesystem holdes inbyrdes like langt fra maskinenes sentrum.

Den andre og mindre maskin arbeider selvagt også etter samme prinsipp som den store. Maksimum stokkstørrelse er her 14", og leseren har vel forlengst funet ut at dette blir ca. 355 mm, mens den nedre grense er 2". Matningssystemet er likt med den andre, mens f.eks. hovedmotoren her er på 20 HK.

Som det vil fremgå av foranstående har vi altså mulighet for å barke stokker fra 2" og opp til 26". Det er dog ikke bare størrelsesvariasjonen i virket som betinget innkjøp av to maskiner. En vel så viktig årsak er vel at en maskin alene ikke greier å holde produksjonen, vel å merke uten samtidig tilskudd av hon. Hastigheten gjennem en barkemaskin er jo ikke noen hurtigtogs fart, i vårt tilfelle ca. 30—35 m pr. min., og jeg tror det skal gå en forholdsvis jevn streng gjennom begge maskinene for at det skal holde. Et viktig og sentralt punkt er som man skjønner fordelingen etter matebordet.

Arrangementet ellers med hensyn til transporterer o.s.v. skulle vel best fremgå av tegningen, bemerkes må det at den nye, store tømmerkran har

sin rekkevidde også over det viste matebord.

En ting man kan fristes til å dvele litt ved, er barken og dens hva og hvor. Det er et problem ikke bare Ranheim stirr med, det forskes og eksperimenteres i øst og vest, men noe Columbi egg foreligger vistnok ikke ennå. Vi har i første omgang tenkt å kjøre den rett i elva, men på lengere sikt, når det blir en barkmengde av betydning, er dette selvagt ingen holdbar løsning. Vel, den som lever får se.

Så får vi tilslutt håpe at maskinen og anlegget forøvrig arbeider som tilskiktet, slik at man har noe igjen for den store investering i et anlegg som situasjonen faktisk har påtvunget oss.

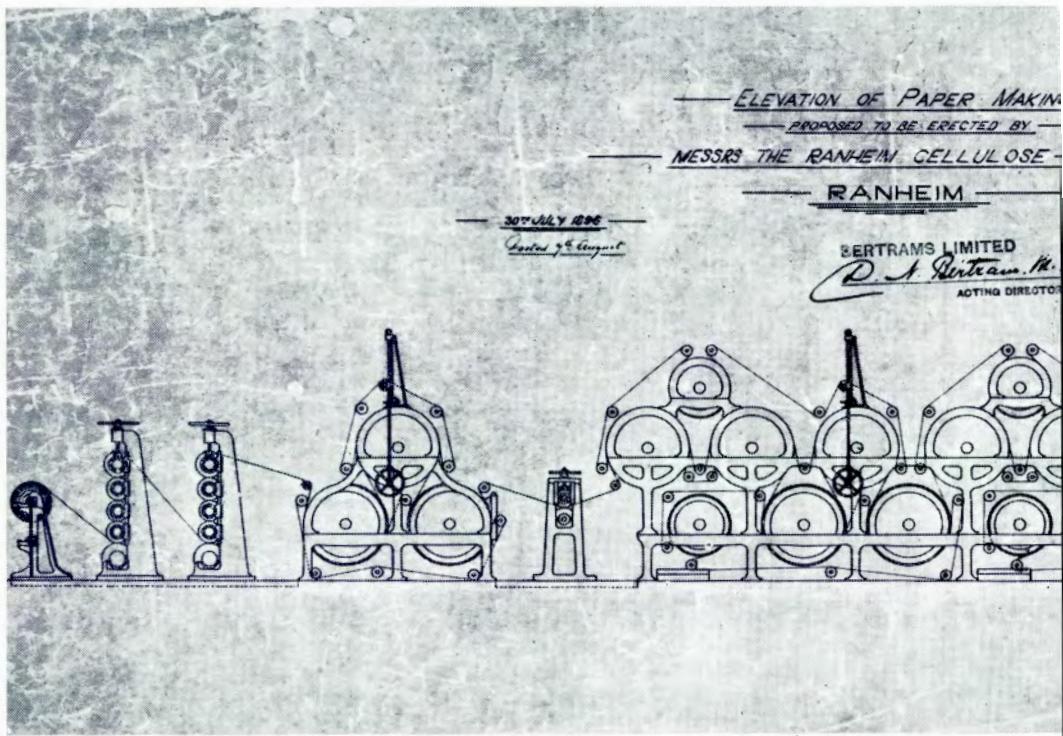
Per Norum

— Jeg har hørt at din kone har rømt med din sjåfør.

— Ja, men det gjør ikke noe — bilen var så godt som utslitt.

Av Ranheim P

(Forts. f



Lønningene forekommer oss i dag å ha vært lave: De var i celluloseindustrien hele landet over å regne:
Voksne innearbeidere kr 2.92 pr. dag
Voksne utearbeidere » 2.27 » »
Andre arbeidere (unge) » 1.74 » »
Håndverkere » 2.89 » »
Kvinner » 1.05 » »

Det var ingen overtidsbetaling.

I de gamle arbeideres «Minder» oppgis en timelønn av 15—20 øre, 10 øre for nybegynnere og topplønn 16 øre. Det stemmer noenlunde med oppgaven for hele landet. Men pengenes kjøpekraft var jo en annen den gang.

Arbeidstiden var fra 6—18 med 2 timer spisepause, 10 timer effektivt. Nattskiftet 18—6. I de kontinuerlige avdelinger arbeidet den enkelte arbeider dagskift en uke og nattskift neste uke.

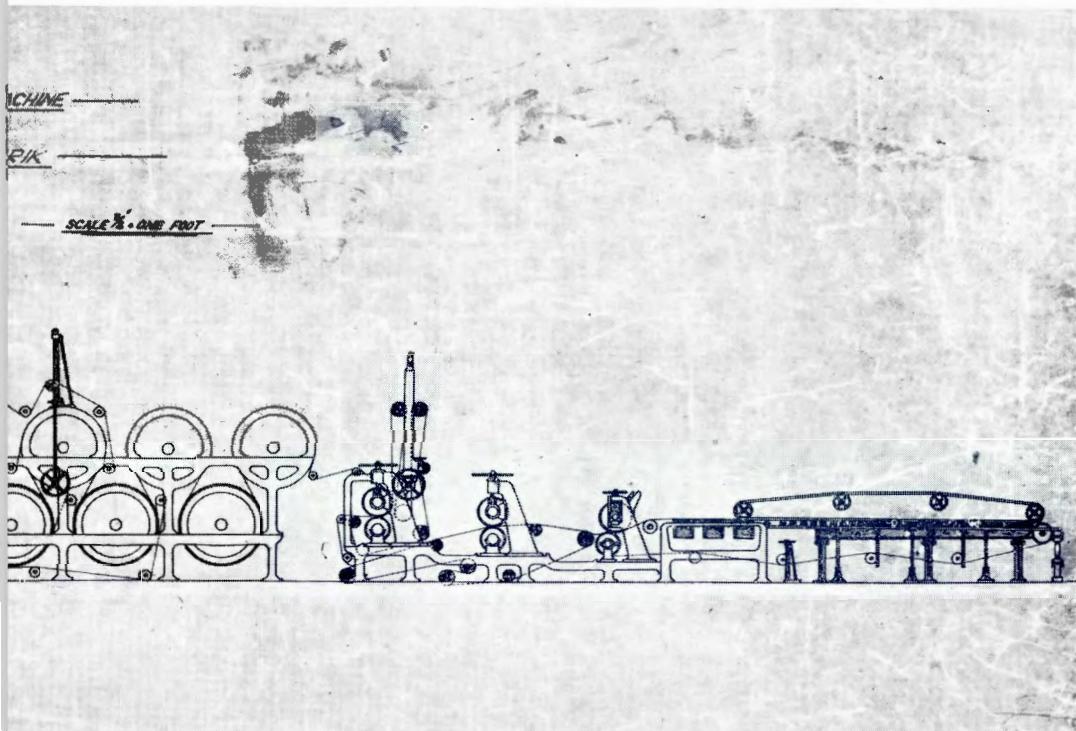
Allerede under anleggstiden ble på Ranheim bygget arbeiderboliger, den første visstnok et hus kjøpt av Meråkerbanens anlegg etter at jernbaneanlegget var ferdig*). Arbeiderboliger var ikke medtatt på omkostningsoverslaget for fabrikken, og posten var et av de punkter Størmer hadde å fare med da han ble bebreidet overskrivelser.

I 1889 hadde man den første streik på Ranheim. Konflikten gjaldt lønnspålegg. Det var nattskiftet som stoppet maskinene, og de ble ikke inntatt igjen da streiken ble avblåst. Ellers sier de gamle arbeidere i sine minner at arbeidsforholdene var etter tidens forhold, og livet gikk sin jevne gang.

* Nåværende bolig nr. 2 ved Ranheimsveien

Papirfabriks historie

3 - 1962)



tta»

PAPIRFABRIKKEN BYGGES

Overskuddene og utbyttene for 1887 og 1888 måtte selvfølgelig virke oppmuntrende på direksjon og aksjonærer, som enda før det vesentligste var trondhjemmene. Ekspsjonstrangen ble stimulert, aksjonærene satte sine aksjer i en kurs av 140 prosent.

Allerede i januar 1888 hadde Dorenfeldt gitt seg ut på en studiereise, hvor formålet var å «lære cellulosens anvendelse i papirfabrikasjonen for å få fingerpekk om forbedring av kvaliteten og øket anvendelse.» Hans rute gikk først om Bentse Brug¹⁾, så til England og Amerika, hvor han besøkte en lang rekke fabrikker. Han var spesielt imponert over et flerdobbeltsodagjenvinningsapparat, — va-

cuuminndampningsapparat, — patent Yaryan, langt mer effektivt enn Størmers, likeledes et apparat til gjenvinning av kalken. De engelske fabrikken falt betydelig igjennom mot de amerikanske. Men den engelske blekemetoden interesserte ham meget. Videre besøkte han Belgia og Tyskland.

I sin rapport uttaler han bl. a.:

«Det stod mere og mere klart for mig at Norge ikke burde exportere sin cellulose og træmasse i anden form end som papir, thi intet land med samme heldige beliggenhed for export vil kunne producere de alminneligste papsorter saa billigt som vi.

Vore naturlige betingelser er saa store og iønefaldende at det virkelig geraader vor industrielle sans til liden ære, at de ikke bliver benyttede. Thi

1) Ved Akerselven i Christiania.



Ing. L. Dorenfeldt

der behøves ikke engang noget som helst teknisk skjøn til for at indse, at en norsk nogenlunde heldig beliggende papirfabrik, drevet med vandkraft, maa kunne arbeide billigere end til ex. en engelsk, der drives med dampkraft og 50 procent dyrere arbeidskraft og som maa tage sine raamaterialer fra os. En norsk papirfabrik paa 6000 tons vil altsaa under ellers lige forhold stille sig kr. 290 000 fordelagtigere end den tilsvarende engelske, eller den kan med andre ord sælge sit papir i England 40—50 kr. pr. ton billigere end den engelske fabrik.²⁾

Jeg overdriver ikke, naar jeg paastaaer, at en fabrik, bygget efter moderne amerikanske principper er i stand til at producere det samme som de fleste europæiske med et anlæg som kun er halvdelen saa dyrt og med kun 1/3 af den her almindelig anvendte arbeidsstyrke. — Jeg har nævnt dette for at gjøre det indlysende, hvilke chanser man vil have, om man nu kastede sig ind paa markedet med en i alle henseende tidsmæssig og produktionsmæssig fabrik,

2) Det meste av det som her anføres har fremdeles sin gyldighet bortsett fra det med arbejdslønnen. Dog er det tollbeskyttelse for papirimport i England.

medens 4/5 av Europas papirfabriker endnu stræver med sine kostbare og forbyggede anlæg og uhensigtsmæssige maskiner.

I sitt forslag for Ranheim fremla Dorenfeldt to alternativer, det videstgående med en anleggskapital på 850 000 kroner og beregnet nettofortjeneste 718 000 kroner årlig, 84 %. Det mindre alternativ som viste en fortjeneste på 77.6 %, ble valgt. Anleggskapital 250 000 kroner.

Dorenfeldts rapport forelå 18. mai 1889. 10 dager deretter vedtok generalforsamlingen den ovenfor nevnte beslutning om utvidelse av kapitalen til 1 million og bygging av fabrikk til papirfabrikasjon. Men man forhastet seg ikke videre. De papirmaskiner som ble anskaffet til Norge på de tider var fortrinsvis engelske, fra firmaene Bertram & Son eller Bentley & Jackson. Prisen på en Yankee-maskin var 25 000—30 000 kr., på en Fourdrinier-maskin 40 000—50 000 kr..

Den tekniske ledelse var også mange steder i utlendingers hender. Det var ikke almindelig at man kjøpte brukte maskiner.

I begynnelsen av juni 1889 var planene for papirfabrikken gjennomarbeidet, og direksjonen rettet en henvendelse til generalkonsul Christopherson for å høre hans mening og få hans støtte. Han anbefalte tanken og fremholdt at et slikt foretagende nok ville bli en lønnsom affære, hvis bare planen ble realisert på rette måte. Å reise den nødvendige kapital anså han derimot for vanskelig, blant annet på grunn av de vanskeligheter Bentse Brug nettopp da hadde. — Det har kanskje vært disse økonomiske betenkneligheter som gjorde at planen fikk ligge litt.

Men bygningen av fabrikken ble så påbegynt i 1890. Den var planlagt med en årsproduksjon på 2000 tonn papir for øye, tilvirkning av hvitt og kulørt pakkepapir av bleket cellulose. Produktet var ned til 28 grams, og der ble brukt en anselig mengde kluter som råstoff. Den maskin som ble anskaffet var en Fourdrinier-maskin, 96", levert av firmaet Bertram & Son, Edinburg. Det var papirmaskin I, «Etta», eller «Gammel-Etta». Den skulle komme til å gjøre tjeneste i 42 år. For drift av papirfabrikken var

den utbygde vannkraft på 79—80 HK altfor liten, og fabrikken leide ved kontrakter av 1888 og 1890 av Lauritz Jenssen ytterligere vannkraft i Vikelven, 400 «absolute» HK.. Etappe II ble bygd ut med en fallhøyde på 45 m og inntaksdam ved øvre Fosemølle.

Som overmontør fulgte med maski-

nen skotten W. Dunbar og med ham en del skotske arbeidere. Dunbar ble fabrikkens første papirmester og ble på Ranheim til 1894 (eller 1895). Av de skotske arbeidere ble en del igjen for å kjøre maskinen den første tid. Den kom i gang i 1891.

(Fortsettes).



Man minnes så mangt!

Av Sara W. Kvenild.*)



Fru Sara Kvenild, født Weisser

* Man skal egentlig ikke røbe en dames alder, men forfatteren av denne artikkelen (som er blitt liggende noe over) er 85 år. For dem som ikke måtte kjenne henne eller ikke har sett henne på en stund, kan vi røbe at hun er både kjekk og frisk, en virkelig dame med humøret i behold.

R e d.

Annonse i Trondhjems Adresseavis, november 1901:

«Post ledig for ung Dame, helst med Kjendskab til Engelsk.

Ranheim Cellulosefabrik.»

Jeg søkte og fikk posten. Skulle begynne 1. desember 1901. Var bosatt på «Skogheim», Charlottenlund. Ingen togforbindelse Charlottenlund—Ranheim om morgen den gang. Så måtte jeg gå den lange veien. Bedre senere på dagen, da togforbindelsen passet både før middagspausen ($1\frac{1}{2}$ time) og kl. 7 aften. (Arbeidstiden på kontoret var nemlig fra kl. 9 til 7).

Jeg gikk inn på fabrikktomten og møtte en meget «forkalkket» mann, så hvit som et spøkelse.

— Kan De si meg hvor kontoret er?

— Jo, men du e itj på den rektie vei'n, du skoill ha gått avom fabrikken te Stampa.

— Hva?

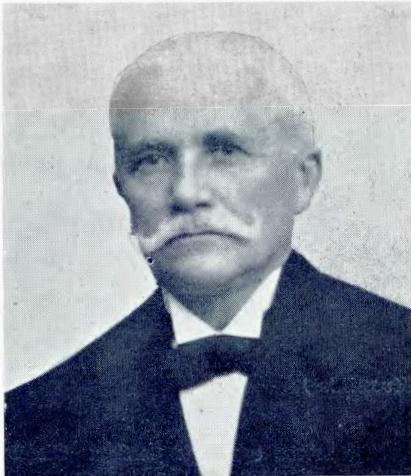
— Ja, Stampa, det e det raumala huse has Evjen — men du kjæm fram her òg. Gå veita her forbi oss (Soda-husveita) så sjær du det lyse fra vinnauan te kontoret.

Heldigvis kom jeg frem og fant det opplyste kontor, det var en liten bygning med bislag, utenfor lå en veldig fin barmatte, og gangen i bislaget var strødd med granbar. Så åpnet døren seg — jeg var ventet, skjønte jeg — og jeg møtte en liten, men pen, ren mann.

— Ja, det er vel frøken Weiser, ja, jeg er Evjen, og Maria, kona mi. Velkommen, da.

Takk, sa jeg og skjønte at disse to hadde med rengjøringen av kontoret å gjøre, og visste altså nu også hvor disse to bodde.

— Ja, De får sitt ner, det er vel denne krakken De ska sitt på.



Anton Evjen

På det første lille kontoret sto en dobbel pult til materialforvalteren, og på det midterste, hvor jeg skulle være var der tre store pulter med høye krakker til.

— Ja, det kjem vel snart fler: to herrer fra Teslia, det e hain Scheibokholder og hain Gausmo, ekspeditør, fortalte Evjen. Styra'n (bestyrer ing. Axel H. Lundberg) går neri fabrikken kvær morra før hain hjem hitom. Hain og n' kontorsjæf og kasserer Larsen de bor oppi «Gården», ja, og så materialforvalter'n, hain gamle kaptein Petersen, de kjem vel snart alle sammen.

Jo, de gjorde sin entre, og jeg ble presentert

— Det var da et flott lys dere har, sa jeg.

— Ja, det er acetylenlys, og det lyser flott og med pent blått lys.

Elektrisk lys var jo ennå ikke i bruk overalt.*)

De var hyggelige mennesker alle, og je gfølte meg snart til rette. Fikk forskjellig slags arbeid — utskrivning av ordres, fakturering, og bokholderiarbeid. Ble kasserer for arbeidernes sykekasse bl. a.

Så kom det inn en mann til. Det var papirmester Wahlberg, og hans kontor var i fabrikken.

* Om elektrisk lys i fabrikken, se Ranheim-Nytt nr. 3, 1959, s. 16.

— Jag tycker jag har sett frökenen förut?

— Ja, jeg bor på Charlottenlund, sa jeg, så det er ikke så umulig.

Ja, så arbeidet vi, og fabrikken røk det av, og ordres kom inn. Så skjer det noe: Chr. Christophersen konkurs! Dette store velrenomerte firma i verdensformat var konkurs. Hva med Ranheim nu. Vi fikk alle, både arbeidere og funksjonærer, vår oppsigelse på 1 måned. Det gjorde ikke meg det spor, for jeg var forlovet og skulle gifte meg. Men de andre var jo mer eller mindre lange i fjeset. Så kom det etter en tid beskjed om inttagelse av samtlige. Vi måtte sette i gang på grunn av ordres, og Ranheim Cellulosefabrik gikk ut av Chr. Christophersens bo. Vi trakk pusten lettet og kjørte i vei. Så etter oppsigelse. Formodentlig hadde vi ikke nok penge å drive med (Ranheims særbo var oppgjort med 5 prosent) og Norges Bank skulle overta, — så innsettelse av samtlige igjen.

Fabrikken ble nu avertert til salgs, for Norges Bank kunne jo ikke drive fabrikken. Så kjøper G. O. Ørn fabrikken. Imidlertid var både kontorsjef og ekspeditør forduftet, de hadde sagt opp og fraflyttet, hvor da ing. Lundberg og jeg og materialforvalter Petersen var de eneste tilbake. Og jeg skal hilse og si vi fikk arbeide. Måtte sitte overtid i flere timer (bl. a. med oppgaver til vår sakfører, Bergersen i Trondheim).

Utrygt var det også med mange vanskelige arbeidere (mye «svenskluslk» bl. a.), og jeg var ofte redd for å gå fra kontoret til jernbanestasjonen uten sikrt følge. Ing. Lundberg var også redd for livet. Med Ørn fulgte også Emil Hirsch som hans sekretær og bokholder O. Tønseth ble ansatt, flinke folk begge.

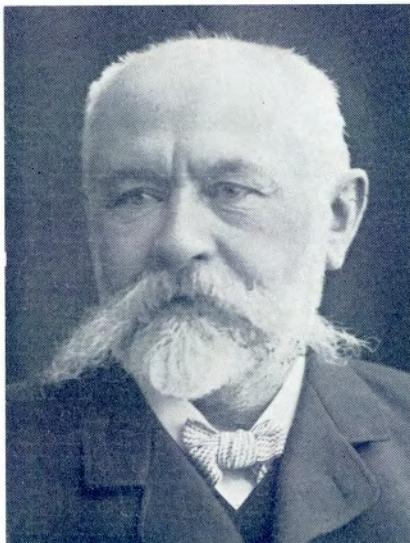
Jeg sluttet 1. mai 1904 for å gifte meg. Sommeren 1908 ble jeg anmodet av Lundberg om å ta 3 mntrs. vikararbeid for kontorsjef Juel. Jeg fikk bo på Ranheim gård med min lille gutt på 2 år og hushjelp. Da var kontoret flyttet til nuværende plass, langt borte fra sodahus, fritt og pent beliggende, bygget i Ørns tid. Det var noe annet enn det gamle! Lyse, trivelige lokaler. Dette er jo modernisert og påbygget mange ganger siden.

For tredje gang begynte jeg i fabrikken februar 1914, og da som enke. Etter å ha spurt Lundberg om attest, fikk jeg den beskjed at jeg kunne få arbeide der igjen. Det var jo den beste attest jeg kunne få. Bodde der og arbeidet igjen til 1943, da jeg gikk av med pensjon. I alt 32 år — mange hyggelige, gode år, og glad for at jeg kunne få arbeide for meg og mine 3 barn i så gode arbeidsforhold.

Da jeg nylig fikk anledning til å se meg om i de flotte og praktiske kontorlokalene, var jeg helt imponert, og måtte uvilkårlig tenke på det første kontor hvor jeg begynte mitt arbeid. De kan ikke sammenlignes.

Sara W. Kvenild

Kaptein Petersen fra Brevik, materialforvalter ved Ranheim Cellulosefabrik ved århundreskiftet. En koselig mann som likte å fortelle skipper-skrøner. Døde på Trondhjems Sykehus ca. 1910.



I nr. 2 1963 av «R-N» hadde vi en omtale av Bjørvik-familien. Der var det over Aslaug Bjørvik blitt intatt et bilde av en annen person. Vi har her det bilde som skulle være med. Vi beklager feilen.

Det var vanskelig å få permisjon, men soldaten trodde det gikk når han sa til offiseren at hans kone trengte ham hjemme. Offiseren sa da strengt: «Setter De Deres kone foran fedrelandet?» Soldaten svarte: «Herr major, det er 11 millioner som tar seg av fedrelandet for øyeblikket, — men så vidt jeg vet er det bare meg til å ta meg av min kone.»
Han fikk permisjon.

En av alderdommens glede er å tenke tilbake på alle dem man ikke giftet seg med.

J. T.

Den best utnyttede vannkraft her i verden er kvinnetårer.

En prat med Ronæs

Vi nevnte i siste nummer av Ranheims-Nytt at bedriften hadde anskaffet seg en personalsekretær. De fleste av oss har vel også sett ham springe omkring i bedriften, men jeg tror ikke det er så mange som vet hva han steller med. Etter som jeg er litt nysgjerrig av meg (i embets medfør må jeg jo være det) tok jeg tak i ham forleden dag for å få en prat.

— Hvordan går det med trivselen på Ranheim, da, — lukta og sånn?

— Jo, vi har funnet oss til rette etter hvert, stedet ligger jo både vakkert og beleilig til. Det vil nok enda ta tid før vi blir ordentlig kjent, men hittil har alt gått bra i så måte også.

— Hva er det du egentlig skal gjøre her da, — du kalles jo personalsekretær, så det har vel noe med de ansatte å gjøre?

— Ja, arbeidsområdet er nok ikke blitt endelig fastlagt enda, og bør vel forøvrig aldri läses fast. Personalforholdene forandrer seg stadig, og de områder som er mest aktuelle vil nok veksle fra tid til annen. Som et eksempel kan jeg nevne at hus- og tomtespørsmål kan være vesentlige i en periode, mens de siden kan få underordnet betydning.

— Men noe må det vel være som er fast også?

— Selvfølgelig. Personalkartotek og andre registreringer vil være aktuelle ting bestandig, — disse må stadig holdes a jour.

— De nevnte personalkartotek, — hvordan gikk det med de spørreskjemaene du sendte ut til de ansatte i høst?

— Jeg må si det gikk ganske fint. Fra funksjonærene var oppslutningen 100 prosent, og fra arbeiderne har jeg fått ca. 400 skjema i retur som har vært fullstendig utfylt. Noen har dessuten returnert sine skjema delvis utfyldt. Enkelte vil det som regel alltid være som ikke forstår hvorfor alle disse opplysninger skal være så viktige for bedriften.

— Ja, hva brukes de til da?

— Korrekte data vil vi være avhengig av både titt og ofte. Som nå ved opplosningen av arbeidernes pensjons-

fond, noe som faktisk ble aktuelt like etter at de første utfylte skjema kom inn. Nå i disse dager er svarene på spørsmålet om eget hus/leiet hus med å danne grunnlaget for bedriftens videre boligpolitikk, — så det skje-maet har hatt sin store betydning al-le rede.

Ellers vil jeg få med ansettelse av arbeidere å gjøre, — det vil si jeg skal samordne arbeidet som følger med ansettelses. Det vil fortsatt være mestrene som avgjør hvem de vil ansette. Oppplæring er et annet felt. Vi har allerede kjort det treningspro-grammet som enkelte gjennomgikk i 1959, — denne gang for 22 forholdsvis nyansatte i Hovedavdelingen. Nytt fra forrige gang var at vi nå forsøkte oss med en skriftlig prøve til slutt, og det gikk fint det også.

— Elevene holdt seg våkne altså?

— Ja, de gjorde det. Men vi må være oppmerksomme på at et slike program bare er en begynnelse. Skal vi få til en skikkelig oppplæring, må nok undervisning på arbeidsplassen mer inn i bildet, og det vil nå bli dis- kuterter.

— Tilbake til trivselen. Har du noe å si med hensyn til forholdene på Ranheim og forholdene i Meråker?

— I og med at Ranheim ligger ved sjøen og Meråker inne mellom grense-fjellene, så vil det jo allerede her være stor forskjell. Ranheim begynner også å bære preg av å bli forstad til Trondheim, synes jeg, — bare se på alle de husene som skyter i været.

— Enn mellom Meraker Smelte-verk og vår bedrift, hvor ligger for-skjellen her?

— For det første har produksjons- prosessen her på Ranheim mange flere trinn. Man har f. eks. ingen etterbehandling av produktene i Meråker. Dessuten har Meraker Smelte-verk helkontinuerlig drift, som vanlig er i den type industri.

— Der sa du noe, hvordan likte folk i Meråker å arbeide om søndagene?

— Jo, de som fant seg til rette med kontinuerlig skiftarbeid, de tok gjerne søndagen med, så vidt jeg forsto. Ar-beidsuken ble da kortere — 42 timer

Uke nr.	Søndag	Mandag	Tirsdag	Onsdag	Torsdag	Fredag	Lørdag
	F E N	F E N	F E N	F E N	F E N	F E N	F E N
1.	x	x	x	x			
2.		x	x	x	x	x	x
3.				x	x	x	x
4.	x	x			x	x	x

mot her 45 timer. Man tjente bedre og hadde såkalte langhelger iblant, og det var jo populært blant dem som likte å farte i skog og mark. Jeg har før øvrig inntrykk av at det å ha sondagen fri ikke spiller den samme rolle som tidligere. Forresten kan det være mange her på Ranheim som kanskje arbeider like mange sondager som de på helkontinuerlig drift i Meråker.

— Hvilken skiftplan ble anvendt der oppen da?

— Den har jeg i hodet ennå, og så slik ut: (se ovenfor)

Uke nr. 1 ble omtalt som formiddagsuken, uke nr. 2 ble kalt «tullvukku», med en blanding av formiddags-, ettermiddags- og nattskift, uke nr. 3 ettermiddagsuken og uke nr. 4 nattskiftuken. Det vil alltid være flere meninger om en slik skiftplan, noen vil ha fridagene samlet, mens andre foretrekker å få fritiden i småporsjoner. Men jeg hadde inntrykk av at

alle arbeiderne likte denne planen, stort sett.

— For du nå går, — hva skulle du ha ønsket annerledes her i bedriften?

— Ønsket annerledes? Jeg vet sannelig ikke. Forresten, ønsker har jeg jeg jo. For det første skulle jeg ønske at vi kunne få tallet på bedriftsskader nedover. Jeg har overtatt jobben som verneleder, og det er trist å konstater at mange pådrar seg skader ved ikke å bruke vernemidler som vernessko og vernebriller. For det andre skulle jeg satt stor pris på om en eller annen kom og ga meg rådighet over en håndfull leiligheter. Vi har flere som står oppradd for husrom, og jeg ville være svært takknemlig om noen kunne gi meg et vink om leiligheter som står ledige eller som blir ledige med det første.

Med det gikk personalsekretären, så får vi vel høre siden hvordan det går både med vernearbeid og husrom.



70 år:

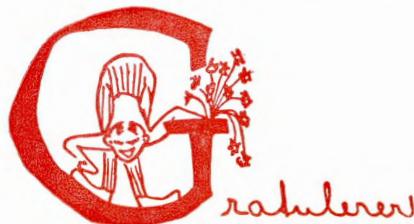
Hans Haugen	12/4 - 63
Osvald Kvam	16/4 - 63
Augusta Gabrielsen	18/5 - 63
Anders Konstad	18/5 - 63
Kristian Svendsen	23/5 - 63

60 år:

Ludvik Grytbak	11/2 - 63
Leif Aune	25/5 - 63
Ottar Lernes	11/6 - 63

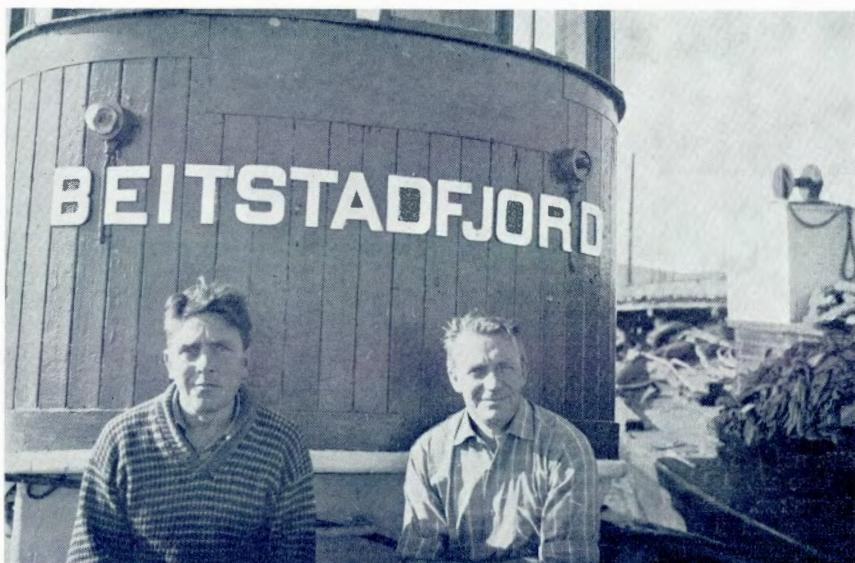
50 år:

Torbjørn Stenhaug	25/1 - 63
Peder Moen	7/2 - 63
Karl Solem	15/2 - 63
Aud Eidem	4/3 - 63
Kåre Guldberg	6/4 - 63



„Håpet“ – Beitstadfjord

Innsendt til redaksjonen i fjer høst.



Bjarne Indergaard og Peder Harbak ombord i «Beitstadfjord»

Når vi oppe i fabrikken hører at «Håpet» ligger klar til lossing, tenker de fleste at dette er navnet på skuta som frakter flis. Dette er ikke helt riktig. Det er «Beitstadfjord» som er frakteskuta, mens «Håpet» er en lekter uten motor og seil, som i sin brede vrom tar 90 favner flis. Det vil si at da er det en god del dekkslast. «Håpet» er en skute uten skipper, men skipperen på «Beitstadfjord» heter Harbak. 15. august, den dagen sommeren kom på i år, er vi nede på kaia og hilser på han. Harbak er født i Trondheim, oppvokset på Innerøy og bor på Steinkjer. Navnet Harbak stammer egentlig fra Stokksund hvor ei heil grend har det navnet.

Styrmann og mannskap på «Beitstadfjord» er Bjarne Indergård fra Innerøya. — Det ser ut til at innerøytingene har spesialisert seg på flistransport til Ranheim. Altså er det Beitstadfjord som er Håpet for Harbak og Indergård, får vi kanskje si. Ja, kanskje også for Ranheim, som må ha flis.

Inni Beistadfjoln der fesken bit me'

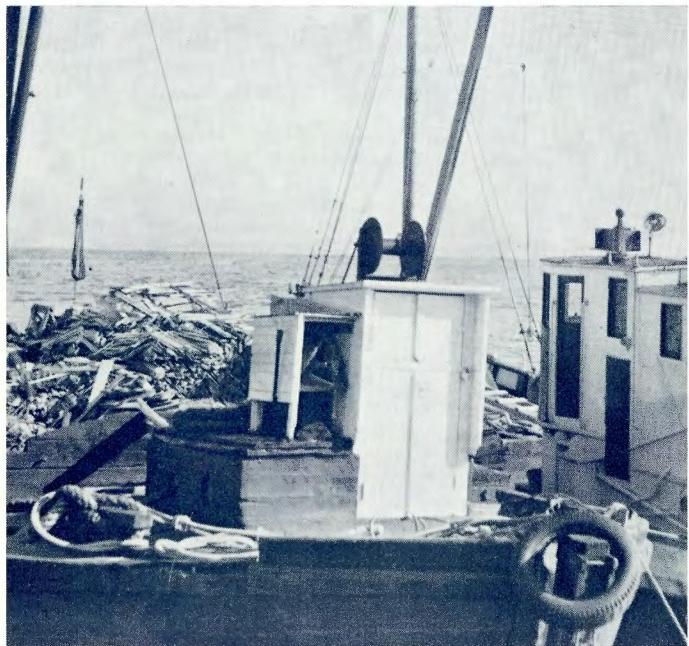
spol'n, sein Martin Kvennavika. —

Harbak har også forsøkt fiske i Trondheimsfjorden, både reketråling og annet fiske, med sin gamle skute «Argo». Men det var ingen god forretning, mener han. Var også på Lofoten i 1949, og det gikk så dårlig at han alvorlig tenkte på å gi en god dag i sjøen. Men Harbak, som har seilt med både «Bergljot», Hammerberget, på lekteren til «Nevra», «Måken», og på «Kivistvik» som en tid gikk i flistransport på Ranheim, var kommet slik i gjenge med trafikken at det var vanskelig å slutte. Det ble da til at han i 1958 kjøpte «Beitstadfjord» og begynte for seg sjøl. «Beitstadfjord» er 55 fot lang og har en 55 hesters motor. Og så er det slik at jeg liker ranheimsfolket, sier Harbak, både lossefolk og ledelse. Han kunne godt tenke seg å bo på Ranheim.

På spørsmål om spesielle tildragelser i flistransporten, svarer han nei-i, og vi får det inntrykk at han mener det er som å reise med trikken. Laster en dag i Levanger, Steinkjer eller Kirknesvågen, og losser en dag på

Ranheim. Kryssinga av fjorden foregår delvis om natta. Likevel slapp det da utav Harbak, at ble Strindfjorden for bustet gikk de i havn på Tautra, hvor det er en god kai. Han har slektninger på denne gamle munkeklostterøya. Det hender også at de på godværsdager kan ta med seg familien — og da er det bare idyllen å være reisende i flis.

B.



«Beitstadfjord» og «Håpet» side om side.



Når Bror Johansson 25. april overlater formannsjobben til yngre krefter, mangler det bare ett år på at han har virket et halvt århundre i bedriften.

Det var igrunnen ved en ren tillfeldighet han havnet på Ranheim. Johansson er født og oppvokset i Visnum i Sverige. Allerede i 14-årsalderen begynte han å arbeide ved Bäckhammars Bruk, vanligvis i sommersesongen. Om vinteren ble det helst å ta tømmerøksene fatt.

I 1914 fikk han lyst til å skifte arbeidsplass, søkte og fikk ansettelse ved et sagbruk i Østersund. På ferden nordover fant han på at han like godt kunne ta en avstikker til Ranheim og besøke en onkel som var formann i cellulosefabrikken, og det besøket ble altså temmelig langvarig. Papirmester Wahlberg hadde bruk for en mann i papirfabrikken, og Johansson begynte som ruller. Men etter kort tid ble han overført til «gammelmann» som wiregutt, hvor han raskt



Bror Johansson

steg i gradene. Allerede i 1925 fikk han stilling som reservemaskinfører. Fra 1933 og inntil han i 1949 avanserte til formann, var han maskinfører på PM I.

Johansson er en mann med stor innsikt og hans praktiske skjønn har gjort det lett for ham å sette seg hurtig inn i arbeidet. Han har alltid hatt et godt overblikk over hele produksjonsmekanismen og kunne derfor raskt slå ned på eventuelle uregelmessigheter som oppsto.

Vi kan nevne en episode som igrunnen forteller ganske meget om Johanssons innstilling og hans store praktiske ferdighet. Det ble kjørt 39 g's papir på PM II og ved en anledning da det opsto brudd, var bare han og wiregutten ved maskinen. Johanson syntes det var for galt å hefte seg med å tilkalle resten av betjeningen, og gikk los på å få frem banen igjen — og så utrolig det høres, greide han det og fikk papiret på tamburen igjen. Det er neppe noen som vil påta seg å gjøre ham det etter.

Takket være arbeidet i skogen hadde Johansson uvanlig god kondisjon da han kom til Ranheim, noe han beviste en lørdagskveld da meget sto på spill. Han skulle på fest i Hommelvik og hadde bare en drøy time å gjøre på for å nå toget etter arbeidsdagens slutt. Selvfølgelig ble det to filter som måtte skiftes, men han og arbeidskameraten Bernhard Larsen gikk inn for å greie det umullige, og i løpet av utrolig kort tid var begge filtene på plass, og med en rask spurt skulle muligheten for å korrespondere med N. S. B. være til stede. Bror satte

avsted — og løp rett på pappersmester Wahlberg som sendte ham bort på Olavsborg for å hente nøklene som var blitt liggende igjen. Snakk om uflaks. Vel, nøklene ble behørig overlevert, og i vill fart bar det opp over til hybelen hos fru Wullum for å skifte på blådressen. I samme øyeblikk som toget satte seg i bevegelse, kom den glade festdeltager spurtende inn på stasjonen og fikk slengt seg på.

Mange muntere episoder har det også vært. Johansson humrer når han tenker på den gang han laget forsvinningsnummer med en av hestene som deltok i transporten av masse fra tomta til det nye fyrhus. I spisepausen sto hestene bundet i rad og rekke like utenfor fabrikken. Da kara skulle ta fatt igjen, var en av hestene forsvunnet. Den sto riktig nok temmelig godt synlig i et kratt like ved, men unggutten som hadde hesten, ga seg ikke tid til nærmere undersøkelse, men drog avgårde opp til Jonsvannet for å se om havremotoren hadde kjørt hjem. Da han kom tilbake med uforetak sak, sto naturligvis hesten på samme plass som før pausen, og alle kune forsikre at der hadde den da stått hele tiden. Kjøreren skjønte ingen ting og grublet lenge over mysteriet som visstnok forbile uoppklart.

Bror Johanson har aldri angret på at han kjørte forbi Østersund i 1914. Han har likt seg på Ranheim fra første stund, og vi for vår del kan bare si at sett fra bedriftens synspunkt var det en meget god ide han fikk da han fant på å besøke sin onkel.

A. M.



In memoriam

Einar Saksvik født 20. mars 1891. Død 6. desember 1962

Arne Falstad, født 6. august 1900. Død 13. februar 1963.

Fem generasjoner på Løkka

Innsendt til redaksjonen i fjer høst.



Sittende fra venstre: Jonetta Dahl f. Wenberg, Mikal Wenberg, Samuel Wenberg, Lucie Wenberg, Anna Holt f. Wenberg. — 2. rekke fra venstre: Ludvik enberg, Jonas Dahl, Otto Gehrke, Paula Gehrke, Edvard Holt, Marie Wenberg. — Bak: Karl Wenberg og John Wenberg.

En av de plasser på Ranheim som de fleste har kjennskap til, er vel Løkka. Likeså at familien Holt har vært bosatt her i en lang årekke. Hele fem generasjoner har bodd her, men i disse dager flytter de siste av familien bort. Av den grunn finner Ranheims-Nytt at det er på sin plass å gjenoppfriske litt av Løkkas historie samtidig som vi tar for oss familien Holts data.

Løkka og dens omgivelser har gjennom tidene vært skueplass for litt av hvert. Vi vet at det ble oppført en mølle der, «Lykkens mølle», i 1700-årene. Den første skole på Ranheim lå også her og ble tatt i bruk i 1855. Dette skolestedet ble kalt «Lykkens Rodestue», og huset står ennå. Det er mulig at huset er eldre enn fra 1855, men det er en sak som ligger utenom rammen av det som vi her skal behandle. Teglverket på Ranheim lå

også på dette område. Men nå er de borte, både møllebruket, som brente ned, og teglverket som ble revet. Ellers kan det nevnes at stedet i sin tid var en populær leirplass for sigøynerne. Stedet har også hatt besøk av både menasjer og tivolier.

Under siste krig var området under tysk okkupasjon, og i de senere år har det vært nyttet av fabrikken som flislager og av idrettslaget som parkeringsplass under store fotballkamper.

Så var det familien Holt. Det begynte med Mikal Wenberg og hustruen Lucie. Wenberg var møllemester på den før omtalte mølle. Den videre rekkefølge ser slik ut:

Wenbergs datter Anna ble gift med Edvard Holt, som kom fra Grorud. Han var reparatormester ved Ranheim Papirfabrik en tid, men reiste så til Klevfoss, hvor han var i



Løkka



*Margit Karlsen og Sofie
Olsson, begge født Holt.*



*Sigrid Hammerhaug
f. Holt*



*Edvard Holt
i den gamle gardeuniform*



Erling Holt



Per Holt



*Jorun Grytbak
f. Holt*



Randi Paulsen, f. Grytbak

6 år. Deretter kom han tilbake til Ranheim og ble her til sin død. Etter

mannens død drev Anna Holt i flere år spiseforretning på Løkka, og deretter drev hun med sør i mange år.

Mikal og Lusie Wennberg hadde mange barn, og flere av dem har i sin tid arbeidet ved Ranheim Papirfabrik.

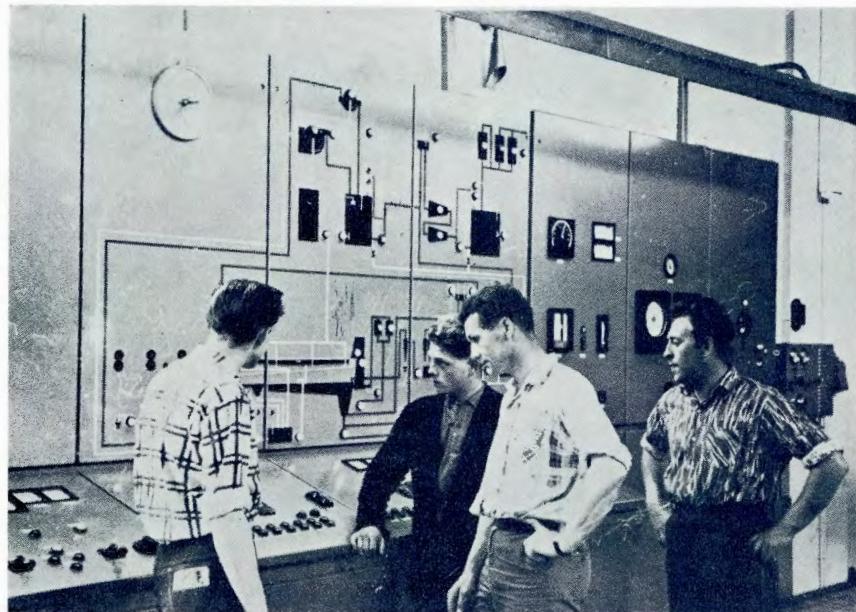
Når det gjelder Edvart og Anna Holt, så hadde de 6 barn, — Sigrid, Erling, Per og Jorunn. Disse har alle vært i fabrikkens tjeneste. Dessuten er det Sofie Olsson og Margit Karlsen som emigrerte til Amerika.

Den videre rekkefølge er Jorunns datter, Randi, som er gift med Jens Paulsen. Han har forresten også bodd på Løkka i flere år. Så har vi til slutt femte generasjon, lille Jorid, datter til Randi og Jens Paulsen. Og nå reiser altså familien bort, og dermed er et kapitel slutt når det gjelder Løkkas historie.

E.

* * *

Hyggelig besøk



Karene fra Sande sammen med Sverre Wikdahl ved P.M. V.s instrumentbord

For et par år siden hørte vi rykter om at Sande Paper Mill, Sande i Vestfold, skulle anskaffe seg en stor, ny papirmaskin. At dette ikke var bare rykter, fikk vi bevis for ifjor sommer. Den 13. juni dukket nemlig fabrikkbestyrer Kjeller-Johansen opp på Ranheim med 3 unge karer som var svært interessert i å se hvordan vi kjører vårt kraftpapir på Ranheim.

Kjeller-Johansen kunde fortelle at maskinen var under montering og at disponent Overwien hadde — på forespørsel — vært så elskverdig å la disse karene få komme til Ranheim for å få noe opplæring, eller rettere sagt, litt innføring i den edle papirmakerkunst.

Karene, Roald Larsen, Jørn Gregersen og Emil Eriksen gikk da de 5

dagene de var her sammen med mannskapet på PM V og de var også så heldige å få være med på wireshifte på samme maskin.

Det er selvfølgelig ikke så svært meget man kan lære på noen få dager, men et lite innblikk i massens gang fra hollender til ferdig papir fikk de jo, så vi håper de fikk litt igjen for besøket, og de er velkommen tilbake.

Når dette skrives, desverre noe forsinket, har maskinen på Sande allerede vært i gang flere måneder og etter uttalelser av folk som har hatt fornøyelsen å se maskinen i drift, og også dets produkter, er det nok førsteklasses papir — og vi sier GRATULERER.



Saltøya



For mange av arbeiderne her på Ranheim er Saltøya et nokså ukjent sted. De vet at bedriften for endel år siden ga denne øya til arbeiderne som feriehjem, og at det skal være et idyllisk sted, men ellers er interessen liten for det som foregår der.

Etter hva det sies er det knapt 10 % av arbeidsstokken som besøker øya. For den komiteen som av fagforeningen er nedsatt for å ha oppsynet med øya, den såkalte «Saltøykomiteen», er det ikke så lite arbeide og tid som kreves for å ha allting i orden. Den økonomiske side er også betydningsfull. Både fagforening og bedrift har utlegg med tusener av kroner. Det er derfor ikke til å unngå at spørsmålet dukker opp: Kan arbeid og penger nyttes på en måte som blir til glede for flere?

Vi henvender oss til formanen i Saltøy-komiteen, H. Røst Andersen, og spør: Hva er din og komiteens mening om Saltøyas videre berettigelse som feriehjem?

— Det er i grunnen et spørsmål som det ikke er så helt enkelt å svare på. Vi vet at det er svært delte meninger om spørsmålet blant folk her på bedriften. Heller ikke vi i Saltøy-komiteen er helt enige om hva som bør gjøres. Men flertallet av komiteen vil at vi skal beholde øya til feriehjem. Men de også mener at en omorganisasjon kanskje må til.

Ranheimsfolket må vel ha behov for et feriehjem? Ser en på antall besøkende på øya kan en kanskje tvile. Folk anskaffer seg biler og foretrekker å flakke omkring i ferien og i helgene. Andre igjen har hus og hage og liker best å stelle med dette om sommeren.

Men så er det de som hverken har hus eller bil eller campingutstyr. Saltøy-komiteen må også tenke på dem. En del er det kanskje også som gjerne ville til Saltøya i ferien, men kvier seg på grunn av felles kjøkken? Det kan vi forstå, men hittil har det gått bra. Men systemet er vel ikke så helt bra for det.

Vi i komiteen har diskutert mulighetene for å friske opp interessen for Saltøya. Vi har da særlig festet oss ved tanken på hytter. Skulle ikke det gi bedre muligheter for at de ferierende skulle kunne trives? Vi er så optimistiske at vi tror det. Dette vil

selvfølgelig også reise en del problemer, både av praktisk og økonomisk art, men ikke verre enn at det måtte gå an å løse dem. Man kunne til å begynne med få oppført 2-3 på passende plasser på øya. Hvis det viste seg at dette falt heldig ut, gikk det an å utvide antallet. Kostnaden med slike hytter behøvde ikke å bli så avskreckende. Det finnes jo en hel del tømmerskog på øya som vi kunne nytiggjøre oss.

Vi vet at mange større foreninger, som har feriehjem, også driver med hytter ved siden av. Så vidt jeg vet er dette populært. Så hvorfor kunne ikke vi også prøve? Kunne dette vekke interessen for feriehjemmet på Saltøya var det verdt et forsøk.

Vi henvendte oss også til formannen i fagforeninga, Asbjørn Johansen, for å høre hans mening om feriehjemmet.

— Vi må vel si at feriehjemmet på Saltøya har brakt oss både gleder og sorger. Det er visst alminnelig enighet om at stedet er en perle som man skal lete lenge for å finne maken til. Men det er visst også en alminnelig mening at mange av de goder som fins på Saltøya fins også på Ranheim.

I alle fall har ikke besøket stått i forhold til arbeidsstokkens størrelse. Bare noen få prosent av våre medlemmer benytter feriehjemmet, så en må vel kunne si at det ikke har svart til forventningene og hensikten.

Besøket har heller ikke på noen som helst måte stått i forhold til hva det koster av penger og arbeid å drive feriehjemmet.

Det er ikke bare her på Ranheim en har høstet slike skuffende erfaringer de siste årene. Det ser ut som om feriehjem er blitt gammeldags. Og når en tenker på at bilen snart er hvermanns eie, er det vel kanskje ikke så rart. Flere og flere benytter ferien til turer både innen- og utenlands. Mange har også hytter sjø og drar dit både sommer og vinter.

De som har benyttet feriehjemmet er blitt glad i stedet, og de kan vanskelig tenke seg noe bedre sted å tilbringe ferien på. Det er forståelig at de vil reagere mot alt som kan bringe feriehjemmet i miskredit.

Men at det etter hvert er blitt et problem for foreningen er vanskelig å komme forbi.

Holbæk, T.heim