



Ranheims-

NYTT



For full kraft -

DESEMBER 1963

NR. 4 - 8. ÅRGANG

Desember 1963

Igjen er vi kommet til årets siste og mørkeste måned, som dog slutter med den store høytid — god vilje og gode ønsker.

Det nytter lite å klage over det vi har måttet igjennom fra januar til november. Trøsten får være at det ikke ble så ille som vi hadde fryktet. Innskrenkninger er ikke bare unngått, men maskinene har i mange avdelinger kunnet utnyttes bedre enn før, og vi har en litt større ordrebeholdning nu enn på samme tid ifjor.

Dette må vi glede oss over og være takknemlige for og forsøke å glemme at det ofte kostet og var tungt og vanskelig å finne de nye veier.

I håpet om at den store tømmerkran som nu monteres også kan hjelpe til og løfte oss et stykke videre fremover — gjentar vi det hyggelige og tradisjonelle ønske

EN GLEDELIG JUL

og

ET GODT NYTT ÅR

til alle som leser bladet, med hjertelig takk for alt godt samarbeide i 1963.

Th. Overwien

N. M. M. M. M.



Bedriftsavis for A/S RANHEIM PAPIRFABRIK RANHEIM

INNHOOLD

	side:
Barnet i krybben	1
Av Ranheim Papirfabriks historie	3
Agot Bødtker Dorenfeldt	5
Presteskifte på Ranheim	7
Store og små inntrykk	8
Nytt fra sekkefabrikken	12
Boligbyggingen	15
Sjøveien	19
Industrikomiteen	25
Personalia m. m.	

*

Omslagsbilde
Ranheim gamle kirke

*

Redaksjonskomiteen:

Th. Overwien
Eivind Ahlberg
Tormod Barstad
Tor Schjetne
Torodd Ronæs

Redaktør:

Brynjulf Moksnes



Barnet i krybben

Julaften er fremfor alt barnas dag. Den er Jesubarnets dag, og dermed alle barnas dag. Den dag blir vi alle som barn igjen. Blir vi ikke det, går vi glipp av det vesentlige ved julen. Uten at vi omvender oss og blir som barn, kan vi ikke komme inn i det Guds rike som julen vil lukke oss inn i.

Julen — slik den feires hos oss i kirke og hjem — har en forunderlig evne til å vekke til live barnet i oss. Sammen med våre barn ser vi med forventning frem til julen og gjør alt ferdig til å feire den store dag i familiens skjød. Ingen tid på året er hele familien så samlet og samstemt som i julehøytiden.

Det som samler oss og kaller frem barnet i oss, er dypest sett barnet i krybben. Som et lite barn kaller på det gode og umiddelbare i oss, rører Jesubarnet ved de aller fineste strenger i våre hjerter. Det er jo ikke et alminnelig barns naturlige fødsel vi feirer, men det helt enestående barns overnaturlige komme til verden. Dette er ikke et barn som vi selv er opphav til og kan være stolte av. Nei, dette er et barn som Gud er opphav til og som selv er opphav til barnet i oss. Han er den



førstefødte fremfor enhver skapning, sier Skriften — den førstefødte blant mange brødre. Her har vi det Guds barn som er opphav til alle Guds barn på jorden.

Derfor samles vi alle — hvem vi så enn er — om hans krybbe og bøyer oss for ham i takk og tilbedelse. Og overalt hvor vi samles om barnet i krybben, der er han selv midt iblant oss som barnet i sin krybbe. Krybben, det er vi, vår kirke, våre hjem og våre hjerter.

Først vår kirke. Derfor samles vi først i kirken julaften. Da fylles alle landets kirker til trengsel. Da kan det bli trangt om plassen for noen hver, unntatt for barnet i krybben. I kirken fyller han hele gudstjenesten med sitt varme smil. Derfor er det så godt å begynne julefeiringen i kirken. For i de mange hjem får ikke alltid barnet i krybben den plass som han fortjente. Likevel har Jesusbarnet sin selvfølkelige plass i alle norske hjem i julen. Selve juletreet symboliserer Jesu nærvær, der vi samles rundt det og synger Jesu pris. Gjennom de kjente og kjære ord og toner smyger Jesubarnet seg inn til oss alle. Tar vi da imot ham som kommer til oss og gir ham rom i våre hjerter, fyller han oss med sin glede og fred. Tro ikke at noen krybbe er for simpel for Jesus Kristus. Det er ikke krybben som teller, men barnet i krybben, han som alltid tar til takke med de kår vi har å by ham, og til gjengjeld gir oss barnekår hos Gud.

Ragnvald Hemstad.



Av Ranheim Papirfabriks historie

(Forts. fra nr. 3 1963)

Seligmann sluttet også. Om oppsigelsen kom fra ham eller fra direksjonen (Christophersen) kan ikke sees. Allerede i slutten av februar hadde Christophersen sendt sin mann Abraham Grimstvedt til Ranheim for — som Grimstvedt selv uttrykker det — å «se hvad der kunde gjøres». På generalforsamling den 5. april 1893 ble Grimstvedt valgt som medlem av direksjonen og til administrerende direktør, idet Seligmann fratrådte som sådan. (Seligmann ble på Ranheim til august og reiste så til København). I stedet for Halvor Jensen, som hadde frabedt seg gjenvalg, ble konsul Claus Berg valgt som medlem av direksjonen. Piene satt igjen fra før.

Abraham Grimstvedt var født 1860, kom i 20-årsalderen inn i tremasse og papirbransjen, fra 1890 var han disponent for Tinfos Papirfabrik, kom et par år etter til Christophersen som sjef for hans «Paper Department». For så videre å sitere Grimstvedt selv:

«Det var ikke lenge jeg hadde vært der (på Ranheim) før jeg skjønte, at Christophersen aller helst burde se å trekke seg ut av affæren og ta det tap ca. kr. 200 000 som allerede da var uunngåelig, eller hvis det ikke lot seg gjøre å tilveiebringe kapital for en grundig ombygging av fabrikk. Ingen av delene kunne gjøres, og så var det da bare å prøve å få det best mulige ut av det umulige.»

Dorenfeldt kom tilbake i april, og man tok fatt på generalreparasjon av papirmaskinen, idet man for dens fremtidige drift ville legge an spesielt på de finere papirsorter. Etter 5 måneders arbeid ble så papirmaskinen satt i gang igjen i september, men bare for et par ukers tid. Valsene fungerte ikke som de skulle. Oktober fikk samme forløp, valsene igjen, — ujevne tykkelser, stopp. I november på'n igjen, så 25. november:

«— en mutter tilhørende schaberen til 1. presse paa vor papirmaskine faldt idagmorgens ned og gik mellem



Adm. direktør
Abraham Grimstvedt

pressevalsene som blev aldeles ødelagte. Hele denne lange tids møle er nu ødelagt. Vi var netop nu avancerede saa langt at vi kunde præstere et udmerket pent papir og saa skulde vi nu med ett styrttes ned i denne sørgelige stilling.»

Den 2. desember lyder det: «Inderligt stunder vi efter at «lidelsestiden» maatte være forbi, men hidtil har den ene malheur afløst den anden, saa vi næsten sygner ved tanken derpaa. Vi har neppe oplevet lignende.»

Det får dermed være nok med utdrag av Jobs Kopibok. Ved utgangen av året 1893 hadde man bragt det dit at det hakket og gikk.

1894. — — De første måneder av 1894 gikk produksjonen noenlunde, av cellulose gjorde man ca. 10 tons daglig, papirproduksjonen var mere ujevn, fra 2 til 5 tons pr. dag og man strevet med å få unna gamle ordres fra de vanskelige siste måneder av fjoråret. «Fabriken går virkelig meget bra», het det i midten av januar. Men der var vanskeligheter med papir under



Adm. direktør
A. J. Vig

40 grams vekt. Bedre med tykkere sorter, som tegnepapir. Prisen lå på ca. kr. 265 pr. ton for nr. 5008. For avispapir kr. 230.

Avtagerne var ikke alltid tilfreds med kvalitetene, engelskmennene og danskene kom med stadige reklamasjoner og tilslutt også svenskene. Uhellene ble vistnok sjeldnere, men man leverte fra lager delvis fra tidligere ujevne partier. I april var dagsproduksjonen av papir jevn, 4 tonn pr. dag. Fra februar sluttet Dorenfeldt for godt på Ranheim og drog til Tyskland. Han hadde da vært — med en avbrytelse på et halvt års tid — ved bedriften fra dens begynnelse i 1884 og gjort en viktig innsats.

Da det nærmet seg den årlige generalforsamling i april fant direksjonen at papirfabrikken skulle stanse, øyeblikkets situasjon var vannmangel, stopp 20/4. Det ble ikke direkte sagt som et år tidligere «for lengere tid», men man får det inntrykk, at direksjonen belager seg på stans for enda lengere tid enn forrige gang, iallfall er produksjonen av avispapir definitivt oppgitt.

Vi kan altså nu betrakte Ranheim som en ren cellulosefabrikk igjen, — foreløbig for det resterende av 1894.

I en oversikt over årets celluloseindustri heter det ved årets utgang bl. a.: «Prisene på cellulose er fallt betydelig og den hittil så lønnende industri er kommet inn i en trang periode, der neppe vil bedre sig særdeles hurtig. Cellulose er i årets løp solgt til de forskjelligste priser. Enkelte fabrikker der solgte tidlig for leveranse over året opnåede omkring kr. 190 for prima vare og har hatt et godt år, men andre der ikke solgte tidlig har måttet acceptere langt lavere bud, dog for det meste endnu priser der har givet udbytte. Afsetningen til det amerikanske marked har været liten mot vanlig». — — Det var den nord-svenske konkurranse som gjorde seg så sterkt gjeldende. Årets gjennomsnittsnøting var kr. 150 pr. tonn. — Salget gikk trått, midtsommer var lagrene overfylte på Ranheim. — — Ingeniør Peter Middelfart var kommet tilbake til Ranheim og avløste Dorenfeldt etter å ha vært i Tyskland i 5 år. — — Da Christophersen ber Middelfart om forslag til forbedringer ved fabrikkens mener Middelfart at de forbedringer han kan fore. slå krever mere kraft enn fabrikkens da disponerte og forslagene må henlegges inntil videre. Man hadde allerede tidligere søkt kontakt med Laurits Jenssen om kjøp av mere kraft uten at det førte til noe.

I oktober 1894 hender det endel. Grimstvedt slutter og går tilbake til sin tidligere stilling hos Christophersen i Kristiania, først som korrespondent, så som kontorsjef og bisto fra 1899 bibestyrelsen i avviklingen av Christophersens konkursbo. — Men den mest betydningsfulle begivenhet er at *aktionærene overdrager gratis til Christophersen sine aktier*. Gjelden til Christophersen var blitt for stor, ved utgangen av 1894 var den kommet opp i:

Debet på konto	kr. 698.863
Veksler	» 168.000
Sum kr.	866.863

Begge parter så seg vel nødt til denne transaksjon.

Grimstvedt blir sittende i direksjonen med Plene og Berg som med-

direktører. De to skulle ikke ha noe utbytte av sine aktier men honoreres ved årsoppgjør, kr. 600,— årlig. — — — Årsproduksjonen 1894 var 3081 tonn cellulose, den var steget til 300 tonn månedlig i årets siste måneder, men, som direktør Vig skrev 7/12, — «hvad hjelper det om produksjonen stiger, når produksjonsomkostningerne aligevel er for store og salgsprisen stadig bliver mindre.»

Som *administrerende* bestyrer av Ranheim ansatte direksjonen ved Christophersen fra 28/10 A. J. Vig. Han var far til ing. Sverre Vig som fra 1923 var fabrikkens mangeårige driftsbestyrer. Han døde i Oslo 1960. Vig var en 47 års mann. Han hadde ingen teoretisk utdanning, hadde

vært underoffiser i kavaleriet, eier av mekanisk verksted og teglverk i Lier, hadde fått praktisk utdanning i papirbransjen som bestyrer av Akerselvens Papirfabrik i årene 1889—1894.

Det har vært fremstillet slik at Christophersen, som etter Laurits Jenssens fratrede først hadde forsøkt seg uten hell med en ingeniørutdannet papirspesialist Seligmann, og så med en merkantilt erfaren ikke-tekniker, som heller ikke kunne rette på stillingen, nu ville forsøke om en praktisk utdannet mann kunne greie det bedre. Grimstvedt sier herom i sin alminnelighet: «Men naturligvis kunne heller ikke han utrette det umulige og efter å ha kjempet en håpløs kamp i flere år trakk han sig tilbake».

(Forts.)

Ågot Bødtker Dorenfeldt



Fru Ågot Bødtker Dorenfeldt døde 19. oktober, 94 år gammel. Det er vel ikke mange på Ranheim nu lenger som husker ingeniør Laurits J. Dorenfeldts hustru. Selv fulgte hun utviklingen på Ranheim med stor interesse og var en ivrig leser av Ranheims-Nytt. Hennes svigerfar, brukseier Laurits Jenssen, var jo vår bedrifts «far», og hennes mann, Laurits Jens-

formann, assistent-ingeniør og driftsbestyrer i fabrikkens første, vanskelige 10 år.

Fru Dorenfeldt var født i Trondheim som datter av dr. Fr. W. Bødtker, og hun vokste opp i et levende, rikt og strengt klassisk miljø med faste debatter både om aktuelle politiske begivenheter og om forskjellige sider av kulturlivet, i første rekke om litteratur. Da hun etter middelskoleeksamen ba om å få lese til artium, gav hennes frisinnete far begeistret sin tillatelse, til tross for at en slik beslutning ble sett på som oppsiktsvekkende dengang. Departementet måtte søkes om tillatelse til å begynne i gymnasiet, og i 1888 tok den unge Ågot Bødtker latinartium ved Trondhjems Katedralskole og ble byens første kvinnelige student.

Vi gjengir hva det heter herom i «Trondhjems Katedralskoles Historie»

«Den første kvinnelige gymnasiast og ordinære student fra Latinskolen var Sigurd Bødtkers søster, Aagot Bødtker, senere gift med ing. Dorenfeldt. Hun måtte søke departementet om lov og fikk til svar at søknaden ville bli innvilget, når skolen samtykte. Innen lærerkollegiet var det tjukke lag av fordommer. Bare rektor Petersen og adjunkt Schultz stilte seg velvillig. Schultz hadde personlig ansett det som utenkelig at hun kom inn. Petersen la seg i selen for å ut-

virke kollegenes samtykke, og Aagot Bødtker ble «optagen i Skolen» i 1887 i 3. latingymnasium. Som eneste dame satt hun på en benk for seg sjøl med håret i fletter blant 18 gutter, derav 5 realister. Det hjalp å ha to fettere i klassen. Hun hadde tatt innskrenket prøve i matematikk til midtelskoleeksamen og lå derfor i førstningen noe etter. Matematikklæreren ville gjerne på en noe ubehagelig måte stille hennes uvitenhet til skue, men da reagerte guttene chevaleresk. I frikvarterene tilbød rektor Petersen henne å sitte inne i hans stue. Da artiumskullet skulle fotografere seg, falt det ikke de unge herrer inn å få henne med på bildet, «det gikk ikke an», «hun hadde ikke noe der å gjøre». Av 12 latinstudenter fikk 6 karakteren «meget godt», blant disse var Aagot Bødtker. Pointsummen ble 22 på 13 fag. Isen var brutt, kvinnen tok med heder til å tevla med mannen på felter «hvor mannen utvilsomt var henne overlegen».

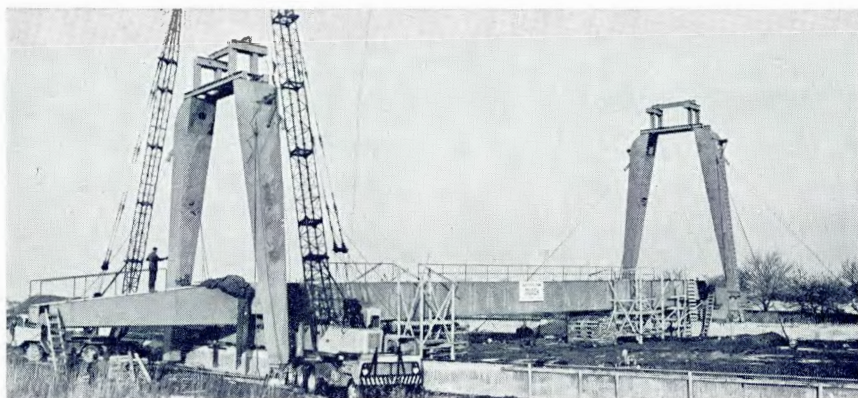
Den 1. september i år kunne fru Dorenfeldt feire 75-års jubileum som

student og var antagelig landets eldste akademiker.

Det kulturmiljø fru Dorenfeldt vokste opp i, preget henne hele hennes liv. Hun var et usedvanlig kunnskapsrikt, fordomsfritt og høyt kultivert menneske, og med sitt inntagende vesen og sitt glitrende humør vant hun alle som lærte henne å kjenne. Blant hennes samtidige var en rekke særpregede og høyt begavede norske kvinner som hun også hadde kontakt med, som Dagny Bang, Aasta Hansteen, Honoria Bonnevie Bjerknes, Ragna Thiis og Elin Berner. Med Betzy Kjelsberg samarbeidet hun i ti år, fra 1922 til 1932, som medlem av Norske Kvinners Nasjonalråds styre, en rik og krevende tid for henne, fylt med problemer og krevende arbeidsoppgaver. I mange år var hun også medlem av styret i Stemmerettsklubben.

Snart vil hennes jordiske levninger bli bragt til Ranheim kirkegård hvor hennes mann ble begravet 1932 i foreldrenes gravsted mellom de høye bjerketrær.

Vi lyser fred over hennes minne.



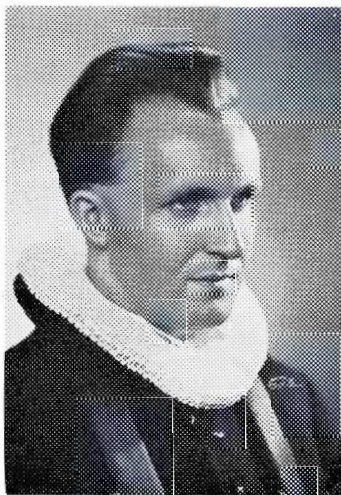
Den nye, store tømmerkranen under oppførelse.

Presteskifte på Ranheim

Vi har bedt klokker Jarle Torger- sen skrive noen ord om Egil Aakenes som tidlig i sommer reiste fra Ranheim for å overta soknepreststillingen på Frøya, og om stedets nye prest Ragnvald Hemstad, som våre lesere vil se allerede har blitt vår medarbeider her i «Ranheims-Nytt. Aakenes var fra han kom til Ranheim fast medarbeider hos oss.

Vi vil ønske Aakenes og hans familie lykke til i sitt virke på Frøya, samtidig som vi ønsker Hemstad og hans familie hjertelig velkommen til Ranheim.

Red.



Sokneprest Egil Aakenes i Frøya

I januar 1963 ble Egil Aakenes, som har vært stedets prest i nærmere 7 år, utnevnt til sokneprest i Frøya.

Egil Aakenes som er født i 1926 i Fana, kom som vikarprest til Nidaros Bispedømme i 1952 etter å ha fullført sin teologiske embetseksamen. Han vikarierte samme år noen få uker som prest i Ranheim menighet, og han knyttet allerede da sine første kontakter med stedet. Senere virket han noen år i geistlige embeter i Trondheim, hvor han samlet mange tilhør-

ere under sin prekestol. I denne tiden ble han også kjent utover byens grenser for sine innlegg i dagspressen.

I 1956 kom så Egil Aakenes til Ranheim der han ble innsatt av prost Skjånes i hjelpepreststillingen den 26. august 1956.

Da hjelpepreststillingen fra 1. mars 1961 ble nedlagt og stillingen omgjort til kallskapellani, ble Aakenes konstituert som kallskapellan. Dette i samband med at Strindheim, Charlottenlund og Ranheim ble skilt ut fra Strinda soknekall som et eget Lade prestegjeld med sokneprest og kallskapellan.



*Kallskapellan i Ranheim
Ragnvald Hemstad*

Også her på stedet ble Egil Aakenes godt kjent og avholdt. Han syntes å ha et sjeldent godt grep på ting som melder seg på det praktiske område i en menighet, og hadde han satt seg fore å få gjennomført noe, ble saken raskt ført fram til en løsning. Mange av hans dagsaktuelle og friske prekener og også taler som han holdt i foreninger og organisasjoner, vil lenge bli husket.

Egil Aakenes holdt sin avskjeds gudstjeneste i Ranheim kirke den 19.

mai dette år og sammen med frue og to barn reiste han fra Ranheim få dager etterpå til sitt nye virke på Frøya.

Stedets nye prest, Ragnvald Hemstad, er født i 1923 på Stabekk. Sin teologiske embetseksamen tok han i 1950. Under sitt studium følte han kallet til misjonstjeneste, og med stipendium fra Kirkenes Verdensråd fortsatte han sine studier i England, spesielt i misjonshistorie og misjonsarbeide.

I januar 1953 reiste Hemstad til Buddhistmisjonens studiesentrum Tao Fong Shang i Hongkong. Et halvt års tid deretter dro han videre til Japan som pionér for Buddhistmisjonen. Han la her ned et stort arbeid og la bl. a. grunnen til et misjonssentrum i Kyoto. Hemstad var i Japan i nærmere 5 år.

Da han kom tilbake til Norge gikk han inn i kirkens tjeneste, og som vikarprest i Nidaros bispedømme gjorde han tjeneste i Levanger, Aukra og Ytterøy. I denne tiden besøkte han også Ranheim idet han var kjent med Egil Aakenes fra studietiden.

Hemstad ble deretter hjelpeprest i Domkirken menighet i Bergen, og han var i denne stillingen til han ble utnevnt til kallskapellan i Ranheim.

Det skulle etter dette gå fram at Ragnvald Hemstad møter godt rustet til sin nye prestegjæring. Han overtok sitt embete fra 1. august 1963, og ble innsatt av prost Skjånes ved høymessen i Ranheim kirke 11. august.

Kallskapellan Hemstad med frue og to barn bor inntil videre på Nedre Ranheim gård, og han er alt kommet godt i gang i sin nye prestetjeneste.

Store og små inntrykk fra en studiereise i Nord-Amerika 13-1—4-3 1963

(Forts. fra nr. 3 1963)

Fra Tennessee går turen over St. Louis, Illinois til Chicago. Dette er jo også en by av format, og det var mange ting som fanget interessen her. At man etterhvert lærer at det også går an å prutte seg til et billig hotellrom, ble ganske effektivt demonstrert her. Resepsjonssjefen starter med en suite som han kynisk forlanger 30 dollar for. Når dette ikke blir akseptert, spør han ganske rolig hvor meget jeg kan tenke meg å betale for et rom. Jeg synes jeg bør gå hardt ned og sier 8 dollar. Dette bud mottas med den største sinnsro, og jeg får vitterlig et rom for denne pris — sogar med TV, radio og badrom. At hotellet ellers har opptil flere restauranter med utmerkede orkestre og at en del av serveringsdamene er meget lett påkledd, skal jeg ikke komme nærmere inn på her.

Beloit er neste stoppested. Her holder verdens største firma for bygging av papirmaskiner til. De bygger alle typer maskiner for treforedlingsindustri, og den årlige omsetning er ca.

700 mill. kroner. Hos Beloit er det ansett ca. 2500 mennesker, og ingeniørkontorene og verkstedene var i sannhet imponerende.

I Wisconsin besøkte jeg videre Rotschild Plant ved Wausau, Mosinee Paper Mill, Mosinee, Nekoosa Edwards Paper Co. ved Wisconsin Rapids, og jeg var også innom Menasha før turen gikk tilbake til Chicago.

Samtlige bedriftsbesøk var meget givende, og jeg traff en masse hyggelige mennesker alle steder — delvis norske som hadde vært der i flere år.

Siste flytur gikk fra Chicago til New York, og her ble jeg registrert som eneste nordmann på et stort cellulose- og papiringeniørmøte som gikk over 3 dager. Møtet var imponerende lagt opp, og det ble holdt foredrag og diskusjonsmøter om en rekke emner på samme tid, men i forskjellige rom i Hotel Commodore. I store saler hadde de forskjellige leverandører flotte utstillinger av sine produkter. Svenskene var bl. a. godt representert her.



Fra New Orleans

Fra New York gikk reisen med s/s «Stavangerfjord». 10 døgn seilas til Oslo via Kristiansand og København. Med andre ord, sjøreisen tar vel så mange dager som et fly bruker timer på samme distanse. Noe forundret må man jo bli.

En skal ikke ha oppholdt seg lenge i Amerika før en er overbevist om at forholdene er vesentlig annerledes enn her hjemme i Norge. Befolkningen er jo sammensatt av alle europeiske nasjoner, rystet godt sammen og fordelt utover landet. Hvis man studerer de enkelte mennesketyper, kan man mange ganger bli veldig forbauset. Naturen og de stedlige forhold tvinger imidlertid alle til å tilpasse seg hinannen. Det har vært og er nok dessverre ennå mange steile gemytter, og harde kamper har rast, det har vært blodige borgerkriger, og sist men ikke minst, rasehatet er et problem som ennå ikke er løst. Men samtlige føler og tenker først og fremst som amerikanere. Først i annen rekke vil de kunne føle seg som nordmenn, franskmenn, italienere osv. fordi deres slekt kom fra de respektive land. De fleste liker imidlertid å snakke om sine forfedres hjemland, og svært mange fortalte at de hadde planer om å ta en tur til Europa så snart tiden tillot det. De fleste amerikanere er heller ikke stedbundne i

samme grad som oss. Hvis arbeidsmulighetene er bedre et annet sted, har de ingen betenkeligheter med å flytte. Dette føles selvfølgelig merkbart i det amerikanske arbeidsliv, og gir seg til kjenne ved en jevn veksling av ansatte i den enkelte bedrift. Dette lite stedbundne er vel først og fremst et utslag av ubendig virke-trang, men det er kanskje også noe som henger igjen fra den tid da forfedrene tok prerievognen fatt og søkte mot vest. Det er neppe noen i dagens Amerika som får sydd puter under armene. Konkurransen er hard i et samfunn hvor alle har like rett til å nå til topps. Det er meget sjelden det er spørsmål om din fortid og din utdannelse. Blir du satt til en jobb, så greier du den, eller du greier den ikke.

Det spesielle forhold som hersker mellom alle ledd innen ledelsen og arbeiderne er vel verd en dypere betraktning. Det er tydelig at toppledelsen forsøker å frigjøre seg og dra nytte av de skapende krefter som bor i den enkelte. Den ansatte må få forståelsen av sin plass og dens betydning innen bedriften. Ved å gi ham ansvar og styrke hans autoritet, og ved å oppmuntre ham til personlig initiativ forsøkte ledelsen å avlaste seg nedover for selv å kunne yte mere arbeide oppover. En fremmed kan



Palmer og sol er det også i sydstatene

føle en behagelig atmosfære av re-spektfull fortrolighet gjennom alle grader. Det hersker forøvrig en så kameratslig tone — fri for byråkratiske og patriarkalske tendenser — at en nordmann enkelte ganger blir helt stum.

Den amerikanske arbeider har tydeligvis en reell tanke med høy produktivitet. Han forbinder ikke høy produktivitet med arbeidsløshet, tvert imot, jo større produktivitet, jo større konkurranseevne og sikrere arbeidsplasser. Folk lærer å forstå at øket produksjon fører til øket fritid, en ny bil, kanskje, eller et nytt hus og sosiale goder som kommer alle til nytte.

Den amerikanske treforedlingsindustri er forøvrig i sterk utvikling, og de har voldsomme resurser å øse av. Noen mangel på råmaterialer kan jeg ikke skjønne at de risikerer, og amerikanerne nærer ingen frykt i så måte. De omfattende skogarealer og de deler av landet som kun er egnet for skogsdrift gir dem uanede muligheter. Interessen for forstvirksomhet etter moderne prinsipper er over alt meget stor, og de fleste større bedrifter driver systematisk skogplanting i takt med avvirkningen og dekker sitt tømmerbehov stort sett fra egne skoger. De private skogeiere følger godt med, og alle steder går de inn for en rasjonell skogsdrift. Mer enn $\frac{1}{3}$ av

De Forente Staters kontinent er enten dekket av skog eller utelukkende egnet for dyrking av skog. Praktisk talt alle vedsorter kan nå anvendes i celluloseproduksjonen. De vedsorter som anvendes kan deles i to grupper: nåletrær og løvtrær. All spruce kan anvendes for celluloseproduksjon og gir en cellulose av høy kvalitet. Alle arter av pine blir lett overført til cellulose ved en alkalisk kokemetode. Til slipmasse kan anvendes den unge, hurtigvoksende southern yellow pine, eastern white pine og jack pine, for å nevne noen bartre-sorter.

Den største gruppe av løvtrær som anvendes i celluloseindustrien utgjøres av poplars. Den nest største gruppen omfatter beech, birch, maple osv.

Avhengig av hvilke kvaliteter som produseres kan nesten hvilken som helst fibertype anvendes i dag.

I Sydstatene og ganske langt nordover langs østkysten er trærne hugstmodne til cellulose tømmer etter 12—15 år. De klimatiske forhold er jo slik at skogen vokser hele året rundt, og de har ingen problemer med hugsten og transporten ut fra skogen. Jeg fikk anledning til å avlegge et besøk i de skoger som eies av Gaylord Container Corporation i Louisiana. Dette selskap eier 538.000 acres skog i Louisiana og Mississippi-området. I 1958 ble en tredjedel av bedriftens virke-



Fra avisstreiken i New York 1963

behov dekket fra disse skoger. Dessuten ble avvirket et betydelig kvantum virke for produksjon av planker og trematerialer for øvrig. For å administrere disse enorme skogarealer er ansatt 155 mann med forstutdannelse og annen utdanning. 34 av disse bor med sine familier rundt omkring på strategiske punkter i skogene og virker som kontrollører og vaktmenn mot skogbrann. Vaktårnene var imponerende høye, og fra toppen av disse kunne sees enorme, flate skogarealer. Det er ingen problemer med fremdriften av tømmer. Store firehjulsdrrevne lastebiler kjører rett inn i skogen hvor som helst og laster opp tømmeret. Det er selvfølgelig bygget en mengde fine veier på kryss og tvers in til de enkelte arealer, men som sagt, den siste del går direkte på skogbunnen. I 1953 hadde selskapet plantet ut 100 mill. planter, og dette tall har øket betraktelig i de siste 10 år.

Ved en slik reise er det selvfølgelig en masse ting som man svært gjerne ville ha sett nærmere på. Dette gjelder både bedriftsbesøkene og rent generelt ellers. Enkelte vesentlige ting

har selvsagt gått meg hus forbi, men stort sett tror jeg hovedinntrykkene sitter ganske fast. Programmet var kanskje i hardeste laget, men jeg hadde under reisen det hele under kontroll og absolutt ingen vanskeligheter. Rent språkmessig gikk det over all forventning.

Så vidt jeg kan bedømme, er det forbausende å se hvorledes hele det amerikanske samfunn virker inspirerende på den enkelte. Den behandling og den gjestfrihet som ble meg til del vil jeg aldri glemme. Jeg tror nordmennene er vel anskrevet i hele Amerika, og de fleste mennesker jeg møtte var elleville når jeg fortalte om Norge. Selvfølgelig har Amerika også sine baksider — jeg tenker da først på problemet de hvite kontra de fargete, men det er kanskje vanskelig for en som ikke har bodd der å uttale seg om dette. På meg personlig virket problemet høyst merkelig.

Mitt hovedinntrykk er imidlertid et stort, rikt land med en dyktig og optimistisk og kanskje lykkeligere befolkning enn vi møter her i Europa.

Harry Roger Olaussen.

NYTT FRA SEKKEFABRIKKEN

Det er ikke lenger siden enn i juni-nummeret vi hadde en artikkel med samme overskrift. Fortsetter det på denne måte, bør vi vel overveie om ikke redaktøren vil gi oss en fast spalte.

Det er hyggelig å kunne fortelle at bestillingen av en ny, hypermoderne hylsemaskin nå er foretatt. At det vi i juni-nummeret kunne antyde som et mulig neste skritt, allerede er tatt. Grunnlaget for denne bestilling er at tendensen i sekkefabrikkenes produksjonsvolum fortsatt har vært «Full fart forover», og vi venter ikke at dette med det første skal avløses av et «Steady now».

Dette er nok en rik inspirasjonskilde for alle dem som er beskjeftiget med sekkearbeidet.

Den nye maskin bygges av samme firma, Windmüller & Hölscher i Lengerich i Vest-Tyskland, som har levert bunnleggeren. Maskinen ble vist for første gang på Drupa-messen i Düsseldorf i 1962. Vi kunne ikke den gang tro at vi så snart skulle få maken hit til Ranheim.

Vi må nevne en detalj i forbindelse med dette. Den første maskin var ferdig i verkstedet, da man snauet 14 dager før utstillingens åpning fikk konstatert at byggegrunnen på utstillingen var for dårlig. I en fart ble det støpt store fundamentplater av jern, og et par dager før åpningen av messen var maskinen på plass. Så til med prøvekjøringer, og på åpningsdagen produserte de opptil 330 «Staffelsekker» pr. min på maskinen. En «smuk prestasjon, som man burde kunne trekke visse slutninger av.

Denne første maskin har vi nå sett i drift i Niedemayer sekkefabrikk syd for München, hvor de var meget godt fornøyd med den, selv om de ikke kjørte den helt på toppfart ennå.

Finnland (Enso-Gutzeit) fikk sin første denne høst. De britiske øyer får sin første til våren 1964. Så her har vi vært tidlig ute.

Maskinen har typebetegnelsen AMV 2160. Den kan lage både stafflete og rett avskårne hylser med inntil 6 lag,

hylser med stafflet bunn og rettskåret topp samt hylser for sydd ventilsekk.

Hylsebredden kan ligge mellom 30 og 80 cm. Hylselengden er fra 55 til 165 cm og kan tøyes til 260 cm med spesialutstyr. Sidefolden kan bli inntil 19 cm dyp. Maksimum papirbredde 163 cm og rulldiameter inntil 130 cm.

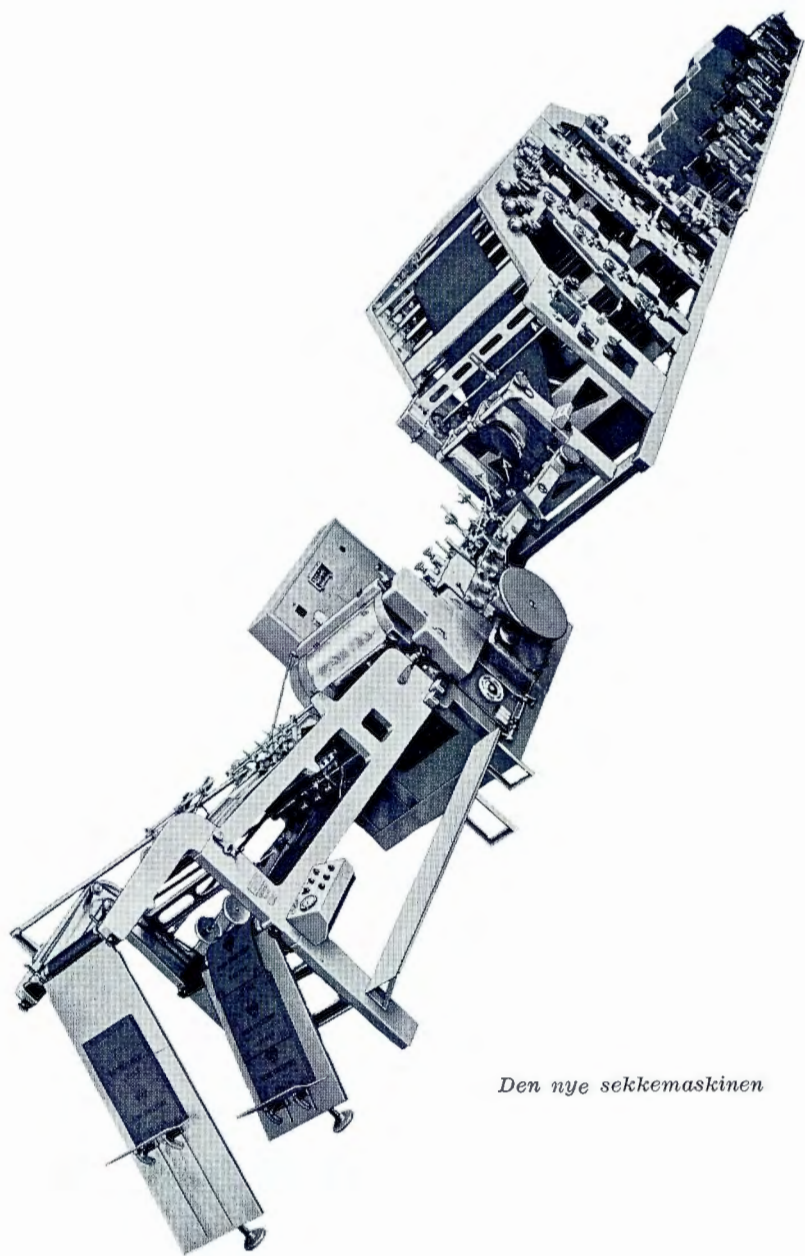
Foran avrullingene er tilbygget en 4-fargers trykkmaskin, direkte koblet til hylsemaskinen. Vi kan her bruke vannløselige, pigmenterte anilinfarger (Flexofarger) som har funnet meget stor anvendelse de senere år. De har spesielt gode dekkegenskaper og er mere lysbestandig enn spritanilinfargene som vi bruker nå.

Når vi senere får mere av 3 og 4-fargers trykk, noe vi nok må være innstillet på, er det sannsynlig at det riktige blir å bygge en separat trykkmaskin. Vi vil da spare utskudd og tid ved omstillinger av hylsemaskin. 4-fargers trykkverket kan da inngå i den nye, separate trykkmaskinen og eventuelt erstattes av et enkelt 2-fargers verk.

Avrullingspartiet får 2 spindler ved hver stasjon, slik at rullskifting kan foregå under fart. Vi har sett dette foregå med øvede folk ved ca. 200 sekker pr. min. Rullene kan styres sideveis, så vel med håndratt som fra førerplassen ved trykk-knapper.

Ytterste og innerste bane holdes på plass ved et automatisk elektrisk reguleringsystem. Dette kan lett utvides til å gjelde alle banene. Et spesielt hjelpefremtrekk har til oppgave å opprettholde et jevnt strekk i papiret før perforeringsstasjonen.

Og nå kommer vi ikke utenom noen ord om «Staffelsekk». Papirbanene blir perforert på tvers av banen hver for seg, med et par centimeters innbyrdes avstand, tilsvarende hylselengden, for så ved kuttstasjonen å bli rykket av i stedet for å skjæres. På denne måten kan da hvert papirlag limes for seg i bunnleggeren, og vi får en tettere sekk med en mykere bunn, da vi slipper den sjenerende kanten som oppstår når alle lagene er skåret jevnt over i samme feltet. Så vel hjelpefremtrekket som perforeringen



Den nye sekkemaskinen

og den påfølgende tverrklebingen er bygd vertikalt. Tverrklebingen noe skrått. Drift for hovedaksel langs maskinen. Langslimingen kan bruke 2 limtyper samtidig, slik at f. eks. det ytterste lag kan limes vannfast.

Formatplatene ved hylseformingen kan finstilles ved ratt under fart.

Kuttetasjonen virker ved staffelkjøring som avriving ved at ett valse sett holder hylsen igjen og et annet trekker, mens selve kuttehodet da er byttet ut med slangeelementer som «knerter» vertikalt på hylsebanen midt i det perforerte feltet. Kutt hodets drift kan stilles på 5 mm hylselengde under drift, slik at vi slipper den plagsomme tannhjulskifting ved varierende hylselengder.

Etter kuttingen følger en pens som leder et bestemt antall hylser i øvre eller nedre lomme på den dobbelte avleggeren.

Hoveddriftsmotoren på ca. 30 kW er tenkt likestrømsdrevet, med trinnløs regulering som sikrer en meget «bløt» og jevn oppkjøring av maskinen, slik at vi kan slippe «morsingen» som på bunnleggeren.

Fra førerplassen blir det en utstrakt fjernstyring av operasjonene. F. eks. helt bak til trykkverkets sideforstilling. Men vi tror ikke Rønne av den grunn behøver å ønske seg lenestol til neste jul.

Maskinen er utstyrt med brudddetektorer, som stopper den ved brudd på en papirbane. Feil ved sentralsmøringen vises ved en signallampe. De viktigste driftsstasjonene er innbygd i oljekasser.

«2160» blir som vi ser ikke noen «PedalFord» Den vil stille store krav til de ansvarlige. Det blir meget nytt å sette seg inn i for føreren, slik at vi

får utnyttet maskinens muligheter. Intet er vel mere mislykket enn å anskaffe maskiner spekket med raffinementer, når vi ikke samtidig lærer å utnytte dem og holde dem vedlike. Når vi så hører at trykk- og hylsemaskinen i alt koster ca. 1,5 mill. kroner, bør dette understreke det anførte svært tydelig.

Men la oss derfor ikke glemme «gamle» 510. At vi har fått ut over 50.000 sekker pr. skift av denne er meget respektabelt. Det er den alt er bygd opp på, og susen fra den er så visst ingen svanesang ennå.

«2160» skal være ferdig fra verkstedet til våren 1964. Vi er alt i gang med en 18 meters forlengelse av lagerfløyen for å skaffe den plass, og håper at forsommeren vil innebære et stort pluss for videreføringen på Ranheim.

I tillegg kommer at vi også har bestilt en ny halvautomatisk sekkesymaskin med 2 syhoder fra det skotske firma Thomas Keay.

Den kan sy så vel bunn som topp av sekken, forsynt med ventil i én operasjon, samt klebe dekkrimis uten på sømmen. Den kan også nyttes for enkel sying av bunn alene, og betjenes i begge tilfelle av 2 piker. Den har den dobbelte kapasitet av en vanlig enkel symaskin av de vi hittil har hatt, og man regner med 20 000 sydde sekker pr. 8 timer. Tallet kan variere opp og nedover, avhengig av sekke dimensjon og type.

Grunnet den raske utviklingen er organisasjonen endret, slik at driften i sekkefabrikken er skilt ut fra den øvrige drift. Dette er sikkert helt riktig, og vi ønsker ing. Larsen lykke til med stellet av den nye ungen vår.

CBO

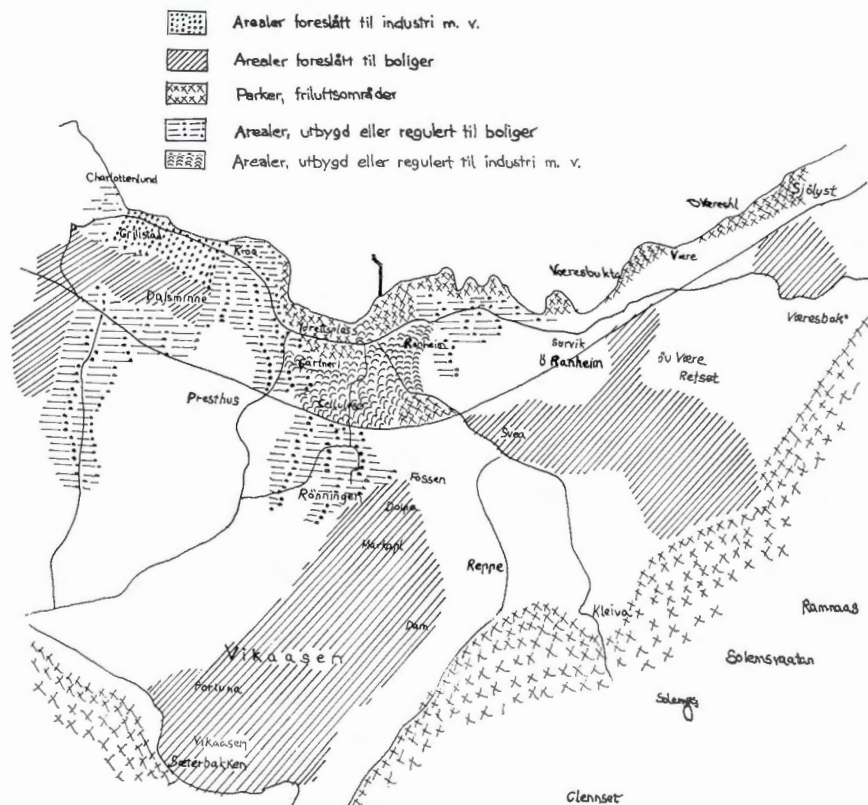
In memoriam

Ole Hegdahl, født 21. oktober 1907

Død 21. september 1963

BOLIGBYGGINGEN

(fortsett)



Siden forrige Ranheims.Nytt ble skrevet har bedriftens styre bevilget ytterligere kr. 70 000.— til byggestøtte og kr. 50,000.— til rimelige pantelån med prioritet etter hovedlånene. Støtten vil bli gitt etter de samme retningslinjer som tidligere, men på grunn av den prisstigning som har funnet sted, overveies det å øke støttebeløpet for nye tildelinger til kr. 2.500.— for de som bedriften skaffer tomt, og til kr. 4.000.— for de som selv skaffer seg grunn. Det ligger jo en betydelig skjult støtte i den lave tomtpris som har vært holdt.

Avhengig av fordelingen mellom

«egne» og «fremmede» tomter skulle bevilgningen rekke til 15—20 leiligheter.

Det er også ved loddtrekning blant søkerne fordelt ytterligere 6 tomter for vertikalt delte tomannsboliger i byggefeltet langs Fjordgløttveien. Da bedriften for å avhjelpe det økende behov for egne leiligheter også planlegger et par hus der oppe, må man derved konstatere at området er disponert og det er foreløpig uklart om og når vi vil kunne skaffe et nytt område av noen størrelse for utparsellering. Det anbefales derfor at alle byggeinteresserte som kan skaffe seg

tomt på egen hånd sikrer seg denne ved kjøp, skriftlig håndgivelse eller byggesl.

Bedriften har i flere år arbeidet med å skaffe til veie et nytt grunnstykke som kunne utstykket for boligtomter etter feltet ved Fjordgløttveien. Bevilgning til innkjøp foreligger, og vi hadde ca. 20 mål på Reppe på hånden, men dessverre har det strandet på at selgeren ble nektet konsesjon, unntatt ved salg til Strinda kommune. Som kjent har også kommunen nylig ervervet større arealer på Reppe med sikte på fremtidige utparselleringer, og mulighetene for private tomtkjøp er derved meget sterkt redusert.

Ved utdeling av tomter fra Samdahl-gården ble så vidt jeg har forstått det, søkere med arbeid på Ranheim stillet helt på linje med øvrige tomtesøkere uansett arbeidssted. Man får håpe at det ved fremtidige tildelinger vil være mulig å få tatt hensyn til den kjensgjerning at det for ansatte ved en bedrift som arbeider på 3 skift er spesielt viktig å bo innenfor en rimelig avstand fra arbeidsstedet. Ruteplaner for busser og tog er innrettet for arbeidstider mellom 6-7 om morgenen til 17-18 om ettermiddagen, og nattskiftene samt avgående ettermiddagsskift er henvist til å ta seg frem på egen hånd.

Presset fra «byen» på det lokale tomtemarked har også ført til at atskillige av våre ansatte (vel med arbeid på dagtid) søker å bygge på strekningen Hundhammeren—Hommelvik, og kan det ikke skaffes tomter på stedet er det rimelig å tro at «utvandringen» til nabokommunen vil fortsette og øke.

Grunnutnyttelses-komiteen for Trondheimsområdet — oppnevnt av Trondheim, Strinda, Tiller og Leinstrand kommuner — fremla i september ifjor et forslag til disposisjonsplan i store trekk for grunnen i området. Etter denne er skogarealet øst for nåværende bebyggelse på Reppesletta, inklusive skråningen mellom denne og Ranheim Østre's dyrkede mark, reservert for fremtidig boligstrøk. Det samme er tilfelle med Vikåsen. For begge disse arealer gjelder imidlertid at utbyggingen av veier, vann- og

kloakkledninger ikke kan skje klattvis, men må tas under ett som store entrepriser.

Dette krever en så betydelig kapitalinnsats at det sikkert vil være nødvendig med et samarbeid mellom grunneierne og kommunen, og det vil trenge tid for å utrede saken teknisk og beregne omkostningene. Det er nok en uvant tanke for de fleste av oss at det kan bli boligstrøk over hele Vikåsen i en relativ nær fremtid, og mange vil komme til å savne det koselige og nære turterreng. Benytt sjansen og gå mang en tur først, — mens det ennå er anledning!

Er man så den lykkelige eier eller leier av en tomt, er neste hovedspørsmål finansieringen, da boligbyggingen for tiden er frigitt, mens oppførelse av kontor-, industri- samt andre forretningsbygg fremdeles er avhengig av byggetillatelser.

Da kanskje de fleste vordende byggere vil trenge den støtte som Husbankens lån betyr, har Ranheims. Nytt for å få ferske tall, avlagt et besøk ved Trøndelagsgskontoret, hvor kontorsjef fru Inger Størseth beredvillig svarer på alle våre spørsmål.

Første forutsetning er at leilighetene som skal bygges ikke er for store, og det største leieareal pr. leilighet som kan godkjennes er f. t.:

For enebolig i én etasje . . . 80 m²
For enebolig i 1½ eller 2 et. 100 m²
For vertikalt delte hus i 2 plan 90 m²
For andre, herunder horisontalt delte tomannsboliger . . 70 m²
For store familier kan gis visse tillegg.

Husbanken innvilger rentebærende pantelån med for tiden 3½ prosent rente, fast i 5 år, og for trehus med 1½ prosent årlige avdrag (fast i 10 år). Størrelsen av lånet fastsettes etter egne regler, og avhenger av husets type, areal og andre detaljer som det vil føre for langt å spesifisere her.

Videre kan man også oppnå rente. fritt stonadslån som er avdragsfritt i 10 år, med inntil kr. 5,600,— pr. leilighet. Forutsetningen er at husbyggerens og eventuelt også leieborens inntekt resp. formue ikke overstiger følgende grenser:

Skattekl.	I	II	III—V	Form.
Strinda	18.000	20.000	22.000	25.000
Malvik	16.000	18.000	20.000	25.000

For de som har høyere inntekt kan det istedet gis et rentebærende tillegsslån hvor rentesatsen for tiden er $4\frac{1}{2}\%$ og avdraget for trehus 2 % — begge fast i 5 år.

De som ønsker å greie seg uten støtte fra Husbanken må idag regne med 5 å $5\frac{1}{2}\%$ for 1.prioritets pantelån opptil 60 % av lånetakst, og 6 % for 2. prioritetslån som gjerne gis opptil ca. 75 % av lånetaksten.

E. Dyblie

Cup-fotball 1963



Her ser vi avbildet årets cupfinalister i bedriftsfotball.

Kampserien ser slik ut:

	1. runde:	
Setsås	0 - Ranheim Kraft	2
	2. runde:	
Marienburg	3 - Ranheim Kraft	4
	3. runde:	
Kaia	1 - Ranheim Kraft	3
	Semifinale:	
Posten	1 - Ranheim Kraft	1
	Semifinale (omkamp):	
Posten	1 - Ranheim Kraft	2
	Finale:	
N. K. L.	0 - Ranheim Kraft	3

Første rekke fra venstre:

Olaf Kambuås
Lars Helgeton
Ivar Stene
Ingvar Undhjem
Knut Torgersen

2. rekke fra venstre:

Arvid Skjervold
Roy Eggen
Asbjørn Kvarme
Karl Dahl
Magnar Breiseth
Viktor Andersen

Initiativ og pågangsmot

Enkelte ganger møter man over-skuddsmennesker som ser ut til å vinne over alt her i livet. Ofte er det mennesker som starter på bar bakke og arbeider seg fram til å bli personer som setter sitt preg langt ut over heimbygda.

I ferien i år hadde jeg en hyggelig prat med en slik person på hans kose-lige hytte. Mannen heter Peder A. J. Pedersen, og han har en meget om-fattende virksomhet i hele Trøndelag, — ja, fra Bodø i nord til Oslo i syd.

Gjennom musikken (Pedersen har janitsjarmusikken som hobby og har i en årrekke vært en av de ledende krefter i Hommelvik Musikkorps) og jobben har jeg kjent Pedersen i man-ge år, men har aldri visst at hans virkefelt var så omfattende.

Han er bygutt, og måtte som 11-åring begynne å være med å forsørge sine søsken da moren ble enke. Så han har nok ikke fått noe givendes, men strevet hardt hele sitt liv.

Som nygift flyttet han til Hommelvik, og her startet han med en lastebil i 1952, og har smått om senn arbeidet seg opp og har nå en moderne maskinpark til over en halv mill. kroner.

Pedersen har i dag 4 store lastebiler, 1 lastemaskin, 1 hjullaster, 1 varevogn og 1 personvogn. Dessuten leier han opptil 6—8 lastebiler, og det hender han også må leie flere.

I sin store, pene enebolig i Hommelvik har han et moderne vaskeri med 3 vaskemaskiner og 1 sentrifuge.

Han har renovasjonen i Malvik kommune og skaffer papir og sekkemballasje til mange store bedrifter fra Bodø i nord til Oslo i syd. I denne forbindelse har han anlagt et meget effektivt sekkerenseri med 3 maskiner. Brukte papirsekker — hundretusenvis pr. år — kjøper han opp og selger, og her er nå også Ranheim Papirfabrik blitt avtaker. Dessuten har vi i mange år kjøpt sekunda tremasse av ham.

Pedersen har tre ganske storesandtak, et i Hommelvik, et i Hegra og et på Reppe. Han har fast arbeide for jernbanen hele sommeren og skaffer flere hundre husstander brensel i form av koks fra Trondheim Kullkompani, Schjetlein & Røskaft A.s,

og utkjøring av briketter fra Hommelvik Bruk.

Men dermed er det ikke slutt. Han har et ganske stort salg av bygningsartikler — elektrisk utstyr fra lamper til vaskemaskiner, kjøleskap, hjemmefrysere osv. Sengeutstyr, og hagemøbler m. m. hører også med.

Under samtalen spør jeg om han virkelig klarer å administrere alt dette.

— Vel, det begynner nå å bli nokså mye, sier han, men med god hjelp av kona, som fungerer som telefondame, så går det bra. Dessuten har jeg en utmerket regnskapsfører i herr Egil Hansen, men blir det fortsatt utvidelser i virksomheten, blir jeg nok nødt til å se meg om etter mere hjelp.

— Hvor mange mann har du i arbeid?

— Ja, i alt har jeg vel omkring 15 mann spredt rundt i Trøndelag, og det krever nok sin mann å følge med over alt og holde maskinparken i orden.

Jeg for min del vil tilføye at vi har så altfor få av Pedersens ærlige, pliktoppfyllende og initiativtakende type, og ønsker ham fortsatt hell og framgang.

August 1963

T. B.



— Blås i hvordan jeg kom opp her, få meg ned.



Olaus Johansen med sin siste modellskute

Vi har i løpet av et par år vært ombord på alle de skutene som i den siste tid har gått i flistransport på Ranheim. Disse går fremdeles. Noen losser, andre laster og en del er i rom sjø. En stadig rundgang, nesten like sikker som flo og fjære.

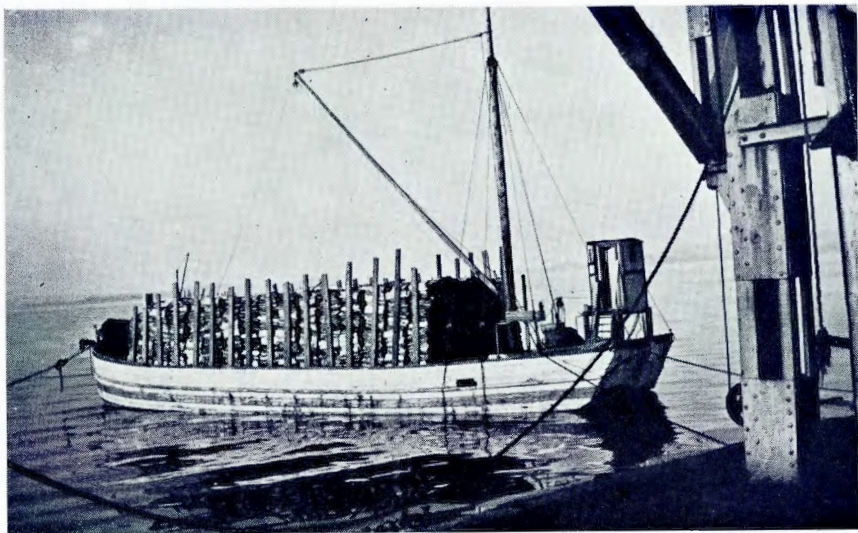
Denne transport har folket på Ranheim sett gjennom lang tider. Bare skuter og menn har skiftet. Det er nå en del år siden fabrikken hadde egen dampbåt med et koppel av lektere i flistransporten. Flere av mannskapet på båten «Ranheim» og lekterne arbeider nå i fabrikken, som Skorstad, Selnes, Markussen og kanskje enda flere. Mange er det i hvert fall som har vært med som førstereisgutter på disse farkostene.

En av fabrikkens pensjonister — Olaus Johansen — var mange år med lekterne, og vi hjem søker Olaus for å få en prat om sjøliv og gamle dager. Olaus er nå snart 75 år og bærer alderen sin særdeles godt. Da det ble prat om sjøen ble han bare unggutten. Hans store hobby er å lage modeller av skuter og steamere. Han har nettopp avsluttet med en modell av Fred

Olsen-båten «Black Prince. Den har kostet ham 600 arbeidstimer og et direkte utlegg på 230 kroner i materialer. Det er innlagt elektrisk lys i lugarene og i lanternene i mastene. Det er en flott borddekorasjon. Når man ser på nevne til Olaus, store som klubber, er det ufattelig at han kan få til slikt arbeid, som består av bare småpirkerier. Disse nevne var også sikkert gode å ha da de ombord på lekterne halte og dro i overdimensjonerte slepere av manilla.

Olaus har skippereksamen, og han har stått på mangt et skutedekk. Han nevner svulmende kvinnenavn og sentimentale ønskenavn, som for eks. «Sorgens Haab». Under reisingen av riggen falt masten ned og drepte en mann. Derav navnet.

Det var ikke alltid så greitt med hyre i disse dager, og derfor kom Olaus til Ranheim og fikk jobb på de gamle kollerangene. Så i 1917 ble han med på en av lekterne til Ranheim, «Kristine», som var på 450 tonn. Det var benevnelsen på størrelsen i den tid. Det var 5 lektere. De andre fire var «Martha», «Marie»,



«Norden»

«Hinden» og «Norden». «Norden» hadde i sin tid vært en hurtigseiler someides av en nessekonge i Lofoten, Sverdrup i Reine. Engang ble den lastet med stokkfisk til langt opp på masten, og så stakk den ut Vestfjorden. To døgn etterpå kom den inn ved Holmengrå, innløpet til Bergen.

En prestasjon i seilskipenes tid. Men «Norden» var tung å slepe, sier Olaus, og kaptein Øien på «Ranheim» brukte mange stygge ord på den. «Hinden» hadde gått i utenriksfart på Frankrike og Holland. Olaus betegner den som en dødseiler. Av gamle loggbøker han fant ombord kunne



«Ranheim» med endel av mannskapet



Fra venstre: Øien, Selnes, Marcussen og Haugland.

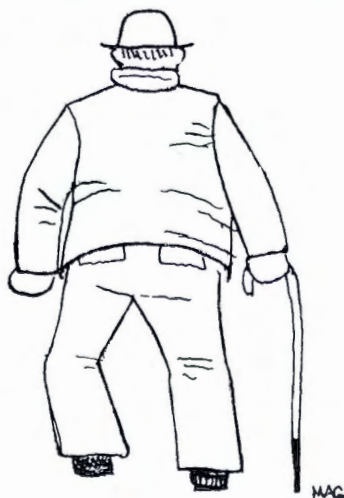
han se at med full seilføring kom hun sjelden over 7 knop. Men hun var lett å slepe og gikk opp på siden av «Ranheim» og voldte bry på det viset. «Martha» og «Marie» hadde vært vanlige frakteskuter på henholdsvis 600 og 400 tonn.

Å nevne mannskapene på alle lekterne blir en saga for seg. Etter Olaus sitt utsagn var det mange originaler, og han kunne utallige historier om dem. På Ranheimsbåten var det først og fremst kaptein Øien, styrmann Haugland, maskinist Lindvåg, båtsmann Selnes og mange andre gjennom tidene. Øien og Lindvåg var med da båten ble bygd på Strømmen Mek. Verksted. Øien var svært forsiktig, sier Olaus. Haugland den sikre sjømann. Engang på vei til Namsos kom skodda nokså tykk. Det var på hundevakta. Øien var på brua og de skulle inn gjennom Ellingråsa. Øien følte seg usikker og sendte bud på Haugland. — Hvor lenge har du gått på denne kursen? spør Haugland. Han fikk høre det. — Ti minutter til og gå opp, sier han. Det stemte.

Under forrige verdenskrig var det vanskelig med kull, og fabrikken fyrtes med bjørkved som ble hentet langs kysten. Et vinterdøgn med særdeles sterk kulde ble det brent 40 favner, sier Olaus. Fabrikken hadde nettopp fått den nye fabrikkpipa, og trekken var fenomenal. Olaus så selv at bjørkekubber som det måtte to mann til for å lempe inn i fyren, ble som danserinner når de kom inn i trekken. De trippet på ende innover rista og var ferdig til å gå direkte opp i pipa. Disponent Lundberg brukte seg på fyrmester Ebbesen da han fikk høre om de 40 favner. Ebbesen skulle da ha svart: Vi kan godt fyre mindre, men da blir det ingen stim.

Olaus kan fortelle. Ikke alt kan komme på trykk — det var dengangen skipperene på lekterne hadde festet i Namsos og alle fem la hver sin lekt i hver sin kurs — og den gangen strømmen var så sterk at de med full maskin sto stille på kvartersvis nær innpå fallene, og de på Ranheimsbåten sto ferdige med bila for å kappe sleperen — da løyet det litt og atter seg de framover.

Da «Kristine» kom til Ranheim og Olaus fikk landlov, var det hans store hobby å gå på kino. Kona og han gikk til byen, besøkte tre kinoer, Krauslitz, Cirkus og Kinograffen i Trønderheimen, gikk på kafé, og spaserte



heim. Det ble et utlegg på 2 kroner! Det var fortsettelsesfilmer for det meste — «Greven av Monte Christo», «Paulines evenetyr», «Mr. Kahns gruber» osv. Dengang var det oppslag på kinoene om at «Aplaus forbydes». Men det var likevel mye brøl, tram-ping og klapping.

Skulle vi få med alt det Olaus har å fortelle måtte det vel trykkes ekstra-nummer av «Ranheims-Nytt».

I dag ligger Ranheimsbåten på ha-vets bunn, «Hinden» ble opprigget og gikk til Sør-Amerika på haifiske, sies det. «Martha», «Marie» og «Norden» gikk til brensel.

I fjæra på Ranheims-tangen skal en enda se rester etter «Norden». Det er roret som stikker opp av sandøra med kursen lagt opp mot nordvesten.

Sjøen har etter hva historien for-teller alltid hatt dragning på nord-mennene. Vi har litt kjennskap til våre egne sjøulker på flisfartøyene, og vi har alle hørt om selskudetidens harde sjømannsliv. Det var et yrke for mannfolk. Det er det også i dag. Men likevel er det en forskjell.

Ingvald Fossum, som arbeider på klistermaskinen har en sønn, Jahn Erik, som for noen måneder siden reiste til sjøs på oljetankeren «Beau Geste». Den er på 49 570 tonn dw., og Jahn ble påmønstret til jomfruturen.

I Ranheims-Nytt er vi nysgjerrige, og vi har bedt Jahn Erik fortelle om hvordan det å bli sjømann føltes. Han skriver slik:

De siste forberedelsene ble gjort til at jeg skulle reise hjemmefra. Noen tårer kom det jo fra mor da jeg tok kofferten i handa og labbet i vei. Jeg snudde meg og så på huset vårt, som jeg ikke skulle få se på lenge. Jeg tok toget til Oslo. Der skulle en kamerat møte meg. Vi skulle begge ut. Da jeg sto der på Oslo Ø følte jeg meg som en liten bondegutt som kom til byen for første gang. I Oslo bodde jeg 14 dager før vi reiste til Moss. Der lå 50-tusentonneren langt ute på fjorden skipet som skulle bli mitt nye hjem. Neste dag satte vi kursen mot Den persiske gulf. Vi passerte Færder fyr, og om ikke lenge forsvant Norge ut

av horisonten. Fra nå av måtte jeg stå på egne bein hvorhen jeg kom i verden.

Tankene hjemover sendte jeg sær-lig noen dager senere da jeg skulle vaske klær. Jeg skrubbet og vasket så jeg fikk vannblemmer på knokkene. Ønsket mor hadde vært her og gjort dette, — likeså strøket dem etterpå. Men dette måtte gjøres, og jeg måtte gjøre det selv. Forandringen fra å være hjemme er stor, synes jeg. Det er så mye en ikke legger merke til når en er hjemme. Mor gjør det auto-matisk — uten at vi ofrer en tanke på det.

Ute på sjøen er det mye rart og interessant en får se og oppleve. En av grunnene til at jeg reiste til sjøs var at en får se seg om i den store verden. En får se hvordan folk lever, deres skikker i de forskjellige land, og mye annet. En får en god del nye kamerater. Det er et sjeldent godt kameratskap ombord. Hele mannska-pet er jo så å si én familie.

Nordmennene er svært godt likt i alle land. Hvorfor vet jeg ikke. Men det er ikke fritt for at vi føler oss store når vi går i land. Vi er jo nord-menn. —

Nå har vi vært i Liverpool med 50 000 tonn råolje, og er atter på vei til Mina al Ahmadi i Kuwait.

I morgen passerer vi Gibraltar for femte gang.

Han skriver videre om båten:

Lengde 228 m, bredde 32 m. Den har en propell med 6 propellblad, som veier 38 tonn. Den gjør med toppfart 100 omdreininger i minuttet. Propell-akslingen er over 2 m i omkrets. Den har 23 tanker som kan laste 48 000 tonn olje. Den stikker da 38 fot dypt. Da vi gikk gjennom Suez-kanalen første gang, var det en slepebåt som fulgte oss hele tiden, til hjelp om vi skulle sette oss fast. Det ene bildet her er fra Mena el Ahmadi i Kuwait. Bygningene og pipene dere ser er fra et oljeraffineri i Mena. Kuwait er et lite sjelkdømme som ligger inne i den persiske gulf. Det grenser til Irak og Iran i nord og Arabia i sør. Klimaet der er tropisk. Sist vi var der nesten + 50°C i skyggen. Landet består nesten bare av sand og olje. Millioner



«Beau Gest»

av tonn olje pumpes opp av jorden hvert år. Det andre bildet er fra Egypt. Slik ser det ut langs Suez-kanalen. Sand og atter sand. Her og der kan det være en palme, men på enkelte strøk igjen — særlig før vi kommer til Port Said — er det sumper. Folket lever for det meste likevel av jordbruk og handel (særlig

med oss sjøfolk). Temperaturen her synes jeg er for høy. I dag var det 37 grader på dekk og 50 nede i maskinen. Om natten synker temperaturen voldsomt, slik at det om morgenen ligger et tykt lag med dogg over hele skipet.

Suez 18/10 1963.



Fra Mena el Ahmadi



Langs Suez-kanalen



M/T IREX

Ranheims.Nytt vil herved gjøre sine lesere kjent med en alen av vår be-drift som vel ingen av oss har sett — nemlig tankbåten M/T IREX på ca. 12 500 tonn. A/S Ranheim Papirfabrik er medeier med 1/10 av skipet, som i hele sitt 10-årige liv har seilt for samme befraktere i oljefart mellom England og Venezuela. Når dette le-ses har skuta seilt 97 transatlantiske

rundturer som tilsvare 40 ganger jor-den rundt ved Ekvator, og det er fraktet nesten 1¼ mill. tonn olje over Atlanterhavet — alt dette uten en gang å ha sett moder Norges kyster.

Båten har en besetning på 40 mann hvorav 9 mann kommer fra Trønde-lag, opplyser rederiet Hans Kiær & Co. A/S i Fredrikstad.



— Jeg sa en prøve fra wira på P. M. V, ikke av wira.

Stortingets industrikomite på besøk



Industrikomiteen sammen med våre egne på befaring.

Under en to dagers befaring i Trøndelag besøkte Stortingets Industrikomité Ranheim Papirfabrik den 4. oktober. Komiteen hadde et stort og anstrengende program — hele 7 be-

drifter besøktes mellom Orkanger og Stjørdal, men likevel ga stortingsmennene seg god tid på Ranheim og fulgte under omvisningen hele produksjonsprosessen med stor interesse.

Etter omvisningen servertes forfriskninger på Ranheim gård, hvor disponent Overwien gav en redegjørelse om bedriften og dens mest aktuelle problemer. Det var naturlig at virkesituasjonen kom i forgrunnen, så meget mere som stortingsmennene

spesielt esket bedriftens syn på dette aktuelle spørsmål.

Dessverre var komitéen ikke fulltallig, bl. a. var Watnebryn og Asdahl forhindret fra å komme. De som deltok var Leirfall, Engelstad, Løbak, Kringlebotten, Hellem og Offerdal, med Leirfall som lokalkjent leder.



Servering av forfriskninger for deltagerne

Gjennom året har vi stadig forespørsel om å arrangere omvisninger i bedriften vår. Bakgrunnen til de besøkende er høyst forskjellig. De aller fleste er skoleungdom som gjerne vil se seg om i bedriften som et ledd i undervisningen. Men det kommer også mange som av ren nysgjerrighet vil se hvordan papir blir fremstillet.

En gruppe på ca. 30 utenlandske studenter fra Egypt, Polen, Tyskland etc. som besøkte oss 7. november kommer nærmest inn under denne kategori. Det var tydelig at de viste stor interesse for bedriften. Overingeniør Kiær & Co. hadde fullt opp med å besvare alle de forskjellige spørsmål som ble reist.



70 år.

Edvin Hoff	13/2 - 64
Harald Hansen	22/2 - 64

60 år.

Oskar Saksvik	1/2 - 64
Th. Overwien	14/2 - 64

50 år.

Thorleif Hammer	4/2 - 64
Petter Rødde	9/3 - 64
Øivind Lund	19/3 - 64

Over i pensjonistenes rekker

For 50 år siden kom tre håpefulle ungdommer til Ranheim for å søke arbeid ved papirfabrikken. Disse tre kom fra forskjellige bygder i Trøndelag, som gjennom 70—80 år har skaffet bedriften mange utmerkede arbeidere og funksjonærer.

To av ungguttene ble gift med ranheimsjenter og den tredje med en jente fra Hommelvik, og de har nå når de slutter i høst ved oppnådd aldersgrense arbeidet ved bedriften i 50 år og mere.

50 år ved samme bedrift blir en lang arbeidsdag, og ingen av disse tre ungdommene tenkte vel at de skulle bli så lenge på Ranheim, da det faktisk var første arbeidsstedet for alle tre. Men som de sier, de har likt seg utmerket og kunne vel ikke truffet på bedre valg den gangen.

Vel har det ikke bare vært dans på roser, det er så, og når de tenker tilbake på 20—30-årene med streiker og lockouter, innskrenkninger og nødsarbeid, har de slett ikke villet ha de tidene tilbake. Skjønt, sier de, kunne kanskje ungdommen av i dag hatt godt av litt hardere klima, da de i de fleste tilfelle får alt så altfor lett.



Maskinfører *Olaf Hellem* er den eldste, og er født i Åsen 10. desember 1893. Han begynte som 16-åring i 1909

i mek. verksted, hvor han ble i ca. 1 år, da han ble oppsagt på grunn av innskrenkninger. Åtte mann ble oppsagt i verkstedet, og ca. 20 mann ialt. Han var borte i ca. 2 år, og var da postbud til hest, mellom Åsen og Åsen Sprengstoffabrik. I 1912 var han tilbake igjen og begynte da som saks-pike på nattskift før han kom på maskin som wiregutt. Han har siden vært i maskinen med et par små avbrekk, hvorav en tid på huggeriet. Men da det ble innskrenkning her på grunn av installering av storhugg (tidligere var det mange småhugger), kom han atter til maskin. De karene som da ble overflødige på huggeriet, ble oppstilt på rekke, og papirmester Wahlberg inspiserte troppene og plukket ut de karene han ville ha i papirfabrikken. En noe annen fremgangsmåte enn i dag. Hellem har gått gradene i papirmaskin og har vært maskinfører siden 1953. Han minnes godt de gode, gamle dager, da maskinføreren hadde nærmest uinnskrenket makt, og hvis de ikke fikk sine medhjelpere på maskinen som de vilde, jaget de dem rett og slett bort.

Hellem er en rolig, avbalansert kar, som liker å ta livet med ro, og så ofte som mulig kobler han av i sin kose-lige lille hytte oppe i Malvik Markabygd.

Han er i utmerket form når han nå går over i pensjonistenes rekker 10. desember 1963.

Formann *Sigvardt Alstad* sluttet 10. oktober etter nesten 50 års sammenhengende tjenestetid i papirfabrikken. Han er født på Skatval 10. oktober 1895 og begynte ved Ranheim Papirfabrik 20. juni 1914 som laus-sjauer i papirfabrikken. Etter kort tid ble han wiregutt på «gammel-ettan», og første natta på wira kjørte de førstepressfilten i stykker på grunn av at maskinføreren og wireguttene som skulle lære opp Alstad, kom i heftig diskusjon og glemte både filtene og Alstad. Maskinfører Johansen gråt sine modige tårer over den fortapte filt, og det var ikke snakk om å få gå hjem før ny filt var lagt på og produksjonen i gang igjen.



Sigvart Alstad

I 1918 kom åttetimersdagen, og Alstad rykket opp som maskingutt, så tørker, og etter mange år som reserve maskinfører til fast fører i 1950. Fra samme år ble han også reserve formann, og fra 1955 formann i Hi-avdelingen.

Alstad er en fredselskende mann som hater krangel og kiv på arbeidsplassen, og med sin rolige, sindige framferd har han fått mange gode venner både i arbeid og fritid. Alstads store hobby er lesing og skriving, og han har i alle år deltatt meget i foreningslivet og hatt kommunale tillitsverv.

Han har vært formann og sekretær i Ranheim Arbeidsmannsforening, formann i «Isbjørn», revisor i Ranheim Samvirkelag i 23 år. Siden 1923 i stemmestyret for Strinda og vært på plass som kontrollør ved alle kommunale og stortingsvalg i alle disse årene. Medlem av skjønnsskomisjon i Strinda og domsmann i forhørs- og herredsrett. Før tiden er han formann i overligningsnemnda. I sitt koselige hjem ute på Kroa får han nå tid til å lese og skrive i selskap med sin kjære snadde.

Formann *Haldor Eggen* sluttet 15. november 1963 etter 50½ år ved vår bedrift. Eggen er født i Selbu 15. november 1895 og kom til Ranheim i mai 1913, og har arbeidet uavbrutt til han nå gikk av ved oppnådd alders-



Haldor Eggen

grense. Hvor mange staute karer vi i årenes løp har importert fra Selbu vet ikke jeg, men det er nok ingen bygd som har skaffet så mye god arbeidskraft til Ranheim Papirfabrik som Selbu, og det er nok ikke bare en vits når mødrene i Selbu sier til ungene sine: «Er du ikke snild gutt så får du ikke begynne på Ranheim når du blir stor».

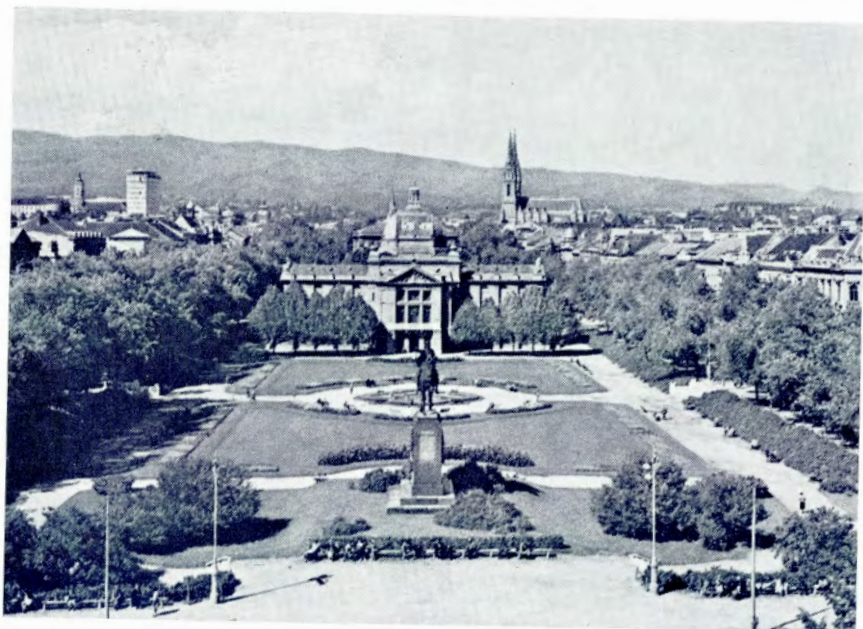
Eggen begynte hos byggmester Knutsen, og første jobben var å legge nytt tak på fjøset oppe på gården. Så var han en tid i malerlære hos maler Hoff. Deretter over til papirmester Wahlberg som rammegutt i 4 år. Så over til cellulosefabrikken, hvor han har vært på de fleste plasser. Fra 1937 formann i cellulosefabrikken.

Eggen har mange kjære hobbyer. I sine unge dager var han blant de fremste skihoppere i Trøndelag, og han har mange pene premier og gode minner fra denne tiden. Han er en flittig amatørmedlem, og mange pene malerier pryder hjemmene på Ranheim og i Selbu.

Hans store lidenskap i dag er hytta ved Selbusjøen, og bilen. Eggen har også deltatt i foreningslivet og har blant annet vært formann i Ranheim Idrettslag. En ekte seig-koselig trønder, som tiden sikkert ikke blir lang for når han går over i pensjonistenes rekke.

November 1963.

T. B.



Zagreb

EN HILSEN

Jugoslaveren Milisic som en tid arbeidet i mek. verksted her, har sendt oss denne hilsen fra Zagreb.

To come to Norway was adventure because it is so far away, and beside that, I always wanted to see the country of the old Vikings.

I also have heard about your people during the war and I wished to know people who helped our men so much during the years of occupation.

When I came to Norway, I was surprised at the long days and the beautiful country, but still more surprised I was at your men who helped me in my work, and they also made me feel at home.

I am very sorry that I couldn't speak your language. Because of that, I was not able to speak with many of the workers, which I very much wanted to, I couldn't even tell them about my own country. But in every face I could see the expression of friendship.

Thanks very much to all of you for that unforgettable time in your place.

Regards
Milisic

Det var en opplevelse for meg å komme til Norge. For det første, fordi det ligger så langt borte. Derneft fordi jeg alltid har ønsket å se de gamle vikingers land.

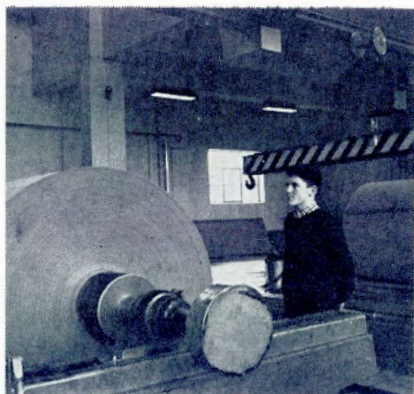
Jeg har også hørt om det norske folk under krigen og ønsket å treffe noen av de som hjalp våre menn så meget i okkupasjonens hårde tid.

Da jeg kom til Norge, ble jeg forbauset over hvor lenge det var lyst om kvelden, men ennå mere overrasket ble jeg over folkene som hjalp meg så godt i mitt arbeide, og som også fikk meg til å føle meg som hjemme.

Jeg er veldig lei for at jeg ikke kunne snakke norsk. Av den grunn var jeg ikke i stand til å snakke med mange av arbeiderne, hvilket jeg hadde svært god lyst til, jeg kunne ikke engang fortelle forskjellige ting fra mitt eget land. Men i hvert eneste ansikt rundt meg kunne jeg se vennlighet.

Takk alle sammen for den uforglemmelige tiden hos dere.

Hilsen
Milisic



Kristian Kristiansen ved P. M. V

Praktisk yrkes-orientering

I uke 44 hadde vi en ung kar på besøk i H.vdelingen, Kristian Kristiansen, 15 år, som hadde som oppgave å få et lite innblikk i arbeidslivet. Han hadde spurt om å få komme til vår bedrift i en uke for å få et lite innblikk i hvordan vi lager papir. Gutten går på ungdomsskolen, og disse 6-dagers besøk i en eller annen bedrift — forretning eller lign. er et ledd i utdannelsen.

Dette er noe nytt for disse skoleelevene, med henblikk på at de ikke skal være helt uforberedt når de skal inn i arbeidslivet for alvor etter endt skolegang.

Utplasseringen foretas av arbeidsformidlingen i samråd med skolen og foreldre. Elevene får da lov å ønske seg et bestemt sted, og så langt råd er blir ønsket oppfylt. Meningen er først og fremst at eleven skal få prøve seg i det yrket han har lyst på, og hvis han da oppdager at det ikke passer for ham, kan han tenke seg et annet yrke. Arbeidsgiverne påtar seg jo et ekstraarbeid med dette, da det er forutsetningen at en bestemt mann skal påta seg tilsynet og hjelpe eleven med noen enkle arbeidsoppgaver. Eleven følger normal arbeidstid, men får ingen lønn for disse dagene.

Personlig synes jeg dette er et godt tiltak som kan komme både elever og arbeidsgiver til gode.

Kristian var en hyggelig og oppvakt gutt, som vi ønsker alt godt i fremtiden når han for alvor skal inn i arbeidslivet.

Alf Thingstad var ansvarlig for gutten den tiden han var hos oss.

November 1963

T. B.

Ranheim mannskor 30 år

Den 2. oktober kunne Ranheim Mannskor se tilbake på 30 års virke for mannskorsangen på Ranheim. Opptakten til R.M. kom fra Ranheim Musikkforening som i 1930-årene hadde et lite mannskor innen sin midte. Koret har i disse årene vært en ivrig forkjemper for god korsang og har deltatt ved alle store og små anledninger på stedet, og ellers mange andre steder både innen- og utenlands.

Helt siden starten har koret vært tilsluttet Orkla og Gauldal Sangerforbund, og flere ganger vært arrangør av kretsstevner med opptil 7—8 hundre deltakere. Koret har hatt fler-årig samarbeid med to kor i Timrå i Sverige — nemlig Hemgårdskören (blandet kor) og Timrå Mannskor. To ganger har koret vært på besøk hos disse og en gang har de to korene vært på gjensitt her på Ranheim.

Koret har i alle disse årene gledet pasientene på sykehusene, ja også på E. C. Dahls Stiftelse.

Av de som var med fra starten, er det bare tre igjen, nemlig Karl Bjørnstad, Kristian Ebbesen og Otto Stene.

Instruktører og dirigenter i disse årene har vært:

Skolebestyrer Sverre By, organist Arnold Pettersen, lærerne Anders Refseth og Lillegraven, organist T. D. Olsen, kontorsjef Arne Larsen og nå musiker Ratsje.

Styret i dag er: Øyvind Falstad, formann, Guttorm Hansen, nestformann, Karl Bjørnstad, kasserer, Morten Kvam, sekretær, Martin Paulsen, noteforvalter.

Vi sender en forsinket gratulasjon til de glade sangere og håper å få høre på deres gode sang mange år i fremtiden.

November 1963.

T. B.

HVIS

Hvis du har hodet koldt, når alle iler
forvirret om og gir dig skyld

deri —

tør stole på dig selv, når alle tviler,
og kan for deres tvil dem

avlad gi —

hvis du kan vente, uten dig å

trettes,

selv tale sant, når løgne om dig si's
kan uten hat se hatet om dig

flettes

og dog ei synes altfor god og vis —;

Hvis du kan drømme uten å bli

drømmer,

kan tenke — skjønt ei tanken blir ditt
mål,

kan møte seir og nederlag — og

dømmer

dem begge likt på sannhetsvektens
skål —

hvis du kan se den sannhet du har
formet

til løgne vendt — i onde skjelmers
vold —

se den idé, du gav ditt liv, nedstormet,
og dog for begge slåss med flenget
skjold —;

Hvis du kan samle alt hvad du har
vunnet

og sette summen på ett terningkast
og tape, våge — og når alt er svunnet
ei med et sukkl forråde hvad der
brast —

hvis du kan tvinge hjerte, nerve, sene
å lystre tanken, skjønt din kraft er
brutt,

og holde ved — til alt ditt jeg alene
er viljens ubønnhørlige: «Hold ut!» —

Hvis du blandt massen ubefengt dig
kjenner,

blandt konger er dig selv kun, rett
og slett,

ei såres kan av fiender eller venner,
har alles tiltro — ingens uten rett;
hvis du kan fylde hvert minutt som
summer

med livets rikdom hel og skjønn
— din er vår jord og alt hvad jorden
rummer,

og — mer enn det —: du er en mann,
min sønn!

Rudyard Kipling

JULEKONKURRANSE

1



1. Budapest
2. Bern
3. Sofia

2



1. Sjøskogbekken
2. Grilstadbekken
3. Vikelva

3



1. Rom
2. London
3. Moskva

4



1. Davos
2. Stadion Trondheim
3. Vikhammer

5



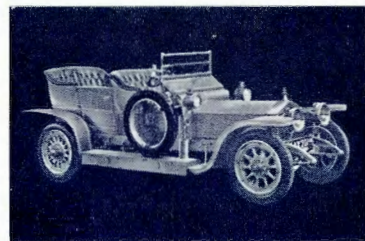
1. Skolens gymnastikksal
2. Folkets Hus (ombygging)
3. Nybygget i sekkefabr.

6



1. Del av koker
2. Flissilo
3. Røra fra Nydammen

7



1. Ford
2. Rolls Royce
3. Mercedes

8

Hvilket mannsnavn er mest benyttet her på Ranheim papirfabrikk.

1. Johan
2. Ole
3. Gunnar

9

I høst samlet Didrik Hoff hver morgen døde lemen fra inngangsporten til fyrhuset. Største antall på et døgn?

1. 102
2. 170
3. 85

10

Det mest benyttede etternavn på ansatte ved R. P.

1. Hansen
2. Johansen
3. Olsen

Løsning innen 10. februar 1964. Det er oppsatt 3 premier.



Med den mørke årstid øker risikoen for ulykker både på arbeidsplassen og i fritiden.

Støtt opp om vernearbeidet ved å passe deg selv.

Verneutvalget



