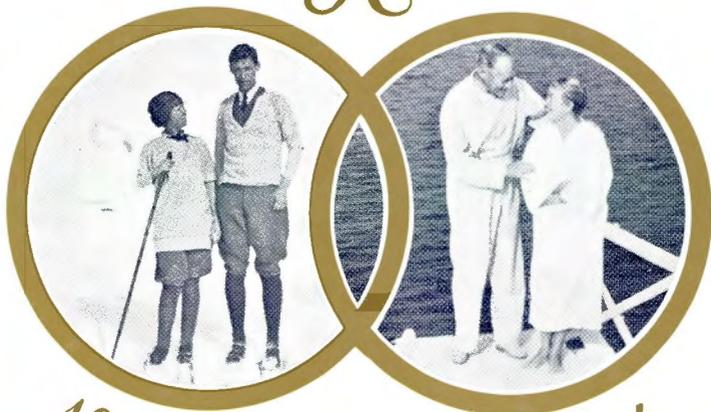




Ranheims-

NYTT

JK



1914 • 6 • JANUAR • 1964

For full kraft -

MARS 1964

NR. 1 - 9. ÅRGANG

Herved fotografi og filmer i forbindelse med vår styreformanns gullbryllup og 76de fødselsdag 6. januar i år.

Begivenheten ble feiret i stillhet innen familien i Oslo, men da vi fikk se det morsomme kortet, ba vi om lov til å få det med i «Ranheims-Nytt». Det skulle kanskje passe som omslagsbilde.

Fra alle de som kjenner fru Ingrid og direktør Thorry Kiær fra deres mer enn 40-årige forbindelse med Ranheim, vil varme tanker og gode ønsker gå sydover.



INNHold

	side:
Th. Overwien 60 år	1
Breve fra Dahl til Gehrke	3
Det hvite hus på Ranheim	10
Ranheim Papirfabriks historie	12
PM V — Clupak	13
Bedriftslegen synger ut	17
Året 1963 sett fra verne- fronten	18
Blodsutgytelser	20
Våre pensjonister	22
Julekonkurranser, Personalialia m. m.	

*

Omslagsbilde:

Bilde i forbindelse med
Thorry Klær's gullbryllup.

*

Redaksjonskomiteen:

Th. Overwien
Eivind Ahlberg
Tormod Barstad
Tor Schjetne
Torodd Ronæs

Redaktør:

Brynulf Moksnes

Bedriftsavis for A/S RANHEIM PAPIRFABRIK RANHEIM



Th. Overwien 60 år 14. februar 1964

Blant de mange jeg gjennom årene har samarbeidet med, er Overwien en av dem som står i en særstilling, og det er med glede jeg gir uttrykk for min hjertelige hyldest i forbindelse med hans 60-årsdag.

Disponent Overwien begynte sitt arbeid på Ranheim som ung kjemingeniør i 1926, kom snart via laboratoriet inn i driften, ble overingeniør i 1936 og teknisk disponent i 1938.

Mye og mangt har hendt i løpet av disse årene. Først opplevde vi de fortvilte mellomkrigsår med innskrenkninger, tap, pengemangel - vanskeligheter av alle slag. Da det begynte å snu, kom fem krigsår med nye, svære problemer. Etter krigen har vi så hatt snart tyve års nyreising av et anlegg som nu praktisk talt intet har å gjøre med det som var i 1926.

Det er nok ikke mange papiringeniører i landet som pr. dato har installert og kjørt igang 3 papirmaskiner, 2 sodahus og et utall av foredlingsmaskiner, og alt har gått fint, uten de store skuffelser som så alt for ofte følger med — og under full drift av fabrikken forøvrig. Produksjonen, som i tonn snart er 4-doblet, har måttet tilpasses råstoff og salgsmulig-



heter i gramvekter fra 25 til 2000 gr. pr. m². Under og like etter krigen ble således tusenvis av tonn finsk og svensk sulfit- og sulfatcellulose og 4—5 år gammel norsk brannskadet tremasse konvertert til «kraftpapir», og store kvanta oppgravede flyplassplanker til cellulose.

Umulig hadde dette kunnet gjennomføres uten Overwiens mange gode egenskaper. Han er en dyktig og våken fagmann med samarbeidsvilje og samarbeidsevne. Han er dessuten preget av en sterk rettferdighetssans og sosial innstilling. At hans ansvarsfølelse påla ham byrder slik at det måtte gå ut over helsen, var kanskje uunngåelig, men heldigvis, det har også gått bra.

Fabrikken og hele Ranheim har uendelig meget å takke disponent Overwien for, og jeg vil uttrykke det sikkert enstemmige ønske om mange gode år fremover for vår tekniske disponent.

Thony Kier

Breve

fra C. F. Dahl til Otto Gehrke 1883-1885

Ved elskverdig imøtekommenhet fra vår tidligere cellulosemester Peter Gehrke (nu bosat ved Gefle i Sverige) kan vi her bringe i oversettelse noen brever fra tidsrommet 22. nov. 1883—30. mars 1886. De er skrevet av sulfatprosessens oppfinner, ingeniør C. F. Dahl i Danzig til dennes oppsendte representant i Norge, Otto Gehrke, som skulle sette sulfatprosessens ut i livet ved Moss og Ranheim cellulosefabrikker. Ingeniør Dahl er omtalt på side 12 og 13 i nr. 1 for 1961 av «Ranheims.Nytt» og på side 5 i nr. 3 av samme årgang.

Formann Otto Gehrke, som senere ble fabrikkens cellulosemester, ble av Dahl sendt opp til Ranheim før igangsettingen i november 1883, og skulle ta seg av de spesielle problemer som den nye prosess medførte. Peter Gehrke er hans sønn.

Brevene er på mange måter interessante. De gir et innblikk i de mange problemer man sto overfor og man blir uvilkårlig imponert over Dahls kunnskaper og innsikt. Dessverre savner vi Gehrkes svar på brevene, han blir jo tildelt korrekser for fremgangsmåter han kanskje måtte forsøke med de primitive hjelpemidler som sto til hans disposisjon. Men brevene gir mer: de viser med hvilken hemmelighet prosessen ble omfattet, og de belyser litt av den ånd og tone som dengang rådet mellom over- og underordnede. Dahl stiller store krav til flid og orden og sparer ikke på kraftuttrykk når han mener Gehrke eksperimenterer på egen hånd («jeg tror fanden må ri Dem —»). Karakteristisk er kanskje også uttalelsen om at «som to tyskere må dere alltid holde sammen». Ved Gehrkes giftermål i 1886 er han så generøs å låne ham 100 Mark som skal avbetales med 25 mark i måneden en måned etter bryllupet! Tonen i brevene blir mere og mere vennlig etterhvert, — Gehrke har vel gjort det bra. Det siste

brevet ender da også «med agtelse», mens det før har hett: Hilsen eller ærbødigst.

Det første brev vi gjengir er skrevet til Gehrke allerede mens han var på Moss i november 1883. Et par brever fra Dahls nestkommanderende A. Speicher, som også appellerer til flid og selvdisciplin, men som også er oppmuntrende og sympatisk.

De gamle brev som vi nå gjengir er alle skrevet med gotisk skrift og er til dels nesten uleselige. De er omsatt til alminnelig skrift av fru Torborg Iversen ved Statsarkivet og frk. M. Stokland har oversatt dem til norsk.

Th. O.

Danzig, den 22. november 1883

Otto Gehrke, Moss.

Hvordan går det på Moss? Brukes der enda soda? Når De skal benytte tørkede materialer som råstoff, må De være meget påpasselig med lutten, da denne tørre ved krever mere kjemikalier i lutten enn fuktig ved. Lutten må være ca. 2 grader sterkere. For den nye fabrikk på Ranheim lages den første lutten i forholdet 75 kg soda til 25 kg sulfat og 69 kg kalk. Etter denne oppskrift er det lett å regne ut. Først når alle kar er fylt med lut, tilsettes soda litt etter litt. De første kjemikalier må ikke smeltes, men må kalsineres godt i kalsinerherd (løsekase), la oss si i ca. 8 dager. Derpå tilsettes en del sulfat i kalsinerpannen slik at De får nok svartsalt.

De må ikke fortelle noe fra min fabrikk i Neustadt, særlig gjelder dette kokingen og utvaskingen der. Ingen må få vite noe om disse ting. Hvis De allerede har fortalt herr Størmer om dette, må De skrive til meg så jeg vet hvordan jeg skal holde meg.

Hilsen
C. F. Dahl

Danzig, den 15. oktober 1884

Otto Gehrke, Salach.

I posten har jeg sendt Dem ytterligere 30 Mark, som vel skulle være tilstrekkelig til at De kan komme Dem til Gernsbach. Der får de losji og penger. Vær flittig og beskjeden og snakk ikke med arbeiderne om andre ting enn det som angår arbeidet. Herr Schulze er en venn av meg, som De må innlegge Dem ære hos. Der vil De få ekstragodtgjørelse dersom De er flittig og oppmerksom. Reis straks De har mottatt pengene, og betal Deres losji. Direktør Sommer vil la Dem vite hvilken jernbanelinje De skal benytte til Gernsbach.

Vedlagt brev til herr Schulz
adresse Cellulosefabrik Gernsbach
G. Schulz & Comp. Gernsbach
Baden

Med hilsen
C. F. Dahl

Danzig, 3. desember 1884.

Otto Gehrke, Ranheim.

Herr Størmer skriver til meg at De i begynnelsen arbeidet godt, men til slutt allikevel laget ubrukkbar masse på Moss, hvilket jeg til syvende og sist må betale for. Hvordan kan det ha seg at De, stikk imot alle forskrifter har 50 % sulfat i mixeren? Når svartluten, som allerede en gang er brukt til koking, kommer ned i kokeren igjen sammen med friskluten, må man gå frem nøyaktig etter instruksjonene. Man skal bare tilsette 12 % sulfat i mixerne, det manglende tilsettes i ovnen. Også her skal det bare benyttes 13 %, altså tilsammen 25 % sulfat. Hvis dette ikke er nok, må der brukes soda. I Hinnerup har De jo allerede en gang tullet med sulfaten, og jeg tror fanden må ri Dem siden De nå igjen forsøker Dem på egen hånd.

Hvis De ikke går frem nøyaktig etter forskriftene, må jeg straks kalle Dem tilbake.

Jeg imøteser nøyaktig rapport om hvorfor De på Moss ikke har rettet Dem etter instruksjonene.

Videre forbyr jeg Dem å ha svartlut i kokerne på Ranheim en gang til.

Ærbødigst
C. F. Dahl

Danzig, 6 desember 1884

Otto Gehrke, Ranheim.

Jeg har mottatt Deres brev av 29. Masseprøvene fra Moss er gode, men hvorfor skriver De ikke noe om de dårlige kok som Størmer nevnte? De må være sannferdig og la meg få vite det ubehagelige såvel som det behagelige, ikke legge til eller trekke fra noe. Jeg må vite alt, ellers kommer jeg i en latterlig situasjon ved å være dårlig underrettet.

Svovelsyre trenges ikke til blekingen. Massen blir hvit nok om den blir oppvarmet litt, opp til 30°C. Når det gjelder sulfat, må De passe på at De aldri tilsetter for mye av den i mixeren. De første 8—14 dager må der kalsineres sterkt. Soda lar seg ikke smelte. Først når man gradvis tilsetter sulfat til luten, kan man også smelte. Utvaskingen av massen og indampning av all vaskeluten er meget viktig. Det må heller ikke bli kjemikalier igjen i kalkslammet.

Injektorene er avsendt for lenge siden. Anbring dem nu riktig.

Hilsen
C. F. Dahl

Danzig, 22 desember 1884.

Otto Gehrke, Ranheim.

Jeg har mottatt Deres skrivelse av den 11. Det er alltid galt ikke å holde seg til instruksjonene. Hvis det er så at De ikke har nok svartsalt, må De enten benytte soda, eller — om soda også mangler — ikke koke i det hele tatt. Først da De var borte, ble de dårlige stoffer kokt ut av den luten som enda var igjen. La nu saken være glemt, men pass på at noe lignende ikke hender en gang til.

Injektoren er avsendt for lenge siden. For sentrifugene må det innsettes 2 gode kulepumper.

Ytterligere 2 kar må settes inn.

Foreløbig må De hjelpe Dem så godt De kan. Pass bare på å holde huggerne godt i orden. Julen må De denne gang tilbringe i det høye nord. Når De er ferdig på Moss, må De reise til Christiania for å innarbeide prosessen ved en halmstoffabrikk der.

Hilsen
C. F. Dahl

C. F. Dahl,

Ingenieur,

Telegraphische Adresse:

Dahl - Danzig.

Danzig, den 23. Februar 1885.

An Otto Jellicke in Danheim

Ihre m. Schreiben vom 17ten Februar
sind mir vom 8 Januar. in dem
Kümmen sehr angenehm und
wundern Sie von demselben Hauptort
erhalten, wo Sie zuerst in Gelsen
den Preis auf vier müssen sein,
daß Sie gleich in den nächsten
wenn Arbeit hätten Sie den Preis
den Sie zu erhalten Sie von mir
abwärt und können Sie sich
dem versichern.

Mit bestem Glauben

C. F. Dahl

Danzig 25. desember 1884.

Otto Gehrke, Ranheim.

Hvis ovnen på Ranheim ikke blir tett, må fabrikkens stanse, da det er umulig å kjøre med et så stort lut-tap som en utett ovn forårsaker. Skriv derfor til meg om hvordan det er gått med ovnen. Hvordan arbeider diffusjonen der oppe? Kommer massen noenlunde godt utvasket på papirmaskinen? Hvor sterk er luten som går fra diffusjonsapparatene til ovnen?

Begge injektorene kan De straks anbringe ved kokerne.

De får en god kulepumpe fra Neustadt istedenfor sentrifugen, og får da en bedre kalkvask.

Hvor mange mixere er der? Kan man ikke først vaske kalkslammet i mixeren med tynn lut og derpå la det gå over filterne. Jeg frykter for at man forlanger for meget av filterne når man lar sterkluten gå direkte over disse.

Sørg for at massen blir godt utvasket, da den enda er noe gullig i stedet for lysegrå.

Med hilsen
C. F. Dahl

Danzig, 12. januar 1885.

Otto Gehrke, Ranheim.

Jeg har mottatt Deres skrivelse av den 4. Injektorene må ikke få for meget damp, i det de suger meget sterkt, og vanligvis kan ikke så meget lut trekke gjennom de små filterhull i konus. Åpenbart har konus også for få hull, og det er derfor bra om De lar bore inn noen flere. Kanskje dobbelt så mange som der allerede er. Herr Størmer er nu her på besøk. Jeg vil snakke med ham om at det i stedet for sentrifugene blir innsatt ordentlige kasser og kalkfiltre.

Det er godt at De har brent sodaovnen tett. Hvis den igjen blir lekk, må de gjenta innsmeltingen av sand, da sand etterhvert blir oppløst av luten. Huggmaskinen skal bare ha 120 omdreininger, si til herr Direktøren at han skal sette på en annen remskive, for med 170 omdreininger slåes alle knivene i stykker og blir blå. Sørg også for at riverne alltid er i orden.

Ved 25—30° er luten enda meget

svak, hva kan dette komme av? Hvor meget kull brukes til sodaovnen? Smelter dere allerede soda? Massen er bra, den er bare noe for brun enda, hvilket øyensynlig kommer av den for kalde utvasking i diffusørene. Begynn ikke med blekeriet før alt annet er ferdig.

Hvor mange diffusjonsapparater er der? Blir ikke luten for svak? Har De noen anvisning for behandlingen av diffusjonen?

Med hilsen
C. F. Dahl

Om diffusjonen sier herr Størmer at hvis alle 4 diffusører ikke arbeider fort nok, skal 2 og 2 settes i gang samtidig. Hvis det enda ikke går etter ønske, må en mann fra Moss som er fortrolig med betjening av utvaskere, reise til Ranheim.

Danzig, 30. januar 1885.

Otto Gehrke, Ranheim.

Jeg mottok i dag Deres brev av 23. Hvis det ble postlagt den 23. har det altså vært 7 dager undervels. Jeg ser at De allerede bruker bare sulfat. Vær imidlertid forsiktig så ikke noe uforbrent svartstoff*) kommer med. Hvor meget sulfat må De bruke til svart-saltet?**) Smelter De nu alt salt i en ovn, eller kalsinerer De ved siden av? Har ikke herr Størmer sendt Dem nøyaktig tegning siden den annen smelteovn ble uriktig bygget? Send meg en liten prøve av stoffet slik som det kommer ut av diffusørene, jeg vil gjerne se hvordan det ser ut. Hvordan kan det ha seg at De bare får 8 kok pr. uke? 10 kubikkmeter x 16 Bé grader er fortsatt 1600 kg salt, altså slett ikke lite. I Neustadt bruker vi bare 8x19 = 1520 kg. Hvor meget masse gir et kok på Ranheim? Foreløbig må De bli på Ranheim til alt går bra.

La meg få vite hva som skal til for å få flere kok. De burde greie 3 kok pr. dag.

Fra Ranheim må De reise til en halmcellulosefabrikk i Christiania og deretter til to svenske fabrikker. Jeg tror ikke at det er stort mer å gjøre

*) «roher Stoff».

**) «schwarzes Salz».

for Dem på Moss. Det ene kalkfilter strekker vel ikke til, det må være to. Sentrifugene for kalkvaskingen synes ikke å ha bestått prøven. Forsøk å svare så godt De kan og så nøyaktig som mulig på de spørsmål jeg har stilt i dette brev. Jeg kan sørge for at herr Størmer skaffer Dem hjelp.

Med hilsen
C. F. Dahl

Danzig, den 23. februar 1885.

Otto Gehrke, Ranheim.

Deres skrivelser av 17. februar og 8. januar.

Jeg har skrevet til herr Størmer, og De vil få høre fra ham hvor De først skal reise. Deres reise hit må arrangeres slik at De straks får nytt arbeid i Tyskland. I løpet av de nærmeste dager vil De få høre fra meg og kan da innrette Dem deretter.

Med beste hilsen
C. F. Dahl

Danzig, den 19. februar 1885.

Otto Gehrke, Ranheim.

Jeg har mottatt Deres skrivelse. Herr direktør Dahl er for tiden bortreist og vil svare Dem nærmere når han igjen er tilbake. Imidlertid må De huske på: De må aldri slappe av, De må arbeide hårdt, være streng mot Dem selv og også vise strenghet — d. v. s. med vennlighet — mot de som skal lære av Dem og kanskje gjør dette med ulyst fordi det koster så meget arbeide. La ikke all møy og ergelse gjøre Dem gretten, lønnen uteblir ikke. Jeg håper De ellers befinner Dem vel og er i godt humør.

Med hilsen
A. Speicher

Danzig, den 1. mai 1885.

Otto Gehrke, Ranheim.

Jeg har mottatt Deres skrivelse av 27. mars. Herr Dahl er for tiden bortreist, og De må bare arbeide hårdt videre. Om kort tid vil hr. Schwanke fra Legan komme dit opp. Ham kjenner De jo også, og han vil overta ledelsen der opp slik at De vel kan

komme tilbake. De må imidlertid avvente herr Dahls avgjørelse.

Med hilsen
A. Speicher

Danzig, 9. juni 1885.

Otto Gehrke, Ranheim.

Jeg har mottatt Deres brev av 4. juni. Stoffprøven er ganske bra. Jeg har skrevet til herr direktør Jenssen at han ikke skal tilsette all sulfaten i ovnen, da lutten derved blir for skarp. Når diffusjonen blir helt i orden, vil vi bruke samme fremgangsmåte som i Danzig og ikke tilsette salt i ovnene. Det er bedre å gjøre lutten noe sterkere og tilsette sulfat i mikserne. Da får man en lys masse som er lett å bleke.

Det er bra om De blir på Ranheim. Der har De en mesterstilling. Gjor Dem godvenner med herr Schwanke. Som to tyskere i fremmed land må dere alltid holde sammen.

Vasketrommelsoldet må lages av godt materiale, ellers går massen igjennom. Imidlertid skyldes det dårlige utbytte først og fremst at lutten er for skarp, nemlig .. grader Beaumé. — Skriv til meg oftere, slik at jeg bedre kan gi Dem råd.

Med hilsen
C. F. Dahl

Danzig, 31. juli 1885.

Otto Gehrke, Ranheim.

Jeg har mottatt Deres brev av 24. Det er bra at sodaovnene nå trekker skikkelig. Eksplosjoner oppstår ved for sterk fyring eller når saltkrustet i øverste del av ovnen allerede er smeltet mens det enda finnes noe lut i bunnen av ovnen. Også når man kaster på for meget kull vil der dannes eksplosive stoffer hvis man åpner flere luker slik at for meget kald luft kommer inn i ovnen. Deres sulfatforbruk er lite. Skriv og la meg vite om der for hvert kok enda blir pumpet brukt svartlut inn i kokeren sammen med friskluten, og i tilfelle hvor meget. Kalkforbruket synes meg meget høyt, men dette må jo utprøves etter hva slags ved som benyttes. Hvis De produserer godt stoff, så fortsatt bare med 750 kg pr. kok. Den tørre ved må

aldri kokes sammen med ny, fuktig ved, men må utsorteres og kokes for seg i sterk lut.

Om 8 dager vil jeg være på Moss, men jeg vet enda ikke om jeg får tid til å komme til Ranheim. Vær flittig og hold sammen med herr Schwanke.

Hilsen
C. F. Dahl

Moss, 8. august 1885.

Otto Gehrke, Ranheim.

Jeg har nu vært her på Moss noen dager, og ville gjerne ha en nøyaktig redegjørelse for følgende punkter:

- 1) Hvor mange kubikkmeter hvitlut fyller De i kokerne?
 - 2) Hvor mange kubikkmeter svartlut?
 - 3) Hvor sterk er hvitluten?
 - 4) Hvor mange kubikkmeter kalk brukte man på Ranheim tidligere, og hvor mange kubikkmeter bruker man nå til hvert kok?
 - 5) Blir all sulfaten tilsatt i mixeren?
- Jeg ber om et snarlig svar.

Hilsen
C. F. Dahl

Adresse Moss Cellulosefabrik.

Danzig, 10. november 1885.

Otto Gehrke, Ranheim.

Jeg har mottatt Deres brev av 18. november, og med hensyn til kloropløsningen bemerker jeg at De må vaske kalken omhyggelig ut i ekstra groper, og så bruke den tynne luten som tilsetning i mixeren. Åpenbart blir det meget ubenyttet klor igjen i kalkslammet. Hvordan kan det ha seg at De får til så få kok? Egentlig burde De klare 3 pr. dag. I det siste har jeg bygget ekstra filter for utvaskingen av klorkalken, slik at alt klor som er igjen i kalken blir utskilt. Før De setter i gang byggingen av mine nye kokere må De si til herr Jenssen at han skal la meg utarbeide en korrekt tegning. De nåværende kokere der oppe går tett fordi de er uriktig konstruert. Jeg vil med det første sende Dem attest.

Ærbødig hilsen
C. F. Dahl

Moss, 10. august 1885.

Otto Gehrke, Ranheim.

Jeg har mottatt Deres brev av 7. Jeg ser at arbeidet går godt deroppe. Hvis det igjen ikke skulle gå så bra, hvis De får vanskeligheter med kokingen, må De ta mere hvitlut og mindre svartlut. På Moss er . . . lut nødvendig, da man der ikke har skikkelige injektorer. Pass bare på at begge injektorene er i virksomhet, ellers duer stoffet ikke. De må også bruke *varmt* vann til utvaskingen i diffusjonen. Det nytter ikke med kaldt vann. Hvis . . . er defekt, virker ikke ovnen tilfredsstillende. Jeg får denne gang ikke tid til å komme til Ranheim, men vil besøke Dem neste sommer. Vær fremdeles flittig og våken, så vil det gå Dem godt.

Med hilsen
C. F. Dahl

Obs.: Forskriftsmessig hugging av veden. Les mine instruksjoner og følg dem.

Danzig, den 5. jan. 1886.

Otto Gehrke, Ranheim.

Jeg har mottatt Deres skrivelse av 13. des. og ser at kokeren er utett. Herr Størmer skrev imidlertid til meg at kokeren nu var tett igjen. Er de nye damprensene så gode at det ikke kommer med noe brunlut fra konsentrasjonskarene? Skriv til meg om dette. Smeltmassene pr. 12 timer skal vel være 2200 pund og ikke kilo, ellers måtte jo en ovn på 24 timer produsere 88 kbm., hvilket vel ikke er mulig.

Det gleder meg at De har det bra. Fortsett bare med å være flittig og ordentlig.

Med hilsen
C. F. Dahl

Danzig, den 19. jan. 1886.

Otto Gehrke, Ranheim.

Jeg har mottatt Deres skrivelse av 10. jan. og ser at fabrikken nå snart er i orden. Men brunt vann fortsetter altså å komme ut av diffusjonen eller skumsamlerne? De to dampventiler for elevatorene kan De skru direkte

på dysen. Flensene passer. Slip litt av dysen, så er det ikke nødvendig med noen tetning.

Med aktelse
C. F. Dahl

Danzig, den 10. mars 1886.

Otto Gehrke, Ranheim.

Av Deres brev av 24. ser jeg at De nå er kommet opp i nesten 3 kok pr. 24 timer. Ved 14 Bé er luten noe svak, og det hadde vært bedre om all sulfat var tilsatt allerede i mikseren. I ovnen går det alltid til spille noe svovel som skulle medvirke under kokingen. Alle fabrikker som fremstiller god, lettblekelig og fast masse tilsetter all sulfat i mikseren, slik som jeg alltid har gjort det i Danzig og Gossentur (?). Ulykken er meget beklagelig, kranen nede på kokeren er en djevelsk slett innretning. Like foran kranen blir det liggende noe ved som ikke løses opp. Ved utblåsing baller denne seg sammen til en propp som tilstopper dobbeltrørene ved diffusørene. Hvis kranen var helt tett, kunne det ikke skje noen ulykke, men slike store kraner er umulige å holde tette. Etter at kranen var avstengt har lut fra kokeren kommet inn i blåseledningen, og derved er mannen blitt forbrent. På mine nye kokere, som også

må utblåses, er det anbragt en sikkerhetsventil som åpner seg innover. Skulle det bli aktuelt med enda en koker, vil jeg sørge for at kranen bortfaller.

Jeg ønsker Dem til lykke med Deres forestående giftermål, og har skrevet til herr Jenssen at han skal utbetale Dem de ønskede 100 Mark for min regning. De kan også begynne å avbetale til herr Jenssen en måned etter giftermålet med 25 Mark månedlig.

Med aktelse
C. F. Dahl



— Og no, som kona er sjuk, må jeg gjøre kokinga hjemme også.

Stoff til neste nr. må være
innsendt til redaksjonen innen
10. mai 1964

„Det hvite hus” på Ranheim

Det Hvite Hus på kontorbakken står nå atter foran en utbygging. De senere års utvidelser av fabrikkene med den derav følgende stigning i produksjonen har nødvendigvis også ført til en økning i bemanningen på administrasjonssektoren. Spesielt har sekkefabrikken med de nå pågående utvidelser gjort det påkrevet å skaffe mere plass for salgsavdelingen.

Siden det nåværende kontor ble bygget i 1907 har det, foruten flere ominnredninger, hele 3 ganger vært gjenstand for større utvidelser. Kontorbyggets historie gir på den måten faktisk et lite spellbilde av den utvikling som har funnet sted på Ranheim.

Den første påbygging ble foretatt i 1937 da den gamle 1½ etasjes bygning fikk løftet taket slik at vi fikk to fulle etasjer med loft over. — I 1950 ble bygget forlenget nordover med ca. 10 meter i begge etasjer med full kjeller for tilfluktsrom og fyrrum, samtidig som det ble gravet kjeller under en stor del av det gamle bygg for å gi plass til garderobes og toiletter. Denne utvidelsen holdt mål i ca. 6 år, da det på ny ble presset på for å få mere kontorplass. Dette resulterte i et tilbygg østover med en grunnflate på 10 x 15 m, omtrent rett ut fra den gamle hovedinngangsdør. Her fikk salgsavdelingen hele 2. etasje, mens kontorsjef og innkjøpsavdeling la beslag på hele første etasje, og i kjelleren fikk vi spiserom, kjøkken og telefonsentral.

Når nå igjen kontorplassen er blitt for liten, har det lenge vært under sterk overveielse å bygge et helt nytt administrasjonsbygg med en gunstigere beliggenhet og en mere hensiktsmessig romfordeling enn det her har vært mulig å få til ved å snu og vende på det gamle.

Etter at den nye riksvei ble bygget og fabrikkene etter hvert har vokset

vestover, er kontoret blitt liggende noe forkjørt og man kan si noe på vrangsidene av fabrikkene forøvrig. — Men et helt nytt bygg i den størrelse vi måtte legge det an med tanke på fremtidig vekst, ville koste ca. 2 millioner kroner, og en slik investering ville ikke styret gå inn for på det nåværende tidspunkt.

Det ble derfor besluttet å bygge videre på det tilbygg som ble satt opp i 1957, i en lengde av ca. 10 meter. Dette gir en økning i brutto kontorgulvflate på ca. 200 m² pluss kjeller som vil tillate en kraftig økning av spiserom og arkivplass.

En slik påbygning på et tidligere påbygg kan neppe gi den ideelle løsningen for å skaffe den beste kontorrutine, men som forholdene er, så er denne løsning den eneste fornuftige, og den er også fullt brukbar. Den vil forhåpentlig dekke vårt aktuelle behov for en årrekke fremover, og bygget i seg selv vil fasademessig ikke lide noe. Tvert imot vil tilbyggets enkle, rene fasade bli den dominerende og sette sitt preg på bygget.

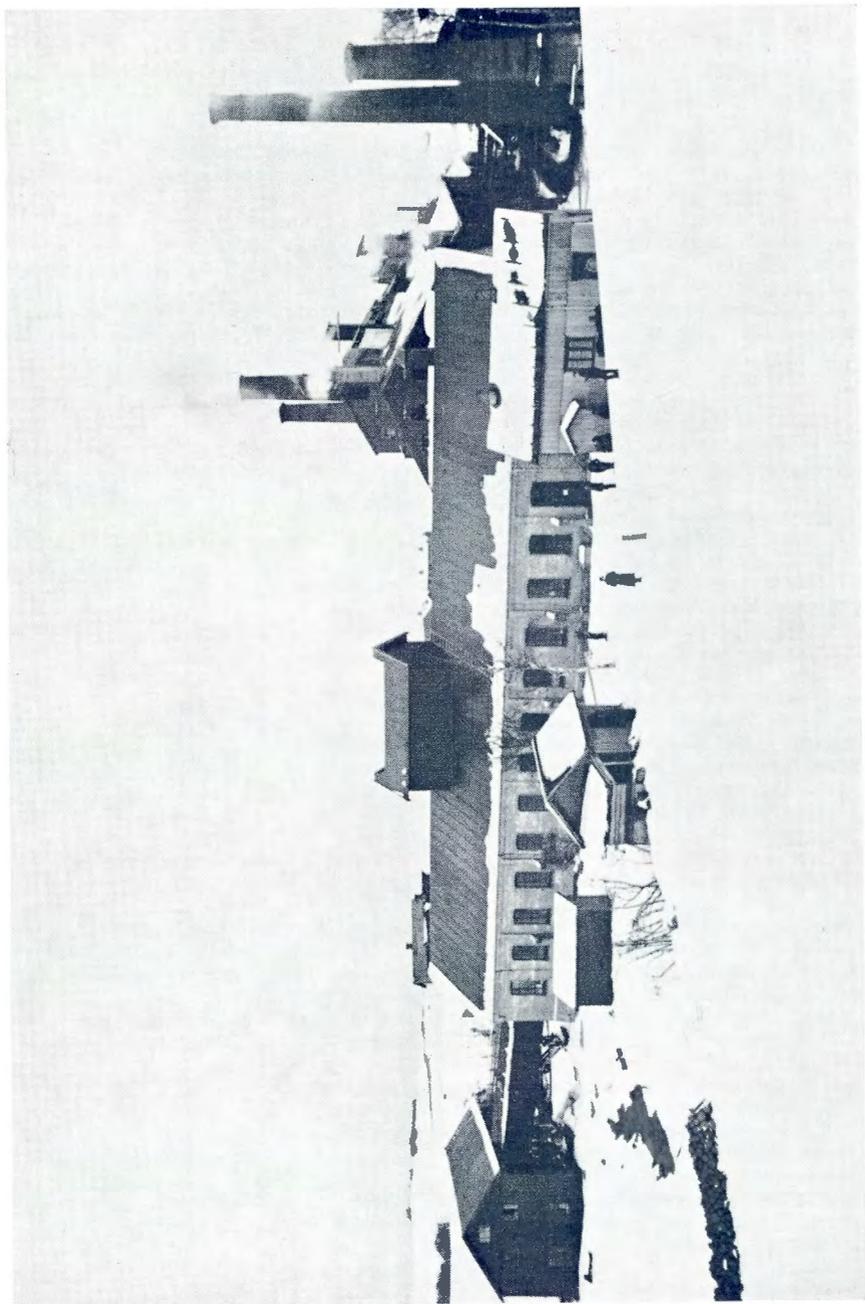
Angående innredningen, så er denne ennå ikke helt ferdig. Det er mulig vi vil gå inn for lette demonterbare vegger slik at vi ikke binder oss for sterkt for fremtiden, men i og med at vi ikke har en fast modul for vindusinnvidningen, er det tvilsomt om det er noe å vinne ved å ha flyttbare vegger.

I motsetning til de tidligere påbygninger som har vært muret dels i teglsten og dels i cementhulsten, vil dette tilbygget bli støpt med innvendig isolasjon av Siporex. Også gulv i første og annen etasje vil bli støpt, mens taket derimot vil bli utført i tre som bygget forøvrig.

Etter utført tilbygging har kontoret etter utvendige mål en brutto kontorflate på 1087 m².

F. Brun

Bildet på neste side viser fabrikkene sett fra syd — antagelig omkring 1895. Den første papirmaskin (PM I) er kommet, og det er bygget bru over elva til pakkisal og lager. Kontoret var i den lille trebygningen til høyre.



Av Ranheim Papirfabriks historie

(Forts. fra nr. 4 1963)

1895. Ved Vigs tiltreden sto papirfabrikken, men den skulle gjenopp-tas, og man hører i begynnelsen av året første gang tale om *kraftpapir*. Markedets utvikling var alt annet enn tilfredsstillende, celluloseprisen nådde i midten av 1895 en bunnrekord på kr. 123 pr. tonn, papirprisene betegnes i april å ligge på et «ut-holdelig lavmål». — Men det ble likevel papir man konsentrerte seg om. Ny papirmester, Wahlberg, ble tilkalt fra Sverige på ettervinteren, og i midten av mai blir så papirpro-duksjonen gjenopptatt med sikte på å kunne bruke 1500 tonn av den kal-kulerte 4000 tonn celluloseproduksjon til papirfabrikken. — Bestyrer Vig 5/6: «Det gleder os at lagret i den senere tid stadig bliver mindre og mindre, men på den anden side er vi meget betenkelig ligeoverfor den voldsomme nedgang i prisene — — vi aldrig kan gjøre os håb om at fremstille masse så billig».

Da en av kokerne må kasseres, går celluloseproduksjonen ned med $\frac{1}{8}$, men nye sodagjenvinningsapparater og nytt barkeri og bedre gang i pa-pirmaskinen i forbindelse med god tilgang på ordres stimulerer tiltaks-lysten, — tross tapet på cellulose-produksjonen er ca. kr. 5000 pr. må-ned, delvis oppveiet med at papir-fabrikasjonen går med et overskudd av kr. 3000 pr. måned. Papirets selv-kostende er ca. kr. 200, salgsprisen kr. 257 pr. tonn. Det merkes at pen-gemangelen hos hovedfirmaet — Christophersen — er trykkende.

Den 17. mai brente Ranheim hoved-gård. Brannen oppsto i en bygning ved siden av fjøset, som brente helt ned, men besetningen ble reddet. Fra fjøset bredte ilden seg til hovedbyg-ningen som også brente helt. Ildens oppkomst: En ovnsdør hadde stått åpen og gnister hadde antent en kvisthaug ute på gulvet. Assuranse-summen var kr. 105.110. Jenssen bygget opp gården etter helt ny plan.

Ingeniør Middelfarts plan om å skaffe mere kraft til økning av pa-

papirfabrikkens kapasitet ved yderli-gere utbygning tas nå opp, der inn-ledes forhandlinger med Laurits Jenssen om salg av mere fall og etter kjøpekontrakt av 19. des. 1895 selger Jenssen «Anpart av Nylandsfossen» til Ranheim fabrikk: «ca. 600 nat. Hestekrefter vandkraft i Vigelven i Strøget fra øvre Fossedam og (opp) til den såkaldte Sagplads i Udemar-ken, elvens halve normale vandføring, anslået til 0,6 m³ pr. sek. og en fald-høide av ca. 75 m.»

Etter at papirfabrikken var kom-met igang var arbeidsstyrken på Ranheim:

Cellulosefabrikken:

	Menn	Kv.
Innehavere m. v.	3	
Kontorister	1	1
Oppsynsm., formenn..	3	
Arbeidere	153	30
Sum	160	31

Papirfabrikken:

Indeh.	1	
Formenn	2	
Arbeidere	20	11
Sum	29	11

Cellulosefabrikken igang 50 ar-beidsuker med 55.800 dagsverk.

Papirfabrikken igang 35 arbeids-uker med 8.200 dagsverk.

Ved årets utgang slutter Middelfart etter å ha vært teknisk bestyrer i halvannet års tid.

Ved årsskiftet 1895/96 var Ran-heims gjeld til Christophersen steget til:

Debet på konto	kr. 857.413
Veksler	» 167.500
Sum	kr. 1.024.913

Herav var Ranheim hos Christo-persen i årets løp debitert:

Salgsprovisjoner	kr. 20.208
Diskontoprovisjoner ..	» 17.791
Renter	» 50.895
Sum	kr. 88.894

Det samlede tap i årets siste kvartal hadde vært kr. 24.220. Pr. tonn cellulose bruktes for kr. 37,00 i ved, reparasjonsomkostningene var gjennomsnittlig kr. 29 pr. tonn. Utbyttet pr. kok steg i 1895 fra 1530 til 1658 kg.

1896. Med fjorårets nedslående totalresultat for øye kunne man på

Ranheim ikke se året 1896 lyst imøte. Celluloseprisen pendlet omkring kr. 125 i årets første måneder, etter spørslen på papir av alle sorter holdt seg, prisene var lave om enn faste. Christophersen vaklet ikke i sin bestemmelse om at Ranheim skulle forseres frem.

(Forts.)

P. M. V. — CLUPAK

Vår nyeste papirmaskin P.M.V. viser vi alltid frem med stolthet for besøkende. Vi har også tidligere skrevet i Ranheims-Nytt flere ganger om maskinens tilblivelse, utførelse, montering og drift.

Når vi nu tar denne maskinen frem igjen, er det for å komme nærmere inn på den store åpne plassen vi har i tørkepartiet og hva vi skal benytte den til. Helt fra de første overlegninger var vi klar over at maskinens utforming måtte disponeres slik at vi senere kunne installere egnete enheter for produksjon av bedre papir. Vi har tidligere antydnet at den åpne plassen skulle benyttes for senere installasjon av en Clupak-enhet, alternativt en sizepresse. Etter inngående overlegninger har vi nu kommet frem til at anskaffelse av en Clupak-enhet er nødvendig. Enheten er allerede i ordre hos firma J. M. Voith, Heidenheim, Tyskland og leveres for montering i sommerferien 1964.

Hva er nu egentlig Clupak for noe? Først litt om dens tilblivelse. I begynnelsen av februar 1958 løst det store amerikanske selskap West Virginia Pulp & Paper Co. i samarbeide med et annet selskap, Cluett, Peabody & Co. Inc., på en nyhet som sannsynligvis ville få store konsekvenser for hele treforedlingsindustrien. På en stort anlagt presse-

sammenkomst i New York ble prøver av det nye papir fremvist og demonstrert. West Virginia Pulp & Paper Co. hadde da i flere år arbeidet med utviklingen av en oppfinnelse i samarbeide med Cluett & Peabody. Oppfinner var Mr. Sanford Cluett som patentsøkte en metode for komprimering av papiret i arkets plan. Sammen dannet de senere et firma, Clupak Inc., som har arbeidet videre med den forretningsmessige side av saken.

Clupak-prosessen går ut på å presse sammen (stuke) den relativt våte papirbanen i papirets plan under samtidig vinkelrett trykk mot banen for å unngå at papiret krepes. Effekten oppnåes ved å føre papirbanen inn mellom en glatt, oppvarmet sylinderveflate og en forspent gummibane. Ved kontraksjon bringer gummibanen med seg papiret som da vil gli på sylinderveflaten. Derved oppstår en tett bane hvor de individuelle fibre er bøyet, krøllet og dyttet tettere sammen. Ved etterfølgende tørking av banen, uten for store strekk, fåes et papir med en relativt jevn, plan overflate, men med meget høy bruddforlengelse i den sammenpressede retning. Det er jo ganske innlysende at denne høye bruddforlengelse er en fordel for en rekke papirkvaliteter, kanskje spesielt sekkepapir.



Mr. Sanford Cluett

I praksis oppnåes en bruddforlengelse på 10—15 %. Ved at bruddforlengelsen går opp vil papiret kunne oppta vesentlig mere arbeid. Vi anskueliggjør dette vanligvis ved spenning eller slit/tøyningskurver hvor arealet under kurvene gir uttrykk for papirets evne til å absorbere strekkenergi. Jo større areal kurvene gir, jo sterkere papir.

Mr. Sanford Cluetts patent for staking av papir er meget omfattende. For det første dekker det selve prinsippet, d.v.s. enhver form for mekanisk sammenpressing i papirets plan med samtidig vinkelrett trykk for å hindre kreppling. For det annet dekker det metoden for å oppnå denne sammenpressing, nemlig føringen av papiret mellom en glatt sylinderoverflate og en forspent elastisk gummimatte.

Som vi vil skjønne, må det jo være en ualminnelig kar som kan løse en slik oppgave. For et par år siden fylte Mr. Cluett 85 år, og han uttalte da følgende: «Å leve er å lære». Få mennesker kan med større berettigelse bruke et slikt uttrykk. Som

marineoffiser hadde han allerede vært med på meget, hadde oppfunnet mange nyttige maskiner og utarbeidet formularer for beregning av luftmotstanden på skip og lokomotiver i fart, inntil han 45 år gammel gikk inn i familiebedriften Cluett, Peabody & Co. Dette firma er kanskje best kjent som fabrikanter av Arrow-skjorten. I sin nye stilling skulle han arbeide med utvikling og kvalitetskontroll. Dette hadde lite med sjømannskap å gjøre, men intet forbundet med maskiner var nytt for denne mann. Forbedringer av landbruksmaskiner var utført. Dessuten hadde han vært direktør for et sirkus og hadde til og med selv noen roller som akrobat. Han likte særlig godt å gå på hendene. Det klarnet hjernen, og en fikk se tingene fra andre synsvinkler, hevdet han. Under en stor bankett av ingeniører sto han plutselig på hendene på bordet — kanskje var det et problem som umiddelbart måtte løses — og gikk fra den ene enden til den annen uten å velte det minste. At hele forsamlingen i taushet fulgte det akrobatiske mesterstykke, er vel selvklaart.

Etter første verdenskrig kom de amerikanske soldater hjem fra slagmarkene i Europa. Der hadde de fått bære skjorter med fast snipp, og ved hjemkomsten ville de ikke fra andre snipper. Arrow-snippen var den gang kjent over hele U.S.A., men hva hjalp det når kundene ville ha noe annet? Mr. Cluett hadde begynt å arbeide med problemet krymping av skjorter. Etter mange vanskeligheter kom Mr. Cluett frem til en metode som «skyver» tøyet sammen eller gir det en forkrymping og derved gjør det istand til å beholde sin form senere under vask, rensing etc. Oppfinnelsen ble patentert, og tøyet ble merket med «Sanfor», (sanforisert).

Dette var faktisk også grunnlaget for Clupak-metoden som senere så dagens lys.

De første resultater fremkom ved hjelp av et meget enkelt prøveapparat som er vist på et av bildene. Clupak-produktet har senere gjennomgått utallige laboratorieprøver og praktiske prøver før produksjonen ble satt igang. Den elastisitetsevne papiret oppnår lar seg måle rent

fysisk i praktiske fallprøver. Poser av henholdsvis konvensjonelt papir og Clupak-papir ble fylt med typiske kolonialvarer og sluppet i et fritt fall på ca. 1,0 m. Det viste seg snart at Clupak-posene holdt langt flere fall enn poser av ordinært papir. Tilsvarende prøver er også utført for sekker av forskjellige slag med utmerket resultat.

Anvendelsesområdet for Clupakpapiret synes å bli vidtrekkelige. Fra de minste poser egnet for matvarer opp til sementsekker, spesialsekker av forskjellig slag, konvolutter for tunge trykksaker, kataloger og kanskje særlig støtsikker emballasje i kombinasjon med asfalt, voks og laminering forøvrig. Oppregningen kan sikkert fortsettes, så salgsveldingen får en interessant oppgave med denne type papir.

Selve installasjonen av Clupak-enheten er forholdsvis enkel. Den plasseres umiddelbart etter kompresjonspressen med egen drift fra hovedakselen. Hovedakselen utstyres med en ny kobling som tillater kjøring med forskjellig hastighet før og etter Clupak-enheten.

Forøvrig leveres enheten komplett fra Voith bortsett fra den 1" tykke gummimatte som kommer fra U.S.A. og driften som leveres av Thune. Clupak og Voith vil assistere oss ved monteringen og igangkjøringen. Noen problemer i denne forbindelse skulle



Modell av Clupak-installasjon

det neppe bli da vi nyter godt av de erfaringer en rekke andre fabrikker allerede har høstet.

Til slutt kan nevnes at vi også overveier andre metoder for å øke vårt gode kraftpapirs egenskaper, men dette får vi sikkert anledning til å komme tilbake til ved en senere anledning.

Harry Roger Olaussen

* *
*

Fra en sønnen tid



Fra venstre: Kasper Reinds, Elias Eriksen, Karl Fjæran, en ukjent, Johan Saksvik (senior), Arnulf Jacobsen, Oskar Grytbak, Arthur Nilsen, Arthur Berg, John Kristiansen og Karl Olsen.



— Og da oldboys og musikken tørna sammen

BEDRIFTSLEGEN SYNGER UT

Forleden dag lå verne rapporten for 4. kvartal 1963 på mitt skrivebord, og da jeg leste den må jeg si at den ga meg et sjokk. Det er jo en av våre viktigste oppgaver i verneutvalget å forsøke å få utryddet det som heter skader under arbeidet, eller i det minste å få dem redusert til et minimum. Men når verne rapporten for 4. kvartal viser hele 12 skader, mens det i 1959 var 6 for samme kvartal, da er det man undres om det er noen hjelp i det vi gjør. Det viser seg nemlig at av disse 12 skader er det ikke mindre enn 8—9 som skyldes uforsiktighet eller at verneutstyr ikke var brukt. Det er stadig vekk den menneskelige faktor som svikter. Det ser ut som mange tenker «dette har jeg gjort så ofte at jeg ikke behøver å være forsiktig», eller at «det er da så brysomt å bruke verneutstyret så jeg tar risiken». Når mange ansatte har denne innstilling, er det så fåfengt å arbeide for større sikkerhet på arbeidsplassen. Skulle det nå ikke være mulig at alle forsøker å gjøre sitt til at alle de lidelser som arbeidskadene medfører, kommer ned på et minimum — til glede for seg selv og alle andre ansatte.

Ser vi på vår plassering i landskonkurransen for treforedlingsbedriftene når det gjelder færrest mulig skader, så er det trist å konstatere at vår bedrift ligger plasert i den gale enden.

Med det samme jeg skriver, vil jeg også minne om at bedriften har garderobeskap og garderobeskaper. Men når man går gjennom fabrikkens, skulle man ikke tro det. Her henger det klær på de mest utenkelige steder, noe som ikke vidner om stor ordenssans. En mann kan ha lang vei til arbeidet, men å gå de få skrittene mere som det koster å anbringe sitt tøy i garderoben, synes altfor besværlig.

Når vi først har kommet inn på garderobeskap, så vil jeg også peke på at skapene ikke skal være et rotested for gamle klær og sko som

ligger og mugner og skaper dårlig luft. Det er nesten utrolig hva vi i så henseende har sett under verne- rundene. Slike forhold høyner ikke den hygieniske standard og øker heller ikke trivselen på arbeidsplassen.

Naturligvis er det forskjell avdelingene imellom, og jeg vil ikke unnlate å nevne hvor hyggelig det er å se hvordan arbeiderne og lederne ved snekkerverkstedet holder orden overalt. Dette beviser bare at det er mulig å holde det ryddig og ordentlig i garderobene.

Jeg vil slutte med å minne om at Ola Nordmann er kjent for sine skipper- tak. Skulle vi ikke nå kunne ta et sånt skipper- tak og få tømt skapene for alt gammelt og ubrukelig skrot. Få klærne som hører hjemme der på plass og gjøre det så ordentlig omkring oss som mulig.

Når det gjelder å vise forsiktighet og benytte vernemidler, så kan det nok ikke bli snakk om noe skipper- tak. Slikt må innarbeides så det blir en god vane, en selvfølgelighet. Derved øker vi sikkerheten på arbeidsplassen — til glede for alle.

Ved gjennomgåelse av årets arbeider på bedriftslegekontoret, finner jeg at fremmøteprosenten i år er dårligere enn noensinne. Av de 653 som var innkalt til kontroll var det hele 91 som lot være å møte, d.v.s. 14 %. Om disse, som av meg helt uforståelige grunner, ikke vil la seg undersøke, så vil jeg sette stor pris på at de sa fra at de ikke ville. Derved kunne jeg få utnyttet tiden ved bedriftslegekontoret bedre enn bare å sitte å vente på de som ikke kommer.

På en måte kan man vel si at det er usolidarisk ikke å møte til undersøkelsen, idet hensikten med denne undersøkelse jo er å forebygge så langt som mulig. Skulle der f. eks. blant dem som ikke møter finnes en tuberkuløs, så ville jo han kunne smitte en mengde av sine arbeidskamerater.

Dr. Odd Smith

In memoriam

Olaf Sivertsen født 24. november
1889, død 8. januar 1964.

Anders Konstad født 18. mai 1893,
død 23. januar 1964.

Året 1963 sett fra vernefronten

Etter å ha fått denne «salven» fra bedriftslegen, ilte vi til vernelederen for å høre om tilstanden virkelig var så ille. På vårt spørsmål fikk vi bare et sukk og et nikk til svar, «Se selv», sa han, «videre kommentarer bør være overflødig». Vi fikk en bunke papirer stukket i hånden og vi leste, «leste så øyet ble stort og vått».

Verneutvalget har i 1963 bestått av: Dr. Smith, bedr.lege, O. Trosterud, arb.led.repr., Sv. Ekelund, hovedverneombud og T. Ronæs, verneleder.

Verneutvalget gjennomførte som tidligere år 2 vernerunder, den første i mars/april, og den andre i november/desember.

Verneutvalget har avholdt tre utvalgsmøter hvor forskjellige verne-spørsmål har vært diskutert. Dess-

uten har verneutvalget hatt møte etter hver vernerunde hvor vernerapportene har blitt satt opp.

På Vern og Velferds distriktsavdelings årsmøte i Trondheim, deltok verneutvalget med O. Trosterud, Sv. Ekelund og Torodd Ronæs. De samme personer deltok også ved en vernekonferanse i Trondheim hvor representanter fra industrien i Trøndelag og Møre deltok.

Videre ble der 7/5 -63 arrangert et møte på bedriften for formenn og verneombud. Distriktsleder Alstad deltok på møtet og viste et par instruktive filmer fra vernearbeidet.

Nå ville det naturligvis vært svært hyggelig for verneutvalget om man kunne ha vist til et oppløftende resultat ved antall arbeidsulykker. Dessverre kan ikke utvalget det, noe følgende oversikt vil vise:

BEDRIFTSSKADER I 1963:

Cellulosefabrikken har hatt	11	skader med tils.	159	dagers fravær		
Mek. verksted	»	»	8	»	»	23
Hovedavdelingen	»	»	7	»	»	147
Transportavd.	»	»	5	»	»	87
E-avdelingen	»	»	4	»	»	33
Sekkefabrikken	»	»	3	»	»	31
Salen	»	»	2	»	»	47
Bygningsavd.	»	»	2	»	»	6
Hovedkontoret	»	»	1	»	»	0

Sum: 43 skader med tils. 533 fraværsdager

8 av de 43 skadetilfeller førte ikke til fravær.

Da bedriften i 1963 ialt hadde 280 $\frac{3}{4}$ driftsdøgn, betyr de 533 fraværsdager at to mann har vært fraværende hver dag nesten hele året.

Antall fraværsdager:	450
	925
	617
	902
	533

En sammenligning med tidligere år gir følgende bilde:

Antall skader:	1959:	29
	1960:	42
	1961:	31
	1962:	39
	1963:	43

Det eneste som kan virke litt oppmuntrende er at antall fraværsdager pr. skade har gått ned. Dette betyr at de fleste av de uhell vi har hatt i 1963 var av mindre alvorlig karakter. Lengste fravær for en enkelt skade var 43 fraværsdager.

Hvordan skadene inntraff:

Under transport	9	skader
Under gang, gli, fall	6	»
Fall fra stige	2	»
Håndtering av verktøy	4	»
I forbindelse med maskin under gang	5	»
Under heising av valser	3	»
Under lossing av tømmer, kalk	2	»
Ryggskader ved løfting	4	»
Diverse	8	»

Skadet kroppsdel:

Finger, hånd	17	skader
Arm, skulder	3	»
Bryst	3	»
Hode	4	»
Øyne	3	»
Rygg	5	»
Ben, tær	8	»

Skadens art:

Sår	7	skader
Klemt	13	»
Støt	11	»
Muskelbrist	5	»
Brudd, brist	3	»
Diverse	4	»

Den lengste skadefrie periode hadde vi i 2. kvartal, hvor første skade inntraff 25. april og den neste først 19. juni. I det hele tatt var 2. kvartal meget gunstig med bare 26 fraværsdager samlet for de 3 månedene. Februar var den «styggeste» måned med hele 7 skader. Dessverre må man fastslå at det forholdsvis dårlige resultat som ulykkesstatistikken viser, skyldes hovedsakelig den enkelte, det er den menneskelige faktor som svikter. Uforsiktighet, uoppmerksomhet, og kanskje ennå værre, unnlattelse av å benytte vernemidler som vernesko og vernebriller, var altfor ofte årsak til at det gikk galt. Det er derfor na-

turlig å tro at de ansatte må få mere aktiv innstilling når det gjelder å vise forsiktighet dersom vi skal få tallet på arbeidsulykker nedover.

Det er nemlig vilje til å *ville* noe som må til dersom man skal komme noen vei i vernearbeidet.

Vi må si at bedriften søker å hjelpe langt utover det som blir praktisert ved mange bedrifter, — med dette alene fjerner ikke arbeidsulykkene.

Vi som arbeider i bedriften må også være med og gjøre vårt. Hovedsakelig vil dette være å vinne var-somhet, være oppmerksom, — tenke vernetanker.

Bedriftsledelsen har nå besluttet å

yte økonomisk støtte ved kjøp av vernesko. Verneskoene er billige fra før, og når nå bedriften betaler 20 % av kjøpesummen, bør nå alle ansatte gå over til å benytte vernesko på arbeidsplassen. I 1963 ville det ha spart oss for 7 arbeidsulykker, så det er ikke så mye som skal til for å bringe skadefrekvensen ned.

La oss alle gå inn for et godt vernenår, — la 1964 bli et rekordår i riktig retning.



— Doktor han har slukt en magnet

Blodsutgytelser

Vi skulle med stor sikkerhet ha protestert mot at blodsutgytelser kan godkjennes, men må omsider villig innrømme at det under særlige omstendigheter kan ha sin store berettigelse. Vi har her på bedriften



endel personer som regelmessig reiser inn til blodbanken i Trondheim og setter inn livsviktige verdier. En av dem er Einar Bjørvik som vi ber fortelle oss om hvordan et slikt bankinnskudd foregår. Einar kan fortelle at det var Birger Olsson som gjorde

han oppmerksom på at blodprosenten var så høy at han uten risiko kunne gi blod til folk som trenger det. Einars blodtype er såkalt «universal», som såvidt jeg forstår kan benyttes av alle mennesker.

Einar har gitt blod 12 ganger. Foran hver blodgiing er det legeundersøkelse. På kort varsel må han så være forberedt på å reise inn til Trondheim Sykehus til aksjon. Når han kommer dit er det en sjarmerende søster som forestår det blodige oppgjør. Som en forstår ruller blodet hurtig i slikt selskap og det går nesten alt for hurtig i avgi en halvliter blod, som er den vanlige kvote. Men vi får beskjed om å hvile ca. 10 min. etter bankinnskuddet, sier Einar, og der ligger vi da gjerne en tre til fire stykker og koser oss med et glass melk eller en solo. På spørsmål om han føler seg slapp etter en slik batalje svarer han bestemt nei.

Hvis noen får beskjed om blodgiing i arbeidstiden gir bedriften fri i 2 timer med lønn. Blodbanken betaler 25 kroner for hver blodgiing.

Foruten dette har hver blodgiver, det største av alt, den store tilfredsstillelse å vite at han hjelper et medmenneske — kanskje til livet.

B.



— Jeg tror dem har trøbbel
i våtpartiet

Ishockey

Dette er altså ingen reportasje fra ishockeyturneringen i Innsbruck. Ranheims-Nytt var nemlig ikke representert der. Nei, det er nok på et langt mere lokalt plan vi beveger oss, nærmere bestemt Ranheim. Observante iakttakere har sikkert lagt merke til et nytt og gult plankegjerde nede på Ranheim Idrettslags idrettsplass. Idrettslagets formann, Harald Johansen, kan opplyse om at ishockey nå er opptatt som idrettsgren i laget. Hele arbeidet med gjerdet og hva som ellers måtte være nødvendig med ishockeyplassen, er utført av interesserte medlemmer. Johansen kan ellers opplyse at ishockeysporten ikke er så rent billig å drive. Ja, den er kanskje en av de dyreste når det gjelder drakter og utstyr ellers. Han opplyser videre at det er håp om velvilje fra bedriftens side når det gjelder den økonomiske side av saken.

Alt dette er vel og bra, men hittil har en meget vesentlig bestanddel vært mangelvare, nemlig isen på banen. Så noe ishockey har det ikke blitt enda, annet enn på fjernsynsskjermen. Det er å håpe at guttene nøye har studert teknikk og taktikk da de store var på lufta. Det kan sikkert trenges når de en gang selv blir med på leken.

E.

For den som snart vil i graven . . .

Den berømte britiske legen Sir Daniel Davies ga ved en legekongress seks ufeilbarlige regler for den som snart vil komme i graven:

*

Arbeid hver eneste dag, selv søndager og helligdager, la ikke personlige hensyn innvirke på arbeidet.

*

Ta med deg arbeidet hjem om kvelden hvis du ikke rekker å gjøre det ferdig om dagen.

*

Si aldri nei takk til en innbydelse eller et møte, samme hvor trøtt du er.

*

La ikke måltidene hindre arbeidet. Arbeid under måltidene også, og svar alltid på telefoner som kommer i lunsjpausen.

*

Ta alt ansvar på deg selv.

*

Må du reise bort i forretninger, så reis om natten, da rekker du så mye mer.

*

Våre pensjonister

Vi er nå kommet inn i en periode hvor pensjonistenes tall vokser jevnt og sikkert.

I hvert nummer av «Ranhelms-Nytt» har vi i lengere tid hatt en liten omtale av gamle, trofaste medarbeidere som er sluttet etter oppnådd aldersgrense, og en titt på mannskapslistene viser at flere kommer etter.

Første generasjon av ansatte ved bedriften er nå borte alle sammen, og annen generasjon begynner å bli «gammelkaila» etter hvert. Tredje generasjon setter mer og mer sitt preg på bedriften og noen av fjerde generasjon er nå også kommet med. Ved å se tilbake i bladet vårt under «slekters gang», hvor vi gjennom årene har presentert noen av de største familier ved bedriften gjennom 80 år, er det både interessant, lærerikt og opplytende.

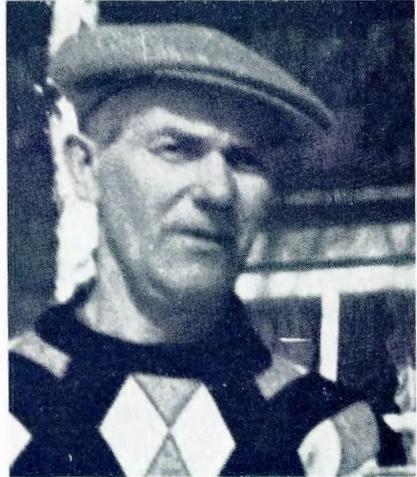
Maken til solide og stødige arbeidsfolk skal man lete lenge etter, for når faktisk over halvparten av bedriftens 600 ansatte har over 30 års ansettelse, kan man i hvertfall ikke snakke om gjennomtrekk, og man kan med rette si at arbeidet har gått fra far til sønn gjennom fire generasjoner. Et annet interessant trekk er, at i de fleste tilfeller velger sønnene samme arbeide som faren i den utstrekning det er mulig.

Når vi tenker 40—50 år tilbake i tiden på hvilke kår samfunnet hadde å by en gammel, utslitt arbeider eller funksjonær, sammenlignet med idag, så forstår vi tilfulle hvor stor forskjell det er.

Den gang var det absolutt ingen ting å falle tilbake på i form av trygder — eller pensjoner, og det var vel et fåtall som klarte å legge noe til side med henblikk på alderdommen. Jeg snakker ofte med våre pensjonister, og det er godt å høre hvor fornøyd og tilfreds praktisk talt alle sammen er. Vi vet jo at det er nettopp disse pensjonistene som har kjempet, skritt for skritt, gjennom 50—60—70 år for å komme dit vi er idag og vi bør og skal glede oss med

dem, og kjempe videre for å få det ennå bedre, og vi skal aldri glemme at det er nettopp disse fremsynte, trauste menn og kvinner som også vi skal takke når vi kommer i pensjonistenes rekker.

Aldri har det skjedd så store ting i teknikkens og industriens tidsalder som i de siste 20—30 årene, som igjen har skapt den velferdsstaten Norge er blitt, men la oss ikke misbruke, men verne om de goder vi har fått hver på vårt vis, og vi kan se fremtiden for våre barn lyst i møte.



Konrad Sørås

Konrad Sørås sluttet 3. februar etter ca. 6 års ansettelse. Han har også tidligere vært en kortere tid ved bedriften. Sørås er av den gode, gamle håndverkertypen som kan sitt fag, og selv om han ikke har vært så lenge hos oss, fikk han dog bevist at han er en dyktig snekker.

Sørås har et pent hjem oppe på Strinda, hvor han med sin nevedyktighet sikkert får dagene til å gå selv nå når han er kommet i pensjonistenes rekker.

Edvin Hoff og Harald Hansen sluttet henholdsvis 13. og 22. februar etter fylte 70 år, og jeg hadde en liten prat med disse to staute karene før siste arbeidsdagen deres. Hvilke tanker går gjennom en mann når det nærmer seg slutten på en arbeidsdag på 52—53 år sammenhengende ved samme bedrift?



Edvin Hoff

Edvin Hoff var den første jeg snakket med, og jeg hadde inntrykk av at han var helt fortrolig med å slutte, for som han sa: «Når jeg nå slutter etter 53 års virke ved fabrikk, ser jeg tilbake på en god og stødig arbeidsplass, med gode arbeidskamerater og en forståelsesfull leder».

«Har du aldri tenkt på å reise fra Ranheim og søke jobb andre steder? Har du aldri hatt Amerikafeber — eller planer om å dra til sjøs, spesielt i dine unge dager?», spør jeg.

«Nei, jeg er født, oppvokset og har levd hele mitt liv på Ranheim og begynte på fabrikk like etter konfirmasjonen. Som nær sagt alle andre begynte jeg i Fjæra i 1911, etter at jeg først hadde vært borti forskjellige småjobber, bl. a. som skyssgutt på Darellgården som den gang var litt av et samlingssted for både store og

små som var glad i hester. Jeg var fire sesonger på teglverket som lå nede ved Løkka. Så ble det huggeri, fyrhus og diverse, før jeg havnet på kokeriet, og der har jeg vært siden 1918».

«Det er vel litt forskjell på kokeriet idag og i 1918?»

«Jo, det skal være sikkert. Da hadde vi toppen 12—15 kok pr. døgn på 22 m³ kokere og idag er vi oppe i nesten 70 kok, så en kan ikke si annet enn at det har gått fremover».

Edvin Hoff er en beskjeden, rolig kar som har vunnet seg mange venner, og som han sier selv, noen store bravader har jeg aldri vært borti, men jeg har forsøkt å passe jobben min på beste måte, og det er det nok mange som kan skrive under på.



Harald Hansen

Harald Hansen kan se tilbake på 52 år, også sammenhengende arbeide ved bedriften. Han er født på Reppe 22. februar 1894, og er hva vi kaller en ekte reppesbygg.

Han begynte i Cellulosefabrikken i 1912, og etter en snartur innom papirfabrikken som wiregutt i ca. 2 år, kom han tilbake til cellulosefabrikken og har vært der siden.

Siden 1923 har han vært i soda-

huset og har et kjennskap til «soda-brenning» som få andre.

I sine unge dager var Harald en meget god skiløper, og jakt og fiske har vært hans hobbyer.

«Du går vel litt på ski nå også kan jeg tro?» «Joda, litt blir det nok, for jeg føler meg frisk og opplagt». «Enn om sommeren»? «Ja, da er det skothyll så snart tia tillater det». «Å, du har det vel ikke så travelt»? «Du skal ikke si det, for jeg har nylig bygd meg nytt hus og har en 7—8 mål jord å stelle med, og noen sauer, så jeg skal nok ikke bli arbeidsløs». «Gruer du for å slutte»? «Neida, en viss forandring blir det jo, men får jeg bare beholde helsa, skal nok jeg få det bra på mine gamle dager».

Vi takker disse to trauste karene for god innsats gjennom alle disse 50 årene, og ønsker dem begge en god alderdom.

Begge to er tildelt Norges Vels Medalje for lang og tro tjeneste.

De har også Kongens fortjenst-medalje.

Februar 1964
T. B.

Julekonkurransen

Interessen for julekonkurransen var denne gang større enn noen gang før. Vanskelighetsgraden i oppgaven var kanskje også større enn før, fordi det i flere spørsmål måtte bli bare gjetting. Vi fikk også denne gang besvarelser både fra inn- og utland. Leif Lundberg fra Upperud i Sverige greide 8 spørsmål riktig. Det var flere fra Ranheim som ikke greide så mange.

Spørsmål 1:

Var de aller fleste enige om at det var byen Budapest.

Spørsmål 2:

Vikelva er det riktige, men mange hadde funnet ut at det var Sjøskogbekken.

Spørsmål 3:

Alle var enige om at byen var London.

Spørsmål 4:

Flere foreslo her Stadion i Trondheim, men det riktige er nok Vikhammer.

Spørsmål 5:

Riktig svar er Folkets Hus. Her var det mange som tippet skolens gymnastikksal.

Spørsmål 6:

Alle var enige om røra fra Nydammen.

Spørsmål 7:

Rolls Royce er riktig, men enkelte holdt på Mercedes.

Spørsmål 8:

Her begynner uenigheten for alvor. De fleste har holdt på Ole, men Ranheims Ola-gutter kommer først på 6-plassen sammen med Harald, Erling, Odd, Per og Svein. For tiden er det 9 av hver av disse. Johan leder overlegent med hele 22 stykker. Nærmeste konkurrent er Alf med 12, Einar 11, John og Arne 10 av hver.

Spørsmål 10:

Så til slutt var det etternavn, og her var omtrent alle enige om Johansen som er det riktige. Det er 15 Johansen mens Paulsen er en god toer med 14. Larsen 13, mens Olsen først kommer på fjerdeplass med 12. Men det er også 11 Haarberg og 10 Darell og Eggen.

Det ble foretatt loddtrekning blant de riktige løsninger om de 3 premiene. Det ga som resultat:

1. G. Haavi.
2. Svein Mosand.
3. Sverre Wikdahl.

Ungkarer vet mer om kvinner enn gifte menn. Hvis de ikke gjorde det, ville de også ha giftet seg.

H. L. Mencken

Ifølge min kone er det bare to ting i veien med meg: Alt det jeg gjør og alt det jeg sier.

John Carpenter

En filosof er en mann som i stedet for å gråte over spilt melk trøster seg med at tre fjerdedeler av den var vann likevel.

English Digest



85 år:	
Ole Stuenes	18/2 -64
75 år:	
Trygve Eriksen	30/1 -64
Olaus Johansen	14/4 -64
Kristoffer Tanem	17/5 -65
60 år:	
Kaare Knutsen	11/3 -64
Erling Jakobsen	9/4 -64
Oskar Skjervold	17/4 -64
Sigurd Wahlberg	5/5 -64
50 år:	
Birger Christensen	2/4 -64
Johan Sivertsen	17/4 -64
Henry Larsen	13/5 -64
Johan Darell	6/4 -64
Post Festum gratuleres	
Nordal Lysøy med femtiårsdagen	31/1 -64

Ny og ung formann i fagforeningen



Ivar Myhre

På årsmøtet i Ranheim Arb.mannsforening ble Ivar Myhre valgt til formann. Han er født 6. november 1933 og er altså bare 30 år. Per B. Moen

ble viseformann, så mek. verksted står sterkt på denne fronten for tida. En del av de andre valg:

Kasserer: Olav Fossen. *Styremedl.:* Asbjørn Johansen, Erling Gjerstad. *Varamenn:* Arnfinn Knutsen, Kristian Larsen. *Revisor:* Rolf Barstad, *varamann:* I. Fredriksen. *Prod.utv.:* Per B. Moen, Herman Haugen. *Varamenn:* Louis Auran, Ingvar Fredriksen.

Verneombud:

Formann: Sverre Ekelund (1 år).

Sortersal: Marta Løvhaug, *varam.* Marie Haugen (2 år).

Cell-fab.: Willy Hansen, *varamann* Torleif Hårberg.

Huggeri: Harald Malvik, Per Olsen *varamenn* Helge Smevik og Boye Moksnes.

Sodahus: Olav Solem — *varamann* Oskar Saksvik.

E.avd.: Bjørn Bjørnstad, Alfons Olsen. *Varamenn:* Gudmund Guldberg, Louis Auran.

SLIK DE SER DET

For å høre hvordan det står til rundt om ute i bedriften i det nye året, har Renheims-Nytt gjort en runde i enkelte avdelinger og pratet med karene. De avdelingene vi ikke får med denne gang tar vi i neste omgang.

Mek. verksted ligger nærmest inngangsporten, så det var naturlig å begynne der. Ole Johansen er formann i verkstedklubben, og vi spør han om det er noe nytt her i verkstedet i 1964?

— Nytt ja — vi har da fått en ny ingeniør — vi er lovt endel nye og moderne maskiner og nytt og bedre verktøy. Dette er ikke uvesentlig for oss. Ellers mener Johansen at verkstedet igjen er for lite. Jernlageret må flyttes. Sveisebodene med sin os burde ha separate rom. Forhåpentlig vil også dette ordne seg, sier Johansen.

— Har du noe spesielt ønske for velferden?

— Ja, vi monterer drikkefontener med kaldt vann rundt i bedriften — skulle ønske vi også fikk montere en her i verkstedet.

— Etter statistikken ser vi at antallet skader her hos oss er alt for stort. Hva mener du kan gjøres for å rette på det?

— Folk må bruke tankene mere når de setter i gang med et arbeide.

— Hva setter du høyest på en arbeidsplass?

— Godt kameratskap og samarbeid både med ledelse og arbeidskamerater.

Ute i rulleriet møter vi Peder Myhre som er i full kamp med Isbjørnpappen.

— Noe nytt her, spør vi?

— Det ruller og går her, svarer han. Hva som er nytt og hva som er gammelt, det er neimen ikke godt å forstå seg på.

— Hva setter du høyest på en arbeidsplass?

— Det måtte være at de som er satt til å lede arbeidet er kompetente til jobben sin. Da tror jeg at mange

andre problemer forsvinner av seg selv.

— Noe som kunne ha vært annerledes?

— Jo, det skal jeg si deg. Tobakksrøykinga i spisebarakkene kunne ha vært redusert betraktelig. Slik som det hittil har utviklet seg, er det mange som er blitt husville i spisepausen. En røykfri spisebrakke, i tillegg til de brakkeene vi har, ville selvsagt vært det ideelle. Men det er vel for mye forlangt.



På lasterampen møter vi Ole Barstad og vi spør igjen, er det noe nytt?

— Her er det noe nytt for hver halvtime, svarer Barstad uten å nøle. Vi sender papir overalt hvor fartøy flyte kan, og etter hver veistump som en bil kan hompe frem på.

— Har du noe spesielt ønske omkring arbeidet?

— Ja, det må være at vi må få lengre frist på oss med å vite når papiret skal ut, slik at vi får områdd oss.

— Hva setter du høyest på en arbeidsplass?

«Ska æ værre ærlig e det for-tjenesta.»

Hos utearbeiderne spør vi Åsmund Anthonsen, og han sier at som nytt har vi igjen tatt jernbanesporet til kalktransportøren i bruk. Banen til den store tømmerkrana skal få en spesialordning så den kan krysse jernbanesporet. Nå spørs det om jernbanesporet må forsterkes, da det

i nærmeste fremtid skal brukes diesel skiftetog.

Da det ble spørsmål om det var noe han ønsket forandring på, svarte han straks:

— Stopp flis, bak og tømmertransporten med bil, under skifting med jernbanen.

— Hva setter du høyest på en arbeidsplass?

— Orden.

Med bange anelser spør vi kasserer Qvenild om det blir noen nye skatter, etter at det er blitt byfolk av oss, men han beroliger oss med at det fremdeles bare blir de gamle og kjære. Qvenild har for 1963 sendt 906 lønnsinnberetninger til 31 kommuner, fra Herdla i syd til Gildeskål i nord, på tilsammen kr. 11224634,00. I fjor betalte 698 ansatte kr. 2066133 i skatt. Derav til Strinda kr.1807578. Til Trondheim kr. 87423,00, Malvik kr. 113035,00 og til Selbu kr. 16934,00 og resten til de andre 27.

Sammen med skatten bedriften

betaler må vi si at Ranheim ikke kommer tomhendt inn i byen. Skulle anta at Ranheim som nå blir byens «Østend», eller en forlengelse av Lademoen, vil bli tilgodesett etter innsats i storkommunen når det f. eks. blir snakk om en veistomp, veilys, kloakk o. l.

Vi kommer også inn på Qvenild & co sin arbeidsplass, og han mener de har trivelige lokaler. Tempoet er fullt på høyde med enhver akkordjobb nede i fabrikk, tror han. Det tar oss f. eks. 2 timer å adressere og legge i konvolutter Ranheims-Nytt til ca. 750 abonnenter. Lønningsdagene er tempoet størst, og det har desverre forekommet feil utbetaling. Der ber Qvenild oss skrive at for 14 dager siden kom en mann opp med hundre kroner han hadde fått for mye. Vi verdsetter slik ærlighet.

Vi har nå en grei utbetaling av lønn til funksjonærene med sjekkordning.

Kanskje det var noe å tenke på for alle?

UTENFOR DEN GAMLE „SAGA“



Fra venstre: John Oian, Martin Stamnes, Arnold Johansen, Kristian Svendsen



Flo og fjære

Med sol i sitt auge
glid sjøen inn mot si strand.
Han kjæler den brunblanke tareskog
og kysser den kvite sand.

Å, den blenkjande solblåe sjø,
han kjem med så vårlege bod!
Han leikar og ler i den logne stø
og syng for strandblom og strå.

Men låtten og songen tagnar om
strand,
og leiken han dovner av.
For atter glid sjøen ut ifrå land
til det store og gamle hav.

Men når det så stilnar, og dagen
han lid,
og havet sig inn i sin blund,
då lurar seg sjøen med bære blid
inngjennom dei blanke sund.

Då vandrar han atter med vår i
sin hug
og solblikk inn mot si strand.
Han kjæler den brunblanke tareskog
og kysser den kvite sand.

Harald Hamre

*Vet du
hvor det nærmeste
brannslukningsapparat
står?*



