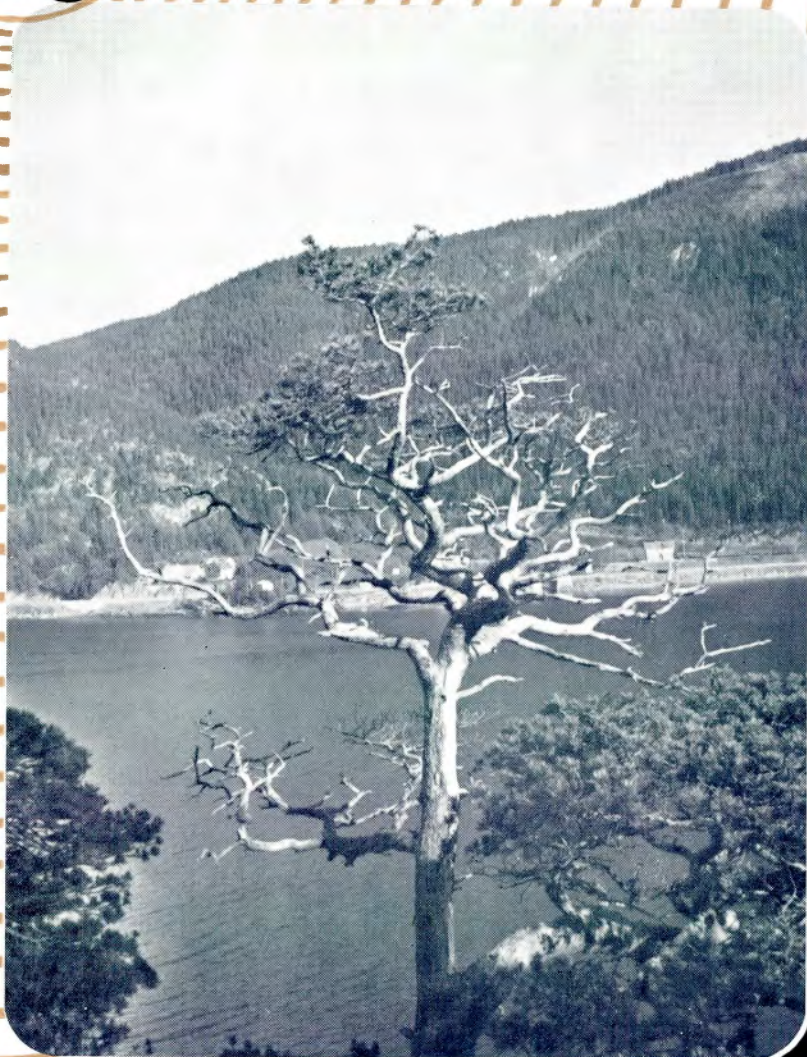


Ranheims-

NYTT



For full kraft -

JUNI 1964

NR. 2 - 9 ÅRGANG





INNHold

	side:
Strukturendring	1
Av Ranheim Papirfabriks historie	8
Forslagsvirksomheten	10
Litt om papirfabrikasjonnens utvikling	12
Bedriftsbiløp	17
Veteranene hedres	18
Trykdepremien	22
Personalie m. m.	

*

Omslagsbildet:

Fra Saltøya.

Foto E. Ahlberg

*

Redaksjonskomiteen:

*Th. Overwien
Eivind Ahlberg
Tormod Barstad
Tor Schjetne
Torodd Ronæs*

Redaktør:

Brynjulf Moksnes

Bedriftsavis for A/S RANHEIM PAPIRFABRIK RANHEIM



Strukturendring i skog-industrien nordenfjells

En enkelt sak har beskjeftiget bedriftsledelsen mere de siste 5 år enn kanskje noen annen i bedriftens snart 80-årige beståen, men til tross for jevnlig orientering i Produksjonsutvalget, synes vidtrekende beslutninger av Stortinget å ha gått de fleste av våre ansatte forbi, beslutninger hvis rekkevidde vi i dag bare frykter eller aner. Det synes derfor på sin plass å gi en sammenfattende orientering om forholdene i forbindelse med dannelsen av A/S Nordenfjelske Treforedling, som i dag er i full gang med byggingen av Norges største papirfabrikk på Fiborgtangen i Skogn. Dette så meget mere som pressen og myndighetene har møtt prosjektet med sympati, mens hensynet til eksisterende industri og deres ansatte ikke har møtt særlig forståelse.

La det med en gang være sagt at en ny stor treforedlingsbedrift i vår landsdel også av oss ville bli møtt med tilfredshet om den ikke — etter vår mening — var basert på sviktende virkesprognoser. Avispapir er ingen konkurrent av kraftpapir. Et bredere teknisk miljø innen papirfabrikasjonen nordenfjells kunne være en fordel og

stimulans, og vi burde glede oss over enhver sunn industriell ekspansjon som grunnlag for økonomisk vekst i landsdelen. Men i dette tilfelle frykter vi for at man har overvurdert den fremtidige avvirkning i skogen og undervurdert konsekvensene for den eksisterende sagbruks- og treforedlingsindustri.

I 1950-årene var det et visst virkeoverskudd nordenfjells som imidlertid fikk lett avsetning til bedrifter på Østlandet, som her fikk et kjærkomment tilskudd av tømmer som de ellers måtte importere fra utlandet, særlig fra Finland og Sverige. Selv var vi oppmerksom på de muligheter som her bød seg til å bygge ut Rånheim til en mere økonomisk bedriftsstørrelse, og ettersom ressursene tillot det, utvidet vi kapasiteten såvel av vår cellulosefabrikk som av papirfabrikken slik at vi idag har en fabrikk som er 3 ganger større enn ved krigens slutt. Skogeierne opprettholdt imidlertid forsendelsene sydover med det resultat at såvel sliperiene som Rånheim nå i flere år ikke har funnet dekning av sitt virkesbehov i landsdelen. Man har måttet gå tid betydelig import fra Sverige, ja endog fra Russland. Bedriftenes virkesbeholdninger er skrumpet inn og det sier seg selv at importvirke er det mindre hensigtsmessig å basere seg på. I denne situasjon er det at vi nå skal få en ny kjempebedrift med betydelig støtte fra det offentliges side.

Som følge av 1950-årenes rikelighet på virke, fikk Industridepartementet flere henvendelser fra skog-eierhold hvor det ble fremholdt at det måtte bygges nye ytreforesd-ling-sbedrifter her i landsdelen for utnyttelse over overskuddsvirke.

På initiativ fra Departementet i 1956 ble mulighetene for bygging av et videreforesd-ling-sanlegg ved Folla Tresliperi undersøkt, og en plan for bygging til avis-papirfabrikk ble bearbejdet og forelagt regjeringen i 1958 uten at det kom noe ut av det. Namdalen Studieselskap for Skog-industrien ble stiftet i 1954 og foretok undersøkelser om mulighetene for bygging av trefored-ling-sind-ustrien i Namdalen. Beretning ble fremlagt i 1959, men heller ikke dette førte til noe. Skogeierorganisasjon-

ene nedsatte sin egen komité, «Indu-stri-komitéen Nordenfjells», for utredning av spørsmålet om bygging av trefored-ling-sindustrien på basis av tilgjengelig virke for hele området Helgeland, Trøndelag og Møre.

Industridepartementet mente at man på grunnlag av de undersøkelser som var gjort, burde få en bredt anlagt vurdering for utnyttelse av tilgjengelig trevirke for hele området nordenfjells sett under ett, et arbeide som ville omfatte følgende punkter:

1. På grunnlag av tilgjengelig beregninger over arten og mengden av den nåværende og fremtidige virkestilgang i dette området sett i sammenheng med markedsutviklingen på lengere sikt for trefored-ling-sprodukter, på fritt grunnlag å vurdere en hensiktsmessig bygging av trefored-ling-sindustrien i området, samt hvor eventuelle nye bedrifter burde plasseres.
2. På grunnlag av de undersøkelser som er nevnt, å foreta teknisk projektering og beregninger med anleggs- og driftskalkyler for prosjekt(er) som det kan være aktuelt å realisere.
3. Å avgi innstilling om etablerings- og finansieringsspørsmål.

Det ble så i juni 1959 nedsatt et utvalg til å vurdere og utrede de forskjellige sider av spørsmålet — det såkalte «Nordenfjellsutvalget», oftest kalt Skjerdalskomitéen etter formannen, departementsråd Karl Skjerdal. Øvrige medlemmer var representanter for Landbruks-, Finans- og Industridepartementet, fra skog-eierorganisasjonene og for industrien. Undertegnede representerte trefored-ling-sindustrien i Trøndelag mens merkelig nok sagbruksind-ustrien samme sted ikke fikk noen representant, det lå likesom i luften at denne eldgamle industri skulle få sine vinger stekket.

Komiteén satt sammen i halvannet år og engasjerte konsulenter på det virkesmessige og det industrielle område. De sakkyndige på virkessiden var forsåvidt allerede benyttet av den tidligere nevnte skogelerskomité. Det var professor H. Seip og forstkandidat K. Wibstad som sto for virkesutredningen og sivilingeniør Chr. Knudtzon som utførte beregningene over anleggs- og driftsomkostningene.

Utvalget avga sin innstilling 27. januar 1961 til Industridepartementet. Undertegnede dissenterte og avga særuttalelse. Et av de øvrige medlemmer hadde sin egen mening om stedsvalget og ville plasere en ny bedrift i Helgeland.

Det var særlig virkessituasjonen som ble gjenstand for drøftelser. Seip og Wibstad konkluderte med at det til disposisjon for eksisterende og fremtidig industri fantes en netto tilgang av industrivirke på ialt 1.246.000 m³ bartrevirke. Skogdirektøren som ble forelagt oppgavene, gikk god for disse, men avrundet til 1.200.000 m³. Seip og Wibstad forutsatte at skogkultur ble utført i tilstrekkelig omfang. Undertegnede påpekte at ikke minst i Sør-Trøndelag manglet det meget på at denne forutsetning var eller i nærmeste fremtid ville bli oppfylt og at det også var andre hensyn som ville influere på avvirkningen såsom pris- og beskatningsforhold, arveskifte, klimamessige driftsforhold, tilgang på skogsarbeidere, avkastningen i jordbruket, nye «nullområder» som følge av økende driftsutgifter, etc.

Utvalgets flertall konkluderte med at den mest hensigtsmessige utbygging av treforedlingsindustrien nordenfjells ville være at det i første omgang ble bygget en avispapirfabrikk med produksjonskapasitet 100.000 tonn pr. år over en papirmaskin, sliperi som dekket behovet for tremasse og cellulosefabrikk for fremstilling av sulfittcellulose. Det totale virkesforbruk ville bli ca. 300.000 m³ ved full kapasitetsutnyttelse. Det ville senere — i løpet av forholdsvis kort tid — kunne bli aktuelt å utvide kapasiteten til 200.000 tonn avispapir over to maskiner. Med hensyn til stedsvalget

mente utvalget at Skåtangen ved Steinkjer eller Bjørumsøra ved Namsos fortrinnsvis burde komme i betraktning som tomteområde. Dog måtte dette avgjøres av den ansvarlige ledelse for et eventuelt selskap i forståelse med myndighetene.

Vi skal ikke her gå nærmere inn på de finansielle forhold. Men ovennevnte prosjekt ble kalkulert til ca. 200 mill. kr. inklusiv driftskapital, hvorav 50 mill. kr. lån mot statsgaranti.

Komiteén forutsatte at Ranheims kapasitet ble utbygget til 40.000 tonn pr. år, men at sagbrukenes virkestilførsel redusertes (fra ca. 650.000 m³) til ca. 400.000 m³ pr. år, eller med ca. 38 %. Uten at det ble sagt noe bestemt om sliperienes fremtid, konkluderte utvalget med at det til eksisterende og ny treforedlingsindustri sto til disposisjon 700.000 m³ pr. år.

Mens gjennomsnittsavvirkningen av industrivirke i driftsårene 1952/53—1961/62 lå på ca. 1.000.000 m³ i det aktuelle område, falt den i treårsperioden 1960/61—1962/63 til ca. 945.000 m³ eller en svikt i forhold til prognosen på hele 21 % og dette i år hvor etterspørselen etter tømmer var større enn kanskje noen gang tidligere.

På vegne av et stiftendes selskap — Nordenfjelske Treforedling A/S, søkte Norges Skogelersforbund om garanti for et lån på 50 mill. kr. i Distriktenes utbyggingsfond i oktober 1961. Utbyggingsfondet disponerte ikke dengang hele dette beløp og saken kom derfor opp i Stortinget 11. mai 1962 og debatten endte med at bevilgningen ble gitt mot 4 stemmer.

Våren 1963 endret Nordenfjelske Treforedling A/S sine planer til å bygge en fabrikk med to papirmaskiner med samlet kapasitet av 200.000 tonn pr. år, men ingen cellulosefabrikk. Det ble fremlagt forskjellige finansieringsplaner for departementet, og det ble klart at saken på ny måtte opp i Stortinget. Den eksisterende skogindustri fikk anledning til å uttale seg, likeledes ble spørsmålet forelagt Bransjerådet for treforedlingsindustrien, hvor samtlige 9 medlemmer, skogdirektø-



En dags vanlig tilførsel av ved med jernbanen.

ren unntatt, ikke kunne anbefale at det ble reist en avispirfabrikk i Trøndelag etter de endrede planer fremlagt av Nordenfjelske Treforedling A/S.

Skogbruksforeningen av 1950 konkluderte i en skrivelse til departementet av 6. desember 1963 med at spørsmålet om virkestilgangen nordenfjells burde vurderes på nytt. Foreningen uttalte at et kvantum på 300.000 m³ for ny industri ville kunne føre til at annen treforedlingsindustri måtte innstille på grunn av virkesmangel.

Med brev av 16. desember 1963 uttaler Norsk Papirindustriarbeiderforbund engstelse for den skade som kan oppstå for de ca. 950 arbeidere som er beskjeftiget i den eksisterende treforedlingsindustri nordenfjells. Den nye bedrift vil få en kapasitet som man må regne med vil kreve et virkesbehov på 560.000 m³ tømmer ved full utbygging, og det blir selvsagt vanskelig å hindre de som står som eiere av dette anlegg å skaffe sin egen bedrift trevirke når de samtidig er eiere av skogen.

Det ble en hektisk virksomhet de siste par måneder før jul i fjor. Industridepartementet mottok utredninger fra de nordenfjelske bransjeforeninger og enkeltbedrifter, fra Nordenfjelske Treforedling A/S og Norges Skogeierforbund, det ble konferanser med de vekslende industriministre og med Norges Bank. Departementet hadde således et veldig materiale å øse av da det utformet sin Stortingsmelding nr. 26 - 1963/64. Den ble da også på hele 72 sider, mens Stortingsproposisjon nr. 56 - 1961/62 om samme sak omfattet «bare» 43 sider. Sammen med referatet fra de to stortingsmøter foreligger således en trykksak på nærmere 200 sider — en hel bok. Det er ingen overdrivelse å si at saken har avfødt kufferter fulle av utredninger, korrespondanse og dokumenter.

Selve Stortingsmeldingen kom så opp i Stortinget den 17. mars i år. I sammendraget refereres de motsatte synspunkter, og så heter det:

«Industridepartementet kan ikke bedømme om det er skogeierorganisasjonens eller industriens synsmå-



Tømmertransport fra Meraker Brug til Ranheim — ca. 25—30 m³ pr. tur.

ter som er de mest realistiske. Departementet må imidlertid legge stor vekt på hensynet til dem som er sys-selsatt ved de eksisterende bedrifter og bruk, og som vanskelig vil finne annet arbeid før næringsgrunnlaget i distriktene er utbygd. Etter departementets oppfatning bør således all skogindustri nordenfjells som har sin berettigelse, bli sikret råstoffgrunnlag.»

Denne siste «bør etter departementets oppfatning helst skje ved avtale mellom industri- og skogeierorganisasjonene. Dersom en slik løsning ikke skulle vise seg mulig, må Nordenfjelske Treforedling A/S forpliktes til ikke å bruke mere enn 300.000 m³ norsk bartrevirke pr. år, inntil virkesituasjonen gir grunnlag for et større kvantum.»

Man må vel kunne si at konklusjonen ikke var særlig bra ut fra vårt synspunkt. Det er vel lite tro-lig at skogeierorganisasjonene frivillig skulle gå med på noen fordelingsplan, selv om de i 1961 antydte en slik løsning. Ledende organisasjons-

folk — deriblant styremedlemmer i N. T. A/S har tatt avstand fra fordelingsplan for virke.

Ved stortingsdebattens begynnelse tegnet det seg straks 26 talere, og taletiden ble begrenset for de følgende talere. Uansett politisk parti var det tydelig at sterkest støtte for skogeiernes planer ytet stortingsmenn med tilknytning til landbrukets organisasjoner. Fra svært mange talere ble det uttalt sterk tvil overfor det prosjekt som Stortinget vedtok i 1962 og overfor de planer som nå forelå til behandling. Som representanten Watnebryn fremholdt det:

«Denne tvilen — og man kan vel også si motstand til dels — kommer både fra talsmenn fra ledende hold i treforedlingsindustrien og fra Norsk Papirindustriarbeiderforbund og dessuten fra bedrifter og arbeidere i Nordenfjelske distrikt. Personlig tror jeg det er uklokt å overse og bagatellisere den kritikk og tvil som er reist. Jeg mener det er urettrettig å karakterisere den som dikttert bare ut fra egeninteresse og ut

fra ønsket om å konservere urasjonnele bedrifter, noe som — med hr. Borgen — skulle skje på skogeiernes bekostning. Så enkelt er problemet ikke — dessverre.»

Representanten Engelstad (selv smed ved Folla Tresliperi) fremsatte dette forslag: «Stortinget henstiller til Regjeringen å ta med i konsejsons- og garantivilkårene for Nordenfjelske Treforedling A/S en bestemmelse som fastsetter at det skal foretas en forholdsmessig fordeling av tømmerkvantumet til skogindustrien i det nordenfjelske område de år det avvirkede tømmerkvantum blir lavere enn 1.2 millioner m³.»

Statsråd Trasti ga uttrykk for at Industridepartementet var enig i Engelstads forslag, og det ville bli satt som vilkår for støtte av Utbyggingsfondet og tildeling av konsejsson at Nordenfjelske Treindustri A/S er villig til å gå inn for et samarbeid med de øvrige bedrifter nordenfjells om en fordeling av virket etter disse prinsipper. Men etter flere innlegg synes det som om statsråden var noe på retur, idet han da uttalte. «Hr. Ingvaldsen misforsto meg ikke. Jeg sa i mitt innlegg det som hr. Ingvaldsen refererte. Etter at jeg imidlertid har hørt de sterke innsigelser som er kommet i Stortinget, mot å akseptere hr. Engelstads forslag, mener jeg det vil være riktig at vi får partene sammen i Industridepartementet, både industribedriftene og skogeierne, for å drøfte og finne fram til en akseptabel ordning. Jeg for min del er klar over at det ikke under noen omstendighet er mulig å innføre en statlig detaljregulering på dette område.»

Representanten Asdahl kjempet i ca. 40 minutter som en løve for det syn på saken som vi forfekter. Etter undertegnede oppfatning var det helt igjennom saklig og godt underbygget. Han fremsatte følgende forslag: «Da det nye prosjekt bl.a. skaper større problemer for eksisterende industri og arbeidsliv, finner Stortinget ikke å kunne godkjenne de nye planer som Nordenfjelske Treforedling A/S har lagt frem.»

Ved voteringen etter den nesten 6 timer lange debatt ble Asdahls forslag forkastet mot bare 6 stemmer.

Komitéens innstilling (som gikk ut på at stortingsmeldingen ble vedlagt protokollen) bifaltes enstemmig. Endelig ble presidentens forslag om at Engelstads forslag oversendtes Regjeringen enstemmig bifalt.

Den 27. mai fant det så sted et møte i Industridepartementet under statsråd Trastis ledelse. Til møtet var innkalt representanter for bransjerådet, Prisdirektoratet, Skogdirektoratet, bransjeforeninger, bedriftene nordenfjells, Nordenfjelske Treforedling A/S, Norges Skogeierforbund, Norsk Papirindustriforbund, Norsk Bygningsarbeiderforbund (sagbruksinteressene), samt stortingsmann Engelstad og flere representanter for Industridepartementet. Statsråden appellerte til de bestående bedrifter og den nye om å komme sammen for å drøfte en fordelingsplan for trevirke i henhold til stortingsmann Engelstads forslag. Mens de eksisterende bedrifter ved sine representanter var innforstått hermed, tok talsmennene for den nye bedrift og for skogelerne avstand fra tanken om virkesfordeling, idet de mente at saken var avgjort av Stortinget. Dette lover ikke godt. De var dog villig til å møte industriens representanter til forhandling. Blir denne negativ, innkaller statsråden til nytt møte, før han tar endelig standpunkt til de låne- og konsejsonsvilkår A/S Nordenfjelske Treforedling vil bli bundet av.

Anleggsarbeidet på Fiborgtangen er forlenget i full sving. To papirmaskiner er bestilt, og bedriften ventes opptatt i begynnelsen av 1967. Hva blir så konsekvensene for den bestående skogindustri? Man kan vel med temmelig stor sikkerhet forutse at det vil gå verst ut over sagbruksindustrien — særlig vil mange mindre bruk måtte nedlegges av mangel på virke. Også tresliperiene i Nord-Trøndelag vil gå et hardere virkesklima i møte, og det samme vil nok gjelde også vår bedrift. Bak honkvantumet vil minke med sagbruksindustriens tilbakegang, og vi må ennå mere enn i dag basere oss på rundvirke. Vi får håpe at virkesprognosene for fremdrift av furu, tømmer i noen grad vil holde, men avvirkningen av dette tømmerlag,

som er grankvantumet totalt underlegen her nordenfjells, må mangedobles, noe man med god grunn kan sette et spørsmålstegn ved. Så må vi kjøpe mere grantømmer som det blir kamp om. Faren er at den nye bedrift reises av skogeierorganisasjonene, og at disse først og fremst vil dirigere virket til egen bedrift. Derfor er det så viktig at det kommer i stand en virkesfordelingsplan, gjerne i likhet med hva man har på Østlandet. Vi må regne med at man vil trykke oss mere og mere ut i periferien og at den begynte import fra utlandet må utvides om dette kan skje på forsvarlig økonomisk basis. Ett er sikkert: Det blir knapphet på virke og det vil bli atskillig dyrere. Å erstatte en god del av bakhon- og flisveden med kostbart grantømmer blir en økonomisk belastning, og det vil forstås at videre utbygningsplaner for vår cellulosefabrikk må legges på hyllen foreløpig. Med begrensede ekspansjonsmuligheter og dyrere virke vil det stilles ennå større krav til enhver av oss om helhjertet innsats for videre fremgang for vår bedrift. Mere rasjonalisering, større effektivitet og lavere produksjonsomkostninger vil være nødvendig. Det er nærliggende å søke og finne frem til mere viderefordeling av produksjonen. Vi har ikke tenkt å la oss kaste av lasset, men de nye tingenes tilstand er en utfordring til oss alle.

Vi har kalt denne artikkel «Strukturendring i skogindustrien nordenfjells». Hva er så motiveringen for skogeierens sterke ønske om strukturendringer? De har skyldt på

manglende avsetning, men det er et forlengst tilbakelagt fenomen. Høyere tømmerpriser vil selvsagt selgerne av tømmer gjerne ha. Er det så meget mere rasjonelt med en kjempestor avispapirfabrikk som sikkert også er ømfintlig for de vekslende konjunkturer? Skogeierne har selv gitt svaret: Det er en «merkesak» for dem å få sin egen treforedlingsbedrift. Som bladet «Østlendingen» har uttrykt det: «Det er en gledelig hendelse for bønder over hele landet. Vi sender fabrikkens vårt *tvi.tvi* — med tilslutning til at denne sak er et eksempel på — «at skogeierne endelig er nådd frem til forståelse for betydningen av og styrken i samarbeid og samhold for å kunne få hånd og hanke med treforedlingsbransjen og prisbestemmelsene der. At tiltaket hviler på et trygt og solid grunnlag, er hevet over hver tvil så langt det er mulig for mennesker å se inn i fremtiden.»

Om dette siste er riktig, er vi i sterk tvil om, men vi har intet ønske om at det skal gå den nye bedrift dårlig. Når fabrikkens først ligger der med sine over 3 hundrede millioner kroner investert kapital, må den drives enten den tjener penger eller taper. Det kjenner vi til fra Statens jernverk, Statens Koksverk med flere og slik vil det også gå med «Statens Treverk» som den spøkefullt er blitt kalt.

Sannelig hadde det vært interessant å kunne skue noen år frem i tiden når det gjelder virkeprognosens oppfyllelse og strukturendringen i skogindustrien nordenfjells. Den som lever, får se.

Th. Overvren



Av Ranheim Papirfabriks historie

(Forts. fra nr. 1, 1964)

Etterat stillingen som teknisk bestyrer hadde stått ledig et par måneder, tiltrådte den svenske ingeniør Axel Harald Lundberg som driftsbestyrer. Han skulle komme til å virke i 27 år på Ranheim, først som driftsbestyrer, senere som disponent.

Lundberg var født i Motala 15. des. 1867. Etter avsluttet skoletid i Skara, arbeidet han 1882—1883 ved Forsviks mek. Verksted hvor hans far Oskar Lundberg var ingeniør. I årene 1885—1888 gikk han på Örebro tekniske læroverk. Etter sin ingeniøreksamen, innehadde han forskjellige stillinger som tegner og montør ved Töcksfors og Gustavsfors samt ved Håfreströms Pappersbruk. Senere kom han til Lennartsfors sliperi som assistent. Under denne tid uttok han patent på et sorteringsapparat.

Sammen med sin eldre bror Hugo Lundberg bygget de i 1894 Skutskärs sulfatfabrik for 6000 tonn. Det fortelles at 10½ måned etter at første spadetak var satt i marken, ble papir kjørt på maskinen. Fra Skutskär flyttet han siden til Ranheim.

Med de lave cellulosepriser måtte det være grunn for direksjonen til å ta opp spørsmålet om å nedlegge eller innskrenke sterkt cellulosefabrikasjonen. Rykter derom spredte seg og direksjonen måtte på forespørsel rykke inn i Adresseavisen 22/4:

«På grund av de dårlige konjunkturer har direksjonen under overveieelse en innskrenkning i cellulosefabrikens drift, endelig bestemmelse herom vil dog først blive tatt på kommende generalforsamling. Samtidig påtenker man en utvidelse av papirfabrikken, så der heldigvis i tilfelde ikke bliver tale om avskedigelse av noget større antal arbeidere.»

Den kommende generalforsamling ble holdt 29. april. Der ble vedtatt nye lover og en utvidelse av aksjekapitalen fra kr. 410.000 til kr.



Axel H. Lundberg.

750.000 — på den måte at Christophersen overførte en tilsvarende del av sitt tilgodehavende. Noen sanering var det altså ikke tale om. Det stedfundne bare konstaterte det forhold at den eldre kapital i sin helhet var strøket og at Christophersen nu var eneieier av hele anlegget. I firmaet Christophersens bøker førtes fremdeles Ranheim som egen debitor. — I Ranheims direksjon trådte nu Christophersen selv inn, ved siden av Piene og Berg, Grimstvedt trådte ut. Suppleanter til direksjonen ble A. S. Bachke og konsul Chr. Thams. Det er sagt — med rette eller urette at sistnevntes innsats begrenset seg til å forsøke å levere — under betegnelsen celluloseved — halvvråtnet fhv. kappeler og plankekapp. — I direksjonsmøte 30. april ble den administrerende bestyrer A. J. Vig ansatt som administrerende direktør.

For fabrikkens drift ble den bemerkelsesverdige omlegning bestemt at celluloseproduksjonen fra 15. mai skulle innskrenkes til kun å tilfreds-

stille *papirfabrikkens* behov. Vi skulle altså heretter kunne betrakte Ranheim som prinsipiell papirfabrikk. Men omlegningen ble ikke på langt nær gjennomført i årene fremover. — Ved midtsommerstid ble den nye inntaksdam, Dolpadammen, tatt i bruk, idet ny rørledning ble tilknyttet den gamle. En ny etappe III i vannkraftutbygningen var nådd, det betød en økning i trykkehøyden på turbinene fra ca. 45 til ca. 65 m.

Det må nevnes at i disse årene var det uavlatelig vanskeligheter med avtakerne av produktene, reklamasjoner mest vedrørende produktenes blekning og fargning, som fabrikkene ikke helt behersket kontrollen av. Det ser ut til at manglene til en vis grad skyldtes fabrikkene, men kjøperne blåste den minste mangel opp til store dimensjoner, som direktør Vig betegnet å ha fått en «uhyggelig karakter».

Sluttresultatet av årets drift ga som gjeld til Christophersen:

Debet på konto	kr. 111.799
Veksler »	167.500

kr. 279.299

altså reelt omtrent som året før. Differansen debet på konto lå i overføringen til aksjer.

1897. — Ved salget i desember 1895 av «Anpart av Nylandsfossen» hadde Laurits Jenssen holdt tilbake retten til halvdelen av vannføringen i Vikelven fra øvre Fossedam til Nylandsdammen. Denne innskrenkning kunne fabrikkene ikke være tjent med i lengden, den lå som en hemske på alle planer hvori kraftøkning inngikk. Utvidelse av selve fabrikktomtene var også innsnevret innen Ranheim gårds område. Christophersen så da ingen annen råd enn å kjøpe hele *Ranheim gård* av Jenssen ved kjøpekontrakt av 16. april 1897 for kroner 200.000. Salget skjedde til Christophersen personlig, ikke firmaet.

Til alle de mindre uhell ved fabrikkene kom at verkstedsbygningen, nyoppført 1892—93, samt lagerbygningen den 7. mai brente. De var assurert for henholdsvis kr. 11.000 og kr. 7.000, men en beholdning av papir til verdi kr. 12—15.000 var ikke assurert



Papirmester O. Wahlborg.

heller ikke maskinene i verkstedet. En beholdning i lagerhuset av sulfat til en verdi av kr. 9.000 tok ikke skade. Ildens oppkomst som på Ranheim gård: en åpen ovnsdør og gnister utover gulvet på verkstedsloftet tendte en haug avfallspapir.

Direktør Vig reiste i august til Hunsfos og kom ikke tilbake til Ranheim, men ble formelt stående som administrerende direktør. I mai hadde O. Brun sluttet som bokholder (og kasserer), i realiteten også som kontorsjef*). Han ble avløst av Olaf A. Larsen som fra 16/8 ble meddelt selskapets prokura «foruten den A. J. Vig meddelte».

I 1897 inntraff første gang alvorlig vannmangel, vannføringen i Vikelven sank ned til omtrent den halve, deler av fabrikkene sto eller gikk med innskrenket drift 3 måneder. Et forsøk på å senke utløpet av Jonsvatnet ved sprengning ble stanset av strandeiene, man måtte nøye seg med rensking av utløpet, hvilket ikke monnet noe større. — For å lette tilførslen sjøverts ble bygget en «dok» og anlagt kai med bro. — Vedtilførslen,

*) (Odin Brun ble senere disponert for Byafossen Træsliperi — nuværende Helge-Rein-By-Brug).

som i det senere hadde vært ujevn ble også nu merkbart knappere, prisen steg fra kr. 10 til kr. 11 pr. favn, og det var bittert for Ranheims ledelse å måtte konstatere at cellulosefabrikkene i Sverige fikk sitt råstoff til omtrent 1/3 av hva det kostet Ranheim.

Det var trangt om penger på Ranheim. Produksjonsprisen på papir lå gjennomsnittlig på kr. 240 pr. tonn og ga et overskudd av ca. kr. 73 pr. tonn. Papirfabrikkens effektive kapasitet var ca. 25 tonn pr. uke, 1300 tonn om året, noe mindre enn kalkuleret i 1895. — Et bruttooverskudd på ca. kr. 95.000 skulle først dekke alle utgifter og så om mulig forrente gjeld — og kapital.

Man får ikke det inntrykk at produksjonen på Ranheim var rasjonell. Der ble laget så mange sorter papir, enda avisepapir var gått ut. Det er salgskontoret hos Christophersen som presser på for å kunne by frem alle disse sortene, men da det foreslår og

så toillettpapir og appelsinpapir (for eksport til Spania) refuserer fabrikkledelsen. Etterat Lundberg hadde vært på Ranheim halvannet års tid tar han opp til analyse disse spørsmål og tilråder færre sorter: «Vår fulla öfvertygelse är at det vid Ranheim varit största felet, göra så många kvaliteter». I to skrivelser, av 31. aug. og 16. sept., gjør han full rede for de to hovedvanskeligheter man har å kjempe med.

Ved utgangen av året 1897 står Ranheim i ansvar til firmaet Christophersen slik:

Debet på konto	kr. 385.940
Veksler	» 192.500

Sum kr. 578.440

en økning av en størrelsesorden på ca. kr. 300.000 fra fjoråret.

Produksjonen av cellulose hadde vært 1000 tonn mere enn i 1896.

(Forts.)



Forslagsvirksomheten

I begynnelsen av mars i år forelå en liste over premierte forslag som var sendt inn fra våre arbeidere.

Følgende forslag ble premiert:

Nr. 271	Anonym	kr. 75,00
» 274	Petter Rendalsvik »	150,00
» 284	Odd Darell/ T. Stenhaug	» 200,00
» 291	Anonym	» 250,00
» 293	Odd Darell/ T. Stenhaug	» 100,00
» 294	Anonym	» 200,00
» 296	Bjarne Rødde	» 100,00
» 297	Bjarne Rødde	» 75,00
» 298	Anonym	» 150,00
» 300	Asbjørn Kvarme ..	» 175,00
» 301	Anonym	» 175,00
» 302	Odd Darell/ T. Stenhaug	» 75,00
» 303	Olav Brurak	» 100,00
» 306	Nordal Lyseøy	» 75,00
» 307	Anonym	» 150,00

I alt ble 18 forslag behandlet og 15 av disse ble av forslagskomiteen inn-

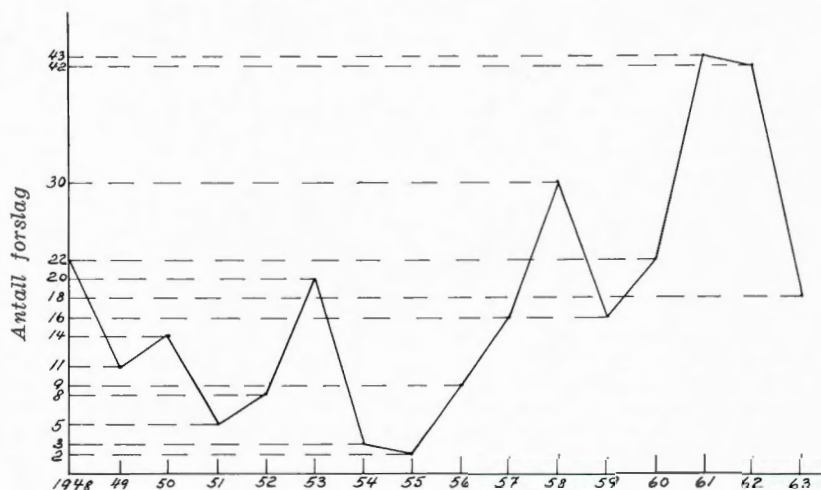
stilt til premiering. Samlet ble der i alt utbetalt kr. 2.050,00. 13 av forslagene kom fra papirfabrikken, 3 kom fra mek. verksted, 1 fra E.-avd. og 1 fra transportavdelingen.

Forslagsvirksomheten på Ranheim har nå eksistert i vel 16 år. Det første forslaget ble registrert 17. jan. 1958, og det kan være av interesse å kaste et blikk bakover å se på utviklingen i disse årene. Siden 1948 og frem til i dag er det innlevert 289 forslag, og av disse er 279 behandlet ferdig. 229 forslag har oppnådd premie, dvs. 82 pst. av alle forslagene. I alt er det utbetalt kr. 29.425,00 i premier.

Spør vi hvilken avdeling forslagsstillerne tilhører, vil svaret bli:

Papirfabrikken	143 forslag
Mek. verksted	55 »
E.avd.	53 »
Salen	15 »
Cellulosefabrikken	14 »
Andre avdelinger	9 »

Oversikt over innleverte forslag.



Fordelingen av forslagene avdelingsvis de siste år har vært:

Papirfabrikken	19 forslag
Mek. verksted	8 »
E. avd.	4 »
Transportavd.	2 »

Det som slår en ved første øyekast er den interesse de ansatte i papirfabrikken viser. Disse ligger suverent på topp når det gjelder antall forslag samlet, og det ser også ut til at de holder stillingen. På den annen side kan man spekulere litt på hvorfor mannskapet i cellulosefabrikken ikke er representert blant forslagsstillerne i de to siste årene, da denne avdelingen er blant bedriftens største både når det gjelder omfang og antall ansatte.

Fordelingen av antall forslag pr. år for hele bedriften går frem av følgende oppstilling:

Hva betyr så forslagsvirksomheten for bedriften? Nå kan man vel ikke si om de forslagene som er kommet at de har ført til så vesentlige forandringer bestandig, men det gamle

ord om at «mange bekker små gjør en stor å» — gjelder også her.

Mange forslag har ført til forbedringer og lettelser på den enkelte arbeidsplass og derved vært med å bringe bedriften fremover. Mange forslagsstillere har kommet med forslag som har vist at de har tenkt problemet grundig igjennom, og det er ikke tvil om at bedriften har all grunn til å være takknemlig over at de ansatte på denne måte vil være med å gjøre fabrikken bedre.

Dessuten indikerer alle disse forslagene at de ansatte er interessert i sin arbeidsplass, og at de har øynene med seg og viser samarbeidsvilje ved å la bedriften dra nytte av den erfaring og innsikt de får gjennom sitt arbeide.

Alt dette skulle tilsi at de som har mottatt sine premier nok har gjort seg fortjent til de beløp som bedriften har ytet gjennom disse 16 år, og det er bare å håpe at interessen blant de ansatte holder seg også i tiden fremover.

T. R.



Litt om papirfabrikasjonens utvikling

Sivilisasjonen, hva er det? Nei, sannelig om det er greit å gi et konsist svar på et slikt spørsmål. Statistikere verden over bygger på forskjellige grunnlag når de kommer frem til resultater som skal indikere de forskjellige lands posisjon på den rangstige som kalles sivilisasjon eller kulturelt nivå. Men en ting er sikkert, og det er at den mengde papir som forbrukes i et land pr. innbygger pr. år gir en god indikasjon på landets sosiale standard. Likeledes er det hevet over en hver tvil at den utvikling, slik vi kjenner den i dag, ikke ville kunne ha funnet sted om vi ikke hadde hatt mulighet for å utveksle meninger og tanker ved hjelp av det skrevne ord.

Papiret slik vi kjenner det i dag skriver seg jo fra relativt nyere dato. Jeg synes derfor det ville være riktig å forsøke å gi en ganske kort utredning om den utvikling som har ført frem til det papiret vi har i dag.

Fra tidenes morgen vet vi at materialene som ble brukt til skrifttegn og tegninger var svært mange. Vi kan nevne noen få som sten, kalkskifer, ben, metaller, skinn, blader av bestemte planter, voksede treplater, lin, silke, ja disse ble alle brukt. Men med unntagelsen av papyrus og animalsk pergament så hadde de sin store begrensning. Kjente eksempler på dette er innskrifter vi kan finne på gamle bygningsverker i Babylon og andre steder, i hieroglyffene i Egypten og Moses' stentavler, men overgangen til benyttelse av moderne papir skjedde ved anvendelse av tynne flate stoffer som da kom fra planteriket. Den lærde og kjente hinduer Panningrisher skal ha benyttet palmeblader i år 3500 før Kristus, i det han trykket bokstaver ned i bladene med en griffel og deretter inngned dem med olje blandet med kullstøv for å gjøre det synlig og leselig. En annen metode som ble brukt var å bruke glødende nåler på bambusrørets blade. Det er gjort inngående studier av indiske palmebladmanu-

skripter hvorav de eldste var fra 450 år etter Kristus og de nyeste fra omtrent år 1815. Inntil midten av det 16. århundrede brukte man i India nesten utelukkende talipotpalmens blade til å skrive på. Noen steder i India har man også brukt palmeblader til dette, og selv ved dette århundres begynnelse skrev man til daglig på Ceylon på palmeblader. Den engelske regjering tillot der, og sannsynligvis også andre steder i India, at posthusene mottok brever skrevet på dette, likesom der også ble brukt palmeblader i elementærskolene for de innfødte.

Et videre skritt fremover i papirfremstillingen danner kunstprodukter av gjennomskårne plantestoffer og her må vi i første rekke nevne bruken i det gamle Egypten av papyrusplantens stengsel. Papyrusplanten gror ikke lenger i Egypten, hvor den også heller ikke hørte hjemme, men ved den øvre Nilen og flere steder i Afrika og ved noen elvemunninger på Sicilia. Planten har en trekantet stengel med avrundede kanter. Stengelen kan bli over 6 meter høy og tykk som en arm og en stor del av den utgjøres av en snehvit masse. Tidligere antok man at det var basten av stengelen som ble benyttet idet strimlene av dette ble lagt ved siden av hverandre ned på et bord, hvorefter andre strimler ble lagt tvers over, og det dannede ark ble så fuktet med vann hvorefter man presset, tørret og glattet det. Men etter nyere mikroskopiske undersøkelser viser det seg at det var hele stengelen som ble spaltet i strimler, og grunnen til at man tidligere trodde at det var basten har vært den at den snehvite massen som utgjør margin i virkeligheten er gjennomtrukket av karbunter. Senere undersøkelser viser også at forbindelsen mellom lagene ikke bare skjedde ved fukting av vann og senere pressing eller annen mekanisk bearbeiding, siden man fant at der også var brukt et limstoff som var la-

get av uren stivelse eller kanskje også av mel. Papyrusrullene viste det seg alltid også besto av tre lag og hvert lag hadde en tykkelse på ca. 80 u.

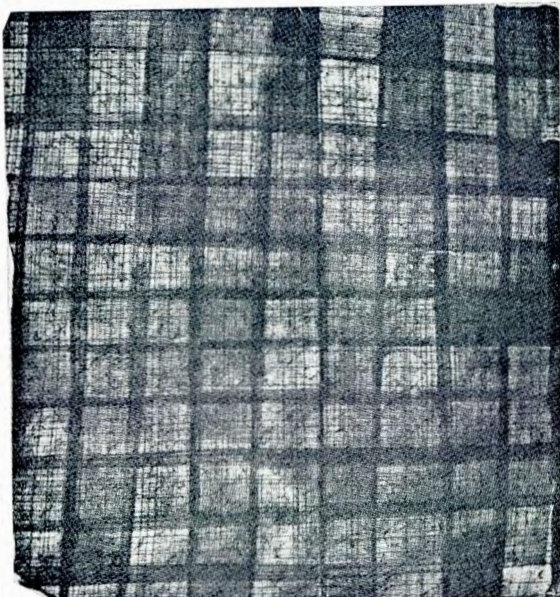
De eldste papyrusruller som er funnet i gamle egyptiske graver stammer fra ca. år 3500 før Kristus. Også disse ruller viser tegn på mekanisk behandling etter at de var tørket. Det tørkede materialet ble sannsynligvis banket for å gjøre det mer kompakt og så gnidd med en glatt sten eller et ben for å gi det en glatt overflate.

Hvilken viktig rolle papyrus har spilt gjennom tidene kan vi godt forstå når vi tenker på at de store arbeider til de greske og romerske filosofer ble skrevet på det, og at det fremdeles var i bruk i det 19.-århundrede.

Da det arabiske moderne papir fremsto i ca. år 800 etter Kristus, forsvant fremstillingen av papyrusruller i Egypten etter hvert og i begynnelsen av annen halvdel av det 10. århundrede var produksjonen helt forsvunnet. Den sicilianske fabrikkasjonen som fulgte etter den egyptiske, sto langt tilbake for denne, og syntes å være opphørt i det 13. århundrede.

I middelalderen skrev man mest på pergament. Dette ble fremstilt av huder. Jødene skal allerede på Davids tid ha skrevet på huder som ble rullet sammen, men det er ikke før omtrent år 170 før Kristus at kong Eumenes av Persia brukte huder for å produsere animalsk pergament. Hudene som ble brukt stammet hovedsakelig fra husdyr så som kalver, sauer og geiter. Jo yngre dyret var, desto bedre ble produktet. Etter at skinnet var vasket ble det strukket ut på en treramme og påsmurt en pasta bestående av kritt og kalk, for å ta vekk fettstoffer og løse hårene. Når denne pastaen tørket flasset den av, og skinnet ble så skrapet med en buet kniv og gnidd med pimpsten til det var jevnt og glatt.

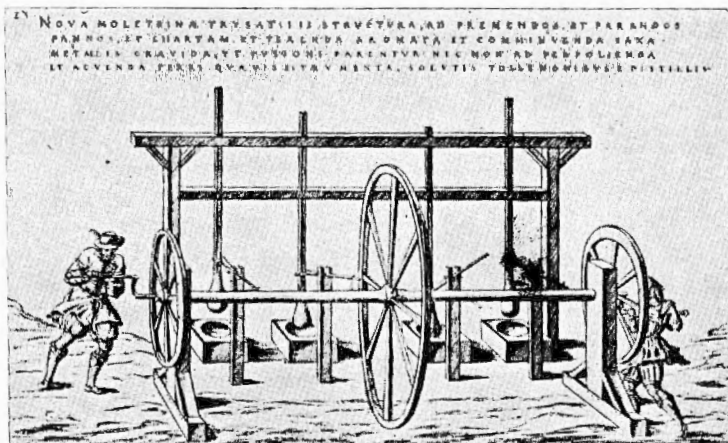
Så kommer vi over til utviklingen av det vi i dag kaller papir. Hvem som oppfant papiret, eller rettere sagt først laget papir, er det meget vanskelig å si. Men sikkert er det at opprinnelsen stammer fra Kina. Kineserne selv gir æren for opp-



Papir av plantestoffer

dagelsen av papiret til Tsai Lun som levde i omtrent år 100 etter Kristus. Han er til og med i Kina holdt for å være papirmakernes gud. De gamle kinesiske notater sier at han først laget papir ved å oppløse fiskegarn og filler. På et senere tidspunkt gikk han over til å løse opp fibre fra planter, og hvilken som helst plante ble brukt som råmateriale, bare papiret han fikk ut hadde tilfredsstillende styrke og elastisitet. Råmaterialene ble først kokt riktig godt og så banket til en stappe. Denne stappen ble så rørt ut med vann til en tynn masse og spredd ut over en silplate. Når det så hadde formet seg et tynt papirlag ble dette plassert under tunge vekter.

Sir Auriel Stein fant i 1904 noen brever i ruinen til et av tårnene på den store muren rundt Kina, som han tror er blitt skrevet omtrent på den tiden da papir laget av filler ble oppfunnet. Det ser ut til at denne massen er laget for hånden enten ved hjelp av støter og morter, eller med en trekølle mot en flat sten. Silplaten besto av en matte laget av ganske tynt siv sydd sammen med



Den første maskinelle masseoppløser.

silke eller hestehår. Denne matten er blitt lagt på en treramme og holdt på plass ved hjelp av to andre trestykker. Arkene ble formet enten ved å dyppe silkplaten ned i en beholder som inneholdt en oppløsning av massen, eller denne masseoppløsningen ble heldt ut på silen. Papirarket ble tørket enten ved å henge det opp i luften eller ved å presse det mot en blokk laget av porøst materiale. Eksempler på dette papiret i British Museum viser at kvaliteten av det tidligere kinesiske papiret var meget høy, og selv sammenlignbart med papir som blir laget i dag.

Sivilisasjonen i den fjerne Østen utviklet seg i grunnen samtidig med den i den nære Østen og i Europa, men det hendte som om det var i en annen verden. Det er grunnen til hvorfor papir som var alminnelig i bruk i Kina for omtrent 2000 år siden, var ukjent lenger vest inn til midten av det 18. århundrede. At vi her i den vestlige verden lærte papirkunsten fra kineserne er det ingen vits i å legge skjul på. Det var arabere som tok noen kinesere til fange ved Samarkand, som først fikk snusen i papiret. Det er derfor ikke forbausende at det i år 793 var i drift en fabrikk i Bagdad hvor det ble brukt kinesiske arbeidere. Det neste sentrum hvor papir ble fabrikkert var Damaskus. Det var hovedleveran-

døren for hele Europa i flere århundrede. Fra Damaskus spredte papirkunsten seg vestover gjennom Egypt til Marokko. I Egypt ble papyrus mer og mer utkonkurrert av papir i løpet av det 9. århundrede. Papyrus hadde da blitt brukt til alminnelig skrivemateriale i omkring 3000 år. Fra Marokko introduserte maurerne papirkunsten i Europa i omtrent år 1100. De var det også som oppfant den første, skal vi kalle det masseoppløser i årene rundt 1150. Det skal visstnok ha hendt i byen Xativa. Denne maskinen ble brukt til å løse opp, og bearbeide fibrene i råmaterialene.

Hvorledes papirkunsten videre spredte seg rundt omkring i Europa kan vi se av den nedenstående tabell. Arstallene må tas med en viss reservasjon.

Spania (Xativa)	år 1150
Frankrike (Herault)	» 1189
Italia (Fabriano)	» 1260
Tyskland (Nuremberg)	» 1389
Sveits (Marly)	» 1400
Belgia	» 1407
Holland (Gennep)	» 1428
England (Herefordshire)	» 1490
Sverige (Motala)	» 1532
Danmark	» 1540
Russland (Moskva)	» 1690
USA (Germanstown, Pa.)	» 1690
Norge (Oslo)	» 1698

Bruken av filler til papirfabrikasjon skyldes sannsynligvis araberne, som anvendte filler ganske snart etter at de i det 8. århundrede etter Kristus hadde lært det kinesiske papir å kjenne. Formodentlig har de allerede i det 10. århundrede fremstillet papir av lin og hampefiller. Opprinnelsen nådde altså Spania fra Egypten over det øvrige Nord-Afrika og senere da til Italia, Tyskland, Danmark o.s.v. I 1390 ble det anlagt en papirfabrikk i Gleismühl av Ulman Stromer. Han skal ha vært den første som brukte stampere til malning av fillene.

Man har tidligere trodd at det papir araberne oppfant, laget av filler, også inneholdt rå bommull, men dette har vist seg etter undersøkelser å være uriktig.

Et betydelig oppsving fikk papirfabrikasjonen av filler ved boktrykkerkunstens oppfinnelse i 1440, så vel som ved den store religiøse litteraturs fremkomst ved kirkereformasjonen i det 16. århundrede. Et stort oppsving fikk fabrikkasjonen igjen ca. år 1800 da papirmaskinen ble oppfunnet. Tidligere hadde man bare hatt håndlaget papir. Louis Robert, som var ansatt ved en papirfabrikk i Esonne, begynte i 1796 på sin oppfinnelse av papirmaskinen som han i 1799 tok patent på. Donkin bygget i 1803 en forbedret og tilfredsstillende maskin på denne patenten. Det var en langwiremaskin, altså prinsippmessig lik vår PM II, om enn i en mye enklere utgave. Patentet ble i 1804 solgt til Brødrene Fourdrinier, og de begynte regulær produksjon av denne type maskin. Denne maskintype kalles i dag uansett produsent for en fourdriniermaskin. Den berømte engelske mekaniker Joseph Bramah oppfant i 1805 den annen hovedform for papirmaskin, nemlig den såkalte rundsibermaskin.

Inntil midten av det 19. århundrede var papirfabrikasjonen basert på filler tilstrekkelig, men det var ved et hell at man etter hvert fant surrogater for fillene, da dette ga anledning til en betydelig utvikling av papirfabrikasjonen. Allerede omtrent 100 år tidligere var det prøvet en stor mengde surrogater, idet en tysk prest som het Jacob Chr. Schäffer

utga en interessant bok i fem bind i 1765—67 som heter: «Forsøk og metoder til å lage like godt papir uten filler eller med en ubetydelig tilsetning». Her finnes det prøver av papir som er laget av en mengde forskjellige råstoffer. Det første Jacob Chr. Schäffer forsøkte å lage papir av var poppelull og hvepsebol, idet han bet seg merke i at disse så ut omtrent som om de kunne være laget av papir. Han oppløste derfor hvepsebol i vann og laget håndgjort papir av det. Han la merke til at hvepsebolene besto av meget fine tresponer som var klint sammen, og dette ga ham tanken til å forsøke å fremstille papir av sagflis, høveflis, og så bøketre som han først høvlet, og deretter skrapet høvelsponen med glass. Han fant at han nu ikke behøvde å tilsette filler for å få brukbart papir. Han forsøkte videre som råstoff å bruke brennesler, vidjebark, halm, blader, grankongler, potetskrell, og det innvendige av poteter, og så en blanding av alle disse ting. Likeledes forsøkte han tistelstengler og torv. Da dette papiret ikke ble pent, men grovt og grått, bemerket Schäffer at det da ihvertfall kunne brukes til innpakkingspapir, og ved å male noen ornamenter på slikt papir, ville han vise at det også kunne brukes til tapeter.

Da treet, ca. 100 år senere, kom til å spille en stor rolle som surrogat for fillene, ble Schäffers navn naturligvis trukket frem. Men ved undersøkelser ved materialprøveanstalten i Berlin i slutten av forrige århundrede viste det seg til stor overraskelse at der var masser av filler i alle Schäffers papirprøver, ja, endog for eksempel 95 % linfiller i en prøve som han beskriver å være av ren poppelull. Saken må være den at den papirmakersvenn, som arbeidet for Schäffer, alltid klaget over at det var vanskelig å lage skueark med så små stoffmengder som Jacob Chr. Schäffer ga ham, at han har narret Schäffer og hatt en mengde filler i massen. Dette forholdet forklarer selvfølgelig ikke Schäffers oppfinnelse. Et eksempel av Schäffers verk finnes i den botaniske hages bibliotek i København.

Etter Schäffers tid ble andre stof-

fer forsøkt som surrogater, således brennesler i 1764, lupiner i 1789, lær-avfall i 1794 o.s.v. Før det viktigste surrogat, trefiber, vant inngang for fullt, kom man inn på benyttelsen av halmfiber, som kom til å spille en ganske stor rolle. Det var Mathias Koops i Millbank i London som i om- trent år 1800 satte igang en virkelig fabrikkasjon av halmpapir. Han anvendte høy, tistler, hamp og linavfall, tre, bark og gammelt papir. Han utga i 1800 en bok, trykket på papir av halm, om de stoffer som hittil var brukt til papir. Men det var franskmennene Couper og Mellier som i 1882 fant på å koke halm med natronlut under trykk.

I 1843 oppfant tyskeren Friedr. Gottlob Keller treslip, det vil si, han fant på å bruke trefibre, utvunnet ved å slippe trestykker mot en slipe- sten, som surrogat for filler. Tresli- pet ble da kalt mekanisk tremasse, eller i dagligtale bare tremasse. Se- nere fremkom et annet meget godt

surrogat, den såkalte cellulose, det vil si trefibre som er vunnet ut ved kjemisk behandling av tre og derfor også ble kalt kjemisk tremasse. Man skjeller mellom natroncellulose, som ble oppfunnet av tyskeren Dahl om- kring 1882, og sulfittcellulose — som kom i 1879. Til fremstilling av natron- cellulose ble det opprinnelig brukt koking under trykk med en natronlut fremstillet av soda. Nå fremstilles luten oftest av natriumsulfat og den derved fremstilte cellulose kalles da ofte sulfatcellulose. Sulfittcellulosen fremstilles ved koking med en koke- væske av kalsiumbisulfitt med svovel- dioxyd i overskudd.

Mekanisk og kjemisk tremasse ut- gjør nu den overveiende del av de i papirfabrikasjonen anvendte råstof- fer. Som råmaterialer benyttes i alt vesentlig nåletrær, dog er løvtrær begynt å gjøre seg mer og mer gjel- dende etter den annen verdenskrig.

Piscator.



Slik de ser det

Andor Kirkvold var straks klar til kommentarer da vi spurte han om det var noen forandringer av betydning i vaktstua? Noe spesielt nytt er det nettopp ikke, men jevnt over er alle mere påpasselig med tida og klokka.

— Den mest presise avdeling?

— Uten tvil snekkerverkstedet.

— Det hele går altså uten knirk?

— Ja, en del forveksling med kor- tene forekommer så å si daglig, men nesten alt oppklares i rett tid.

— Noen problemer?

— Det må være når vi får riks fra London, Hamburg, Bryssel o.s.v., og vi bare strever med morsmålet. Vi må da be rikstefondamene om hjelp, og det blir aldri avslått. Ellers tror vist folk her omkring i nærmeste om- krets, at de som arbeider her på fa- brikken sitter i vaktstua og venter på telefon. Vi må vite hvilket skift de har, hvor de bor, spiser o.s.v. Det er nå tross alt nesten 600 mann.

— Blir telefonboksen mye benyt- tet?

— Nokså jevnt ja, men endel av- lastning ble det etter at det kom tele- fonboks i Olderdalen. Tror det er nok- så mye «Møt-meg-i-kveld.samtaler» av svært unge her i boksen. En del falske 25-ører har også forekom- met.

— Det må vel være på grunn av mangel av veksel penger?

— De får nå vekslet her i vaktstua.

—*—

Jon Svendsen i sekkeavdelingen har det meget travelt, men svarte likevel velvillig på det vi spurte om. Det han satte høyest var samarbeid og kammeratskap på arbeidsplassen. Ikke noe lurert bak ryggen og den- slags. Det skapte bare uhygge, sa han. Det som han mente burde være annerledes var spisebrakka for sekke- fabrikken. Etter at nybygget var fer- dig var forholdene blitt meget slette, mente han. Dagslyset i brakka var blitt en saga blott, dertil kommer at ventilasjonen også blir litt av et pro- blem.

Brannkorpsets bedriftsrebusløp

22. april 1964

Kort referat ved «Forræderi bak ting på Fuglehoppers lag»



Rebusløp innen bedriftsidretten er noe nytt. Og det var etter deltagelsen å dømme populært på Ranheim, idet hele 9 biler 22. april 1964 kl. 18,30 sto startklar utenfor Vaktstua for i samlet kolonne å kjøre til oppgitt startsted Singsaker skole.

Etter noen små orienteringsvansker nådde vi fram til starten, hvor fram-møtte var riktig godt, med ca. 60 deltagende biler.

Rebusene viste seg etter hvert å være ganske lette, så det gjaldt å treffe idealtiden på sekundet, skulle det være sjanse til å vinne. Verst ville det være med underskridelsen av idealtiden fordi det ville gi ekstra straffetillegg.

Vårt lag hadde bare 29 hester å tøyte og selv om kusken iblant var hard med de stakkars dyra, maktet vi stort sett å holde fartsgrensen og nor-

maltiden. Det forlyder dog at enkelte andre lag hadde store vanskeligheter med å tøyte sine spreke motorhingster, mens derimot de grå cellers hastighet ikke var like stor.

Innkomst og premieutdeling var lagt til Håndverkeren. Etterhvert som deltagerne strømmer inn, skulle det vise seg at deltagerne fra Ranheim hadde gjort en god innsats. Skjervolds lag ble nr. 2, Trosteruds nr. 6, Evjens nr. 12, Mehus nr. 14 og K. Torgersens nr. 15. Altså 5 premierte lag av 9 startende.

Et av de skarpe lagene fra mek. verksted hadde vært uheldig og havnet nokså langt nede på listen. Påfølgende dag ble det derfor utdelt trøstepremier som besto av nistepakke og digert bettasuppepann, — for neste rebusløp. Ranheims-Nytts fotograf var til stede ved premieutdelingen,

men apparatet og filmen strakk ikke til for de lange ansikter og jettestore premier.

En uke senere var det nytt rebusløp i Brannkorpsets regi, men det er en annen historie. For de av leserne som har lyst til å forsøke seg på oppgavene, gjengir vi disse. Løsning side 22.

Oppgavene:

- Post 1 Vask - Vekk (minus n)
» 2 By i engelsk preposisjon
» 3 Naken (minus t)

- Post 4 Bokstaver - fase helgen
» 5 Osean - grus forsvinner
» 6 5 overleverte
» 7 10 - 5 - 18 - 14
» 8 Bergensguttene - holde-
plass (i øst gammel)
» 9 Torturere — fjell som
ikke står
» 10 Ikke storstad Tine smerte
» 11 Ytterving + to forsvarere
» 12 Høytid - i Amerika
Karnevalsutstyr

Bedriftslegens sang

I siste nr. av Ranheims-Nytt kom bedriftslegen med en del bemerkninger om sikkerhet og rot og orden som jeg stort sett er enig i. Men én reservasjon vil jeg likevel ta. Det gjelder punktet om at garderobeskapene ikke skal være for å henge gamle klær og sko i. Jeg tillater meg å spørre: Hvor skal vi da henge dem? Disse gamle klær er nemlig noe vi bruker når vi blir satt til en eller annen særlig jobb med risiko for å bli særlig skitten. Noen har slike jobber hver dag. At det forekommer både svettlukt og kanskje også andre dunster av disse klærne og skoene vil jeg ikke benekte. Men det er nå engang slik at i ditt ansikts sved skal du ete ditt brød.

e.



— Kan De forklare meg hvorfor en forkjølelssesepidemi alltid begynner en mandag og slutter en fredag, og aldri omvendt? —

Veteraner hedres

Folket på Ranheim har det med å være trofast med det de har begynt med. Nesten likegyldig hva det er, enten det nå er medlemskap i en forening eller det å være på samme arbeidsplass så å si hele sitt liv.

Vi har i årenes løp vært vitne til at en rekke av de ansatte ved Ranheim Papirfabrikk er blitt hedret på flere vis. Hvor mange som har fått Kongens Fortjenstmedalje og Norges Vels medalje, har vi ikke rede på når dette skrives, men det er sikkert et stort tall.

Norsk Papirindustriforbund har også et hedersmerke, som tildeles med-

lemmer med minst 40 års medlemskap. Det henger med andre ord høyt dette merket også, men det er mange av ranheimsarbeiderne som har oppnådd å få det. Svært mange.

Lørdag 21. mars var det 15 av medlemmene i foreningen som ble hedret med dette merket ved en enkel tilstelning i Folkets Hus, hvor forbundsstyremedlem Asbjørn Johansen foretok utdelingen. De 15 var: Ragnvald Malvik, Johan Dybvad, Hilmar Johansen, Laurits Eriksen, Arthur Pettersen, Ludvik Stamnes, Olav Fossen, Sigurd Pedersen, Ottar Lernes, Otto Stene, Kaare Knutsen, Trygve Eriksen, Ole Faksvaag, Olaf Svebak og Marie Johansen var forhindret i å møte frem ved merkeutdelingen. E.



Fra venstre: Ragnvald Malvik, Johan Dybvad, Hilmar Johansen, Laurits Eriksen, Arthur Pettersen, Ludvik Stamnes.



Fra venstre: Olav Fossen, Sigurd Pedersen, Ottar Lernes, Otto Stene, Kaare Knutsen, Trygve Eriksen.



Audun Hårberg.

50 år i bedriften

I og for seg er det ikke noe uvanlig i at en mann har vært ansatt i bedriften i 50 år, da vi jo har hatt mange i de senere år med denne tjenestetid. Men når det gjelder Audun Hårberg, har han ikke bare arbeidet sammenhengende i over 50 år, men han har faktisk bodd i fabrikkens i over 60 år.

Audun Hårberg er født i Levanger 1899, men kom til Ranheim vel 4 år gammel i 1904. Hans foreldre flyttet da inn i «Nyboli'n» (Bolig nr. 5) og størsteparten av sitt liv har han bodd der.

Han bodde noen år også i «Johan Arnt-boli'n», det lille, koselige huset hvor Johan Johansen nå bor. Dette huset sto tidligere der hvor mek. verksted nå står, og Bolig 5 ligger jo like ved verkstedet, så han har nesten hele tiden bodd på fabrikkområdet.

Allerede som 13 års gutt begynte han på gården hos agronom Birkestrand, og som han sier — var det såvidt at han fikk fri for å være med sin far til byen og kjøpe konfirmasjonsklær.

Etter konfirmasjonen begynte han i fjæra og hadde da kr. 2,50 på 12 timers skift. Samme dagen som han

fylte 18 år, begynte han på nattskift og fikk da hele kr. 3,00 pr. skift.

Etter 3 år i fjæra ble det 5 år på huggeriet og 3 år hos byggmesteren, og så til papirfabrikken hvor han fremdeles er.

Hårberg var med på starten av kreppmaskinen i 1930 (etter å ha vært på storullmaskinen i noen år), og har siden tilhørt etterbehandlingsavdelingen. Han har som få andre hatt anledning til å følge med utviklingen i etterbehandlingsavdelingen fra en god begynnelse med en kreppmaskin, til i dag med alle spesialiteter og de mange maskiner avdelingen rår over.

Hårberg er en våken og interessert medarbeider som setter arbeidet i høysetet, og skal jeg si — av den gamle garde som ikke kan tenke seg å skulke unna på noe vis.

På grunn av sviktende helse arbeider Hårberg nå bare på dagtid og har diverse spesialoppdrag som han skjøtter på en utmerket måte. Blant annet sørger han hver uke for at alle ansatte får sin tildelte matpapirrasjon, og det er sannelig ikke få ruller han i årenes løp har delt ut og signert med A.H.

Audun Hårberg er kjent for sitt gode humør og kvikke og slagferdige replikker som vi håper å få høre ennå noen år fremover før han går av som pensjonist.

T.B.



Rebusløpet

Løsningen:

1. Lauguna. 2. Stadion. 3. Neto.
4. Stavne st. 5. Havstein gård. 6. Ega.
7. Jern (metall). 8. Brannstasjon.
9. Pineberg gård. 10. Lilleby smelteverk.
11. Jacobsen & Bekker. 12. Julius Maske.



Anders Hørrigmo

«Hva mener du er de viktigste forutsetninger for å være gla og tilfreds i det daglige liv og arbeid?», var et av de spørsmålene årets artianere fikk i oppgave å besvare.

Det kan sikkert anføres mange ytre omstendigheter som spiller inn, men lar vi tankene dvele ved personer vi kjenner, vil vi vel komme til at det ikke er disse forhold som dominerer.

Anders Hørrigmo hørte til de mennesker som gir inntrykk av å være glade og tilfredse og det står for meg at hovedårsaken måtte være hans rent personlige egenskaper og positive innstilling — hans evne til å finne anvendelse for sine ferdigheter og hans vilje til å nytte dem til beste for fellesskapet.

Foruten å være en meget dyktig håndverker, utmerket Hørrigmo seg ved en utpreget evne til å lede, til å organisere og til å arbeide planmessig.

Det var naturlig at det ble lagt stort beslag på en mann av Hørrigmo's støpning, og han påtok seg med glede de oppgaver han ble pålagt. «Det ordner jeg», var Hørrigmo's faste replikk i forsamlingen, når det

viste seg vanskelig å finne noen til å påta seg et kinkig hverv, og da viste alle at problemet var løst.

Hørrigmo's fremste hobby og hjertebarn var musikken. Det hadde tidligere eksistert en musikkforening på Ranheim, som det ikke lyktes å holde liv i. Dette kunne naturligvis ikke Hørrigmo avfinne seg med, og i 1906 tok han initiativet til å stifte Ranheim Musikkforening som sannelig ble livskraftig nok, og som gleder oss ved så mange anledninger. Selv var Hørrigmo aktiv musiker i over 50 år.

Hørrigmo hadde til stadighet mange jern i ilden. Han deltok med glød og interesse i forenings- og organisasjonsliv, og satt også en periode i kommunestyret. Han ble også jevnlig benyttet som taksmann. Hørrigmo var lett å samarbeide med. Han hadde meget bestemte meninger, men var alltid innstillet på å høre på andre og ta deres syn med i sin vurdering av en sak.

Det var vel ingen som hadde ventet at Hørrigmo skulle la hvilen falle på seg når han nådde pensjonsalderen, men at han på det tidspunkt skulle gi et enestående eksempel på sin dyktighet og arbeidsevne ved å stå midt oppe i oppførelsen av eget hus, det hadde neppe noen kunnet forestille seg.

Hørrigmo's innsats skaffet han naturligvis mange hederstegn og æresbevisninger. Han var æresmedlem i Ranheim Musikkforening, han bar bl. a. Norges Musikkorps Forbunds hederstegn som jo henger meget høyt og han var dekorert med Kongens Fortjenstmedalje og medaljen for lang og tro tjeneste.

Det var i sannhet et rikt og virksomt liv som tok slutt da Anders Hørrigmo i en alder av 76 år lukket sine øyne 12. mars.

Hans minne vil leve lenge blant oss.

A. M.

Trygdepremien

Innt.-klasse	Årsinntekt	Syke-trygd	Alde.-Uføre-trygd grisp	For-sørger-trygd	Arb.led.-trygd	Filleggs-trygd	F.T.P.	Sum medl. ukepremie	Sum arb.giv. andel *) ukepremie
4	6 000—8 000	4,60	6,00	0,25	0,70	0,65	1,50	13,70	18,25
5	8 000—11 000	5,60	9,00	0,25	0,80	0,80	1,50	17,95	22,65
6	11 000—14 000	6,70	9,00	0,25	0,90	0,95	1,50	19,30	23,85
7	14 000—18 000	7,80	9,00	0,25	0,95	1,10	1,50	20,60	24,95
8	18 000—25 000	8,90	13,50	0,25	1,10	1,10	1,50	26,35	30,90
9	over 25 000	10,00	18,00	0,25	1,20	1,10	1,50	32,05	36,75

*) Arb.giverens andel etter satsene i fareklasse 5.

I forbindelse med en misforståelse ved trygdepremietrekk for en tid siden, kan det være på sin plass å komme med noen opplysninger omkring beregning og trekk av trygdepremie.

Grunnlaget for beregningen av den enkeltes trygdepremiesats er inntekten siste år, d.v.s. det beløp som blir oppgitt til skattemyndighetene.

På grunn av denne fremgangsmåte blir en ansatt først flyttet opp i trygdeklasse når vi har kommet et stykke ut i året. Det er trygdekassen som bestemmer hvilken klasse hver enkelt kommer under, og klassefastsettelsen gis tilbakevirkende kraft til årets første trygdeuke. Dette fører da til at de ansatte som flyttes opp i klasse får en «baksmell» med etterbetaling ut på våren.

Dersom noen av de ansatte som flyttes opp i trygdeklasse skulle ha vært syk i den perioden de betalte for lav premie, så vil disse ha krav på etterbetaling av sykepengene fra trygdekassen. Dette gjelder dog bare for de ansatte som har blitt sykmeldt i det nye år — altså ikke for dem som ble sykmeldt før første trygdeuke vedkommende år. (For året 1964 vil 6. januar være den avgjørende dato).

Ansatte som begynner og slutter i arbeidsuken, skal etter reglene betale trygd for vedkommende uke, med en unntagelse — nemlig hvis nyansatte har blitt trukket for samme uke hos sin tidligere arbeidsgiver.

Nytt av i år — bestemmelsen er datert 6. april 1964 — er at en ansatt også skal være fri for trygdepremie.

trekk i de uker hvor han har vært syk 3 dager eller mer. Forutsetningen er dog at sykemelding blir forevist på trygdekassen. Dette betyr at arbeidere med 3 dagers sykefravær bør gå til trygdekassen med sin sykmelding, for selv om de ikke får sykepenger for de første 3 sykedagene, så slipper de å betale premie for denne uke.

Når vi nå først er inne på trygder, kan vi også ta med en revisjon av den oppstilling vi hadde i «Ranheims-Nytt» nr. 2 1962. (Se ovenfor.)

Trygdesatsene ser ut til å ha en egen evne til å stige, og pr. idag ser det hele ut som på foranstående oppstilling.

Det er med alle disse forskjellige ukepremiene som med kjøp på avbetaling. Hver for seg ser de ganske pyntelige ut, men når man summerer sammen blir det ikke så beskjedent likevel. Trygdepremien er idag en høyst følbar trekkpost for alle lønns-takere, og det er vel lite sannsynlig at det blir noen bedring i så måte i tiden fremover — snarere tvert imot. Man må her huske at ikke bare en forhøyelse av de forskjellige satser vil kunne komme på tale, men at også det stadig stigende lønnsnivå vil føre til at man blir trygdet etter høyere satser ved klasseopptrykk. Det som blir igjen av lønnstillegg når økte utgifter til trygd og skatt er trukket fra, kan for mange bli ganske minimalt.

For arbeidsgiveren er situasjonen ennå mindre lystelig. Som det går frem fra ovenstående tabell ligger

		1950	1954	1959	1961	1962	1964
Syketrygd		0,80	1,96	4,42	4,68	5,85	5,85
Tilleggstygde				1,90	1,90	1,90	1,90
Alderstrygd, uføretrygde, krigspensj.				3,15	6,00	9,00	9,90
Arbeidsledighetstrygd	0,50	0,75	0,95	0,95	0,95	0,95	0,95
Forsørgertrygd			0,09	0,09	0,11	0,15	0,15
Yrkesskadetrygd	1,37	2,88	2,88	3,20	3,20	3,20	3,20
F.T.P.					3,00	3,00	3,00
Premie pr. uke	Kr.:	2,67	5,59	13,40	16,80	24,00	24,95
Premie pr. time**)	Øre:	5,6	11,6	29,8	37,4	53,4	55,5

arb.giverens andel av trygdepremien godt over den enkelte ansattes premie. Utviklingen de siste årene har for arb.giverens premieandel vært som ovenstående tabell viser:

Tabellen viser premien for høyeste inntektsklasse i årene 1938/59, for de senere år inntektsklassen 1 400—18 000.

**) Ukepremien er dividert med 48 timer for årene 1938—54 og 45 timer for årene 1961, 1962 og 1964. I realiteten ligger premien pr. time ennå høyere da vi på grunn av helligdager og kortere fravær ikke har 45 timer gjennomsnittlig pr. uke.

Slik er bildet i dag — hvordan det vil bli i fremtiden det vet ingen helt sikkert. Pr. 1. januar 1965 vil arbeidsgiverens premieandel til alders- og uføretrygden antagelig bli hevet fra 110 til 140 % av medlemspremien. For å si det kort, er arbeidsgiverens andel av Norsk Arbeidsgiverforening beregnet til ca. 9 % av arbeidernes lønninger, det vil si en seksdobling av utgiftene i løpet av de siste 10 år.

Utenom trygdene kommer utgiftene i forbindelse med godtgjørelsen for bevegelige helligdager, 1. og 17. mai, og feriepengene. De siste er forøvrig forhøyet nå ved overgangen til 4 ukers ferie.

Samlet utgjør nå disse pliktige sosiale ytelser for vår bedrift ca. 22 % av arbeidernes lønninger. Tenker vi så på at folkepensionssaken står foran sin løsning, vil man forstå at det ikke bare er lønnen i seg selv bedriften må tenke på, — men at også de sosiale utgifter er en faktor man må regne med i aller høyeste grad. Det ligger nok så nært å tro at denne utvikling vil føre til stadig større rasjonaliseringsbestrebelse i de enkelte bedrifter.

I tillegg til de pliktige utgifter på den sosiale sektor, har bedriftene også ganske betydelige utlegg som kan henføres til frivillig sosiale omkostninger. Bidrag til alle mulige humanitære organisasjoner, både stedlige og mere landsomfattende, må også være med skal man få et korrekt bilde av de samlede sosiale utgifter.

Som vanlig lønsmottager betrakter jeg nok alle disse utgiftene som bedriften har «på si», utenom min lønn, — mere som en selvfølge. Men jeg må jo naturligvis innrømme, at for bedriften vil det langt fra være noen selvfølge, og det kan kanskje være flere med meg som kan ha godt av å reflektere litt over hva det egentlig koster å ha folk i tjeneste.

T. R.



Slekters gang

Familien Johansen

Fire slektsledd av familien Johansen fra Grilstadsand har vært og er knyttet til Ranheim Papirfabrikk



Martin Johansen.



Arnald Johansen.

Martin Johansen ble født i Trondheim, men vokste opp i Frol. Knappt 20 år gammel dro han til Amerika for å søke lykken, som så mange andre den gangen. Han slo seg på laksefisket på Stillehavskysten, en fargerik tilværelse blant indianere og lykkejegere fra alle himmelstrøk. Etter to — tre år dro han hjemover og giftet seg. Men etter en tid satte han atter kursen over Atlanteren, nå med sin kone, Anna, og en seks måneder gammel datter, Julie, som reisefølge. Han søkte tilbake til laksefisket på vestkysten, men livet der ble litt for barskt for hans unge Anna. Halvsiviliserte indianere og en lunefull natur med storm og oversvømmelser var ikke nettopp noe hyggelig miljø. Etter 1½ års opphold satte de kursen mot Norge og Ranheim igjen, og denne gangen for godt.

Omkring 1890 begynte så Martin på Ranheim Cellulosefabrik, først i sodahuset og siden på kokeriet. Her

var han til han ble ansatt som formann omkring 1914. Kokeriet, med all sterkluten strømmende i alle rør og sluser, var og er vel fremdeles ingen ufarlig arbeidsplass. En lutsprut kostet ham synet på ett øye, og dette var nok en ulempe for ham så lenge han levde.

Martin var flink til å fortelle, og når han i et godt lag berettet om sine opplevelser i «Juneiten», var det litt av en feststund for tilhørerne.

Like etter at han kom hjem fra Amerika bygslet han stedet Grilstadsand og gjorde det til et trivelig hjem for seg og familien. Han drev dette småbruket ved siden av arbeidet i fabrikk, men da han gjerne ville ha flere kyr enn han hadde før til, måtte han drive med hakkslått rundt omkring i småtelger og hager. Martin og hans sønn Birger, med handvogna full av gras, var et fast trekk i bildet av det gamle Ranheim.

Foruten Martin har også hans søn-



Birger Johansen.



Asbjørn Johansen.



*Ragnhild Karlsen,
(f. Johansen).*



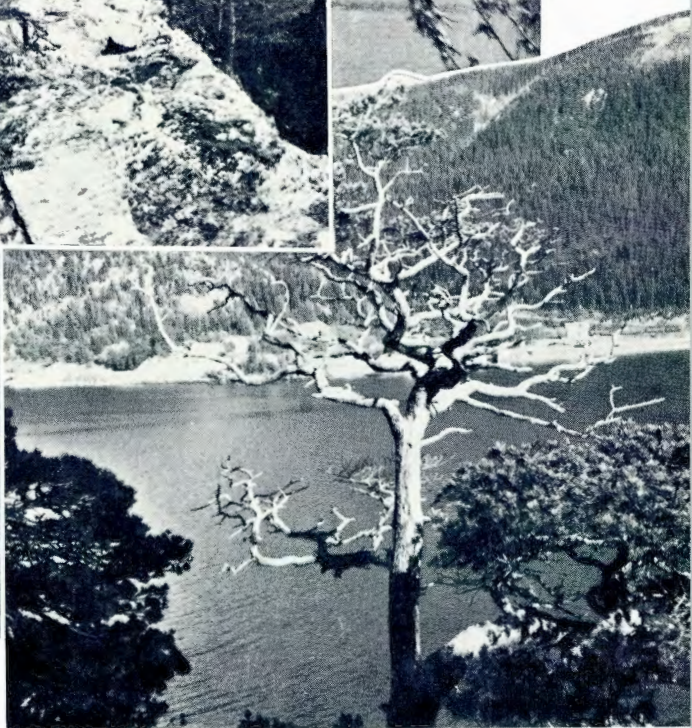
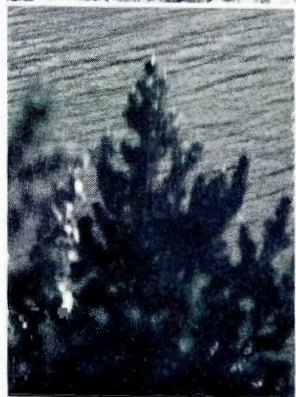
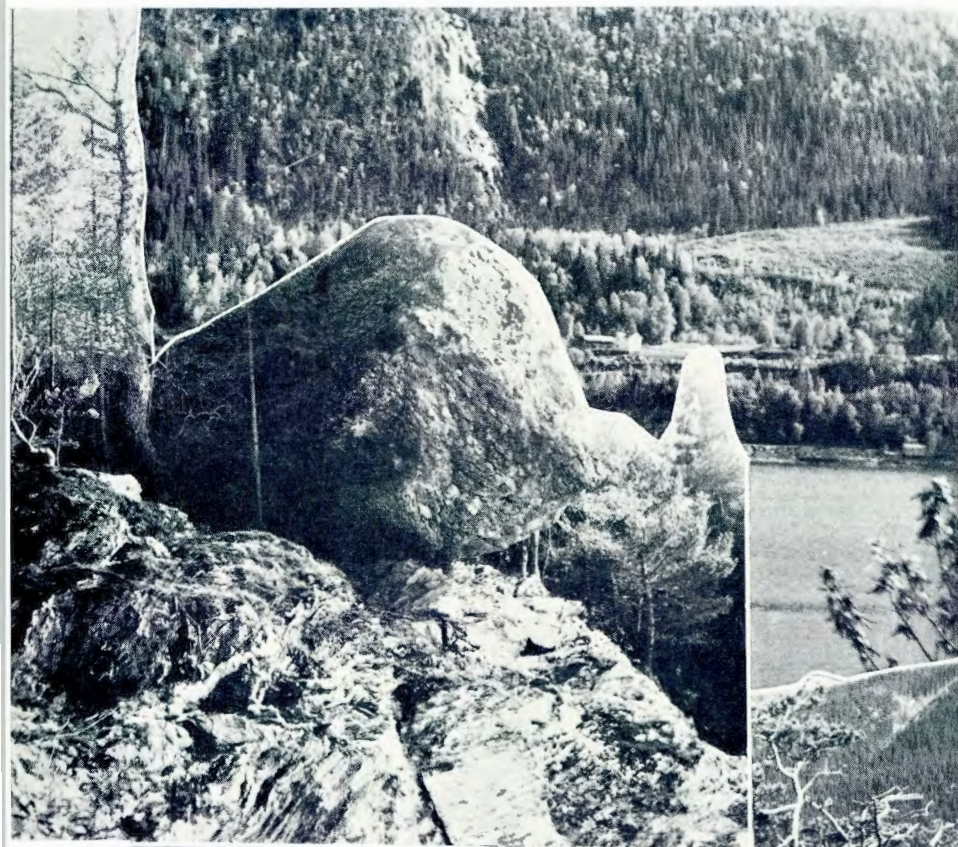
Kjell Johansen.

ner, Birger og Arnold, vært ansatt ved Ranheim Papirfabrik. Videre var Arnolds datter, Ragnhild, i sin tid ansatt her. Arnolds sønn, Asbjørn, er fremdeles her. Asbjørn har vært og er fremdeles et aktivt medlem av sin fagforening, som sekretær og for-

mann i foreningen i mange år. Martin Johansen var også i sin tid formann i fagforeningen. Asbjørn er dessuten forbundsstyremedlem og medlem av Trondheim bystyre.

Det siste skudd på familien Johansen er Asbjørns sønn Kjell E.







Ole Stuenes

Nær toppen av Hansbakken, ligger et pent hus med flaggstang i haven og en have som til alle tider av året viser at her på eiendommen er alt i orden. Eiendommen og huset heter Løvstad, og i annen etasje bor

pensjonisten Ole Stuenes. En av hans døtre, svigersønn og barn bor i første.

Da vi fra «Ranheims-Nytt» kom dit en formiddag i mai, satt Stuenes nedenunder hos datteren i en liten kosestund med kaffe og prat. Vi kom og forstyrret, men Stuenes og datteren ber inn i storstua. Da vi forteller om grunnen til besøket og ber han fortelle litt om seg selv gjennom et langt liv, er han straks med.

Ole Stuenes er født i Bjugn 18/2 1879 og var altså 85 år nå i februar. Vi ble hurtig enig om at det ikke var farlig å bli gammel når en har hans helse både på sinn og kropp.

Humøret har jeg alltid hatt, sjøl om det også har vært tunge dage, sier han.

Stuenes vokste opp på en liten plass ute i Bjugn, sammen med foreldre og 6 søsken, og han måtte tidlig begynne å gjøre rett for seg.

Som 18-åring reiste han til Lofoten

Forbindelsen mellom Langstein og Saltøya er i orden



Flåten tøffer mellom havnene.

En tid foran sesongåpningen var «Saltøykomitémedlem» Johan Bremseth og to bladluser på rekognosering på øya. Det var øde og forlatt derinne, men Johan fortalte at de hadde anskaffet forpakter. En skat-

valing med navnet Røkke. Ja, det vistest at han hadde vært der. Poteten hadde kommet langt, og der lå bjørkvedraster på flere plasser. Johan kunne antyde at det også i år ville bli fast vaktmann på øya. Dette er nå en kjensgjerning, i det Schjølberg fra mek. verksted er trådt inn i stillingen. Johan sa også at bedriften hadde gitt Saltøya ny motorbåt.

Vi tok endel bilder der inne. Alt sto i sitt skjønneste skrud, og vi kunne ha ønsket å gjengi i farger slik det virkelig var. Vi ser på de forangående sider bl. a. Johan Bremseth sitte i en av tyskernes mange ammunisjonsbunkere og reklamere for fin bjørkved. Vi ser også den store stenen som ligger på nordsiden av øya, som etter hva det sies, jutulen på Forbordsfjellet kastet etter Lokirka.

Ta et besøk der i sommer!

på fiske. Det var linefiske, fire mann i småbåt, og det krevde mye, og utbyttet var skralt. Dette drev han i 8 år. Siden var det 2 år på Finnmarken med barken Vanadis av Drammen. Da var han kokk ombord.

— Hadde du lært noe matlaging?

— Jeg var ikke mere enn 6 år gammel da jeg måtte være hjemme og lage middagsmat mens foreldrene var oppe på fjellet og skar torvmyr. Da maten var ferdig klev jeg opp fjellveggen som var like ved den lille stua og hoiet innover at nå var det mat.

Et år på Lofoten mistet Ole en bror. Han omkom på Vestfjorden. Før hans var med i samme båten, men ble reddet i siste liten.

Ole mistet omsider helt lysten på sjøen. Han sa til seg selv at kunne det gis noe annet, måtte han forsøke. En tid var han blant annet vaktmester på Døveskolen i daværende Trondhjem. Dette var ungkarsjobb, men det forhindret ikke at han der ble kjent med en pike — Brynhild — som tjente der, og som senere ble hans hustru. Da måtte det bli farvel til Døveskolen.

18. mai 1908 kom han fra Turifoss-anlegget i Meråker hit til Ranheim for første gang. Det var hans svoger Klas Kirkvold som fikk han til å forsøke å få arbeid her. Ole måtte da først opp til Lundberg for å bli beskuet og eventuelt godkjent. Det gikk bra. Så var det å begynne i soda-huset som sodabrenner. Den gang var det bare en sodaovn, men omsider ble det fire. Ole måtte være med å lære opp nytt mannskap. Han kom sam-

men med kjente Ranheimskarar som Gulaker, Rostad, Rustad og flere. Siden ble Stuenes reservesmører. Etter at Sverre Brurok mistet et øye på smelteovnene var det vanskelig å få folk dit. Verksmester Karlens fikk omsider overtalt Ole til å være der. Siden var han i «Garben», Sudenburgen, Fyrhuset, Pappmaskin, og i 8 dager vikarerte han også som bas. Da Sivert Syrstad sluttet på kokeriet og skulle begynne som formann i fjæra, ville Karlens ha Ole til Kokeriet, men da sa han nei. Etter en tid ble han fast smører, og denne jobben hadde han til han gikk av med pensjon.

I 1912 bygde han huset på Hansbakken. Han fikk da kr. 2000 i bolig-lån mot gode kausjonister. På fritiden etter 12 timers skift, drev han som tømmermann, og han har vært med på oppførelsen av flere hus på Hansbakken. Vi kausjonerte for hverandre, og da hadde vi interesse av at alle kom fra det på billigste måte, sier Stuenes.

Stuenes var også mye benyttet i fagforeningen, i kommunen og ko-operasjonens tjeneste. I den værste tiden, først på tredveårene satt han i fattigstyret blant annet sammen med disponent Janssen fra Selsbak, som han roser sterkt. Denne jobben var ellers sannelig ikke så grei. På kontordagene satt de fra morgen til kveld. Den eneste godtgjørelse de hadde var middag på Misjonskafeen. Det var da ofte kø av folk som søkte understøttelse, og de fulgte gjerne med dem til Misjonskafeen. Da var det ikke bare godord å høre. Tross alt gikk de 3 årene i fattigstyret så



bra at han fikk god attest av flere kommunister, sier Ole med et smil. Nei, de som klager i dag vet ikke hva de snakker om.

På Løvstad var det også telefon-sentral i 25 år, og telefonen måtte passes natt som dag. Da tyskerne kom i 1940 hadde vi 2 beveggede sol-dater i huset døgnet rundt i lang tid.

Stuenes forteller videre at sangen har vært hans store hobby. Sin kraf-tige stemme mener han at han fikk utviklet da han som kokk i gutteda-gene måtte opp på fjellet og rope hjem foreldrene til mat.

På reisene nordover fra Bjugn til Lofoten, som kunne ta en 8 dagers tid, sang han engang for 300 fiskere. I rorbuene i Bogan og Henningsvær var det nokså vanlig at han måtte underholde med sang. Den vanske-ligste oppgave hadde han kanskje

likevel i begravelsen etter sin sviger-mor i Selbu. Det var seks sønner som bar henne til graven og det var diktet en sang til anledningen «Børnene på mors grav». Klokke Morseth ble bedt om å synge den på kirkegården. Han vegret seg, men Stuenes som kjente litt til sangen tok på seg opp-gaven. Morseth sto hele tiden ved si-den ferdig til å gripe inn om det skul-le gå i stå. Etterpå spurte Morseth: Er det du som er klokke på Ran-heim?

Stuenes var med fra starten i Ran-heim Mannskor. Han er nå æresmed-lem der, et medlemskap han tydelig setter pris på. Beviset på dette med-lemskap sammen med diplom for lang og tro tjeneste henger side om side på veggen mellom TV-apparatet og radioen i hans koselige stue.

B.



70 år:

Hagbart Skorstad	16/7 - 64
Godtvard Pettersen	18/7 - 64

60 år:

Laurits Eriksen	30/6 - 64
-----------------	-----------

50 år:

Ragnvald Stav	18/6 - 64
Kristian Lyngvær	23/6 - 64
Asbjørn Johansen	17/7 - 64
Paul Sandtrø	7/9 - 64

Bedriftsidrett

Søndag 24. mai deltok et lag fra Ranheim Kraft i Olavstafetten, som arrangeres i Trondheim. Laget gjorde det meget godt, og ble best av bedriftsidrettslagene som deltok.

Ranheim Kraft har hittil konsen-trert seg mest om fotball og skott-hyll, men det ser nå ut til at også fri-idretten vil bli mer påaktet enn før. Stafettløp skulle ligge godt an for bedriftsidrett, og etter det vi har hørt ymt om blir det nok flere arrangører

som kommer til å slippe bedrifts-idrettslagene til.

Primus motor, når det gjelder Ranheim Krafts deltakelse i Olav-stafetten m. m., er Knut Torgersen. Hans deltakelse i Ranheim Idretts-lag, både individuelt og i stafettløp, har nok gitt ham en viss erfaring som sikkert kommer godt med også i bedriftsidretten.

De som var med på laget i Olav-stafetttn var disse: S. Saksvik, B. Stene, P. Torgersen, M. Lillefloth, K. Torgersen, K. Dahl og J. T. Maaø.

e.

Fem generasjoner på Ranheim



*Ingeborg Kambuås
Leif Skogmo*

*Riborg (Skogmo) Hoff
Ragnhild Kristoffersen*

Rita Kristoffersen

Alle har godt av mosjon

(Tatt ut av «Sosial Trygd»)

— Faktum er at mange mennesker i dagens Norge har så elendig kondisjon at de rett og slett blir trette i sitt daglige arbeid uten egentlig å ha gjort noe særlig fysisk arbeid. Det er en alminnelig oppfatning at slapphet skyldes mangel på mosjon, og målet med det institutt for kondisjonsmåling som er planlagt på Lillehammer er å finne ut om folk i sin alminnelighet har tilstrekkelig kondisjon.

Det er professor, dr. med. Kristian Lange Andersen ved Arbeidsfysio-

logisk Institutt i Oslo som sier dette til Aftenposten.

— Helt sikkert er det i alle fall at alle mennesker, uansett aldersgruppe og kjønn har bare godt av mosjon. Ikke minst har skolebarna godt av mer mosjon i våre dager, og det er meningen at man ved instituttet på Lillehammer skal kunne teste skolebarn i Lillehammerdistriktet, og at resultatene av testingen skal kunne brukes på skolebarn fra andre deler av landet.

Kondisjonen avtar

— Selv har De jo drevet i flere år med slike forsøk. Hvilke resultater er De kommet fram til?

— Jeg er kommet fram til at kondisjonen hos de fleste mennesker avtar etter passert 25—30 år, og at en 35-åring som regel er i dårlig kondisjonsmessig forfatning. 70 år gamle menn er som regel i besittelse av halvparten av en 20-åringens kondisjon. Når det gjelder kvinnene viser mine forsøk at deres kondisjon holder seg noen-

lunde konstant fra 20- til 50-årsalderen. Men etter passert 50 år blir også kvinnes kondisjon vesentlig dårligere.

Men så kommer det noe interessant: Forsøkene har nemlig vist at hvis en mann trener jevnt og trutt og passer på å holde kroppen sin i form til stadighet, vil han kunne holde samme kondisjon som da han var 20 år langt ut i 50-årene.

Rekonvalesenttiden justeres

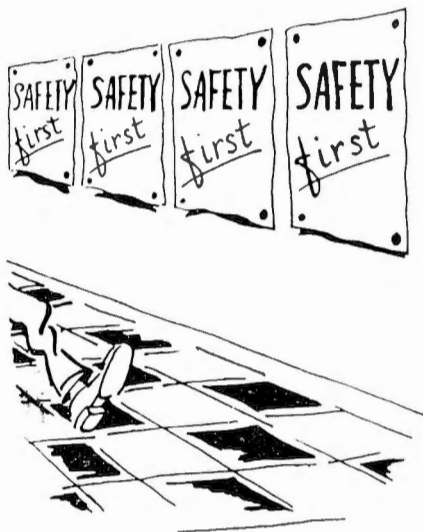
— Hva med folk som har vært syke i lengere tid?

— Det er meningen at man ved instituttet på Lillehammer skal teste rekonvalesenter med sikte på å justere rekonvalesenttiden for de forskjellige sykdommer og i forhold til pasientens fysiske form.

— Hvilke resultater foreligger fra lignende prøver ved Winge trygdested?

— Gledelig nok har det vist seg at oppholdet på Winge har virket slik at de fleste er kommet i langt bedre form etter kort tid.. Svak muskelstyrke er vesentlig forbedret, og oppholdet har i det hele tatt hatt en forbausende virkning på de fleste, sier Lange Andersen.





Sikkerhet på arbeidsplassen

NEI!

På en maskin i Sekkefabrikken er det montert en verneanordning slik at maskinen ikke trer i virksomhet før to knapper blir trykket inn.

En av de ansatte låste den ene knappen slik at maskinen gikk ved å trykke på en knapp, det vil si at vedkommende fjernet det monterte vern på maskinen.

Bedriften betrakter dette som en meget alvorlig sak, og vil i fremtiden reagere strengt i lignende tilfeller.

JA!

I april og mai hadde vi tilsammen bare to rapporterte bedriftsskader. Slike lyspunkter skulle vi hatt flere av.

