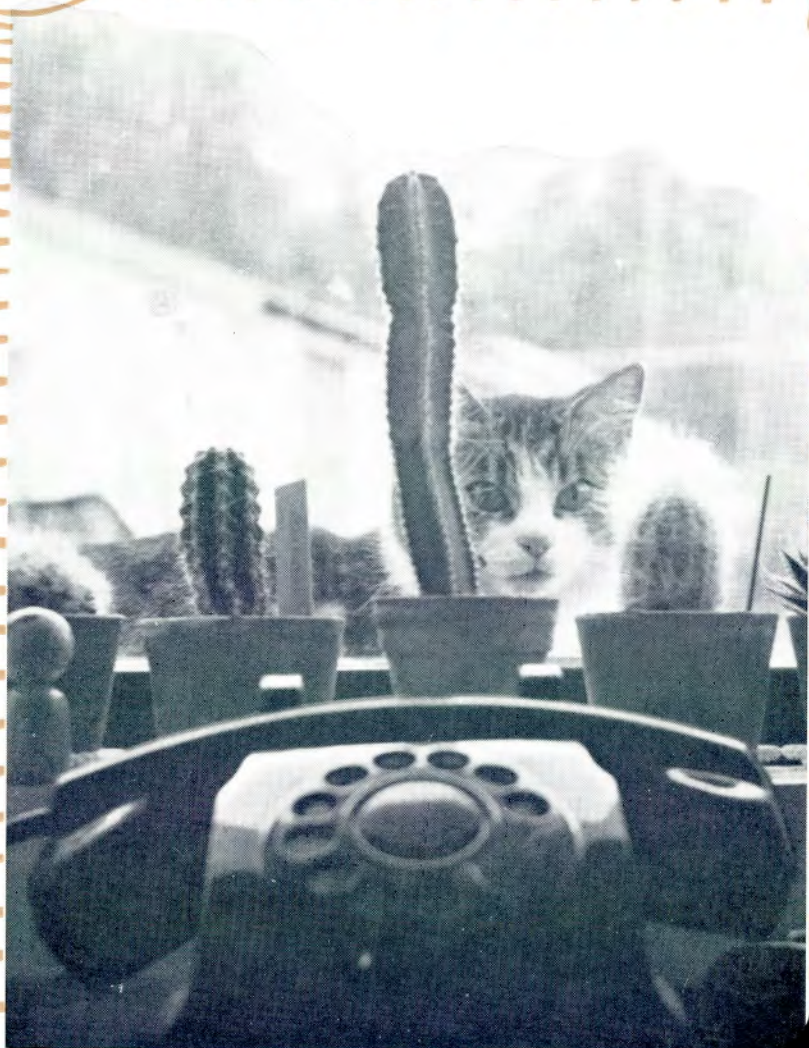
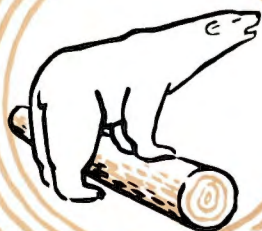


Ranheims-

NYTT



For full kraft -

SEPTEMBER 1964

NR. 3 - 9. ÅRGANG



Foto: Knut Skjervold

*Det var mange som i sommer beundret Buås & Co
sine silkepeoner ved innkjørsla til fabrikk.*



Bedriftsavis for A/S RANHEIM PAPIRFABRIK RANHEIM



INNHold

	side:
Mosjon	1
Storbesøk på Ranheim	2
Kongens fortj.medalje	5
Av Ranheim Papirfabriks historie	7
Flere moderniseringer og nyanlegg	11
Transport	14
Litt om propangass ..	18
Årsregnskapet for 1963	20
Montering av sekkemaskinen	23
På besøk i Jern- og Koksverksbyen	29
Personalia, vernerapport m. m.	

*

Omslagsbilde:

Hører de ikke
telefonen?

Foto: Magne Gjelsvik

*

Redaksjonskomiteen:

Th. Overvien
Eivind Ahlberg
Tormod Barstad
Tor Schjetne
Torodd Ronæs

Redaktør:

Brynjulf Moksnes

MOSJON

I en notis lengre bak i dette nr., oppfordrer ledelsen i bedriftsidrettslaget om å melde seg til mosjonspartier. Dette gjelder begge kjønn. I fjor ble det også gjort et lignende forsøk, men dessverre med liten oppslutning.

Den økede levestandard gjør at vi rører oss mindre og mindre. Vi spiser kanskje litt i overkant, og resultatet er at midjemålet øker, vi blir tyngre i vekt, og på tross av lett arbeide er vi kanskje mere utslitt enn våre forfedre var da de arbeidet 12 timer tungarbeid. Kondisjonen er skral. Ved den minste anstrengelse slår hjertet som en påhengsmotor og lungene truer med å springe ut av sitt fettisolerede hylster. Vi legger oss trett om kvelden og våkner trøtt om morgenen. Tok vi litt mosjon kunne det rettes på dette. Svenskene hadde for en tid siden et radio-program som het: «Fra høysekk til muskelbunt». Forsøkspersonen var en 35 år gammel bilselger som knapt rørte seg 25 meter uten i bil. Hans form var lik en 65-åring. Etter tre måneders trening var han like spenstig som en veltrenet 25-åring.

Også her i landet kan vi nå se ungdom og eldre bruke bilen til arbeidet om de bare har et kvarters vei eller mindre. Nei, la bilen være hjemme og gå eller ta trampsykkelen. Mange er nødt til å ta bilen, og parkeringsplassene blir stadig trangere. Ta i hvertfall denne mosjonen som det er å gå eller sykle til arbeidet, og overlat parkeringsplassene til de som trenger dem.

Mange mener de har det så travelt at de ikke har tid til mosjon, andre at de er for gamle og tykke til å drive kroppøvelser. Enkelte mener også at de mosjonerer nok i arbeidet. Det er som regel slik at man ikke gjør mere enn man er tvungen til i sitt arbeide. Kroppen innretter seg etter dette, og på det viset finnes det ingen reserve når det behøves, ved sykdom eller tilfeldig tyngre arbeid. Derfor, sørg for at du har en reserve. Ta mosjon.

Red.



Storbesøk på Ranheim

Den 25. august hadde vi besøk av ca. 75 meget prominente herrer, etter anmodning fra Norges Eksportråd.

Eksportrådet ble egentlig stiftet på Grini, og etter krigen er det utbygget til en stor institusjon i Oslo, til fremme av eksporten både ved råd og dåd her hjemme, og ved å sende ut unge velutdannede menn, som ofte har sine kontorer i våre ambassader, eller de er tilknyttet disse som handelsattachéer.

Hver høst kommer de av våre ambassadører som har anledning, hjem for kontakt med utenriksdepartementet, og de siste 10 år har da gjerne Eksportrådet arrangert noen industridager med besøk ved bedrifter i de forskjellige landsdeler, og i år var turen kommet til Trøndelag.

Eget fly var chartret, og to store busser kom så direkte til Ranheim. Industriminister Trasti var med samt tidligere handelsminister Skaug, som nu er ambassadør i London, og dessuten ca. 40 ambassadører fra alle verdensdeler. Ranheim var kun til delt 1¼ time. Gjestene ble ønsket velkommen utenfor fabrikken og gitt en kort orientering av disponent Ellingsen, og deretter i åtte grupper ført gjennom papirfabrikken, forbi vårt foredlingsmaskineri i 1. etasje og ut i sekkefabrikken til en provisorisk restaurant. Maskinene ble først stanset da kaffen ble servert, og salgssjef Efschén kåserte så om vår produksjon og spesielt våre eksportsalg og de problemer som er oppstått på grunn av utviklingen



Disponent Ellingsen hilser gjestene velkommen.



Ved siden av disponent Overwien står statsråd Trasti.



Gjestene får bevertning i den provisoriske restaurant i sekkeavdelingen.

bl. a. i forbindelse med EEC, EFTA og de mange nye ting som disse markedsgrupper har medført.

Brosjyrer om Ranheim var utlagt i flyet, og et eget bord med prøvebøker etc. sto midt i «restauranten».

Ambassadør Knut Lykke (fra Warszawa), sønn av statsminister Ivar Lykke, Trondheim, takket på gjestenes vegne og nevnte at bare

«godværlukten» nu minnet om den papirfabrikk han husket fra sin Trondheims-tid.

Fra mange hold ble det gitt uttrykk for at besøket var vellykket, og statsråd Trasti nevnte sogar at han ved første anledning gjerne ville komme igjen og se litt på de avdelinger som det denne gang ikke ble anledning til.



Kongens fortjenstmedalje

Mandag den 7. september ble følgende ansatte tildelt H. M. Kongens fortjenstmedalje i sølv ved en sammenkomst på bedriftens kontor.

Godtvard Pettersen	ansatt	1913
Haldor Eggen	»	1913
Ingvald Bjørnstad	»	1914
Johannes Fissum	»	1914
Audun Hårberg	»	1914

Overing. Møller ønsket velkommen og kom inn på de store forandringer

bedriften har gjennomgått siden 50-års jublantene startet sin lange arbeidsdag ved fabrikk, og understrekte den honnør som utmerkelsen gir uttrykk for.

Personalsekretær Torodd Ronæs holdt en kort tale, og assisterte siden under medaljeutdelingen. Disponent Overwien foretok deretter selve utdelingen av medaljene under bifall fra de innbudte.

* * *



Fra venstre: Ingvald Bjørnstad, Haldor Eggen, Johannes Fissum og Audun Hårberg.



Disponent Overwien gratulerer Audun Hårberg med medaljen.

Ved middagen som fulgte umiddelbart etterpå, ga disponent Overwien en omfattende skildring av bedriftens utvikling, og konkluderte med at fabrikkens vokster for en stor del skyldtes innsats og trofast støtte fra de ansatte gjennom alle år — og han fant det rimelig å rette denne anerkjennelse til de dekorerte 50-års jubilarer. Overwien pekte på at i alt 51 av bedriftens ansatte gjennom tidene nå var tildelt Kongens for-tjenstmedalje i sølv, noe som dispo-

nenten mente måtte være en god målestokk for den arbeidsstokk bedriften har i sin tjeneste.

Det var korte taler av Arne Brekke, varaformann i Ranheim Arbeidsmannsforening og av Leif Syrstad, formann i Isbjørn-foreningen.

Etter middagen var det festlig samvær med et utall historier fra eldre og nyere tid, og stemningen var den aller beste da man brøt opp ved midnattstid.

* * *

Av Ranheim Papirfabriks historie

(Forts. fra nr. 2, 1964)



Ranheim Teglverk omkring år 1900

1898. — — Dette år hadde tatt i arv fra fjoråret det påbegynte *Ranheim Teglverk*. Der foreligger intet om hvem som var far til ideen om teglverket, om det var Christopheren eller Lundberg. Allerede i oktober 1897 ble planen tatt opp til utredning, prøver av leren sendt til København for analyse, som må ha falt ut tilfredsstillende, for i november ble Gjestvangs Ingeniørbureau i Kristiania engasjert som konsulenter, teglverket ble stukket ut, 500.000 stk. mursten ble kontrahert fra Bø teglverk ved Bergen og oppførelsen skred frem på nyttår 1898.

Imidlertid var direktør Vig fratrådt for godt fra Ranheim og tiltrådt på Hunsfoss. — Lundberg kan 19. april meddele med «stort nøje» at regnskapet for cellulosefabrikkens vedkommende står ca. kr. 75.000 bedre i 1897 enn 1896, og av dette kommer kr. 58.000 av innsparing i driftsomkostningene. Om papirfabrikken

meddeles at resultatet er blitt bedre på grunn av levering mest av «naturrelle ordres». Men hjelpestoffene kull og sulfat stiger jevnt. — Noteringene på cellulose lå i årets første halvdel som i fjoråret på kr. 135, men sank betydelig så at man for september brukte uttrykket panikk på cellulosemarkedet. På papirmarkedet hadde foruten den svenske konkurranse fra 1897 også den amerikanske gjort seg gjeldende og holdt prisene lave. — I midten av året opplyses der at papirfabrikken kun laget omslagspapir, ca. 3 tonn daglig. Man må slutte derav, at enda ble en stor del av cellulosen solgt som sådan, kanskje $\frac{2}{3}$ av den samlede produksjon.

Den 1. juni melder direksjonen til firmaregisteret at firmaets navn er forandret fra Ranheims Cellulosefabrik til Aktieselskapet Ranheims Cellulosefabrik og at prokuraen til A. J. Vig og eneprokuraen til Olaf A. Larsen er tilbakekalt, mens pro-



Ranheim omkring år 1915. Det var heller langt mellom husene på Ranheim den gang.

kura fra nu av er medelt de herrer Olaf Larsen og Axel Lundberg i fellesskap.

Fabrikken deltar i utstillingen i Bergen 1898.

I juli hadde teglverket begynt å produsere. Det lå på nedsiden av hovedveien, like overfor den gamle Lykkemøllen, en stor tre-etasjes bygning. Leren kom fra et lertak på andre siden av hovedveien, mellom jernbanen og fabrikken, på elvens vestside, og ble ført pr. trallebane under jernbanebroen til teglverket. I en beskrivelse av verket heter det: «Teglverket inneholder 2 lerpresser som drives med turbiner med vandkraft fra Vigelven. Teglstenen brennes i ringovn som rummer ca. 180.000 sten. Ringovnsens prinsip er delvis brending og påfyllning således at ovnen er i kontinuerlig drift. — Ringovnen inntar den største del av 1. etasje, de to andre etasjer er beregnet på opstabling av den våte pressede sten til tørring ved kunstig varme. Store elevatorer bringer stenen op i de øvre etasjer og atter ned i første etasje efter tørringen når de skal brennes. — Fabrikasjonen er beregnet å skulde foregå i 5 måneder i sommerhalvåret, og på å kunde produsere inntil 4 millioner sten årlig.» Omkostningene ved teglverkets oppførelse oppgis fra kr. 170.000 til kr. 200.000.

Allerede i begynnelsen av september er det produksjonsstopp ved teglverket, der var sten i leren og brudd på begge maskiner, dertil dårlig vær. Stenen i leren gjorde fortsatt bruk av det lertaket umulig, de forbere-dende undersøkelser hadde vært både figurlig og bokstavelig overfladiske. Maskinene greide ikke å bearbeide så stenfull lere. Snekkeskruer, tann-

hjul og remskiver røk. Et nytt lertak, ca. 650 m nordvest for teglverket, på «Hitra», ble undersøkt og ga som resultat 8—10 m dybde uten sten i massen. Hestejernbane ble anlagt dit i oktober. — Åge Frimodt var teglverkets bestyrer de første måneder. Han kalkulerer med en produksjon på 4 mill. sten pr. sesong, salgspris gjennomsnittlig kr. 34 pr. tusen. Neste år regner Lundberg med 3 millioner, hvilket slo til, prisen ble gjennomsnittlig kr. 30 pr. tusen. — På Hitra ble i 1899 bygget et «banketeglverk». Teglverket var i drift ut januar 1901, etter den tid selges bare unna det opparbeidede lager.

Det samlede tap i året 1898 ble kr. 84.000.

Sluttoppgjøret viste følgende tall i Christophersens favør:

Debet på konto	kr. 737.704
Veksler	» 212.000
Sum kr.	949.704

Men dette ga ikke det hele bilde. Utenfor bøkene kom endosementsansvar for Christophersen etter vekselobligasjoner til beløp kr. 78.700. Legger man dertil aksjekapitalen kr. 750.000 blir den totale investering fra Christophersen pr. 31. desember 1898 kr. 1.800.000.

Man var kommet på kanten av stupet. (I bobestyrelsens innberetning anføres at det ble ofret kr. 50.000 på innkjøp av et fra teknisk hold anbefalt patent, som imidlertid viste seg unyttig for Ranheim, men det har ikke vært mulig å finne ut hva det dreiet seg om).

(forts.)

Jeg skal alltid glemme min kones alder, men huske hennes fødselsdag.

Det er umulig for en kvinne å være gift med den samme mann i 50 år. Når det er gått 25 er han ikke den samme som før.



Rynning og Cieslak ved arbeidsbenken.

Årets utenlandske praktikant, Marian Cieslak fra Warshawa — reiser tilbake til sitt hjemland i midten av september. Han har vært litt vanskelig stilt rent språklig, da han ikke har lært stort engelsk under sin skolegang, men ved en samtale vi har hatt med ham, ga han uttrykk for stor begeistring for tiden på Ranheim. Han har bare lovord om arbeidskameratene i mek. verksted som alle har vært ekstra hyggelige, og Rynning ble omtalt med beveget

røst, men så er det jo Rynning som først og fremst har vært den hjelpende hånd også da.

Det er hyggelig å notere at disse utenlandske praktikanter reiser hjem med et godt inntrykk av land og folk. Blant annet tror vi slike praktikantutvekslinger kan bidra til større mellomfolkelig forståelse, noe som stadig har fått større vekt som faktor når det gjelder å trygge freden i en urolig og engstelig verden.

* * *

Flere moderniseringer og nyanlegg

I skrivende stund er nettopp den nyinstallerte Clupak-P.M.V. igangkjørt etter en hektisk montasjetid i fellesferien. For montering av denne hadde vi en spesialmonter fra Voith-Heidenheim foruten monterer fra Thune mek. verksted. Våre egne folk ytet også en utmerket innsats. Under igangkjøringen hadde vi ellers bistand fra en finsk ingeniør ansatt i Clupak. Etter en del justeringer ble det kjørt papir som går under betegnelsen Clupak.

Videre har stoffinnløpet på P.M.V. fått en mindre forandring i ferien. Hele problemet stoffinnløp er imidlertid uhyre vanskelig — mere herom senere.

P.M.I fikk sitt vireparti forlenget med 1,0 m eller 2,0 m lengere vire foruten at diverse forandringer ble utført ved barkeanleggene i huggeriet — også i fellesferien.

Men vi må selvfølgelig videre, og i siste styremøte ble forskjellige nye anlegg vedtatt utført.

I cellulosefabrikken har det lenge vært ønskelig med større luttanker — spesielt for grønnlut og sterklut. Med større muligheter for mellomlagring av de forskjellige luter kan selvfølgelig kjøringen av spesielt inndampningsstasjon, sodahuskjel og den kontinuerlige kaustiseringsavdeling beherskes vesentlig bedre. Dette er av stor betydning nu når hele dette anlegg delvis går med topp-produksjon.

Plaseringen av de nye tanker er litt av et problem, men ennå er det virkelig noen kvadratmeter disponibel plass i det såkalte gamle sodahus. Vi får plass til en ny grønnluttank på 75 m³ imellom grønnlutfortykkere og den første sterklutfortykker i Dorr-anlegget. En ny 170 m³ sterkluttank blir plasert på gulvet nærmest den gamle kalkbua i skipet hvor de første kaustiserings-tanker står. Et par-tre av de gamle tanker fjernes, og vi får god plass for den nye sterkluttank.

På litt lengere sikt er det forutsetningen at denne tank blir en integrerende del av et polysulfidanlegg (høyutbytteanlegg) hvor da tanken

blir benyttet som en blandetank i forbindelse med en oksydasjonskolonne og en svovelløser. Et slikt anlegg er under nærmere utredning, og det er vel mulig at det ser dagens lys på Ranheim som det første anlegg av denne art i industriell skala.

Problemet med barking av tømmerarbeider vi fortsatt med. Dette anlegg har nok ennå ikke fått sin endelige utforming. Likeså arbeider vi med problemet bark og sagflis. En mulig løsning på dette blir vel at det bygges en spesiell fyringskjel i tilknytning til de oljefyrte kjeler i fyrhuset for brenning av både bark og sagflis.

Når det gjelder cellulosefabrikken, har vi, som sikkert alle har sett, tatt den nye store tømmerkran i bruk for lagring og inntransport av tømmer.

Papirfabrikken har sine egne særskilte problemer, som forsøkes løst etter hvert.

De gamle utskuddshollendere har betydelige vanskeligheter med å holde utskuddspapiret stangen. For å bedre dette forhold har vi i bestilling en ny hydrapulper med en spesiell Vokes rotor. Denne vil bli montert ved utskuddshollenderne i høst, og vi vil da uten store problemer kunne holde unna det utskuddspapir som kommer fra våre forskjellige egne avdelinger. Et helt annet spørsmål er imidlertid eventuelt nytt oppløsningsanlegg for innkjøpt f.eks. bleket masse og makulatur. Dette henger først og fremst sammen med hvilken løsning problemet med vår gamle P.M.II får. Arbeidet med dette har høy prioritet og finner forhåpentlig sin løsning ganske snart.

P.M.IV's flytskjema vil gjennomgå en total forandring. Denne maskin vil få et nytt flytskjema i likhet med våre andre papirmaskiner — bortsett fra P.M.II.

For å kunne ta guskbrudd fra de forskjellige papirmaskiner over de gamle Waco-filtrene, bygger vi inn grøtfortykkere for Waco-filter nr. 1 og 3.

Stoffinnløpene for våre papirmaskiner er også under stadig vurdering. Dette problem er imidlertid så intri-



Fra Cliysak-installeringsen på P.M.V. Halvveis oppe på landgangen den finske ing. Kuimäki. Mannen med singlet i samtale med overing. Møller og ingeniør Olaussen er den tyske spesialmontør Katz

kat å løse på en helt vellykket måte at vi må gå forsiktig frem. PFI har i samarbeide med A/S Thunes mek. Værksted gående forsøk for å finne frem til den beste løsning, og vi får muligens ganske snart anledning til å prøve et helt nytt stoffinnløp f.eks. på P.M.I eller P.M.IV.

Undre vals i glitten P.M.V vil få en ny såkalt svømmende valse av fabrikat Küster. Populært forklart flyter valsen på en oljefilm slik at bomberingen lett kan justeres for de enkelte papirkvaliteter under drift. Slik som valsene er utført idag, stemmer bomberingen for et bestemt linjetrykk, og det er derfor uhyre vanskelig å få frem ønsket kvalitet uten å slipe valsen om. Samme type valser overveies også benyttet i presspartiene, men først får vi se hvordan den nye valse går i glitten — på P.M.V.

For filtene i papirmaskinens presspartier og tørkepartier er det utviklet en lovende nykonstruksjon. Innvendig i filtene løper en spesiell vire

med sin egen føring, og dette letter avvanningen respektive tørkingen ganske vesentlig. Dette punktet får vi muligens anledning til å komme tilbake til senere når en bestemmelse er fattet om anskaffelse.

Etterbehandlingsavdelingen vil få en ny gummieringsmaskin til avløsning av den gamle, og ellers er det selvfølgelig flere andre punkter i disse avdelinger som også må løses.

Det gamle trelastlager er allerede fjernet, og et nytt settes opp like utenfor snekkerverkstedet. Der hvor det gamle skur sto, er vi allerede i ferd med utvidelse av papirlageret. Denne utvidelse er et ledd i vår generalplan, og vi vil her få en tilvekst på ca. 1200 m². Ca. 400 m² vil med en gang antagelig bli bygget som et isolert fabrikkbygg, og hit vil vi flytte diskrollavdelingen, som idag beslaglegger verdifull plass i den stadig ekspanderende sekkefabrikk.

Som det fremgår av denne korte orientering, er det heldigvis mange ting som allerede er under full marsj,

og flere kommer nok til etter hvert. I den tid vi nu lever i, går den tekniske utvikling uhyggelig fort, så det gjelder å følge med og ikke falle av laget.

Selv om vi muligens konstaterer at bedriftens tekniske status og dermed evne til konkurranse aldri tidligere har vært høyere enn idag, bør dette ikke virke som en sovepute, men tvert imot anspore oss videre til ny dåd og innsats.

Harry Roger Olaussen

Vi sakser fra Teknisk Ukeblad

Er eukalyptus fremtidens papir-råstoff? Under titelen «Eukalyptus — überall» finner vi et referat fra det internasjonale skogtidsskriftet «Unasylva» om planting av forskjellige eukalyptusarter. Treet, som har sitt hjemland i Australia, forekommer i mere enn 500 botanisk definerte arter. Innen dette store utvalg finnes representanter som kan tilpasse seg vekstforholdene i de fleste land i den tempererte sone. Derfor finner man trærne idag innført i 50 land hvor de ikke naturlig har hørt hjemme. Det som særpreger disse trær er at de er meget hurtigvoksende. De er målt årsskudd på unge planter på opptil 7,5 meter. Trehøyder på ca. 20 m er vanlig for 20-årige trær.

Brasil er det land som hittil har gått sterkest inn for planting av eukalyptus. Der skal det være plantet over 2 milliarder trær over et areal på 6 mill. mål. Dernest følger Syd-Afrika, med 1,8 mill. mål og Spania med 1 mill. mål.

Også i Portugal er det foretatt betydelige eukalyptusplantinger, og landet har en ikke ubetydelig celluloseproduksjon igang på dette råstoffgrunnlag. Den massen man får av eukalyptus er velegnet til kunstsilkefremstilling og som råstoff for forskjellige sorter trykkipapir. På grunn av treets hurtige vekst og

gunstige gjenvekstforhold, — etter felling skyter nytt tre opp fra stubben — er eukalyptus også et billig råstoff. Dette gjør at celluloseindustrien har interessert seg meget for det, og for tiden er et svensk treforedlingskonsern igang med å anlegge cellulosefabrikk i Portugal. (Unasylva nr. 66 1962, s. 107 og andre.)

Ø. B.*

Hva er farligst, veien eller fabrikkene? Ifølge en melding fra den tyske papirindustriis tilsynsråd hadde man i 1961 19 dødsulykker for papirarbeidere på vei til eller fra arbeidet og 14 dødsulykker innenfor fabrikkområdene. Lignende fordeling rapporteres også fra andre industrigrener.

Det berettes at flere bedrifter av den grunn har begynt å rette sin opplysningsvirksomhet mot uforsiktighet i trafikken mere enn i arbeidet.

Et reparasjonsverksted i Rhinland har gått så langt at de har tilbudt sine arbeidere et visst gratis etter-syn av kjøretøyer. Fabrikker har også fått myndighetenes tillatelse til å sette opp trafikkspill og trafikk-skilt, og enkelte har til og med tatt på seg ubedring av veier og bygging av sykkelstier i nærheten av fabrikkene. Med den mangel på faglært arbeidskraft som Tyskland har hatt, har dette vært gode investeringer. (Verhüet Unfall, jan. 1963.)

Ø. Br.

En lege er den eneste person som ikke har en patentert effektiv kur mot forkjølelse.

Et uhell kommer sjeldent alene — det følger vanligvis en svigermor med.

TRANSPORT



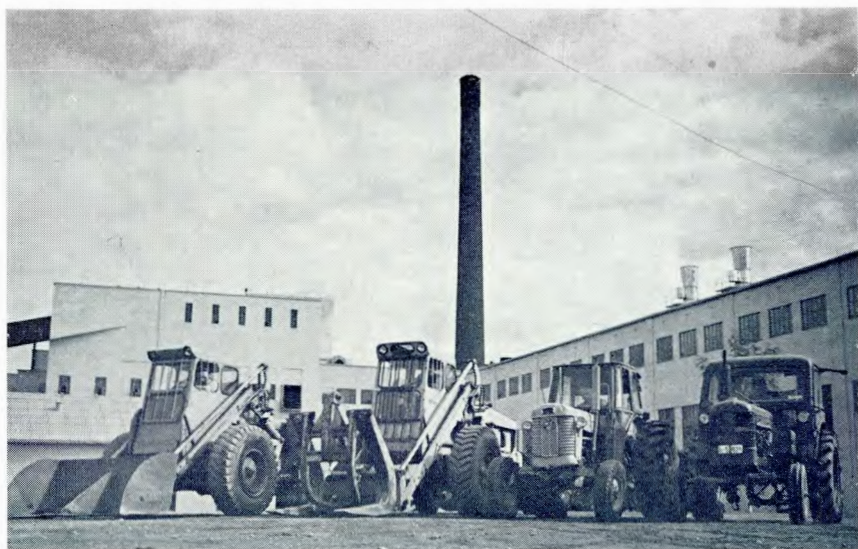
Bilparken idag

Transport er å flytte en materie fra et sted til et annet. Det kan være gass, flytende eller faste stoffer. Men det som vi til daglig tenker på når det snakkes om transport er det som foregår synlig innenfor en bedrift eller et annet foretagende både ved manuelle og maskinelle hjelpemidler.

Etter denne korte innledning har jeg lyst til å se litt tilbake på utviklingen av transportutstyret, la oss si bare ca. 20 år bakover. Den gang var sekke-trallen og jekkapparatet de fornemste transportinnretninger for intern innendørs transport. De maskiner som hadde fast transportarbeide hadde sine bestemte sekke-traller, disse måtte ingen andre røre. Likeledes hadde arbeidsplasser og maskiner sine faste transportinnretninger som «luser», jekkapparater og annet som ofte ble låst så de ikke kunne fjernes fra sine bestemte plasser. Dette utstyret ble også forbedret etter hvert, og blir det fremdeles. Det er utstyr som sannsynligvis aldri forsvinner når det gjelder lettere gods og korte avstander.

Men etter den siste verdenskrig kan en nesten si at det har foregått en revolusjon på det transportmessige området. Gaffeltrucken var inn-til da ihvertfall for oss et ukjent begrep. Den kom da som salgsvare hit til Norge, og trucken har idag ikke bare gaffler, men kan utstyres med de utenkeligste hjelpemidler til de ulike formål og transporter, og er stadig i utvikling. Antall maskiner for den innendørs transport ble betydelig mindre samtidig som det tunge manuelle arbeidet nærmest opphørte. Mannskapene måtte nu læres opp til å bruke trucks og utnytte disse i størst mulig utstrekning.

Vi fikk den første gaffeltrucken i 1946, da som en slags prøve. Denne prøven falt så heldig ut at vi anskaffet en ny i 1948. Siden har vi kjøpt flere gaffeltrucker, trucker med roterende klemmer, elektriske gaffel-jekkapparater etter som behovet steg. Vi har idag således 12 trucker med smått og stort. De første trucker var bensindrevne, men på grunn av kull-øsutviklingen ble disse truckene



Motorisert hjelpeutstyr

ombygd til propandrift. Propan er nemlig et renere drivstoff og har fullstendig forbrenning. Vi har 7 trucker med propandrift, 3 elektriske og 2 dieseldrevne trucker. Idag foregår en vesentlig del av innendørs transport mellom maskinene og avdelingene samt lagring og lasting ved hjelp av trucks.

Den interne utvendige transport har en noe lignende utvikling. Den vesentlige del av denne transporten foregikk med manuelle transportmidler og hestetransport. En del kunne bilene kjøre, men veiforholdene mellom fabrikkbygningene var ikke slik at disse kom frem på de fleste stedene.

Etter hvert som fabrikken vokste ble behovet for en lettere og hurtigere måte å få utført transporten på nødvendig. Det ble anskaffet tilhengere for utskudd og rask som ble plassert utenfor og til dels innvendig i bygningene og som trekkraft ble nu hesten utskiftet med en jeep. Etter en ganske kort tid ble også jeepen utskiftet med traktor.

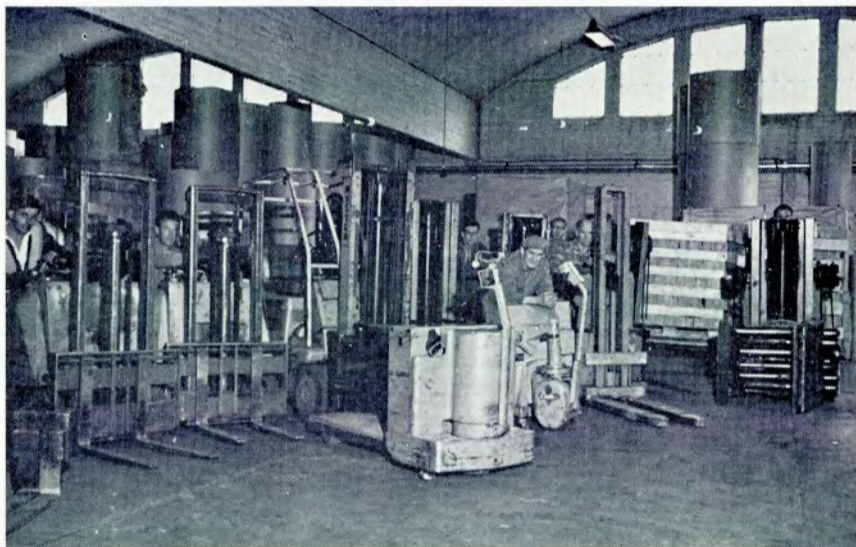
Etter den siste utvikling i sagbruksindustrien ved overgang fra kortved til langhon, måtte vi her også gå til anskaffelse av spesielt utstyr,

en såkalt biltruck for lagring av dette råstoff.

Da det på grunn av produksjonsøkning i cellulosefabrikken ble nødvendig med mere tømmer enn tidligere i tillegg til honveden, måtte det også anskaffes utstyr for lagring av tømmeret.

2 baklastere, det er store traktorer som blir påbygd et gripe- og løfteapparat over drivhjulene, ble for dette formål innkjøpt. Men langhon og tømmer skulle selvsagt ikke bare ligge lagret, men transporteres inn til produksjonsstedet etter behov. 3 tilhengere beregnet for 10-tonns last og 1 traktor er anskaffet for denne transport. De tidligere nevnte baklastere og biltrucken brukes da som lastemaskiner. Størstedelen av tømmeret kommer hit ubarket og må således bakes her før det går inn i produksjonen. Barken er hos oss ennå et avfallsprodukt. Den, sammen med sagflis etter huggeprosessen, må kjøres til fyllplass. 2 tilhengere på bort i mot 20 m³ hver, også beregnet for traktortilkobling, klarer denne oppgaven.

For den eksterne transport er ikke utviklingen så iøynefallende. Der har bilen vært og er fremdeles den domi-



Truckene og noen av sjåførene

* * *



Den nye «stasjon» for dieselolje og propangass ved bilrampen

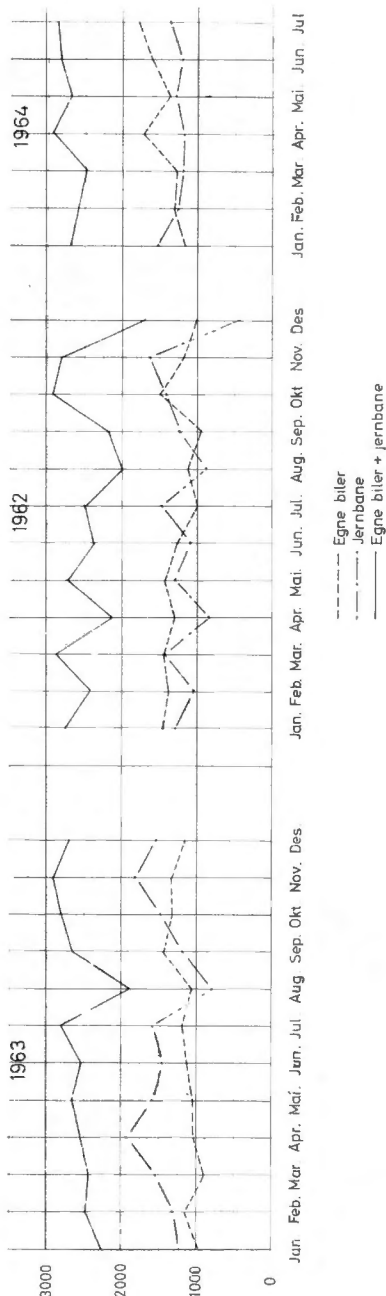
nerende faktor. Etter hvert som veiene har blitt bedre har bilen blitt større. Og under panseret er det også skjedd vesentlige forbedringer, men prinsippet er det samme idag som før.

Vi har idag 4 dieseldrevne biler hvorav 1 semitrailer, 1 med boggi og 2 vanlige lastebiler, dessuten 2 bensindrevne vanlige biler.

Jeg vil så gi en grafisk fremstilling av transportert papir på egne biler hver for seg, og sum av egne biler og jernbane fra 1962 til ut juli / år.

Transportavdelingen er en serviceavdeling og skal som sådan yte de andre avdelinger transportmessige tjenester. Transportavdelingens utstyr er anskaffet med henblikk på den mengde som skal transporteres og at det skal være hensiktsmessig. Det skal dekke de tjenester som forlanges, men samtidig skal materiellet utnyttes rasjonelt. Avdelingen ei således bundet i den utstrekning det anskaffede materiell kan klare oppgaven. Alle ønskede transporter kan derfor ikke utføres samtidig, men komme i tur og orden. Derfor er det av stor betydning at transportkontoret får opplysninger om de ønskede transporter så tidlig som mulig og riktige opplysninger om tidspunktet når transporten senest må utføres. Det lettvinteste er selvfølgelig å si at alt haster, men da må transportkontoret foreta prioriteringen av transportene, og avdelingen kan da komme ut i vanskeligheter. Det er dessuten ønskelig for transportkontoret å ha noen transporter liggende som kan fylle ut eventuell dødtid som vil oppstå.

Transportavdelingen har også en reparasjonsavdeling som skal vedlikeholde transportutstyret. På tross av at det drives et utstrakt forbedende vedlikehold, oppstår det allikevel mangler og feil på materiell og maskiner. Opplysninger om feil og mangler på utstyr må gis til transportkontoret med det samme de oppstår for å bli utbedret snarest mulig. Alt transportmateriell er kostbart, spesielt tenker jeg da på trucks. Derfor må det behandles med fornuft og brukes bare til det det er beregnet for og utnyttes til den ytterste yte-



evne, men ikke som leketøy. Derfor er det bare bestemte mannskaper i de forskjellige avdelinger som er uttatt som truckførere og som har fått opplæring gjennom kurs eller av en bestemt person i bedriften. Avdelingsmestre og formenn må se det som sin oppgave at bruken av maskinelt

utstyr holdes innenfor disse bestemte grenser. Hvis nye mannskaper skal tilsettes som truckførere i avdelingene, må transportkontoret få opplysninger om det, så den nødvendige opplæring kan finne sted.

M. Fossen

Litt om propangass

TATT AV BEDRIFTSAVIS FOR CHRISTIANIA SPIGERVERK „SPEAKERN“



Mange har sikkert lagt merke til at endel av våre gaffeltrucker har fått en tank bak førerhuset.

De fleste vet nok at det er en beholder for propan, en gass som blant meget annet også kan brukes som drivstoff for motorkjøretøyer.

Men det er muligens ikke alle som vet det og muligens heller ikke alle som vet hva propan er. Speaker'n har derfor bedt meg om litt informasjon, og det skal jeg prøve å gi.

Propan er flytende gass. I de fleste land hvor det finnes råolje forekommer også naturgass og flytende gass i store mengder. I de land hvor det ikke er oljeforekomster, må disse gasser fremstilles ved et raffineri. I

Norge foregår slik fremstilling ved Essoraffineriet på Slagentangen.

Raffinering av råolje gir forskjellige petroleumsprodukter fra metan, etan, propan, butan, pentan o.s.v., gjennom bensinrekken ned til de tyngre destillater som tung fyringsolje.

De letteste gassene, metan og etan, bruker raffineriet selv som brensel. Gassene propan og butan derimot, har gjennom lengre tid vært benyttet til å dekke gassbehov innen den mekaniske og kjemiske industri og brukes dessuten i stor utstrekning også som husholdningsgass.

I en årrekke har disse gassene vært benyttet som motorbrensel. Propan og butan kan lettvinnt gjøres flytende ved moderate trykk og temperaturer, og det knytter seg ingen spesielle vanskeligheter til transport og lagring.

Det motorbrensel vi kaller propan er en blanding av propangass og butangass. I USA går propan og butan under benevnelsen «Liquefied Petroleum Gasses», forkortet LPG og i Tyskland «Flössiggas».

Hvilke spesielle fordeler er det vi har ved å bruke flytende gass som motorbrensel?

La oss holde oss til gaffeltruckene. Vi har da 4 drivstoffer å velge mellom: elektrisitet, dieselolje, bensin eller propangass. De faktorer som har betydning for valget, er yrkes-hygiene og økonomi. Skal transporten foregå i små lokaler, eller store lokaler med utilstrekkelig ventilasjon, kan

man se bort fra bensindrift og som regel også dieseldrift. Foregår transporten i lokaler hvor det lagres matvarer som trekker til seg lukt, er både bensin- og dieseldrift utelukkert. Skal transporten foregå utelukkende innendørs, er batteridrift å foretrekke både av yrkeshygieniske og økonomiske grunner.

Exhaustgassene fra en riktig justert propanmotor er meget mer «rene» og velluktende enn exhaustgassene fra bensin- og dieselmotorer. Når en gaffeltruck skal operere dels utendørs og dels innendørs, er derfor propandrift å foretrekke.

Til utendørs transport kan vi anvende bensin-, diesel- eller propan-drift. Det er her økonomien som avgjør valget. Til internt bruk faller bensindrift dyrest. For brukere som må kjøpe propan «i smått» er det sannsynlig at dieseldrift vil falle billigst, men for en storforbruker av propan blir propandrift billigere eller like billig som dieseldrift.

Også vedlikeholdsmessig byr propandrift på fordeler. Fordi propan blir tilført motoren i gassform får vi en jevn fordeling av brennstoff til

sylindrerne og en mer fullstendig forbrenning. «Vasking» av sylinderveggene med flytende brennstoff forekommer ikke. Motoroljen blir således mindre forurensset enn ved bensin- og dieseldrift og kan brukes betydelig lenger, opp til 600 driftstimer. For bensin- og dieseldrift foreskrives oljeskift etter 50—100 driftstimer. Sylinderslitasjen blir også betydelig mindre ved propandrift.

Propangass er helt luktfri. Raffineriet tilsetter derfor en viss mengde av et stoff som heter etyl merkaptan for at gassen skal lukte og at vi straks skal merke det hvis en lekkasje skulle oppstå.

Å bygge om en bensinmotor til propandrift er en forholdsvis enkel sak. Fra propanbeholderen kommer gassen i flytende form frem til en fordamperregulator. Her fordampes og trykkreguleres gassen og føres videre til blanderen hvor det tilføres luft i riktig forhold. Herfra suges gassen gjennom manifolden frem til sylindrerne.

Propangass har et oktantal på ca. 120 og egner seg derfor godt til høykomprimerte motorer.

★

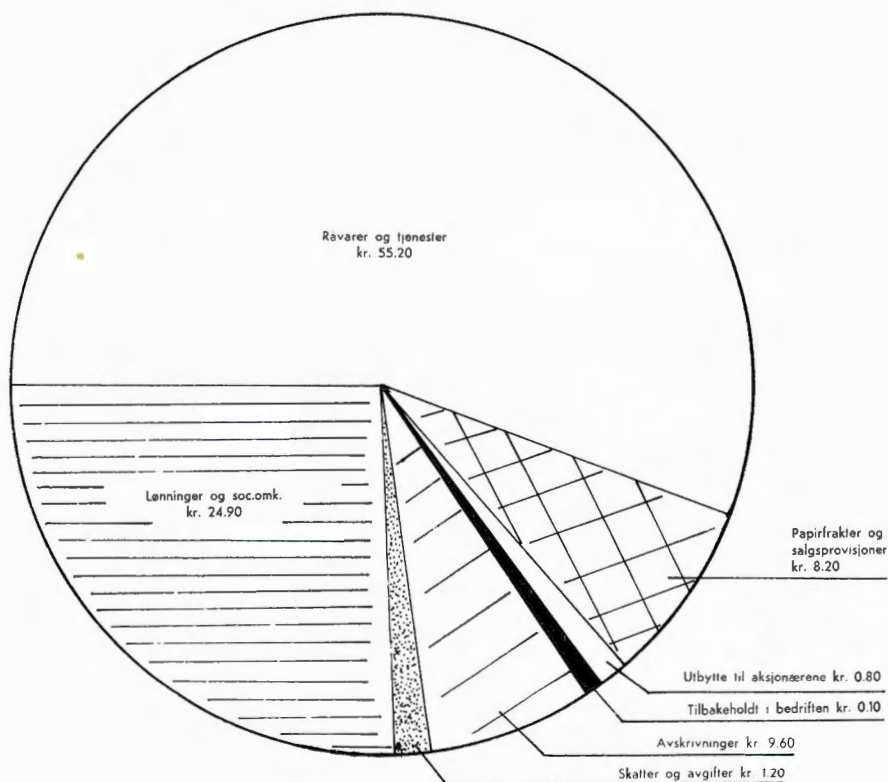
★

★

★

*Den gamle rekordholder
på 5000 m, Ernst Larsen,
ønsker Odd Fuglem til
lykke med den nye
rekord, 13,53,6*





Årsregnskapet for 1963

Atter en gang registrerte vi i 1963 et år med produksjonsrekord i både papir- og cellulosefabrikk med tilsvarende høyere tall for omsetningen. Brutto driftsresultat øket med knapt 2 mill. kr. til 6,2 mill. — en økning vi skal være glad for — men driftsresultatet var høyere både i —61, —60 og 1959, og tar man i betraktning den fallende pengeverdi blir bildet ikke så bra. Dertil kommer at et par av de utgiftspostene som

skal dekkes av driftsresultatet er øket betydelig — nemlig renteutgiftene i forbindelse med det nye lån på 15 mill. kr. samt utgiftene til pensjoner og pensjonspremier etter at pensjonsforholdene ble bragt i orden fra 1. januar 1963. Etter fulle avskrivninger ble nettooverskuddet vel 0,4 mill. kr. som stort sett gikk med til forrentning av egenkapitalen (aksjeutbyttet).

AKTIVA

STATUS PR. 31-12 1963

PASSIVA

Tomter, bygninger, maskiner, skip, transport- midler, anlegg under arbeide	17.910.378	Aksjekapital	1.950.000	
Verdipapirer	593.670	Reservefond	10.500.000	
Varebeholdning inkl. varekontrakter	14.843.200	Reguleringsfond	37.106	
Diverse tilgodehavender	7.595.771	Udisp. overskudd	14.056	
Bankinnskudd og kontanter	11.154.196	Disposisjonsfond	2500.000	
Båndlagte skattetreksmidler	371.081	÷ avsatt til skatter	400.000	2.100.000
				14.601.162
		Avsetning til gjenkjøp av fast eiend.	12.399	
		Avsetning til dekning av mulige tap på fordringer	604.000	
				616.399
		Langsiktig gjeld	16.400.000	
		Påløpet, ikke ilign. skatt	454.756	
		Iilignet, ubet. skatt	217.534	
		Forsk.skatt inntrukket	371.081	
		Div. gjeld	19.807.364	
				37.250.735
	<u>52.468.296</u>			<u>52.468.296</u>
		Garantiforpliktelser		354.670
		Vekselsansvar		4.461

Revidert 28/3 1964
Olav Skreen
statsaut. revisor

Ranheim, 31. desember 1963
29. mai 1964

I styret for
A/S RANHEIM PAPIRFABRIK
Thorry Kiær S. A. Solberg Nils Astrup

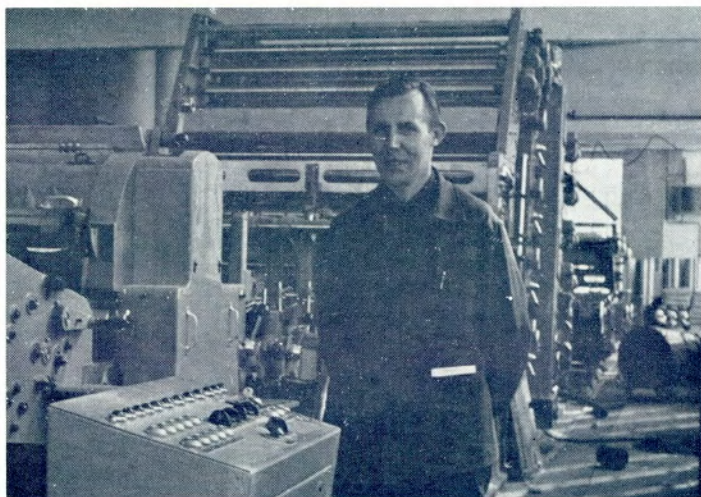
DEBET

GEVINST OG TAPSKONTO FOR 1963

KREDIT

Eiendoms-, brann og motorvognskatt og el. avgift til staten	158.001	Driftsresultat før avskrivninger, renter, skatter etc. er trukket fra	6.238.717
Avsatt til skatter til stat og kommune for året 1963	400.000	Gevinst ved salg av varige driftsmidler	23.850
÷ overført fra disposisjonsfondet ..	400.000	Hus- og grunneier, vann og strømvavgifter	159.139
	0	Div. driftsnøytrale inntekter	767.450
Renteutgifter	765.486		
Overprisavskrivninger på nyanlegg	511.137		
Ordinære og tilleggsavskr. på anlegg	2.624.902		
Avskrevet på bindende varekontrakter	1.510.000		
Andre avskrivn./avsetninger iflg. skattelovene	307.729		
Pensjoner og pensjonspremier for funksjonærer/ arbeidere	821.189		
Bidrag til forskning	56.540		
Avsatt til reservefond	42.000		
Utbytte til aksjonærene	390.000		
Overføres til neste år	2.172		
	<u>7.189.156</u>		<u>7.189.156</u>

Montering av ny sekkemaskin



Montør Anielski ved den nye sekkehylsemaskin

«Hallo! — er det sekkeavdelingens pressebyrå? — Er tysker'n her ennå? Ranheimsnytt ville gjerne ha et intervju med ham» sier redaktør Moksnes i hustelefonen fredag kl. 15.30.

Montøren skulle gå kl. 16.00 etter avsluttet jobb, men ikke desto mindre greier Øystein Saksvik å få tatt bilde av ham og undertegnede og stille noen spørsmål på fallrepet før Anielski drar. Derfor, vennligst bedøm kvaliteten etter hastverket.

Montasjearbeidet har pågått siden 19. mai og var avsluttet drøye 2 uker senere. En fin prestasjon av alle parter, ikke minst våre elektrikere.

Siden har arbeidet bestått i innkjøring av maskinen og opplæring av betjeningen. Vi har alt vært oppe i en fart på 320 sekker pr. min. for en kortere tid.

Det er naturlig å spørre Anielski om hans inntrykk av Ranheim Papirfabrik og forholdene ellers her oppe, og han er straks villig til å uttale seg.

«Dere har det vakkert her oppe. Så avvekslende natur like innpå dere. Og vennlige mennesker. Jeg har ikke hørt et vondt ord fra noen — noe sted, og er også meget takknemlig

for den gode hjelp jeg har fått på alle måter.»

«Blir det ikke stusslig å være slik på farten bestandig?»

«Tja — allting blir jo en vane. Og så blir det jo stadig nye hvetebrødsdager da — når jeg kommer hjem til kone og 4 barn (fra 8 til 16 år)», føyer han til med et smil, «og meget får jeg jo se av verden. Har vært i alle de nordiske land og de fleste andre europeiske. Dertil i den nære Orient, Sør- og Nord-Afrika, samt Canada. Jeg er på farten 8—10 mnd. hvert år.»

«Hvordan fant De arbeidsforholdene her?»

«Noen steder er de bedre, andre steder dårligere. Jeg fikk her god assistanse av verkstedet (skål Mehus). Folkene virket litt engstelige til å begynne med, men etter hvert gikk det riktig bra. Jeg synes de oppfattet tingene fort og kan hjelpe seg i en vrien situasjon. Forholdet mellom arbeidere og arbeidsledere så ut til å være godt. Men å montere maskinen før byggearbeidene var ferdig var ikke heldig eller morsomt.»

«Har De noe inntrykk av vår status som sekkefabrikanter?»

«Jeg tror dere ligger midt i laget.» Og det svaret må vi vel være fornøyd med når vi bare har drevet i 3 år.

Tidligere har Anielski montert en «2160» i «Herzberger Papierfabrik» i Tyskland, og vi spør hvor ferden går hen neste gang.

Han tror — til Finnland.

For egen regning føyer vi til at Anielski var en meget rolig, besindig og vennlig kar, og det var hyggelig

å høre at de som arbeidet mest sammen med ham spleiset til en minnegave da han dro den 25. juli. Det sier meget.

Ing. Larsen hadde det nok ikke lett når han ved siden av den daglige drift, med formannen syk, skulle sette seg inn i alt det nye ved «2160», og samtidig fikk gitt Anielski grunnlag til å uttale seg som han har gjort — — men så kom sommerferien.

C. B. Olberg

DR. ING. HAAKON STYRIS

Minnefond

Ifølge fondets statutter skal den disponible årlige renteavkastning anvendes til utdeling blant unge, dyktige fagarbeidere som ønsker videre spesialutdannelse, men som ikke har anledning til selv å bekoste videre studier eller reiser.

Søknader om bidrag vedlagt attester stiles til fondets styre og sendes Den Polytekniske Forening, Rosenkrantzgt. 7, Oslo, innen 15. oktober d. å.

BEDRIFTIDRETT

BILKJØRING — BLODOMLØP

Nåtidsmennesket, også vi ved A/S R. P., lever i bilens tidsalder. Den daglige mosjon i fritiden består i å spise og å trå på bilens pedaler.

Til alle som føler seg korte i puste, n tungen i sessen og slappe i musklene, er stedet Ranheim skole en gang i uka i vinter. Der treffer du folk som ikke synes de kan kalle seg idrettsmenn, men som trives i kameratslig miljø, kombinert med god gymnastikk tilpasset «koffertløpere».

Det er ingen som reagerer om noen tar seg «5 min.» om de synes en øvelse blir for hard.

Parolen er: «Ta vare på kroppen din, møt opp på Ranheim skole til mosjonsgymnastikk».

Vi starter opp i oktober. Se oppslagstavla.

OMVISNING

For tredje gang har bedriften arrangert en omvisning i bedriften for de ansattes ektefeller og kvinnelige ansatte. Omvisningen ble delt i tre omganger og foregikk 12., 16. og 22. juni.

Selve omvisningen varte ca. 1½ time, og deltagerne ble loset gjennom de forskjellige avdelinger av omvisere fra bedriften, med velvillig assistanse fra representanter for Ranheim Arbeidsmannsforening og foreningen «Isbjørn».

Flere av deltagerne hadde vært med på omvisninger tidligere, men ga uttrykk for at de syntes det var hyggelig å se det hele nok en gang. Naturlig nok var det den nye sekkefabrikken som interesserte aller mest. Den er ny, og man får her følge hele produksjonsgangen fra papir til forskjellige typer fargeglade sekker. Og når arbeidstokken i avdelingen desuten for en stor del består av kvinner, var kanskje det også et moment som deltagerne festet seg ved.

Etter omvisningen ble deltagerne servert kaffe og snitter under akkompagnement fra Strauss på bedriftens platespiller.

Været var godt alle tre dagene til sommeren 1964 å være, og deltagerne ga uttrykk for at de hadde hatt en trivelig ettermiddag, noe som forøvrig fru Ragnhild Barstad i velvalgte ordelag understreket i en takketale.

Ranheim, den 24. august 1964.



Overing. Møller ønsker
de kvinnelige gjester
velkommen



Vi beundrer blomstene!



Nå skal vi se!

INDUSTRIVERNETS KORRESPONDANSEKURS I BRANNVERN 1963/64

I vårt brev ved åpningen av kurset ble det i likhet med tidligere år utlovet en belønning for hver av de 6 beste besvarelser. 20 av de 308 deltagere sto imidlertid så likt at vi fant det mest rettferdig å foreta loddtrekning.

Salsmester John Guldberg fra Deres bedrift var med i denne loddtrekning, dog uten å være blant de heldige. Deltageren har nedlagt et betydelig arbeide med besvarelsene i brevkurset.

Vi gratulerer såvel bedriften som deltageren med det meget gode resultat i denne skarpe konkurranse.

Vedlagt oversendes kopi av vårt brev av idag som er sendt samtlige lærere og deltagere.

Ærbødigst
INDUSTRIVERNET
Per Birkevold
for direktøren

*Til samtlige lærere og deltagere i
Industrivernets korrespondansekurs
i brannvern 1963/64.*

Herved settes sluttstrek for Industrivernets korrespondansekurs i brannvern 1963/64. 308 deltagere har gjennomgått kurset denne gang og det har vært en høy standard på de innsendte oppgaver og besvarelser. Konkurransen om de 6 premier à kr. 100,00 for de beste besvarelser har således vært meget skarp i år, og det var nødvendig i foreta loddtrekning blant 20 deltagere som alle hadde særdeles gode besvarelser.

Noen deltagere var i vinnerklasse, men gjennomførte ikke den praktiske del av kurset, hvorfor de ikke ble med i konkurransen om premiene.

Vinnerklassen 1963/64 besto av følgende, hvorav de med X foran navnet får tilsendt den lovede premie på kr. 100,00:

Vaktmester Robert Arnesen,
Norsk Medisinaldepot, Bergen.
X Ingeniør Asmund Dale,
N.S.B. — Bispegt, 12, Oslo.
Driftsass. Thor Damm Olsen,
Saltan Skogindustri, Rognan.

Herr Oddvar Duus,
Arendals Forsikringsselskab A/S,
Arendal.

Herr Albert Eriksen,
A/S Apothekernes Laboratorium
for Specialpræparater, Oslo.

Ingeniør Egil Eriksen,
Nitroglycerin Compagniet, Sætre
i Hurum.

X Førsteeksp. Rolf Granum,
Norsk Medisinaldepot, Oslo.

Salsmester John Guldberg,
A/S Ranheim Papirfabrikk,
Ranheim.

X Avd.ingeniør Hans Horrigmo,
Helly J. Hansen A/S Moss.
Skiftleder Harry Iversen,
A/S Norske Esso, Tønsberg.

Herr Torleif Johannessen,
A/S Bergens Mekaniske Verk-
steder, Bergen.

Maskinmester Torleiv Johannesen,
Stavanger Elektrisitetsverk,
Fløyri.

Stasjonskontrollør Leif Johansen,
A/S Kykkelsrud, Oslo.

X Kabelmester Arnold Myhre,
Kristiansund Elektrisitetsverk,
Kristiansund N.

X Avd.ingeniør Aksel Møller,
A/S Kykkelsrud, Oslo.

Tekn.ass. Gunnar Nilsen,
Bærum Elektrisitetsverk,
Sandvika.

Herr Knut Rausand,
A/S Rødsand Gruber, Rausand.

Formann Ivar J. Teig,
Aksjeselskapet Jøtul, Oslo.

X Byingeniør Audun Tenden,
Electric Furnace Products
Company, Limited, Sauda.

Montørformann Sigfred Walle,
Norges Vassdrags- og Elektrisi-
tetsvesen, Tokkeverkene, Dalen
i Telemark.

Industrivernet vil med dette takke alle, både deltagere, lærere og instruktører for det arbeid som er nedlagt i kurset og som gjorde også dette kurs så vellykket.

Vi ønsker samtlige fortsatt lykke til med brannvernarbeidet.

Ærbødigst
INDUSTRIVERNET
Per Birkevold
for direktøren



Hagbart Skorstad

70 ÅR

Det sier seg i grunnen selv at *Hagbart Skorstads* første arbeidsplass måtte bli på de store banker, all den stund han er født og oppvokset i Otterøy, hvor jo Folda er nærmeste nabo. Allerede i 1908 finner vi den 14-årige skårungen på vei til Lofoten, og i tiden fremover vekslet deltakelse i fiske med forhyring på fraktskuter. Under en slik tur sommeren 1918 med last for Trondheim traff han kaptein Øyen på D/S «Ranheim» som han kjente godt. Kapteinen var i beit for en mann, og det ble fort enighet om at Skorstad skulle mønstre på. Da så «Ranheim» 2 år senere leverte sin siste flisvedlast, hadde Skorstad allerede sikret seg jobb hos mottakeren og gikk i land for godt, uten dog å helt kutte forbindelsen med sjøen, idet fjæra ble hans virkefelt i nærmere 20 år. Men da det viste seg at den nye mann var inne på litt av hvert, ble han fra tid til annen utlånt til andre avdelinger for å være med på bygningsarbeid, spesielle transporter som utskiftning av kokere og andre oppdrag.

Etter å ha arbeidet som håndlanger ved oppførelsen av det forrige

sodahuset, ble han værende i bygningsavdelingen inntil han 10 år senere kom over i Cellulosefabrikken som altnuligmann. Var f.eks. bygn.-avd. for sterkt belastet til å kunne avse en mann i øyeblikket, hadde man i Skorstad en habil snekker, og var det en taugende som skulle spleises, kom hans ferdigheter fra sjølivet til nytte. Ellers svingte han malerkosten, for ikke å snakke om alle takflater som fikk fagkyndig preparering. De siste årene skjøttet Skorstad stillingen som 2. mann i fyrhuset.

I 1937 kjøpte han et jordstykke på Reppe og gikk i gang med husbygging, hvor egeninnsatsen representerte den vesentligste andel. Når han nu skal nyte sitt otium etter 46 år i bedriftens tjeneste, har han gleden av å sitte trygt i egen heim og ha passelig med arbeid til å gi dagene innhold. Riktignok bor han nu alene i «Sortun», men neste generasjon er nærmeste naboer, så ensomt blir det allikevel ikke.

Skorstad ble i 1949 tildelt medaljen for lang og tro tjeneste.

Godtvard Pettersen som er fra Vikna, fikk også sin første opplæring i livets skole på fiskefeltet. Lønnen for strevet var ikke særlig stor. (Den første ferden innbragte i gjennomsnitt kr. 6,50 pr. uke). Det er derfor forståelig at fast arbeid i land ble det store målet, og da han i 1913 fant veien til Ranheim, resulterte det i at hans navn ble oppført på bygmester Knutsens lønningsliste. Senere kom han ned i fjæra som tømmerarbeider. I 1917 ble Pettersen ansatt i sodahuset, hvor han virket i 2 decennier, inntil de gamle rotererne ble avløst av det moderne S-S-aggregatet med sitt reduserte mannskapsbehov. Pettersen fortsatte for såvidt i den kjemiske bransje idet han gikk over fra å produsere soda til ved hjelp av samme stoff å omdanne harpiks til lim for papirfabrikken, en prosess som Pettersen fant ganske interessant. Det var jo også et arbeid som måtte utføres nøyaktig både hva resept og behandling av ingrediensene angikk, hvis resultatet skulle bli bra. Men man må jo gi ham rett i at limloftet ikke vant seg med årene.

Pettersen er tilbøyelig til å holde en knapp på gammelsodahuset, som han slett ikke syntes var så verst. Når alt gikk bra og smeltestrømmene lyste opp innover i dunkelheten var det i grunnen ganske trivelig der nede. For egen regning må vi tilføye at med dette sodahuset forsvant den siste rest av romantikk, idet «småkallan» som jo stadig ble sett der av troverdige personer, ikke senere

har funnet noe blivende sted i bedriften.

Etter at limloftet hadde utspilt sin rolle, ble det Pettersens jobb å ta hånd om utskuddsgjenvinningen, et arbeid som han så skjøttet inntil han gikk av etter vel 50 års sammenhengende tjeneste.

Pettersen ble i 1947 tildelt medaljen for lang og tro tjeneste.

A. M.



Vernerapport for 2. kv. 1964

Cellulosefabrikken:	2 skader med 39	frav.dager + fra tidl.	42 frav.dager
Hovedavd.:	2 » » 4	» + » »	82 »
Etterbeh.avd.:	1 » » 9	» + » »	94 »
Salen:	1 » » 0		
Sekkefabrikken:	0 » » 0		
Mek. verksted	1 » » 9		
Bygn.avd.:	1 » » 7		
Transportavd.:	0 » » 0	» + » »	27 »
Ranheimsskogen:	1 » » 1		
	8 skader med 69	frav.dager + fra tidl.	245 frav.dager

Etter en fin åpning med en skade i april og en i mai kom juni og bragte tallet på arbeidsulykker opp på det «normale» nivå for 2. kvartal. Vi fikk tilsammen 8 arbeidsulykker med 69 fraværsdager, i tillegg kommer 245 fraværsdager på grunn av skader tidligere, sum fraværsdager blir således 314 i 2. kvartal.

Avdelingsvis fordelte skadene i 2. kvartal seg som ovenfor.

Sammenlignet med tidligere år gir dette:

			Pr. skade
2. kv. 1959	7 sk.	75 dgr.	10,7 dgr.
2. » 1960	6 »	240 »	40,0 »
2. » 1961	6 »	78 »	13,0 »
2. » 1962	9 »	235 »	26,1 »
2. » 1963	7 »	26 »	3,7 »
2. » 1964	8 »	69 »	8,6 »

Det vil fremgå at noe «fall fremåt» ikke har funnet sted — det går på det jevne. Erfaringsmessig er dette årets beste kvartal når det gjelder arbeidsulykker ved vår bedrift, april

og mai hadde som nevnt 1 skade hver.

En type skader som stadig kommer igjen er ryggskader, man løfter forkjørt, og resultatet er ofte langvarige sykefravær. Nå har det vist seg at Rikstrygdeverket stiller seg nokså skeptisk overfor disse skadene, og har i enkelte tilfeller avslått å godkjenne dem som bedriftsskader. Dette har vekt en del misnøye, men hos oss blir dog skadene stående som bedriftsulykke.

Bedriften ligger forøvrig i forhandlinger med Vern og Velferd om arrangement av kurs for våre verneombud i høst. Da dette må innordnes med andre oppdrag som Vern og Velferd har, kan vi enda ikke gi noe nøyaktig tidspunkt, men det er vårt håp at alle verneombud vil delta med interesse. Vernearbeidet er en sak som appellerer til alle parter, og bare med deltagere som viser interesse kan vi bekjempe ulykkene på arbeidsplassen.

Verneleder

På besøk i jern- og koksverkbyen Mo i Rana



«Grubbhei» med koksverkpipa i bakgrunnen under snøfjellet

Med «junioren» i fin trim startet vi med Namsos som mål torsdag 14. mai i forholdsvis bra vær.

De vakre innherredsbygdene begynte å få den grønne fine vårfargen, og over alt var det stor aktivitet ute på jordene. Veiene var bra, og koselege, vakre Namsos tok imot oss med en kraftig regnskur og 5 plussgrader.

Fredag morgen startet vi fra Namsos i regn, sludd og tåke, og været ble verre og verre jo lenger nord vi kom. I Mosjøen var det snøvær, og vi hadde bange anelser om snøstorm på Korgentfjellet som ligger midt mellom Mosjøen og Mo i Rana.

Ganske riktig. Det var full snøstorm på fjellet, og nesten oppe på toppen ble vi stoppet av en rad med biler som sto fast da de ikke hadde kjettinger.

«Junioren» har forhjulstrekk og jeg hadde vinterdekkene på, så jeg tok sjansen på å komme videre.

Vi løsnet pent og sikkert midt i en bratt bakke og forserte den ene snø-

fonna etter den andre med bare 4—5 meters sikt, men over kom vi og to som var glade når vi endelig var nede i Korgen var kona og jeg.

De fire, fem milene fra Korgen til Mo i Rana hadde vi veivisere og godt følge på veier som mest lignet en stri bekk, men kl. 19.00 var vi endelig fremme etter 9 timers tur fra Namsos til Mo.

Dette var altså 15. mai, men full vinter.

Til ettertanke: «Ta alltid kjettinger med når du skal over fjellet, selv i mai—juni.»

Mo i Rana, jern- og koksverkbyen som forøvrig nu er landkommune igjen etter sammenslutningen med nabokommuner har ca. 20 tusen innbyggere med ca. 10—12 tusen i selve Mo.

Det har de siste 10 årene vært en rivende utvikling med jernverket som den dominerende faktor, men det er jo annen industri også. Her har vi Rana gruber, store kraftverksbyg-

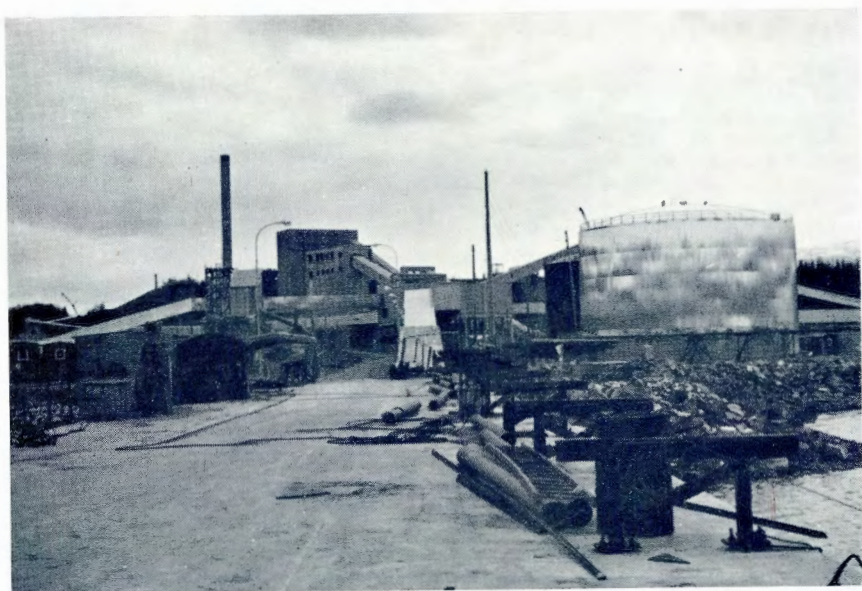


Jernverket

* * *



Fordelingsrør for diverse biprodukter



Koksverket sett fra kaia

ninger, sagbruk og en livlig handelsvirksomhet med store moderne varehus.

Et av de største problemer er jo husbyggingen for de mange tusen som er kommet til på få år, men også det så ut til å bli løst på en tilfredsstillende måte, med blokkbebyggelse, vertikaldelte rekkehus, vanlige to-mannsboliger og eneboliger i skjønn forening. En ting man ganske fort får føling med er den store bilparken og den intense trafikken. Man kan nesten lure på om hver eneste husstand i Mo har bil, og det igjen er vel bevis på høy levestandard.

En herlig blanding av alle mulige dialekter er også noe en merker overalt og som jeg synes var festlig. Jernverket har vi hørt mye om nu i over 10 år, og det går jevnt og sikkert med bedre resultater for hvert år, så det skal jeg ikke komme nærmere inn på, men koksverket hadde jeg fornøyelsen av å gjennom fra kaia til ammoniakkfabrikken, og det var meget interessant. De første ovnene var tent på noen dager før, og de ca. 54 ovner kom i tur og orden. Hele oppfyringstiden

tok 70 døgn. I skrivende stund er faktisk hele koksverket med alle biprodukter, unntatt ammoniakkfabrikken i drift, og den kommer først på september.

Gjennom presse, radio og T.V. kjenner i dag alle historien om koksverket, så det skal jeg ikke komme nærmere inn på. Vi får håpe at det nu blir slutt med all ståhei, kritikk og skriverier så de som har ledelsen av bedriften får arbeidsro og muligheter til å få hjulene til å gå rundt.

Jeg tillater meg å referere noen dataer om koksverket som jeg fikk av driftsing. Sven Larsen, som forøvrig er en ekte ranheimsgutt.

Årsproduksjonen er beregnet til ca. 250.000 tonn og dette tilsvare halvparten av landets forbruk av koks. Av kullene som koksen lages av kommer 70 % fra Longyearbyen på Svalbard, 20 % fra U.S.A. og 10 % koks-mel fra egen produksjon.

Av biprodukter lages pr. år: Tjære 20.000 tonn. Bensol 5.000 tonn, svovel 5.000 tonn og ammoniakk 60.000 tonn.

Største avtaker blir jernverket som første år tar ca. 110.000 tonn koks,

og dette kvantum skal økes etter hvert.

De første 10.000 tonn er allerede prøvd på jernverket og har gitt tilfredsstillende resultater.

Forbruket av kull pr. år er satt til 360.000 tonn. Ved full drift regnes det med ca. 300 ansatte — arbeidere og funksjonærer.

De største innkjøringsvansker skulle nu være over, bortsett fra

ammoniakkfabrikken. Ledeisen ser lyst på koksverkets fremtid, og for tiden er det ingen avsetningsvansker for noen av produktene.

Det er å håpe at de ansatte ved koksverket får en stødig, sikker arbeidsplass, og en må vel ha lov til å si at en ny provins til landet er lagt.

Ranheim, den 18. august 1964
T. B.



70 år:	
Olaus Sandvik	25/9 - 64
60 år:	
Karl Nilsen	24/9 - 64
Waldemar Olsen	10/11 - 64
50 år:	
Jens Jenssen	29/9 - 64
Johan Nygård	12/10 - 64
Einar Andersen	22/10 - 64

September har kommet — de lyse dager og netter er en saga blott.
Høsten med regn og mørke står for døren, og all erfaring forteller at ulykkenes antall øker.

På våre veier og gater lurar «mørkedøden» — på arbeidsplassen vet vi at ulykkeskurven stiger.

Du kan best sikre deg og dine ved å vise forsiktighet — oppmerksomhet.

In memoriam

Hjalmar Haugan, født 31 desember 1887. Død 16. juli 1964.



Fredag den 14. august var det 150 år siden unionsavtalen med Sverige ble undertegnet. Dette skjedde i Moss, og avtalen er kalt «Mossekonvensjonen». Bygningen hvor dette foregikk i kalles i daglig tale «Konvensjonsgården».

I selvsamme bygning og sal ble det 16. mai 1952 holdt et møte, hvor 13 mann fra papirindustrien var deltagere. Disse 13 hadde året i forveien

foretatt en 2 måneders reise rundt i statene for å se og lære av amerikansk papirindustri. Blant disse 13 var det også tre mann fra Ranheim. Th. Overwien (leder av turen), Ivar Guldberg og Brynjulf Moksnes. De to siste sees på bildet.

Viseformann i Norsk Papirindustriarbeiderforbund, Olav Bratlie, som var på turen, sees også på bildet.



