

Ranheims-

NYTT



For full kraft -

MARS 1965

NR. 1 - 10. ÅRGANG

Gutan på tømret, for endel år siden



Fra venstre: Iver Haugrønning, Einar Wikdahl, Andreas Aune, Hagbart Skorstad, Ole Wiik og Efraim Johansen



Bedriftsavis for A/S RANHEIM PAPIRFABRIK RANHEIM



Bedriftslegerådet

INNHOOLD

	side:
Bedriftslegerådet	1
Ny papirmaskin	2
Medaljeutdeling	3
Arbeidernes pensjefond	5
Erling Dyblie 50 år	6
Høyutbyttekoking	7
Av Ranheim Papir- fabriks historie	10
Kontormekanisering ..	13
Fravær i 1964	15
Vernearbeidet i 1964 ..	17
Inntrykk fra en ferietur	19
Akan	22
Personalia m. m.	

*

Omslagsbildet:

Påskefjell med Sylene i
bakgrunnen.

Foto: Øistein Saksvik

*

Redaksjonskomiteen:

Th. Overwien
Eivind Ahlberg
Tormod Barstad
Tor Schjetne
Torodd Ronæs

Redaktør:

Brynjulf Moksnes

Det tiltak som bedriftslegerådet har satt i gang for om mulig å finne et forebyggende middel mot hjerteinfarkt, må hilses med glede av alle. Både av hensyn til oss selv og for å hjelpe legevitenskapen i kampen mot denne stadig hyppigere sykdom. Tiltaket gjelder menn mellom 50 og 59 år, og det går ut på å ta en skje daglig av et nytt medikament gjennom et år. Deretter vil bedriftslegen i korte intervjuer forhøre seg om de enkeltes helsetilstand.

I dette nr. av Ranheims-Nytt offentliggjøres en syke- og fraværstatistikk fra legekantoret som viser endel interessante tall som alle bør studere. For det første viser statistikken at folk her på bedriften er «friskere» enn i mange andre bedrifter. For det andre: Mannlige ansatte har lettere for å holde seg friske dess eldre de blir.

Dette høres bra ut, men mindre bra er det at ungdommen har forholdsvis størst sykefravær. Hva kan årsaken til det være?

På idrettsbanene viser det seg at rekordene stadig forbedres. Dette sier oss at det fysiske skulle være i orden. I skole og hjem blir ungdommen undervist om hvordan en best mulig kan ta vare på sin helse. Om hvor mange kalorier som behøves i døgnnet,

sammensetningen av eggehvite, fett og kullhydrater for å få den rette ernæring. Gymnastikksaler, svømmehaller, tannpleie osv. En masse ting som skulle befordre sunnheten.

Nå kjenner vi ikke til om det er samme tendens på andre bedrifter, eller om det er bare på Ranheim at de eldre er mest friske?

Det skulle ha vært høyst interessant å høre hva ungdommen selv mener er grunnen til det statistikken viser.

Red.

NY PAPIRMASKIN

P.M. VI er allerede i bestilling

På Produksjonsutvalgets møte i desember ble det gitt en orientering om dette prosjekt, som er det største som hittil er satt ut i livet ved vår bedrift.

Fra møtereferatet vil de fleste av våre ansatte ha et visst kjennskap til saken. Allikevel tror vi en mere fyldig orientering vil ha interesse. Det er jo ikke hver dag at der kjøpes papirmaskiner, og før beslutningen ble truffet, var der utarbeidet grundige utredninger.

Resultatet ble altså:

- 1) En stor ny papirmaskin i eget bygg utenfor den nåværende papirfabrikk
- 2) med tipp topp utstyr for fremstilling av uglittet kvalitetspapir, hvorav vi ikke kan lage nok, og hvor de nye muligheter for kraftpapiret er størst.

Fullt utbygget vil maskinen kunne produsere ca. 35.000 tonn pr. år, eller hva vi ifjor produserte på fem maskiner og som rasjonelt burde kunne fremstilles på høyst to.

Et naturlig spørsmål er da hvilket råstoff vi baserer oss på. Hertil er svaret at maskinen vil bli bygget i to etapper, vi har en utnyttet kapasitet i vår egen cellulosefabrikk, og skulle ved- og tømmertilgangen svikte i de nærmeste år, får vi skjøte på med innkjøpt masse, likesom kraftpapirordrene kan flyttes over fra P.M. II og/eller III og disse maskiner

søkes beskjefligt med andre kvaliteter eller til nød bli stående i reserve.

I denne forbindelse husker vi at da såvel P.M. IV som P.M. V ble kjøpt, regnet vi med at P.M. II og III kunne bli stående. Dette ble heldigvis unngått og har på en måte bekreftet det kjente uttrykk «a paper machine will never die» (en papirmaskin dør aldri), og selv om dette er litt av en overdrivelse, så kan en papirmaskin ved godt vedlikehold eller mindre ombygninger fremstille enkelte papirtyper helt utmerket, og små, ofte godt betalte ordres hører ikke hjemme på store maskiner. Dette er et særlig hensyn for oss som bør kunne betjene markedet nordenfjells best mulig.

Hva spesielt P.M. II, populært kalt «to-a» angår, var spørsmålet om gjennomgripende modernisering oppe til vurdering allerede før siste verdenskrig, og er senere sett på flere ganger. Resultatet er hver gang blitt at bredden er u hensiktsmessig og den disponible plass er for liten både for en større bredde og en ønskelig lengde for å komme opp i en rimelig kapasitet. Dessuten er det iblant trangt om plassen på «torvet» og frem til pakkeriet. Selv om en ny maskin på P.M. II's plass ville bli plassert hensiktsmessig i «produksjonsflytet» og spare nybygg, valgte derfor vårt styre å gå inn for en maskin i nytt bygg ute på Vika, hvor

vi står fritt til å velge dimensjonene. Derved slipper vi de ubehageligheter som riving, gravning og montering midt inne i fabrikkens mellom de andre papirmaskiner ville medføre, og har fordelene av at P.M. II kan kjøres uforstyrret til den nye maskin blir ferdig.

De fleste maskiner som nå bygges er Fourdriniermaskiner (mangesylindermaskiner). Dette var vi inne på da P.M. V ble besluttet i 1958, men på grunn av de store kreppordres vi den gang hadde, måtte vi ha maskinen kombinert, og har hatt stor glede av dette. Vi har muligheten å demontere yankeesynderen og erstatte den med fire alminnelige tørkesylindere, men produksjonsøkningen ville ha blitt beskjeden, og dessuten vil en del av de ordres vi regner med fremover, passe dårlig for P.M. V's bredde.

Så litt mer om kvalitetshensynet og hvorfor uglattet papir? Svaret er at dette først og fremst benyttes til sekker, pappkasser, bygningspapp og -plater etc., men også til en del tekniske formål hvor der forlanges rent

spesielle egenskaper, som de nyeste maskintyper er bygget for å tilfredsstille.

De planer som nå settes ut i livet, kan kanskje synes dristige. Vi må ut på lånemarkedet, og det er ikke små forpliktelser vi påtar oss. Markedsutsiktene er på kort sikt heller ikke særlig lyse. Konkurransen skjerpes stadig, og skal vi kunne følge med og hevde oss, kreves førsteklasses teknisk utstyr, og stillstand er tilbakegang. Ekspertene mener at forbruket av kraftpapir fortsatt vil øke, og ved helhjertet innsats fra dem som nå gjennomfører prosjektet og alle dem som skal administrere og drive den nye papirmaskin fra 1967, tviler vi ikke på at forventningene vil bli innfridd.

Th. O.

I neste nummer av Ranheims-Nytt vil der bli gitt en teknisk beskrivelse av den nye papirfabrikk.

Medaljeutdeling 17. febr. 1965

Onsdag 17. februar ble Norges Vels medalje for lang og tro tjeneste utdelt til 29 av bedriftens ansatte ved en tilstelning på bedriftens kontor.

Følgende ble behørig dekorert:

Einar Andersen,	Cellulosefabr.
Odd Bjørvik,	Bygningsavd.
Martin Bremseth,	Fjæra
Konrad Brurak,	Cellulosefabr.
Alf Darell,	Cellulosefabr.
Gustav Darell,	Fjæra
Henry Asbj. Eggen,	Cellulosefabr.
A. J. Ellingsen,	Merkantil disp.
Tormod Eriksen,	Salen
Arvid Gjengstø,	Etterbeh.avd.
Ole Gjengstø,	Etterbeh.avd.
Kåre Guldberg,	Etterbeh.avd.
Torleif Hammer,	Salen
Otto Henriksen,	Etterbeh.avd.
Bernhard Horrigmo,	Bygningsavd.
Hergeir Haarberg,	Etterbeh.avd.

Ragnar Johansen,	Cellulosefabr.
Arne Kambuås,	Cellulosefabr.
Bjarne Kvam,	Hovedavd.
Peder Lauritsen,	Cellulosefabr.
Audun F. Møller,	Overing. drift.
Paul Nervik,	Etterbeh.avd.
Margido Olsen,	Etterbeh.avd.
Sven Olsson,	Materialforv.
Einar Qvenild,	Kasserer
Erling Rustad,	Cellulosefabr.
Oskar Saksvik,	Cellulosefabr.
Johan Sivertsen,	Etterbeh.avd.
Karl Solem,	Cellulosefabr.

Personalsjef Ronæs ønsket velkommen på disp. Ellingsens kontor og nevnte blant annet at med dagens medaljer har i alt 255 ansatte ved A/S Ranheim Papirfabrikk blitt tildelt medaljen for lang og tro tjeneste, noe Ronæs mente måtte gi et godt bilde av bedriften som arbeidsplass. Disponent Overwien foretok der-



Sittende fra venstre: A. J. Ellingsen, Johan Swertsen, Peder Lauritsen. Annen rekke fra venstre: Erling Rustad, Ragnar Johansen, Sven Olsson, Einar Andersen, Konrad Brurok, Arvid Gjengstø, Arne Kambuås, Henry Eggen. Tredje rekke: Audun Møller, Oskar Saksvik (nesten skjult), Odd Bjørvik, Paul Nervik, Otto Henriksen, Ole Gjengstø. Bakerste rekke: Einar Qvenild, Hergeir Haarberg, Alf Darell, Kaare Guldberg, Thorleif Hammer, Margido Olsen,

etter utdelingen av medaljene og som det fremgår av ansiktene på bildet, vakte medaljene almen tilfredshet. Da den mere høytidelige del av programmet var vel overstått, bega festdeltagerne seg til spiserommet hvor Solvoll fra «Folkets Hus» disket opp med en deilig middag.

Rønæs ønsket velkommen til bords, og alle syntes å sette pris på bordets delikatesser.

Disponent Overwien kom i sin tale til hedersgjestene inn på hvorfor Norges Vel egentlig ble stiftet i 1809, og ga en oversikt over Norges Vels virksomhet i de årtier som har svunnet siden den gang. Til slutt fremførte disponent Overwien bedriftens takk for alle trofaste dagsverk gjestene hadde utført for A/S Ranheim Papirfabrik.

Formannen i Ranheim Arbeidsmannsforening, Tormod Eriksen — som selv var blant hedersgjestene — fremførte en hjertelig takk på vegne av de arbeidere som hadde blitt tildelt medaljen. I sin tale kom Eriksen inn på at han knapt nok hadde sett andre bedrifter med så gode arbeidsforhold som vi har på Ranheim i dag. Han la dog til, for sikkerhets skyld,

at alt godt naturligvis kan bli enda bedre.

Formannen i «Isbjørn» — Ole M. Barstad — takket for maten i velvalgte ordelag.

Under praten ved kaffebordet bidro flere av festdeltagerne med historier fra gamle dager.

Disponent Ellingsen fabulerte i muntre vendinger om dekorasjoner i sin alminnelighet, og fortalte muntre episoder fra sitt virke både i inn- og utland. Størst jubel vakte vel historien om nordmennene som i Sverige ble forvekslet med kelterne på en større fest. Festdeltagerne kom der med alle sine ordener slik at det bare var nordmenn og kelterne som møtte uten en eller annen form for dekorasjoner.

Alvin Andersson berettet om lut-sprut som førte både til det ene og det andre, noe som fikk Tormod Eriksen til å minne om en bestemt person som knakket til en annen i hodet med slegga. Stor jubel.

Ole M. Barstad fortalte fra hine hårde dager, om da en gutt var en mann, — og slik fortsatte gildet ut i de små timer.

Arbeidernes pensjonsfond

I januar kom endelig fripolisene til våre arbeidere fra Norske Folk. Polisen er utsendt og vi skulle dermed være kommet til veis ende med arbeidernes pensjonsfond.

Alle arbeidere som hadde andel i det tidligere pensjonsfond har således fått sin part i form av en fripolise. Fripolisens størrelse avhenger som kjent av alder og ansettelsestid pr. 1. januar 1962, som var den dato som ble lagt til grunn ved fondsfordelingen. Forøvrig ble hele pensjonsspørsmålet grundig belyst redaksjonelt i Ranheims-Nytts juninummer 1963.

De arbeidere som allerede får utbetalt pensjon fra Norske Folk fikk også sine fripoliser. Disse pensjonister kan betrakte fripolisen som en skriftlig bekreftelse på pensjonsforholdet.

Når det gjelder de som fremdeles er i arbeide, så kan disse regne med at det hele med pensjon vil gå automatisk når de fratrer ved oppnådd aldersgrense. Det vil således ikke være nødvendig å sende fripolisen til Norske Folk.

Dersom noen av de mannlige forsikrede skulle falle fra før oppnådd pensjonsalder, må enken sørge for å få sendt dødsattest, vigselattest og skattekort til Norske Folk før pensjon kan bli utbetalt. Vi vil minne om at dette bare gjelder enker som er under 70 år. All enkepensjon opphører som bekjent ved fylte 70 år.

Dersom noen har spørsmål å stille omkring fripolisene, kan disse rettes til personalsjef Rønæs.

50 år



Den 4. februar tok kontorsjef Erling Dyblie seg tid til å feire sin 50-årsdag. Det måtte selvfølgelig en såpass spesiell anledning til, for at denne arbeidsglade herre skulle disponere så meget av sin tid til sysler i den private sektor.

Dyblie liker å slå stort på. Å pusle med en ting ad gangen er ikke noe for ham, han vil helst ha mange jern i ilden og organisere fremdrift på bred front. Det er formodentlig i erkjennelsen av dette at bedriftsledelsen har overlatt ham funksjonen både som kontor- og innkjøpssjef, noe som vel må sies å være enestående for en bedrift av denne størrelse.

Dyblie er den fødte forretningsmann, og innkjøpsfunksjonen er ikke for ham et ordinært arbeide, det er hans liv, og han er derfor en meget god mann for bedriften. Det gis ikke grønt lys for noen transaksjon før innkjøpssjefen har overbevist seg om kjøpet er sluttet til absolutt gunstigste pris og at forsendelsen vil foregå på den måte som betinger rimeligste frakt. Særlig godt liker han seg når det dreier seg om større maskindeler hvor transporten byr på spesielle vanskeligheter og hvor frakten derfor lett kan bli temmelig drøy om man ikke finner de rette transportmidler og -veier. Når så den beste ordning er funnet, og bedriften

spart for unødige utlegg, gir det Dyblie like stor tilfredsstillelse som om det dreiet seg om hans egne dukater.

Dyblies hoved-hobby er å perfektionere seg i sitt arbeid og samle kunnskaper. Hans viten er meget omfattende, og han er uten tvil den mest språkmektige i bedriften. Det er ikke nok med at han behersker såvel engelsk og tysk som fransk, men han konverserer også lett og lekende på spansk og portugisisk og for alt vi vet på ennå flere tungemål.

Dyblie har ikke oppfattet at det egentlig er meningen at arbeidstiden skal overholdes. Han har aldri noen hast med å avslutte dagens strev, og forlater vanligvis kontoret lenge etter

at alle andre har stemplet seg ut. Han har med interesse studert «10 gode råd når det gjelder å fremskynde hjerteinfarkt» og følger de fleste av dem, men er allikevel i fin form, til ikke minst sin egen forbauselse.

Som avkobling driver Dyblie hagebruk, litteraturstudier, samler frimerker og vandrer i fjellet når anledning gis. Dyblie er også høy frimurer.

Skulle vi ønske ham noe for de neste 50, måtte det være at han i tide finner en helsemessig sett gunstigere fordeling mellom arbeids- og fritid.

Falc.

Høyutbyttekoking med polysulfidlut

Papirindustriens forskningsinstitutt ble etablert av treforedlingsindustrien i 1923 for å ta seg av felles forskningsoppgaver og utviklingsoppgaver som ble for store for den enkelte bedrift å løse på egen hånd. Siden 1956 har instituttet holdt til i tidsmessige lokaler på Blindern og har idag over 100 ansatte. Det er treforedlingsindustrien selv som bekoster denne bransjeforskning, enten gjennom en avgift av produksjonen for løsning av fellesoppdrag eller ved betaling for særoppdrag. Instituttet har for tiden under utvikling en rekke interessante prosjekter som vil kunne få stor betydning for vår industri. To av disse prosjekter er av spesiell interesse for oss på Ranheim. Det ene er studiet av innløpsforhold, og ved påsketider får vi en ny innløpskasse på P.M. I fra Thunes Mekaniske Værksted, den er konstruert etter de nyeste teorier fra PFI. Det andre prosjektet av spesiell interesse for oss er polysulfidkoking, som vi her skal fortelle noe mere om.

Bakgrunnen for polysulfidprosjektet er interessant forskningshistorie. I 1952 tok man ved PFI opp studiet av korrosjonsforholdene i sulfatko-

kerne. For å trenge ned i problemene var det blant annet nødvendig å utarbeide helt nye analysemetoder for kokeluten. Under arbeidet med analysemetodene oppdaget man at polysulfid kunne produseres ved å oksydere, d.v.s. blåse luft gjennom en blanding av svartlut og hvitlut. Dessuten oppdaget man ved elektrokjemiske undersøkelser at polysulfid i større konsentrasjoner passiverer jernoverflaten og derved hindrer korrosjonen. Metoden ble patentert først og fremst med henblikk på å forhindre korrosjon i sulfatkokere.

Under dette arbeidet skaffet instituttet seg grundig kjennskap til sulfatlutenes kjemi, og det ble gjort observasjoner som ga løsningen til polysulfid-kokeprosessen.

Trevirkets hovedbestanddeler er som kjent cellulose, hemicellulose (halvcellulose) og lignin. Under den vanlige sulfatprosess går hemicellulosen meget raskt i oppløsning, mens polysulfidlut har den egenskap at hemicellulosen ikke angripes. Den forblir uløst sammen med cellulosen og fører til et øket utbytte av koket. Særlig hvis kokeluten får anledning til å trenge inn i, og impregnere



*Forskerne som har arbeidet med polysulfid-kokeprosessen.
Fra venstre: A. Danielsen, P. Landmark, T. Johnsen og P. J. Kleppe.*

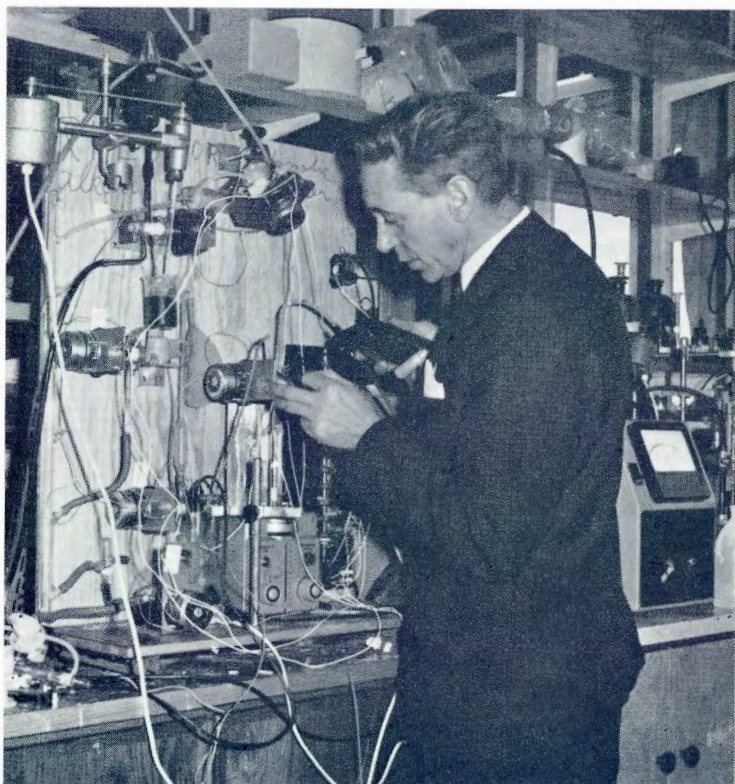
flisen før koket kjøres opp, vil man få god virkning av polysulfidet.

Det er som regel en lang og kostbar affære å utvikle en slik prosess fra laboratoriestadiet frem til en fullt brukbar teknisk og industriell prosess. Der reiste seg en rekke praktiske spørsmål: Hvilken utbytteøkning ville man få i praksis? Hvilket merforbruk av kjemikalier og damp? Ville papirkvaliteten bli den samme? Hvilke ulemper ville oppstå i inndampningsstasjon og sodahus?

For lettere å løse disse problemer innledet forskningen et nærmere økonomisk samarbeide med de fire største sulfatfabrikkene i landet. Under dette samarbeidet har det vært utført fabrikkforsøk her på Ranheim, og disse forsøk har gått hånd i hånd med videre utvikling av koke-

prosessen i laboratoriet ved PFI. I mai 1964 ble det utført enkelte kok på en av våre små kokere, og i januar i år ble det gjennomført et forsøk i full teknisk skala. I løpet av de 28 timer forsøket varte, ble det produsert 120 tonn masse som ble kjørt på P.M. IV og P.M. V. Resultatene var teknisk set meget lovende, idet man registrerte en utbytteøkning på ca. 6 % (regnet av abs. tørr ved), og man fant at massen ga et fullgodt papir samtidig som den var lett malt og lett å avvanne. Noen nevneverdige ulemper i inndampningsstasjon eller sodahus oppsto ikke, men forsøket var nok for kortvarig til fullt å få prøvet denne siden av saken.

Et helt annet spørsmål er det økonomiske resultat av polysulfidprosessen. Det kreves jo ekstra utstyr for



Oppfinneren P. Landmark med Rheodors Automatic Alkali Titrator

tilberedning og oppbevaring av kokeluten. Der medgår relativt mye damp, og det blir et ekstra kjemikalieforbruk i form av svovel og soda. Det er derfor grunn til å være nøktern i forhåpningene til prosessens økonomi. Her på Ranheim, og vi skulle tro også i landet forøvrig, er mangelen på egnet sulfatvirke den dominerende faktor. Vi importerer jo allerede en betydelig del av vårt råstoff. Polysulfidprosessens betydning ligger derfor først og fremst i at den til en viss grad gjør oss uavhengig av en kostbar og usikker virkestilførsel.

Samarbeidet med PFI omkring dette prosjektet har vært meget positivt og verdifullt for oss på Ranheim. Vi tenker her først og fremst på nylig avdøde dr. Bernt Roald som utførte det banebrytende arbeide om-

kring korrosjonsforholdene og sulfatlutens kjemi og som de senere årene, i egenskap av direktør for forskningen, med særlig interesse drev polysulfidprosjektet frem. Fabrikkforsøkene har fra PFI's side vært ledet av cand. real, Per Landmark og dr. P. J. Kleppe, og under forsøket i januar var hele 6 mann fra PFI tilstede for å bistå med analyser og kontroll. Karene fra PFI har inspirert oss med sin dyktighet og sin glødende optimisme og tro på sitt prosjekt. Men det skal to parter til et godt samarbeide, og her på Ranheim har ansvaret særlig falt på laboratoriesjef Øystein Saksvik og cellulosemester Ivar Guldberg som har gjort en stor innsats under forberedelsene og gjennomføringen av forsøkene. **F. K.**

Av Ranheim Papirfabriks historie

(Forts. fra nr. 4 1964)

1900. På Ranheim var Lundberg og Larsen lederne av den daglige drift, den første som driftsbestyrer, den andre kontorsjef, de var gitt procura i fellesskap. — For bibestyrelsen var oppgaven å avvikle hele det store holdingfirma, herunder å holde igang de bedrifter hvis nedleggelse ville gi uforholdsmessige tap. — For Ranheim gjaldt det som Lundberg og Larsen fremholdt i den ovennevnte beregning av 3. juli 1899, hvortil de føyet: «Foruten denne paaregnelige fordel har man ogsaa den store fordel at kunde byde en eventuel kjøber en bedrift i fuld gang med kundekreds, videre lagere af materialer til at fortsatte driften, hvilke omstendigheder baade vil lette et eventuelt salg og sikkerlig betinge en betydelig høiere pris paa eiendommene end om driften var nedlagt.»

Dette resonnement var ikke til å komme forbi, og det ble også den linje man arbeidet etter. Den måtte først gjelde selve fabrikkens. Teglverket stod ikke i samme stilling, men da det for dette av Lundberg og Larsen overfor bobestyrelsen var stillet i utsikt en netto årsfortjeneste av kr. 20.000, ble også driften der fortsatt i 1900. Men å holde på Ranheim gård var ingen nødvendighet, den var forøvrig ikke fabrikkens men Christophersens personlige eiendom. — Den ble avertert tilsalgs i begynnelsen av 1900, men intet tilfredsstillende bud kom.

Etter en oppgave til våren 1900 var eiendomsretten til vannkraften i Vikelven fordelt slik:

Ranheim Gård 1107 naturhestekrefter
Fabrikken 900 —»—

For fabrikkens vedkommende var den alminnelige situasjon ved begynnelsen av 1900 den, at det oppadgående marked fra 1899 hadde holdt seg og det fortsatte å gjøre det hele året 1900, både for cellulose og papir, de eksisterende fabrikker søkte alle å drive produksjonen opp under de forholdsvis gunstige priser.

På Ranheim nådde man opp til ca. 200 tonn pr. måned. Den nye kokeren var igang i mars, og dermed full produksjon i cellulosefabrikken. Men det måtte være et stadig nagende trykk på ledelsen å måtte betale i ved kr. 56 og kr. 52 pr. tonn for henholdsvis bleket og ubleket masse, når svenskene betalte bare $\frac{1}{3}$ av disse priser. Og storparten av Ranheims ved måtte komme fra Sverige. I Norge hadde fabrikkene en eiendoms-skog, Drogsetskogen i Skatval, og et par uthugstrettigheter i Innherred.

I en månedsrapport for mai 1900 meldes: Cellulosefabrikken tilvirket 333 tonn, hvorav 213 til papirtilvirking med tilvirkningspris kr. 48.516, salgspris kr. 50.218, vinst kr. 1702.

Papirfabrikken tilvirket (pakket) 176 tonn med tilvirkningspris kr. 41.195, salgspris kr. 42.646, vinst kr. 1451.

Marginen var ikke stor. — Fabrikkleidelsen fastholdt imidlertid å kunne regne med 4000 tonn cellulose, derav 2500 tonn papir pr. år. Bleket masse betales ved midtsommerstid med kr. 210 pr. tonn fob. Trondhjem, bleking koster kr. 55 pr. tonn. — Beslutningen om å øke papirproduksjonen gjentar seg. — I desember 1900 må fabrikkleidelsen beklage «å nødgas» meddele at driften i cellulosefabrikken «är umuligt få balancera i november-desember». Kullforbruket stiger, prisene på hjelpestofene også, man selger etter en gammel kontrakt til kr. 175 pr. tonn bleket masse, som nå koster i tilvirkning kr. 195 pr. tonn. — Noe årsoppgjør for 1900 finnes ikke, men må antas å ha vist underskudd. Det påregnede overskudd av teglverket, kr. 20.000, må ha uteblitt, for det nedlegges fra januar 1901.

1901—02. Det kildestoff som skulle foreligge for tiden februar 1901 til august 1902 for oppkonstruksjon av driftens forløp mangler, her kan kun skisseres den generelle utvikling. — For cellulosens vedkommende gikk det sterkt nedover med markedet, for



Fra det gamle teglverk. Helt til venstre Bernt Horigmo. Nr. 3 fra venstre Einar Saksvik. Andre av oss kjente: Andreas Aune, Trygve Eriksen, Martin Torp.

ubleket masse fra kr. 133 i 1900 til kr. 118 i 1902, der var overproduksjon på det europeiske marked, etter Boerkrigens slutt var også behovet under hva man regnet som det normale. For papirets vedkommende var markedet allerede i begynnelsen av 1901 svakere enn i 1900 og gikk stadig nedover. I slutten av 1901 var det noenlunde tilfredsstillende, men så kom alminnelig nedgang igjen i 1902.

På Ranheim setter de odelserettigede etter Laurits Jenssen seg i bevegelse. Ved en odelstakst midtsommer 1901 ble Ranheim gård med teglverket satt til kr. 267.000, derav teglverket med tilhørende grunn og vannfall kr. 85.000.

Fabrikken var ikke omfattet av odelssøksmålet. Fra odelssøkerens sakfører kom den opplysning at avdøde Laurits Jenssen hadde uttalt til sin familie, at han ved å garantere Christophersen mot odelssøksmål kun hadde tenkt å binde seg overfor Christophersen personlig. Odelssaken ble imidlertid oppgitt i august av odelssøkeren «på grund av de daarlige tider i cellulosebransjen som befryktedes at ville medføre en ganske betydelig nedgang ogsaa i Ranheim gaards inntekter hvis fabriken nedlegges.»

Bobestyrelsen averterer i september 1901 Ranheim fabrikk tilsalgs, men intet drøftelsesverdig bud meldte seg. — Ved midtsommer neste år gjentas salgforsøket, denne gang ved auksjon 30. juni, og over både fabrikk med anpart av Nylandsfossen og over Ranheim gård. Høystbydende ble advokat Ramm med et samlet bud på kr. 230.000. Approbationsfristen var 8 uker.

Der satte seg imidlertid krefter i bevegelse i Trondhjem for å søke bedriften sikret trøndersk kapital: «Det forlyder at et aktieselskap er under dannelse her i byen til kjøp og drift av Ranheim Bruk. Hvis selskapet kommer istand efter den forelagte plan vil bruket blive drevet med trøndersk kapital, ni tiendedele av aksjonærene er trøndere. — Den stipulerte kjøpesum er ubekjent. Men vi skal ikke foregripe begivenheter. Gang ved å meddele for mange detaljer. Kun vil vi uttale at den

trønderske kapital her bydes en for distriktet meget viktig opgave og, som det synes under rimelige vilkår, så det vilde være beklageligt om den lot anledningen gå sig forbi uten et forsøk.» (Adr. 30/6 1902.)

Utdragsvis skal anføres at man stilte opp et driftsoverslag utvisende et driftsoverskudd av en størrelsesorden på kr. 91.000, et nettooverskudd til avskrivning og utbytte på kr. 64.000. Produksjonsoverslaget var 2600 tonn årlig, som alt skulle gå til papirfremstilling. Utgiftene til modernisering kr. 30.000. — Men forslaget førte ikke frem.

På Ranheim går produksjonen i begge fabrikker under de forhold som mange års kummerlig vedlikehold og helt uteblevne moderniseringer måtte medføre. Det aller meste av produksjonen går til eksport til England. Kontorsjef Larsen sluttet — visstnok ved årsskiftet 1901/02, og etablerte seg i papirbransjen i Kristiania. Lundberg får stri alene med «denne helt fra begyndelsen forkrøblede og ilde anlagte fabrikk». Og «duktiga lilla Axel» henger i. — Blekeriet ble revet ned i 1901—02.

Det var ved en desisjon av skifteretten at de Ranheim Cellulosefabrik A/S tilhørende midler skulle inndrages under behandlingen av firmaet Chr. Christophersens Konkursbo som dette tilhørende. Denne desisjon var av Kristiania Handelsbank innanket for byretten, som etter 3 års ventilasjon ved dom av 27. september 1902 underkjente desisjonen. Både banken og Ranheims andre kreditorer hadde gjort gjeldende, at fabrikk kun måtte anses å være Christophersens debitor, idet den var registrert som A/S med egen kapital kr. 750.000, hvorved firmaet vistnok ble hovedaksjonær, men i firmaets bøker var fabrikkens alltid ført som debitor.

Konkursboet innanket dommen for høyesterett.

Imidlertid må bobestyrelsen ha funnet å burde bøye seg for byrettskjennelsen, idet den 10. november 1902 besluttet at Ranheim Cellulosefabrik skulle utskilles fra Chr. Christophersens konkursbo for derpå å gå over til eget konkursbo.

(Forts.)

Kontormekanisering

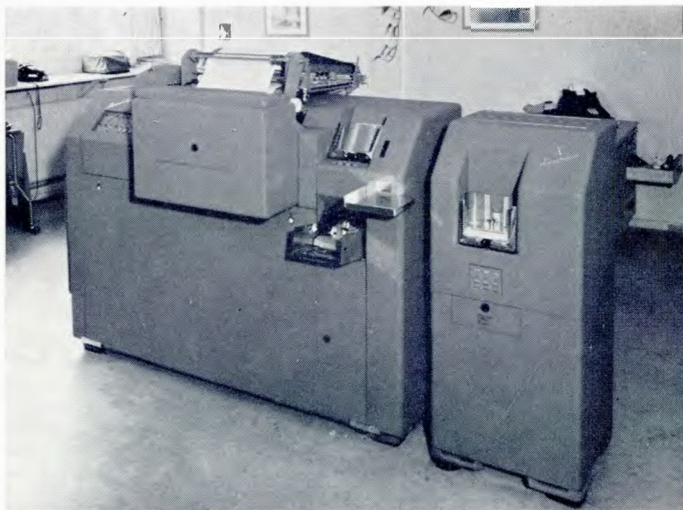
Enhver av oss kjenner til hvordan vi fra tid til annen kan bli grepet av en ny mote — hvordan vi fristes til å følge moten.

Innenfor området kontorarbeide og kontororganisasjon har nye muligheter åpnet seg for å få arbeidet unna, og de nye hjelpemidlene blir tatt i bruk i et slikt omfang at man kan være fristet til å snakke om en mote. — Vi møter daglig uttrykk som elektronisk og integrert databehandling, EDB, hullkort etc. etc. Kan-skje uten at vi vet det, møter vi også daglig produktene fra disse hjelpemidlene. Eksempelvis kan nevnes fjernsynslisensen fra NRK i form av et hullkort — likeså premievarslene fra forsikringselskapene — og ikke å forglemme våre mere eller mindre kjære skattetrekktabeller og skattededler som er skrevet ut automatisk med de nye maskinene.

Tiden er nå kommet for oss på Ranheim til å ta i bruk en av disse hjelpemidlene — nemlig hullkortmaskiner. Dette ikke for å følge med i en motebevegelse, men fordi fabrikken nå er blitt så stor at vi mener det er lønnsomt å ta i bruk en ny teknikk.

Firmaets vekst og større grad av spesialisering (etterbehandling) har øket kontorarbeidet og kravet til opplysninger av alle slag. Vi skal til enhver tid ha best mulig oversikt over våre lagerbeholdninger av inn- og utgående varer — vårt bokholderi — våre utestående fordringer — vår salgs- og innkjøpsstatistikk — våre kalkyler — våre omkostninger — og ikke å forglemme lønningsarbeidet med skatteregnskaper etc etc.

Etter nokså langvarige analyser av alle disse forhold, har vi nylig inngått kontrakt med Bull Norsk A/S

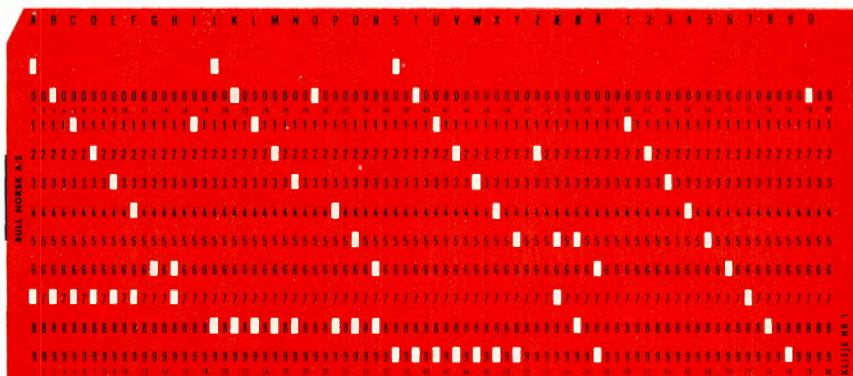


Bildet viser hovedmaskinen i et hullkortanlegg — nemlig tabulatoren som bl. a. leser, regner og skriver ut resultatene på de blanketter vi ønsker.

om levering av hullkortmaskineri høsten 1964. De første par år vil da medgå til å få anvendt hullkortmetoden på de problemer som er nevnt ovenfor. Det er meningen å starte med bokholderi og lønningsarbeidet, og så ta de øvrige ting så fort vi makter omleggingen.

Hva står så Bull Norsk A/S for?

Det var nordmannen, ingeniør Fredrik Rosing Bull som i 1920-årene la grunnlaget for det nåværende verdenskonsern BULL ved visse oppfinnelser innenfor hullkortsektoren. Etter ing. Bulls død i 1925 ble arbeidet drevet videre i Norge med å utvikle og skaffe marked for disse hullkortmaskinene. I 1930-årene ble fabrikkasjonen overført til Frankrike i La Compagnie des Machines Bulls regi. Dette selskap ble stiftet i 1931. Siden den gang har Bull bygget videre på ing. Bulls patenter og ideer.



Organisasjonen har hatt en enorm vekst og er idag verdensomspennende — med 22 datterselskaper — hvorav BULL NORSK A/S er ett, — med ialt 10 fabrikker og omkring 20.000 ansatte. Bull har et bredt produktutvalg, fra konvensjonelle hullkortmaskiner til store avanserte elektroniske anlegg. Disse maskinene markedsføres nå i 40 land. Fra sommeren 1964 ble det inngått et finansielt og teknisk/merkantilt samarbeide mellom BULL og det kjmpemessige amerikanske firma General Electric

Hva går så hullkortmetoden ut på? Nøkkelen til denne metoden er *hullkortet* hvor man kan registrere opplysninger i form av tall eller bokstaver ved hjelp av små firkantede huller. Vi viser et bilde av et hullkort med huller for alfabetet fra A til Å samt tallene fra 0 til 9.

Etter at opplysningene er registrert i kortet kan hullkortmaskinene ved hjelp av elektriske impulser «lese» opplysningene. Hullkortanlegget består av flere maskiner som har sine bestemte funksjoner: hulling, sortering, utregning, lagring og skriveing av opplysninger, f. eks. ferdige lønningslister, beholdningsoppgaver osv. Hullkortoperatørens arbeid består i grove trekk av å flytte kortbunkene fra den ene maskinenhet til den andre, gi maskinene de nødvendige blanketter for skrivearbeidet samt å foreta arkivarbeidet med hullkortene som skal hentes frem eller settes bort.

Det fremgår altså at betjeningen av maskinene er relativt enkel når først systemet er vel tilrettelagt og innarbeidet. Før vi kommer dit står vi imidlertid overfor et omfattende analysearbeide med oppsetting av detaljerte programmer som maskinene skal arbeide etter. Maskinene må nøyaktig instrueres om hva de skal gjøre. Det er ikke tale om noen roboter som kan tenke selvstendig.

Vi har nevnt at metoden vil bli tatt i bruk fordi vi mener det vil være lønnsomt. Deri ligger dog *ikke* at noen av våre ansatte står i fare for å miste jobben sin, men flere av oss vil få vårt arbeidsområde mere eller mindre forandret — og svært mange av oss vil merke omleggingen enten man er leverandør av opplysninger til hullkortanlegget, eller den som skal motta bearbeidede opplysninger og oppgaver fra anlegget. Lønnsomheten ligger i at vi mener å kunne få flere og bedre og hurtigere opplysninger om mange av de ting som er nødvendig for å lede bedriften vår på den mest rasjonelle måte. Innsparing av personale kommer først i bildet på litt lengre sikt i form av en mulig begrenning i økingen av staben.

Før de ansatte mener vi å kunne forespeile en forbedring i lønningsavregningen — dessverre ikke i form av mere i lønningsposen — men iallfall en grei spesifikasjon av hvordan man er kommet frem til bruttolønn og den nettolønn som finnes i posen.

Alt som skal skje i forbindelse med omleggingen til hullkort kan ikke få plass i Ranheims-Nytt, men allerede nå kan det sies at et vellykket resultat avhenger svært mye av at de opplysninger som skal bearbeides av maskinene er riktige — at de blir riktig hullet i hullkortene og at de kommer til hullkortavdelingen til fastsatt tid. Kravet til tydelig skrift på rekvisisjoner og lønningsblanketter o.s.v. vil øke sterkt.

Selv om dette er ment som en orientering om hva som er fore-

stående på kontorfronten, skal vi ikke unnlate å nevne at det verktøyet vi akter å ta i bruk også kan videreføres til å bli et direkte matnyttig hjelpemiddel til styring av selve produksjonsprosessen. Dette er en utvikling som er i full sving og allerede tatt i bruk hos enkelte av de store innen bransjen. Utviklingen gjør raske fremskritt på området, og vi ser ikke bort fra at disse ting kommer helt på «moten» før vi vet ordet av det.

T. Schjetne

Fravær i 1964

Vårt legekantor fører statistikk over fraværet til alle ansatte i bedriften. Det er søster Aase som har denne jobben, og selv om hun må mase på fraværsoppgavene enkelte ganger, forteller søster Aase at statistikkarbeidet går greit.

I årsrapporten for 1964 finner vi disse tall:

Sum fravær 1964: 6.986 dager

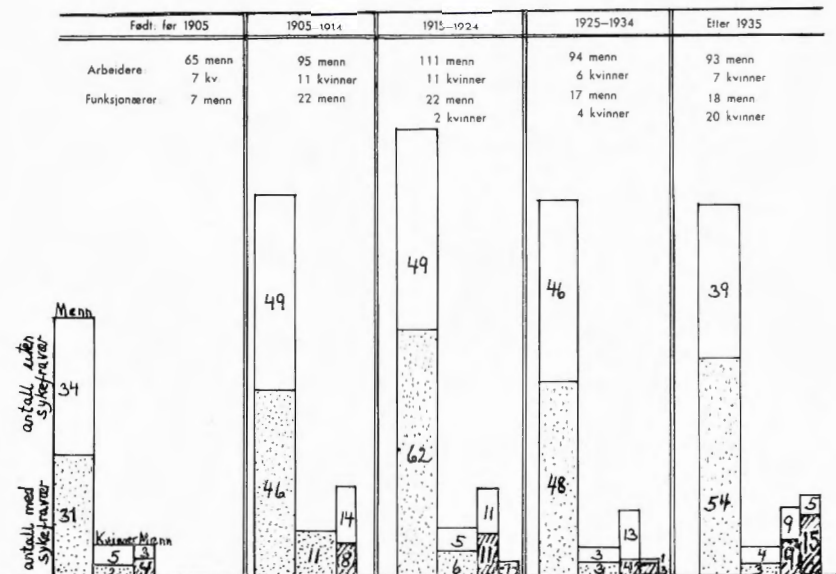
		Sykefravær 3 dager og mindre	Sykefravær 4 dager og mere	Permisjon Militærtj.	Skoft
Menn:	Arbeidere	511 d.	4.345 d.	586 d.	80 d.
	Funksjonærer	80 d.	241 d.	42 d.	0 d.
Kvinner:	Arbeidere	138 d.	512 d.	97 d.	21 d.
	Funksjonærer	115 d.	218 d.	0 d.	0 d.
Sum		844 d.	5.316 d.	725 d.	101 d.

Hvis vi går ut fra at året hadde 280 arbeidsdager, ser vi straks at mange årsverk gikk tapt i 1964. Det aller meste var sykdomsfravær, men før jeg belyser dette nærmere vil jeg sette fingeren på de 101 dager som skyldes skoft. Skoft er fravær uten grunn og burde derfor ikke finnes i statistikken. Ansatte som unnlater å møte på arbeid uten grunn viser etter min mening liten ansvarsbevissthet. Bedriften kan komme i unødige vanskeligheter ved bemanning av mas-

kinene, og det kan gå ut over arbeidskamerater som må arbeide ekstra for å fylle den tomme plassen. Når vi nå har kommet opp i hundrede dager med skoft, er bedriften tvunget til å se alvorlig på spørsmålet, og ansatte som får registrert fraværsdager som skoft i 1965 må være forberedt på å møte liten forståelse hos bedrifts-

ledelsen når deres sak blir tatt opp.

La oss så se litt nærmere på sykdomsfraværet. Med 500 arbeidere og 280 arbeidsdager i året utgjør sykefraværet 3,9 %, noe som forteller at våre arbeidere er «friskere» enn arbeidere i mange andre bedrifter. På tross av dette så betyr 5.506 (arbeidernes sykedager) sykedager at: Arbeiderne gjennomsnittlig hadde 11 fraværsdager hver på grunn av sykdom, eller at:



20 arbeidere var fraværende hver eneste arbeidsdag i 1964 på grunn av sykdom.

Ser vi hvordan sykefraværet var fordelt på de enkelte aldersgrupper, får vi følgende bilde: (som den grafiske fremstilling ovenfor).

Forsåvidt kan det være hyggelig å fastslå at våre mannlige arbeidere har lettere for å holde seg friske jo eldre de blir. De kvinnelige arbeidere har sitt sykefravær mere jevnt fordelt over alle aldersgrupper.

Bedriftens funksjonærer har i likhet med arbeiderne et sykefravær som ligger på et rimelig nivå, men også blant disse er det den yngste aldersgruppe som har hatt flest personer på sykelisten.

Det er følgende naturlig å sette frem den hypotese at våre yngre ansatte er de som har lettest for å få sykefravær, og dersom man studerer fraværskortene så går det frem at småfravær på en dag eller to — de inntreffer hyppigst blant de unge.

Selvsagt skal man holde seg hjemme når man er syk, — vi har plikt til å forsøke å bli frisk igjen så snart som mulig, både derfor arbeidsgiver og trygdeinstitusjoner. Men man må jo si at det er noe påfallende at våre

yngste medarbeidere skal være de som blir hardest rammet av de «faranger» og forkjølelseepidemier som går. Eller la oss si det på en annen måte. Ære være de eldste blant våre ansatte når det gjelder sykefravær. Det er «tæl» i dem.

T. R.

Å gå en tur først

Etter hva det påtaes skal dette nå inntakes i skolens lærebøker.

«Å gå»

Det går til på den måten at den ene foten settes foran den andre, kroppstingden føres over på den fremste foten hvoretter den bakre flyttes framfor denne. Deretter repeteres det hele. Glem ikke å flytte føttene vekselvis — en av dem kan ellers bli langt etter.

Stoff til neste nr. innleveres innen 10. mai 1965.

Vernearbeidet i 1964

Verneutvalget har i 1964 bestått av: Dr. Smith, bedr.lege. O. Trosterud, arb.ledernes repr. Sv. Ekelund, hovedverneombud. T. Ronæs, verneleder.

Verneutvalget gjennomførte i året som gikk 2 vernerunder. Utvalgets rapporter ble sendt til de enkelte avdelingsledere samt vedlikeholdssjef. Det fremgår av rapportene at utvalgets anmerkninger etter hvert blir ganske sterkt preget av velferd, selv om man nok også må betrakte spørsmål om temperaturen, støy etc. som verne spørsmål.

Verneutvalget vil bemerke at man fortsatt møter velvilje hos de enkelte ledere på alle nivå, selv om dette kan variere. I alle fall har utvalgets rapport fra vårrunden blitt imøtekommet i høy grad.

Verneutvalget har hatt to utvalgs-møter i 1964.

Bedriften var representert på Vern og Velferds vernemøte i Trondheim ved Trosterud, Ekelund og Ronæs.

I februar 1964 var alle verneombudene samlet til møte på bedriften, hvor verneutvalgets medlemmer søkte å påvirke ombudene til å være aktiv i vernearbeidet. Resultatet for 1963 ble gjennomgått på møtet.

3.—5. november ble det arrangert et vernekurs under ledelse av Leif Olsen fra Vern og Velferd. Kurset fikk god oppslutning både fra arbeidslederne og verneombudene — bortsett fra ombudene i Cellulosefabrikken. Det kom frem en del konkrete punkter under kurset, og disse ble nevnt i en rapport til overing. Møller etter kurset.

I følge rapporten fra kursets leder er det antagelig lite nytt vi kan kjøre opp med i kampen mot arbeidsulykkene. Vi får vel derfor fortsette som vi har gjort, — søke å drive opplysning og påvirkning på vanlig måte.

Oversikt over skader og fravær i 1964 sammenlignet med tidligere år:

Ant. sk. 1960: 42	Ant. frav.d. 925	
» » 1961: 31	» » 617	
» » 1962: 39	» » 902	
» » 1963: 43	» » 533	
» » 1964: 47	» » 1194	

Som det fremgår gir årets resultat et noe dystert bilde, og det var alle ulykkene i 1. kvartal som først og fremst bidrar til dette. Vi hadde da hele 19 arbeidsulykker og 450 fraværsgener. Forøvrig har bedriften vokset en del fra 1960—61 — både i omfang og mannskapsmessig, så man kan derfor si at antall skader holder seg ganske konstant.

Oversikt over hvordan skadene inntraff og skadet kroppsdel.

Gli, snuble, falle:	10 skader
Betjening av maskin:	10 »
Bruk av håndverktøy:	7 »
Gjenstand falt:	6 »
Transport:	5 »
Under løft:	5 »
Diverse:	5 »
Fingrer og håndskader:	17 skader
Arm, skulder:	2 »
Hode:	8 »
Rygg:	8 »
Ben, fot, tær:	13 »

Fingrer og fotskader dominerer stort, og selv om salget av vernesko i 1964 kom opp i 52 par mot 28 par i 1963, så kunne 5 av tåskadene vært unngått ved bruk av vernesko.

Den lengste skadefrie periode hadde vi i 3. kvartal hvor september kunne fremvise 0 skader. Men som vanlig er det 2. kvartal som gir det hyggeligste inntrykk med bare en skade i april og en i mai. Det merkverdige er at juni så kommer med seks uhell akkurat som i 1963.

Når dette skrives har vi allerede nådd februar, og vi kan notere at januar gikk ut med 5 skader. Dette er «en foran» 1964 da vi hadde 6. Det er tydelig at vi er inne i det «mørkeste» kvartal ulykkesmessig — det viser all erfaring både her og ved andre bedrifter.

Stadige gjentakelser av henstillinger om forsiktighet blir man nok lei av. Men vi vil likevel minne om at det ofte er glatt i vintermånedene, — mørkt er det også. Dette betyr at vi må utvise ekstra omtensksomhet i denne tiden. Det kommer oss selv og vår familie til gode — vi kan nemlig unngå mang en skade ved det.

Forslagsvirksomheten

Følgende forslag er behandlet og premiert.

Meldekort nr. 322:

Forslag til ny oppbevaringsmåte for verktøy i verktøyburet mek. verksted.

Oppmuntringspremie: kr. 100,—.

Forslagsstiller: Knut Wikdahl.

Meldekort nr. 323:

Forslag til forbedring av «Roll-it-on» merkeruller.

Premie: kr. 200,—.

Forslagsstiller: Kasper Skjervold.

Meldekort nr. 325:

Forslag til merking av tamburene

på PM II og PM III.

Premie: kr. 150,—.

Forslagsstiller: Oddvar Darell.

Meldekort nr. 327:

Forslag til ny type krepprimsholder til de enkle symaskinene i Sekkefabrikken.

Premie: kr. 75,—.

Forslagsstiller: Anonym.

Meldekort nr. 328:

Forslag til ny type nøsteholder for både store og små nøster ved de enkle symaskinene i sekkefabrikken.

Premie: kr. 75,—.

Forslagsstiller: Anonym.

Forslag med meldekort nr. 320, 321, 324 og 329 behandlet, men ikke premiert.



Ikke for å kritisere ortografi og skrivemåte, men for å illustrere hvor vanskelig norsk kan være for en utlending, gjengir vi brevet ordrett som vi fikk det. Det ville ha tapt sin sjarm om vi skulle ha rettet på ord og stil. Vi synes ellers det er veldig godt gjort å skrive så godt etter et kort norgesopphold.

Red.

Til Redaksjonen for «Ranheims Nytt»

Kjære hr Redaktør

Jeg må allerførst takke Redaktøren og Redaksjonskomiteen for den venlig omtale som Dere ha trykket om meg i bedriftsavisen nr 3.

Jeg må si at etter min hjemkomst til Polen, påminner jeg stadig den praktfull tid jeg hadde som praktikant på Ranheims Papirfabrik-verksted, spesielt må jeg bemærke den venlig og åpenhjertet behandling jeg hadde påtreffet både fra Styrelsens som fra fabriksarbeiders side, alle arbeidskameratene ha påviset meg den stor hjelp og rådsassistance, det må jeg takke dem alle for da jeg ha lært mye.

Jeg må også si, at Dere land og folk ha gjort en stor og aldrig glemmende inntrykk på meg. Jeg vil aldri glemme den vidunderlig Norges landskapp — de eventyrlige fjeller og fjorder, skove og høylandsutsikter, og ikke bare det, men det norske folk som jeg møtte ha viset meg så mye av det gode og hjertlighet, alle har vært så ekstra hyggelige imott meg og det påminner jeg her i Polen med en sannlig røst, og det må Dere tro.

Jeg synnes også at en så slik utveksling af de unge mellom våre lande, skulle bli en bygningsten til en mellomfolkelig samarbeide ved at fundamentere en riktig og langvarig lykke bland folkene som ønsker fred og glede i verden den.

Ved denne anledning må jeg ønske Fabrikens Direksjon, Redaksjonskomiteen og alle Bedriftensarbeidere og arbeidskameratene et

Godt Nyttår

Marian Cieslak
1964-årets praktikant fra Polen

Warszawa, dnia 17. XII. 1964

Inntrykk fra en ferietur til Grekeland

Klokken 21 landet Transairs DC 6 på «Hellenikon», Atens flyplass, etter 7 timer i luften.

Etter start fra København gikk turen over Øst-Tyskland, Tsjekkoslovakia, Ungarn og Jugoslavia. De 80 deltagerne i reiseselskapet bestod vesentlig av svensker og dansker, men også noen få nordmenn.

For en skandinaver som er vant til lyse netter på denne årstiden, er det litt fremmed å bli møtt av stumende mørke så tidlig på kvelden. Den behagelige temperaturen tillater slett ikke nordiske sommerklær, så jakker og kapper blir raskt overført til kofferten.

En rutinert reiseleder overbeviser ganske raskt tolleren om at skandinaver er fredelige folk som slett ikke har maskingeværer og bomber i bagasjen.

Langs en bred aveny går turen i buss inn til byens sentrum, forbi fattigslig tyrker-bebyggelse, den antikke Stadion, de imponerende søylene i Zevstempelet og kong Hadrians triumfbue. Gjennom den gamle bydelen Plaka, hvor ferden går i et virvar av smale gater og pittoreske smug, får buss-sjåføren vist sin artistiske kjøreteknikk.

Hotellet, «Estia Emboron, Handelshuset», viser seg å være en grå murbygning rett overfor frukttorget. Her blir en ikke mottatt av en flombelyst marmorinngang og tjenere i livré, men derimot av en hjertelig gjestfrihet. Med et eneste ord: «Kalispera, god kveld», har en røpet hele sin greskkunnskap og betraktes dermed som en gammel venn av huset.

En kveldstur i den gamle bydelen er en malerisk opplevelse. Langs de



Innseilingen til Mandrakihavnen på Rhodos

smale stredene har folk samlet seg i små grupper for å få en hyggelig prat eller ofte i ivrig diskusjon om de politiske forhold som hersker i denne del av Europa.

Her sitter hele familier benket rundt middagsbordet mens praten går om dagens hendelser. Ateneren lever mye av sitt familieliv ute på fortauet, derfor er en atensk heim vanligvis svært enkelt innredet, ofte bare et par værelser hvor familien sover og husmoren lager maten.

I de mange små vertshusene, tavernene, er kokkene i full jobb under fresende Petromakslamper. Etter en spasertur langs ujevn brolegning smaker det utmerket med griljert fårekjøtt og et beger gyllen Retzinavin.

Foran en plankeport sitter en gubbe i dypeste søvn, men blir brutalt revet ut av drømmeland av et veritabelt katteslagsmål. En skopusser øyner ennå sjansen til å tjene 50 øre, og har tatt opp forfølgelsen av en utenlandsk turist.

Fra skolebøkene heime husker en antikkens Grekenland, filosofene, orakelsvar i Delfi og hærtog mot Persia, men alle minnesmerker fra den tid blir bare en ramme rundt et pittoresk folkeliv som for turistene er langt mere opplevelsesrikt.

Sommerdagene er gloende varme her i Aten. Ved middagstid, når temperaturen ligger i området 30—40° C, stilner alt arbeidsliv. Kontorer og butikker stenges, folk holder sin siesta på et skyggefullt sted. Utpå ettermiddagen blir det igjen liv og røre på arbeidsplassene. Torghandleren vender tilbake til sin bod med friskt mot og ny kraft i stemmen. En nordboer erfarer ganske snart at Glyfada-kysten er det rette sted når dagen er som varmest. En halvtimes busstur fører en ut til en hvit sandstrand og krystallklart Middelhavsvann omkranset av duvende palmer. Mektige Evkalyptustrær krydrer luften med en forfriskende eim mens tusenvis av sirisser og cikader musi-



Klevask ved bybrønnen i en liten landsby på Rhodos

serer fra det tette løvverket. Den mondene Astir Beach frister med restaurant og danseorkester helt ute ved strandkanten. Her kan man menge seg med millionærer, men slett ikke gratis.

RHODOS er en liten øy i den Dodekanesiske øygruppe utenfor Tyrkia. Her blir en mottatt av et herlig klima. Fra mars til november er regndagene meget sjeldne, men varmen blir på grunn av de svalende havvindene aldri trykkende. Middelttemperaturen siste året lå på 16,5° C i den kaldeste måneden og 28° C i den varmeste.

Rundt hele øya finnes innbydende hvite sandstrender og blågrønt krystallklart vann. Øya som nå er gresk, har ligget under romersk, tyrkisk og italiensk herredømme. Tyrkerne rep-



Havguden Poseidons tempel på kap. Saunion



En vanlig landsbyheim på Rhodos

resenterer en ganske stor del av befolkningen. En merker et tydelig skille mellom grekere og tyrkere, men dette har ikke gitt seg tilnærmelsesvis så ulykkelige forhold som på Kypros. Tyrkerne bor i egne bydeler, med egne skoler og gudshus. De har svært vanskelig for å komme inn i øyas små industrier som uten unntak er greskdirigert. Tyrkerne lever derfor så godt som utelukkende av fiske og jordbruk.

En får inntrykk av at inntil kysten av Tyrkia ligger det mange greske øyer hvor motsetningsforhold mellom tyrker og greker i en kritisk situasjon kan sette hele østre Middelhav i flammer.

Skal man oppleve og forstå dagens Grekenland må man også ha en viss oppfatning av gårdagens. Mange sedvaner og leveregler har sine røtter i antikken. En ettermiddag går turen inn til Kamiros, en by som for noen tusen år siden ble begravet under et jordskjelv. Nå er byen avdekket, og

en kan gjøre seg opp en mening om hvordan en antikk by tok seg ut med gater, torg, tempel og arbeidsbosteder. Når man etterpå besøker en moderne landsby lenger inne på øya, kan man forestille seg hvordan folkelivet i Kamiros tedde seg.

Her møter en folk i feststemning og torget pyntet til stor byfest. Det helstekte fåret freser over glørne, vinen perler i glassene og den typiske, rytmiske musikken lokker flere og flere til plassen under det eldgamle sølvskimrende oliventreet.

Under de krokete grenene kaster parafinlampene et romantisk skjær over byens sprekeste ungdommer som i fargeglade drakter danser sine folkedanser.

I kretsen rundt lampeskjæret sitter landsbybefolkningen fra minstebarnet på mors fang til en eldgammel sauegjeter med snøkvitt skjegg. Det lir langt på natt før musikken og dansen stilner av og hver finner heim til sitt.

G. G.

AKAN

I vår tid dukker det stadig opp forkortelser som betegnelser på organisasjoner og overenskomster. EFTA er en slik forkortelse, og etter hvert glir forkortelsen inn som det naturlige navn.

Hva skjuler seg så bak det mystiske ord AKAN. AKAN ble stiftet høsten 1963 og heter egentlig Arbeidslivets Komité mot Alkoholisme og Narkomani. Formålet er kort og greit:

- A. Ved opplysning og påvirkning forebygge alkoholisme og narkomani.
- B. Hjelp alkoholskadde og narkomane til et normalt liv.

I helgen 12.—13. desember 1964 ble AKAN presentert på Støren for representanter fra LO og Arbeidsgiverforeningen i Trondheim-distriktet.

Sekretær Ragna Karlsen orienterte om AKAN's virksomhet og mål, overlege Fr. Wildhagen foreleste om alkoholen og dens innflytelse på arbeidsytelsene. Personallege Jul Hansen, Oslo kommune, orienterte om

forholdene i hovedstaden og byråsjef Liv Kluge om den nye lov om sosial forsorg.

Overlege Wildhagen ga en solid innføring i alkoholikerens problemer. Hans fremstilling av veien fra de første hyggelige drinker til alkoholikerens håpløse tilværelse, var tindrende klar og ble fremført med en inderlighet som ga et tydelig bevis på Wildhagens personlige erfaringer på området. Han er som kjent overlege ved et av våre største alkoholikerhjem. Som den største bøygen pekte Wildhagen på den kjensgjerning at en alkoholiker alltid har vanskelig for å innrømme overfor seg selv at han har kommet så langt at han har blitt avhengig av alkohol.

Vi får håpe at AKAN vil lykkes i sitt arbeide — kunne vi bli spart bare for noen få av de tragedier alkoholen har forårsaket i mange hjem vil mye være vunnet.

Vi har i dag ca. 40.000 alkoholskadde i vårt land, så AKAN har en stor oppgave å gå inn for.

T. R.

Vernearbeid og kurs

Det er dessverre en kjent sak at R. P. ikke ligger særlig godt an i den konkurransen som endel bedrifter her i landet driver, om hvem som har de færreste arbeidsulykker.

For å friske opp kunnskapene i vernearbeid ble det for en tid siden holdt vernekurs på Ranheim, med distriktsleder for vern og velferd i Rogaland, Egil Olsen, som foreleser. Deltakerne var oppdelt i to grupper, arbeidsledere og verneombud. Det kom kanskje ikke fram noe spesielt nytt i arbeidsledergruppen, men repetisjon må selvfølgelig til. Egil Olsen var en «frisk» innleder, men han møtte også «friske» kursdeltakere, og mange problemer kom i søkelyset. Oppmøtet i denne gruppa var godt.

I kurset for verneombud var oppmøtet også godt, bortsett fra Cellulosefabrikken. (Grunnen?) R.-Nytt har snakket med endel av deltakerne, som vi stilte endel spørsmål.

Hovedverneombud *Sverre Ekelund* mente kurset var godt, men beklaget at så få av ombudene fra «Cellulosen» møtte opp. Han likte ikke at bedriften ligger så dårlig an i konkurransen. Kunne ikke forstå grunnen, for han mente vernearbeidet ble drevet godt her. Helt fornøyd var han ikke med sikringen på huggeriet, men du kan se på snekkerverkstedet. Uten tvil den best sikrede arbeidsplass. H.-avd. kom som en god nr. 2, mente han. Tenk bare på plaseringen av skumgummi på steder som før har skaffet mangan blodig skalle. På spørsmål om han hadde noe spesielt ønske, svarte han, at en støymåler ville han gjerne ha brukt på enkelte plasser, og at stablingen av rull måtte bli sikrere.

John Farbu mente også at kurset var godt. På spørsmål om hva grunnen til den forholdsvis store ulykkesprosent kunne være, svarte han, at det er for liten våkenhet for faremomenter. Rutinerte arbeidere utfører en jobb på en måte som kan være skjebnesvanger for en nybegynner. Han syntes at det i de siste år er kommet god fart i vernearbeidet her på bedriften. På spørsmål om hva som kan gjøres for å avverge

ulykkene, svarte han: Orden på arbeidsplassen er meget viktig. Ellers påtalte han at det er hang til å sette i gang nytt maskineri før det er ordnet med skikkelige verneanordninger. Bruk av vernemidler? Det går bra, men verneskoene er for varme.

Oskar Saksvik: Kurset var greit og interessant. For å gjøre kål på ulykkene mente han at orden på arbeidsplassen var en hovedbetingelse. Syntes at stillaser etter reparasjoner og nyanlegg ble stående i lengste laget. Verneskoene er for varme, men bedre ventilasjon i arbeidslokalet ville kanskje rette på forholdet.

Marie Hangan: Vi var to kvinnelige deltakere på kurset, og likte det godt. Vi er vel kanskje den avdelingen som har minst arbeidsulykker, men så har vi vel også minst farefullt arbeid. Jernplater for å dekke over huller i golvet likte hun ikke.

Ole Kirkvold: Han kjente til spikeren i fjøla fra før, men det kan ikke gjentas for ofte. Måten en finner fram til en ulykkes årsak på var særlig interessant. Grunnen til arbeidsulykkene? Du må huske på at det er en voldsom ekspansjon her på bedriften, med mange nyansatte. Faremomenter vi varslar fra om blir hurtig fjernet. Nei, verneskoene passer bedre på polen.

Steinar Barstad: Greit kurs. Repetisjon er nødvendig. Skal vi komme bort fra ulykkene, må det ikke ansettes nybegynnere i nøkkelstillingene. Vi må finne oss i å begynne med enkle ting, for å lære. B.

Hva statistikken sier

Det er betydelig større sjanse for å bli rammet av ulykkestilfelle for den som spiser mindre enn 500 kalorier om morgenen. Undersøkelser viser en tydelig stigning av ulykkestilfeller mellom kr. 8.30—9.00. Er våre tidspunkter for skiftbytte feil valgt? Kl. 6.00 om morgenen er så tidlig, at det å spise for mange blir utelatt. Det blir å styrte direkte fra senga.



Kraftsjef Bjarne Sandtrø kobler av

Ved den rutinemessige kontrollavlesning av instrumentene 5. januar, ble det for kraftsjefens vedkommende registrert 69 kW år. Etter gjeldende bestemmelser gikk han da over fra tariff T 2 (industrielt bruk) til tariff H 4 (private husholdninger) hvorved kontrollfeltet ble faseforskjøvet fra skille- og effektbryter til de mere hjemlige sådanne (TV, radio, tak-, vegg- og utelys m. m.). Det sukk som ved den anledning unnsnapp kraftsjefen, var neppe av lettelse, dertil var tilknytningen til fabrikkene for sterk. For Sandtrø var det bedriften først og sist, det til tross for at han er et av de mest typiske familiemennesker som tenkes kan. Når det var et eller annet på ferde innen hans sektor, var det bare å styrte avgårde uansett tid og anledning, og uten smålige hensyn til antrekket. Det fikk heller våge seg med blådressen om det derved kunne innvinnes noen minutters produksjonstid. Ja om lyset blunket aldri så lite på et tidspunkt hvor kraftsjefen hjemme hadde lyset på, var han nede i kraftstasjonen før noen i fabrikkene rakk å komme inn. Ellers kunne han bud-

sendes til de mest ulagelige tider, med samme raske reaksjon.

Det at Sandtrø aldri var tungbedt, førte naturligvis til mange, til dels selsomme misbruk, som f. eks. den gangen en av de forlengst henfarne formenn ringte midt på natten og meldte at nå sto huggeriet. Den daværende verksmester stilte raskt noen spørsmål, blant annet om sikringene var kontrollert og fikk bekreftende svar, hvorefter formannen gikk hen og skiftet disse. Da Sandtrø noe senere nærmet seg åstedet, hørte han på lang avstand at driften var igang igjen, og på tomte møte han formannen som dypt beklaget at han hadde vekket verksmesteren unødige med i forbifarten å bemerke at «her går det rundt». Ble Sandtrø opptent av vrede? Nei, hans humoristiske sans fornektet seg like lite denne gangen som ved en annen anledning da en noe uerfaren formann vekket verksmesteren pr. telefon ved 3-tiden om natten for å spørre hva han skulle foreta seg med en mann som var blitt syk. Dette ikke fordi han anså Sandtrø for særlig skikket til å stille diagnosen og foreskrive den rette terapi, men fordi han ikke turde ringe til sin egen mester.

Det er ganske imponerende at Sandtrø som har maskinteknisk utdannelse, også er blitt ekspert på det elektrotekniske område. Men faktum er at hans kunnskaper på dette området er så omfattende at han kan drøfte elektrotekniske problemer med hvem som helst, og han har da også stått for alle utvidelser og nyanlegg på dette felt.

Vi kan ikke huske at Sandtrø noen gang har kommet til kort overfor et teknisk problem. Han har en egen evne til å finne utvei i alle situasjoner, selv om det ser aldri så broget ut.

Det blir aldri kjedelig i Sandtrøes selskap. Hans replikker er rammende og hans historier legio.

Sandtrø er hjelpsomheten selv, og han har stor omtanke for andre. Det er nok mange, ikke minst de eldre (som kan takke Sandtrø for mange hyggelige turer gjennom årene), som med god grunn sendte kraftsjefen en varm tanke da han takket av.

A. M.

70 år

Den menneskelige tilpasningsevne er heldigvis meget stor, ellers ville man ikke være i stand til å møte alle livets tilskikkelser. På et punkt er det imidlertid vanskelig for en del av oss å forsone seg med endring i tilværelsen, til tross for at denne på ingen måte kommer uanmeldt, og det er når vi tar skrittet over i pensjonistenes rekke.

For enkelte er tanken på denne overgangen langt fra lystelig, men når det gjelder de tre som nylig nådde aldersgrensen, fikk vi inntrykk av at de med glede så frem til åremålsdagen, selv om de forsåvidt godt kunne tenke seg å fortsette ennå en tid i arbeidet. De hadde alle klart for seg hvordan de skulle innrette seg og regnet med å få trivelige dager i tiden fremover.

Den eldste av trekløveret er Ingvald Wærås som fylte 70 år 4. februar, så fulgte Einar Jakobsen 24. februar og dernest Ole Faksvåg 26. februar.

Ingvald Wærås

Wærås er ekte Ranheimsbygg og av dem som har en usedvanlig lang arbeidsdag i fabrikk. Allerede i 1960 ble han tildelt Kongens Fortjenstmedalje etter 51 år i bedriftens tjeneste, så han kan nå se tilbake på hele 56 års virke på Ranheim. Det må være ganske rart å ha fulgt bedriftens og teknikkens utvikling gjennom nærmere 6 decennier hvor så meget har skjedd, og Wærås selv er glad for å ha vært med på ekspansjonen, de trasige periodene til tross.

Wærås var altså bare 14 år da han fikk sin første jobb i fjæra, og han var ikke så meget eldre da han ble lemper i huggeriet. Den gang var det ingen avtale angående timelønnen for ungguttene, og det kunne derfor bli noe vilkårlig hva den enkelte oppnådde. Wærås oppdaget snart at en av hans arbeidskamerater i samme aldersklasse var verdsatt til adskillig mer pr. time enn han selv. (Vedkommende hadde samme etternavn som cellulosemesteren.) Wærås var ikke snauere enn at han troppet opp på



kontoret til disponent Lundberg og fremholdt at etter hans oppfatning burde det være samme lønn for samme arbeide, noe som Lundberg ikke ville bestride. Den arme cellulosemesteren ble oppkalt og måtte stande til rette for sin noe egenartede lønnspolitikk, men for Wærås ble det opprykk til samme sats som kameraten.

I sodahuset hvor Wærås senere arbeidet i mange år, var det ikke bare stas. Det var meget vanskelig å regulere varmen, med røyk og fastbrenning av luten i varpene som beklagelige følger. Å meisle ut belegget i en gjentettet varpe var ikke av de triveligste jobbene.

Fra sodahuset kom Wærås over i diffusøravdelingen hvor han arbeidet helt til han gikk av, og hvor han også likte seg best. I diffusørhuset kunne det forøvrig være ganske risikabelt å oppholde seg i gamle dager, med de noe skrøpelige blåseledningene man den gang hadde. Mer enn en gang var det på hekta at han berget seg ut når dampføyken fylte rommet.

Wærås synes som nevnt at utviklingen har vært gledelig, og da denne samvittighetsfulle og pliktoppfyllende hedersmann trakk seg tilbake syntes han det var en trivelig arbeidsplass han forlot.



Einar Jakobsen

I likhet med Wærås er Jakobsen født på Ranheim, og disse to har forøvrig fulgtes ad gjennom livet. De har vært venner siden guttedagene, de sto til konfirmasjon sammen og de begynte samtidig i fabrikk. Begge har Kongens Fortjenstmedalje ved siden av medaljene for lang og tro tjeneste.

Jakobsen fikk først prøve seg som flislemper i huggeriet, og kom så noe senere ned i fjæra. Her fant han imidlertid at arbeidslønnen ikke sto i forhold til innsatsen, og da disponert Lundberg en dag kom ned på kaia, fremla han sin oppfatning av saken for denne. Lundberg mente det hadde liten hensikt å iverksette noen opprykking, da pålegget så allikevel ville gå til kino og sjokolade til flickorna, men det hele endte allikevel med at timesatsen ble jekket opp 2 øre.

Jakobsen har også vært verkstedarbeider, og har i denne stilling blant annet vært med på å montere koller-gangene, men det er jo spesielt som sulfatkjører vi husker ham. Det skulle vært artig å vite hvor mange vagger han har kjørt inn i de forskjellige sodahus, sikkert et imponerende tall. I den tiden hadde man ingen mekaniske hjelpemidler. Hvert grann måtte lempes opp i den relativt høye vagg, og klumpene måtte bearbeides med hakke. Det så alltid fint ut både inne i bua og langs transportveien.

Ordensmannen Jakobsen fornektet seg ikke. Hver eneste vagg ble omhyggelig kostet av før den ble skjøvet av gårde, og gulvet fikk samme behandling etter hvert som dungen skrumpet inn.

Av mere dramatiske episoder minnes Jakobsen særlig den gang sagdammen røk og turbinledningen ble fylt med plankebiter og issørpe. Da han var en av dem som holdt minstemålet for å kunne smyge seg inn i røret, ble han utstyrt med stearinlys og sendt inn for å lempe ut is. En av kameratene, Erling Knudsen, viste seg å være et nummer for dryg og ble sittende fast. Han ble halt frem i temmelig avkledd tilstand. Det var forresten ikke den eneste gangen Jakobsen fikk en slik jobb. Ved en annen anledning måtte han inn i et pilråtten trerør under fabrikk for å måle lengden. Heldigvis holdt røret, og han slapp helskinnet ut igjen.

Jakobsen har alltid vært idrettsinteressert, og i yngre år var «Jeja» en av kanonene på fotballbanen. Sammen med blant andre «Verten» Georg Knutsen, Ole Wiik og Ludvik Bjørnerås, gikk han inn for å blåse liv i lagsarbeidet som hadde ligget nede i flere år. Det viste seg at interessen var der, når det bare var noen som tok initiativet. Det ble anlagt ny idrettsplass, og skibakken fikk en gjennomgripende «ansiktsløftning», med det resultat at både sommer- og vinteridrett fikk stort oppsving.

Skotthyllsporten har også en høy stjerne hos Jakobsen. Han setter pris på å ferdes i skog og mark, og når han nå kan innrette seg etter ønske, vil han sikkert også bli å finne ute på sjøen som fisker.





Ole Faksvåg

Faksvåg kommer fra Kvenvær på Hitra, og ble som naturlig er, tidlig fortrolig med sjøen, kanskje mere enn godt var når det gjelder et såvidt farlig element. En gang holdt det da også på å gå galt. En sommerdag var det fritime på skolen, og sammen med fire andre gutter fant Faksvåg på å bruke tiden til en selltur med en båt som lå ved bryggen. Et stykke utpå ble det noe kluss med seilet. Den gesvinte, men ulykkeligvis ikke svømmedyktige Ole var ikke rådløs, men entret raskt masten for å bringe sakene i orden, og resultatet uteble naturligvis ikke. De som hadde befunnet seg nede i båten, hadde den fordel at de var så nær hvelvet at de fikk klort seg fast, mens Ole naturligvis havnet så langt unna at han ikke hadde noen sjanse til å berge seg. Heldigvis ble ulykken observert fra land, og redningsekspedisjonen nådde frem idet Faksvåg gikk under for tredje gang. En av hjelperne dukket og fikk ham opp igjen. Det gikk bra denne gangen, men det var så nære på som det kunne bli.

Faksvåg fikk ikke skrekk for sjøen etter denne hendelsen, og vel var det, for den var jo både transportvei og arbeidsplass. Fiske hadde han måttet være med på fra han kunne løfte en åre, og etter endt skolegang ble det hans yrke. Av mange grunner var

dog arbeid på land å foretrekke, og i 1921 reiste han til en søster på Ranheim med tanke på å komme inn i fabrikken, noe som dog ikke lyktes før to år senere. I mellomtiden tok han hyre på en frakteskute og fikk anledning til å gjøre seg kjent med leden så langt nord som til Tromsø.

I de nærmere 40 år Faksvåg har virket i bedriften har han for den alt overveiende del arbeidet på saksa, etter først å ha jobbet i hollenderiet og H-avdelingen. Som skjærer var han meget dyktig og kjente alle knepene som må til om arkene skal bli prima under alle forhold. Han var aldri i beit uansett hvor ureglementert papiret oppførte seg.

Faksvågs fremste hobby har alltid vært fotballen. Han har ikke deltatt aktivt på laget, men nedlagt et stort arbeide som leder, og innsatsen ga resultater. Han minnes f. eks. ennå med glede den 4.-rundekampen i Sarpsborg, hvor Dosse Stene sørget for utligning av sarpingenes 2—0 ledelse innen fløyten gikk.

Som pensjonist vil Faksvåg først og fremst kose seg med sin nærmeste familie, og selv om han har overdradd huset til sin sønn, vil det allikevel bli litt av hvert å henge fingrene i både ute og inne. En og annen tur til slekt og venner vil nok komme som avveksling i programmet.

A. M.

Nye permer for R.N.

Det har gjennom lengre tid vært spørsmål om permer for oppbevaring av R.N. I vaktstua vil det nå bli utstilt en ny type permer som er langt mere hensiktsmessige enn de gamle. Prisen er fra leverandør kr. 4,80 pr. perm, men bedriften vil subsidiere, slik at abonnenter får dem for 3 kr.

Det vil bli utlagt tegningsliste.

Red.



*Huldreseter i Stugudalen
Degradert til uthus*

Fjell og hytte

Når det stunder mot påsketid drømmer mange om fjellvidder badet i sol og med silkeføre, slik vi ser det på forsidebildet denne gangen. Da er det godt å ha en hytte å ty til i et herlig fjellterreng, og mitt favorittterreng er Stugudalen og fjellene omkring.

12 mil og 2 timers biltur fra Ranheim ligger Stugusjøen omgitt av fjellvidder som egner seg utmerket for turer både sommer og vinter.

I vest ligger Bukkhammeren og Kjølifjell med de første spede bekkesikkel som senere fortsetter som Tya, Gaula og Glomma. I syd har vi Vigelfjell og fjellveien over til Aursunden og Røros. De tre Skardørene i sydøst med bekker, elver og sjøer er både vilt og vakkert fjellterreng. Mot øst ruver Sylene med sin høyeste topp på 1766 meter, og i nordøst har vi Nea, Esna, Essandsjøen og Øyfjellet.

I disse traktene kan man streife omkring og fiske i bekker, elver og små og store vann. Både ørret og rør kan bite villig, og stort sett er det bare kilosfisk å få.

Det kan være vanskelig å skaffe seg hytte eller hyttetomt i Stugudal

eller omegn. I 1960 var jeg så heldig å komme over en flekk som så bra ut og var til salgs.

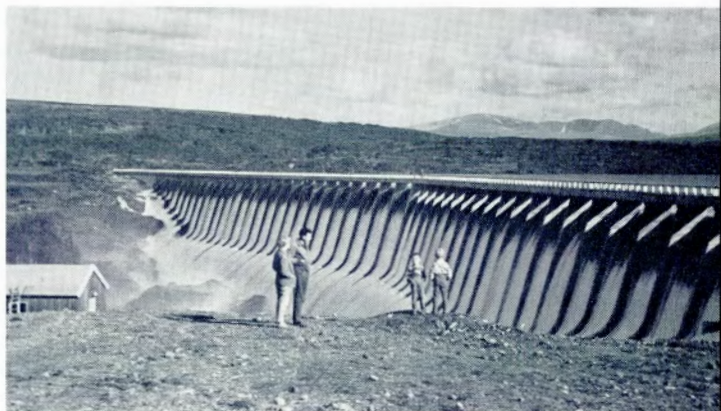
Som tidligere beskrevet i Ranheims-Nytt, er det mange måter å bygge og innrede en hytte på. Jeg valgte reisverk. Med god hjelp og en del flere treller, blånegler og en noe større respekt for snekkeryrket hadde jeg hytten ferdig høsten 1960. Med tømmermannspanel utvendig, forskjellige typer innvendig og diverse annet som gammel rokk og sengbenk, var jeg godt fornøyd inntil videre. Senere er en gammel løe blitt til uthus, og mere blir det vel å finne på etter hvert.

Men ingen roser uten torner. Den vakre naturen i Tydalstraktene har trondhjemmerne også sett seg behag i til annet enn friluftsliv. Det bygges demninger, tunneler, kraftverk og veler over alt i fjellene. Og det blir ikke alltid så vakkert etter slik anleggsvirksomhet.

La oss likevel håpe at det herlige terrenget i Stugudalen og omegn fortsatt kan bli til glede for mange av oss både sommer og vinter.

Ø. S.

Vessingsjødammen





Der bygges —

*Slik både små og store gutter
drømmer.*



Aktualitet anno 1965

Trivsel

I Ranheims-Nytt er det i tidens løp skrevet artikler og omtaler av mange slag, både ris og ros, mest ros selvfølgelig, som seg hør og bør i et sådant «magasin». Det er et tema som jeg ikke kan huske har vært omtalt, nemlig TRIVSEL på arbeidsplassen.

Trivselen er i seg selv nærmest sagt et Alfa og Omega for de ansattes formkurve, dermed arbeidsglede, innsats og effektivitet. Altså uten tvil en av de aller viktigste faktorer på arbeidsplassene. Kanskje spesielt i dagens bilde, mer enn noen gang, med all den uro som hersker og har innflytelse på en og hver. Det skulle vel være i alles interesse at der ved hver arbeidsplass (avdeling) var slike forhold at man fikk den nødvendige arbeidsro og fred, for å få interesse og dermed arbeidsglede i det man til daglig holder på med. Og her kommer man inn på kjernen av denne artikkel, i og med at jeg har forstått det derhen at det finnes avdelinger også ved denne (vår) bedrift hvor det ikke er gjort det som gjøres bør for å få til sunnere arbeidsforhold, og dermed det som foran nevnt, arbeidsglede, effektivitet osv. — dessverre.

En skulle tro at enhver foresatt burde ta hånd om sine ansattes ve og vel, ved hver avdeling, men det ser ut som at enkelte ikke makter denne oppgave av sin gjerning. Følgelig har man det motsatte av overskriften til denne artikkel. Altså trivsel blir til u-trivsel, med alt som hører inn under der, og følgelig oppstår det konflikter, misnøye, gnisninger m. m. som man må finne seg i å lide under, i værste fall på årevis.

Og her kommer man inn på de ulemper som *det* kan føre til. Det vil føre for langt å komme helt inn på alt dette her, (for dette tema kunne det jo skrives store avhandlinger om), men jeg skal bare minne om at (kanskje momenter som forklarer den relativt høge ulykkesprosenten,

eller fraværsprosenten, som det tidligere har vært skrevet om i R.N.) når det oppstår problemer, konflikter osv. som de enkelte «legger på seg», gir det seg utslag i den uro som hersker, og som kan influere på så mange sett, som f. eks. stress, mavesår, nevroser, alkoholmisbruk m. m. som igjen kan gi grobunn for langt mer alvorlige sykdommer og lidelser. Man må spørre seg selv: Hva kan gjøres (blir gjort) i dagens bilde for å bedre på de forhold som her er omtalt, og som indirekte kan føre til så mye elendighet?

Vi kjenner alle slagordet: Tiden trenger trygg trafikk. Jeg tror også tiden trenger trivsel. Eller for å få til en større regel: tiden trenger tidsmessig traktament til trivsel. For å runde av dette «innlegg» vil jeg til slutt bare minne om at vi alle er kommet til jorden for å være her en stund, la oss alle prøve å få den stunden til å bli så trivelig som mulig for oss, — vi skal jo til slutt alle vandre den samme vei.

N. N.

Uten tvil er «Trivsel» en viktig faktor i alle bedrifter, og enhver på sin plass må ha plikt til å gjøre hva han kan for å øke den.

I R.N. nr. 2 1963, rettet en innsender spørsmål til forslagskomiteen, om de ville ta seg av forslag i alle kategorier. Det er ikke kommet noe negativt svar. Derfor, alle som mener å ha en ide som kan løse problemer og øke trivselen, prøv å sende inn et forslag. Da har du gjort en positiv innsats.

Red.

Vennlighet

— det er så lite et ord, så enkelt. Det synes så fattig imot det store ordet kjærlighet. Men vennlighet er kjærlighetens småmynt, som skal brukes i de daglige utgiftene.

Beskow

Bedriftsidrett Holmenkollstafett

Ranheims-Nytt har hatt en samtale med bedriftsutvalgets formann, Aksel Berge, om planer og denslags for sesongen 1965.

Vi har gått i gang med mosjons- og kondisjonstrening for en tid siden. Denne trening har foregått i skolens gymnastikksal, men jeg må si at jeg er litt skuffet over oppslutningen, sier han.

— Vi har lagt merke til at det ved enkelte bedrifter er gått i gang med, skal vi kalle det, gymnastikkpauser i arbeidet. Dette gjelder f.eks. NEBB, likeså har Nobø planer om noe lignende. Hva med dette på Ranheim? spør vi.

— Det går ikke her, på grunn av arbeidets art. Det er ikke bare å stoppe en papirmaskin i 10 min. f. eks. Men jeg er enig i at det kanskje spesielt hos oss hadde vært behov for ordningen.

— Hva har du å si om deltagelse i Holmenkollstafetten til våren. Vi har sett plakater om dette på oppslagstavlene.

— Til det er å si, svarer han, at alt er klart når det gjelder den økonomiske side av saken, men det hele står og faller nå med om interessen er så stor at vi får mange nok til å gå inn for treningen. For la det være klart, trenes må det før en slik oppgave.

Vi vil her skyte inn, at i tilfelle bedriftsidrettslaget kommer til å starte i årets Holmenkollstafett, blir det ikke første gang Ranheims-navnet figurerer på programmet. Ranheim Idrettslag har vært deltager 3 ganger før, og alle gangene er det blitt 2. plass. Første gang var i 1952. Laget startet i klasse A og måtte se seg slått av Oslo.Vidar som fikk tiden 50,54, mens Ranheim brukte 51,56. I 1953 var det Bergens-klubben Gular som kom før Ranheim i mål. Tidene var henholdsvis 51,49 og 52,25.

Det ble nå hele 9 år før Ranheim Idrettslag satte kursen over Dovre med Holmenkollstafetten som mål. Stammen i laget var stort sett den



*Fra Bislet i 1962 under
Holmenkollstafetten*

samme som i 1952 og 1953, og følgelig var alderen på deltagerne nå så høy at de var kvalifisert for deltagelse i oldboysklassen. Atter en gang ble det 2.plass idet Drammens-klubben Hellas vant på tiden 54,42 mot Ranheim 55,10.

Spørsmålet er nå: Kommer bedriftsidrettslaget til å fortsette denne tradisjonelle plasseringen som nr. 2, eller kommer de øverst på premielisten — eller lenger ned. Tiden vil vise det. Men først og fremst må det trenes, sa bedriftsidrettslagets formann.

E

«Jeg holder meg i form ved å løpe opp trapper to trinn av gangen.»

«Det gjorde jeg også helt til jeg engang kom ut for et ulike tall.»

Valg av tillitsmenn i Ranheim

Arbeidsmannsforening 8-2 1965

Styret:
 Formann: Tormod Eriksen.
 Viseformann: Arne Brekke.
 Kasserer: Olav Fossen.
 Sekretær: Arvid Værås.
 Styremedl.: Ingvald Fredriksen,
 Aud Eidem, Asbjørn Johansen og
 Egil Gipling.

Varamenn: Arnfinn Knutsen, Arne Vestmo, Johan Paulsen og Gunnar Aune.

Revisorer: Hergeir Haarberg og Rolf Barstad.

Varamenn: Hermann Skjervold og Ingvald Fredriksen.

Produksjonsutvalg:

Medlemmer: Arvid Værås og Marie Haugan. Valgt 1965. (2-årig valg)

Medlemmer: Per B. Moen og Herman Haugen. Valgt 1964.

Varamenn: Johan Paulsen og Aud Eidem. Valgt 1965. Louis Auran og

Ingvald Fredriksen. Valgt 1964.

Arbeidsstudietillitsmann:
 Jens Nervik (2-årig valg)

Feriehjemskomite:
 Formann: Arne Brekke.
 Styremedlemmer: Jakob Grytbak og Einar Kvarme. (2-årig valg)

Repr. til Ranheim Hus for eldre:
 Martin Kambuås.

Varamann: Trygve Torgersen.

1. mai-komite:

Formann: Arne Vestmo.

Medlemmer: Knut Bjørvik, Gunnar Røstad, Willy Grytbak og Egil Gipling.

Repr. til 17. mai-komite: Harald Johansen.



85 år:
 Andreas Haugen 2/4 -65

80 år:
 Ole Stav 7/2 -65

75 år:
 Carl Granbom 1/2 -65
 Martin Stamnes 4/3 -65
 Oskar Bjørnstad 9/5 -65

70 år:
 Richard Ulstad 31/3 -65
 Bror Johansson 25/4 -65

60 år:
 Hermann Hansen 1/4 -65
 Alf Efschén 24/4 -65
 Fridtjof Bjørnstad 29/4 -65
 Frei Johansen 3/5 -65
 Birger Olsson 14/5 -65
 Trygve Torgersen 10/6 -65

50 år:
 Otto Normann 17/4 -65
 Henry Eggen 2/6 -65
 John Farbu 7/6 -65
 Rolf Verkland 10/6 -65
 Reidar Sivertsen 19/6 -65

Verneombud pr. 8-2 1965

Hovedverneombud: Borge Larsen, Gummieringsavdelingen.

Cellulosefabrikken:

Kokeri:	Verneombud: J. Kambuås	<i>Paulsens skift:</i> L. Skogmo	<i>Rustads skift:</i> W. Hansen	<i>Svebakks skift:</i> W. Hansen
	Varamenn: Alf Darell	N. Halsen	T. Hårberg	
Huggeri:	Verneombud: Odd Ulstad	Per Olsen	H. Malvik	
	Varamenn: Arne Øyås	B. Moksnes	H. Smevik	
Sodahus:	Verneombud: Olav Solem	J. Kirkvold	K. Brurok	
	Varamenn: O. Saksvik	Sv. Jensen	H. Skorstad	

H.avdelingen:

	<i>Wikdahls skift:</i> John Farbu	<i>Johannessens</i> T. Stenhaug	<i>Leikvolds skift:</i> Ø. Lund
	Varamenn: O. Kirkvold	E. Wiik	W. Rønning

E-avdelingen:

	<i>Moksnes' skift:</i> Bjørn Bjørnstad	<i>Gjengstøs skift:</i> Alfond Olsen
	Varamenn: Louis Auran	Gudm. Guldberg

Sortersalen:

Verneombud: Martha Løvhaug
Varamann: Marie Haugan

Snekkerverkstedet:

Verneombud: Steinar Barstad
Varamann: Karl Johnsen

Mekanisk verksted:

Verneombud: Roar Moe
Varamann: Odd Nilsen

Utearbeidere:

Verneombud: Karl Lund
Varamann: Georg Våden

Sekkefabrikken:

Verneombud: John Svendsen
Varamann: Ole Jægtvolden

Hovedkontor:

Verneombud: Roy Paulsen
Varamann: Bjørn Daaland

Fjæra:

Verneombud: Martin Bremseth
Varamann: Dagfinn Wikdahl

Verneutvalget består av:

Bedriftslege Odd Smith
Hovedverneombud Borge Larsen
Arb.ledernes repr. Odd Trosterud
Verneleder Torodd Ronæs

Laboratorium og driftskontorer:

Verneombud: Birger Olsson
Varamann: John Guldberg

In memoriam

Karl Nilsen, født 24. september 1904 — Død 31. januar 1965

Ingolf Aune, født 10. juli 1907 — Død 31. desember 1964

