



Ranheims- NYTT



For full kraft -

NR. 1 - 1966

11. ÅRGANG



Svartholåsen

Den skogkledte åsen rett opp for Sainnaplassen på Refseth går under navnet Svartholåsen. Navnet har vel fremstått på grunn av den store bergsprekka som er meget tydelig, selv på stor avstand.

Om vinteren setter det seg is i denne sprekk. Når isen løsnet om våren med bulder og brak, da var det såtid i gamle dager.



INNHold

	side:
Arbeidsglede	1
Av Ranheim Papirfabriks historie	3
Hylla Kalkverk	5
Ny spiralviklemaskin ..	9
Forslagsvirksomheten ..	11
Produksjonsutvalget ..	12
Spare til hus	14
Fra bedriftslegen	18
Bedriftsbrannvernet 25 år	19
Vernearbeidet	22
Nyvalg i R. A. F.	24
En jordlapp	26
Sport, personalia m. m.	



Omslagsbilde:

*Fabrikken med ny-
bygget for P.M. VI.
Foto: G. Galåen*



Redaksjonskomiteen:

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

Redaktør:

Brynjulf Moksnes

Bedriftsavis for A/S RANHEIM PAPIRFABRIK RANHEIM



Arbeidsglede — Trivsel på arbeidsplassen.

Det er ofte vanskelig for en ung jente eller gutt å velge jobb når de skal ut i arbeidslivet for første gang, og det kan være mange grunner til dette.

En av grunnene er at med den adgang de aller fleste ungdommer i dag har til skolegang og utdanning, har de flere kategorier jobber å velge mellom, og da er det ikke alltid man treffer blinken med en gang og velger den jobben man er best egnet til.

Alle vil jo helst ha en jobb som står i forhold til utdanning og det man liker. Et arbeide du føler deg vel med, som du blir glad i og som gir arbeidsglede og trivsel. I og med at flere og flere ungdommer nå får mere skolegang enn tidligere, blir det vanskeligere og vanskeligere å skaffe nok arbeidskraft til manuelt arbeide, pass av maskiner og produksjonsutstyr. Dog kan en vel si at det tross alt er en viss balanse i utviklingen også på dette området.

Maskiner og alt produksjonsutstyr forøvrig, blir jo mere og mere rasjonalisert og automatisert, som igjen gjør at de som

skal betjene og passe maskinene nødvendigvis må ha en helt annen utdannelse og opplæring enn tidligere.

Hva kan vi så gjøre for å skaffe oss nok habil og stødig arbeidskraft også i fremtiden?

Det er selvfølgelig mange ting som her kommer inn i bildet og mange problemer som må løses. Ennå er dette heldigvis ikke noe stort problem for oss, men vi føler allerede nå at det er verre å få ungdommer til å binde seg til en bestemt jobb — og da spesielt hvis det er skiftarbeide.

Vi skal heller ikke se bort fra det faktum at det er adskillig kamp om arbeidskraften mange steder i vårt land, og går vi over grensen til Sverige, så importerer de nå arbeidskraft fra nær sagt alle verdens kanter, og etter opplysninger i presse og radio er det enkelte store bedrifter som har ansatte fra over 30 forskjellige land.

Etter krigen har vi fått mange nye slagord i industrien. Jeg vil gjerne ta for meg et av disse, og det er: «Trivsel på arbeidsplassen». Gjør vi så noget for å skape trivsel på arbeidsplassen? Personlig svarer jeg avgjort — ja. Kan vi gjøre noe mere på dette området? Atter svarer jeg ja, men da vil jeg også legge til, at da må det være en selvfølge at også hver enkelt ansatt (det være seg arbeider eller funksjonærer) hver på sin plass legger breisia til og gjør sitt beste for å holde sin arbeidsplass ren, lys og trivelig til en hver tid. For en del år tilbake hadde vi en kampanje om orden og renhold i de forskjellige avdelinger innen bedriften, og jeg tror det er på sin plass å puste nytt liv i dette igjen.

Vi har jo nå i mange år hatt ord på oss for at vi har en ren og pen fabrikk, og det må være i alles interesse at det ikke må bli dårligere, men tvert om bedre og bedre.

Når vi tenker på at vi tilbringer en tredjedel av vårt liv på jobben, skulle det være innlysende at det må være vår simple plikt at denne plassen må gjøres så trivelig, ren og pen som mulig.

Statistikken viser at det er mange flere skader og ulykker på skitne, uoversiktlige og rotete arbeidsplasser enn på velordnede, rene og oversiktlige arbeidsplasser, og bare denne ene ting (i tillegg til mange andre) skulle være nok til å anspore alle til å holde sin arbeidsplass i så god stand og orden som mulig — det være seg kontorpulten, dreiebenken, maskinfører-bordet o.s.v., for ikke å snakke om alle våre maskiner av ymse slag.

Går alle inn for dette blir det:

TRIVSEL PÅ ARBEIDSPLASSEN

T. B.

Av Ranheim Papirfabriks historie

(Forts. fra nr. 4 1965)

1905. Papirmarkedets bedring i slutten av 1904 fortsatte i 1905. Det var over landet ellers en følbart vannmangel som tvang flere fabrikker som under normale forhold selv produserte tilstrekkelig cellulose for eget bruk, til å kjøpe cellulose til eksepsjonelt høye priser, som lå ca. 25 % høyere enn i 1904. Det var det økede forbruk og etterspørsel som bragte prisene i været. Men på Ranheim var det ingen vannmangel det året, og om enn celluloseveden nå måtte betales med kr. 11 pr. favn, kunne Ørn selge sitt kraftpapir med god fortjeneste til gjennomsnittlig for hele året kr. 230 pr. tonn, i november oppnåddes kr. 245. Celluloseprisen var som nevnt så høy allerede i begynnelsen av året, at Ørn i februar kunne tenke seg å stanse papirfabrikasjonen og gå tilbake til cellulose. Han skriver til en forretningsvenn 10. februar: «Då det nu ær så høgt pris på sulfatcellulosa så blefve jag dig tacksam om du ville oppgifva det högsta pris som nu ær att få för oblekt massa. — Kunde ett pris af 175 kr. pr. ton fob. Ranheims Brygga uppnås skulle jag icke vara ovillig uppgöra kontrakt på ca. 4000 tons pr. år å kontrakt på 3 år. — I så fall stoppar jag min papirfabrik och tillverkar endast cellulosa.» — Så høyt som kr. 175 nådde imidlertid ikke cellulosen, årets gjennomsnittspris nådde en forløbig topp i 1906 med kr. 140.

Det var imidlertid all oppfordring for Ørn til å forsere papirproduksjonen. Av Lundbergs moderniseringsplaner var det meste utført, men enda sto det igjen økning av vannkraften. Midtsommers bestemmer Ørn seg for dette arbeide, som ble satt igang ved bestilling fra Hommelvik Verft og Støperi av turbinrør til forlengelse av den forefindende ledning, og 4 turbiner fra Sørumsands Verksted:

1	Stråleturbin	på 200 Hk
1	do	» 150 »
1	do	» 50 »
1	do	» 20 »

alle for fallhøyde 85 m. — Sagdam-

men bygges, 4. etappe i Vikelvans utbygning, men det hele er ikke ferdig før ved utgangen av 1906. Ialt blir det 810 Hk på turbinene, 400 til cellulosefabrikken, 410 til papirfabrikken.

I mai erklærer Ørn at han har sikret seg ved for 3 år.

I papirfabrikken var utstyret: Papi maskin I (gammeletta) 96" bredde med sine 16 tørkecyklindere, 4 filt-tørkere, kalander og maskinglatte. Hollenderiet hadde 4 hollendere og 1 kollerang. I kjelhuset var montert 3 belgiske rørkjeler med tilsammen 600 m² hetteflate. — I kokehuset sto 3 kokere, men to kokerplasser var enda tomme. — Med dette fabrikkutstyr kom produksjonen i 1905 opp i 3235 tonn cellulose til fremstilling av 2835 tonn papir. En annen oppgave over produksjonen i 1905 viser:

Tilvirkningsverdi kr. 475.000

Solgt i Norge 600 tonn

Solgt for eksport 2100 tonn

Kraftpapiret fremstilles i tykkelser, vektor, fra 40 til 200 gram.

Arbeidsstyrken var ved utgangen av 1905 108 mann.

1906. Markedet gikk fortsatt oppover. Prisen på kraftpapir fob. Trondhjem fra november 1905, kr. 245 pr. tonn, var i slutten av januar oppe i ca. kr. 260. Oppgangen fremelsket selvfølgelig ekspansjonstrang. Antallet av papirfabrikker i Norge steg fra 16 i 1905 til 23 i 1906 med tilsammen 11 nye papi maskiner. Fra midten av året ble imidlertid markedet noe slappere, overproduksjon begynner å gjøre seg gjeldende, så at årets gjennomsnittspris ble kr. 250. — I løpet av året, visstnok i juli i møte i Göteborg, inngikk de skandinaviske papirfabrikker avtale om minstepriser. De lå i underkant av hva Ørn flere ganger oppnådde for eksporten fra Ranheim. Det var imidlertid adskillig stigning også på hjelpestoffene kull og sulfat og stigning i tømmerprisene sydpå, men Ranheim betalte enda aldri mer enn kr. 11 pr. favn levert før april, kr 10 til 10,50 for ved levert etter april. Bakved ble betalt



Ranheim Papirfabrik omkring 1905

med kr. 5 pr. favn. Arbeidslønnen var enda ikke høyere enn kr. 2,50 pr. skift à 12 timer.

Ørn ville som alle andre papirfabrikker utvide, bestilte i mars 2 nye sodaovner og forbereder anskaffelse av 2 nye kokere og 3 nye diffusører. I slutten av året ble diffusørene bestilt fra Tyskland, mens kokerne enda stod på expectanse.

For teglverket, som i 2 år hadde hatt meget gode konjunkturer, ble markedet flaut. Det ble nedlagt fra mai 1906, og arbeiderne ble oppsagt.

Heller ikke møllen ville Ørn drive selv, i september averterte han den tilleie.

Når Ørn i mai kunne erklære å ha sikret seg ved for 3 år, hadde det bl. a. sin grunn i at han hadde kjøpt adskillige skogelendommer i Trøndelag, således Stigum og Henning skogstykker i Sparbu, Skjefteskogen i Ogndalen og som den største Lundemo Bruk i Gauldalen, den siste kjøpt av major Krefting for kr. 50.000. Skog til uthugst ville Ørn ikke kjøpe. (Forts.)

HYLLA KALKVERK

I en tidligere utgave av Ranheims-Nytt, mars 1959 er den første delen av utviklingen ved Hylla Kalkverk beskrevet, slik at det her kun gjøres et kort resymé frem til sommeren 1959.

Alt på 1800 tallet ble den første kalken brent på Hylla i såkalte miler eller tufter. Først mot slutten av 1800 tallet ble kalkbrenningen på Strømmen, og senere ved Hylla, i 1897 brakt over på mere moderne metoder av Nicolay Buch, Trondheim, bestefar av bedriftens nåværende innehaver. I dette år ble det bygget en ringovn ved Hylla, og denne ble senere utvidet i 1909 til en døgnkapasitet på ca. 10—12 tonn. På denne tid ble all kalk levert slik den ble tatt ut av ovnen, i store stykker. Den første tid ringovnen ble drevet ble kalksteinen brutt ut like i nærheten, men i dag er det dette brudd som er tomten for bedriften.

I 1910 ble bruddet flyttet ca. 45 m o.h., og ca. 350 m ovenfor ovnen. Grunnen til dette var for meget jordarbeide ved avdekking av kalkfjellet, og man hadde den gang ikke de moderne hjelpemidler man i dag har.

Etterspørselen etter mere og billigere kalk økte, og det ble besluttet å bygge en ny kalkovn, som var gassfyrt. Denne ovn var langt mere rasjonell å drive. Ovnen sto ferdig til drift i 1938 med en døgnkapasitet

på ca. 20 tonn ferdig brent kalk. I 1951 ble ytterligere en gassfyrt kalkovn bygget, med en døgnkapasitet på 30 tonn. På denne tid merket man en etterspørsel etter hydratkalk — ferdiglesket kalk. Etter endel undersøkelser og vurderinger frem og tilbake ble det besluttet å bygge et hydratanlegg som sto ferdig i 1955. Hydratkalken som er ganske voluminøs og som pakkes i sekker stilte for første gang krav til et større sekkelager, og dette ble bygget i 1957. Selv om man på dette tidspunkt ikke hadde gaffeltruck ble lagret bygget med dette for øye.

Hydratanlegget gjorde sitt til at etterspørselen etter kalk steg ytterligere og man diskuterte spørsmålet om en ny ovn. Man kom imidlertid frem til at det burde la seg gjøre å produsere mere kalk på ovnen som var bygget i 1937. Denne ble derfor forandret i 1958 slik at døgnkapasiteten ble forhøyet til ca. 35—40 tonn. I de siste måneder av 1958 gikk A/S Ranheim Papirfabrik over til å bruke knust kalk i stykkstørrelse ca. 0—20 mm, og kalk i denne gradering ble knust over en mølle som var satt inn i forbindelse med hydratanlegget.

Sommeren 1959 ble den første gaffeltruck kjøpt inn hvilket medførte en vesentlig lettelse av arbeidet med sekkehåndteringen i lagret for hy-

dratkalk, samtidig som at man fikk en langt bedre utnyttelse av lagret som var bygget for oppstabling i stor høyde av sekkene på paller.

Hydratlagret gjorde sitt til at man kunne lagre noe mere kalk enn tidligere, idet hydratkalken tåler en langt lengre lagringsperiode enn øvrige former for kalk. Dette førte til at man bygget ut lagret videre, slik at man fra tid til annen økte lagerbeholdningen ut over det vanlige for å få en jevnest mulig drift på ovnene i kortere perioder hvor avsetningen kunne variere noe.

Kalkovnene er føret med ildfast stein som fra tid til annen må skiftes ut. Økede leveranser til industrien gjorde det nødvendig at man til enhver tid hadde tilstrekkelig ovnskapasitet til både å kunne oppfylle sine forpliktelser og ta de nødvendige reparasjoner. Dette gjorde det i begynnelsen av 1960 årene nødvendig å vurdere spørsmålet om ytterligere en ovn til. Tidlig i 1962 ble det besluttet å bygge en gassfyrte ovn til av samme type som den som ble bygget i 1951, og med en produksjon på ca. 30 tonn pr. døgn. Arbeidet gikk raskt unna, og på høstparten ble ovnen satt i drift. På dette tidspunkt hadde Kalkverket en produksjonskapasitet på ca. 100 tonn brent kalk pr. døgn.

Parallelt med byggingen av den tredje sjaktovn foregikk bygging av et knuseanlegg for kalksteinsmel. Tidligere, ved starten av knuseanlegget i 1937, ble det malt både brent kalk og kalksteinsmel, skiftevis over samme mølleanlegg. Etter hvert som tiden gikk økte imidlertid kravene til renhet både for brent kalk og for kalksteinsmel, og en slik skiftevis produksjon var derfor ikke formålstjentlig. Ved produksjonen av hydratkalk får man endel avfall som til en viss grad dekket noe av jorbrukets behov for kalk, og kalksteinsmel hadde derfor ikke vært produsert ved Hylla Kalkverk på mange år. Kalksteinsmel er imidlertid etter hvert blitt en mangelvare, og da det også brukes på andre felter, ble det som nevnt igangsatt bygging av et separat anlegg for knusing av kalksteinsmel. Knuseanlegget ble satt i drift tidlig våren 1963, og siden den tid

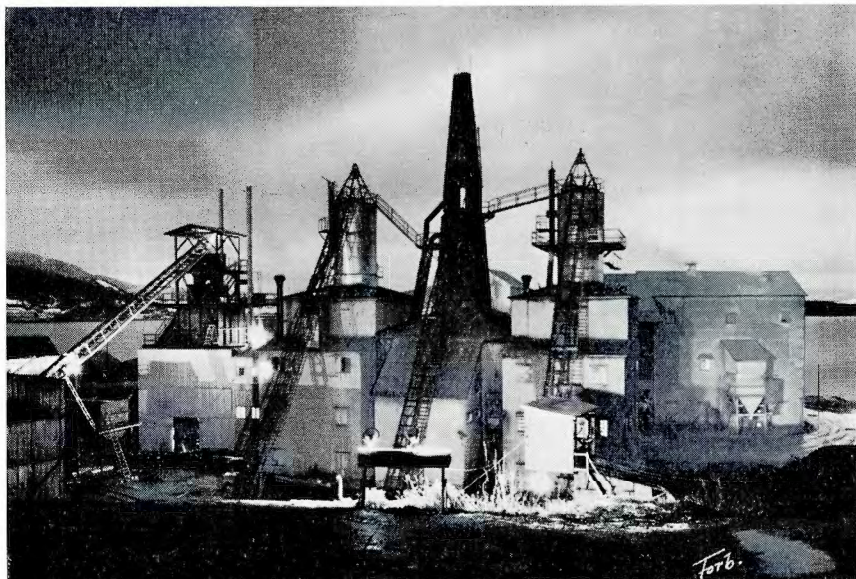
er lagringskapasiteten for løst kalksteinsmel utvidet til å omfatte ca. 650 tonn.

På grunn av utbyggingen av ovnskapasiteten og byggingen av kalksteinsmelanlegget økte forbruket av kalkstein. Dette førte til at det gamle anlegg i stenbruddet ble helt sprengt. Kalksteinen for ovnene ble i begynnelsen av 1960 årene slått for hånden i passe store stykker, som deretter ble utsortert i to-tre forskjellige graderinger.

Man hadde tidligere vært inne på spørsmålet om å installere en steinknuser, men hadde gått bort ifra det på grunn av at man ville få så meget små kalkstein som ikke kunne benyttes i ovnene, og som følgelig ikke kunne brennes til kalk. Behovet for en rasjonalisering av driften i steinbruddet var imidlertid påtrengende, og det var på denne tid også kommet i markedet en kalkovn som kunne brenne kalkstein i stykkstørrelsen 15—65 mm.

Steinknuseren ble satt i drift sommeren 1963, og det viste seg at knuseren var en sulten herremann som faktisk tygget unna mere enn det eksisterende laste- og transportutstyr kunne håndtere. Dette besto på den tiden av 2 stk. skraperspill og en lastedumper. Mengden av det som skulle fraktes frem fra bruddflaten ble også større på grunn av at endel av dette falt ut som små kalkstein. Man skjønte at det her måtte noe gjøres og fra nyttår 1964 ble de tidligere redskapers arbeide overtatt av en 15 tonns hjulshovel, som ikke hadde noen vansker med å forsyne steinknuseren med tilstrekkelig arbeide.

Etter hvert viste det seg at flere av industribedriftene ønsket kalken levert i nedknust tilstand, slik at en god del av den kalk som tidligere ble levert i stykker nå måtte knuses. Dette medførte igjen at møllekapasiteten ved Kalkverket ble et svakt ledd. Den mølle som kalken ble knust på var opprinnelig bygget bare for hydratanlegget, og belastningen på denne ble nå så stor at man faktisk ikke tålte stans for nødvendig vedlikehold og reparasjoner. For å kunne stå sterkere på dette felt ble et tilsvarende mølleanlegg



Hylla Kalkverk

parallelt med det første bygget, samtidig med at silokapasiteten for knust kalk i stykkstørrelse ca. 0—20 mm ble utvidet til ca. 160 tonn. Dette var ferdig våren 1964, og på samme tid var også et nytt lagerhus for sekkegods ferdig etter at det opprinnelige lager var utvidet tre ganger tidligere.

Installasjonen av knuseren i steinbruddet resulterte som nevnt i meget småstein. Etter hvert begynte småsteinhaugene i steinbruddet å anta ganske store dimensjoner, og man begynte å fundere på om det ikke ville være en tanke å bygge en ovn for brenning av små kalkstein.

Våren 1964 ble det sendt et parti kalkstein til et kalkverk i Sverige, hvor prøvebrenning ble gjort. Denne falt heldig ut, og diskusjonen om hvorvidt man skulle bygge en såkalt småsteinovn startet. Byggingen av en slik ovn krevde en investering i en helt annen størrelsesorden enn de tidligere ovner som var bygget ved Hylla Kalkverk, men hadde bl.a. den fordel at den på grunn av instrumentering og mulighetene for bedre kontroll etc. etter all sannsynlighet ville gi et bedre brent produkt. Etter yt-

terligere diskusjoner ble det besluttet å bygge en slik småsteinovn ved Hylla Kalkverk. Byggingen ble drevet frem i hart tempo, og utført av et svensk firma som hadde lisensrettighetene for denne type ovn i Skandinavia. Selve byggearbeidet ble påbegynt i juli 1964 og ovnen var driftsklar i begynnelsen av januar 1965. Ovnene er helautomatisk fra steinsilo frem til kalksilo, og brennstoffet er for dennes vedkommende tungolje. I forbindelse med denne ovn ble det bygget nye siloer for kalkstein og kalk samt brennstofftank med rørgater. Brennstoffet for de andre sjaktovner hadde hele tiden vært kullgass som ble fremstilt separat i egen gassgenerator for hver ovn. Det hadde i mange år vært påtrykk fra oljefolk om overgang til oljefyring ved hjelp av en oljegassgenerator, men dette hadde hittil ikke gitt større fordeler hverken økonomisk eller driftsmessig, hvilket hadde resultert i at man ved Hylla Kalkverk hele tiden hadde motsatt seg de forslag som kom fra oljehold. Sommeren 1964 fremkastet imidlertid A/S Norske Esso tanken om det ikke lot seg

gjøre å brenne kalk med lettbensin (Virgin Naphta). Man erklærte seg villig til å være med på et forsøk og en gassgenerator ble uteksperimentert ved Esso's anlegg i England. Forsøk ble satt igang sommeren 1964, og da dette falt heldig ut ble det besluttet å bygge et permanent anlegg. Man drev en av sjaktovnene med et provisorisk anlegg i ca. 8—9 måneder, og bygget så parallelt et permanent anlegg for to av ovnene. Anlegget er imidlertid dimensjonert for, og rør lagt frem til de to andre ovner slik at man senere eventuelt også kan få disse over på lettbensin. Anlegget består av en tank på 1000 m³, rørgater og pumpestyr. Ved ovnene er det installert forgassere samt endel hjelpeinstrumenter.

Industriens krav til kalk øker fra år til år. Sommeren 1964 gjorde man et forsøk med å brenne kalkstein fra en forekomst i Verdal. Grunnen til dette er at kalksteinen her har et spesielt lavt magnesiuminnhold som er viktig bl.a. for produksjon av karbid. Man har i den tid som har gått siden da tatt ut ca. 20.000 tonn kalkstein fra bruddet i Verdal, som etter hvert er blitt brent ved Kalkverket. Denne kalk var ønsket levert i en stykkstørrelse på ca. 30—130 mm, hvilket medførte at man måtte bygge en ny kalksilo, og i forbindelse med denne transportbånd og sikteanlegg for utskillelse av støvet. Kalksiloen tar ca. 250—300 tonn.

Sommeren 1965 ble så den gamle ringovn ved Kalkverket revet. Denne ovn hadde vært grunnlaget for oppbyggingen av Kalkverket og det er vel ikke så rart at mange, og kanskje særlig den eldre generasjon så med vemod på at ringovnen ble jevnet med jorden.

Kalkens kvalitet avhenger i første rekke av steinens renhet. Første gang kalkforekomsten ved Hylla Kalkverk ble kartlagt var i 1954. Senere ble den diamantboret i 1954, og nå i høst er Norges Geologiske Undersøkelser igang med en ny diamantboring.

Dagens produksjonsgang ved Kalkverket er i korthet som følger:

Kalksteinen skytes ut i salver på ca. 300—400 m³. Steinen kjøres frem til knuser med hjulshovel. Fra knuser

passerer steinen et soldverk hvor den graderes i tre forskjellige graderinger. Den største steinen går til de tre sjaktovnene, mellomstørrelsen til den nye småsteinsovn, og resten som ikke kan brukes, altså kalkstein under 15 mm, går til veifyll eller lignende.

Steinen fylles på toppen av alle ovnene, og kommer ut i bunnen som kalk etter å ha passert en brennsone hvor temperaturen er ca. 1100—1200° C. Fra ovnen går kalken til knusing og lesking, og videre ut til silos og sekkelager. Skipning foregår med båt, trailer eller jernbane.

Til tross for den relativt store utbyggingen som har foregått ved Kalkverket i de senere år arbeider man fortsatt med nye prosjekter. Det er neppe sannsynlig at ovnskapasiteten vil bli utvidet i den nærmeste fremtid men det er mange ting som kan gjøres for å forbedre steinens gradering, sortering og håndtering, idet man til enhver tid bestreber seg på å levere en best mulig kalk på en tilfredsstillende måte.

Pr. 1/1 1965 sluttet bestyrer Per N. Følstad på kalkverket etter å ha vært bestyrer siden 1938. Han ble etterfulgt av sin sønn, Per R. Følstad som er bestyrer i tredje generasjon ved Hylla Kalkverk, idet hans bestefar, Iver Følstad var den første bestyrer.

En moderne mor fortalte meg at hun aldri ventet ros av barna. Hun var bare så altfor takknemlig når hun hørte en av dem si til andre at hun var «en all right gammel dame».

Edith H. Fowler

Arbeid hardt og spar penger så kan du når du blir gammel få alt det du bare har glede av når du er ung.

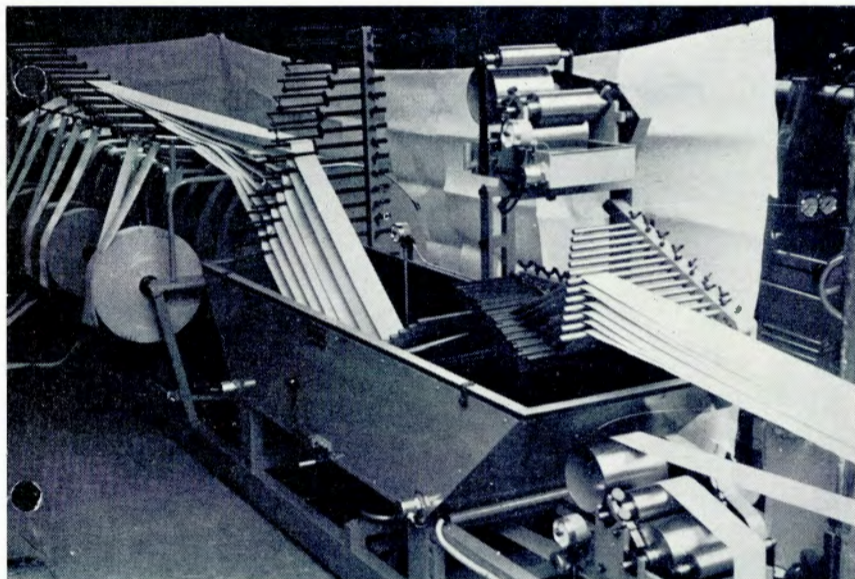
Plakat på et meglerkontor i

New York

Den modigste mann i verden beklaget seg forleden til sin kone over at hans sekretær ikke forsto ham.

Walter Winchell

NY SPIRALVIKLEMASKIN FOR PAPPHYLSER



Vi har nå i bestilling en slik maskin, som skal være ferdig i april d. å. Den har nesten intet til felles med vår nåværende «Rettviklemaskin», og dens hensikt blir å dekke vårt behov for 1. anvendelse av sidebaner fra papirmaskinen og 2. fremstilling av flere hylsetyper, samt 3. større kapasitet enn vår nåværende maskin. Ang. punkt 1 må vi dog kjøre noe råpapir spesielt for denne maskin i den utstrekning vårt hylselag tilsier.

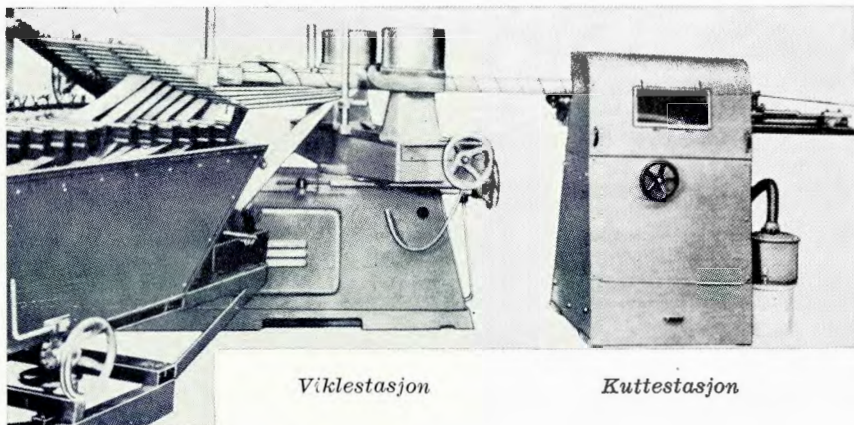
Maskinen leveres av firmaet Guschky & Tönnemann i Düsseldorf i Vest-Tyskland og koster ca. kr. 150 000. Dens egenart sammenlignet med vår nåværende gamle maskin består i det vesentlige av følgende:

En rekke papir-(papp)bånd, som på forhånd er rullet om i bredder som tilsvarer hylsens indre diameter (f. eks. ca. 10 cm brede ved $2\frac{3}{4}$ " indre hylsediameter) trekkes av et eller to avrullingsstativer gjennom et dypekar med lim (f. eks. vannglass) fram til en *faststående* dor som har en

diameter tilsvarende den ferdige hylsens indre diameter. Ved doren gripes papiret av en kraftig gummirem som er lagt en gang rundt doren og drives av to skiver med vertikal aksel — en på hver side av doren.

Papiret føres inn mellom remmen og doren, og da remmen er sterkt strammet og går skjevt (spiralformet) rundt doren, vil papirlagene presses sammen mellom den løpende remmen og den stillestående doren og samtidig drives ut i dorens retning mot et anslag i en viss avstand. Det dannes på denne måte en endeløs hylse. Når hylsen treffer anslaget utløses en automatisk virkende kutteanordning, som står mellom vikle-doren og anslaget. Det sistnevnte kan stilles fra 50 cm til 7 meter utenfor kutteren, og dette blir da max, og min. for de ferdige hylsene fra vikle-maskinen. Spesielt korte hylser og når kravene til nøyaktig hylselengde er ekstra store, må kuttes separat senere.

Limkar



Viklestasjon

Kuttestasjon

Hylsene må tørke noen dager før de kan brukes eller sendes. Denne tørketid er avhengig av de klimatiske forhold og kan forkortes ved kunstig tørring.

Ved tykkveggede hylser (12—18 m/m) vil viklerhastigheten ligge ved 5 til 8 meter pr. minutt, avhengig av limtemperaturen samt limtypen og papirkvaliteten. Ved hylser for f.eks. limbåndsruller, med max. 2 m/m veggtykkelse, betraktelig høyere.

Betjeningen vil bestå av 3 til 4 mann, derav evtl. 1 kvinne, avhengig av hylstypen som lages.

Når alt går bra, virker prosessen meget enkel, men det er den ikke. Den stiller meget store krav til maskinførerens våkenhet og papirfølelse, så igangkjøringen vil kreve sitt av oss. Da maskinen vil kunne vikle hylser av max. 31 papirlag, skulle vi spesielt ved hylser med 2 til 10 m/m veggtykkelse bruke sidebaner også av relativt tynne kvaliteter — 100 gr/m² og der under, som vi ellers måtte male opp.

Men p. g. a. vanskelighetene med å kjøre f. eks. 31 lag, sammenlignet med å kjøre f. eks. 10 lag, må kjøringen vurderes godt på forhånd.

Vår gamle hylsemaskin tillater å kjøre inn relativt store vannglassmengder i hylsene. Derfor blir de meget sterke ved tilstrekkelig etterfølgende tørking.

En større limmengde vil redusere farten på spiral-vikleren, og det blir da vår kunst å treffe det riktige punktet. Til hjelp for dette vil vi anskaffe et prøveapparat som kan fastlegge hylsenes styrke, så vel mot vridning som mot sammentrykning.

Så et par detaljer om maskinen: Det har vært meget arbeide med å finne fram til den riktige utforming av avrullingsstativene. På grunn av disse store krav til areal hadde vi vanskeligheter med å finne den riktige plass for maskinen med sine 31 avrullinger. Mens dette pågikk er det blitt utviklet en ny plassbesparende metode etter hvilken rullene opplagres liggende på tvers av avrullingsretningen. Vi kan derved spare flere meter på det tidligere kravet til lokalets bredde, og kan få maskinen inn i det isolerte feltet i etappe 5 i papirlageret (mot PM VI). Samtidig med at avrullingen for samtlige råroller skjer i en høyde over gulvet.

De 2 hoved-limkarene, et på hver side av doren, det ene for 20 rims, det andre for 10 rims er elektrisk oppvarmet og termostattyrt. Dertil er det enkle pådragsverk for ensidig påføring av lim for de innerste og ytterste lag i hylsen, da hverken doren eller remmen kan tilsøles med lim. Etter limkarene følger avstrykningsanordninger for overflødig lim, strammestag og påføring av tran

(olje) for at innerste lag skal kunne gli over doren uten for stor varmeutvikling.

Avrulling og limkar kan forskyves i forhold til dorens akse slik at rimsbredden passer nøyaktig til hylsediameteren. På samme måte med vikleremmens vinkel i forhold til dorens akse. Det trenges 1 dor for hver hylsediameter. Utskifting av dor er en rask og kurant affære. Den store kunsten blir raskt å kunne stille om limmengde, temperatur og papir — samt vikleremstrekk. Kuttingen skjer ved hjelp av sagblad. Disses kvalitet og form er avgjørende for et rent, jevnt kutt. Ved tykke hylsevegger kan man bruke sagblad med hårdmetallbiter på tennene for at bladet kan stå lenger. Ellers kan man kjøre ned et sagblad på dagen.

De ferdige hylsene bundtes med taug etter tørkingen. Evtl. må enkelte hylsepartier leveres med spor som vi må frese inn i hylseendene for å få dem festet i f. eks. enkelte trykkmaskiners avrullingsstativ.

Angående nye hylsetyper vil vi være interessert i å lage, vil vi her bare nevne hylser for byggindustrien. Særlig i utlandet brukes store kvanta papphylser til f. eks. utsparinger i betongkonstruksjoner for å lette disses vekt og spare betong. Til utsparinger for ledninger gjennom gulv, veger og tak samt til forskalling ved støping av betongsøyler.

Vi håper med denne nye maskin å ha tatt et nytt, viktig og riktig skritt på veien fram mot en størst mulig foredling av vårt råpapir.

C. B. O.



Forslagsvirksomheten

Siden forrige gang vi hadde noen linjer i «Ranheims-Nytt» om bedriftens forslagsvirksomhet, har de lyse hoder «blusset videre og vi har pr. 31. desember 1965 fått ialt 11 nye forslag. Av disse er bare fem ferdigbehandlet og tre oppnådde premie:

Meldekort nr. 330:

Forslag ang. bøyning av nåler til tømmerstopper.

Premie: kr. 150,—.

Forslagsstiller: Anonym

Meldekort nr. 333:

Forslag til forbedring av stopper på Hugg 3.

Premie: kr. 100,—.

Forslagsstiller: Armand Solem.

Meldekort nr. 334:

Forslag til forbedring av Simplex-kutter.

Premie: kr. 150,—.

Forslagsstiller: Hammer, Moan og Henriksen.

Forslagene med meldekort 331 og 332 oppnådde ikke premie. Derimot ble to eldre forslag premiært, nemlig:

Meldekort nr. 258:

Forslag ang. massekretsløpet ved korte brudd på P.M. V.

Premie: kr. 200,—.

Forslagsstiller: Sv. Wikdahl.

Meldekort nr. 279:

Forslag ang. klistremaskinen.

Oppmuntringspremie: kr. 50,—.

Forslagsstiller: Anonym.

T. R.

Protokoll fra møtet i produksjonsutvalget 16/12 - 1965

Møtet ble holdt i konferanserommet Mek. Verksted kl. 18.00. Tilstede var samtlige medlemmer unntatt A. Ellingsen. Dessuten var tilstede som gjester formannen i Ranheim Arbeidsmannsforening, Tormod Eriksen og formannen i «Isbjørn», Ola M. Barstad.

Dagsorden:

1. Orienterende meddelelse fra bedriftsledelsen.
2. Opplæringssaken.
3. Spørsmål om kantiner eventuelt automater for levering av varme drikker.
4. Eventuelt.

1. Orienterende meddelelse fra bedriftsledelsen.

Th. Overwien refererte først de endringer som var foretatt i bedriftens styre og som det er redegjort for i Ranheims-Nytt.

Ordresituasjonen for Ranheim er på relativt kort sikt god, men det er fortsatt et sterkt press nedover på prisen. Dette har sammenheng med utviklingen på cellulosemarkedet, som har vært meget vanskelig helt fra sommeren 1965. På grunn av sterkt utvidet kapasitet hos nye, meget store og hypermoderne fabrikker, først og fremst i Canada og U. S. A., har tilgangen på salgsmasse vært større enn forbruket, og lagrene hos alle produsenter øket utover høsten. Dette førte til nervøsiteten og betydelige rabatter på de vedtatte priser. Dette har så tvunget de nordiske produsenter av salgscellulose til å redusere sine offisielle priser med fra 5—8 %, samtidig som man vil redusere produksjonen ved 4 ukers stans ved fabrikkene.

Det er for tidlig å si om dette forsøk på å stabilisere markedet vil føre frem. Celluloseprisen er idag lavere enn for 10 år siden, til tross for den voldsomme stigning som det i mellomtiden har vært i alle omkostnin-

gene. Dette begunstiger sterkt de største anlegg fordi utgiftene til kapitalutstyr og lønninger, regnet pr. tonn masse, faller sterkt med økende størrelse på fabrikkene, og dette bringer de små fabrikker i en meget vanskelig stilling.

Det som har skjedd på cellulosemarkedet har ennå ikke slått igjen, som så sterkt på papir, men det er klart at når de fabrikker vi skal konkurrere med i Mellom-Europa får kjøpt sin cellulose til lavere priser, så medfører dette et press også på vår papirpris. Det er derfor en stor fordel at det nå kommer en liten nedgang i tømmerprisen, men ennå har Norge den høyeste tømmerprisen av alle cellulose- og papireksporterende land i verden.

Overwien refererte fra flere foredrag og artikler i den senere tid, en rekke tall som viser utviklingen. Han omtalte *faktorinntekten* som er det vi har igjen til lønninger, betaling av maskinslitasje samt bedriftens fortjeneste etter at det fra salgssummen er trukket alle utgiftene til råstoffer og omkostninger forøvrig.

De siste 15 år har faktorinntekten for hele landets økonomiske virksomhet øket med 200 %, for industrien som helhet med 185 %, for skogbruket med 115 %, men for treforedlingsindustrien samlet bare med 44 % — alt regnet i fast kroneverdi. Lønnsandelen av faktorinntekten var i 1949 ca. 46 %, mens den i 1964 var steget til 106 %! Dette betyr at bransjen som helhet med den omkostnings- og prissituasjon som hersker idag gir negativ kapitalinntekt, og heller ikke nok til dekning av slitasje og elde av produksjonsutstyret.

Det er urealistisk å regne med at situasjonen med det første kan snu seg til det bedre ved prisstigning for bransjens salgsprodukter. Det er ved kostnadssenkning og gjennom omstilling til andre produkter og kvaliteter vi kan gjøre oss mere konkur-

ransedyktige. Det vil i det heletatt stilles store krav til hver enkelts innsats i tiden fremover.

Som en fremtidig løsning for bransjen ble nevnt strukturrasjonalisering, som igjen vil si større anlegg. Det ble påpekt at utgiftene ved å bygge et dobbelt så stort anlegg langt fra blir dobbelt så høy. Det ble referert en rekke tall som viser at de norske treforedlingsbedrifter har en langt lavere gjennomsnittskapasitet enn de vi skal kunne konkurrere med i utlandet. Det ble videre påpekt at vårt skogbruk, som har mindre gunstige naturlige vilkår enn i våre viktigste konkurrentland, må rasjonaliseres vesentlig for at vi skal kunne komme opp på våre konkurrenters nivå.

Til slutt ble det nevnt en del investeringer i 1965, med bl. a. stoffinnløp og våte sugekasser på PM IV, ny lagerkapasitet for papir og kontorvidelsen. Bokholderiet er blitt kjørt på hullkort siden 1/9—65, mens lønningsrutinen for arbeidere og funksjonærer legges om fra 1/1—66. Vi har i bestilling nytt stoffinnløp og våte sugekasser for PM V, men det er selvsagt arbeidet med den nye PM VI som preger situasjonen.

2. Opplæringssaken.

Ronæs nevnte innledningsvis T.Y.s arbeid med et generelt opplegg for driftsarbeiderne i treforedlingsindustrien, og kunne bl. a. fortelle at T.Y.'s forslag til kvalifikasjonskrav for de enkelte stillinger vil bli oversendt hovedorganisasjonene våren 1966. Videre henviste Ronæs til rapporten fra produksjonsutvalgets opplæringskomite angående intern opplæring, og de forslag som denne komiteen fremla. Bedriften har besluttet at forslaget om et introduksjonshfte for nyansatte skal utarbeides, og arbeidet med dette vil bli satt i gang over nyttår.

Komiteens forslag om kurs i elektrisitet, damp og kondensatsystem og brann, vil bedriften søke gjennomført ved frivillige kurs. Når det gjelder forslaget fra komiteen om utarbeidelse av arbeidsinstruksjoner, mener bedriften at dette vil være en nyttig form for opplæring, og man vil søke å komme igang med dette arbeide

snarest. Da dette nok vil bli en temmelig omfattende oppgave, overveier bedriften å ansette en egen opplæringsleder i halvstilling til å administrere det hele.

Til slutt nevnte Ronæs at det tidligere utarbeidede treningsprogram for maskinbetjeningen vil bli «kjørt» for ca. 20 nyansatte i løpet av januar 1966, og at et eget treningsprogram for PM VI er under utarbeidelse.

3. Spørsmål om kantiner.

Hermann Haugen foreslo kantine-spørsmålet utredet gjennom en komite som skulle undersøke behovet. Komiteen som ble opprettet består av O. S. Fischer, R. Paulsen og en representant som blir utpekt av arbeiderne (v/T. Eriksen). Denne komiteen fikk frist til neste møte i produksjonsutvalget til å komme med en rapport.

4. Eventuelt.

Ingen hadde noe under denne post.

Øverste bilde, bakerste rekke fra venstre:

Einar G. Paulsen, Svein Reitan, Hans Olufsen, Tormod Eriksen, Gunnar Aune.

2. rekke: John Guldberg, Alf Hårberg, Kåre Guldberg, Borge Larsen, Peder Stamnes.

3. rekke (sittende): Erling Jakobsen, Ingvald Fossum, Louis Auran, Ole Kirkvold, Ragnvald Stav.

Nederste bilde, øverste rekke fra venstre:

Frits Kulseth, Peder Myhre, Johan Bremseth, Gudmund Guldberg, Erling Larsen, Alf Andresen.

2. rekke: Ole Gjengstø, Leif Lund, Torbjørn Gjengstø, Terje Bjerkhaug, Alfond Olsen, Ottar Myhre, Henry Krognos, Alf Bjørkander, Hergeir Haarberg.

3. rekke (sittende): Asbjørn Johansen, Torbjørn Henriksen, Johan Saksvik, Gustav Fossum, Odd Darell, Sverre Ekelund.

SPARE TIL HUS?

I RANHEIMS-NYTT nr. 2 og 4 for 1963 hadde kontorsjef Erling Dyblie en utmerket orientering om boligbyggingen på Ranheim. De offentlige boligbanker gjorde det etter krigen mulig å finansiere ca. 80 % av byggeomkostningene med langsiktige lån til lave renter. Mange gjorde — og gjør — en imponerende arbeidsinnsats, men mere enn 10 % av byggeomkostningene greide de færreste å arbeide inn, og de siste 10 % var en hård nøtt å knekke for svært mange av de byggende. Ved oppsparte midler og ved nogen støtte fra bedriften påviste Dyblie at det frem til 1963 var lykket svært mange av våre ansatte å komme over den avgjørende kneik-en, og mellom 1946 og 1963 var det på Ranheim på den måten nybygget 180 leiligheter.

Siden den gang er det kommet til flere hus på samme måte, så tallet kan nå settes til 222 leiligheter.

Imidlertid har det vært en tendens til stadig større vanskeligheter med å få ordnet finansieringen, *e g e n k a p i t a l e n* (i form av arbeidsinnsats og oppsparte midler) har vært i snaueste laget. Dette kan ha flere årsaker. Prisstigningen får bære skylden for noen, skjerpede krav fra boligbankene muligens andre. Det kan vel idag iallfall fastslås at det er uråd å få bygget eget hus utelukkende basert på lånte midler, selv med betydelig egen arbeidsinnsats.

Hva skal man da gjøre? Det ligger da nær å anbefale det eldgamle middelet som alltid har vært god latin når det gjelder å gå til større anskaffelser: SPAR! Legg litt til side hver uke. Dessverre har det vært lite oppmuntrende å spare i etterkrigsårene. Den stadig fallende pengeverdi har tvertimot oppmuntret til snarlig bruk av inntekten. De som imidlertid har spart så meget at de har kunnet løse sitt husproblem, har erfart at de har bygget den beste sparebøsse som de vil få glede av på sine gamle dager.

I tidsskriftet *F a r m a n d* har h.r.advokat Knut Askvig en utmerket artikkel om planmessig sparing som vi nedenunder gjengir i noget forkortet utgave. Vi vil anbefale de av våre

ansatte som sysler med byggeplaner — først og fremst de unge — å studere artikkelen og fordomsfritt vurdere advokat Askvigs tanker, som slett ikke er nye, men som her formuleres klart for oss. Th. O.

«Jeg ser av dagspressen at man omgås tanken å lansere boligsparing formodentlig især med henblikk på ungdommen. Personlig har jeg lenge syslet med denne tanke og siden dette nu ser ut til å bli aktuelt, har jeg lyst til å feste noen av mine tanker på papiret.

Bakgrunnen for et slikt tiltak er selvfølgelig prisene på boligmarkedet i dag. Det skal ikke meget til før en 2—3 værelses leilighet kommer på kr. 20 000.— i innskudd samtidig som der må betales en årsleie på ca. kr. 3 000.

Hvorledes skal så unge mennesker, som gifter seg og stifter familie og skal sette bo greie et slikt løft? Det har gått på et vis, med nedskrivningsbidrag fra Statens Husbank, «stønadslån» fra den samme, «kommunal tilleggsstønad», støtte fra familie og venner og kanskje tilskudd i en eller annen form fra arbeidsgiveren. Men greie hele løftet selv, er det de aller færreste unge mennesker som kan — «stønad» må til. Det forlanges — og det gis som noe selvfølgelig.

Men er det så selvfølgelig?

Tusenvis av unge menn — og kvinner — begynner i arbeidslivet i dag i 16—17 års alderen, kanskje før. Deres lønn er helt fra begynnelsen av 6—7 000 kroner og før de når 20 år ofte både 12—14 000 kroner. I de første årene bor mange hjemme. Noen betaler sikkert for seg, men under enhver omstendighet synes det klart at det som regel blir rikelig til overs til lommepenger til tenåringen — lommepenger som brukes. Til moped, bil, ferieturer, lørdagsgøy og mange andre utmerkede tiltak som jeg ikke er for gammel til å huske var moro.

Så går det noen år. Våre tenåringer er blitt tyveåringer og de skal gifte seg. Leilighet? Jo da det ordnes. Det tar sin tid, det er så. Ventetiden i OBOS o. l. institusjoner er 5—6 år.

Men finansieringen ordnes — på «stønadsbasis». Og slik må det vel være med de priser på boliger vi har i dag.

Men jeg synes oppriktig talt at det burde stilles noen krav til de bolig-søkende selv også — det er jo tross alt dem som skal bo.

Jeg synes derfor forslaget om boligsparing er aldeles utmerket. Jeg synes like-frem at en planmessig boligsparing over et visst antall år bør settes som betingelse for billige lån og ytelser fra så vel det offentliges som fra arbeidsgivernes side. En sparing på kr. 80 pr. måned over 5 år ville eksempelvis skaffe tilveie et beløp på ca kr. 5 000. Og uten en slik innsats — ingen offentlige tilskudd.

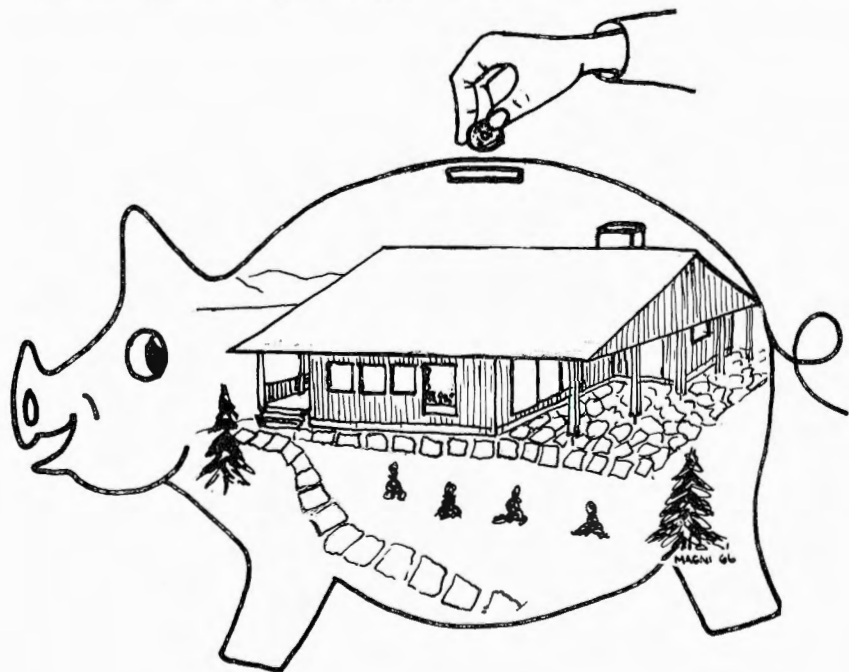
Ingen skal fortelle meg at f.eks. en syttenåring — især hvis han bor hjemme, men også ellers — normalt ikke har råd til en slik investering. Han gifter seg kanskje før han er 22 år — isåfall bør han formodentlig få adgang til å diskontere sparingen gjennom de to-tre siste år av en 5 års spareperiode, forutsatt at spareplanen er fulgt gjennom de to-tre første år.

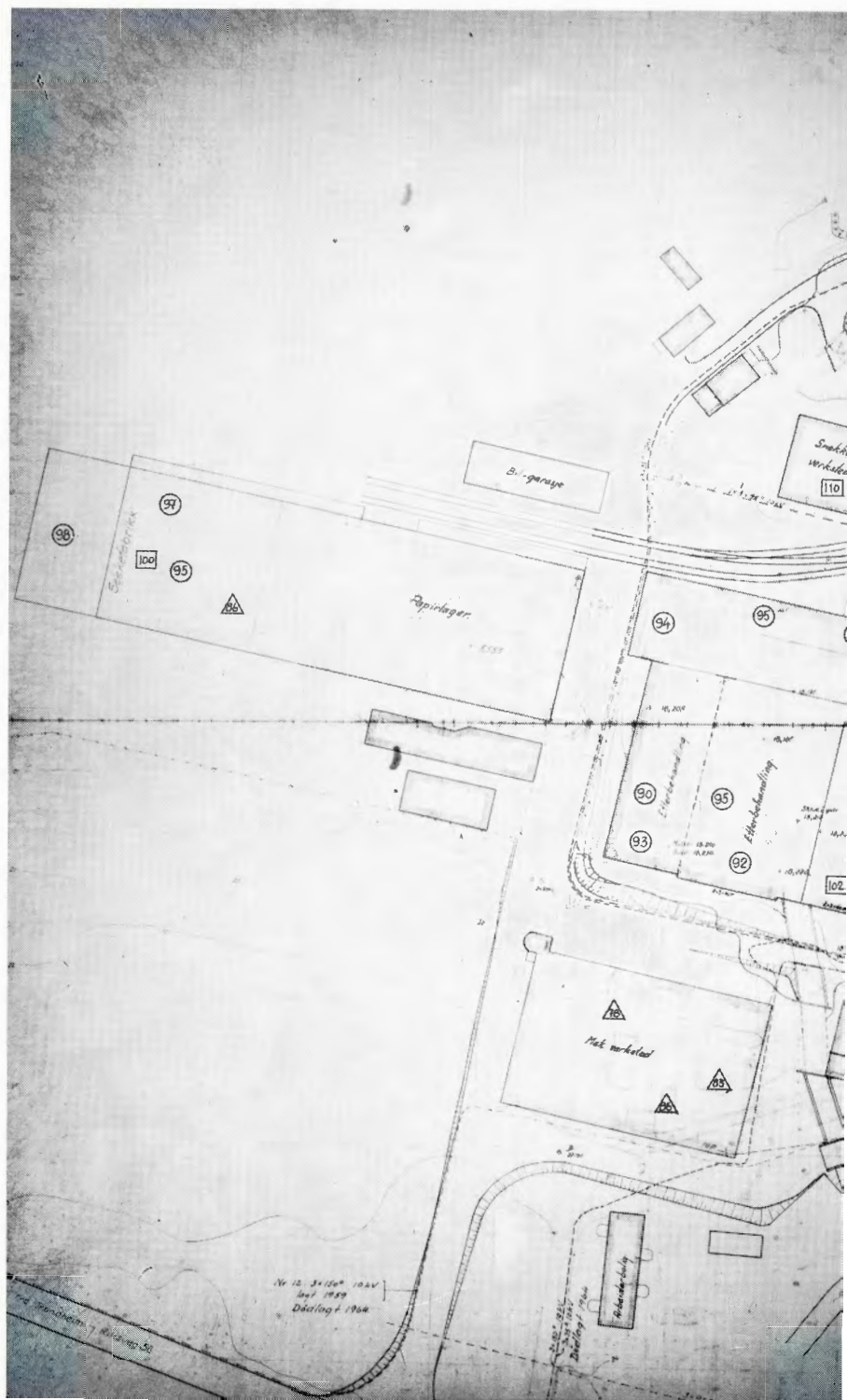
Det kan også være spørsmål om

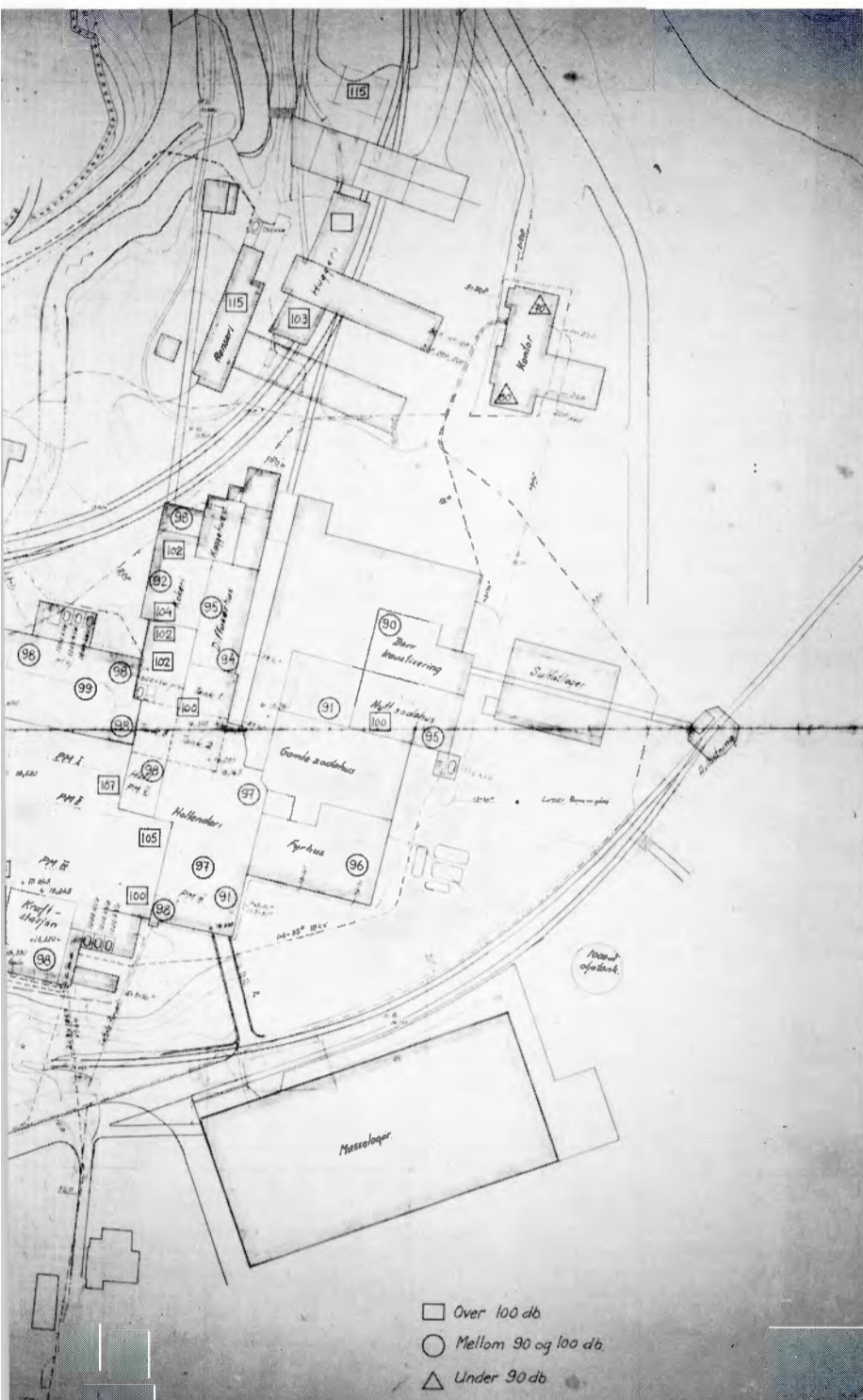
ikke en slik boligsparing innen faste grenser burde være skattefri. Det ville trolig virke stimulerende på spareinnsatsen, samtidig som det neppe ville bety stort for Statskassen, dels fordi vi ifølge sakens natur befinner oss på første progresjonstrinn når det gjelder statsskatt, slik at det vil være relativt beskjedne beløp det offentlige gir avkall på og dels fordi presset på Statens Husbank derved ville lettes.

Hva med våre unge kvinner? Også de søker seg ofte tidlig ut i arbeidslivet og omtrent like mange av dem som våre unge menn gifter seg jo også. Selvfølgelig måtte et slikt opplegg også gjelde kvinner — det skulle bare mangle! Kunne man tenke seg en vidunderligere situasjon enn at to unge forlovede i 25-årsalderen stilte opp på boligmarkedet med en samlet boligkapital på kr. 10 000? Det er så visst ingen utopi!

Jeg har hittil hatt ektepars boligproblemer for øyet. Det er imidlertid ingenlunde min tanke at den skattefrie boligsparing ikke også bør gjelde enslige.»







Fra bedriftslegen

Som så mange andre bedrifter ville også Ranheim Papirfabrik være med på den stort anlagte undersøkelse av hvorvidt linolsyren eller linolensyren hadde noen stor innflytelse på hyp-pigheten av vår tids store dødsårsak, hjerte-kar-sykdommene, og vi slo det stort opp at vi ville at alle hjerte-friske menn mellom 50 og 59 år skulle være med. Oljen fikk vi gratis tilsendt, og den ble fordelt gjennom bedriftslægekantoret. Av 148 i den nevnte aldersgruppe var det 102 som erklærte seg villige til å være med, men bare 71 fullførte det. Det store frafallet skyldes nok for en stor del avisskriveriene i høst, og det som der kom fram slo jo benene unna det som var den egentlige grunn til at undersøkelsen ble startet, men når vi nå allikevel har fortsatt, så er grunnen den at man av en så stor undersøkelse kan vente å finne andre momenter som kan være av betydning for forskernes arbeide med å finne fram til årsakene for hjerte-karsykdommene. Dessuten er oljen helt uskadelig, altså kan den ikke gjøre noe galt.

Når så tiden er gått så skal vi ved bedriftslægekantoret gjøre vårt til at de opplysninger som skal følge kartotekkortene tilbake til Det Norske Råd for Hjerte-karsykdommer skal bli så fyldige og opplysende som mulig.

Når jeg nå har tatt skrivemaskinen fatt, er det et par ting til jeg gjerne vil omtale. Hvis dere studerer det kartet som her er tegnet, vil dere se at det står noen tall i små rundinger. Dette er et kart over støyen i fabrikkene, og tallene angir hvor meget støy det er på hvert sted. Lydintensiteten måles i decibel og man regner at hvis lydintensiteten til stadighet ligger høyt, så kan det bli farlig for hørselen. Det kan simpelthen bli for stor på-kjenning for de fine nervegrenene som mottar lydinstrykkene og bringer dem videre, så de tilslutt blir helt utslitt og mister sin funksjonsevne, og pasienten blir mer eller mindre tunghørt. Vi regner med at farlig-hetsgrensen begynner ved 80—90 decibel, og at faren for hørselstap tiltar med stigende larm. Det viser seg at de høye, skarpe tonene er de

mest skadelige, men også kraftig bråk slik som vi har det i plateverkstedet eller i huggeriet er meget farlig. På disse stedene kan man av kartet lese seg til at støynivået er 130 decibel, et absolutt for høyt tall til at man i lengre tid kan ferdes i det uten at hørselen går tapt, med mindre man, som jeg stadig har fremholdt, tar sine forholdsregler med hørselsvern.

Nå kommer ikke disse larmskadene fort, det kan gå år før de litt etter litt begynner å gjøre seg gjeldende. Det kan godt gå en 10—12 år før man merker noe, og da blir det gjerne tillagt alderen, men vi kan gjennom audiometer-prøve påvise forandringer som peker mot den virkelige grunn.

Gjennom alle de år jeg har vært her ved fabrikkene har jeg ved stadige samtaler med dem som er mest utsatt for denne høye lydstyrke forsøkt å påvirke dem så det faller dem naturlig å bruke hørselsvern, som de får utdelt gratis ved bedriftslægekantoret. Det er fortrinnsvis to typer vi bruker, 1) glassdun, det er propper som man selv lager og kaster etter bruk. De må lages på en bestemt måte for å sitte godt i ørene, men det får man undervisning i. 2) er plastpropper. Der har vi forskjellige typer eller størrelser som blir tilpasset de forskjellige brukere. Øregangene er nemlig svært forskjellig hos de forskjellige mennesker. Disse øreprop-pene vasker man i litt lunkent vann etter bruk og legger dem på plass i sin eske. Når de etter en tids bruk begynner å bli stive er det tid til å skifte dem ut med nye.

Kort og godt: alle dere som er i faresonen under arbeidet, bruk hørselsvern. Det kan være litt ubehagelig å gå med til å begynne med, men det venner man seg til, og merkelig nok så viser det seg ofte at man hører da nok likevel.

Til slutt mitt gamle hjertesukk. Garderobeskapene og alle de klær som henger rundt om i fabrikkene. Gikk det ikke an å få klærne i skapene og gammelt skrot ut av skapene. Det blir så meget triveligere på den måten. Til trengsel blir man stadig minnet om orden og renslighet på arbeidsplassen. Enn om alle forsøkte å la det bli slik.

Dr. Odd Smith

BEDRIFTSBRANNVERNET GJENNOM 25 ÅR

Vår bedrift fikk sitt brannvern i 1941. Riktig nok ble det allerede høsten 1940 planlagt, men først i 1941 ble det sving på øvelser og faste mannskaper. Det var ingeniør Melbye som ble utpekt som bedriftsvernleder og fikk i oppdrag å organisere et brannvern.

Byggmester Johnsen ble så utpekt

som brannvernleder med John Guldberg som stedfortreder, men etter kort tid trakk byggm. Johnsen seg på grunn av liten tid, og Guldberg overtok som brannvernleder med Sven Olsson som stedfortreder. Hele 42 mann sa seg villige til å være med i brannvernet, som fikk følgende sammensetning: *Brannmannskap 1941*

Plass i troppen	Dagskiftet	Olsson & Mørchs skift	Eggen & Kälholms skift	Ebbesen & Henriksen
Brannmester	Byggm. C. Johnsen			
Reserve	Fenr. J. Guldberg			
Tropsfører 1	Jakob Grytbak	John Leikvold	Ingv. Wærås	Sigurd Nilsen
Tropsfører 2	Ludvig Syrstad	Fredr. Kulseth	Oskar Skjervold	Einar Paulsen
Strålefører 1	Margido Harper	Ludv. Grytbak	Emil Andersson	Efraim Johansen
Strålefører 2	Anton Moen	Arthur Berg	Oskar Stene	Hilmar Nilsen
Strålefører 3	Ole S. Barstad	Alfond Olsen	Ole O. Stene	August Flack
Strålefører 4		Sverre Brurok	Ole Kirkvold	Leif Johanesen
Kranpasser 1	Sigurd Eriksen	Arnt Solheim	Arvid Moe	Peder Husby
Kranpasser 2		Arvid Gjengstø	Alf Andresen	Edvin Vangen
Slangepasser 1	Frei Johansen	Borge Larsen	Einar Wikdahl	Leif Alstad
Slangepasser 2	Sv. Horigmo	Olaus Johansen	Ingvar Auran	Nils Salhus
Reserve	John Refseth	Bjarne Kvam	Thorleif Hammer	Odd Stuenes

Man måtte ta hensyn til at alle skift ble dekket med brannmannskaper. Brannvernet var i første rekke et vern om vår arbeidsplass. Landet var i krig, og et luftangrep kunne jo råde vår bedrift, selv om den ikke var noen krigsindustri. Undervisningen omfattet en god del bekjempelse av brannbomber.

Under krigen måtte alle brannmannskaper som var i arbeid, møte i brannrommet hver gang det gikk flyalarm, og det var ikke så få ganger i de fem krigsår.

Brannrommet var den gang i Kaggehuset 1, etasje Kokeri. Brannvernet fortsatte etter krigen med de samme mannskaper, men har i årenes løp



Brannvernmannskapene i dag. Navnefortegnelse side 13.

skiftet endel på grunn av bortgang, alder og skifting av arbeidsplass. Seks mann er fremdeles med av det opprinnelige brannteam fra 1941.

Brannvernutstyret var ikke så bra i begynnelsen, men ble komplettert etter hvert, så idag kan man godt si at vi er vel berget. Det eneste som kan pekes på er at dagens brannrom er for trangt og ligger lite hensiktsmessig til. Det er godt håp om bedring av dette.

Øvelser er blitt holdt gjennom alle år, og det har vist seg at karene har angrepet og slokket brann på effektiv og riktig måte.

Under krigen var vi meget plaget av brann i innkjøpt masse, og spesielt om vinteren. Masseballene var lagret ute i store stabler. Disse var som oftest frosset sammen og måtte brytes løs ved hjelp av dynamit. Det hendte rett som det var at sprengningen antente masseballene, og så var det å pøse på vann så de frøs sammen igjen. For å kunne bruke massen, måtte den tines i spesielle tinerom oppsatt av tre inne i fabriken. Tiningen foregikk ved hjelp av damp, og rør var lagt under et ribbegulv av tre. Masseflak løsnest og falt mellom ribbene og ned på rørene og forårsaket branner i flere tilfeller.

Vår bedrift har vært forskånet for større branner etter krigen. De største branner vi har hatt er i 1957, da ca. 100 favner flisved brant opp, og det var stor fare for at flere tusen favner kunne gå med. Drifta i fabriken ble stanset og alt mannskap ble satt til å begrense ilden. Brannårsaken var barns lek med fyrstikker. I 1963 var det brann i kompressorhuset, og i 1964 brann i hugger III. Likeså må nevnes brannen i gjenvinningsapp. for PM II i 1961.

Ellers har det vært forskjellige tilfeller av branner som hurtig er blitt slukket, ikke bare av brannfolk, men også av andre som hurtig har grepet inn. Dette er bevis på at det er godt om slukningsmaterieell som er praktisk plassert og lettvinnt å betjene.

Likeså ser det ut som mange går inn for å forebygge branner, og dette er et stort gode, for tross alt er jo alle forbyggende tiltak det største vern mot brann.

Brannvernmannskapene har i alle

år vært meget greie å ha med å gjøre. Mange begynner å komme over rekuttalderen, men allikevel er de game for å bli behandlet som rekrutter under øvelser.

En og annen morsom episode er jo framkommet under de øvelser som er blitt holdt.

En gang var det en av karene som på grunn av vanntrykket mistet herredømmet over strålerøret og feide hatten av sin kamerat. Han ble naturligvis beskyldt for å ha gjort det med vilje.

Og så var det kranpasseren som sto nede i brannkommen en mørk høstkveld og nesten skremte livet av to unge damer som fikk se et mørkt hode stikke opp like ved beina sine.

Ikke bare brannvernfolk har vist stor iver når brann blir meldt. Under oppførelse av en av fabrikkens boliger ble det meldt brann i en av dem ca. kl. 22.00. Dette var om vinteren med mye snø. En ivrig og samvittighetsfull mann grep et knock-out-apparat og la i vei bent over et stort jorde og mot brannstedet. Snøen var dyp, og hans gange en del vaklende. Knock-out-apparatene må transporteres opprettstående, ellers vil de to væsker i beholderne blandes sammen og utvikle skum. Jo, væskene ble blandet sammen under transporten, og da han kom frem så han ut som om han var oversmurt med barber-skum over det hele.

Dagens brannvern består av 41 mann, og fordelingen av mannskapene er over alle skift. Brannvernleder er John Guldberg med Peder Stannes som stedfortreder.

Det er ennå med seks mann av de som startet opp, nemlig: Ole Kirkvold, Borge Larsen, Einar G. Paulsen, Alfond Olsen, Alf Andresen og John Guldberg.

Det er å håpe at den røde hane vil sky vår bedrift i kommende 25 år, iallefall ikke besøke oss mere enn hittil (bank i bordet).

Vi håper at alle brannvernmannskaper vil fortsette som hittil

Vi har bilder av dagens brannvern, men fire mann ble ikke med på bildene. Det var Øistein Solbakken, Lars Hove, Borge Moe og Odd Wiik.

John Guldberg

VERNEARBEIDET I 1965

Verneutvalget har i 1965 bestått av følgende personer: Dr. Smith, bedr.-lege, Odd Trosterud, arbeidsledernes representant, Borge Larsen, arbeidernes representant, Torodd Ronæs bedriftens representant.

Rent generelt kan man si at vernearbeidet gikk i vanlige former i 1965. Verneutvalget har oversendt ledelsen for de enkelte avdelinger rapporter fra vernerunde, og de aller fleste av utvalgets henstillinger ble etterkommet.

Verneutvalget har hatt tre utvalgsmøter foruten en rekke uformelle konferanser utvalgsmedlemmene i mellom.

I februar var bedriften representert på Vern og Velferds årsmøte i Trondheim ved vernelederen.

I mars arrangerte verneutvalget møte for verneombud med varamenn, og møtet samlet gledelig god oppslutning, noe som tyder på at interessen og forståelsen for vernearbeidet er tilstede. På dette møtet gjennomgikk vernelederen skadestatistikken for 1964 som med sine 47 skader viste at året satte rekord i antall skader. Vernelederen pekte på at den overveiende del av skadene skyldtes mangel på oppmerksomhet og forsiktighet, og henstilte til verneombudene å minne arbeidskameratene om at de fleste uhell kan unngås hvis man viser en smule årvåkenhet. Inspektør Alstad fra Arbeidstilsynet orienterte deretter om arbeidervernlovens bestemmelser ang. vernearbeidet. Han la særlig vekt på at alle ansatte plikter å støtte opp om de vernetiltak bedriften innfører, og at verneombudene stadig skal minne sine kamerater om dette. Til slutt viste Alstad filmen «Renhold og Trivsel på arbeidsplassen».

I november var bedriften representert på Vern og Velferds vernemøte i Trondheim ved O. Trosterud, B. Larsen, J. Mehus, M. Fossen og T. Ronæs.

Som nevnt hadde 1964 hele 47 skader. Det er derfor hyggelig for verneutvalget å kunne legge fram en langt «lykkeligere» statistikk for 1965. Oversikten over skader og fravær i

1965 sammenlignet med tidligere år gir nemlig følgende bilde:

Ant. sk. 1961:	31	Ant. frav.d.	617
» » 1962:	39	» »	902
» » 1963:	43	» »	533
» » 1964:	47	» »	1194
» » 1965:	34	» »	767

Som man vil se ga forrige år et resultat som betyr et langt skritt fremover. Den prosentvise nedgang i antall skader er i realiteten større enn hva man kan regne seg til av ovenstående tall, på grunn av at vi i 1965 hadde en rekke ferievikarer i tillegg til den ordinære arbeidsstyrke. Vi opplevde da også at fem skader rammet slike vikarer.

Det er nå bare å håpe at tiden fremover vil bli like god vernemessig.

Skadene er fordelt slik mellom de forskjellige avdelinger:

Cellulosefabrikken:	12 skader
Hovedavdelingen:	5 »
Etterbehandlingsavd.:	2 »
Salen:	3 »
Sekkefabrikken:	2 »
Mek. verksted:	4 »
Bygningsavdelingen:	0 »
Transportavdelingen:	6 »

Cellulosefabrikken, transportavdelingen og salen har dårligere resultat enn forrige år — de øvrige har bedret sin skadefrekvens.

Oversikt over hvordan skadene inntraff og hvilken kroppsdel som ble rammet:

Gli, snuble, falle:	7 skader
Betjening av maskin:	7 »
Bruk av håndverktøy:	1 »
Gjenstand falt:	1 »
Under transport:	7 »
Under løft:	2 »
Diverse:	9 »

Finger og håndskader:	9 »
Arm og skulder:	2 »
Hode:	5 »
Bryst:	2 »
Rygg:	1 »
Ben, fot, tær:	15 »

Hånd- og fotskader inntreffer oftest, og de aller fleste av dem virker unødige — d. v. s. mange kunne ha vært unngått dersom de skadede hadde sett seg for. I denne forbindelse vil verneutvalget minne om at verne-sko kan bestilles hos G. Underhaug mek. verksted, bedriften betaler 20 % av skoens kostende. La oss benytte de vernemidler som tilbys, så vil kanskje fremgangen fortsette også i 1966. T. R.

INDUSTRIVERN — BEDRIFTS- HEIMEVERN — VERNEARBEIDE

Det er tilsynelatende (innen bedriften) en utbredt misforståelse i forbindelse med hva ovennevnte ord står for. Jeg vil derfor forsøke å gi en orientering om de forskjellige «vern».

INDUSTRIVERN

er en sivilforsvarsorganisasjon innen en bedrift. Det er oppbygd som et sivilforsvar med brannvern, sanitet, rydding, samband, ordensvern, gassvern og sosialtjeneste som de forskjellige tjenestegrener.

Industrivernet har som oppgave å verne bedriftens ansatte i en ufredstid og råde bot på materielle skader som måtte oppstå under en slik situasjon. Bedriften har derfor bygd tilfluktsrom for dekning av de ansatte under de ugunstigste forhold, og anskaffet materiell for en del av de tjenestegrener som er nevnt, og vil anskaffe det materiell som blir nødvendig etter hvert for de tjenestegrener som ennå ikke er i aktivitet. Norges Industriforbund er pålagt å organisere og føre kontroll med egenbeskyttelsen, altså Industrivernet, ved industrielle og håndverksmessige bedrifter etter justis- og politidepartementets bestemmelser.

BEDRIFTSHEIMEVERNET

er en forsvarsmessig organisasjon av militær art. Den kan være oppbygd med henblikk på forsvar av bedriften mot sabotasje og som vaktpatrulje når ufred truer. Bedriftsheimevernet får derfor opplæring i militære disipliner. Det er underlagt det lokale

heimevernomsråde og mottar sine instruksjoner fra ledelsen for Heimevernet.

VERN OG VELFERD

Vernearbeidet ledes av et verneutvalg. Dette består hos oss av en verneleder oppnevnt av bedriften, bedriftslegen, en representant for arbeidslederne og en representant for arbeiderne. Bedriften er inndelt i verneområder, slik at på hvert skift i hver avdeling har arbeiderne en valgt tillitsmann — verneombud, som tar seg av spørsmål angående verne-tiltak på avdelingen. Til uregelmessige tider foretar verneutvalget vernerunder over hele bedriften, vanligvis to runder pr. år, og sender rapport fra rundene til bedriftsledelsen. Vernelederen er bedriftens kontaktmann overfor det kommunale og statlige arbeidstilsyn, som begge kommer sterkt inn i bildet når det gjelder vernearbeidet.

Med denne orienteringen håper jeg at det er noe lettere å holde de forskjellige «vern» ut fra hverandre.

M. Fossen

(Forts. fra s. 31)

— Det er vel en hovedavtale for organisasjonen. Når løper den ut?

— Den løper ut sommeren 1966.

— Det holdes med jevne mellomrom formannskurser. Er det noen fra Ranheim inne for tiden?

— Jo, fra mek. verksted er det tre: Per Barstad, Hans Saksvik og Viggo Darell, og fra cellulosen to: Arne Øyås og Asbjørn Renaa.

— Noe spesielt ønske for Isbjørn?

— Jeg kunne ønske bedre tilslutning til møtene!

Følgende ble valgt på årsmøtet:

Sekretær og kasserer: O. W.

Hagen, gjenvalg.

Underkasserer: Olav Torgersen, ny Rep. til prod.utv.: John Guldberg, ny Varamann til prod.utv.:

Odd Svebakk, ny.

Verneutvalget:

Oddmund Faksvåg, ny.

Varamann: Sv. Wikdahl.

Gjenstående i styret: O. M. Barstad, formann og Odd Paulsen, viseform.

B.

Ranheim Arbeidsmanns Forening

Fortegnelse over tillitsmenn fra februar 1966

Styret:

Formann: Peder Myhre.
Viseform.: Arne Brekke.
Kasserer: Rolf Barstad.
Sekretær: Arvid Wærås.
Styremedl.: Asbj. Johansen,
Tormod Eriksen, Asbj. Haug, Aud
Eidem.

Varamenn: Arne Westmo, Arnf.
Knutsen, Karl Johnsen, Johanne
Hårberg.

Revisorer:

Hergeir Hårberg, Ingvar Fredriksen
Varamann: Herman Skjervold.

Underkasserere:

Saksa: Kristian Ebbesen.
Sortersal: Aslaug Stav.
Etterbehh.: Sverre Haugrønning,
Alf Bjørkander.
Gum.avd.: Arnulf Wikdahl.
Hovedavd.: S. Mælen, O. Halvorsen,
Kåre Bae.
Rampen: Karl Dahl, Johan Krognæs
Sekkfabr.: Jarle Sandaune, Georg
Wåden.

Cell.fabr.: P. Punde, S. Johansen,
O. Halvorsen.

Cell.fabr. d.tid: Peder Lauritsen.
Huggeri: Dragsnes, B. Moksnes,
O. Refseth.

Fjæra: Dagfinn Wikdahl.
Mek. verkst.: Bjarne Johnsen,
Armand Solem, Ove Svendsen.
Snekk.verkst.: Harald Nervik,
Asbjørn Haugen.

Verneombud:

Formann: Borge Larsen
Sortersal: Eli Ebbesen
Cell.fabr.: Willy Hansen
Huggeri: Per Olsen
Harald Malvik
Hovedavd.: John Farbu
Sodahus: Olav Solem
E.avd.: Bjørn Bjørnstad
Alfond Olsen

Cell.fabr.: Johan Kambuås
Kokeri: Leif Skogmo
Huggeri: Odd Ulstad

Fanen:

Fanebærere: Odd Wiik, Alf Olsen,
Torbjørn Henriksen.
Fanevakter: Erling Wiik, Tor
Johansson, Leif Lund, Arnfinn
Knutsen, Viktor Andersen, Rolf
Wahlberg.

Repr. til Sam.org.:

Repr.: Olav Fossen, Erling Gjerstad
Varamenn: Arvid Wærås, Aud
Eidem.

Statistikkførere:

Formann: Alf Bjørkander.
Hovedavd.: Oskar Halvorsen.
Risbindere: Marie Haugan.
Pakkere: Erling Jakobsen.
Krepp: Alf Bjørkander.
Krepp.rull: Jens Nervik.
Klistremask.: Ingvald Fossum.
Cell.fabr.: Renaa.
Fjæra: Karl Buan.
Sekkfabr.: Velges senere.

Prod.utvalg:

Medlemmer: Form. og viseform. —
fast, ifølge nye bestemmelser, Arvid
Wærås, Marie Haugan.

Varamenn: Per B. Moen, Louis
Auran, Johan Paulsen, Aud Eidem.

Arbeidsstudie-tillitsmann:

Jens Nervik.

Varamann:	Marie Haugan	
	Torleif Hårberg	
	Boye Moksnes	
	Helge Smevik	Valgt
	Ole Kirkvold	1966
	Oskar Saksvik	
	Gudmund Guldberg	
	Louis Auran	
	Alf Darell	
	Norvald Halsen	Valgt
	Arne Øyås	1965

Sodahus:	Joh. Kirkvold	»	Sv. Jensen	
	Konrad Brurok	»	Henry Skorstad	
Hovedavd.:	T. Stenhaug	»	Erling Wiik	Valgt
	Øyvind Lund	»	W. Rønning	1965
Mek. verkst.:	Roar Moe (utgår)	»	Odd Nilsen	
Snekk.verkst.:	St. Barstad	»	Karl Johnsen	
Utearbeide:	Karl Lund	»	Georg Wåden	
Sekkefabr.:	Jon Svendsen	»	O. Jektvolden	
Gum.avd.:	Jens Paulsen	»	Knut Eriksen	

Komite for Saltøya:

Formann: Arne Brekke.
Medlemmer: Johan Bremseth, Ove Werkland, Ivar Myhre — valgt 1966.
Jakob Grytbak, Einar Kvarme, Røst-Andersen — valgt 1965.

Opplysningsleder:

Viseformann (fast ordning).

Studieutvalg:

Formann: Ivar Myhre.
Medlemmer: Per B. Moen, Torbj. Woldseth, Jens Paulsen, Aud Eidem.

Repr. til A.O.F.:

Medlemmer: Viseformann (fast ordning) + Atle Darell.
Varamenn: Georg Wåden, Armand Solem.

Repr. til Ranheim Hus for eldre:

Representant: Martin Kambuås.
Varamann: Trygve Torgersen.

1. mai-komite:

Formann: Ole Westmo.
Medlemmer: Bjørn Bjørnstad, Knut Brurok, Henry Krognen, John Farbu, Arnulf Wikdahl.

Repr. til 17. mai-komite:

Torbjørn Stenhaug.

Kommisjonær:

Svend Werkland.

Medlem til forslags-komite:

Arne Brekke

Valgkomite:

Formann: Johan Wikstrøm.
Medlemmer: Petter Eriksen, Agnar Olsen, Johan Krognen, Aslaug Paulsen



70 år:

Lars Larsen	29/3 -66
Sverre Andersson	2/5 -66
Ingvald Bjørnstad	14/5 -66

60 år:

Einar G. Paulsen	1/5 -66
Tormod Barstad	2/5 -66

50 år:

Arne Moen	14/3 -66
Johan Kirkvold	1/4 -66
Ottar Engelsås	23/4 -66

EN JORDLAPP

Det var egentlig meningen å bli ferdig med plassene på Reppe i dette nummer av Ranheims-Nytt, men det blir det ingenting av. For det første har det, som de fleste sikkert har merket, vært et vintervær som kan frata enhver lyst til å gå rundt i gårdene og grave og spørre om den slags, og for det andre har det vært mer enn full sjau med å holde seg a jour med snømåking og liknende gymnastikk. Når det så attpåtil viser seg at det Reppe vi hittil har beskjeftiget oss med er av forholdsvis nyere dato, mens den eldste bebyggelse står igjen, da er det innlysende at nærmere gransking må til.

Denne eldste del av Reppe var opprinnelig to gårder eller leilendingsbruk med Bakke kloster som eier. Gårdene benevnes som Stor-Reppe og Lille-Reppe, senere Øvre Reppe og Nedre Reppe. Gården Steinhaugen var opprinnelig en husmannsplass, men ble i 1797 frasolgt gården Nedre

Reppe. Under Stor-Reppe skal det ha vært et «kvernsted» og i forbindelse med Lille-Reppe nevnes at der er Viige saug. Den brukes av Morten Lauritsen og Kristoffer Ellertsen, og de «svarer årligen en grunnleie til Bakke kloster på 2 daler».

Det kan også nevnes at gården Øvre Reppe drev steinbrudd på Reppesmoan. Det gjorde forresten også eierne av gården Steinhaugen, det var Hugåsfamilien. En av de mange kneikene på veien over Reppesmoan til Jonsvatnet går den dag i dag under navnet Slipsteinsbakken. En stor slipstein var i sin tid plassert her, og de karene som drev med steinhogging fikk her ved denne slipsteinen kvesse verktøyet sitt. Vi vil her innskyte at av den steinen som ble brutt ut i Reppesmoan, finner vi noe i Trondhjems Sparebanks store bygg i Trondheim.

Når det gjelder husmannsplasser på disse Reppe-gårdene, har det nok



Reppes-Trøen



Det er bare grunnmuren igjen etter plassen Moen.

* * *

vært ganske mange, men på det nåværende tidspunkt er vårt kjennskap til navn o. l. for lite til at vi kan komme nærmere inn på det. En plass som vi også har foto av vil vi likevel nevne. Det er Trøen eller muligens Reppes-Trøen. De som er litt opp i årene vil sikkert huske Ellen og Anders Trøen som vi kalte dem. Husene står fremdeles og eies nå av Solveig Abrahamsen. En annen forhenstående plass, Moen, tar vi også med. Der er bare rester etter grunnmuren igjen. Den ligger i nærheten av Fjellstua.



Slipsteinsbakken

STAFETT LØP

Søndag 13. februar var skisportens dag over hele Norges land. Bedrifts-Idrettslaget hadde for å markere dagen arrangert stafettløp på Fykenborg på Reppe, hvor de fleste avdelinger i fabrikkstilte lag. De hadde værgudene med seg. Sol og bare 8 minusgrader har ikke vært vanlig kost i vinter, og sjelden er vel skogen i et slikt festskrud som den var denne dag.

Flere journalister fra R.N. var møtt opp, og to av dem som må sies å høre til østsonen (geografisk), hadde ingen vanskeligheter med å komme over piggetrårdsperringen inne på Væresmyran, eller Kolbotnan som vi vanligvis kaller denne delen av Reppe.

I alle løyper var det konkurrenter på oppmykningsrunder og smurningsprøver. En del var alvorlige og synlig nervøse, mens andre viste en imponerende sinnsro. En del uttalte også at det kunne ha vært moro å slå «laboratoriet», som var favoritt. Andre gikk for å prøve nytt skiutstyr og ny garderobe. Det var nemlig også damer med i konkurransen, og det frisket opp i løypa. Men hvorfor bruke sorte briller og skjule stjerneøyne og dådyrblikk (ikke å forveksle med rådyr som vi også så en masse spor etter).

Fredrik Kiær var også ute og tok noen runder, og vi fikk senere se ham i sporet. Han var den siste som fikk stafetten i siste etappe, og det kan vel sies at han holdt stillingen til mål, men når det gjelder etappetid lå han langt fremme.

Så var det dommerkollegiet. Når det gjelder klokka har Hanssen ennå et godt grep på den, og Qvenild foretok merkelig nok intet trekk, hverken i tid, prosent eller etter tabell.

Inkognito var der møtt opp endel av fabrikkens sanitet, i håp om at noen av damene kunne trenge assistanse. Heldigvis — for damene — fikk ikke disse folkene vist hva de duger til.

Blant tilskuerne såes flere kjente sportsmenn, som Ernst Larsen og en god del skotthyll- og bridgemestere.

Om selve stafetten vil vi bare si: Reppe, som var på heimebane, hadde

ledelsen i to og en halv etappe. Da kom Øistein Saksvik, og med han var det ingen råd. Favoritten, laboratoriet, tok altså gullet ved at Saksvik i siste runde meldte og tok en storemomp. Reppe startet utenom konkurranse, og resultatet uten dem ble:

Damer:

1. Hovedkontor lag 1	43,57
2. Hovedkontor lag 2	49,27

Herrer

1. Laboratoriet	40,35
2. Hovedkontor	42,12
3. Transportavd.	42,18
4. Sekkeavd.	44,41
5. Mek. verksted	44,50
6. Hovedavd.	45,05
7. Snekkerverksted	48,08
8. Hovedkontor	49,50

Etappetider:

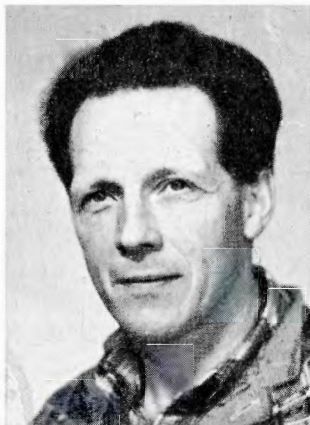
1. Ø. Saksvik	12,12
2. M. Lillefloth	13,10
3. K. Eggen	13,14
4. H. Flønes	13,41
5. G. Lauritsen	13,42
6. T. Aune	13,52
7. O. Kambuås	13,56
8. R. Olsen	14,12
9. K. Dahl	14,16
10. P. Torgersen	14,18
11. L. Larsen	14,20
12. G. Galåen	14,27
13. G. Kirkvold	14,35
14. A. Olsen	14,47
15. I. Gabrielsen	14,48
16. F. Kiær	15,05
17. K. Torgersen	15,10
18. S. Andersen	15,45
19. Ø. Larsen	16,39
20. H. Amdahl	16,47
21. K. Skjervold	16,50
22. F. Brun	17,06
23. J. Kjøsnæs	17,09
24. T. Schjetne	17,37

Damer:

1. B. Hansen	12,52
2. J. Mæhle	13,53
3. G. Weisæth	14,03
4. I. Hansen	15,02
5. G. Schjetne	17,02
6. K. Saksvik	18,27







Peder Myhre

Ny fagforeningsformann

Etter et valg er det bestandig spenning, og en av de første dager den nyvalgte formann i fagforeninga, Peder Myhre, har kontortid, oppsøker vi han. Vi spør straks om det i den nærmeste framtid vil bli nye toner å høre, eller om den gamle linje vil bli fulgt?

Myhre svarer at det er første gang han befinner seg på denne plass, ikke bare som formann, men som styremedlem i det hele tatt, og at han ennå ikke riktig hadde tenkt seg om. Heldigvis sitter nesten hele det gamle styret, og noen revolusjonerende nypolitikk blir det neppe i første omgang.

— Du er vel også mye opptatt av kommunalt arbeide?

— Ja, medlem av skolestyret og er med i tilsetningsnevnda for skolene. Har altså mere enn nok å gjøre, men det er ikke slik at folk står i kø for å få mere ansvar.

— Er de fleste ansatte her på bedriften organisert?

— Ja, organisasjonsprosenten er meget god. Men egentlig skulle det vel være slik det delvis er i Amerika, at fra første arbeidsuke av blir fagforeningskontingenten trukket av bedriften for alle ansatte arbeidere.

— Hva mener du om den nye hovedavtalen mellom LO og NAF?

— Vi har nettopp fått den, og av det jeg ser blir den nye avtalen om

produksjonsutvalg eller bedriftsutvalg adskillig utvidet. Blant annet skal det være et møte for måneden hvis partene ikke er enige om å sløyfe noen. Nytt er også at formann og varaformann i fagforeningen automatisk er med i utvalget.

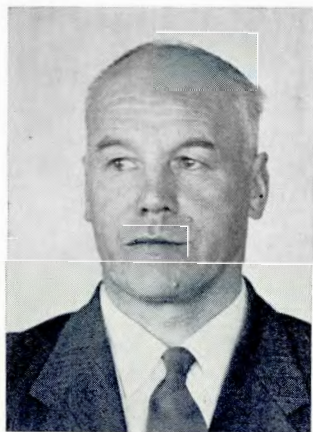
— Og den nye tariffavtalen ordnes vel tilfredsstillende?

— Vi får håpe det.

— Noen spesielle ønsker i forbindelse med avtalen?

— Forkortelse av arbeidstiden anser jeg som meget viktig. Jeg har hørt at flere bedrifter nå går over til samme antall arbeidstimer for alle, fra disponent til visergutt. Det må en kalle demokrati på arbeidsplassen.

B.



Ole M. Barstad

Årsmøte i Isbjørn

Funksjonærenes forening Isbjørn hadde årsmøte 21. februar, og vi henvender oss til foreningens formann Ole M. Barstad for å høre om nyvalg m. m.

— Hvor mange medlemmer er det i «Isbjørn»?

— Vi er akkurat 30 stykker.

— Er interessen for organisasjonsarbeid stor blant medlemmene?

— De som har minst lønn er mest interessert, sier Barstad med et smil.

— Vi hører at det skal være landsmøte i år. Hvor holdes det, og er det noen fra Isbjørn som skal delta?

— Møtet skal holdes i juli i Oslo, men det er ingen representant fra oss.

(Forts. s. 23)

Spisebu uten tobakk

I siste nummer av Ranheims-Nytt har «Petrus» et innlegg hvor han slår til lyd for spisebuer for dem som ikke røyker. Dette er vel alle som ikke røyker enig i.

En gjennomgangsmelodi i den senere tid har vært at forholdene må legges tilrette for dette eller hint. Når det gjelder dem som vil ta seg en røyk, må en i sannhet si at forholdene er lagt tilrette. Nå må ikke dette oppfattes som en form for misunnelse overfor dem som røyker. Tvertimot skulle det heller være grunn til det motsatte. Det er heller ikke meningen å frata noen gleden ved å ta seg en røyk, f. eks. ved å skremme med ditt eller datt. Vi tror ellers ikke at noe sånt ville gi resultater. Men dog ville vi ha sagt, at hvis det er noen som tror at dette med å advare mot tobakksbruk er noe som er oppfunnet i den senere tid, må han tro om igjen. Omkring 1680—1690-årene skrev Petter Dass følgende om tobakken i Nordlands Trompet:

«Den tygges som Brød og indstappes
i mund,
Thi bliver Kindbacken og Flabben
saa rund,
Alt som den med Grød var tilklemmet.
Den sorteste Skruv underlegges den
Tand,
Thi lukter hans Aande som stinkende
Vand,
En Dievel maa bræcke sin Lunge.
Endeel og opmales for Qvinden til
Snus,
Hvor vel at hand haver Hans Grimen
til Huus,
Med Kummer for sig og sin Unge.»

Hans Grimen betyr fattigdom, og det var vel dette i første rekke Petter Dass mente at tobakksbruk førte med seg.

En annen av Norges diktere, Bjørnstjerne Bjørnson, var heller ikke særlig begeistret for tobakk, særlig når den var i form av røyk. Når han hadde gjester, måtte de som ville ha en blås ta til takke med et rom som han kalte «Grisehuset».

Som vi ser: Det er intet som er nytt under solen. Det måtte i tilfelle være en liten beskjeden spisebu for dem som ikke røyker.

Aspekt



Årsberetning for Saltøya 1965

Feriehjemmet Saltøya ble åpnet for ferierende og besøkende den 15. mai 1965, og som vaktmann ble ansatt for sesongen Johan Eggan, Trondheim. Grunnen til at det ble en vaktmann utenom fagforeningens medlemmer var at bedriften ikke kunne avse noen av sine ansatte. Det ble en fin sommer og det merket seg snart på det gode besøket Saltøya hadde. Feriehjemmet hadde besøk av 520 personer, et bevis på at Saltøya er et populært sted og en perle i Trondheimsfjorden.

Komiteen var flere ganger der inne på befaring.

Det ble utført en del reparasjonsarbeide der inne. En ny trapp ble plassert ved fergestedet Langstein. Reparasjon av taket på forpakterboligen. Takrenner satt opp på uthus. Lakkering av gulv i hovedbygningen og Soløye. Motorbåten smurt og lakert. Et nytt gjesterom i hovedbygningen ble ferdig. Telegrafverket la en ny telefonkabel fra Langstein til Saltøya, den gamle var istykker. Komiteen kjøpte inn endel kaffekopper, glass og rustfrie teskjeer.

Planen om reising av småhytter på øya er fortsatt aktuell. Vinduene i Soløye må repareres og noen skiftes ut. Forandring av de to fellesrommene i Soløye, da disse er lite hensiktsmessige. Nye gardiner over alt.

En ny varmtvannsbereder må anskaffes i hovedbygningen, da den gamle er istykket og i dårlig forfatning. De 50 favner ved og en del sagtømmer som forpakteren skulle hugge etter avtale med komiteen for 1964, er fremdeles ugjort, tross gjentatte forespørsler om å få det snarest mulig utført.

Saltøya ble bortleid den 14.—15. tugust til AS.KO. Det er noen forretningsmenn som inviterte sine kunder til et festlig samvær. Det var ca. 70 gjester tilstede, og alle var

svært begeistret for det vakre stedet.

Til slutt vil jeg ønske alle dere som kommer til Saltøya i sommer hjertelig velkommen. Komiteen skal gjøre alt for at dere skal komme til å trives.

Komiteen besto i 1965 av:

Arne Brekke
Jakob Grytbak
Einar Kvarme
Ivar Myhre
Johan Bremseth
Ove Werkland

Ranheimsdagene 1966

De to organisasjoner som står bak Ranheimsutstillingen og Ranheimsdagene, Ranheim Musikkforening og Ranheim Idrettslag, har forlengst satt igang forberedende arbeide med årets arrangementer.

Ranheims-Nytt har hatt en prat med hovedkomiteens formann, Martin Fossen, som vi ber om en beretning.

— Allerede før jul ble en rekke komiteer valgt, og disse har også gjort et stort forberedende arbeide, men selvsagt står en masse igjen. Selve utstillingen, som åpner Kristi Himmelfartsdag 19. mai, blir i år både i Folkets Hus og på idrettsbanen. Vi har laget spesielle rørkonstruksjoner som utstillerne får bruke til sine stands inne, mens det ute skal plasseres campingutstyr, båter, bruktbiler etc.

— Hva med salg under utstillingen?

— Vi har søkt Handelsdepartementet om salgsrettigheter som vi håper å få innvilget. En annen ting med årets arrangement er at vi skal bruke det store sangerteltet til show hver kveld fra 17. mai og til utstillingen stenger mandag 23. mai.

— Underholdningskrefter?

— Vi har vært i kontakt med de fremste av landets, ja også utenlandske stjerner, men mere om det senere.

— Er det mye arbeide med et så stort arrangement?

— Det er klart at mye skal forberedes og mange problemer løses, men jeg vil si at alle med oppdrag løser disse med stor interesse, og jeg har inntrykk av at når det virkelig røyner på så er det utrolig hvor mye hjelp og velvilje interesserte ranheimspatrioter kan prestere.

— Er Ranheimsdagene og Ranheimsutstillingen kommet for å bli?

— Det står og faller med hvor vellykket vi maktet å gjennomføre det hele, og selvsagt teller publikumsoppslutningen mest både for utstillerne og for oss som arrangerer. Hensikten med det hele er først og fremst å skaffe stedet et stort tradisjonelt arrangement som samtidig også kan gi penger i kassen.

Før å orientere pressen og stedets impliserte, vil vi innby til pressekonferanse med det første, slutter Fossen.

In memoriam

Johan Sivertsen, født 17. april 1914, død 21. desember 1965

Arthur Pettersen, født 6. mai 1898, død 27. desember 1965



God påske!