

Ranheims-

NYTT



For full kraft -

JUNI 1966

NR. 2 - 11. ÅRGANG



Tollknivvolla

Et merkelig navn på et mindre merkelig sted. Det er faktisk bare en åpning i granskogen oppe i Refsethmarka ved den markaveien som fører til Vottan.

Grunnen til navnet, sies det, skal være at en mann en gang kom på ski, og på en eller annen måte mistet han tollekniven sin nettopp der.

En mann uten tollekniv var jo nærmest bare halvt påkledd i gamle dager, og det er vel på bakgrunn av det en må se navnet på stedet.



INNHOLD

	side:
Ferie	1
Hovedavtalen	2
R.P.s historie	7
Arbeidsinstruksjoner ..	9
Protokoll fra bedrifts- utvalget	11
Kvalitetskontroll	12
Ferie	14
Skrap-Dagen 1966	17
Vernearbeidet	18
En jordlapp	20
Personalia.	



Omslagsbildet:

Den nye maskinhallen
kommer med.

Foto Ø. Saksvik



Redaksjonskomiteen:

Th. Overwien
Eivind Ahlberg
Tormod Barstad
Tor Schjetne
Torodd Ronæs

Redaktør:

Brynjulf Moksnes

Bedriftsavis for A/S RANHEIM PAPIRFABRIK RANHEIM



Ferie

Når dette leses er mange her på bedriften allerede ute på ferie. Men flere har den tilgode. Hva skal vi så gjøre for å få mest mulig ut av ferien? I en rundspørring lengere ute i bladet vil vi se at mange bruker ferien til å skaffe seg husvære eller forbedre de husene de har. Slikt kan en forstå, selv om ferien helst burde nyttes til å komme seg ut på den drømmeturen de fleste har i tankene å realisere. Men etter en vinter som den siste, med ekte trøndersk survær, er tankene om en god bolig noe en vanskelig kommer forbi. Men det går an å kombinere. Tre uker er da likevel en tid, selv om dagene går altfor fort.

Overlege Arne Brusgaard i Norsk Bedriftslegeforening sier, at å dovne seg hele ferien er omtrent som å gå til sengs for 2—3 uker, og en blir svært lite tress når arbeidet begynner igjen. Men en altfor sterk kroppslig utfoldelse uten trening er heller ikke bra.

Ferie er å gjøre noe annerledes.

De fleste av oss lengter etter mere sol og uteliv. Under Ranheims-dagene var besøket rundt de utstilte telt livlig, og vi må innrømme at camping i godvær er alle

tiders, både når en har bilen som framkomstmiddel eller med apostlenes hester i fjellet.

Flere og flere ranheiminger reiser nå mot sør. De vil engang være noenlunde sikre på å slippe oljehyre. Rhodos — Rimini— Marokko høres forlokkende ut.

Men det er vel hytta på fjellet som lokker de fleste. Den eneste «ulempen» ved fjellet er at har en først begynt med det, kan en ikke tenke seg noe bedre.

Alt i alt er mulighetene mange, og en og hver må helst bruke ferien til det en liker best.

VI ØNSKER ALLE EN GOD OG SOLRIK FERIE

Red.



HOVEDAVTALEN

Hovedavtalen, eller arbeidslivets grunnlov som den også er kalt, har vært meget omtalt i forbindelse med den revisjon av den som ble avsluttet ved årsskiftet, og det kan derfor kanskje være av interesse å se litt nærmere på selve avtalen og den utvikling på arbeidslivets område som den er et vesentlig ledd i.

Man kan si at den første begynnelse til de organisasjonsforhold vi har i dag, kan spores tilbake til de begivenheter som fant sted i 1870-årene. I 1872 fikk man de første streikeaksjoner, og i sammenheng med dem en rekke fagforeningsdannelser som riktignok fikk en relativ kort levetid, men det ble snart åpenbart at disse hendelser innvarslet en

ny tid for forholdet mellom arbeidsgiver og arbeidstaker. Etter hvert fikk fagforeningene fastere form, og streikene gikk over fra spontane til vel organiserte aksjoner. Det er innlysende at disse begivenheter vakte stor oppmerksomhet og bidro til at forholdene i arbeidslivet kom opp i dagens debatt. Bjørnstjerne Bjørnson var en av dem som engasjerte seg meget sterkt og med glød talte arbeidernes sak.

Etter hvert ble organisasjonsarbeidet stadig mere sentralisert, og i 1899 så Arbeidernes Faglige Landsorganisasjon dagens lys.

Det sier seg selv at utviklingen ble fulgt med den aller største oppmerksomhet av arbeidsgiverne, som

til fulle innså nødvendigheten av en tilsvarende utbygging på sin side, og året etter ble Norsk Arbeidsgiverforening stiftet.

Man må vel kunne si at de to organisasjoner bar preg av å være kamporganisasjoner, men allerede meget tidlig ble man på begge sider opptatt av tanken på å søke tvistene løst gjennom megling og voldgift. I 1902 inngikk hovedorganisasjonene en avtale om anvendelse av forliksråd og frivillig voldgift.

Spørsmålet om å få forholdet mellom partene i arbeidslivet regulert gjennom lovbestemmelser, kom ganske tidlig opp, og det ble gjennom årene nedlagt et omfattende komitearbeide for å komme frem til en løsning. I første rekke var det organisasjonsretten og tvungen voldgift som var gjenstand for behandling. Disse bestrebelser resulterte i at man i 1915 fikk loven om arbeidstvister, som blant annet inneholder bestemmelser om tvungen megling i interesselvister og løsning av rettsvister gjennom en spesiell domstol (Arbeidsretten). (Med rettsvister forstås i denne forbindelse tvist om forståelse av tariffavtalens bestemmelser, mens interesselvister gjelder tvist om selve tariffen — altså lønns- og arbeidsvilkår.) De rettsregler man her fikk, hadde på et vis kommet som et resultat av utviklingen, og begge hovedorganisasjoner så saken på denne måte.

Den tvungne voldgift, som hele tiden hadde vært et stridens eple, og som hverken Arbeidsgiverforeningen eller Landsorganisasjonen var tilhenger av, var ikke kommet med i loven. Det samme gjelder organisasjonsretten (som senere er blitt sikret gjennom hovedavtalen). Det skulle dog ikke gå mere enn ett år før det ble vedtatt en lov om tvungen voldgift, som ble gjeldende frem til 1921. Senere er det ved forskjellige anledninger sanksjonert nye lover om tvungen voldgift — senest i forbindelse med årets tariffoppgjør.

På bakgrunn av de spesielle forhold som krigen skapte, utstedte London-regjeringen i 1944 under aktiv medvirkning av hovedorganisasjonene en provisorisk anordning ang. voldgiftsrett eller lønnsnemnd,

som med endelig virkning skulle fastsette lønns- og arbeidsvilkårene — en anordning som først ble opphevet i 1952.

Selv om hovedorganisasjonene var sterkt opptatt av å finne utvei til å løse tvister gjennom andre midler enn arbeidskamper, hersket det absolutt ikke fredelige forhold i arbeidslivet. Det er nok å minne om de alvorlige konflikter man hadde i 20- og 30-årene. Men utviklingen gikk utvilsomt i positiv retning. Tariffavtalene som til å begynne med var forholdsvis beskjedne, både når det gjelder omfang og innhold, fikk forholdsvis snart stort format, og allerede i 1907 fikk man den første landsomfattende avtale (mellom Mekaniske Verksteders Landsforening og Norsk Jern- og Metallarbeiderforbund), noe som den gang vakte meget stor oppsikt.

Når det gjelder forholdene innen treforedlingsindustrien, kan nevnes at de første overenskomster ble opprettet i begynnelsen av dette århundre mellom enkelte bedrifter og Norsk Arbeidsmannsforbund. Den første landsavtale kom i stand i 1912 mellom Arbeidernes Faglige Landsorganisasjon og Norsk Arbeidsmannsforbund på den ene side og Norsk Arbeidsgiverforening og Norske Træmassefabrikanters, Cellulosefabrikkenes og De Norske Papirfabrikkers Fagsammenslutninger på den annen side.

I 1914 ble så Norsk Papirindustriarbeiderforbund stiftet.

Treforedlingsindustriens tre fagsammenslutninger opprettet i 1915 et felleskontor (Fælleskontoret for Cellulose-, Træmasse- og Papirfabrikanternes Fagsammenslutninger), som i 1915 endret navn til Papirindustriens Arbeidsgiverforening. Foreningen virket fra 1925 som frittstående arbeidsgiverforening, men ble i 1958 igjen tilsluttet Norsk Arbeidsgiverforening.

Det videre arbeide med utbygging av tariffavtalene, førte i 1935 til at partene undertegnet en hovedavtale som skulle gå inn som første del av enhver tariffavtale mellom N.A.F. og L.O. Denne avtale skapte større klarhet på vesentlige punkter, og den skulle vise seg å få avgjørende betydning for samarbeidet mellom hoved-

organisasjonene. Avtalen har senere vært revidert en rekke ganger, hvor det er gjennomført større eller mindre endringer. Av spesiell interesse er bestemmelsen om kontaktmøter mellom bedriftens styre og tillitsmennene, som kom inn i avtalen i 1957.

Den gjeldende hovedavtale, som trådte i kraft 15. februar i år, hadde da vært gjenstand for et omfattende revisjonsarbeide gjennom ca. 1½ år, og presenterte seg i en helt ny form. Den er delt i tre avsnitt: A, B og C. Del A består av den tidligere avtale med en del endringer, og inngår som første del i alle tariffavtaler mellom hovedorganisasjonene og deres medlemmer. Del B er en samarbeidsavtale som også opptar i seg den tidligere avtale om produksjonsutvalg. Del C inneholder en del bestemmelser om tvistebehandling, avtalens omfang og varighet m. v. som er felles for A og B.

Av endringene i del A kan nevnes de nye bestemmelser om tillitsmannsutvalgets adgang til under spesielle forhold å holde møter i arbeidstiden, og LO-tillitsmenenes rett til å besøke bedriftene for å ivareta tariffmessige gjøremål. Videre er tillitsmennenes godtgjørelse for deltakelse i forhandlingsmøter nå den samme som oppbæres for 1. og 17. mai. Verneombudene er dessuten likestilt med tillitsmennene når det gjelder oppsigelse og avskjed. Bestemmelsene om permisjon er noe endret, og det er kommet inn regler for tjenestefrihet for å ivareta offentlige verv.

Vi skal imidlertid ikke beskjeftige oss mere med del A, men gå over til å se nærmere på nyskapningen — samarbeidsavtalen. Avtalen tilrettelegger mulighetene for effektivt samarbeide innen bedriftene gjennom en rekke utvalg, møter og konferanser, som det er trukket opp retningslinjer for. Under utarbeidelsen av disse, var det to kryssende hensyn som gjorde seg gjeldende: skulle avtalen bestå av forpliktende formuleringer eller av mere elastiske bestemmelser? Velger man det første alternativ, vil man på den ene side ha en viss garanti for at ordningen blir satt ut i livet, mens man på den annen side kan risikere at det hele blir så stivbent og uhensiktsmessig at effektene

blir borte. Går man inn for elastiske bestemmelser for å gi mulighet for tilpassing etter de lokale forhold, er det naturligvis fare for at ordningen ikke blir praktisert på en slik måte at man oppnår de tilsktede resultater. Når man leser igjennom avtalen, ser man at organisasjonene har valgt å la den bestå både av forpliktende formuleringer og elastiske bestemmelser.

Det første utvalg vi støter på, er *Bedriftsutvalget*. Slike utvalg skal opprettes ved bedrifter som har minst 100 ansatte. Stort sett har bedriftsutvalgene samme sammensetning og funksjon som de tidligere produksjonsutvalg. Når det gjelder sammensetningen, er det kommet til at tillitsmannsutvalget skal være representert. I likhet med produksjonsutvalget er bedriftsutvalget et rådgivende og opplysende organ. For en bedrift av Ranheims størrelse går bestemmelsen ut på at bedriftsledelsen kan oppnevne inntil 7 representanter. De ansatte skal ha 7 representanter. Av disse velger arbeiderne 4 representanter, hvorav den til enhver tid fungerende formann og nestformann i tillitsmannsutvalget er selvskrevne. Arbeidslederne kan velge 1 representant, de tekniske funksjonærer 1 representant og de merkantile funksjonærer 1 representant.

Ved bedrifter som har selvstendige avdelinger, kan det — hvis partene er enige om det — opprettes *Avdelingsutvalg* som får samme funksjon som bedriftsutvalget.

Når formannen og sekretæren i bedriftsutvalget blir enige om det, innkalles samtlige medlemmer av bedriftsutvalg og avdelingsutvalg til en *Bedriftskonferanse*, hvor bedriftsledelsen gir orientering om bedriftens situasjon og arbeidsoppgaver i tiden fremover, og de forskjellige utvalgs videre arbeide drøftes.

Hovedorganisasjonene uttaler at de er klar over at forholdene ved de forskjellige bedrifter kan være så uensartede at de former for samarbeide som passer ved en bedrift, ikke egner seg ved en annen. Det er derfor av stor betydning at den øverste bedriftsledelse sammen med representanter for de ansatte, f. eks. ved opprettelse av et *samarbeids-*

utvalg, søker å finne frem til de former for samarbeide som passer best for vedkommende bedrift. Hvor samarbeidsutvalg blir opprettet, bestemmer partene ved den enkelte bedrift utvalgets sammensetning.

Norsk Arbeidsgiverforening og Landsorganisasjonen i Norge er enige om å opprette et *samarbeidsråd* bestående av 3 representanter for hver av de to hovedorganisasjoner. Samarbeidsrådet skal være et opplysende og rådgivende organ for samarbeidsorganene ved bedriftene.

Når bedriftsutvalget finner det ønskelig, kan det anmode bedriftsledelsen om å arrangere *informasjonsmøter* for samtlige ansatte ved bedriften eller dens enkelte avdelinger. Bedriftsledelsen gir her generell orientering om bedriftens forhold og fremtidsutsikter.

Hvis man sammenholder § 9 i del A (samarbeidsparagrafen) med samarbeidsavtalen, ser man at paragrafen omhandler funksjoner som også er medtatt i samarbeidsavtalen, og man vil kanskje undre seg over hvor-

for § 9 ikke er innarbeidet i denne avtale. Årsaken er at § 9 bare angår de fagorganiserte, mens samarbeidsavtalen omfatter samtlige ansatte. For å unngå overlapping, er det gitt anledning til en viss samordning av funksjonene.

I samarbeidsavtalens organer er det gitt mulighet for å organisere samarbeidet ved den enkelte bedrift på den måte som passer best, forholdene tatt i betraktning. Men som det er uttalt: «Formelle bestemmelser er i seg selv ikke nok. Det viktigste er viljen til samarbeide og til å fylle samarbeidet med konkret innhold. Hvis hensikten med den nye avtale skal bli oppnådd, kreves det derfor at alle parter lever opp, ikke bare til dens bokstav, men også til avtalens ånd og forutsetninger for den.»

La oss håpe det vil lykkes å finne den samarbeidsform som passer best hos oss til fremme av trivsel og effektivitet.

A. M.

Apropos oss trekkfugler på Ranheim

Alle tegn tyder på at flere nordmenn skal ut og ferdes i år enn noen gang tidligere. Svært mange skal, ifølge uttalelser fra reisebyråhold, til land langt mot syd, for å glemme den lange og harde vinter vi er gjennom. Blant oss lesere er det sikkert mange som allerede har kjøpt billetter til Mallorca, Rimini, Costa del Sol eller hvor det måtte være.

Vi ønsker naturligvis god tur og god sommer — og vi skal ikke lure malurt i noens beger. Det er ikke for å være ubehagelig mot noen at vi minner om at en ekspedisjonssjef ble overfalt og ranet i Paris' fornemste strøk ifjor. Vi skal heller ikke skremme våre lesere med at mange nordmenn kom hjem fra ferietur uten fotoapparater ifjor, fordi det leilighetsvis dukker opp folk som vil «låne» dem. Vi vil ikke være ubehagelig



og fortelle at «Madrid-mave» kan være nokså pinefullt, og la oss for all del ikke snakke om biluhell, solstikk eller benbrudd.

Men det faktiske forhold er at mangen en nordmann opplever selvsomme ting under feriereisen, enten den går nord-, sør-, vest- eller østover. Man skal imidlertid ikke sitte hjemme og sture over hva man måtte kunne bli utsatt for, vi skal bare minne om en liten ting som kan gjøre Deres ferie behageligere, tryggere og — og hvis uhellet skulle være ute — økonomisk mer fordelaktig. Tingen er reiseforsikring.

En slik forsikring koster en liten brøkdel av billettprisen. Det er flere sorter reiseforsikring å velge mellom, og alle kan vise seg å være like lønnsomme. Vi skal her ikke trette Dem med detaljer, Deres reisebyrå, bilklubb eller forsikringsagent vil gi Dem alle de opplysninger De trenger. La oss bare kort minne Dem om at De kan forsikre Deres bagasje, mange har spart penger ved å gjøre det. Skulle De spise eller drikke et

eller annet som bekommer Dem lite vel, eller De vrikker foten på badestranden, kan det være at De må søke lege, eventuelt må De på sykehus. Det er sånt som kan løpe opp i kroner og øre, og en reisesykeforsikring kan redde Dem fra de økonomiske besværigheter. I enkelte tilfeller har det hendt at nordmenn på ferie i utlandet er blitt sendt hjem i sykekurv, fordi uforutsette ting skjedde. De som har vært forutseende nok til å ta en polise, har priset seg lykkelig. Vi er bortskjemt i Norge med alle våre trygder, og altfor lett glemmer vi at forholdene er annerledes i andre land.

Disse linjer for både å ønske Dem alt godt i ferien og for å ønske Dem velkommen tilbake fra hyggelige dager, med helse, fotoapparat, telt og sovepose i behold. Men innen De tar avsted, glem ikke den arme ekspedisjonssjef uten ur, sigarettener, lommebok og ring, på den fornemme og opplyste gaten i Paris.

Europeiske vare- og reiseforsikringsaktieselskap



Ranheim sett sørfra

Av Ranheim Papirfabriks historie

(Forts. fra nr. 1 1966)

Vi har nå fulgt Ørn tre år i hans virke som Ranheims driftsherre, og da han nå snart skal tre ut av bildet vil det være på sin plass å trekke opp hovedlinjene i bildet av denne markerte personlighet som industriherre, brukspatron.

Skal vi betegne hans kjøp av Ranheim som en spekulasjon? Nødig. Det har vært uttalt om Ørn at han hadde et nesten religiøst grunnsyn på industriell virksomhet. La oss si at vi godtar dette, men det var selvfølgelig ikke dette grunnsyn som direkte kalte ham til Ranheim. Ranheim «lå nede», forfulgt av alle sine års driftsuhell og uheldige konjunkturer. Men han så at her var noe, kanskje meget å gjøre for en mann med noen kapital, solid teknisk innsikt, ganske gode erfaringer på området, forretningsmessig smidig manøverevne og selv-sikker intuisjon, teft.

Som det skulle vise seg senere i hans liv, var Ørn ikke den mann som den jevne drift av et foretagende virket tiltrekkende på. Hans interesse, nesten lystbetonet, var å reise, eller i vårt tilfelle gjenreise bedrifter, få dem i sikker gang. Da var hans oppgave løst, han kunne overlate dem til andre og ta fatt på nye oppgaver. Men den som skulle ta ham måtte være tidlig ute.

Ørns nærmeste medarbeider på Ranheim var selvfølgelig den tidligere direktør der, da driftsbestyrer Axel Lundberg. Vi kommer senere tilbake til Lundberg. Om hans forhold til Ørn skal nevnes at det har vært skrevet at «de to herrer Ørn og Lundberg pleiet med største omhu et lenge nært og meget kjærlyvenn-skap», et forhold som vel bare kunne gi begrensede utslag så lenge Ørn var Lundbergs patron, men nok utfoldet seg rikt, delvis dramatisk, etter at Lundberg var trått i nye eiers tjeneste og fri fra ørneklørne.

Høsten 1906 var et konsern sydfra rykket inn i Trøndelag, i alminnelighet kalt Kiær-konsernet, Fearnley-konsernet eller Meraker-konsernet.

Det hadde kjøpt eiendommer i Trøndelag, og konstituert seg som A/S Meraker Brug. Med dette konsern kom Ørn i forbindelse og gav det Ranheim på hånden til utgangen av januar 1907 for kr. 1.200.000. Etter noen måneders forhandlinger aksepterte Meraker Brugs direksjon tilbudet 21. januar 1907.

Et siste spørsmål angående Ørn melder seg når han nå gir fra seg Ranheim: Hvor meget tjente han på hele forretningen? — Det er ikke mulig, heller ikke nødvendig å fremlegge eksakte oppgaver. Det er nok å anføre at hans fortjeneste, etter hans eget utsagn, var av en størrelsesorden på henimot en halv million kroner. Det kan også stemme med hva man kan regne seg til i tilnærmede verdier og omkostninger. Han kjøpte Ranheim under en lavkonjunktur og solgte på toppkonjunktur, deri ligger nok så meget.

Ørn fortsatte sin virksomhet som industriskaper i Norge. Han hadde forbeholdt seg å bo på Ranheim gård sommeren 1907, og flyttet så til sin eiendom Nidareid i Trondheim. Samme år kjøpte han Follafoss, hvor han anla tresliperi og foretok betydelige utbygningsarbeider i vassdraget. Videre investerte han betydelige beløp, visstnok flere hundre tusen kroner, i forsøksdrift i Storfjellgrubene med elektrisk jernsmelting i Follafoss for øye. Han var også større parteier i Ila Smelteverk og Lillestrøm Cellulosefabrik. I 1913 flyttet han til Sverige, hvor han døde på sin eiendom Påskalla i Kalmar len i 1944.

DET NYE KONSERN PERIODEN 1907—1914

Den kjøpekontrakt som var inngått mellom Ørn og det nye selskap lød på salg til A/S Meraker Brug. Ved utstedelsen av kjøpet ble dette uten påviselige formalia utstedt til *Aktieselskapet Ranheims Papirfabrik*, og den konstituerende generalforsamling for dette ble holdt i Kristiania 6. februar 1907. De som hadde

Det første styret i A/s Ranheim Papirfabrik i 1906/07



Elias Kjør



I. C. Juel



P. C. Solberg



Nils O. Young Fearnley

tegnet seg som aksjonærer i det nye selskap var de samme som var aksjonærer i Meraker Brug og i noenlunde samme forhold.

Den som hadde ført de innledende forhandlinger med Ørn var grosserer Elias Kiær, Fredrikstad, som også var formann i direksjonen for Meraker Brug, og formann i direksjonen for A/S van Severen, Namsos. Aksjekapitalen i A/S Ranheim Papirfabrik var kr. 250.000 fordelt slik:

Hofjergermester Fearnley	kr. 30.000
N. A. Andresen	
ved V. Plathe	» 30.000
Kammerh. H. Mathiesen	» 25.000
Grosserer J. C. Juel,	
Drammen	» 20.000
Grosserer Elias Kiær,	
Fredrikstad	» 20.000

Grosserer P. C. Solberg	» 20.000
Grosserer Hans Kiær	» 20.000
Generalkonsul Oluf E. Kiær	» 20.000
Disponent N. O. Young	
Fearnley	» 20.000
Grosserer E. Eger	» 10.000
Grosserer	
Arthur Mathiesen	» 10.000
Ingeniør G. Hartmann	» 5.000
Konsul Emil Mørch	» 5.000
Grosserer Cesar Bang	» 5.000
A/S Meraker Brug	» 10.000
Sum	kr. 250.000

Til direksjon ble valgt Elias Kiær, I. C. Juel, P. C. Solberg og disponenten for Meraker Brug, Nils O. Young Fearnley. Det var de samme herrer som var i Meraker Brugs direksjon, der med tillegg av bankier V. Plathe og grosserer E. Eger.

(Forts.)



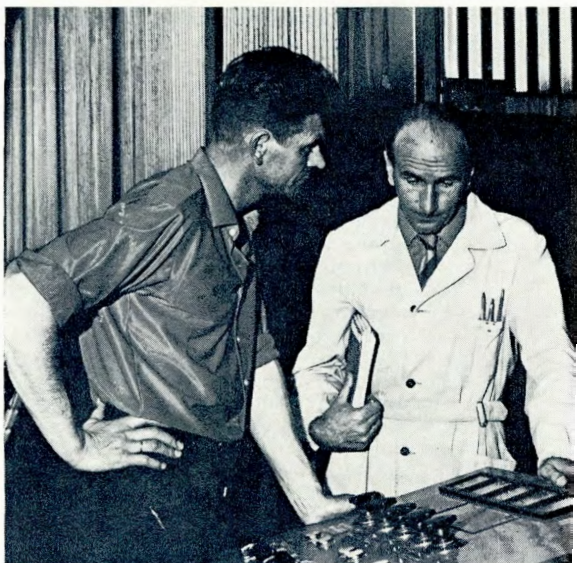
ARBEIDSINSTRUKSJONER

Bedriftens produksjonsutvalg foreslo som kjent for bedriftsledelsen forrige år at det bør utarbeides arbeidsinstruksjoner for de faste plassene i fabrikk. Hensikten med dette skulle først og fremst være å komme frem til klare retningslinjer for hvordan arbeidet skal utføres. Bedriftsledelsen fattet interesse for saken og ga tekniker Per Norum i oppdrag å starte det omfattende arbeide med kartlegging av arbeidsoperasjonene i bedriften, og vi har hatt en samtale med Norum for å høre hvordan det går med arbeidet.

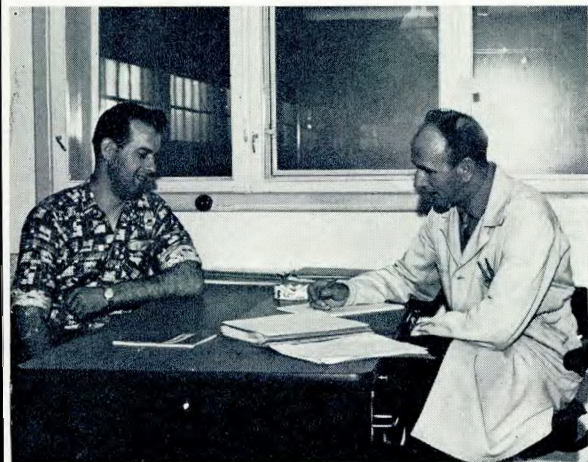
Norum forteller at han etter en del forberedende arbeider arrangerte det første orienteringsmøte for arbeiderne 2. februar i år, da mannskapet fra hollenderiet ble innkalt.

— Hva er det som foregår på disse møtene?

— Jo, papirmester Barstad og jeg forteller rent generelt om hva det hele går ut på, og jeg legger frem et forslag til punkter for en arbeidsinstruks som vi så diskuterer sam-



Norum og Knutsen diskuterer et problem



Norum og Solbukken blir enige om detaljene

men. Ofte fører denne diskusjonen til forandringer av mitt forslag.

— Hva er så det neste som skjer?

— Ja, da kontakter jeg de arbeidere som er knyttet til den arbeidsplass vi skal lage instruks for — når det gjelder hollenderførerjobben f. eks. snakket jeg med våre tre hollenderførere — og ut fra disse samtalene satte jeg opp et utkast til instruks. Dette råutkastet går deretter på rundgang til en rekke personer som får anledning til å komme med sine kommentarer. Først og fremst får arbeiderne på plassen se om de vil vedstå seg det som er kommet på papiret. Papirmester og formenn i hovedavdelingen får så forslaget til gjennomsyn og godkjenning, og videre går utkastet om driftsingeniør, laboratoriesjef, vedlikeholdssjef opp til bedriftens to overingeniører. Deretter blir det hele renskrevet og oversendt toppledelsen.

— Kan dette være noen rasjonell måte å utføre jobben på, da, veien synes både tungvint og lang?

Norum smilte litt til vår bemerkning — men når man ikke vet bedre må man ha lov til å spørre.

— Ja, det er riktig at arbeidsmåten kan se ut for å være litt tungrodd — det oppdraget jeg har fått vil ta sin tid. På den annen side tror jeg det er av vesentlig betydning at de

som kan tenkes å bidra med noe til arbeidsinstruksjonene, blir tatt med og gitt anledning til å uttale seg.

— Det kan vel ikke bli mye igjen av det opprinnelige utkast, etter denne runddansen.

— Mye igjen — for meg ser det ut til at det som arbeiderne anfører må være omtrent fullstendig, for det er ikke mange anførsler som kommer til fra de øvrige.

Norum forteller videre at arbeiderne har tatt godt imot ham, og han har inntrykk av at saken blir møtt med interesse overalt. Som et eksempel nevner Norum at enkelte av arbeiderne faktisk har sittet hjemme og skrevet ned punkter som de ønsker å ha med i instruksene, og vi må si oss enig i at dette tyder både på interesse og forståelse for saken.

Pr. 20. mai foreligger instruksjonene for følgende stillinger helt ferdig:

Hollenderfører

Pulpermann

Limkoker

Skiftfarger

Maskinfører P.M. IV

Tørker P.M. IV

Dessuten er instruksjonene for maskinfører og tørker for P.M. I, III og V under arbeid, og det er tydelig å forstå at Norum & Co. er i stadig virksomhet.

Det er selvsagt hyggelig å notere at alle ansatte som har kommet i berøring med arbeidsinstruksjonene, har forstått betydningen av det arbeide som det tidligere produksjonsutvalg tok opptakten til. Men man behøver vel heller ikke å underslå at bedriftsledelsen foretok et heldig valg når de lot Norum lede det hele. En slik arbeidsoppgave vil alltid være avhengig av vedkommende som fører an, og Norum har vist at han kan mestre alle de forskjellige faser som hans oppdrag består av.

T. R.

PROTOKOLL FOR MØTET I BEDRIFTSUTVALGET 29/3 1966

Møtet ble holdt i konferanserommet mek . verksted kl. 18.00. Fraværende var Fr. Kiær og K. Wiig, men i stedet møtte O. S. Fischer og T. Johnsen.

Dagsordenen var:

1. Resultatet av valgene på representanter til bedriftsutvalget.
2. Den nye hovedavtalen mellom N.A.F. og L.O. — Del B.
3. Valg av formann og sekretær for ett år.
4. Orienterende meddelelse fra bedriftsledelsen.
5. Kantinekomiteens undersøkelse.
6. Eventuelt.

1. Resultatet fra valgene på representanter til bedriftsutvalget.

Medlemmer i bedriftsutvalget i 1966 ble referert av formannen og er:

Medlemmer:	Suppleanter:
Arbeiderne:	
Peder Myhre	P. B. Moen
Arne Brekke	Louis Auran
Arvid Wærås	Johan Paulsen
Marie Haugan	Aud Eidem

Tekniske funksjonærer:

Gunnar Borhaug Øivind Larsen

Arbeidslederne:
John Guldborg Odd Svebak

Merkantile funksjonærer:

Kaare Wiig Tore Johnsen

Bedriftsledelsen:

Anthøn Ellingsen	Alf Efschen
Theodor Overwien	Johan Svendsen
Audun Møller	O. S. Fischer
Fredrik Kiær	Gudmund Haavi
Torodd Ronæs	Fridtjof Brun
Hans K. Hanssen	
Erling Dyblie	

2. Den nye hovedavtalen mellom N.A.F. og L.O.

A. Møller redegjorde for den nye avtalen, hvor spesielt del B, samarbeidsavtalen, herunder bedriftsutvalgene, ble omtalt. Endel nye bestemmelser og tillegg har kommet

inn i avtalen. De forskjellige utvalg som nå kan opprettes dersom det er ønskelig, ble belyst, men ikke tatt stilling til ennå. Møller mente at «samarbeidsutvalg» sannsynligvis var ønskelig, men hvordan og når måtte utredes først, og man ble enige om å ta kontakt over påske angående dette. Likeledes måtte man vurdere behovet for avdelingsutvalg. Møller fastslo at vi burde være forsiktige med å opprette nye utvalg uten at behovet var tilstede.

Dyblie slo fast at selv om samarbeidsavtalen inneholdt tilsynelatende mange nye bestemmelser, var det i realiteten en fortsettelse av det samarbeidet man har hatt i produksjonsutvalget i alle år. Hovedhensikten er fremdeles å virke for mest mulig effektiv produksjon, og skape størst mulig trivsel på arbeidsplassen.

3. Valg av formann og sekretær for ett år.

Muntlige valg førte til følgende resultat:

Formann: Erling Dyblie
Varaformann: Torodd Ronæs
Sekretær: Gunnar Borhaug
Varasekretær: Kaare Wiig

4. Orienterende meddelelse fra bedriftsledelsen.

A. Ellingsen nevnte at fjorårets produksjonsutvalg — som altså ble det siste med dette navn — ihvertfall kunne glede seg over at det i 1965 ble rekordproduksjon ved fabrikk. Regnskapet er nettopp avsluttet og vil bli redegjort for på neste møte. Som fryktet var nok utgiftøkningen vanskelig å holde stangen.

Det nye bedriftsutvalg begynner sitt arbeid under de forhold som det ble redegjort for på siste møte ifjor. Det svake cellulosemarked har kastet sine slagskygger, og papirkjøpere er forsiktige og fordringsfulle. For de nærmeste par måneder er vi fullt opptatt. Lengere frem er det uoversiktlig, da få kjøper på lang sikt.

Det er fortsatt uro på valutamar-
kedet. Anstrengelsene for å skape et
europeisk fellesmarked står nærmest
i stampe, og i mellomtiden har våre
konkurrenter bak tollmurene betyde-
lige fordeler, og det er små sjanser
til å få forhøyet eksportprisene. En
frakstigning er nettopp kommet og
burde naturlig betales av importør-
ene.

På det norske marked er forhold-
ene noenlunde stabile, men omkvedet
er også her god kvalitet og første-
klassens service, så det er nødvendig
at vi alle må gjøre vårt beste.

Th. Overwien kunne slå fast at vi
har sluppet heldig fra den harde
vinteren på Ranheim i forhold til be-
driftene sørpå.

Virkessituasjonen gir ikke grunn
til bekymring i inneværende sesong.
Vi har et bra virkeslager for øyeblik-
ket, og Nordenfjeldske Treforedling
kjøper ennå ikke svært mye tømmer.
Situasjonen er mere usikker på lang
sikt.

Vannsituasjonen er god.

Av investeringer bør nevnes nytt
stoffinnløp som nylig er igangkjørt
på P.M. V. Dette har ennå ikke helt
gitt de forventede resultater, men det
er bestilt ytterligere to våte suge-
kasser som bør bedre forholdene.

Om P.M. VI er å si at arbeidet går
sin gang. Utpå våren starter mon-
teringen av maskinene, og det skulle
være godt håp om prøvekjøring før
årsskiftet.

Når P.M. VI kommer igang, vil
P.M. II og sannsynligvis også P.M.
III stoppes. Papirproduksjonen vil
den første tiden trolig komme til å
ligge på rundt 45.000 tonn pr. år, en
økning på ca. 7.000 tonn, delvis ba-
sert på innkjøpt masse.

5. Kantinekomiteens undersøkelse.

Kantinekomiteen, bestående av
Ottar Myhre, Roy Paulsen og O. S.
Fischer, fremla en rapport hvor komi-
teen har kommet til at behovet for
kantine ved bedriften er tilstede. Løs-
ning av kantespørsmålet ble lagt
frem i fem alternativer.

Det var enighet om at rapporten
studies, og at behovet ble analysert
ytterligere, slik at man kunne kom-
me tilbake til eventuell løsning på
neste møte.

6. Eventuelt.

Ronæs fortalte at opplegget med
arbeidsinstruksjoner er i god gjenge.
Tekniker Norum driver dette arbei-
det for øyeblikket, og flere instruk-
sjoner kan ventes utsendt om ikke
lenge.



KVALITETSKONTROLL

Sammen med tekniker Kjell Syr-
stad og formann Sverre Wikdal, had-
de jeg i vinter den fornøyelse å gå
et kurs om industriell kvalitetskon-
troll. Kurset som var på 65 timer,
var meget omfattende og lå tildels
på et høyt plan.

De fleste av oss tenker vel først og
fremst på det ferdige produkt når
man snakker om kvalitetskontroll,
men faktum er at dette med kvali-
tetskontroll spenner over et meget
stort område i industrien.

Kurset som var lagt opp av Statens
Teknologiske institutt ble ledet av

avdelingsingeniørene K. E. Asker og
O. Elvsveen.

Bakgrunnen for kurset var først og
fremst den stadig større konkurranse
på alle områder innen industrien og
derved større krav til produktet. Alle
vet jo at dette med kontroll er vik-
tigere i dag enn noen sinde, og det
var deltakelse fra praktisk talt alle
større bedrifter i og omkring Trond-
heim. Deltakerne var vesentlig folk
som i sitt daglige arbeide hadde med
kontroll å gjøre i en eller annen
form, men det gikk som en rød tråd
gjennom hele kurset at alle ansatte i

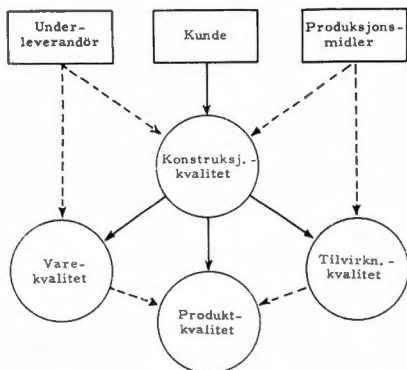


Fig. 1. 1: Sammenhengen mellom de fire kvalitetsbegreper; konstruksjonskvalitet, varekvalitet, tilvirkningskvalitet og produktkvalitet, og de faktorer som begrenser kvaliteten av det ferdige produkt.

en bedrift hadde mere eller mindre med kontroll å gjøre.

Hva er så kvalitet? Jeg skal ikke forsøke meg på å definere begrepet kvalitet, men det er ganske innlysende at man for eksempel stiller andre krav om kvalitet til en selskapskjole enn til en bil- eller en papirrull eller et leketøy. Jeg skal nevne noen kontrollfunksjoner: Konstruksjonskontroll, mottakskontroll, prosesskontroll, utfallsprøver, maskinkontroll, verktøykontroll og ferdig varekontroll o.s.v.

En sier vanligvis at man har fire kvalitetsbegreper, nemlig: konstruksjonskvalitet, varekvalitet, tilvirkningskvalitet og produktkvalitet, og det er alltid en viss sammenheng mellom disse fire for at det ferdige produkt skal bli førsteklasses i alle henseender. Figur 1 viser sammenhengen mellom disse fire kvalitetsbegreper.

Årsakene til at man ikke alltid klarer å få til like god kvalitet er mange, og figur 2 viser variasjonsårsaken i produksjonsprosessen, og som man ser er det mange.

Alle bedrifter har jo en kvalitetetskontroll, men kanskje undervurderer de fleste betydningen av denne meget viktige del av produksjonen, og med alle de hjelpemidler vi har i dag, går det an å bygge opp en effektiv kvalitetetskontroll.

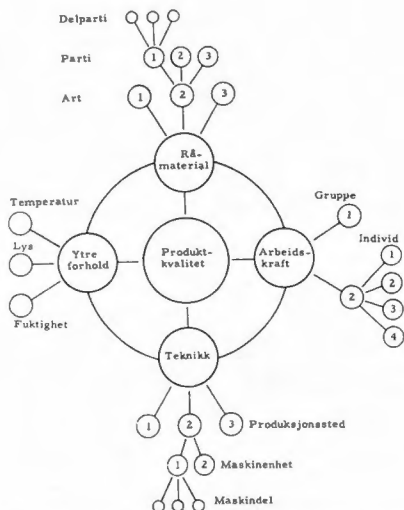


Fig. 2. 2: Variasjonsårsaker i produksjonsprosessen. (Efter A. Hald: Statistisk Kvalitetskontrol I. Prosesskontroll med kontinuert variasjon.).

Kvalitetskontrollen som alt annet i en bedrift er en utpreget samarbeidssak, og for å få til dette må alle ansatte bli kvalitetsbevisste. Det må med andre ord skapes et *kvalitetskontrollmiljø*. En økonomisk kvalitetsbevissthet må innprentes alle ansatte slik at det blir en naturlig selvfølgelighet for dem, da nettopp dette med kvalitetskontroll som regel er så viktig at bedriftens levedyktighet beror på dette.

Det er så viktig at en kan si at alle er sin egen kontrollør, hver på sin plass. Med andre ord: Alle må være klar over jobben sin.

Jeg skal ikke komme nærmere inn på hvorledes man skal bygge opp et slikt kontrollsystem, da dette er temmelig individuelt for hver enkelt bedrift, men alle som hadde fornøyelsen av å høre ing. Askers foredrag i spiserummet i mek. verksted, fikk sikkert et annet syn på viktigheten av kvalitetskontroll i hele sin bredde.

Konklusjonen må bli at alle ansatte mere tenker på — og bevisst går inn for bedre kvalitetskontroll — hver på sin plass.

T. B.



Ferie-enquete

Vi nærmer oss ferie, og forhåpentlig like god og varm som vinteren var hard og kald. Heldigvis er drømmen om en perfekt ferie høyst forskjellig, sjøl om moten er et opphold i middelhavsområdene, eller flest mulig mil landevei i sin avgud bilen.

Vi har stilt endel ansatte disse tre spørsmål:

1. Hva skal du gjøre i ferien?
2. Hva ville du gjøre om økonomien ikke spilte noen rolle?
3. Mener du det er behov for kantine her på bedriften?

Grethe Rygh (Sekkefabrikken)

1. Vi skal bygge hus, så for mitt vedkommende blir ferien i år tomtearbeid for «aill pøngan» og vel så det.
2. Jeg ville ha reist en lang tur til de varme land. Og jeg ville ha tatt inn på de beste hoteller og levd herrens glade dager.
3. Kantine synes jeg virkelig det skulle ha vært her på bedriften. Jeg synes det er rart at det ikke for lenge siden er opprettet en sånn innretning her.



Grethe Rygh



Olaf Torgersen

Olaf Torgersen (Bygningsavd.)

1. Hans svar er kategorisk, «til sæters».
2. Hvis jeg hadde ubegrensede pengemidler, ville jeg ta med kona og dra på en verdensomfattende rundreise. Jeg ville prøve å få se så mye som mulig av det som er verd å se i verden.
3. En kantine synes jeg har sin berettigede plass på enhver større bedrift i våre dager.

Per B. Moen (Mek. Verksted)

1. Jeg skal i år foreta restaurering av huset mitt, men håper å få tid til litt fiske i Selbusjøen.
2. Hvis pengene ikke spilte noen rolle, altså hvis det var mer enn nok av dem, da ville jeg ha leid laksretten i Altaelva.
3. For mek. verksted tror jeg at kantine vil være av stor betydning. Jeg sikter da særlig til overtidsarbeidet som til sine tider kan gjøre det noe problematisk når det gjelder å få noe til livs.



Per B. Moen



Per Syrstad

Per Syrstad (Hollenderiet)

1. Bile til Skien for å besøke slektninger. Siden kanskje Sørlandet — kanskje Sverige, Danmark, og kanskje videre. Ikke noe helt sikkert.
2. Ligge henslenkt ved en lagune på Tahiti — med alt tilbehør?
3. Tror ikke på noen kantine, men en kiosk eller automat med mineralvann, kaffe, frukt og tobakk ville være bra. Det blir vel et økonomisk spørsmål.

Ottar Engelsås (Farvekjøkkenet)

1. Skal skyte ut kjeller under stua. Spenning for hvert skott å se om stua står. For sikkerhets skyld vil han be kona og katta gå ut før det smeller.
2. Reist til Amerika — Minneapolis — for å besøke slekt og venner.
3. Ved en såpass stor bedrift burde det ha vært en kantine med god og rimelig mat.



Ottar Engelsås

Svein Reitan (Sekkefabrikken)

1. Må nok arbeide med hus også i år i ferien. Innrede og forandre litt i et hus jeg har kjøpt, og som vi skal flytte inn i når det blir ledig. Fritida blir for knapp. Jeg har 6 mil arbeidsveg pr. dag. Ellers ville jeg ha feriert ved sjøen. Båtturer og fiske.
2. Hvis økonomien var uten betydning, hvis en altså var mangemillionær, hadde jeg tatt en av mine lystjakter til et av mine landsteder ved Middelhavet. Som avveksling tatt et av mine privatfly til ranchen i Canada med en mellomlanding på en av mine plantasjer på en sydhavsoy.
3. Jeg mener det skulle ha vært en kantine for lenge siden, helst mens jeg selv var ungkar. Jeg mener ungakarene kan ha størst fordel av det. Ellers tror jeg at alle som har anledning til å gå i fra maskinene kunne ha lyst på en kopp nykokt kaffe, te, kakao til arbeidsmaten. De som ikke kan gå i fra kunne vel få noen til å skaffe.



Svein Reitan



Johan Kambuås

Johan Kambuås (diffusørene)

1. Agnes og jeg får dessverre ikke ferie på samme tid. Jeg får ferien når det vanligvis plukkes multer, så jeg blir å finne på multemyra. Ellers har jeg planer om hyttebygging på verdens fineste plass, Sveggerdet i Skjelstadmarka. Populært kalt «Attom Vætte».
2. Kunne ikke tenke meg noe bedre enn en tur rundt hele Norges kyst med hurtigruta. Men Agnes måtte være med og lage maten, sier han bestemt, for jeg har mine bestemte meninger om dietten.
3. På kokeriet og diffusørene er det varmt, og vi drikker enormt med vann. Burde være rimelig adgang til kaffe og mineralvann.



„SKRAPDAGEN” 1966

I Norsk Innkjøpslederforbunds (NILFO) regi, ble det i Oslo arrangert en såkalt «Skrapdag», lørdag den 26. mars 1966. I den anledning var innkjøpsassistent Roy Paulsen tilstede for å se og høre.

Det er enorme verdier som kan takes vare på ved innsamling og sortering av såkalt skrot. Her i landet er det en årlig omsetning av skrot på 250 millioner kroner.

Vi sakser noen avsnitt av Paulsens rapport, for at vi kan danne oss en mening om hva skrot kan bli til.

Det innsamlede papirkvontum i Skandinavia utgjorde i 1964 4—7 % av det samlede fiberbehov. I Norge ble det i 1965 innsamlet 73.000 tonn papir, som er ca. 20 % av omsatt papirmengde. Til sammenligning ligger innsamlingsprosenten i England og Tyskland på ca. 45 %. Dette skyldes disse lands små muligheter til egen fiberproduksjon, og at det på grunn av større sentra enn hos oss kan samle inn vesentlig mere. Dog er det i Norge en økning på 20.000 tonn fra 1963.

Vi importerte i 1965 6000 tonn, vesentlig aviser, men eksporterte 3.700 tonn, vesentlig hullkortmakulatur. Aviser er stadig økende i etterterspørsel, mens det er overskudd av leste ukeblad og tidsskrifter. For sorteringens skyld ville det være mye vunnet hvis allerede de enkelte familier kunne holde aviser og ukeblad hver for seg. For det første ville det resultere i bedre betaling, og for det annet ville mye mere av aviser bli benyttet, idet nå nokså mye går sammen med ukeblad fordi sorteringsarbeidet koster for meget.

I større varehus bl. a. i Stockholm, er det overlatt til papirinnsamlingsfirma å ta seg av papirrenovasjon. Dette uten at varehuset får noe for papiret, men de betaler heller ingen ting. Det har nemlig vist seg at varehusene selv ikke har greid å ordne dette med fortjeneste, snarere tvert om.

Her i landet foregår det meste av innsamlingsarbeidet av papir gjennom ungdomsorganisasjoner av for-

skjellige slag. Enkelte steder har avfallsgrossister «lånt» organisasjoners navn og foretatt innsamlingen, mot at denne har fått prosentlig andel av det innsamlede.

2. Metaller.

Denne gruppe kan oppdeles i: Aluminium, bly, kobber, sink og tinn.

Aluminiumsskrap er lite etterspurt, da prisen på skrapet er forholdsvis høy i relasjon til nytt produkt. Dog blir noe av skrapet benyttet til støperier, til aluminiumslegeringer.

Blyavfall derimot representerer ganske stor verdi både for raffineringssverkene og for rørleggere. Dog måtte blyavfallet sorteres i såkalt mykbly og hårdtbly.

Kobberet er vel det metall som er høyest betalt som avfall. Men de forskjellige legeringer gjør at raffineringene ikke kan betale noe særlig pris i forhold til rent kobber. Raffineringsmetoden er svært kostbar og vanskelig. Rent kobber derimot vil særlig på dagens marked være etterspurt til en meget høy pris. Hvor man har store avfallsmengder vil det lønne seg å sortere de forskjellige typer kobber med islett av andre metaller, men ved små kvanta avfallskobber er nok dette ellers en for kostbar operasjon. Spon av metaller derimot må alltid være sortert for i det hele tatt å kunne være brukbart til råstoff, ellers er det fullstendig verdiløst.

Sink har som kobber relativt stor sekundærverdi, men også her er kravet til renhet avgjørende.

Tinn vil også være lett å ta vare på som avfall, ved å sørge for omsmelting. Avfallet betales forholdsvis høyt.

3. Tekstiler.

Fjellhammer Brug bruker 6000 tonn tekstilavfall årlig, vesentlig bomullsfiber til takpappfabrikasjon. Av dette kvantum importeres $\frac{2}{3}$, vesentlig fra Sverige og Danmark, mens $\frac{1}{3}$ er innsamlet her i landet. Vi eksporterer endel tekstilavfall både til Italia og Spania, men mengder ble ikke oppgitt.

VERNEARBEIDET

1. KVARTAL 1966

For å dvele enda litt ved det hyggelige «verneår» 1965, kan vi nå fortelle at vår bedrift ble nr. 7 i landskonkurransen «Færrest mulig skader» for treforedlingsindustrien. I alt deltok 23 bedrifter, og det var første gang vi kom inn på en plass under 10.

Det er bare det med slike gledelige prestasjoner, de forplikter. Vi bør jo nå satse på et enda bedre resultat i 1966, men etter første kvartal ligger vi «en etter Liaklev» — i det årets tre første måneder førte med seg syv bedriftsskader med fravær på i alt 108 arbeidsdager. Fra skader i 4. kv. 1965 kommer i tillegg 9 dager, slik at det totale skadefravær blir 117 dager.

Avdelingsvis fordelte skadene seg slik:

Cellulosefabr.:	0 sk. med	0 frav.dgr.
Hovedavd.:	1 » »	9 »
Etterbeh.avd.:	0 » »	0 »
Sekkefabr.:	1 » »	3 »
Salen:	1 » »	16 »
Mek. verksted:	2 » »	49 »
Bygningsavd.:	1 » »	9 »
Transportavd.:	0 » »	0 »
Vaskekone:	1 » »	22 »
	7 sk. med	108 frav.dgr.

En sammenligning med tidligere år viser:

	Antall skader	Antall frav.dgr.	Pr. sk.
1. kv. 1963:	16	241	15,1
1. kv. 1964:	19	308	16,2
1. kv. 1965:	6	59	10,0
1. kv. 1966:	7	108	15,4

Selv om første kvartal viser et tilbakefall, må vi nok være ganske fornøyd med resultatet. Særlig gledelig er det selvsagt at Cellulosefabrikken figurerer med 0 i protokollen. Mulighetene for at uhellet kan være ute, er nemlig særlig stor i denne avdeling vinters tid. Tenk bare på glatte gangbaner og iset tømmer på huggeriet.

Videre kan det være grunn til å peke på at en av kvartalets skader indirekte skyldtes en av våre trucker. Verneutvalget har tidligere pekt på forskjellige faremomenter i forbindelse med truckkjøring, og vi vil gjerne minne om dette igjen. — Ved andre bedrifter opplever man stadig flere «truckulykker».

Forøvrig vil følgende skadeoversikt vise at det som regel er den menneskelige faktor som svikter.

4. Stål.

Som for metaller er det avgjørende at rent stål og legert stål blir holdt hver for seg. Rent stål betales relativt høyt, og er vel det avfallsråstoff som har størst gjenvinningsandel, ca. 250.000 tonn pr. år i Norge.

Den største del og også den verste forurensning i stål, var paradoksalt nok — kobber og nikkel. Støpjern og stål bør også sorteres hver for seg. I Sverige utgjør skrapet i stålpro-

duksjonen ca. 55 % av råstoffet, og det tallet sier ikke så rent lite.

Papirinnsamlingen danner jo ofte grunnlag for økonomi for skolekorps, speiderorganisasjoner og andre ungdomsorganisasjoner, men det ble hevdet at det ofte var for dårlig organisert og at resultatet stort sett burde kunne vært bedre. Dette gjelder i høy grad også for tekstilavfall.



To karer som er med i vernearbeidet: Birger Olsson og Leif Syrstad

Skade nr. 1, 10/1 1966.

Under en reparasjon benyttet skadede en kulelagerring til mellomlegg for en skrue. Det ble slått på skruen, kulelagerringen sprakk og en bit spratt i øyet til den skadede.
Fravær: 41 dager.
Ansatt: 1945.

Skade nr. 2, 24/1 1966.

Kniven glapp og trengte inn i venstre pekefinger da skadede holdt venstre hånd foran kniven.
Fravær: 8 dager.
Ansatt: 1951.

Skade nr. 3, 31/1 1966.

Under skyving av rull med foten forstrakk skadede en muskel i lysken.
Fravær: 16 dager.
Ansatt: 1934.

Skade nr. 4, 21/2 1966.

Under arbeidet med skraping av maling fikk skadede et rusk i øyet.
Fravær: 9 dager.
Ansatt: 1948.

Skade nr. 5, 16/2 1966.

Skadede var uoppmerksom og støtete mot en truck som i ulykkesøyeblikket sto stille. Skadede falt i gulvet og pådro seg hjerne-rystelse.
Fravær: 22 dager.
Ansatt: 1963.

Skade nr. 6, 15/3 1966.

Skadede snublet i egne ben og vrikket ankelen.
Fravær: 3 dager.
Ansatt: 1960.

Skade nr. 7.

Skadede kom ved fremtaking av papiret over knivvalsen, under en av knivene med høyre hånd.
Fravær: 9 dager.
Ansatt: 1964.

Vi er nå inne i årets lyse måneder, — la oss håpe at de også kan bli lyse rent vernemessig.

Vernelederen

EN JORDLAPP

Som vi nevnte i siste nr. av Ranheims-Nytt, antok vi at det hadde vært ganske mange husmannsplasser under gårdene på Reppe. Dette har også vist seg å holde stikk. Tilsammen har vi på de to Reppegårdene kunnet oppspore nærmere 30 husmannsplasser. Nå er det selvsagt ingen plasser igjen i den forstand vi mener. Noen er helt avglemt, mens det på noen fremdeles bor folk.

Under vår granskning av disse forhennværende husmannsplassene på Reppe, er vi kommet over tildels ganske interessante ting. Vi kan f. eks. nevne at mange av husmennene, ved siden av de forpliktelser som var pålagt dem som husmenn, også var steinhoggere. Dette er forresten ganske naturlig ettersom det i sin tid ble tatt ut mye stein på Reppesmoan. Andre av husmennene drev som barselgere, og det er blitt oss fortalt at beskatningen av granskogen ble så stor at tilveksten begynte å stagnere.

Når det gjelder beboerne på disse

plassene, må vi erkjenne at dette stort sett fortoner seg som et Terra incognita for oss. Vi har pratet med dem som vi tror har mest greie på disse tingene, og vi har også tatt en titt i Statsarkivets folketellingslister. På grunnlag av disse undersøkelser har vi funnet følgende om husmannsplassene på Reppe, og vi tar Reppe nordre som utgangspunkt. Vi finner at det i året 1875 var omkring 15 plasser på denne gård, og disse plassene var:

Reppesgjerdet,

hvor Ingri Eriksdatter da hadde plassen. Hennes sønn Elias Olsen overtok etter henne. Elias Olsen var en kjent skikkelse på Ranheim.

Reppesbakken,

bruker Ole Jakobsen Brækkan. Denne plass er visstnok en del av Ludvig Bjørnerås's nåværende eiendom.



Reppesgjerdet



Dolpen

Dolpen,

bruker Martinus Skjølberg, senere familien Olsen som fremdeles har stedet.

Reppeskasen,

bruker Andreas Edvard Olsen og hustru Emilie Karoline.

Reppesmyr.

Det er minst tre plasser med dette navn, så vi unnlater å nevne navn her. De plassene vi hittil har nevnt har ligget nede på reppesplatået, men det viser seg at reppesgårdenes grunn strakte seg helt opp til Jonsvatnet. De fleste plasser lå faktisk her.

Roden.

Rettskrivningen dengang foreskrev bløte konsonanter, og vi kommer til å bruke det når det gjelder navn på disse plassene. Bruker på denne plass var Even Rate, hustru Malena.

Odden,

bruker Johannes Johansen.

Sørås,

må ikke forveksles med Søråsen. Bruker Anne Margrethe Larsdtr.

Rodnæset,

bruker Anders Bergsveinsen. Stedet eies nå av Johan Thomassen, en av dem som har gitt oss verdifulle opplysninger.

Rodvigen,

bruker Even Nilsen.

Sæter,

bruker Ingeborg Knudsdatter. Stedet eies nå av Hilmar Fossen.

Olstad,

bruker Ole Olsen, hustru Anne. Kristian Rothaug var i sin tid eier av dette stedet. Nå bor Andreas Haugen der.



Fjellstua

Bakken,
bruker Kristian Larsen, hustru
Beret.

Trøen og Karolinestuggu
har vi liten eller ingen kjennskap
til.

Når det gjelder Reppe Søndre har
vi kommet til det der har vært minst
10 plasser.

Reppesfossen,
bruker Jon Nilsen, hustru
Kristianna.

Reppestrø og Reppesmoen
ble nevnt i forrige nummer av
Ranheims-Nytt.

Reppesmyr,
bruker Nils Nilsen, hustru Gurina.
Nils Nilsen var steinhogger ved
Nidarosdomen. Vi finner videre
at denne plass er den samme som
det nåværende *Fjellstua*, som nå
i lang tid har vært i Ranheim
Papirfabriks eie.

Reppesberget,
bruker Sigrid Olsdatter.

Rodtrøen,
bruker Andreas Nilsen, hustru
Anne Maria.

Vabak,
bruker Ole Mikkelsen, hustru
Ulrikka. Vi har videre fått opp-
lyst at Ranheim Musikkforening
en gang i tiden dro til dette ste-
det og holdt forskjellige tilstel-
ninger. Mange muntre og tildels
dramatiske episoder skal ha vært
utsplitt på dette sted hvor det nå
er oppført et flott bygg. Når det
gjelder dette med musikkforenin-
gen, er vi ikke helt sikker på om
det var den nåværende Ranheim
Musikkforening eller om det var
en forløper for denne.
Det har vært antydnet at Solbak-
ken skole, som nå er moden for
modernisering, kanskje blir byg-
get opp på Vabakk. I årets 17.
mai-tog kunne elevene ved denne
skolen vise en plakate med antyd-



Vabak

ning om hvor de ville at den nye skolen skulle ligge, og det var ikke vanskelig å fastslå at stedet var Vabakk.

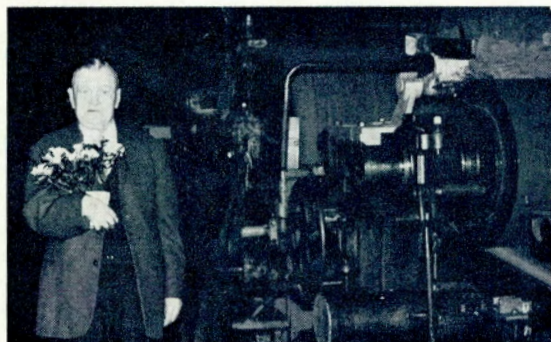
Osplassen, Nylandet og Roaldrommet
er av de plasser vi vet meget lite om.

Grunnen til at vi har holdt oss til året 1875 er at folketellingslistene for dette år var meget omfattende og detaljert. Dessuten viser det seg at folketellingslister for etterfølgende år for det meste er å finne i riksarkivet i Oslo.



Rodtrøen





Lars Larsen ved PM II

Siden forrige nummer av Ranheims-Nytt kom ut har tre av våre ansatte rundet de 70 og blitt opptatt i «pensjonistklubben», samtlig etter over 50 års tjeneste, for den alt overveiende del i papirfabrikkens hovedavdeling.

Lars Larsen hadde sin dag 29. mars. Han er født på Digresaune ved Jonsvannet og kom til Ranheim i 1910, etter å ha tilbragt noen år i Hommelvik. Etter konfirmasjonen fikk han jobb hos Darell på Petersborg, hvor han for øvrig bodde, og drev delvis som kjørekar og delvis som teglverksarbeider i årene fremover.

I 1915 tok han seg en tur opp i fabrikk og snakket med papirmester Wahlberg om mulighetene for å komme inn i treforedling. Saken gikk i orden, og Lars var neste dag å finne på P.M. II, som skulle bli hans arbeidsplass i over et halvt sekel. En stor del av denne tiden hadde han som nærmeste «befalingsmann» maskinfører Martin Henriksen, en herre som hadde meget bestemte og til dels noe særpregede meninger om saker og ting. En viregutt plikter f. eks. var mangslungne, og hans virkefelt ingenlunde begrenset til papirmaskinens umiddelbare omegn. Den gode Lars ble derfor ikke så rent skjelden stillet overfor den ikke helt enkle oppgave å skulle forklare hvordan han var i stand til å passe vira fra posisjoner ganske langt ute i terrenget. (Systemene for fjernstyring var ikke så avansert på den tid som i våre dager.)

70 år

Lars Larsen har alltid likt å ferdes i skog og mark. I sine yngre år drog han meget på fisketurer med sin bror Bernhard, men etter at han i 20-årsalderen fikk erfare på kroppen at en papirmaskin er en meget farlig innretning, har jo fiskestang og annen redskap fått ligge uten at turene dermed tok slutt. En ganske lang periode bodde Lars på Lundheim ved Flaten, men den lange veien til fabrikk var på ingen måte avskrekende. Han syntes det bare var fint å få den marsjen frem og tilbake hver dag, sommer som vinter i all slags vær. I de senere årene har ikke Lars vært særlig mobil, og han har foretrukket å holde seg ved den hjemlige arne i selskap med sine bøker. Hans yndlingsforfatter er Johan Falkberget, og han har ekstra glede av hans bøker fordi han gjennom årene har blitt svært godt kjent i Røros-traktene.

I sitt arbeide har Lars vært en meget påpaselig ordensmann som ikke var nådig når han kom på skift og ikke fant arbeidsplassen i den forfatning han forlot den. Vanligvis hadde Lars godsaker av forskjellig slag med seg som han generøst bød frem til dem som passerte hans observasjonspost, og da naturligvis i første rekke til småfrøknene fra laboratoriet, som alltid kunne være sikker på at den galante herre hadde dropsposen klar.

Lars er vel tilfreds med tilværelsen som pensjonist, og synes det er fint å kunne innrette seg etter eget ønske. Det er hyggelig å rusle omkring og treffe folk, og til sommeren vil det bli reiser til forskjellige steder hvor han har slektninger.

Lars Larsen har medaljen for lang og tro tjeneste.





Ingvald Bjørnstad feiret dagen 14. mai. Han er født på Ranheim og oppvokst på Reppe, hvor faren i 1903 kjøpte bruket Furuset. Ingvald måtte tidlig kombinere skolegang og arbeide. Det var skole annen hver dag, og fridagene ble benyttet til arbeide på gårdene omkring. Sin første kontakt med fabrikkene fikk Bjørnstad i 1911 da han kjørte sand til nydammen som var under anlegg. Tre år senere bød det seg en sjanse til jobb i fjæra, og Bjørnstad slo til uten betenkning. Han trivdes godt der nede, selv om det til sine tider kunne være i friskeste laget ute på kaia, for ikke å snakke om når man måtte «utaskjærs» i prammen. Bjørnstad husker ennå en julaften hvor været stod kraftig på, og han og en arbeidskamerat ble sendt ut for å kaste loss D/S Ranheims for- tøyning i bøya. Det var med nød og neppe de maktet å gjennomføre opp- draget, og da de kom inn igjen var kameraten så medtatt av kulden og anstrengelsen at han ikke kunne stå på beina.

Etter noen år i fjæra kom Bjørn- stad opp i fabrikkene, og arbeidet i

forskjellige avdelinger inntil han i 1927 fikk fast stasjon i maskinsalen. Det var således nesten 40 års tjeneste som papirmaker Bjørnstad hadde bak seg da han overlot plassen til yngre krefter.

Bjørnstads hobby er geografi. Men han nøyer seg ikke med å studere faget hjemme i stuen. Han vil se de stedene han leser om, og gjennom årene har det blitt mange av dem. Han har fartet over hele Norge, og tildels utstrakt turen både til Sverige og Finland. Det er ikke bare det å se nye steder som Bjørnstad finner så tiltrekkende, men på slike reiser treffer man også så mange mennes- ker som det er interessant å snakke med. Pussige episoder blir det natu- rligvis også en del av.

Ekteparet var en gang på en rund- reise, og Bjørnstad gikk av på sta- sjonen i Karlstad for å kjøpe for- friskninger, etter å ha fått opplyst at toget ble stående i 20 minutter. Mens han stod i køen foran kiosken, kom han til å kaste et blikk bakover på toget akkurat tidsnok til å se den bakerste vognen gli ut fra perrongen. Situasjonen var utvilsomt noe prob- lematisk. I og med at det dreiet seg om en rundreise hvor ekteparet ikke hadde bestemt seg for hvor de skulle ta opphold den dagen, kunne det by på vanskeligheter å få synkronisert igjen to separatreiser. For fru Bjørn- stad kom i tillegg fornøyelsen av å befinne seg på toget uten billett. Ja, så var det bare å bringe på det rene når neste tog i riktig retning kunne entres, og håpe på gjenforening innen rimelig tid. Under disse overveielser inntraff det imidlertid en gledelig endring av situasjons-bildet. På et spor et stykke bortenfor perrongen kom et tog bakkende inn, og i et av vinduene stod den kjære Nelly og vinket. Siden den dag hadde ekte- paret alltid hver sin billett på seg under reisene. Likeledes lærte man at det er temmelig risikabelt på sjø- reiser å forlate båten når den legger til kai, bare på muntlig tilsagn om avgangstid. Man kan da lett oppleve å få reisen avbrudt. En gang var det så nære på som det kunne bli for en i Bjørnstads reisefølge. Hadde ikke to kraftige karer på kaia lempet ved- kommende dame over rekka i det

øyeblikk båtenes akterende gled ut fra gekanten, hadde reisepåseplanen måttet gjennomgå en omfattende revisjon.

På sine ferder opplever Bjørnstad til stadighet at trønderdialekten skaper kontakt, som f. eks. en gang han reiste over Femundsjøen. Det var en ganske ung gutt som stod til rors på «Femunden», og nærmest for spøk foreslo Bjørnstad at han skulle overta rattet. Gutten var noe engstelig for hva skipperen ville si, men ga seg, og Ingvald kunne naturligvis for skams skyld ikke trekke seg. Da skipperen noe senere entret brua, ble han temmelig bøs ved å oppdage at rormannen hadde overlatt styringen til uvedkommende, men da han hørte trøndermålet, og fikk rede på hvor Bjørnstad var fra, var alt i orden. Kapteinens kone som også tjenestgjorde ombord, var nemlig fra Strinda. Hun fortalte forøvrig at hun hadde vært en tur på Ranheim og hadde forsøkt å komme inn i fabriken, men hadde oppgitt det da hun hadde truffet på opp til flere skilt med «adgang forbudt».

Slike episoder, hvor et bekjentskap innledes med «er ikke De trønder?», kan Bjørnstad berette mange av.

Bjørnstad fryktet ikke for at det skulle bli problemer ved overgang til pensjonisttilværelsen. Han har eget hus med en passende hageflekk til, så noe å henge fingrene i vil det alltid bli. For en som er oppvokst på Reppe vil det være utenkelig å slå seg ned på lavlandet, så eiendommen ligger naturligvis på Reppe. Opprinnelig var den på 8 mål, og den gang var det både sau og gris på bruket, foruten at Bjørnstad alet opp oksekulver. Nå har han solgt unna, så han har passe jordvei igjen til dyrking av bær og grønnsaker.

Bjørnstad har medaljen for lang og tro tjeneste samt Kongens fortjenstmedalje.



Sverre Andersson er den yngste av de tre jubilantene, idet han hadde fødselsdag 21. mai. Han er også født på Ranheim (i Buret), og har bodd her all sin dag med unntagelse av et kortere opphold i Hommelvik. Fjorten år gammel begynte han som flisgutt i fjæra, en jobb som innbragte den nette sum av 15 øre pr. time. Neste stasjon ble fyrhuset, hvor arbeidet avvek noe fra det som foregår i denne avdeling i dag. Den gang måtte naturligvis køla lempes inn på fyren, og i krisetider ble det å spe på med kipp- og flisved, noe som krevde ekstra innsats for å holde steamen. I likhet med de andre to fant også Andersson ut at han var kommet på sin rette hylle da han etter å ha gått gjennom flere av fabrikkens avdelinger, fikk ansettelse i papirfabrikken. Her gikk han gradene, og stod som maskinfører på P.M. II da han for noen år siden måtte forlate tjenesten av helsemessige grunner.

Andersson har alltid vært meget idrettsinteressert. Han var med og startet R.I.L. på ny i 1918, og gjorde i årene fremover en stor innsats for fotballsporten, både som administrator og dommer. I hine dager måtte man være ikke så lite av en ildsjel for å drive virksomheten som dommer. Ikke sjelden fulgte det direkte utgifter med vervet, idet Idrettsforbundets satser ikke dekket utleggene når det ble litt lengere reiser. Til sine tider innskrenket honoraret seg til løfte om juling om dommeren skulle



driste seg til ny gjesteopptreden etter å ha «dømt bort» hjemmelaget. Kritikken i pressen kunne også være temmelig krass. Særlig en gang fikk Andersson gå igjennom etter en kamp på Orkanger. Omtalen konkluderte med at «Andersson hadde ingen heldig dag». Det er mulig at avisen hadde rett i denne uttalelsen, men dagen ble ikke tilbragt på Orkanger. Andersson fikk nemlig forfall, og måtte overlate dommervervet til en annen.

Andersson er et utpreget friluftsmenneske. «Ferie har man ikke før man kommer i fjellet», sier Andersson når vi kommer inn på det temaet. «Bare det å sitte på setervollen og betrakte landskapet, er en opplevelse.» Når han får gå og rusle med fiskestangen, da føler han Sverre seg i sitt ess.

Der hvor han bor i Eventyrstrøket på Charlottenlund, er det landlig og fredelig, og skogens dyr og fugler gleder ham med sitt selskap. Ekornene er så tamme at de spiser av hånden, og en gang Andersson lå og døsset i hagestolen, kjente han noe loddent mot kinnet. Det viste seg å være et av ekornene som lå og koset seg på skulderen hans. Meiser og

andre småfugler kommer gjerne på besøk i stuen.

Andersson har bevart sitt gode humør gjennom prøvelsene som sykdommen har utsatt ham for. Da han lå på sykehuset, var han avdelingens muntrasjonsråd og til stor oppmuntning for de øvrige pasienter. Da vi snakket med ham fortalte han om mange muntre episoder fra maskinsalen, blant annet om den gang Martin Henriksen var så uheldig å miste brillene sine. Hver kvadratmillimeter av gulvet ble saumfart, og utskuddskurv etc. nøyaktig gjennomgått. Midt i strevet kom Andersson til å kaste et blikk på ansiktet til Henriksen, og letingen kunne innstilles. En gang var Henriksen så uheldig å miste gebisset i maskinkarret. Det så han aldri mere igjen, bortsett fra en enslig tann som han plukket ut av manchongen.

I det han slutter med en siste god historie, rusler Andersson ut til sine små venner og hagearbeidet som hjelper ham til å gjøre dagene lettere å komme gjennom.

Sverre Andersson har medaljen for lang og tro tjeneste samt Kongens fortjenstmedalje.

A. M.



70 år:

Johan Skjærvold 13/7 -66

60 år:

Gudmund Guldberg 20/8 -66
Ragnar Johansen 13/9 -66

50 år:

Alf Darell 2/7 -66
Erling Larsen 10/9 -66

ET JUBILEUM



I maidagene er det en hard t rn for janitsjarmusikerne rundt omkring i hele Norges land. Slik er det selvfølgelig også på Ranheim.

Vi tok et lynintervju med Ole Kirkvold, en kjent kar på Ranheim og en av de eldste i Ranheim Musikkforening. Når han trer på seg sin kj  re sousafon for    spille, skal det mye til både av v  r og vind og arrige notepassasjer om ikke Ole skal ha alt under kontroll. Det kan ikke være noen svekling som skal ha med seg det 17 kg tunge instrument, og enda ha pust til en klingende bassolo.

I år er det et jubileum for både Ole og sousafonen. Det er 30 år siden han fikk den. Nesten alle korps har nå et slikt instrument, men da Ran-

heim fikk sine to sousafoner for 30 år siden, vakte det oppsikt der de troppet opp. En sousafon med størrelse og tyngde som Kirkvold sitt instrument, tror jeg knapt finnes i noe korps i Norges land. En annen sak er at de neppe er beregnet til    marsjere med. I dag lages slike instrumenter hovedsakelig av plast, og veier ca. 6 kg.

Kirkvold har nå vært med i musikken i 39 år. Han gikk over fra klarinett til bass. Det var litt av en forandring.

Til slutt spør vi Ole: «Hvorfor har du tatt på deg alt dette slitet frivillig?» Uten betenkning kommer det: «Jeg er glad i musikk, glad i instrumentet og glad i    spille bass.»

B

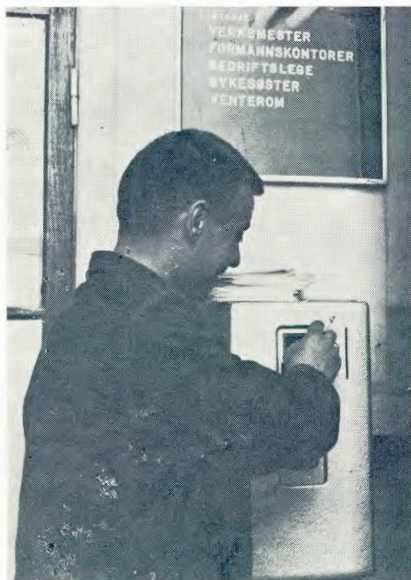


BANK PÅ ARBEIDSPLASSEN

Automater i alle fasonger er et ledd i den moderne utvikling. Vi har i mange år vært fortrolig med salgsautomater for sjokolade, frukt og sigaretter. Senere er det utviklet automater for smørbrød, kaffe, melk og ferdiglagede varme retter av alle slag.

Et helt nytt begrep er imidlertid sparing pr. automat. Dette har nå vår bankforbindelse introdusert hos oss. I inngangen til mekanisk verksted er det plasert to spareautomater — en for 1-kroner og en for 5-kroner. Banken er dermed rykket helt inn på arbeidsplassen for å stimulere en sparing i det små, og forsøker på denne måten å komme utenom dette at man kvier seg for å oppsøke et elegant banklokale for å sette inn et lite beløp. Det er uten tvil mange som kan ha interesse av å legge til side noen «småmynter» — ja for de blir jo erfaringsmessig brukt allikevel uten at man merker det. Hvorfor da ikke opparbeide en liten reserve til bruk til ferie, konfirmasjon, til møbelkjøp eller hva det kan være?

Systemet er ganske enkelt, idet sparerer ved å putte en mynt i automaten får en kvittering ut i form av et sparemerke som skal klebes på et kort. På kortet skriver man sitt navn



og kontonummer. Når kortet er fullklebet av merker, slipper man det på automaten og får så etter noen dager tilsendt avregningsoppgave fra banken.

Denne nye spareordning er foreløpig bare en prøveordning, og avhengig av en viss tilslutning for at den skal bli permanent. Mottoet må altså bli — ta en ukentlig tur innom spareautomaten ved portvakta.

Sch.

In memoriam

Reidar Sivertsen, født 16. mai 1915, død 3. mars 1966

Willy Jakobsen, født 22. oktober 1912, død 3. mars 1966

Nils Salhus, født 8. juni 1893, død 26. mars 1966

Asbjørn Glørstad, født 29. aug. 1915, død 28. april 1966

