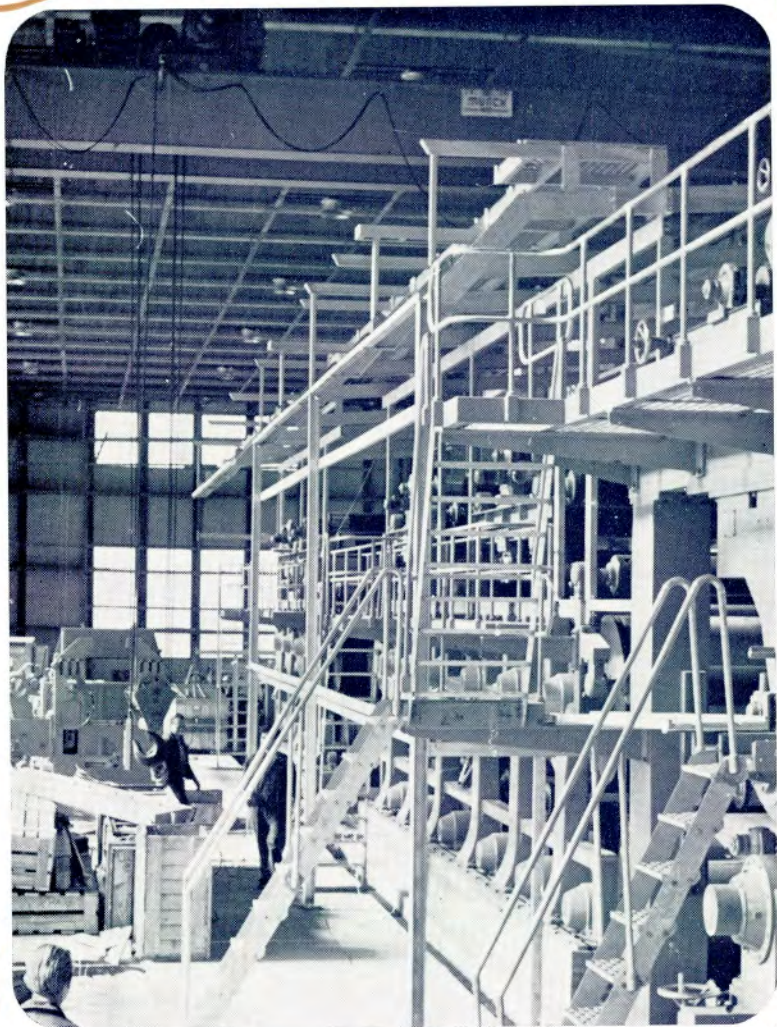


Ranheims-

NYTT



For full kraft -

SEPTEMBER 1966

NR. 3 - 11. ÅRGANG



Gullvognhaugen

At det opp gjennom tidene har vært mange beretninger om fagre huldrejenter og mindre fagre haugkaller, er noe som de fleste vet. Ja, selv i våre dager forekommer det at folk beskjeftiger seg med den slags, i fullt alvor. Det er nok å nevne magister Medbøes munkekall i Domkirken. Nå har vi ikke tenkt å gå nevnte magister i næringen, men helt blottet for ting hinsides all fornuft er vi nå ikke her på Ranheim heller da. Vi lar vår hjemmelsmann få ordet, og hans beretning lyder slik:

Sagnet om Gullvognhaugen.

For interesserte skattegravere kan her fortelles hvor en finner Gullvognhaugen. Omtrent midtveis mellom Dolpen og Nydammen ligger den, like ved foten av bakken som fører opp forbi det nå nedlagte kloringshus. I denne haugen er det i følge sagnet en gullvogn, på hvilken måte den er

kommet dit berettes ikke. Det knytter seg imidlertid visse betingelser til for at eventuelle skattesøkere kan finne gullvognen. For det første må det være syv brødre som må grave den fram. For det andre må disse brødrene ikke veksle et eneste ord under arbeidet før skatten er brakt ut av haugen.

Sagnet forteller at det en gang i tiden er gjort et forsøk på å finne gullvognen. Det var syv brødre, og de grov og grov, uten å si et eneste ord. Etter en god stund fikk de se at det blinket som av det reneste gull. Da var det at det skjedde at den ene av brødrene utbrøt: «Her e a». Dermed forsvant hele herligheten igjen, og siden er det visst ikke gjort flere forsøk.

For alle som ikke tror på julenissen er det full anledning til å ta en titt på toppen av haugen og med egne øyne se at det er gravet der.

A.R.K.



INNHold

	side:
Endringer i adm.	1
Av Ranheim Papirfabriks historie	3
Litt om natriumsulfat .	5
Import av tømmer	9
Bedriftsutvalget	11
Årsregnskapet 1965 ...	13
Reisende ambassadører.	16
Vaktskifte på sykestuen	18
En jordlapp	21
Toppmøte på Saltøya ..	23
Vernearbeidet	25
Personalia m. m.	



Omslagsbildet:

P.M. VI

Foto: Labben



Redaksjonskomiteen:

Th. Overwien

Eivind Ahlberg

Tormod Barstad

Tor Schjetne

Torodd Ronæs

Redaktør:

Brynjulf Moksnes

Bedriftsavis for A/S RANHEIM PAPIRFABRIK RANHEIM



Endringer i administrasjonen

Som det forlengst vil være kjent for de fleste av våre lesere, har direktør A. Ellingsen av helbredshensyn funnet å måtte trekke seg tilbake fra sin stilling som merkantil direktør med virkning fra 1. juli. Ellingsen vil fortsatt gjøre nytte for seg i bedriftens tjeneste som konsulent og medlem av styret.

Ved hans fratreden ønsket styret å uttale sin anerkjennelse for det store og betydningsfulle arbeide Ellingsen hadde nedlagt i bedriften i en menneskealder. Hans innsats i de vanskelige 1930-årene for å utvide fabrikkens innenlandske og utenlandske marked og hans senere aktive innsats under den mest ekspansive periode i bedriftens historie, fortjener all mulig honnør. Styret takket direktør Ellingsen for hans alltid helhjertede virke for bedriftens beste, hvorunder han aldri sparte seg selv.

Ellingsen, som i disse dager fyller 65 år, er født i Drammen og fikk etter eksamen ved Kristiania Handelsgymnasium ansettelse ved Drammen Paper Mills. Her ble han i 10 år, hvorav det ene ved agenturet i London, var senere en kort tid ved Star Paper Mill i Dram-

men og kom til Ranheim som salgssjef i 1932. Da direktør *Thorry Kiær* i 1938 flyttet fra Ranheim til Løkken, ble Ellingsen (sammen med *Th. Overwien*) utnevnt til stillingen som den ene av fabrikkens to disponenter. Fra høsten 1965 ble han medlem av bedriftens styre med tittel av direktør. Han har vært formann i De norske Papirfabrikanter Forening, viseordfører i Scankraft og medlem av arbeidsutvalget og hovedstyret i Norges Industriforbund.

Ranheims-Nytts redaksjonskomité takker direktør Ellingsen for hans alltid villige medarbeiderskap og interesse for vårt blad, og ønsker ham mange gode år.

— — —
Det er heller ikke ukjent for våre lesere at *Th. Overwien* fra 1. juli er utnevnt til administrerende direktør. Overwien har over 40 års tjenestetid i bedriften. Til assisterende direktør er utnevnt overingeniør *Fredrik Kiær* (ansatt 1956). Salgssjef *Alf Efschén* og kontorsjef *Erling Dyblie* med henholdsvis 31 og 30 års tjeneste hos oss, er utnevnt til disponenter, og regnskapssjef *Tor Schjetne* (ansatt 1954) til økonomisjef. Vi ønsker dem lykke til i deres nye stillinger og håper for vår del på flittig medarbeiderskap i vårt blad.

Red.



Dr. Ing. Haakon Styris studiefond

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

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

Med hilsen
DEN POLYTEKNISKE FORENING
Tor Kjørrefjord
Generalsekretær

Av Ranheim Papirfabriks historie

(Forts. fra nr. 2 1966)

Mens underhandlingene med Ørn pågikk, hadde et utvalg bestående av Juel, Hartmann og disponenten ved en svensk sulfatfabrikk befart Ranheim og satt seg inn i forholdene. Juel var spesialist på sulfatcellulose som eier av Bamble Sulfatfabrik ved Porsgrun og medeier i den nevnte svenske sulfatfabrik.



Axel Lundberg

Som disponent og teknisk leder av Ranheim ansatte generalforsamlingen *Axel H. Lundberg*.

Da A/S Meraker Brug etablerte seg i Trøndelag, inngikk det i konsernets planer bygging av en sulfatfabrikk til å avta brukets skoges avkastning av alle de mindre dimensjoner som sagbrukene ikke kunne anvende på en lønnsom måte. Ved Meraker Brugs kjøp av Ranheim falt denne plan bort foreløpig. (Den ble tatt opp igjen i 1912, men fikk et negativt resultat.) Det ble Ranheim som ble tildelt oppgaven å avta *Meraker Brugs småvirke*, det ble på det vis etablert et gjensidighetsforhold som i årene fremover gav anledning til mange «interessante» situasjoner.

Kjøpekontrakten lød på 1.200.000 kr. og gjaldt Ranheim gård, fabrikkene og «Anpart av Nylandsfossen», men ovenpå den sum kom alt fabrikkinventar, løst maskineri og beholdninger av enhver slags til en samlet sum av kr. 200.000, celluloseved kjøpt i Jemtland m. v., så det samlede tillegg til de kr. 1.200.000 ble kr. 260.000.

Etter hva der er skrevet foran under avsnittet «Perioden Ørn», må det oppfattes slik at Ranheim Fabrikker skulle være i bra stand, og sett i forhold til tilstandene før denne periode og under hensyntagen til de moderniseringer som Ørn hadde foretatt, skulle en slik oppfatning ha en viss berettigelse. Men de nye eiere så det ikke slik, de mente at Ranheim var i en dårlig forfatning stort sett. Det var visstnok foretatt de tidligere nevnte nyanskaffelser og utskiftninger i selve fabrikk (og 2 nye kokere var bestilt i november 1906 og delvis betalt). Men foruten at selve fabrikk trengte *ytterligere moderniseringer* og utvidelser, var de ytre anleggene utjenlige til å ta imot de omlegninger av råstofftilførselen som *måtte* foretas hvis bedriften i det lange løp skulle bli lønnsom. Og man kunne ikke vente at vårens gjennomsnittspris på kraftpapir, fob. kr. 250, skulle holde. — Og Ranheim skulle utvides fra å være en 3200-tonner i papir til en 6500-tonner.

På direksjonsmøte i april fremla *Lundberg forslag til utvidelse og ombygging* av både cellulosefabrikken og papirfabrikken for 6000 tonn pakket kraftpapir til et samlet beløp av kr. 460.000. Hovedpostene i overslaget var en ny papirmaskin 2500 mm, med hollendere tilsammen kr. 136.000, bygninger for papirmaskinen kr. 60.000, utvidelse av fyrhus kr. 20.000. Det fremgår ikke direkte at disse forslag ble besluttet utført, men det må antas å ha funnet sted, idet disponent Lundberg i direksjonsmøte 11. juli bl. a. opplyste «at ombyggingen gikk sin jevne gang», at det ved kontrakt av 13. mai var bestilt papir-

maskin fra Bentley & Jackson Ltd. for £ 6500 og 4 hollendere for £ 1040. Det ble «To-a». — Ved noenlunde samme tidspunkt ble det bestemt å oppføre fabrikkbygningene således at de kunne være store nok for maskinell utvidelse for en produksjon av 9000 tonn papir.

Fra møtet i april må noteres at disponenten fremla tegning fra ingeniør Darre Jenssen over kanal og *basseng ved sjøen*, hvilket anlegg var beregnet til kr. 38.000. Man besluttet på det møtet at saken skulle undersøkes nærmere. — Vi er hermed inne på spørsmålet om Ranheims vedforsyning. En helt overveiende del av Ranheims celluloseetømmer hadde i alle fabrikkens 23 år kommet fra Sverige på jernbane. Når det nå var planen at Ranheim skulle avta store mengder av Meraker Brugs tømmer, som måtte føres sjøverts til Ranheim, måtte det forandringer til ved sjøen. Og videre er det all grunn til å tro at med den planlagte økede fabrikkasjonskapasitet måtte direksjonen regne med at tømmerforsyningen også fra andre områder enn Meraker Brugs måtte tilføres sjøverts. (Men ennå ikke et ord om bakhon.)

I direksjonsmøte i november fremla disponenten en fremstilling av *ved-situasjonen*, som ikke var særlig lys, og for vedinnkjøpet ble det bestemt at «Fearnley skulde besørge samme indkjøpt». For den ved som Meraker Brug skulle levere, skulle Ranheim betale kr. 55 pr. tonn pakket papir. Videre ble disponenten bemyndiget til i tilfelle å kjøpe Ranheim nedre og begynne arbeidet med bygging av «en mindre kjerrat og et tømmerbassin for å kunne få tømmer fra fjorden». Som et ledd i sikringen av vedforsyningen ble et areal på vestsiden av Vikelven utlagt til tømmer-

opplag med et planlagt sidejernbanespor med bro over elven. Ranheim nedre ble kjøpt for kr. 38.000, og man fikk derved fritt slag for arbeider for å lette vedtilførselen sjøverts.

Som det fremgår av foranstående stod Ranheim i ny- og ombyggingens tegn: *Ny kontorbygning*. — *Cellulosefabrikken*: Nytt sodahus med 2 roterende sodaovner med inndampningsapparater og smelteovner m. v. Nye barkemaskiner og huggemaskiner, 2 nye kokere, 4 nye diffusører, ved cellulosefabrikken arbeider for tilsammen kr. 113.000. — *Papirfabrikken*: Regulering av elveløpet for oppførelse av nye bygninger til papirfabrikken kunne påbegynnes. Husene over den gamle papirmaskin revet ned og oppbygget nytt i forening med det store nye tilbygg med plass for 2 nye papirmaskiner. Ny sortersal under oppførelse. Det gamle hus over hollenderiet revet ned, nytt 3-etasjes hus påbegynt. Ved papirfabrikken utført arbeider for tilsammen kr. 218.000. — *Vannkraften*: Det gamle turbinrør omklinks, ny standam ved Sagdammen. — *Kaianlegget* påbegynt som anført.

Om driften i 1907 hitsettes: *Cellulosefabrikken* produserte i 1907 3729 tonn til produksjonspris kr. 102 pr. tonn, som debiteres papirfabrikken etter pris kr. 110 pr. tonn, i tømmer brukt for kr. 58 pr. tonn cellulose. *Papirfabrikken* pakket 3276 tonn til produksjonspris kr. 186 pr. tonn, gjennomsnittlig salgspris kr. 231 pr. tonn fob. Og papirmarkedet var ved utgangen av 1907 jevnt stigende. Årets totalresultat var et overskudd på kr. 155.000, hvorav kr. 94.000 til avskrivninger og utdelt utbytte med kr. 55.000.

(Forts.)

LITT OM NATRIUMSULFAT

Et av de viktigste stoffer vi bruker i fremstillingen av cellulosen på Ranheim er natriumsulfat — kjemisk formel Na_2SO_4 som sier at det er sammensatt av metallet natrium, svovel og surstoff.

Det har fulgt vår kokemetode og kjemikaliegjenvinning fra disse ble oppfunnet av den tyske dr. Dahl i 1879, og har også gitt oss navnet sulfatprosessen.

Først nå, etter ca. 90 år, er man kanskje kommet fram til en ny kokemetode hvor natriumsulfatet ikke skal brukes. Det er polysulfidmetoden som det gjøres grundige forsøk med blant annet her på Ranheim, men det er en annen historie som Ranheims-Nytt sikkert vil fortelle mere om siden, og det er når dette skrives ennå langt fra sikkert at natriumsulfatet vil gå ut av bruk.

I alle fall har det vært og er fortsatt et så viktig stoff hos oss at det kan være morsomt å vite litt mere om det enn at det er et hvitt pulver som puttes i smelteovnen i sodahuset.

Hva har det nå der å gjøre? — Kokevæsken — «luten» — i kokeriet inneholder to virksomme stoffer i blanding som også er forbindelser av metallet natrium, nemlig natriumhydroksyd (også kalt kaustisk soda eller natronlut) med formelen NaOH og natriumsulfid med formel Na_2S .

Natriumsulfat har altså samme formel som natriumsulfid med tillegg av 4 atomer surstoff (oksygen).

I den høye temperaturen i smelteovnen løser disse surstoffatomene fra natriumsulfatet og deltar i forbrenningen, mens natrium- og svovelatomene greier å holde sammen selv når de blir rødglødende og smelter i bunnen av ovnen. Det natriumsulfidet som vi har fått dannet på denne måten, treffer her sammen med den luten som er kommet fra kokeriet og diffusorene igjennom inndampningsstasjonen til smelteovnen. Den kommer forresten som *soda* med formel Na_2CO_3 og må behandles med kalk — kaustiseres — for at vi skal få igjen NaOH som går til kokeriet og begynner på ny runde.

Under runddansen gjennom kokeri, diffusører, smelteovn og kaustisering går det alltid tapt en del NaOH , og det er dette tapet vi dekker ved å tilsette Na_2SO_4 .

På kokeren går nemlig Na_2S et gradvis over til NaOH , og det er meget billigere å erstatte tapet av denne vare slik enn å kjøpe den som kaustisk soda, slik vi av og til må gjøre i et knipetak når sodahuset svikter.

Det er denne runddansen — altså gjenvinningen av kjemikalene — sammen med den varme vi skaffer oss fra forbrenningen av den vedsubstans som er oppløst i svartluten, som gjør sulfatprosessen lønnsom. De kjemikalene vi benytter er nemlig langt kostbarere enn de som blir brukt i den ordinære sulfitprosess, hvor man lar den brukte koke-luten gå i kloakken.

Det tapet som altså tross alt oppstår hos oss tilsvarer 100 kg natriumsulfat pr. tonn masse eller rundt 3500 tonn om året. Det trenges derfor flere hundretusen tonn natriumsulfat for å lage den sulfatcellulosen som produseres i verden, og cellulosefabrikkene er ikke de eneste storforbrukere. Både vaskemiddel- og glassindustriene bruker store mengder. F. eks. oppgis at fra 50—80 % av de moderne syntetiske vaskemidler består av natriumsulfat, hvor den gjør tjeneste som smussbærer, slik at det smuss som den aktive del av vaskemidlet løser fra tøyet blir med i vaskevannet istedet for å gå tilbake på tøyfibrene.

Også lær- og tekstilindustriene bruker natriumsulfat i betydelige kvanta. Blant annet trenges 100 kg ved farving av 1 tonn ullgarn.

Videre brukes stoffet til fremstilling av vannglass og ultramarin, samt ved emaljering, galvanisering og vannrensning.

Det var den franske lege og kjemiker Johann Rudolf Glauber som i 1658 fant fram til og tok natriumsulfat i bruk, og da som et «vidunderlig avføringsmiddel» under betegnelsen Dr. Glaubers sal mirabile. Betegnelsen glaubersalt brukes den dag



*Duisburger Kupferhütte
Natriumsulfat-fabrikken*



*Duisburger Kupferhütte
Kontrollpanelet for sulfatprod.*

i dag når det finnes en spesiell krystallform som også inneholder en del vann, men allerede ved 32° C fordamper dette og vi får det vannfri «kalsinerte» natriumsulfat som vi kjenner best.

Verdensproduksjonen av natriumsulfat ligger nå på ca. 3 mill. tonn pr. år, hvorav 1,4 mill. i U.S.A., 750.000 tonn i Mellom-Europa og 250.000 tonn i Norden. Også Sovjet har en betydelig produksjon, men oppgir ingen tall.

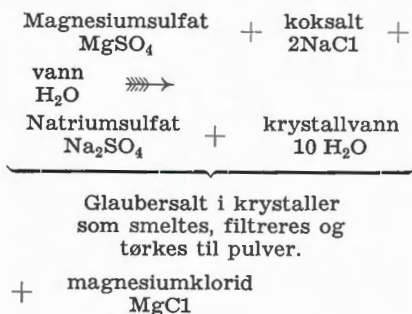
Til tross for denne store produksjonen er det ingen fare med råvareforsyningen i overskuelig fremtid. Natriumsulfat som stammer fra inndampning av tidligere havarmer og saltsjøer for millioner av år siden, finnes mange steder i store saltleier i Nord-Amerika, Tyskland, Russland, Spania, Asia og Afrika. Bare i den kanadiske delstat Saskatchewan finnes glaubersaltleier som er anslått til 200 mill. tonn, og der finnes flere steder saltsjøer med nesten ren Na_2SO_4 -oppløsning. De fleste steder er imidlertid natriumsulfatet blandet med andre salter, f. eks. vanlig koksalt, kalialter som brukes i gjødningsindustrien og magnesiumsulfat.

En stor del natriumsulfat fremkommer også som biprodukt ved kjemiske prosesser. De seks viktigste fremstillingsmåter for natriumsulfat er:

1. Direkte utgraving fra saltleier med ren vare eller fra saltsjøer. F. eks. pumper man om våren saltlake fra Chaplin-sjøen i Canada inn i store, flate bassenger, og i november har det krystallisert ut 600 kg rent glaubersalt for hver m^3 løsning. Stoffet samles opp, tørkes og befries for krystallvannet. Dette er en behagelig og billig metode, men kapasiteten er begrenset til 120 tonn pr. dag.

2. Utvinning fra saltforekomster hvor natriumsulfatet må skilles fra andre salter, og hvor fremstillingsmetoden varierer etter forholdene. Som regel løses saltene i vann, hvorefter man ved trinnsvis oppvarming eller avkjøling sørger for at de stoffer man ønsker krystalliseres ut.

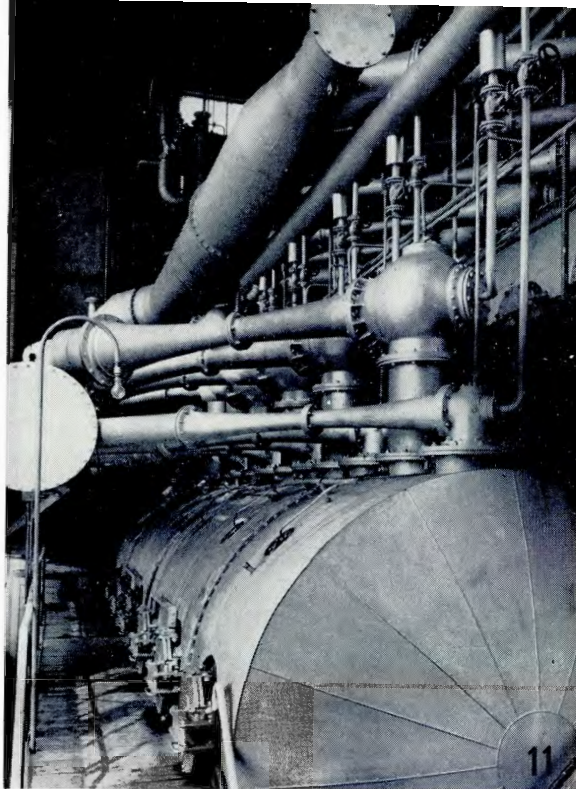
3. Som biprodukt etter fremstillingen av kalium gjødningsstoffer hvor der ofte blir magnesiumsulfat. Når dette blandes med koksalt i vann og avkjøles får vi reaksjonen:



Den største del av natriumsulfatet i handelen fremstilles etter denne metoden. Blant annet den vare vi får fra Øst-Tyskland.

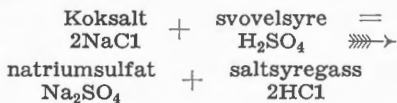
4. Fra kisavbrann som man får når svovellis f. eks. fra Løkken eller Røros, har vært brent i såkalte røstovner slik at det meste av svovelinnholdet er drevet ut som gass og brukt f. eks. til fremstilling av svovelsyre eller kokelut i sulfidindustrien. 1 tonn avbrann inneholder gjennomsnittlig 600 kg jern, 10–40 kg kobber, 30–150 kg sink og 30–60 kg rest-svovel, og det er denne rest som utvinnes i form av natriumsulfat. Prosessen er lang og innviklet, men til slutt får man natriumsulfat i en løsning som avkjøles under vakuum, slik at natriumsulfatkrystaller i form av glaubersalt utfelles. Den største produsent i Europa etter denne metode er Duisburger Kupferhütte som lager ca. 200.000 tonn om året i en meget ren kvalitet og er vår viktigste leverandør av natriumsulfat.

5. Som biprodukt ved saltsyrefremstilling. Råstoffet er her vanlig koksalt som føres inn på midten av syrefast utmurte reaksjonsovner som varmes opp med oljefyring. Svovelsyren tilsettes i avmålte mengder og

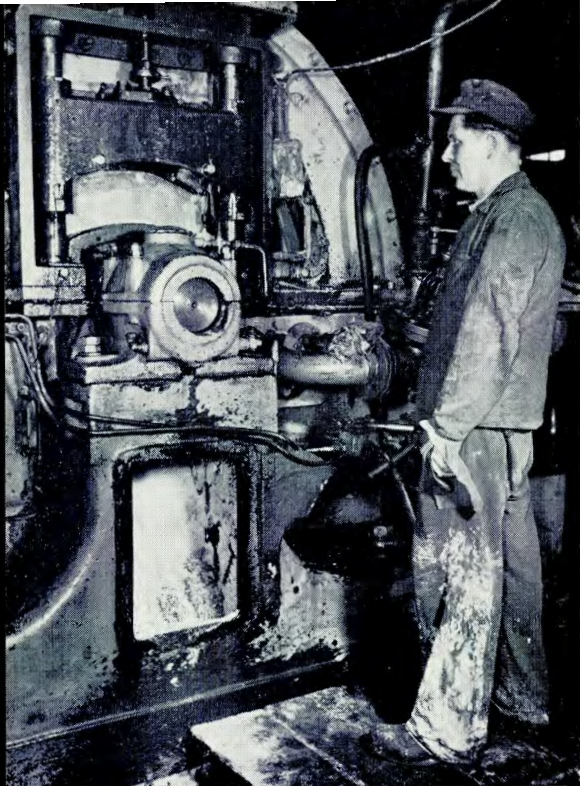


*Duisburger Kupferhütte
Krystallisasjonsanlegget*

blandes med saltet ved hjelp av roterende armer av syrefast materiale. Dessuten må luft tilføres. Etter hvert som natriumsulfat dannes føres dette utover mot periferien av ovnen av armene og fjernes derfra, mens saltsyren som dannes forlater ovnen som damp som avkjøles og absorberes i vann. Formelen for prosessen ser slik ut:

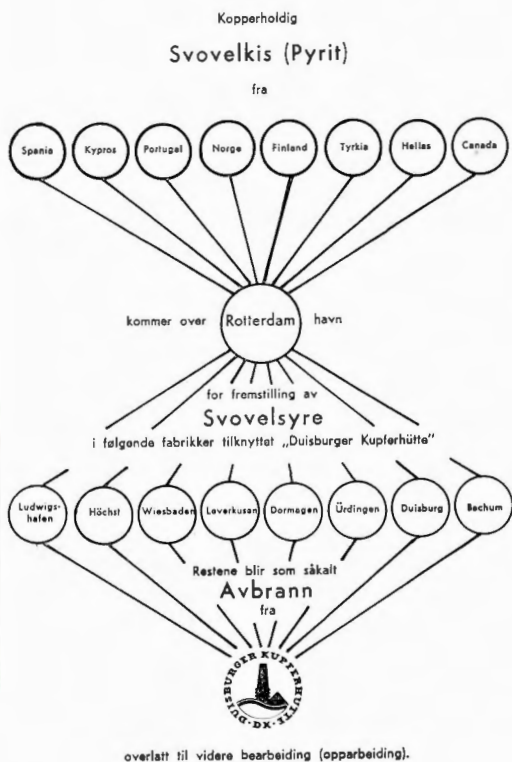


Det natriumsulfat vi har fått fra Belgia er fremstillet etter denne metoden og var tidligere ikke så godt likt fordi det inneholdt rester av svovelsyre som kunne bevirke tæring i sodahuskjelen. I det siste er man blitt flinkere til å lage et stoff som er fri for skadelige bestanddeler og inneholder over 98 % rent Na_2SO_4 .



*Duisburger Kupferhütte
Tørketrommel for Na-sulfat*

6. Som biprodukt ved fremstilling av kunstsilke fra cellulose. 1 tonn cellulose løses i ca. 800 kg kaustisk soda (NaOH) og vann hvorved cellulosen mister sin fiberstruktur og man får en væske som lar seg presse gjennom meget fine dysehull inn i en annen løsning som inneholder ca. 12 % svovelsyre (H_2SO_4). Denne reagerer med NaOH 'en i celluloseløsningen og danner natriumsulfat (Na_2SO_4), mens cellulosen går over i fast form igjen som tynne sammenhengende tråder som spinnes sammen til garn. For hvert tonn cellulose som brukes får man ut ca. $1\frac{1}{2}$ tonn natriumsulfat. Også ved denne prosessen må stoffet først utskilles og krystalliseres som glaubersalt som deretter oppvarmes slik at det går over til kalsinert natriumsulfat i pulver med 99,9 % renhet. A/S Borre-



gaard har en betydelig produksjon av denne type natriumsulfat, men det meste brukes av konsernets egne fabrikker, ved Lilleborg til vaskemidler og ved Klær og Deje til kraftmasse. Leilighetsvis får man et overskudd som selges til de øvrige norske sulfatfabrikker, bl. a. Ranheim.

Det finnes også forskjellige andre kjemiske prosesser hvor svovelerster i biproduktene overføres til natriumsulfat og felles ut, men det skjer ikke i kvantiteter som betyr noget vesentlig i verdensforsyningen, og da intet slikt sulfat kjøpes av oss vil det føre for langt å ta med detaljene denne gang.

Derimot kan vi i en senere artikkel fortelle litt mer om de firmaer som leverer det natriumsulfat vi bruker.

Erling Dyblie

IMPORT AV TØMMER OG KUBB

De fleste nordmenn er vel av den oppfatning at vår treforedlingsindustri er typisk nasjonal og «heilmorsk», dypt forankret i et virkesgrunnlag med nær sagt ubegrenset tømmer-tilgang fra våre store skoger. Ja, gid det var så vel! Sannheten er nok den at f. eks. i 1965 fikk vår industri 3,8 millioner m³ (fast mål) bartrevirke av norsk opprinnelse, men måtte samtidig importere hele 2,0 millioner m³, hovedsakelig fra Sverige og Sovjet. Med andre ord var i 1965 vår tremasse, cellulose og papirfabrikasjon basert på nesten 35 % importert råstoff. Fra industriens synspunkt er dette selvsagt meget uheldig. Importert virke blir gjerne kostbart på grunn av lang frakt, og den ønskeposisjon vårt skogbruk kommer i ved den hjemlige virkesmangel slår selvfølgelig ut i et «sellers marked». Det sies, og sikkert med rette, at som eksportland for treforedlingsprodukter har Norge verdens dyreste råstoff. Det kan selvfølgelig hevdes at da må industrien ha ekspandert mer enn tilrådelig er. Til det kan svares at hittil har importen vært lønnsom, og da bedriftstørrelsen i vårt land har vært og er i minste laget i internasjonal målestokk, har det vært nærliggende å bygge ut bedriftene. At bedriftstørrelsen har vært liten henger igjen sammen med at treforedlingsindustrien i Norge ble utbygget svært tidlig, ennå mens enhetene vanligvis var små, og vår særegne topografi med mange isolerte daler og vassdrag har ikke oppmuntret til strukturrasjonalisering og konsentrasjon. En



Fra venstre: Th. Overwien, Sjukov, C. A. Solberg, E. Dyblie og L. Almås.

slik vil nok komme, men er både kostbar og smertelig, allikevel nødvendig.

Importtallene og opprinnelsesland for enkelte år gjengis i oppstillingen nederst på siden (alt i faste m³).

Det vil sees at Sverige etter hvert er blitt vår overlegent største utenlandske virkesleverandør med Sovjet på annenplass. Finland har i senere år utbygget sin industri i en grad som ikke tillater nevneverdig virkeeksport. Sovjets eksport av bardevirke til Norge har vist en betydelig vekst i senere år, og det skulle ikke undre om vi i 1966 kommer til å importere ca. 700.000 m³ russekubb. Canada vil muligens komme til å bli en betydelig virkesleverandør i fremtiden.

I Ranheims-Nytt nr. 2 for 1964 gav undertegnede en orientering om «Strukturendring i skogindustrien nordenfjelds» og skrev bl. a.: «Vi må regne med at man vil trykke oss mere og mere ut i periferien og at den påbegynte import fra utlandet må utvides, om dette kan skje på forsvarlig økonomisk basis. Ett er sikkert: Det blir knapphet på virke og det blir adskillig dyrere.»

Slik er det også gått. Vi får nå virke fra Østerdalen, Møre og Romsdal, Troms, Finnmark og ikke å for-

År	Sverige	Finland	Sovjet	Canada	Andre land	Total
1950	129.000	179.000				308.000
1955	431.000	486.000	6.000	5.000	3.000	931.000
1960	432.000	558.000	168.000	10.000		1.168.000
1965	1.477.000	17.000	405.000	79.000	31.000	2.009.000

glemme *Sverige*. Vår import fra Sverige i senere år har vært:

1963	13.000 m ³
1964	41.000 m ³
1965	27.000 m ³
1966	23.000 m ³

Det er å håpe at det fortsatt vil bli fri konkurranse om virket i de vestlige deler av Jämtland og Härjedalen. Fraktmessig skulle vi ligge minst like godt an som treforedlingsbedriftene ved den Botniske bukt.

Vår kollega A/S Folla Fabrikker, Follafoss, har allerede et par sesonger importert russisk grankubb, og det sies at kvaliteten ligger langt over tilsvarende norsk virke.

Sovjetrusserne er også oppmerksom på Ranheim som potensiell kubb-

importør, og i sommer hadde vi to besøk av sovjetrussere som ønsket å orientere seg og se vår bedrift. Sammen med den norske importagent, herr C. A. Solberg, hadde vi på forsommeren først besøk av en representant for den sovjetrussiske eksportorganisasjon Exportles, herr Sjukov (en slektning av den kjente marskalk Sjukov), og noen uker senere også av representanter for den sovjetrussiske handelsrepresentasjon i Norge med herr Tutushkin i spissen. Da vi mangler en god tømmerhavn for sjøverts import av virke, er det iallfall foreløpig neppe aktuelt med kubbimport fra Sovjet.

Th. Overwien

Østre Ranheim vel

Den 16. juni 1966 ble det stiftet en ny forening på Ranheim — Østre Ranheim Vel. På det konstituerende møte ble følgende styre valgt:

Formann:	Hermann Haugen
Nestformann:	John Løvli
	Hildrun Rønning
	Ola Engen
	Hilda Skjulsvik
Varamann:	Thor Larsen
Revisorer:	Olaf Lian og
	Einar Qvenild

Oss bekjent er dette den første velforening som er dannet her på Ranheim, og vi har hatt en samtale med formannen. Haugen forteller at foreningens formål er å ivareta strøkets interesser på beste måte. Alle som ønsker å delta kan gå inn som medlemmer, men foreningen er først og fremst dannet for befolkningen på og omkring Hansbakken. En velforening for hele Ranheim ville ha blitt for stor, mente Haugen, man er bedre tjent med en forening for hver «bydel». Olderdalen og Hitra kunne f. eks. være passende oppland for hver sin velforening.

Det har hittil vært badeplass på Hansbakken som foreningen har hatt i tankene. Et par dugnadskvelder har vært arrangert med tilfredsstillende

oppmøte. Gressvolden ble slått og det ble også forsøkt å få ryddet badeplassen for stein, men dette arbeidet ble ikke fullført da traktoren kjørte seg ned. Likeledes er avtreddene rengjort og malt, og anvisningsskiltet er på plass. Arbeidet med å bedre forholdene i Hansbakkfjæra vil fortsette for å få det hele klart til neste badesesong. Bl. a. har foreningen planer om å få laget badeflåter som skal forankres, og likeledes en trapp fra Persberget ned til sjøen.

Velforeningen har også satt seg i sving for å få plassert en telefonkiosk inne på Hansbakken. Søknad til Telegrafverket er sendt, men foreningen har ikke fått svar på henvendelsen ennå.

Haugen ba oss til slutt oppfordre alle som sogner til strøket omkring Hansbakken, til å melde seg som medlemmer i velforeningen. Årskontingenten er kr. 2,00 pr. person, så foreningen vil neppe kunne bli særlig pengesterk. Men som formannen sa, en velforening er mere tjent med medlemmer som er villige til å ta et tak, enn en velbeslått foreningskasse.

Vi for vår del vil gratulere Hansbakken med tiltaket og ønsker lykke til med arbeidet i tiden fremover.

T. R.

Protokoll for møte i bedriftsutvalget 21/6 1966

Møtet ble holdt i konferanserommet mek. verksted kl. 18.00. Fraværende var A. Møller, Peder Myhre og Kaare Wiig. Istedet møtte Aud Eidem og O. S. Fischer. Fra kantinekomiteen møtte O. S. Fischer, R. Paulsen og O. Myhre.

Dagsordenen var:

1. Orienterende meddelelse fra bedriftsledelsen.
2. Bedriftens regnskap.
3. Kantinekomiteens innstilling.
4. Eventuelt.

1. Orienterende meddelelse fra bedriftsledelsen.

Direktør Ellingsen opplyste at i tilslutning til det som var nevnt på forrige møte, har vi fortsatt ordres for et par måneder fremover og til stadighet tilbud på nye ordres for øyeblikkelig levering, og mas på inneværende ordres.

Som bekjent bestemte England seg omsider til å oppheve ekstras tollen fra ultimo november, men trekker sjømannsstreiken i langdrag, vil vanskelighetene i England øke, og der har vært antydning et kvotesystem som da kan oppheve fordelene i at tollene reduseres. Ny uro om pundet har også forekommet i de siste uker.

Stillingen for avis papir er bedret og etterspørselen etter kraft papir har altså også øket noe, så utsiktene for noen prisforhøyelser utpå høsten er bedre enn tidligere, om det da ikke blir ny uro på cellulosefronten.

Direktør Overwien redegjorde for struktur- og omstillingsproblemer i cellulose- og papirindustrien. I de fleste vesteuropeiske land — ikke minst i Sverige og Norge — har mange mindre bedrifter måttet stoppe eller innskrenke. Her hjemme gjelder det bl. a. Böhnsdalen Papirfabrik, Greaker Cellulosefabrik og Torp Bruk. Den granforbrukende celluloseindustri har vanskelig for å konkur-

rere med bedrifter basert på billigere sydlige treslag. Det er en betydelig overkapasitet etter de mange nyanlegg eller utvidelser, ikke minst i Finland og Sverige. Også vi merker at fortjenestemulighetene er betydelig mindre. Våre virkesomkostninger er steget, bl.a. fordi vi får høye fraktomkostninger på tømmer fra Sverige, Finnmarken, Møre og Østerdalen. Vi må også regne med avtagende bakhontilførsel.

De siste års lønnsforhøyelser er ikke blitt kompensert ved høyere eksportpriser. Platen er en stadig farligere konkurrent til kraftpapiret, især når det gjelder sekker.

Når vi på Ranheim allikevel har klart oss forholdsvis bra, skyldes det investeringer og rasjonalisering som har holdt lønnsomkostningenes andel av utgiftene i sjakk. Det er imidlertid grenser for våre påkostninger og derfor mere enn noen gang viktig at hver enkelt ansatt bidrar med sitt ytterste for å høyne bedriftens produktivitet og lønnsomhet. Kan vi levere varer av høy kvalitet og unngå reklamasjoner, medvirker vi til opprettholdelse av full produksjon.

Overing. Klær orienterte om de igangværende prosjekter.

Byggingen av PM VI går etter programmet, og hvis ikke noe uforutsett inntreffer, regner vi med igangkjøring omkring 1. november i år. Produksjonen på PM VI blir i det vesentlige sekke papir og råpapir for Respatex. PM V skal da ta en del av PM II's nåværende produksjon, og for PM VI er bemanningslisten klar. Laboratorieassistent Galåen har fått spesialoppdrag med igangkjøring av maskinen i samarbeide med spesialfolk både fra vår egen bedrift og fra våre leverandører.

Hylseproduksjonen er så smått kommet igang. Nordenfjeldske Trefforedling skal når produksjonen opp-
tas der ha ca. 100 langhylser pr. dag.

Polysulfid

Prøvekokingene med polysulfid viste lovende resultater når det gjelder virkesutbyttet. Vi hadde en del problemer med vaskingen (diffusørhuset), men disse må vi ta opp etter hvert når vi eventuelt kommer igang med den nye kokemetoden. Videre nevnte han at vi muligens etter hvert vil få mer huggen flis fra sagbrukene. Rasjonalisering med lossing av kalk samt transport av denne pågår.

I tillegg til nevnte tiltak foregår det stadig hverdagsrasjonalisering, for tiden spesielt problemene med bakvann og fibertap.

2. Bedriftens regnskap.

Kontorsjef Dyblie orienterte om bedriftens regnskap for 1965, og konkluderte med å understreke at dette avspeilet og understreket de problemer som var nevnt av de tidligere talere.

3. Kantinekomiteens innstilling.

Direktør Overwien tok ordet og takket kantinekomiteen for godt utført arbeid, og mente det var et grunnlag å bygge videre på, både på kort og lang sikt. I den etterfølgende diskusjon, hvor de fleste av utvalgets medlemmer hadde ordet, ble problemet omfattende og godt belyst. Det var stort sett enighet om at man først burde ta sikte på å foreta en prøveordning med drikke-automater. Komiteen fikk i oppdrag å arbeide videre med saken, spesielt med henblikk på fremtidig behov og eventuell plasing av nevnte utstyr.

4. Eventuelt.

Ingen hadde noe under denne post. Til slutt ønsket formannen alle en god sommer, og møtet ble hevet kl. 20.30.

For endel år siden



Fra venstre: Aslaug Bjørvik, Gudrid Thomsen, Gunda Knutsen, Augusta Gabrielsen, Marit Eidem, Guri Myhre, Jette Wullum, Magda Bjørvik, Elmegaard Johansen og Marie Johansen.

ÅRSREGNSKAPET FOR 1965

Året 1965 føyer seg fint inn i rekken av de mange rekordår hva angår produsert kvantum og omsetning for de fleste avdelinger i vår bedrift.

Det er imidlertid velkjent at vår bransje er inne i en meget vanskelig periode. Rent resultatmessig gjør dette seg gjeldende også for oss, med stadig minkende fortjenestemargin.

I «Ranheims-Nytt» har vi i tidligere år gjengitt den såkalte «inntektskronen». For å sette våre tall litt i relieff har vi omarbeidet «inntektskronen» for noen år tilbake til nedenstående stolpediagram som uttrykker den prosentvise fordeling av hvordan inntekten ved salg av 1 tonn ferdigvare er anvendt.

Som det fremgår er omkostningene til råvarer, materialer etc. gått sterkt opp. Dette skyldes til dels dyrere råvarer, men også en høyere foredlingsgrad. Denne omkostningsgruppe utgjør nå ca. $\frac{2}{3}$ av salgsværdien, og det er da meget viktig at alle gjør sitt ytterste for å økonomisere med råvarer og halvfabrikata og å ta vare på produksjonsutstyret.

Til tross for den sterke stigningen i lønninger og sosiale utgifter, viser

diagrammet at disse omkostningene relativt sett beslaglegger en uforandret andel av produksjonsverdien — nemlig ca. $\frac{1}{4}$. Tar vi i betraktning den høyere foredlingsgrad (bl. a. sekker), gir dette uttrykk for en ganske utstrakt rasjonalisering som i alles interesse må føres videre.

Den siste sektoren i diagrammet, som gir uttrykk for den rest som blir igjen til avskrivninger og overskudd, viser dessverre et betydelig fall. Avskrivningene og overskuddet skal nemlig i det vesentlige finansiere fornyelsene av produksjonsutstyret, og er derved meget viktig for bedriftens fremtid og våre arbeidsplasser.

En skjerpet konkurranse og dårlige konjunkturer slår straks ut i en minskning av denne sektor. For å imøtegå dette har vi påtatt oss investeringer i nytt produksjonsutstyr (bl. a. PM VI), og som et tilskudd til finansieringen av disse store løft har vi i 1965 lånt 25 mill. kroner.

La oss tro at vårt nye produksjonsapparat sammen med stor innsats på alle felter vil stoppe reduksjonen av denne restsektor i diagrammet, som vi alle er så avhengig av.



Styret og generalforsamlingen benytter anledningen til å takke ledelse og ansatte for god innsats i 1965.

DEBET	GEVINST- OG TAPSKONTO FOR 1965	KREDIT
Eiendomsskatter, elektrisk avgift til staten ...	164.544	Driftsresultat før avskrivninger, renter, skatter etc. er trukket fra 5.743.247
Avsatt til skatter til stat og kommune for året 1965	450.000	Gevinst v/ salg av varige driftsmidler 14.300
— overført fra disposisjonsfond	450.000	Hus- og grunnleier, vann- og strømgavg. 174.400
	0	Diverse driftsnøytrale inntekter 1.520.254
Renteutgifter	1.738.668	
Avsatt til åpningsavskrivningsfond	548.000	
Ordinære og tilleggsavskrivninger på anlegg ..	3.121.171	
Avskrivninger på beholdninger og justering av avskrivning på bindende varekontrakter ..	364.500	
Andre avskr./avsetninger iflg. skattelovene ...	605.350	
Pensjoner og pensjonspremier for funksjonærer/arbeidere	408.724	
Bidrag til forskning	69.000	
Avsatt til reservefond	40.000	
Utbytte til aksjonærene	390.000	
Overføres til neste år	2.244	
	<u>7.452.201</u>	<u>7.452.201</u>

AKTIVA

STATUS PR. 31-12 1965

PASSIVA

Tomter, bygninger, maskiner, transport- midler, anlegg under arbeide	24.585.187	Aksjekapital	1.950.000	
Verdipapirer	458.163	Reservefond	10.580.000	
Varebeholdning inklusive varekontrakter	19.839.600	Udisponert overskudd	2.514	
Div. tilgodehavender	7.201.895	Disposisjonsfond	1.650.000	
Bankinnskudd og kontanter	26.508.216	— avsatt til skatter	450.000	1.200.000
Skattetreksmidler	468.613			13.732.514
		Avsetning til dekning av mulige tap på fordringer		1.071.200
		Åpningsavskrivningsfond		548.000
		Langsiktig gjeld	40.620.000	
		Påløpet, ikke ilignet skatt	492.439	
		Ilignet, ubetalt skatt	215.687	
		Trukket forskuddsskatt	468.613	
		Diverse gjeld inklusive varekontraktsforpliktelser	21.913.221	63.709.960
				79.061.674
	79.061.674	Garantiforpliktelser		558.324

Ranheim, 31. desember 1965
26. mars 1966

I styret for
A/S RANHEIM PAPIRFABRIK

Per Palmer

S. A. Solberg

Nils Astrup

Fredrik Kiær

Th. Overwien

Anthøn Ellingsen

Revidert 30. mars 1966
Olav Skreen / Kjell Storrø
(statsaut. revisor)

Reisende ambassadører:

VÅRE VENNER MONTØRER



Thunes montører.

Fra venstre K. Borgenholdt, S. Nilsen, sjefmontør O. Kjenseth, E. Gabrielsen.

I nr. 2 1965 av Ranheims-Nytt, fikk vi i en meget god artikkel av ing. Olaussen en grei og populær innføring i vårt nye prosjekt P.M.VI.

Siden den tid har arbeidet pågått planmessig, og vi er nå kommet så langt at selve papirmaskinen på det nærmeste er ferdigmontert. Selvfølgelig er det en masse ting som ennå står igjen, men ifølge ing. Olaussen som er den daglige leder av hele prosjektet, er nå faktisk alle underleverandører i full sving, og vi håper at vi i månedskiftet oktober–november skal få se fullførelsen av dette store prosjektet. Da skal det vel heller ikke gå så mange uker før vi får papir på maskinen.

Dette er jo som tidligere nevnt en «Thune»-maskin, og på mine runder i den store lyse maskinhallen treffer jeg fem unge, kjekke montører fra Thune. En gammel kjenning av oss i papirfabrikken er sjefmontør Ole Kjenseth, som nå har vært her flere

ganger. Kjenseth er en rolig, sindig herremann som er beskjeden i all sin ferd, men en liten prat med henblikk på Ranheims-Nytt fikk jeg da med han.

Han sier at han har vært ansatt hos Thune siden 1956 og har hele tiden drevet med montering. At Thune har en stor kundekrets er lett å forstå når vi hører at Kjenseth har vært på forskjellige oppdrag på hele 49 bedrifter på disse 10 årene hos Thune. Han var med på monteringen av «femma» i 1960 og har siden vært med på ombyggingen av «etta» og innsetting av ny innløpskasse på «femma» i 1965, så han begynner faktisk å bli ranheimsbygg.

— Hvorledes liker du deg på Ranheim? Har du skikkelige arbeidsforhold og får du alt til å gli som du ønsker? Hvorledes bor du her?

— Jeg har faktisk likt meg godt på Ranheim fra første gang jeg var her. Samarbeidet med bedriftens folk

går utmerket og jeg får den assistanse jeg trenger til en hver tid og vi holder timeplanen godt. Hvorledes jeg bor? Alle tiders, for jeg var så heldig å få flytte inn i sokkeletasjen til formann Gjengstø, og jeg har hele tiden hatt min kone og lille pike på 9 måneder her, så bedre kan jeg ikke få det i den jobben jeg har, med flytting fra sted til sted.

— Mener du «seksa» blir det vi håper — en moderne og god maskin etter nåtidens krav?

— Absolutt! Jeg har sett mange nye papirmaskiner bygd i forskjellige land og mener «Thune» står fullt på høyde med de aller fleste som bygger papirmaskiner i dag. Såvidt jeg forstår er du som papirmester tilfreds med «femma», og denne her skal nok bli et hakk bedre.

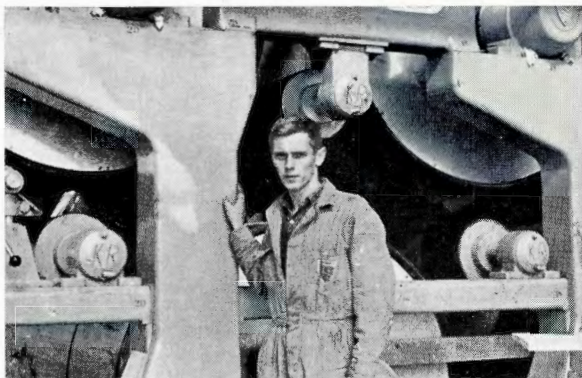
Kjenseth har også fire montører med seg fra Thune, og det er herrene: Erling Gabrielsen, Henry Dambak, Sten Nilsen og Kjell Borgenholdt. Et fint team av unge, kjekke karer som er gode ambassadører for sin bedrift.

Et annet firma som vi nå i mange år har hatt store leveranser fra og et godt samarbeide med er Alfsen og Gunderson Ingeniører, Oslo. De har leveransen og monteringen av det store gjenvinningsanlegg og hetta over maskinen som ruver godt i terrenget. Ja, faktisk så godt at vi ser lite eller intet til selve maskinen når alt er på plass.

Jeg tar også en liten prat med sjefmontør Reidar Edvardsen, som har ansvaret for denne delen av maskinen.

Edvardsen har vært ansatt hos Alfsen og Gunderson i 7 år og har i denne tiden vært på mange papirfabrikker i mange forskjellige oppdrag, med både store nyanlegg og ombygginger. Han er også gift, men har ikke med sin kone, da han venter store begivenheter i nærmeste fremtid, og det var tydelig å se at han var både stolt og spent. Han sier (vel å merke uten spørsmål fra meg) at han liker trønderne, deres dialekt og lynne svært godt selv om det er enkelte ord han ikke forstår når det kommer på *ækt trøndersk*.

Han sier at det anlegget vi monterer her sikkert er noe av det beste



H. Dambak

som er å få idag, og det er gjennomprøvd og driftssikkert på alle måter.

Det er slitsomt i lengden å reise 9—10 måneder i året, men han liker arbeidet svært godt. Dog fikk jeg forståelsen av at han var noe betenkt hvis han skulle reise like meget i årene fremover og være lange perioder borte fra sin unge kone og —? Ja, det får vi sikkert høre siden.

Han har tidligere hatt flere medhjelpere med seg fra firmaet, men har nå bare en montør som heter Tore Kristiansen. Han er like kjekk som alle de andre av våre venner — montører.

Som den ærede leser nå forstår er vår nye dame «*sex-a*» en meget eksklusiv og fin dame som kun det beste er godt nok til, og det kan også være interessant å høre hva det koster å *kle* opp denne *forne*me dame. Dameklær er jo meget dyre, og når man da attpå til skal ha det beste som er å få, blir dette en kostbar oppklædning. Denne første gangs beklædning er overlatt «Nordiskafilt» i Halmstad, som Alfsen og Gunderson er representant for i Norge. Våre gode venner overing. Liekaaten fra Alfsen og Gunderson og overing. Nordin fra «Nordiska» skal være til stede ved mannequinnoppvisningen. Vi er meget spent på resultatet, men som de to sier skal det bli en suksess. Skoene og leggene blir som vanlig på slike damer av bronse av fineste kvalitet. Skjørt, underskjørt, bluse og helt opp på issen blir en blanding av ull,

Vaktskifte på sykestuen

Det var med et visst vemod vi forleden sa adjø til søster Åse. Nå har det vært kjent lenge at hun ønsket å slutte som stedets «Florence», men det lyktes å overtale henne flere ganger til å fortsette litt til. Hun har alltid vært så grei sånn — villig til å strekke seg i lengste laget når noen har bedt om hjelp.

Den 5. februar i år var det 10 år siden søster Åse startet sin arbeidsdag blant oss på Ranheim. I 1959 tok hun en pause, men i 1961 var søster Åse igjen på plass, og siden har hun vært i virksomhet både sent og tidlig fram til 1. juli i år.

— Hvorfor slutte, spør vi. Det er jo så moderne med husmødre som yrkeskvinner i dag.

— Kveldene strekker ikke lenger til, ler søster Åse (du husker den latteren kjære leser — med smilehull og det hele). Jeg har mann og barn å ta vare på, et eget «slott» oppe i Reppesbakken, — fra nå av vil jeg gå inn for dette.

— Er du glad over å slutte da?

— På en måte, ja. Det ble for anstrengende på slutten, og det var nok mitt eget hjem dette gikk ut over. Men det er også ganske klart at jeg vil lengte tilbake til arbeidet som sykesøster. Disse årene har gitt meg så mye — jeg synes selv jeg har blitt rikere på livsvisdom, og mange hyggelige mennesker har jeg kommet i kontakt med.

— Har du noe spesielt som har gledet deg i tjenesten som sanitets-søster?

— Å ja, det kan være så mye det. Ekstra trivelig var det å gå rundt i hjemmene og snakke med de eldre, bare så synd at tiden ikke tillot langt

flere besøk. Årene jeg bodde på aldersheimen var også en deilig tid, det var en glede hver dag å ha de eldre omkring seg.

— Har det vært strevsomt, søster Åse?

— Nå ja — du vet forholdene har forandret seg siden 1956 også. Den første tiden var det mange turer på sykkel både hit og dit, det var jo langt flere syke som lå hjemme den gangen. Nå har Sentralsykehuset overtatt de fleste av disse pasientene. På fabrikken var det jo også litt kummerligere forhold den første tiden, da vi hadde kontorer oppe på «stærkassen». Nå derimot er det helt fint — det hele er innredet etter vårt eget hode. Dette kan kanskje høres ut som selvros, men det er det ikke. Bedriften sparte ikke på pengene da vi kom med våre ønsker.

— Har det skjedd ting som du minnes spesielt?

— Det kan jo være så meget, men ikke alt passer på trykk. Men jeg husker enda godt mitt første offer for blodprøver. Det var en stund siden jeg hadde praktisert dette å ta blodprøve, så jeg ba Birger Olsson kalle in en som han med sikkerhet visste ville være en rimelig person med mye blod. Litt paff ble jeg jo da personen ankom og denne viste seg å være direktør Overwien. Men Olsson hadde rett han, den første blodprøven på Ranheim ble tatt til alles fulle tilfredshet. Forøvrig må jeg jo si at det har vært mange morsomme diskusjoner om vekta på legerkontoret. Det er utallige som med stor sikkerhet har slått fast at den veier for mye, og når vekta så er likedan også året etter, har det vært de som har syntes at fabrikken burde kunne se seg råd til en ny vekt. Da er den mye mere populær den gamle badevekta på aldersheimen, den viser nemlig 15—20 kg for lite. Den har vært til god trøst for mange stor-spisere med dårlig samvittighet.

— Ja, hvordan har du likt arbeidet på fabrikken?

— Bedriftskontrollen har jo gått fortløpende hele tiden, og jeg må si det hele har gått fært så greit. Men



rayon, nylon, perlon, plast m. m. i de fineste kvaliteter, og i midjen får hun et solid gummibelte. Hele oppkledningen kommer på ca. 230.000 kr.

T. B.



Søster Gunvor (til venstre) og søster Åse

jeg spekulerer enda på hvorfor ikke oppmøtet kan komme opp i 100 %. Fremdeles er det noen som avstår fra å møte til den årlige undersøkelsen, og det synes jeg er litt leit, særlig for dem selv.

Nå vet vi at søster Åse ikke gråt den siste dagen, for hun gledet seg sånn til riktig å få anledning til å bruke alle sine krefter og all sin menneskekjærlighet i eget hjem. Men vi vet også at alle de blomster og presanger som vanket den siste dagen — de varmet søster Åses hjerte så tåren spratt, men det var en tåre som ble født i glede over å få kjenne noe av den takknemlighet som så mange av oss føler overfor søster Åse.

Jeg lurar på om hun noensinne vil bli nevnt som fru Evjen — det kan bli vanskelig nok å få hvisket vek' navnet «søster Åse».

Den nye sanitetssøsteren vår heter Gunvor Mjønes, og med sine 24 som-re representerer hun på en måte dagens ungdom, noe hun gjør på en meget overbevisende måte. Hun så

dagens lys og vokste opp i den blide bygda Snilfjord — hun er følgelig vant med sjøen som nærmeste nabo. Slike menesker vil jo også senere i livet gjerne ha en viss kontakt med det våte element, så det er en lykke at vi på Ranheim har kunnet by henne husly på aldersheimen, med Strindfjorden rett utenfor stuedøren.

Søster Gunvors drøm til å begynne med var å bli kontordame. Det å sitte på et kontor fra 9.00 til 16.00 har alltid hatt en viss tiltrekning på unge piker. Om det er alle novellene skrevet over temaet sjefen og dennes sekretær som er årsaken, skal være usagt, men frøken Gunvor tok i alle fall sin handelsskole. Men så snart eksamen var unnagjort, hoppet hun over i en annen gate — idet, som hun sier, de tørre tall i debet og kredit ble for tomme — det ville ikke bli noe å gå inn for, livet ville bli uten innhold.

Frøken Gunvor startet derfor like godt på veien fram til det som idag har blitt til søster Gunvor. Praksistiden fikk hun på St. Elisabeth Hospital — i to år gikk hun de utlærte

søstrene til hånde på alle vis. Det er kanskje rimelig å anta at det også ble en og annen «skitjobb» iblant, men det var ikke søster Gunvors ord. Hun mente tvertimot at alle sykesøstre burde ha med seg denne erfaringen, det ville hjelpe dem senere til bedre å forstå også denne delen av arbeidet på et sykehus. Et samaritkurs tok søster Gunvor på Namsos, og så bar det løs på den endelige utdannelsen. Høsten 1962 ble hun opptatt som skoleelev ved Innherred Sykehus på Levanger, og etter tre år stod søster Gunvor der som nyutsprungen sanitetssøster — rede til å ta fatt. Den første jobben fikk hun på Østmarken Sykehus, hvor hun arbeidet i 7 måneder, og så ble det Ranheim da.

— Hvorfor akkurat Ranheim?

— Jeg synes det er så pent her, svarer søster Gunvor. Dessuten fikk jeg høre at søster Åse trivdes så godt, det ble fortalt at befolkningen på Ranheim var så greie å ha med å gjøre.

— Blitt skuffet?

— Nei, på ingen måte. Alle de jeg har vært i kontakt med har vært riktig hyggelige menesker. Dessuten ligger Ranheim så greit til, og jeg har både slekt og venner i Trondheim, noe som også bidrar til at Ranheim blir litt av et ønskested for meg.

— Er du fornøyd med lokalitetene?

— Ja, absolutt. Sykestuen på bedriften er som den skal være, rummelig og med det utstyr som er nødvendig.

— Hva er det som får unge piker til å søke utdannelsen i sykepleien?

— Ja, det kan vel være litt forskjellig, men for meg var det interessen for mennesker som var drivkraften. Det å få hjelpe medmennesker når de lider, å få lov til å hjelpe når livet er tungt og trist — det er noe som for meg gir mening i tilværelsen.

Da vi spurte hva arbeidsdagen gikk med til, kunne søster Gunvor vise til en liste lenger enn lang. Hos oss er det den ordinære bedriftskontroll, utdeling av vernemidler, stadige «reparasjoner» av rifter og småsår foruten kontorarbeidet med helsekortene og fraværssrapporter. Som sanitetssøster

er arbeidsoppgavene høyst mangfoldige. Spebarnskontroll, kvinnekontroll, fotpleie for eldre, besøk i hjemmene hos eldre, stell av syke som ligger hjemme — hun følger oss opp igjennom hele livet. Så er det vaksineringsen da, hvor hun tar for seg alle aldersgrupper.

— Har du noen ønsker for tiden her på Ranheim, spør vi til slutt.

— Bare et — det er mitt største ønske at jeg skal kunne makte å fylle min stilling på samme måte som søster Åse. Klarer jeg det så noenlunde, vil jeg være fornøyd med meg selv.

En del av oss har fulgt lektor Haarberg på TV-skjermen hvor han har ledet programmet «Øyenvitne». Haarberg mente der å kunne fastslå at brune øyne ser mest og best. Vi vil bare si fra — søster Gunvor har brune øyne — meget brune.

«Ranheims-Nytt» vil takke søster Åse for hennes innsats gjennom mange år, og ønske søster Gunvor lykke til med arbeidet i årene som kommer.



— Nå er De kommet for seint hver morgen i tre uker, og jeg vil nødig være Dem når jeg oppdager hvem De er!

EN JORDLAPP

Når det gjelder husmannsplassene på Ranheim Vestre er det uhyre vanskelig for ikke å si umulig å si hvor mange plasser det har vært og hvem som har bodd der. Det kommer an på hvor langt tilbake i tiden vi vil gå. Hvis vi bare regner med den tid som har gått siden Ranheim Papirfabrik kom inn i bildet, blir saken enkel. Foretrekker vi derimot å trenge inn i den mere dunkle tid som gikk før fabrikkens framtrøden på arenaen, blir det straks mere komplisert. Denne beretning må vel nærmest bli å betrakte som en blanding av disse to alternativer.

En ting vil vi gjerne få bemerke før vi går videre, og det er at husmannsvesenet i sin tid opererte med to kategorier av husmenn. Det var husmenn med jord som vel var de fleste, og det var husmenn uten jord. Husmenn med jord var pålagt pliktarbeid og diverse andre restriksjoner, mens husmenn uten jord var leide dagarbeidere, fiskere og tildels også håndverkere. Også for Ranheim Vestres vedkommende vil vi oppdage at begge disse begreper er representert.

Når vi nå går over til omtale av husmannsplassene på Ranheim Vestre, er det når dette skrives, ennå mange ukjente momenter å ta hensyn til. Opplysningene er tildels mangelfulle og tildels mangler de helt. Vi mener derfor at det er mest riktig å ta med det som vi har noenlunde sikre data om i dette nr. av Ranheims-Nytt. Forhåpentlig blir resten klart om ikke for lenge.

Vi har f. eks. en plass som heter Hitteren, eller Hitra heter det vel nå. Der var det en mann ved navn Hans Petter Larsen med hustruen Johanna som bosatte seg. De ryddet og bygget det stedet som altså ble til husmannsplassen Hitteren. Slekten hans lever fortsatt på Ranheim, Hoff, men stedet eies nå av Håkon Roel. Larsen er forresten tidligere omtalt i Ranheims-Nytt av Øistein Saksvik.

Lykkens mølle, eller Løkka, var en annen husmannsplass. Det var flere møller på Ranheim i gamle dager, og på Løkka bodde en møllemester med navn Mikal Wennberg, han var også husmann iflg. folketellingen av 1875.



Hitra



Løkka



Elvertun

Vi har også tidligere hatt en artikkel i Ranheims-Nytt om Løkka og dens beboere, og av denne fremgår det at fem generasjoner av familien Wennberg har bodd på Løkka.

Vi vil her innskyte at artikkelserien «Ranheim i eldre tider» også har behandlet en del av de stedsnavn vi kommer til å nevne. Det er bare den forskjell at vi kommer til å legge hovedvekten på husmenn og husmannsplasser.

En annen av Ranheim Vestres husmannsplasser var Elvertun som også var skolested. Det var her lærer Mathias Nicolaisen residerte, og det var herfra han lot sin lærdom komme ranheimsfolket tilgode. Det er kanskje dem som vil protestere mot den påstand at Nicolaisen var husmann, men han var sikkert en av de før nevnte husmenn uten jord. Selv har han i alle fall gitt seg tittelen husmann og lærer i folketellingslisten for 1875.

Bedriftsmesterskap i skyting 1966

Der sto seg et slag på Nidaros bane 17. august 1966.

B.M. for A/S Ranheim Papirfabrik gikk av stabelen. 20 mann var anmeldt, men 15 mann møtte. Flere av de gode skytterne var på ferie, bl. a. seierherren fra 1965, John Mehus.

Det ble en spennende dyst. Første skyting var på 100 m og med hele 6 mann over 100 pt. Men som så ofte før var det 300 m som avgjorde rekkefølgen til slutt.

Skytingen hadde samme program som forsvarsskytingen, og 8, ja muligens 9 mann ville ha tilfredsstilt fordringene til forsvarsskytingen.

Resultatet ble:

	100	300	Sum
	m	m	pt.
1. Harald Sandtrø	98	92	190
2. Armand Solem	103	83	186
3. Arne Fridtjofsen	103	78	181
3. Kåre Wiig	96	85	181
3. Harald Flønes	106	75	181
6. J. Sandaune	101	78	179
7. Arne Brekke	103	74	177
8. Aksel Berge	98	72	170
9. Per Sandtrø	87	81	168
10. Knut Bjørvik	93	70	163
10. Arne Reitan	102	61	163
12. Nikolai Leikvold	86	65	151
12. Georg Våden	79	72	151
14. Arvid Jakobsen	62	79	141

TOPPMØTE PÅ SALTØYA

Søndag 28. august var det toppmøte på Saltøya. Innkalt var Saltøykomiteen med Arne Brekke i spissen, Ranheim Arbeidsmannsforening som møtte med Peder Myhre og Sverre Ekelund og representanter fra Statsbanenes Verkstedforening. Grunnen var at sistnevnte forening hadde ytret ønske om visse informasjonen når det gjelder å ha et feriested plassert på ei øy. Saltøykomiteen hadde svart imøtekommende på henvendelsen, og de hadde sagt seg villig til å meddele representantene fra Marienborg sine erfaringer om gledene ved et slikt feriested, og om sorgene. Det kan nemlig være begge deler.

En ting som Ranheims-Nytts medarbeider la merke til, og som han sikkert ikke var alene om, var at alle jordteigene lå omtrent brakk. Jorda var redusert til beitemark for en flokk kviger. Dette må ikke oppfattes som noen kritikk mot kvigene, men resultatet var i hvertfall at den toneangivende flora på disse teigene var ugras. Det burde vært muligheter for litt av hvert for en driftig kar på denne jorda, men det er visst omtrent umulig å finne habile folk til den slags.

Når det gjelder besøket på øya, så har det såvidt vi forsto vært som vanlig. Det vil si i underkant av det det burde være. Vi skal ikke her komme inn på eventuelle grunner til det, men med det store areal som Saltøya representerer, hadde det kanskje vært en ide med oppsetting av flere småhytter. Hytteliv er svært populært for tiden, og såvidt vi har oppfattet er ideen allerede drøftet. Fagforeningens formann, Peder Myhre, har antydnet bru over fra Langstein som et annet alternativ. Om han fikk inspirasjonen til denne tanke ved det besøk av jernbanefolk som denne søndagen var på øya, eller om det var et anfall av spøkefullhet, skal være



Saltøykomiteen: Fra venstre: Johan Bremseth, Peder Myhre Myhre (form. i fagforeningen), Arne Brekke (form. Saltøykomiteen), Røst Andersen, Sverre Ekelund og Jacob Grytbak.



Hyttmodell fra Saltøya — eller hva?



Fra venstre: Mesterkokken fra Gullgruva, Helga Hammeren, fru Brekke og vaktmesteren på Saltøya, Kierulf.

usagt. Johan Bremseth avskar imidlertid en hver diskusjon om saken og fraba seg alle former for bru. Tiden vil vise hva det blir til.

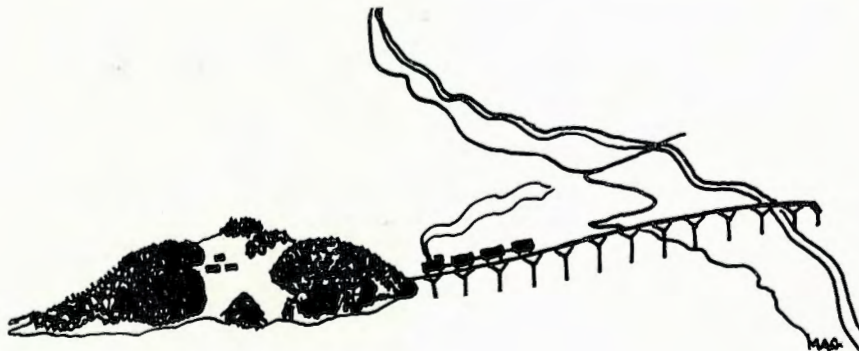
Når det gjelder representantene fra Statsbanenes Verkstedforening og deres mening om Saltøya, så fikk vi inntrykk av at de var meget begeistret. De har selv tenkt å kjøpe ei øy til lignende formål, og de mente at det ville være ideelt for folk som liker å feriere ved sjøen.

Men det var nå ikke bare befarings og den slags som sto på programmet denne ualminnelig vakre søndagen. Saltøykomiteen inviterte på rømmegraut med grautpinne og heimbakt flatbrød. Og rømmegrauten kan ikke beskrives, den må spises for at en skal få det rette inntrykk. Mesterkokken ble hentet fra et sted som heter Gullgruva. Om dette har noe med gullgraving å gjøre, vet vi faktisk ikke, men at grauten var god det vet vi.

Tiden tillater ikke å gå mere i detaljer når det gjelder dette besøket på Saltøya, men en ting til må vi likevel nevne. Saltøykomiteen ble av gjestene overrakt en meget vakker kaffekjel av kobber, en kjel som hadde en etter vår mening original fasong.

Så gjenstår bare å fastslå at turen var i alle deler vellykket, og vi håper ellers at noen av de fotografier som ble tatt, blir så gode at de kan brukes som supplement til det som skrevet står.

E



Vernearbeidet i 2. kvartal 1966

Skadestatistikken for 2. kvartal må sies å være ganske normal sammenlignet med det samme kvartal i tidligere år. Vi har hatt 6 skader med fravær som tilsammen har ført til 45 fraværsk dager. Fra 1. kvartal kommer i tillegg 28 fraværsk dager på grunn av skade i dette kvartal, slik at samlet skadefravær blir 73 dager.

Avdelingsvis fordelte skadene seg slik i 2. kvartal:

Cellulosefabr.:	3 sk. med 25 frav.dgr.
Hovedavd.	1 » » 9 »
Etterbeh.avd.:	1 » » 4 »
Salen	0 » » 0 »
Sekkefabr.:	0 » » 0 »
Transportavd.:	0 » » 0 »
Bygningsavd.:	0 » » 0 »
Mek. verksted:	1 » » 13 »
	6 sk. med 45 frav.dgr.

Sammenlignet med tidligere år:

	Antall skader	Antall frav.dgr.	Pr. sk.
2. kv. 1962:	9	235	26,1
2. kv. 1963:	7	26	3,7
2. kv. 1964:	8	69	8,6
2. kv. 1965:	10	214	21,4
2. kv. 1966:	6	45	7,5

I 2. kvartal 1966 ble det registrert i alt 344.511 arbeidede timer for våre arbeidere. Hvis vi regner 8 timer pr. fraværsk dag blir fraværet på grunn av skader i 2. kvartal i alt 360 timer = 0,1 %.

Første halvår 1966 har vi i alt 13 skader med fravær mot 16 skader i samme tidsrom i 1965. Når vi så vet at 1965 var det beste verneår hos oss på mange år (vår bedrift ble som tidligere meddelt nr. 7 i Treforedlingsindustriens landskonkurranse i 1965 av 23 deltagende bedrifter), så må inneværende år sies å ligge meget godt an.

Med det store antall vikarer bedriften har i ferietiden, kan man kanskje frykte at antall skader vil øke i 3. kvartal — selv om dette ikke viste noe avgjørende utslag for skadestatistikken i 2. kvartal. Bare to av de registrerte skader i dette kvartal rammet en ferivikar.

Verneutvalget har i tiden 27. juni til 4. juli gjennomført en vernerunde, uten at utvalget har kunnet notere mangler av vesentlig betydning rent vernemessig. Mange av de spørsmål som nå taes opp, må mere karakteriseres som velferdstiltak enn som vernetiltak.

Verneutvalgets anmodninger har i slike saker kanskje ikke den samme tyngde overfor bedriftsledelsen som rene vernetiltak, med den økonomiske stilling vår bransje for tiden har. Man må dog tilføye at utvalget fortsatt møter velvilje også i slike saker, og de fleste ønskemål blir imøtekommet, men investeringer til større tiltak på dette felt kan vi nok for tiden ikke vente bevilget.

Vernelederen



60 år:

Wilhelm Magnussen	3/10-66
Oddmund Undseth	27/10-66
Brynjulf Moksnes	13/11-66
Johan Selli	22/11-66

50 år:

Borge Larsen	8/12-66
--------------	---------



Johan Skjærvold stammer fra en av Skjærvoldgårdene i Skatval, men faren flyttet hit allerede da Johan var i 4-årsalderen, så han regner seg som ekte Ranheimsbygg. Selv om senior gikk over fra jordbruk til industri i og med at han fikk ansettelse på teglverket, ble det igrunnen ingen særlig forandring for juniors vedkommende, fordi familien fikk husrom på Petersborg og ble boende der til han var i konfirmasjonsalderen. Johan var ikke store karen før han begynte som skyssgutt hos Darell, og siden har igrunnen Skjærvold og hest hørt sammen. Da han i 1911 fikk ansettelse ved bedriften, ble det som stallkar på gården som den gang kunne mønstre 12—14 gangere. Dette var naturligvis akkurat en jobb for Skjærvold, men da faren døde ble det nødvendig å skaffe seg større inntekter, og Johan forlot gården for å begynne i fabrikken som utearbeider. Han slapp nå allikevel å bryte forbindelsen med sine firbente venner, for ikke lenge etter ble det bruk for en hestekjører på saga, hvor «Bygger'n» hadde vanskeligheter med å opprettholde den diplomatiske for-

bindelse mellom den noe egne og meget bestemte Andreas Ranheim og dem som i tur og orden ble prøvet som hans medhjelpere.

Skjærvold med sitt rolige og sinn-dige vesen kom naturligvis godt overens med gamle Andreas, og sammen har de to gjennom årene transportert adskillige standard trelast. En gang forsøkte de også å utvide virksomheten til å omfatte personbefordring, men det falt mindre heldig ut. De kom kjørende nedover forbi fabrikk-ken og passerte Henrik Mathiesen som var på vei til stasjonen og akkurat da tok en pust mens han støttet seg til handdrevet utenfor Stokkehuset. Han hadde jo en misdannet fot som gjorde ham mindre mobil. Den gode Andreas skulle riktig være hjelpsom og sa til Skjærvold: «Æ sett mæ bakpå så får'n Henrik sett opp.» Men han beregnet ikke sitt publikum da han trodde at det ville behage herr Mathiesen å bestige en såvidt tarvelig kjøredonning. Denne bare vinket avvisende med ordene: «Kjør vekk og hils der du kommer.» Meget fortørnet over dette forsmædelige avslaget på et meget velment tilbud, forsikret Ranheim at «æ ska itj by dæ skyss mer din farkkaill».

Mens Skjærvold kjørte for Darell var han også delaktig i en lignende episode. Mathiesen hadde bestilt skyss fra stasjonen og hjem. Men da veien var temmelig sølet, hadde ikke Darell lyst til å spandere den ny-pussede trillen og sa til skyssguten at han fikk ta melkvogna, så meget mer som et slikt oppdrag erfaringsmessig var en svært lite innbringende forretning. «Hva slags kjøkkenvogn er det du møter opp med gutt?», spurte Mathiesen. «Jeg stiger ikke opp, men mitt tøy skal du få kjøre.» På retur møtte Skjærvold Mathiesen som ikke kunne være så misfornøyd allikevel, for han stanset skyssen og tilstillet Johan 5 øre i drikkепenger.

Skjærvold flyttet med til det nye sagbruket da gammelsaga ble nedlagt, og arbeidet der inntil han i 1945 kom over i papirfabrikken, hvor han avanserte til førstemann i diskruallavdelingen. Selv om Skjærvold fikk sin arbeidsplass innendørs, så betød ikke det at hans befatning med hester

Norgesmesterskap

Det er lenge siden vi har kunnet notere et norgesmesterskap som er tatt av Ranheim Idrettslag nå. Vi minnes den tida da Øistein Saksvik og Ernst Larsen herjet som verst med mesterskap og rekorder. Men i år har det skjedd igjen. Overraskende for mange kanskje, men likevel et faktum.

Først slo Nils Petter Guldseth alle favoritter på 100 m i N.M. for senior. Deretter tok laget førsteprisen på 4 × 100 m stafett i N.M. for juniors. Tiden 42.7 er tangering av den norske rekorden og bare 1 tiendedel svakere enn den nordiske rekord som innehas av et finsk lag. Stafettmesterskapet for juniors foregikk på Moss, og det har slått oss at det kanskje var den kjente odor, populært kalt Mosselukt, på Ranheim Ranheimslukt, som inspirerte guttene til denne bragd. Det kan bemerkes at nr. 2 i stafetten ble Moss Idrettslag. Det må være en skjult kraftkilde i denne lukta.

De fire som var med på dette stafettlaget var følgende:

Nils Petter Guldseth, gårdbruker-sønn fra Selbu og for tiden elev ved Skjetlein jordbruksskole.



Fra venstre. Kjell Ove Johnsen, Jostein Nilsen, Tor Einar Johnsen og Nils Petter Guldseth

Jostein Nilsen er fra Frøya. Han er realskoleelev og bor på Ranheim.

Så har vi brødrene Johnsen med fornavn Tor Einar og Kjell Ove. De er sønnesønner av byggmester Johnsen som var ansatt ved Ranheim Papirfabrik.

Dette er en meget lovende kvartett, og de burde ha alle muligheter ytterligere til framgang. De er så unge at de kan konkurrere i juniorklassen også neste sesong. E



(Forts. fra s. 26)

oppørte. Allerede i 1937 hadde han sikret seg småbruket «Fyken» oppe på Reppe, hvor det selvfølgelig stod hest på stallen.

I dag er det slutt med dyreholdet, og Skjærvold går bare og koser seg på bruket med forefallende arbeide uten noe press på seg. Han synes han har fine dager og trives over all måte på gården sin.

«Det er ikke farlig å bli gammel i dag», sier Skjærvold.

Skjærvold har både medaljen for lang og tro tjeneste og Kongens for-tjenstmedalje.

A. M.



— Er De her, hoffjegermester? Det var da morsomt å treffe Dem ...!

På gjenvisitt hos Ringstad Fabrikker, Stranda

Ranheim Krafts fotballag har vært på gjenvisitt hos Ringstad Fabrikker A/S, Stranda på Sunnmøre. Da dette ble en avstand på vel 40 mil, startet turen fra Ranheim fredag 19. august om ettermiddagen. Turen foregikk pr. buss, og vi var 25 personer inkludert våre respektive. Vi hadde tatt peiling på Andalsnes som vårt første stoppested, og ankom dit sent på kvelden. Der ble samtlige innkvartert på motell.

Tidlig lørdag morgen mens skodda ennå lå lavt over de nordmørske alper, startet ferden opp Trollstigveien og over til Valdøl. Denne ferden ble litt av en opplevelse for deltakerne, da dette for de flestes vedkommende var første gangen. Noen, spesielt da det svake kjønn, ble noe blekt rundt nebbet etter hvert som vi snodde oss oppover fjellet. En av deltakerne satt

og holdt i handa til kona hele veien til topps, for vedkommende var helt askegrå i ansiktet. Selv sa han etterpå at det var visst hele ti år siden sist han hadde vært så kjærlig mot sin kone. Nåvel, opp kom vi, og turen ned til Valdøl gikk fint. Derfra over på ferge, og vi ankom til Stranda kl. 12.00, hvor vi ble mottatt av lagets leder som ønsket oss velkommen.

Program for dagen var: Omvisning på Ringstad, deretter middag, så rundt med buss for å se selve Stranda, og deretter fotballkamp. Så til slutt en hyggestund om kvelden.

Ved omvisningen på Ringstad fikk vi opplyst at den var Skandinavias største pølsfabrikk. Det kan man jo forstå når vi fikk opplyst at den årlige produksjon var på 40 tonn pølser, og en omsetning på 25 mill. kr. An-



Andalsnes

tall ansatte var ca. 100. Ellers hadde de åpnet en filial i Oslo med 30—40 ansatte. Ringstad produserer all slags spekemat. Stranda er jo et typisk industristed. Foruten Ringstad har stedet en stor møbelfabrikk (L. P. Lauglo), flere bedrifter innen møbelbransjen samt en stor skjortefabrikk (Alvo). Av stedets 2000 innbyggere er ca. 800 ansatt i industrien.

Etter omvisningen gikk vi til et veldekket middagsbord, hvor maten smakte fortreffelig.

Så var vi kommet dit hen at vi skulle spille fotball, som egentlig var vårt gjøremål. Om den er det ikke mere å si enn at vi som de gentlemenn vi er, lot vertene vinne kampen. I skrivende stund er dette vårt første tap i år. Etter endt dyst møttes vi

på nytt til en enkel aften hvor begge lag var tilstede, likeså Ringstad Fabrikkers disponent. Der ble det bl. a. vist film, Strandafilmen. Videre var det dans og annen underholdning.

Ved denne tilstelningen takket vår utmerkede reiseleder G. Haavi vertskapet for den mottakelse vi hadde fått, og som et symbol på vår takknemlighet overrakte han disponenten en vakker gave fra Ranheim.

Hjemturen foregikk uten opplevelser av nevneverdig betydning, og Trollstigen ble sløffet. Vi tok ferge til Stordal og kom inn på Alesundsveien frem til Andalsnes, og samme vei hjem. Ankom Ranheim søndag kveld kl. 19.00.

Takk for en hyggelig tur alle sammen.

O. K.

Gjødsling av skog



— Vår forskning har bevist at
gjødsling uten tvil betaler seg.

(Fra Paper Trade Journal)

