



# Ranheims- NYTT



For full kraft -

JUNI 1967

NR. 2 - 12. ÅRGANG



*Fra omkring århundreskiftet. — Mannen på bildet som har en liten ved siden av seg, er forhenværende kjøpmann Johan Rian. Den lille er kjøpmann og poståpner Jens Rian.*





#### INNHold:

|                                                |    |
|------------------------------------------------|----|
| England, fellesmarkedet<br>og kraftpapir ..... | 1  |
| Av R.P.s historie .....                        | 3  |
| Den nye gummierings-<br>maskinen .....         | 5  |
| Protokoll .....                                | 7  |
| Generasjonsskifte .....                        | 13 |
| Vår nye papirmaskin ..                         | 14 |
| Nytt fra vernefronten ..                       | 22 |
| Forslagsvirksomheten ..                        | 23 |
| Skolekorpset .....                             | 25 |
| Personalial.                                   |    |



Omslagsbildet:

Skolekorpsets blikkfang.



Redaksjonskomiteen:

Th. Overwien  
Eivind Ahlberg  
Tormod Barstad  
Tor Schjetne  
Torodd Ronæs

Redaktør:

Brynjulf Moksnes

## *Bedriftsavis for* **A/S RANHEIM PAPIRFABRIK** **RANHEIM**



### **England, fellesmarkedet og kraftpapir**

*Aviser, radio og TV har en tid beskjeftiget seg med den engelske statsminister Wilsons reiser og forhandlinger om tilslutning til Fellesmarkedet og den nye ansøking om medlemskap som Parlamentet i London vedtok med stort flertall den 10. mai.*

*Har så dette noe med oss og kraftpapiret å gjøre? Ja, utvilsomt.*

*La oss derfor se litt tilbake på hvordan markedsstillingen nå er, og kan ventes å bli fremover.*

*Europa lå svakt og splittet etter krigen, og etterhvert ble det klart at det ville være en fordel å komme frem til et samlet Vest-Europa mellom de nye stormakter Amerika og Russland. Første vellykkede sammenslutning var Be-Ne-Lux, altså Belgia, Nederland og Luxemburg, og et nordisk samarbeid ble meget diskutert, men førte ikke frem. For ca. 10 år siden ble så Fellesmarkedet, eller forkortet EEC, opprettet ved Roma-traktaten og omfatter «de indre 6», d.v.s. Frankrike, Belgia, Nederland, Luxemburg, Vest-Tyskland og Italia, med tilsammen 180 mill. mennesker. Disse forpliktet seg til både økonomisk og politisk*

samarbeid. Ved årlige reduksjoner er de nå nådd frem til praktisk talt tollfrihet seg imellom og en felles høy tollmur mot resten av verden. Det økonomiske utbytte har vært meget godt, mens det politiske samarbeid hittil synes å ha vært stillet i bero.

De andre land i Vest-Europa fant ikke å kunne godta Fellesmarkedets politiske betingelser, men for å unngå et økonomisk splittet Europa etablertes EFTA, «de ytre 7», som omfatter England, Norge, Danmark, Sverige, Sveits, Østerrike og Portugal, med tilsammen ca. 90 millioner mennesker. EFTA har ingen politiske bestemmelser, men en avtale om å redusere tollsatsene disse syv land imellom noenlunde i takt med Fellesmarkedet, som det stadig har vært holdt kontakt med for å komme frem til et felles økonomisk samarbeid i Vest-Europa. Finnland ble litt senere tilsluttet EFTA.

For 5 år siden søkte så England, Norge og Danmark om tilknytning til Fellesmarkedet, og det var den gang ventet at de øvrige EFTA-land ville følge etter. Dessverre strandet det hele på Frankrike, som mente at oppbyggingen av Fellesmarkedet enda ikke var kommet langt nok og ville vanskeliggjøres bl. a. av England med imperiehensyn og andre land som måtte ta visse forbehold.

England, med støtte av ihvertfall 5 av de 6 fellesmarkedslandene samt flere EFTA-land, mener nå det er riktig at man kommer frem til et samlet Europa. Forholdene forandrer seg hurtig, og det kan være nødvendig å ofre noe av den politiske frihet.

Danmark og Eire (Irland) fulgte 11. mai Englands eksempel og sendte sine ansøkninger om medlemskap til Fellesmarkedet. Sverige utreder nå spørsmålet, og likeså Norge, hvor særlig landbruket kan bli skadelidende.

Hva så med kraftpapiret? Det må inn snarest mulig. Hele ca. 50 prosent av nordisk kraftpapireksport går i dag til Fellesmarkedet og belastes med ca. 20 prosent toll, mens tømmer og cellulose kommer inn tollfritt. England, Danmark og Eire tar 25 prosent av kvantumet, nå tollfritt, men her risikeres nye tollmurer om ansøkningene innvilges. Dermed blir fremtidsutsiktene meget dårlige. Vi kan bli sittende utenfor og måtte se på at gammel, urasjonell papirindustri trives og kanskje på ny gror opp i ly av høye tollmurer.

Det sies at vanskelighetene er til for å overvinnes, og selvfølgelig må vi gjøre vårt til at Ranheims produkter er så gode at kjøperne blir tilfreds. Dette er tvingende nødvendig. Alltid kan noe rettes på og gjøres bedre.

Så er det å håpe at Norge hurtig kommer med i EEC.

E2

# Av Ranheim Papirfabriks historie

(Forts. fra nr. 1 1967)

1910. — For nybygningers vedkommende ble dette år en pust i bakken. Ved alle tiltak på dette område har det vært betydelige overskridelser, således var i 1909 de anslåtte 50,000 kroner til nybygninger overskredet med 90,000 kroner, og disponenten ble i april pålagt ikke å foreta noen nybygninger uten etter konferanse med direksjonen. Man fant at «tiden nu burde være inde til at høste fruktene av de foretagne paakostninger» — .... «legge al kraft paa en muligst frugtbringende bedrift» — Men i neste åndedrett protokolleres: «Dog ønskede man forat have sagen paa det rene at faa en detaillert kalkyle over en tredje papirmaskine med dertil hørende fornødne og ønskelige utvidelser saavel i som utenfor fabrikken.» Det var en maskin for årlig produksjon av 2000 tonn «Tyndpapir» man tok sikte på.

Til en slik utvidelse var det nødvendig å utvide fabrikkens kraftforsyning, og i slutten av året meddelte disponenten at arbeidet med bygging av en ny dam ved Nylandsfossen var begynt. Direksjonen besluttet da i desember å ta kraften fra Nylandsfossen i rør direkte til fabrikken, hvorved man oppnådde en ytterligere fallhøyde av ca. 37 meter og en økning av den disponible kraft på ca. 450 HK. Utgiftene ble anslått til kr. 90.000—100.000 kroner eksklusive turbiner. Kraftmangelen hadde for øvrig i 1910 vært følbar, så det var nødvendig, uansett den påtenkte utvidelse med en tredje papirmaskin, å øke vannkraften.

Det eneste som kan nevnes av nyanskaffelser i 1910 er avdunstningsapparat og vifter i sodahuset til 14,000 kroner.

Det mest karakteristiske trekk bildet av 1910 frembød ble imidlertid *vedforsyningen*. Den samlede sum for kjøp av råstoff kom i 1910 opp i samme tall som 1909, men prosenten av bakved steg fra 7 % i 1909 til 53 % i 1910, og i de nærmest følgende år

fra og med 1910 lå den gjennomsnittlig på 57 %. Den store omlegging hadde funnet sted, året 1910 ble i så hen-seende et merkeår. Leverandørene var hissige etter å få levere, det ser ut som om det var fartøyer og lossingen av lekterne som var flaskehalsen.

*Driften* for øvrig — Cellulosefabrikken laget 7600 tonn (mot 6400 i 1909) til en produksjonspris av 87 kroner pr. tonn (mot 100 i 1909). Papirfabrikken var i full produksjon hele året og produserte 6460 tonn pakket papir (mot 5550 i 1909) med en produksjonspris av kr. 176,00 pr. tonn (mot 194 i 1909). Salgsprisen var gjennomsnittlig kr. 214 pr. tonn (mot 213 i 1909).

Beholdningen av ved til enhver tid varierte i disse år fra 8 til 12 måneders behov.

*Papirmarkedet* utviste i 1910 en viss vikende tendens, dog ikke foruroligende.

Alt i alt samler det hele seg i et lyst bilde.

*Totalresultatet* for 1910 var et overskudd på kr. 264,000, — hvorav kr. 153.000 til avskrivninger og 10 % utbytte til aksjonærene med 105.000 kroner.

1911. — Da den utredning som man på direksjonsmøte i april 1910 hadde pålagt disponenten å fremlegge om en *tredje papirmaskin*, forelå for generalforsamlingen 1911, besluttet denne å gå til den foreslåtte utvidelse. Ranheim skulle utvides igjen, fra å være en 6500-tonner til en 8500-tonner i papir. Den papirmaskin som ble bestilt var dene gang en Yankee-maskin fra Jönköpings Mekaniska Verkstad. De to tidligere maskiner var begge regulære Fourdriniermaskiner. Bestillingen ble foretatt midtsommers 1911, men maskinen ble ikke ferdig til kjøring før på ettersommeren året etter. (PM III).

For å få produksjonen opp var det imidlertid ikke gjort bare med utvidelse av papirfabrikken. Kraftforsyningen måtte som foran nevnt også



utvides ved å ta ut ytterligere fallhøyde på 37 m. Den gamle turbinledning ble tatt opp og flyttet til det ovenfor liggende fall og nedlagt 2 rør ved siden av hverandre på en strekning av 550 m., ny turbinledning for nederste del ble lagt ned i en lengde av 1140 m. Også i cellulosefabrikken måtte der utvidelser til — ny 150 HK turbin, ny sodaovn, smelteovner, avdunstningsapparater, diffusorer m.v. Ranheim sto i tidsrommet mai 1911 til august 1912 under ombyggingens tegn. På de forskjellige poster ble i årets løp kostet:

Papirfabrikken kr. 97.632,—, Cellulosefabrikken kr. 84.635,—, damanlegg og turbinrør kr. 104.640,— turbiner kr. 14.000.

*Vedtilførselen* fortsatte i det lykkelige spor man hadde penset seg inn på året før, med øket anvendelse av bakved, således at innkjøpet derav gikk opp til 63.5 % av det samlede beløp til råstoff. Leverandører var sagbrukene ved Trondheimsfjorden og i Namdalen. Veden, som besto av bakhun, bordkant og stavkant, kom i lektere og jekter, fra Verdalsbruket dog en del pr. jernbane. Den pris som betaltes for flis var kr. 8.14 pr. favn levert Ranheim. For kubb betaltes kr. 12,50 pr. favn. Det tømmer som kjøptes kom vesentligst fra Meraker Brugs skoger og ble levert Ranheim, gjennomsnittlig for årene 1911—1913 betalt med kr. 17,00 pr. favn. En del tømmer kom fra Sverige fremdeles.

Både nybygningene og driften ble i 1911 adskillig hemmet ved en *lockout* sommeren 1911. Den varte i ca. 8 uker av juni, juli og august. På anleggene virket dette avbrudd i den beste tid av året slik at arbeider som skulle ha vært utført sommer og høst

måtte utskytes til vinteren, og dam- og turbinanleggene måtte innstilles.

*Driften* ga i de 10 måneder likevel gode resultater. Cellulosefabrikken laget 6364 tonn regnet månedlig omtrent som i 1910), til en produksjonspris av kr. 90,65 pr. tonn (mot 87,00 i 1910). Papirfabrikken produserte 5487 tonn (regnet månedlig litt mere enn 1910) til en produksjonspris av kr. 183,30 pr. tonn (mot 175,70 i 1910)

*Papirmarkedet.* Gjennom hele året går rapportene utefra ut på «wood pulp remains firm», omenn prisene ikke var så høye, de lå gjennomsnittlig 1 krone pr. tonn lavere enn i 1910. I slutten av året begynte stillingen å bedre seg, slik at sulfatpapirforeningen satte opp prisene med 5 sh pr. tonn for det europeiske marked. Men på det amerikanske marked var det ikke mulig å få hevet prisene, da den amerikanske konkurranse var stor og den bebudede tollnedsettelse ikke kom i stand. Ranheims representanter i New York skriver derom:

«We are finding it more and more difficult to hold trade in this country for the Scandinavian Kraft, on account of the fact that the American mills have all reduced their price and are able to give prompt shipments».

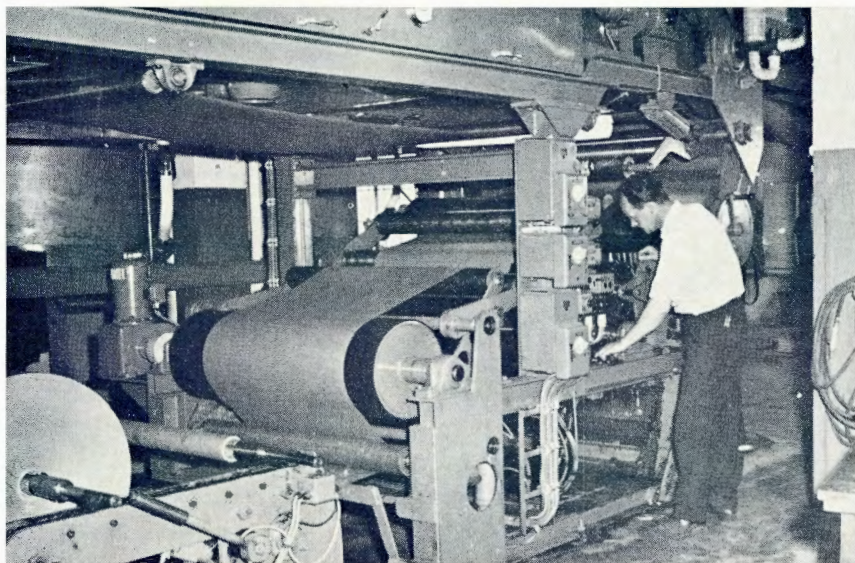
Ranheim hadde likevel fullt opp av ordrer, hadde jevnt over kontrakter og ordrer for minst et halvt år fremover. Med en produksjonspris av kr. 182,30 pr. tonn oppnåddes en gjennomsnittlig salgspris av kr. 213,50, hvilket man betegnet som et godt resultat.

*Årets totalresultat* var et overskudd på .kr. 190.000,—, hvorav kr. 115,000 til avskrivninger, 6 % utbytte til aksjonærene med kr. 63.000.

(Forts.)



## Den nye gummieringsmaskinen



*Nic. Leikvold ved den nye gummieringsmaskinen*

Maskinen er nå på plass og prøvekjørt. Det var på høye tid, da den gamle maskins limløsekar knapt kan kalles sjøgående og helst burde benevnes «Limsoller». Det gjenstår justeringsarbeider for finpussing av kvaliteten — arbeider som forventes å kunne utføres uten vesentlig avbrekk i driften.

Vi må alt nå kunne si at gummieringsmaskin II, som den heter, vil kunne oppfylle de forventninger vi har stillet m. h. t. kapasiteten. 120 m/min. er oppnådd med 80 grs råpapir. Arbeidsbredden er maks. 120 cm, og vi skal dermed kunne kjøre den aktuelle produksjon på ett skift, mot før på to og delvis 3 skift.

Maskinen er egenartet, men er sammenbygd av elementer som i og for seg er kjent, om enn med enkelte endringer fra det vanlige. Den stiller store krav til betjeningen, da det er mange tangenter å spille på, men inneholder mange reguleringsmuligheter og lettelser for den manuelle del av arbeidet. Den kan kjøres kontinuerlig — altså uten stopp for skifting av rå- og ferdig rull. Det er

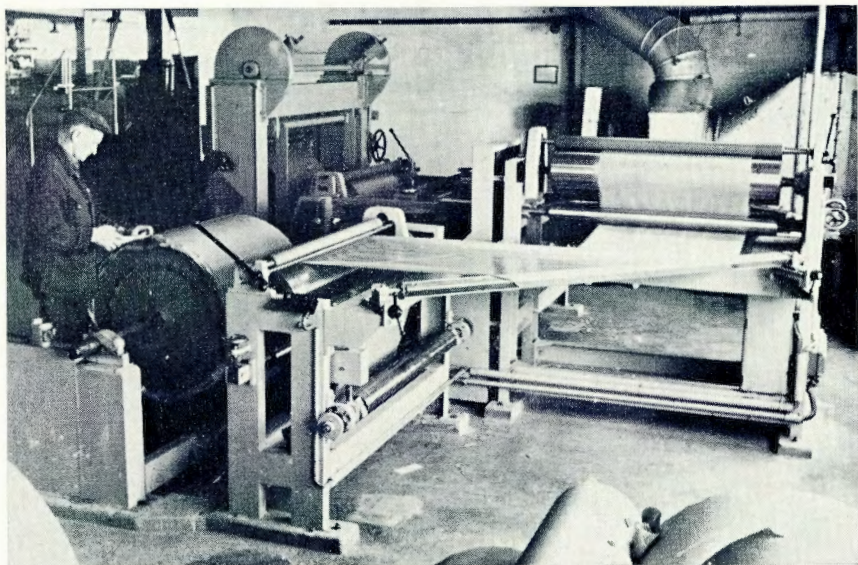
mange tekniske områder som tørner sammen i denne maskinen.

Kjemi, damp- og tørketeknikk, moderne elektroteknikk, pneumatikk, hydraulisk i forbindelse med regulerings- og transportoperasjoner — til dels selvregulerende — alt bygget sammen, slik at maskinen tar mindre plass enn den gamle.

*Avrulling* skjer kontinuerlig og uten bruk av kran-innretninger. Tar rullen rett fra gulvet.

*Limpåleggingen* skjer etter «slepepådragsmetoden». I limtrauet roterer dyppevalsen som avgir limet til pådragsvalsen via en meget nøyaktig mikroforstilling. Begge valsene er hårdforkrommet. Papiret sleper over en varierbar sektor av pådragsvalsen, som løper langsommere enn papiret. Over papirbanen løper her en belastningsvals i full banebredde, da justerbare sjabre fjerner overflødig lim fra limvalsen utenom papirbredden. — Trauet er dobbeltvegget og vannoppvarmet. Limet tilføres i overskudd som via pumpe returneres til limkarene. Vi er på denne måte sikret jevnest mulig temperaturer i lim-





*Hermand Skjervold ved brekkmaskinen*

trauget, da både limkarene (2 stk.), limledningene og trauget mates med varmtvann fra en termostattyrt bereder.

*Jevne valser.* 4 stk. hvorav de to samtidig ligger an mot limsjiktet og roterer mot papirets løperetning, mens de andre to er svinget ut av arbeidsposisjon og kan gjøres rene under driften.

*Tørkesylinder.* Delvis for å skaffe godt anlegg for banen før tørkeskapene — delvis til ren tørkefunksjon.

*Inntrekking av banen* gjennom de fire tørkeskapene skjer med kjeder over hjul som kan kobles til og fra tørkesylindere.

*Tørkeskapene,* — fire stk. — arbeider med luft på en  $130^{\circ}$  C som med stor hastighet presses gjennom smale slisser (dyser) mot limbelegget på tvers av løperetningen. De er meget effektive, og er årsaken til maskinens beskjedne størrelse.

Etter skapene passerer banen en kaldluftsdusj for å forhindre klebing mot den påfølgende vendevalse.

Nå får banen en ca. 8 m lang luftestrekning med påfølgende kjølesylinder før pope-opprulling. Sistnevnte er både hydraulisk og pneu-

matisk betjent. Skifter ruller uten stopp av kran eller nevneverdig manuell kraft.

*Pendelvalser* er innbygget så vel foran limpådragsverket som følge av varierende strekk i papiret til å jevne ut strekkvariasjonene ved å påvirke driftsmotoren til den foranliggende driftsenhet.

*Driften* er meget ukonvensjonell. Bygget av Siemens i Erlangen, og er en kombinasjon av transduktorstyring og manuell feilregulering. Basert på likestrøm fra silicium-likeretterceller. Det er separat drift på fremtrekkvalsen, limpådraget, jevnevalsene, tørkesylindere, trekkfylindere (kjølesylindere) og opprullingen. Forholdet mellom disse stasjoner kan velges manuelt. Samtidig endrer hastighetene seg proporsjonalt når hoved-trykknappen betjenes for økning eller minsking av farten. Vi får konstant strekk i papiret.

*Banebrudd.* Herved kommer en eller begge pendelvalsene i bunnstilling og banen løftes automatisk vekk fra limvalsene og jevnevalsene for å unngå unødig tilklining av valsene med lim. Dette skjer også når spenningene i banen blir for stor. F. eks.



som følge av for sterk avbremsing av moderrullen.

*Tørkeluften* holdes på konstant temperatur via motstandstermometer i et av skapene, over innstillbar regulator og frem til motorstyrt dampventil. Vi skulle dog ønske oss stabile forhold for så vel friskdampen som for kondensatsystemet, men dette er dessverre koblet sammen med anlegget for PM. V.

*Limløsningen* skjer i 2 stk. 1,2 m<sup>3</sup> syrefaste tanker. Med 2 hastigheter på rørverkene, mantlet for vannopphvarming i sirkulasjon fra den termostattyrt bereder på samme gulv. Vi kan få ferdig lim på ca. 2 timer

og således dekke en produksjon på ca. 5 tonn pr. skift ved full arbeidsbredde og midlere gramvekt.

Vann doseringen skjer via vannmåler, og ang. tømningen av limsekene i karene arbeider vi p. t. med et projekt som kan skru limperiene direkte fra en kasse på gulvet opp i karene gjennom en 60 mm slange på ca. 12 min.

Som nevnt i innledningen er maskinen «noe for seg sjøl», og vi håper at våre forventninger oppfylles. Artig er den, og maskinbetjeningen vil neppe kjede seg ved den når de, som hittil gjort, går inn for å føle dens store register godt på pulsen.



## PROTOKOLL

### fra møtet i Bedriftsutvalget

Møtet ble holdt i konferanserommet i mek. verksted fra kl. 18.00. Samtlige ordinære medlemmer var til stede. Dessuten var transportsjef M. Fossen til stede.

Dagsordenen var:

1. Valg på formann og sekretær for ett år.
2. Orientering fra Bedriftsledelsen.
3. Litt om vern og velferdsarbeidet ved personalsjef Ronæs.
4. Industrivernet ved transportsjef Fossen.
5. Eventuelt.

Dyblie refererte utvalgets sammensetning for 1967:

*Arbeiderne:*      *Suppleanter:*

|                 |             |
|-----------------|-------------|
| Peder Myhre     | P. B. Moen  |
| Arne Brekke     | Louis Auran |
| Aud Eidem       |             |
| Arnfinn Knudsen |             |

*Tekniske funksjonærer:*

Gunnar Borhaug    Øivind Larsen

*Arbeidslederne:*

John Guldberg    Odd Svebakk

*Merkantile funksjonærer:*

Kaare Wiig      Tore Johnsen

*Bedriftsledelsen:*

|               |               |
|---------------|---------------|
| Th. Overwien  | Joh. Svendsen |
| Fredrik Kiær  | Fridtjof Brun |
| Alf Efschen   |               |
| Audun Møller  |               |
| Torodd Ronæs  |               |
| Gudmund Haavi |               |
| Erling Dyblie |               |

Formannen ønsket alle velkommen til nytt arbeidsår og hilste spesielt de nye medlemmer.

Han rettet så på bedriftsutvalgets vegne en takk til Anthon Ellingsen som nå har gått ut av utvalget etter sammenhengende deltagelse i produksjons/bedriftsutvalg siden opprettelsen i 1950, og i denne tid har deltatt i samtlige møter unntatt når han har vært forhindret ved reisefravær. Hans alltid interessante redegjørelser fra kontakten med kunder, konkurrenter og nye ting har hørt til de faste poster i programmet på møtene.

### *Formann og sekretær.*

Dyblie anmodet de ansattes representanter om å fremkomme med forslag til formann, idet han minnet om at tillitsvervene skal rotere.

Representantene for de ansatte ba bedriftsledelsen om å utpeke en formann, og Overwien anmodet da Torodd Ronæs om å overta vervet etter Erling Dyblie, som har fungert siden 1961. De ansattes representanter gjenvalgte deretter Gunnar Borhaug som sekretær med Kaare Wiig som varamann.

### *Orienterende meddelelse fra bedriftsledelsen.*

Th. Overwien meddelte at ordresituasjonen for de fleste nordiske kraftpapirfabrikker var mindre tilfredsstillende på eksport, og at dette var medvirkende til at vår fabrikk i år har valgt å avvike sommerferien med 3 ukers fellesferie i de fleste avdelinger. På hjemmemarkedet var situasjonen normal, dog har Norsk Hydro meddelt at man vil gå helt over til bruk av uglittet papir i stedet for som hittil delvis M.G. Dette kan by på vise problemer for vår PM I.

Overwien opplyste at den forventede markedsbedring i forbindelse med opphør av EFTA-tollen og den spesielle ekstraordinære importavgift i Storbritannia var uteblitt, og årsaken var den vanskelige økonomiske situasjon derover.

I British Columbia, Canada, utbygges nå en enorm sulfatcellulose- og kraftpapirindustri som må fryktes å påvirke markedsforholdene også i Europa.

Fra finsk side er det gjort dumping-lignende eksportforsøk av forelede papirvarer på det norske marked — herunder av limbånd til Trondheim — men kvaliteten har iallfall foreløpig vært mindre tilfredsstillende, og det er ennå uvisst hvilke skadelige følger den finske konkurranse vil medføre.

Overwien refererte skjematisk utviklingen av fabrikkens lønnsomhet de siste 10 år. Siden 1959 er fortjenesten pr. tonn papir gått jevnt tilbake, og tross produksjonssøkning og rasjonalisering har det ikke lyktes å unngå en stadig omkostningsøkning

for de viktigste produksjonsfaktorens vedkommende: trevirke og arbeidslønn (inkl. sosiale omkostninger), som det ikke har vært mulig å få tilstrekkelig kompensert i høyere salgspriser på våre produkter.

Etter Overwiens redegjørelse ga formannen ordet fritt hvorefter en timelang utveksling av spørsmål og svar fulgte, hvorunder man kom inn på en rekke forhold.

Deretter fortsatte redegjørelsen fra bedriftsledelsen ved Fredrik Kiør som meddelte at igangkjøringen av PM VI fant sted stort sett etter planen. Således har maskinen vært i regelmessig produksjon siden nyttår, etter noen ukers prøvedrift i desember. I januar og februar var brutto-produksjonen gjennomsnittlig 55 tonn pr. døgn med 19 % tapstid. Prosjektet har kostet noe mindre enn kalkulert, bl. a. takket være relativt små omkostninger i forbindelse med igangkjøringen. Det gjenstår ennå å løse en del innkjøringsproblemer som forårsaker variasjoner i papirkvaliteten, men der er dog produsert både sekkepapir, Clupak-papir og andre kvaliteter hvis styrketall har vært fullt på høyde med papir fra PM V, — til dels bedre.

Den nye gummieringsmaskin er under igangkjøring i disse dager og ventes i full produksjon over påske. Den gamle gummieringsmaskin skal benyttes til bestrykningsforsøk.

I hylsevikleavdelingen vil der bli installert tørkeanlegg, og til avdelingen blir også anskaffet diverse transportutstyr som vil lette håndteringen av hylsene.

Der vil bli gjennomført et nytt forsøk med polysulfidkoking i perioden august—oktober. Innen den tid vil vi ha utført diverse installasjoner i kokeriet, bl. a. teleskopfylling av kokene med luftavtrekk, en mellomluttank i diffusørhuset samt knuser og transportører for svovel. Videre arbeides med spørsmålet om øking av vår dampproduksjon, som synes å være nødvendig for permanent å kunne basere seg på polysulfidmetoden.

Ut over dette er ikke besluttet større prosjekter. Vi må regne med en konsolideringsperiode med hverdagsrasjonalisering for å opparbeide best



mulig lønnsomhet på den bestående virksomhet. Dette vil også sette oss i stand til å kunne realisere nye ønskelige prosjekter på et tidligere tidspunkt.

Av de tiltak som kan hjelpe oss i så måte er at alle og enhver går inn for å utnytte våre produksjonsmuligheter og bl. a. redusere svinn i alle dets former så som fibertap, utskuddspapir og tap av produksjonstid ved overganger m. v.

Av mulige fremtidige prosjekter kan nevnes: Utvidelse av sekkefabrikken der kapasiteten i dag er fullt utnyttet. Hele vår tømmer- og vedhåndtering vil også komme i støpeskjeen, sannsynligvis med overgang til utendørs lagring av huggen flis og utskiftning av vårt nåværende barke-system med trommelbarker.

Tiden var nå så langt fremskreden at man ble enige om å utsette punkt 3 på dagsordenen til neste møte.

#### *Eventuelt.*

Peder Myhre tok opp spørsmålet om plassen i spiserommet i sekkeavdelingen, og spesielt ønskeligheten av å unngå sjenerende tobakksrøyk. Bedriftsledelsen lovet å studere forholdene for å se hva som kan gjøres.

Arne Brekke ba rette vedkommen- de være oppmerksom på stablingen av utskuddsruller ved oljesporet for å sikre at ikke ruller rauter utover skråningen mot veien nedenfor. Likeledes påpekte han at barn drev en risikabel lek blant rullene.

Torodd Ronæs meddelte at der som en prøve vil bli oppsatt en automat for mineralvann i hovedavdelingen. Den kan levere 3—4 sorter mineralvann. Prisen blir kr. 1,— pr. flaske, forutsatt at de tomme flasker returneres. Hvis forsøket faller heldig ut, kan man senere diskutere oppsetting på flere steder. \*

#### *Industrivernet v transp.sjef Fossen.*

På grunn av det langvarige møtet ble Fossens interessante redegjørelse om industrivernets oppgaver og arbeid holdt ved kaffebordet. Da Fossen etter anmodning av Overvæsen lovet å gjengi redegjørelsen som egen artikkel i Ranheims-Nytt, sløyfes referat her. Dyblie takket Fossen for utred-

ningen og fremhevet at selv om vi nå er kommet langt fra 1940—45, så må vi alltid være forberedt på at det igjen kan bli behov for en utbygget organisasjon som kan redde mest mulig av liv og verdier hvis ulykken skulle være ute. Han henviste bl. a. til det utmerkede arbeide brannvernet ved flere anledninger hadde utført.

## *Orientering for*

## **BEDRIFTSUTVALGET**

Etter norsk lov kommer A/S Ranheim Papirfabrik under plikten til å opprette et industrivern (I.V.). Dets oppgave skal være å sikre bedriften best mulig dersom en krisesituasjon skulle oppstå.

Her ved bedriften er ennå ikke alle oppsetninger klare på papiret, slik at industrivernet ennå ikke kan karakteriseres som ferdig utbygd. Derimot er to av oppsetningene — brann og sanitet — i full aktivitet med en årlig tjenestetid på 20 timer, fordelt med 2 timer pr. øvelsesdag. I disse øvelsesdagene inngår en fellesøvelse hver vår og høst (se eget opplegg for slik øvelse), som legges opp av industrivernlederen. Etter årets siste øvelse som er en fellesøvelse, samles alle mannskaper til gjennomgåelse og diskusjon over en kopp kaffe og smørbrød. Her blir øvelsens formål og hensikt tatt opp, gjennomgått og kritisert med hensyn til opplegg og utførelse. Vi har ved denne øvelse besøk av 2 yrkesbrannmenn fra Trondheim brannvesen, som følger øvelsen fra begynnelse til slutt og som ved den påfølgende gjennomgåelse kommer med fagmessig kritikk. På den måten har vårt industrivern fått mange verdifulle opplysninger og impulser.

Foruten sitt obligatoriske øvelsesprogram har samtlige mannskaper gjennomgått et grunnkurs i førstehjelp, og alle har videre fått en innføring i industrivernets plass i organisasjonen for det Totale Forsvar. I opplæringen blir det brukt film og lysbilder spesielt beregnet for Sivilforsvaret. Da vi i 1960 begynte med det nåværende øvelsesprogram, ble

det holdt en serie foredrag av krets-sjefen og tjenestegrenssjefene for brann, sanitet og rydding i Trondheim sivilforsvar.

Alle aktive mannskaper i brann, sanitet, rydding og ledelse har personlig utstyr som overtrekksklær, støvler, sko og hjelm. For øvrig er disse tjenestegrener også utstyr med det av Industrivernet påbudte utstyr for innsats under en gitt krisesituasjon. Dette utstyr blir brukt under øvelsene, så manskapene har kjennskap til hvor det finnes og hvordan det skal benyttes.

Bedriften har videre godkjente tilfluktsrom som rommer alle ansatte for det mest kritiske tidsrom på dagen da det er flest ansatte i arbeid på fabrikkens område. Det har også plassert en tyfon (sirene) på Sodahusetaket som er tilkoplek Trondheim Sivilforsvars manøvreentral og utløses av denne sammen med sentralens øvrige lydgivere i kretsen.

Som før nevnt har vi et meget godt samarbeid med Trondheim brannvesen. Brannvesenet har en lokalavdeling på Ranheim med brannbil plassert i fabrikkens garasje. Da det er sannsynlig at denne lokalavdeling i nærmeste fremtid skal opphøre, har brannsjefen i Trondheim overfor formannskapet anbefalt at brannbilen må tilfalle vårt brannvern. I tillegg har vi muligheten for å overta brannvesenets brannmeldere med ledningsopplegg som er plassert rundt om på Ranheim. Dersom det går i orden med bilen, vil det lette oss under utrykning, da vi kan ha alt det materiell som trengs for utrykning samlet på bilen samtidig som vår motorbrannsprøyte kan henges på.

Når det innledningsvis ble nevnt at oppsetningene for industrivernet ikke var helt ferdige på papiret, må det tilføyes at det er oppnevnt leder og stedfortreder for samband og leder for en ABC-patrulje. Disse tjenestegrener har imidlertid ikke fått tildelt personlig utstyr eller utstyr for tjenesten. Årsaken til dette er en mulig forandring av industrivernet fra stabsorganisasjon til oppsetting i aksjonsgrupper, hvilket vil bety en hel omlegging av vårt eksisterende industrivern. Vi har så vidt vært i kon-

takt med industrivernledelsen i Oslo om dette, men hvorvidt det vil bli noen fordel for oss med denne forandring får de videre drøftelser vise.

Slik som oppsettingen er i dag tilsetter bedriften en industrivernsleder med stedfortreder som skal gjennomføre oppbyggingen av industrivernet. Hans oppgave er å føre en industrivernsplan ajour til enhver tid, å være ansvarlig for en tilfredsstillende opplæring av industrivernspersonell, å skaffe til veie det nødvendige utstyr og å føre kartotek over samtlige ansatte. P. t. er undertegnede industrivernleder, og det presiseres nok en gang at det nødvendigvis trenges hjelp til dette arbeid. Tjenestegrenslederne med stedfortreder utfører opplæring av manskapene, men personalavdelingen må tre støttende til når det gjelder kartotekføringen, og avdelingen har skjema for utfylling av nyansatte.

Undertegnede føler seg forpliktet til nok en gang å gjenta: Det vi nå trenger er mer frivillig personell. Spesielt er savnet av en stedfortreder for industrivernslederen begynt å bli følbart i og med at undertegnede nå har vært leder fra 1953, og har fra 1960, da øvelsesprogrammet ble 20 timer årlig, lagt opp samtlige fellesøvelser og deltatt så godt som på alle øvelsesdager som observatør.

Personellet i industrivernet har lønn ifølge avtale mellom N.A.F. og L.O. for øvelsestiden, i motsetning til Sivilforsvarets personell som ikke en gang får dekket sine reiseutgifter i forbindelse med øvelsene. En annen vesentlig forskjell er at industrivernspersonelltilsetninger er basert på frivillige mot Sivilforsvarets personell som blir innkalt av politiet som pliktige mannskaper. Møteplikten til øvelser er imidlertid den samme for begge parter.

Bedriften har ofret mange penger for å få det beste ut av forordningen, og samtlige ansatte har forpliktelse til å vise forståelse overfor spørsmålet om å delta i en eller annen tjenestegren. Samtlige som ikke har en eller annen funksjon i det ordinære forsvar, kan melde seg på til industrivernet.



At bedriften i fredstid vurderer viktigheten av en tjenestegren innen industrivernet høyere enn andre er forståelig nok. F. eks. er et godt brannvern av stor betydning dersom den røde hane skulle gale, samtidig som det betyr en del økonomisk når det gjelder forsikringspremien. Det er imidlertid sørgelig at en slik vurdering blir misforstått av de ansatte i den grad at de ansatte ikke lenger søker industrivernet. Vi får dog håpe at man slipper å gå til det skritt å be politimesteren om å utskrive nye mannskaper, hvilket *kan* bli resultatet ifølge lovens bokstav.

Til slutt vil undertegnede gi sin ros til tjenestegrenslederne og deres stedfortredere for den grundige opplæring mannskapene har fått, og likeledes til mannskapene for den iver og interesse de har lagt for dagen under øvelsene. Alle har tatt imot den kritikk som er blitt reist med godt humør og tatt lærdom av den.

Konklusjonen må derfor tross alt bli at bedriftene i dag står godt rustet i en krisesituasjon, iallfall når det gjelder de tjenestegrener som i dag er i aktivitet.

Martin Fossen



Sanitetsmannskapene klar til øvelse

## INDUSTRIVERN-ØVELSE ONSDAG 29. MARS

Over vakttelefon ble det kl. 12.07 meldt brann i beboelsesbrakke nærmest tysklagrene. Frisk vind fra SSO. Brannen er nærmest å betegne som eksplosjonsartet, da hele østveggen plutselig står i flammer. Det er fare for alle lagre fra Arsenalet og ned mot jernbanesporene. Det har nemlig i lengere tid vært vind fra samme retning som nå, og varmt,

tørt vær, så alle vegger og tak er sterkt opphetet. Før brannvernet kommer til stede er Arsenalets østvegg antent. Varmen er nå så intens at det ikke lar seg gjøre å komme inn porten mellom Arsenal I og tysklagrene. Brannvesenet fra Trondheim kommer umiddelbart etter at vårt eget brannvern er kommet til åstedet.



*Beredt til å ta ansvaret om det skulle røyne på.*

Før brannvernet og brannvesenet har klart å få fram vann er også tysklager 1 og magasinet blitt antent. Brannårsaken er gnister fra skifte-lokomotivet. *Det tørre graset langs jernbanespooret antente så veggen i beboelsesbrakken i hele dens lengde.*

En av de som hjalp til å redde ut møbler fra Rønnes møbellager snublet i trappen og falt over møblet.

Sannsynligvis ribbensbrudd (ben inn i lungene), ellers brudd i venstre händledd og forslått.

Under plasseringen av motorbrannsprøyten falt en av brannmannskapene i elva. Han var som livløs da da han ble berget på land. Slo hodet mot bunnen da han mistet hjelmen i fallet.

---

## In memoriam

---

*Erling Marcussen, født 3. juli 1903, død 14. mars 1967*

*Sverre Andersson, født 2. mai, 1896, død 7. juni 1967*



# GENERASJONSSKIFTE

Generasjonsskifte har vi jo hatt mange ganger i bedriftens 83-årige historie, og det er jo både tredje og fjerde generasjon av de eldste familiene som nå er i arbeid, og ofte ser vi sønnen velge samme jobben som far. Dette har vært tradisjon på Ranheim i alle år, og noe personalproblem har vi ikke hatt før de 2—3 siste årene, da rekrutteringen tidligere har vært sikker og konstant.

Få bedrifter har hatt slik sikker og stødig arbeidsstokk som Ranheim Papirfabrik, og går vi tilbake til 1947 — da vi hadde den første store utdeling av Norges Vels medalje — var det hele 79 som fikk medalje for over 35 års tjeneste. I 1949 var det ytterligere 97 som fikk samme medalje, og i jubileumsåret 1959 47, hvor ingen hadde mindre enn 30 års tjenestetid. I alt har 279 personer ved Ranheim Papirfabrik fått Norges Vels medalje. I omtrent samme tidsrom er det hele 51 som har fått Kongens fortjenstmedalje i sølv etter 50 års tjeneste eller mere.

Dette beviser jo at vi har hatt en enestående stødig arbeidsstokk ved bedriften.

Det er nå flere år siden vi begynte å høre om «gjennomtrekk» ved flere papirfabrikker sydpå, men først de siste 2—3 årene er det blitt merkbart hos oss, kanskje særlig det siste året.

Etter hvert som de eldre har sluttet etter oppnådd aldersgrense, og bedriften samtidig har utvidet sin produksjon på alle områder og dermed også øket antall ansatte, er det blitt vanskeligere å skaffe habil og stabil arbeidskraft, spesielt i 3-skifts-avdelingene — cellulose- og papirfabrikens hovedavdeling.

*Hva er årsaken til dette?*

Jeg vil forsøke å dra frem noe som jeg mener kan være en vesentlig årsak:

1. Adgang for alle som ønsker å gå skoler gjør at færre og færre tar det vi kaller manuelt arbeid.
2. Velferdstaten Norge fostrer i dag en ungdom som ikke har de samme økonomiske problemer som

tidligere, og de har et rikt arbeidsliv å velge i.

3. Det er vanskelig å få ungdom til å arbeide skift da tilbudet på dagtidsarbeid og med noenlunde samme lønn, er adskillig større i dag enn for bare et a to år siden.
4. Mere fritid og ikke overtidsarbeid er uttalelser vi ofte hører av arbeidssøkende ungdom.
5. For liten forskjell i lønn mellom ansvarsfulle jobber som krever lang erfaring, praksis og full innsats, sier våre gamle trofaste slitere.
6. Arbeidsglede — ansvarsbevissthet — villighet — respekt for overordnede og eldre arbeidskamerater — oppmøteplikt — utnyttelse av arbeidstiden, ja, til og med vanlig høflighet er dessverre ukjente begreper for enkelte ungdommer i dag.

*Kreves det mere av våre arbeidere i dag enn tidligere?*

Til dette vil jeg svare ja, og da spesielt når det gjelder papir- og storullmaskinene.

Vi har jo en moderne maskinpark som til dels er svært automatisert, med temmelig komplisert maskineri, og det krever adskillig opplæring — både teoretisk og praktisk.

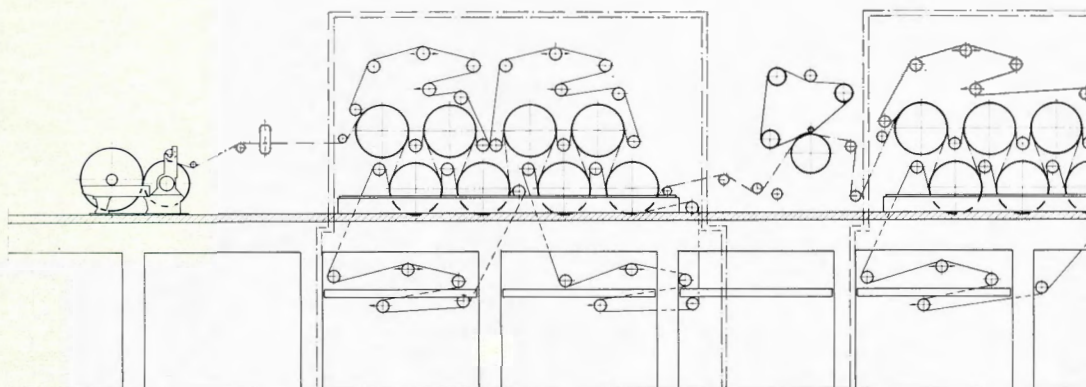
Kvalitetskravene stiger jevnt og sikkert, og konkurransen blir hårdere og hårdere.

Prøving og innkjøring av nye kvaliteter med mye omgjøring på maskinene gjør at kravene blir større for maskinførere og førsterullere, og får man i tillegg til stadighet opplæring av nye folk, blir arbeidspresset hardt og krevende.

Noen patentmedisin for å rette på disse problemer har jeg ikke, men problemene er der og de må løses, og personlig er jeg heller ikke i tvil om at vi i fellesskap og forståelse skal klare å løse mannskapsproblemet til det beste for alle ansatte.

Husk, dette er ikke noe nytt fenomen for papirindustrien, — det er bare det at vi har fått problemet noe senere enn de fleste andre bedrifter.

T..B.



## VÅR NYE PAPIRMASKIN PM VI

I Ranheims-Nytt nr. 1 1965 har direktør Overwien redegjort for de mange overlegninger og utredninger som gikk forut for vårt styres beslutning i oktober 1964 å gå til anskaffelse av en ny papirmaskin.

Man vil erindre følgende forhold som har virket bestemmende for projektet. Det var på høy tid nødvendig å avløse nå snart 60 år gamle PM II. Denne maskin pådro oss store drifts-omkostninger, papirkvaliteten var sterkt varierende, og maskinen innebar en økende risiko for produksjons-avbrekk.

Avsetningsmulighetene både for vårt papir og for våre foredlede produkter øket jevnt og krevde en tilsvarende økning av vår produksjonskapasitet. Man tok i første rekke sikte på ugullt kvalitetspapir egnet for videreforedling til sekker og pappkasser, og på spesialiteter til bygningsformål.

Den nye maskin måtte være av en tidsmessig størrelsesorden samtidig som projektet måtte holdes innenfor en forsvarlig økonomisk ramme. En ny maskin på PM II's plass var lenge det ledende alternativ, men vårt styre forkastet denne løsning på grunn av at denne plassering innebar en begrensning på lengere sikt.

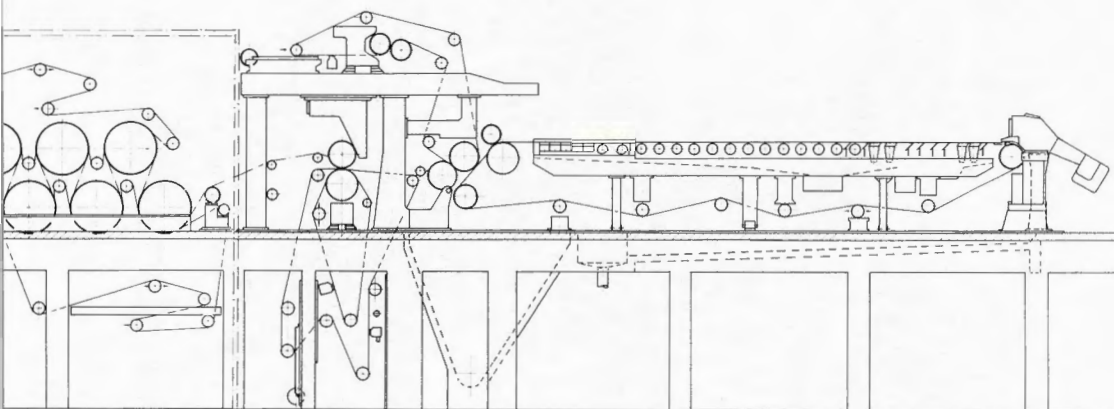
Man ble derfor stående ved en fourdriniermaskin for 60 t/døgn med utvidelsesmulighet til 120 t/døgn og plassert i et eget bygg utenfor det øvrige fabrikkkompleks.

Maskinhastigheten i første byggetrinn skulle være 50—250 m/min og ved fremtidig utbygging 450 m/min, med gramvektsområde 50—250 g/m<sup>2</sup>. Renskåret papirbredde ble endelig fastlagt til 4,08 m. Prosjektet ble kalkulert til 25 mill. kroner og er således det største enkeltprosjekt som er realisert på Ranheim.

For å forsikre oss om at all vår erfaring ville bli utnyttet og alle hensyn ville bli tilgodesett i det nye prosjekt ble der i planleggingsperioden holdt regelmessige konferanser der alle berørte avdelinger innen bedriften var representert. I de senere år har det funnet sted en rivende utvikling innenfor papirmaskinområdet, og vi har under projekteringen av PM VI fått anledning til å studere de mange nykonstruksjoner ved en rekke besøk ved papirfabrikker i Skandinavia, i England og på kontinentet.

Så noen ord om selve anlegget. Thunes Mekaniske Verksted ble valgt som hovedleverandør av maskinen — ikke minst på grunn av den gode er-





1

faring vi har fra et mangeårig samarbeid med dette firma, sist ved levering av PM V i 1960.

Stoffinnløpet er av Thune/PFT's nye konstruksjon som vi kjenner det fra PM I og PM V. Som kjent tok vi ved Ranheim del i utviklingen av dette stoffinnløp, og kassen på PM I, innsatt i 1965, er således den første i industriell anvendelse. På PM VI er utløpskassen lukket og utstyrt med instrumentering for kjøring under trykk eller vakuum. Spalteåpningens bredde er 4300 mm. Kassen er utstyrt med skumoverløp og motordreven forstilling av frontvegg. Der er 2 hullvalser, begge med regulerbar drift.

Viren måler 4,45 x 34,0 meter. Den er utkjørbar i førersiden, og virehøyden er 2,5 m. Brystvalse og registerparti er oscillerende og er utstyrt med Bertram rysteapparat. I virepartiet er der 4 våte sugekasser hvorav to er plassert straks etter forming board, for øvrig er der deflektorer og registervalser.

Maskinens oppbygging fremgår av fig. 1.

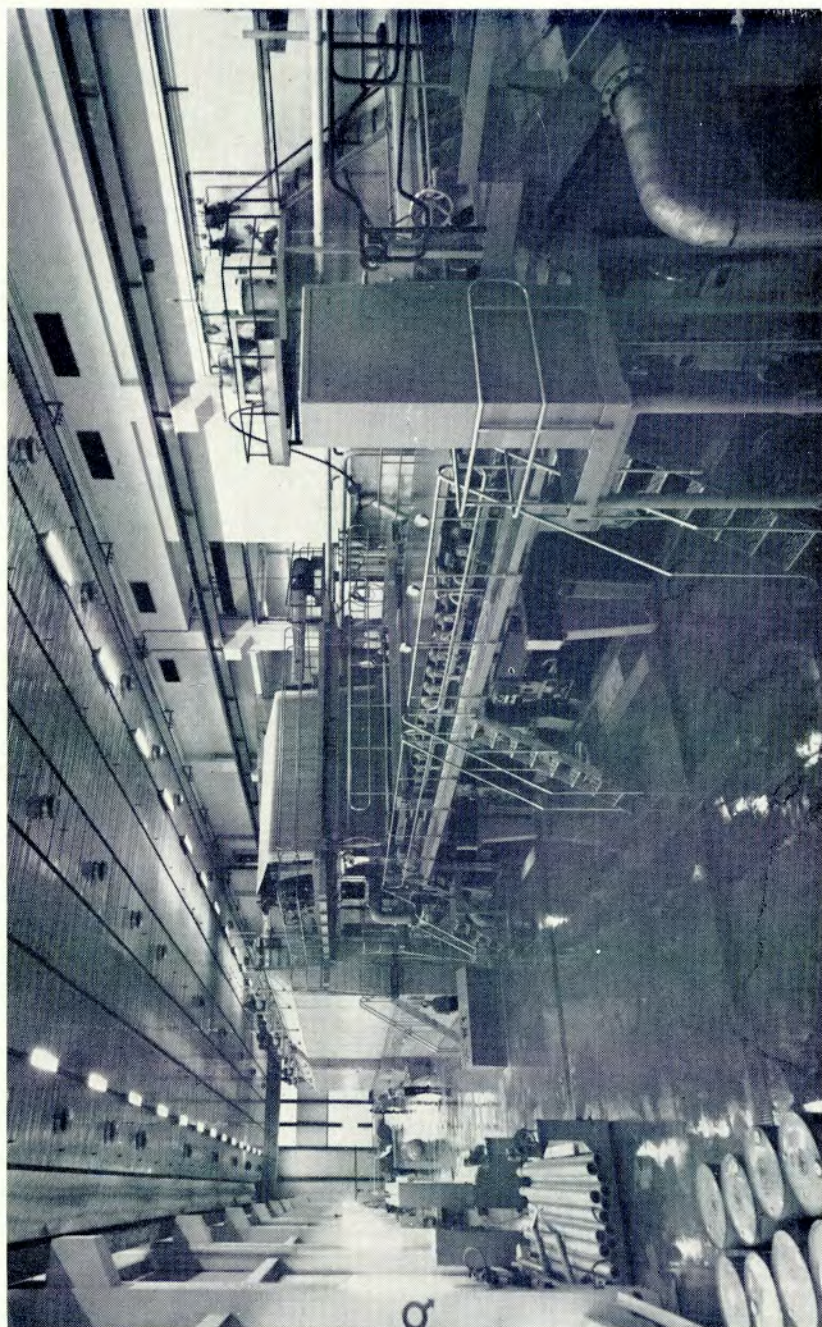
1. press er av fabrikat Millspaugh, type «semistacked», der papirbanen overføres direkte fra viren til pressfilten ved hjelp av sugepressvalsen. Filten passerer en vaskepress. Våre forventninger til dette arrangement har slått til, særlig når det gjelder papirets elastisitet i maskinretningen,

som er vesentlig bedre her enn på PM V. 2. press er utført som fabricpress eller virefiltress. Linjetrykket i 1. press er 60 kg/cm og i 2. press 90 kg/cm. Tørrstoff etter 1. og 2. press er vanligvis i området 30—33% — henholdsvis 36—38%.

Tørkepartiet omfatter 19 sylindre og 1 kjølesylinder, alle med 1,5 m diameter, oppdelt i 4 grupper. 1. og 2. gruppe har hver 6 sylindre, og 3. og 4. gruppe har hver 4 sylindre. Mellom 2. og 3. gruppe er plassert en Clupak-enhet i likhet med på PM V. Tørkepartiet er beregnet for tørkevire og har derfor ingen filttørkere. Våre erfaringer med tørkevire er ikke ubetinget fordelaktige, spesielt fordi virene synes å forhindre den naturlige krymping av papirbanen. Dette er av særlig betydning i de to siste grupper i tørkepartiet. Her er vi etter hvert kommet frem til en gunstig kombinasjon av vire og spesialfilter med glatt overflate.

Tørkesylindrene er sertifisert for 5 kg/cm<sup>2</sup> arbeidstrykk. De tre siste tørkegrupper tilføres friskdamp gjennom separate reguleringsventiler. Den første gruppe i tørkepartiet benytter flashdamp fra de senere grupper, men kan også kjøres med friskdamp.

Clupak-anlegget er som ved PM V levert av Voith. Dette anlegg har vi allerede hatt stor glede av idet over



РМ. VI





halvparten av produksjonen fra PM VI hittil er Clupak-papir. Også de vanskelige tynne gramvekter, ned til 45 g/m<sup>2</sup> Clupak har vært produsert med godt resultat.

Den elektriske drift er levert av NEBB, og består av 12 likestrøms enkeltmotorer med separate hastighetsreguleringer. For likeretting anvendes thyristorer. Regulatorene er av typen trykte kretser. Anlegget tilføres strøm gjennom 3 transformatorer hver 6300/220 volt, 1200 KVA. Anleggets totale kraftforbruk inklusive massesystemet ligger på rundt 2100 kW hvorav til maskinens likestrømsdrift, med hittil praktiserte maskinhastigheter opp til 220 m/min, medgår 120—160 kW.

Tørkepartiet er bygget inn i lukkede tørkehetter, ført ned til kjellergulv og avdelt ved Clupak-enheten. De to hetter er utstyrt med hvert sitt varmegjenvinningsbatteri. Anlegget er utstyrt med scrubber for oppvarming av bakvannet. Anlegget er levert av Alfson og Gunderson.

Rullemaskinen er av Jagenberg fabrikat, type 43-15. Maksimal hastighet er 1200 m/min. Etter rullemaskinen veies all produksjon, hvorefter rullene transporteres i heis til kjelleretasjen og derfra med truck til papirlageret.

I fig. 2 er vist hovedtrekkene i maskinens flytskjema. Massen kommer fra cellulosefabrikken i en 200 m lang plastledning, ved konsistens 2 %. Massen avvannes til 5 % på et Kamyr sugefilter, M 52 med diameter 2,25 m og lengde 3,0 m. Filteret tjener også den hensikt å gjenvinne bakvannets fiberinnhold, og er derfor dimensjonert rikelig. Gjenværende fiber i bakvann etter filter er 10 milligram pr. liter.

Fra malekaret under filteret konsistensreguleres massen til 4 % (Foxboro), pumpes opp gjennom en Bauer Metal Trap videre til 3 stk. 26" Black Clawson skiveraffinører, hver drevet av en 350 HK motor. Raffinørene kan kobles i serie eller parallelt, men kjøres vanligvis i serie.

Vi ønsker best mulig slitestyrke og elastisitet i vårt papir, og tidligere undersøkelser og forsøk bl. a. på våre Reisten- og Jordan-møller har klar-

lagt at dette best oppnås ved defibrerende, minst mulig kuttende maling. Våre erfaringer med skiveraffinørene er i så måte meget gode. Hertil kommer fordelene av et relativt lavt kraftforbruk, vanligvis 140—180 kWt/tonn for usatnert 75—100 g/m<sup>2</sup>, økende til 200—230 kWt/tonn ved tynnere vekter.

I malekar og maskinkar, hver med volum 90 m<sup>3</sup>, er der Källe nivåkontrollere og kraftige propell-omrørere av type Myren 1100 mm.

Etter maskinkar er der på ny konsistensregulering, nå til 2 %. Her er installert en Jordanmølle overflyttet fra PM II. Vanligvis kjøres imidlertid utenom denne mølle.

Massen passerer en Källe gramvektskasse, fortynnes til ca. 0,6 % og pumpes inn foran 1. trinn sentricleanerbatteri, som er av type Baur 609. Akseptert fortynnes til 0,2 % konsistens og pumpes til innløpet ved hjelp av en Black Clawson 12" A2 sentrifugalpumpe. Etter denne pumpe er montert en Foxboro elektromagnetisk mengdemåler.

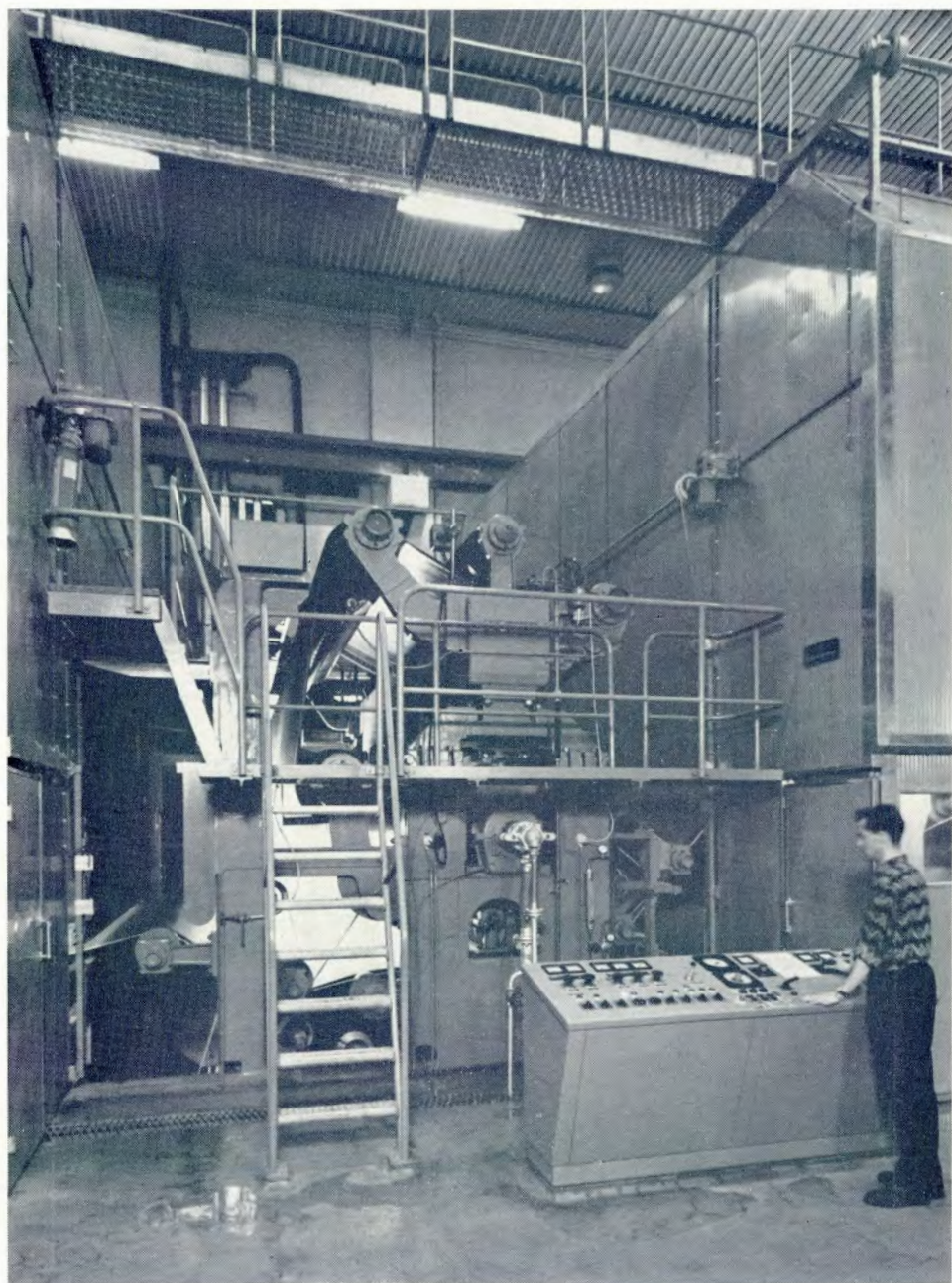
I brettvannskassen holdes konstant nivå ved overløp til guskgrup. Brettvannet oppvarmes til ca. 15°C, ved sirkulasjon over scrubber i varmegjenvinningsanlegget. Utskuddet behandles i en Black Clawson Hydrapulper med kapasitet 60 t/døgn. Oppmålt utskudd, tillikemed masse fra guskgrup pumpes i retur til Kamyr-filteret.

Lim, alun og farger transporteres fra fabrikkens fargekjøkken i plastslanger til PM VI. Der er forrådstanker for lim og alun, hvorfra doseringen finner sted gjennom Sheco-klokker. Lim tilsettes foran maskinkar, og alun og farger i brettvannskassen.

Våtpartiet betjenes fra et kontrollpanel i maskinens førerside. Maskinen har for øvrig et omfattende pneumatisk og hydraulisk utstyr for regulering og strekk av vire og filter, belastning av pressvalser, oscillerende av sjabere m. v. Styrepulper for disse reguleringer og for den elektriske drift er plasert i hovedgrupper langs maskinen.

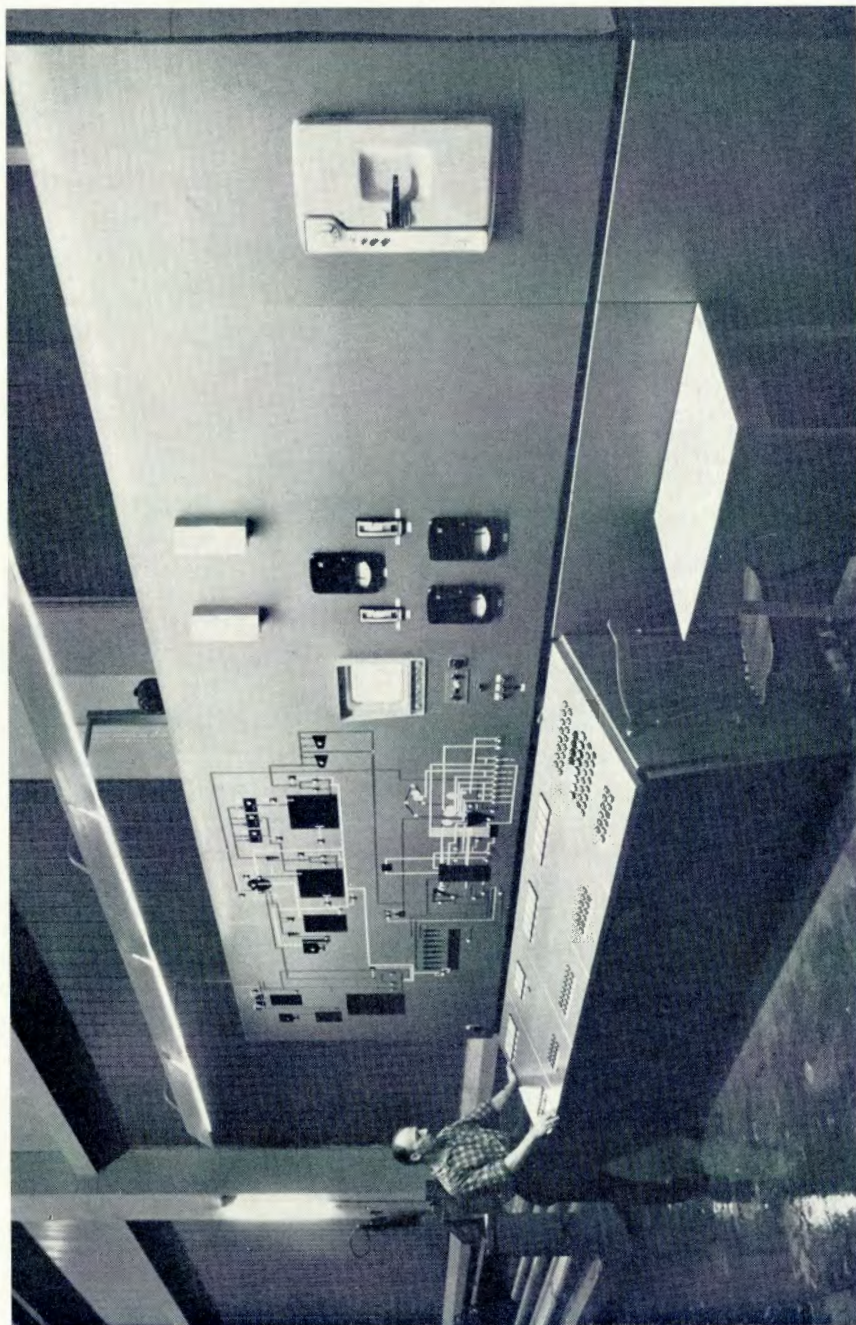
Alt tydet på at den harde vinteren 1965/66 skulle påføre oss betydelige





*Clupak-partiet*





*Et av kontrollpanelene for PM VI*



forsinkelser i byggearbeidet. Men takket være en iherdig innsats fra entreprenørens side, Trondhjems Cementstøberi og Entreprenørforretning, ble det tapte snart innhentet da våren kom, og maskinmontasjen kunne ta til som planlagt.

Byggegrunnen under PM VI er noe bedre enn hva vi ellers er vant til på Ranheim. Det var således ikke nødvendig med så omfattende fundamenteringsarbeider som for PM V, men der måtte støpes kraftige langsgående banketter under maskinfundamentene. Bygningen er oppført med betong søyler og dragere, vegger består av Robertsen plater inn- og utvendig med 10 cm isolasjon festet til stålkonstruksjoner mellom søylene. Taket bæres av forspente betongplater hvorpå er lagt Leka isolasjonsmasse tekket med asfaltpapp..

Ventilasjonsluften fordeles i maskinsalen over en himling av Al-plater. I vinduene langs sydfasaden er der lysspredende profilt-glass. En 15-tonns traverskran i maskinhallen og en 5 tonns kran i refinerrommet er levert av Sverre Munck.

Maskinsalen er 96 m lang, 16 m bred og 11 m høy. Hertil kommer sideskip mot nord med plass for varmegjenvinningsanlegg, maskindrift, refinere og elektrisk anlegg. Kjellerhøyden er 5 m. Bygget har utvidelsesmuligheter både for en forlengelse av maskinens tørkeparti og for en eventuell ny maskin syd for og parallelt med PM VI.

Som ved tidligere anledninger har sivilingeniørene Harboe og Leganger og arkitekt Roar Tønseth sen. vært våre konsulenter i forbindelse med de bygningsmessige arbeider. K. Lund A/S har utført vann-, damp- og kondensatanleggene, Siemens A/S har utført elektrisk installasjon og Ellingsens Mek. Verksted har hjulpet oss med det øvrige montasjearbeid.

En viktig del av forberedelsene var en grundig spesialopplæring av maskinbetjeningen, samtidig som denne tok del i maskinmontasjen. I forbindelse med PM VI — som jo ligger i en viss avstand fra våre øvrige papirmaskiner — er det lagt vekt på å skaffe så gode interne kommunikasjonsforhold som mulig for å lette

maskinbetjeningen og driftsledelsen i deres arbeid. Det er således installert hustelefon- og rørpostanlegg til alle papirmaskiner, og resultatene av kvalitetskontrollen signaliseres omgående på lampepanel ved maskinene, betjent fra prøvelaboratoriet.

Det vil nødvendigvis gå noen tid før man er blitt fortrolig med en slik komplisert maskin og har avlurt den alle dens hemmeligheter. Noen variasjoner må man vel ennå være forberedt på, men i de siste uker har vi fått gledelige bevis for at maskinen ved riktig behandling kan levere toppkvalitet. Gjennom fortsatt utviklingsarbeid vil vi rendyrke denne egenskap, som vil gjøre vår nye papirmaskin til en viktig — enn si avgjørende — faktor i den hårde konkurranse vi er oppe i.

F. K.



*God ferie!*

ønsker «Ranheims-Nytt» alle sine lesere.

Red.

## ETTERLYSNING!

Herved etterlyses den spisebu som det med visse mellomrom har vært skrevet om i Ranheims-Nytts spalter.

Noe signalement kan dessverre ikke oppgis, da etterlyste ennå ikke har sett dagens lys.

Røysak.

# NYTT FRA VERNEFRONTEN

## 1. KVARTAL 1967

Skadestatistikken for 1. kvartal i år kom som «et skudd for baugen». Etter å ha startet året så flott både i 1965 og 1966, så blir man naturlig nok noe mere dempet ved å få seg forelagt statistikken for det første kvartal i år. Skadenes antall har steget, og vi fikk også det alvorligste uhell på lenge da en av våre arbeidere fikk hånden inn i rullmaskinen til PM V. Heldigvis ser det ut til at hånden skal bli helt fin igjen, men vedkommende får jo flere måneders sykefravær.

Avdelingsvis fordelte skadene med fravær seg slik:

|                |           |             |
|----------------|-----------|-------------|
| Cellul.fabr.:  | 2 sk. med | 37 frav.dgr |
| Hovedavd.:     | 3 » »     | 50 »        |
| Etterbeh.avd.: | 2 » »     | 8 »         |
| Salen:         | 0 » »     | 0 »         |
| Sekkefabr.:    | 2 » »     | 8 »         |
| Mek. Verkst.:  | 0 » »     | 0 »         |
| Bygningsavd.:  | 0 » »     | 0 »         |
| Transportavd.: | 0 » »     | 0 »         |
| Laboratoriet:  | 1 » »     | 3 »         |
| Vaskekone:     | 1 » »     | 26 »        |

11 sk. m. 132 frav.dgr

Sammenlignet med tidligere år:

|              | Antall<br>skader | Antall<br>frav.dgr. | Pr.<br>sk. |
|--------------|------------------|---------------------|------------|
| 1. kv. 1963: | 16               | 241                 | 15.1       |
| 1964:        | 19               | 308                 | 16.2       |
| 1965:        | 6                | 59                  | 10.0       |
| 1966:        | 7                | 108                 | 15.4       |
| 1967:        | 11               | 132                 | 12.0       |

Nå kan vi selvsagt trøste oss med at 132 fraværsdager ikke blir så mye når vi ser på bedriften som helhet. Vi hadde i alt 247.437 registrerte arbeidstimer i kvartalet, og fravær på grunn av skader utgjør således ca. 0.4 %, som nok må sies å være ganske tilfredsstillende. Blant de skadene var det 3 arbeidere med under et års ansettelse.

1. mars arrangerte verneutvalget et møte for verneombudene, hvor i alt 24 verneombud deltok. Inspektør Alstad fra det kommunale arbeidstilsyn ga en orientering om vernearbeidet og arbeidstilsynets oppgave, og

han viste også en film om håndverktøy. På møtet ble det hevdet at flere av verneombudene ikke hadde fått noen opplæring i vernearbeid, — noe som det nå er rettet på ved de kurs som ble arrangert i april og mai.

Til slutt vil verneutvalget ønske samtlige en god sommer, — en skadefri sommer, både på arbeidsplassen og i fritiden.

*Vernelederen.*

## Vernekurs

På et møte som verneutvalget arrangerte for bedriftens verneombud i vinter, ble det uttrykt ønske fra en del av verneombudene om et vernekurs. Verneutvalget har derfor arrangert et kurs fordelt på to puljer, og i alt 14 verneombud deltok i kurset. Leder for kurset var inspektør Alstad fra det kommunale arbeidstilsyn. Som naturlig er vil Alstad være den beste foreleser vi kan få, da han gjennom sitt daglige arbeid i Arbeidstilsynet har med sikkerhet og velferd på arbeidsplassen å gjøre. Han supplerte den teoretiske undervisning med eksempler fra det daglige liv, og vi tror deltakerne i kurset plukket opp mange momenter som er verd å huske.

Det er nå verneutvalgets håp at dette kurset kan bidra til en aktiv innstilling hos verneombudene i kampen mot arbeidsulykker, som fra tid til annen hender rundt omkring i fabrikkene. Det er vår overbevisning at med en aktiv innstilling til sikkerhet på arbeidsplassen, særlig fra bedriftens formenn og verneombud, så vil vi komme ytterligere ned når det gjelder antall skader i løpet av året.



# Forslagvirksomheten

Vi møter jo nå daglig, både i aviser, radio og TV — dystre utsagn når det gjelder treforedlingsindustrien. Konkurransen om markedene er blitt stadig hardere, kundenes krav til produsentene stadig mere omfattende. Kvalitet er et ord som vi nå benytter utallige ganger hver eneste dag — nå er det ikke lenger bare å produsere, produktene må også være på topp kvalitetsmessig. For å bli bedre, for å kunne gjøre ting bedre, trenger man nye tanker, nye ideer. Har du forslag til forbedringer så la Forslagsvirksomheten få et vink. Personalsjef Ronæs er kontaktsmann, og vil kunne hjelpe til med å føre forslaget på papiret, og han vil også skaffe bistand til å tegne skisser hvis det skulle være nødvendig.

Siden forrige gang Ranheims-Nytt hadde noe å fortelle fra forslagsvirksomheten, er nå 14 forslag ferdigbehandlet av forslagskomiteen, og av disse ble følgende 10 premiert:

Nr. 311. Forbedring av manchonsjåber på PM II. Premie kr. 50.00  
Forslagsstiller: Bj. Rødde.

Nr. 326. Stige for avlesning av vekt på papirmaskinens tambur. Premie kr. 50.00. Forslagsstiller Olav Brurø og J. Thanem.

Nr. 336. Feste for kondensrør fra PM V til Fyrhuset. Premie kr. 50.00.  
Forslagsstiller Ole S. Barstad.

Nr. 337. Montering av styrings-trinser for to wirer i PM V's kjeller.  
Premie kr. 100.00. Forslagsstiller: Ole S. Barstad.

Nr. 338. Montering av ny varselanordning for trucker ved tunnelen til papirlageret. Premie kr. 250.00.  
Forslagsstiller: Gunnar Iversen.

Nr. 342. Forbedring av rimstiltørsel fra PM V til Solvo-oppløser. Premie kr. 100.00. — Forslagsstiller: Henry Krognæs.

Nr. 343. Tilførsel av spevann for konsistensregulator, maskinkar og malekar PM V. Premie kr. 200.00  
Forslagsstiller: Arnf. Knudsen.

Nr. 345. Snorfremføring på PM V. Premie kr. 150.00.  
Forslagsstiller: Kåre Bae og Arnf. Knudsen.

Nr. 346. Innlegging av sjåber ved lettcreppkjøring på PM V. Premie kr. 50.00

Forslagsstiller: Kåre Bae og Arnf. Knudsen.

Nr. 347. Anordning for transport av valser ut fra PM V. Premie kr. 200.00  
Forslagsstiller: Asm. Antonsen.

Forslag nr. 299, 335, 339 og 340 ble ikke godkjent av forslagskomiteen og oppnådde derfor heller ingen premie. Forslag nr. 341, 344 og 348 er ennå ikke ferdigbehandlet.

T. R.



## 70 år:

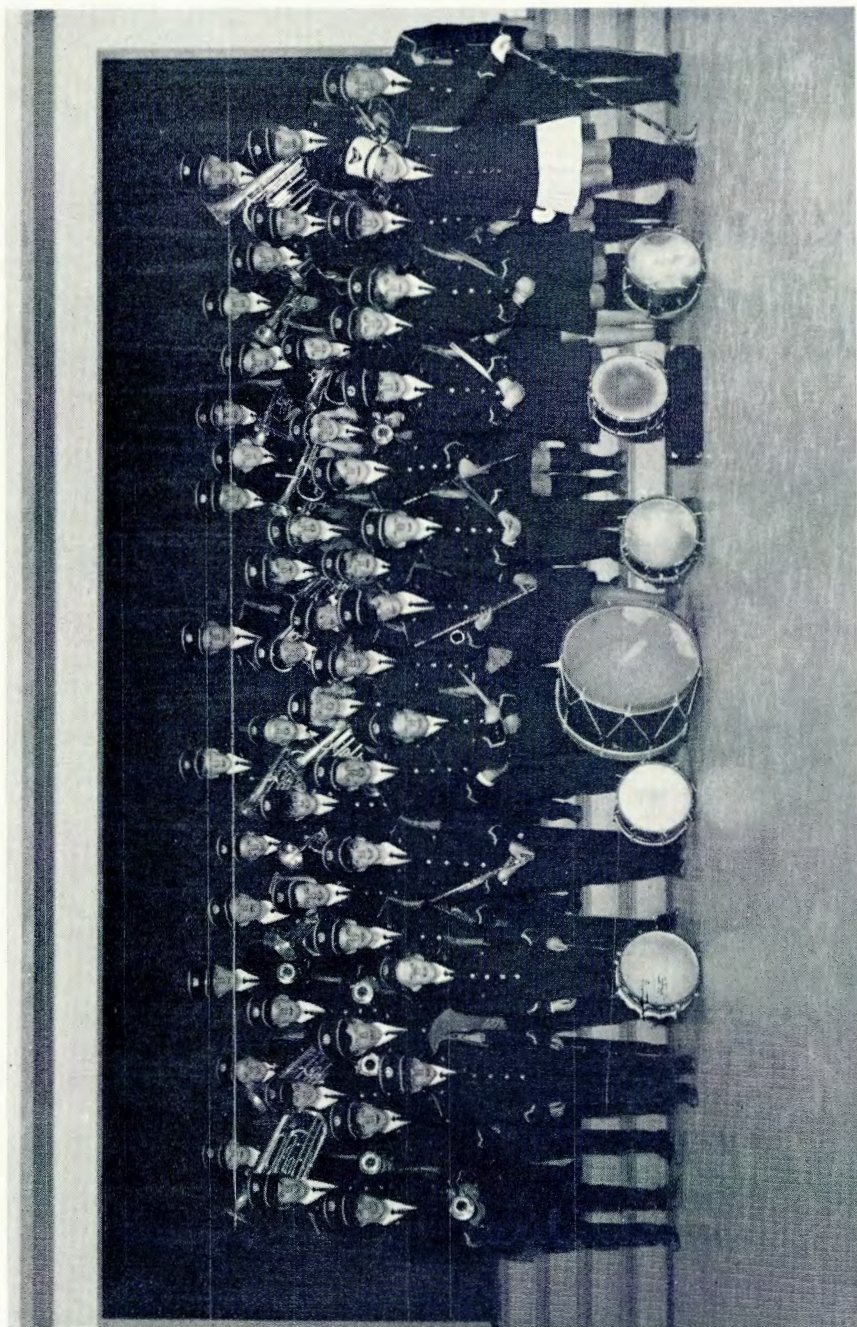
|                     |          |
|---------------------|----------|
| Harald Rynning      | 22/7 -67 |
| Oskar Paulsen       | 19/8 -67 |
| Kristoffer Johansen | 13/9 -67 |
| Alfred Hagen        | 13/9 -67 |
| Leonard Wærnes      | 14/9 -67 |
| Nathel Larsen       | 22/9 -67 |

## 60 år:

|                 |          |
|-----------------|----------|
| Guttorm Lyngvær | 22/7 -67 |
| Arthur Andersen | 3/9 -67  |

## 50 år:

|                |          |
|----------------|----------|
| Alf Bjørkander | 14/7 -67 |
| Kr. Presthus   | 11/8 -67 |



*Skolekorps*



## SKOLEKORPSET

Ranheim Skolekorps passerte ifjor sitt 20-årsjubileum. I den anledning gikk korpset til anskaffelse av nye uniformer.

Å kjøpe uniformer til et skolekorps er imidlertid en omstendelig sak, og dessverre ble derfor heller ikke uniformene ferdig til selve jubileet.

For det første må det skaffes penger, masse penger, og for det annet skal de forskjellige parter bli enige om hvorledes uniformen skal se ut. Og her er det ikke alltid like lett å komme til enighet. De unge musikeres ønske om å følge dagens moter er ikke alltid forenlig med foreldrenes krav til stil og eleganse og til det faktum at det nødvendigvis må gå mange, mange år før det på nytt kan bli tale om å skifte uniformer. — Og heller ikke må uniformen være plagiater.

Resultatet har nå korpset allerede fått presentert for publikum ved flere anledninger. Men først på 17. mai sto

det i full blomst med alle stjerner og bånd som travle mødre måtte sy på kvelden før den store dag.

Og korpset gjorde lykke i sin nye «ham». De ble møtt med klappsalver da våre unge musikere under klingende spill første gang viste seg for Stor-Trondheims publikum.

Korpset vil gjerne nytte denne anledning til å takke alle som har vært behjelpelig og støttet opp under arbeidet for korpset. Vi vil da først og fremst nevne Ranheim Papirfabrik som med et større beløp la grunnlaget som gjorde det mulig å realisere et gammelt ønske.

Vi håper den nye uniformen vil inspirere til øket innsats for musikk på Ranheim, at den vil være årsak til større søkning til korpset, til glede for stedet og for musikerne selv.

Med «Ranheim» i gule bokstaver på armen har vi her noen flotte ambassadører for stedet.

F. B...



Formannen i Saltøykomiteen, Arne Brekke, ber meg om å få inn en notis i R.N. om at helgaturister er velkomne til øya. Selvfølgelig også feriegjester. Men når det blir fellesferie er det vel få som ferierer på forsommere.

Av nytt kan han fortelle at den nye kaia på øya er ferdig omtrent. Ja, du vet vel at ei Farsund-skute trakk den gamle kaia på sjøen? Nå er det assuransen og Fiskernes Bank som ordner ny kai, med frostinger som konstruktører. Fabrikken har lovt oss elektrisk heis på kaia, sier Brekke, — ja, for gods altså.

Vi skulle ellers ha ansatt noen privatdetektiver til å oppspore egg-

tyver. Det er stadig reirplyndring. Det er satt opp plakater om fredlysning. Men er det minken som tar eggene, er det ikke sikkert den har lest plakaten. Det er sett mink på øya i år.

Av fauna er det ellers en god del ekorn, men den blir mindre og mindre. Det er for mye innavl mener Brekke. Ekornstammen kom dit i slutten av 1800-årene. Da var det en riktig streng vinter som la is mellom øya og fastlandet. Det skulle være riktig kritisk for folket på øya den gang, for isen var ikke sikker. Men

ekornene kom fram. Er det noen som vil påta seg å skaffe friskt blod til ekornstammen på øya, sier vi takk.

Av fugl er det flere sjeldne arter. Bergand f. eks. Ifølge Haftorn er den svært sjelden. Ellers er det blå sommerfugler, — og hvem kan ellers oppvise det?

Når det gjelder floraen finnes her en mengde sjeldne planter, så det er mye å studere der inne.

Alle ansatte ved fabrikken er altså hjertelig velkommen, sier Brekke til slutt.

B.



## Frisk 80-åring



*Sveen*

Sveen er et kjent sted på Ranheim. Det ligger fint til oppe i Reppesbakkene, med et utsyn over hele Væresgrenda, Strindfjorden, Frosta og Skatval-landet.

For 40-50 år siden, da skihopping var noe alle gutter drev med, var Sveen et ønskested, med bakker i alle tenkelige profiler og størrelser. Nå

om vintrene ligger terrenget der i månedssvis uten et eneste skispor.

Men når snøen vel er borte om våren, treffer vi en røslig kar oppe i bakkene, med barter som en oberst og en hårvekst som mange av dagens langhårede sikkert vil misunne ham. Ja, det er ikke langt, men kraftig. Det er 80-årige *Olaus Vangen* som



driver gårdsbruket Sveen, 24 mål dyrket mark og 12 mål skog.

Vi forsøkte å hefte ham bort noen minutter, og ber ham fortelle litt om seg selv.

Vangen så dagens lys i Leksvika 8. april 1887. 3 år gammel flyttet han med foreldrene til Rissa, og der var Olaus til i 1909, da han 22 år gammel reiste til Ranheim og fikk arbeid på fabrikken, i hollenderiet. Han gikk i lære hos Andreas Malvik, Peder Johnsen og Haagensen. Både daværende papirmester Wahlberg og maskinførerne var svært nøye på massen. Det var der papiret ble til, mente de. Ble det vanskeligheter på papirmaskinene var det vanlig å skyldte på hollendermannen, sier Vangen. Det var to mann på hollenderiet for hver maskin, men jeg fikk de to første årene ikke røre på et eneste ratt som hadde med malingen å gjøre, så læretida var både lang og grundig.

Da jeg hadde vært på hollenderiet en god del år, spurte jeg om presserjobb, men Wahlberg sa tvert nei. En god hollendermann flytter vi ikke. Jeg ble på hollenderiet til jeg sluttet, vel 71 år gammel. Nesten 50 år på samme plass.

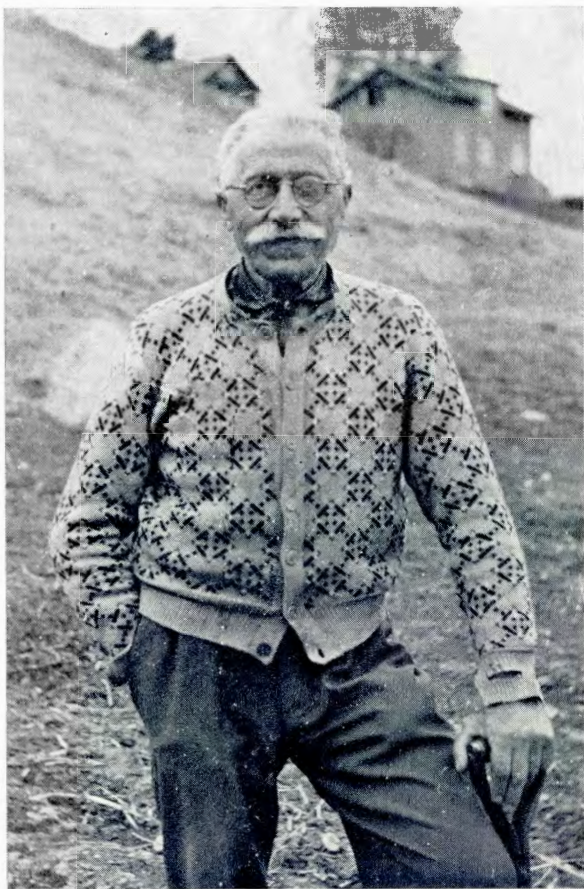
Vangen nevner en hel del maskinførere. Den første han kom i berøring med var svensken Bergstedt, men den som var mest nøye og akkurat, var vel Bernhard Larsen. Gramvekta skulle helst være akkurat på streken.

Vangen følger nøye med i hva som foregår nede i fabrikken i dag, og har sine meninger om saker og ting. Men den nye papirmaskinen har han ennå ikke sett.

Men tilbake til jordsbruket. Husdyr har han ikke nå. Hesten ble utslitt, og noen ny vil han ikke kjøpe. Men han vil ikke holde noe særlig på jordbruk uten husdyr og husdyrgjødsel. Jorda tæres ut med kunstgjødsel. Den jorda som blir igjen tar sørvesten og koster på sjøen vinterstider, slik at det blir bare kuppelstein igjen.

Ellers er det jevnlig spørsmål om tomtetekjøp, og de som stikker ut den nye motorveien, tar uten å spørre. Vangen tror han skal berge husene. Ingen får bo nærmere motorveien enn 30 meter, og det skal holde akkurat.

Vi mener det må være tungvint å



drive bruket uten hest og maskiner. Han innrømmer det, men helsa er — uten å skryte — prima, sier han.

Post Festum ønsker vi denne kraftkaren til lykke med 80-årsdagen.

Hadde alle hatt et slikt pågangsmot ville mye ha sett annerledes ut.

B.

— \* —

9. april forlot Bernt Saksvik papirfabrikken for å gå over i annen virksomhet, for det å bli pensjonist betyr ikke å hengi seg til uvirksomhet, men å overføre fra industri til landbruks- og bygningssektoren. Med eget hus og hage som han setter sin ære i å holde i skjønneste orden, behøver han ikke å spekulere over hva dagene skal nyttes til.

I tillegg til dette har Saksvik gjenopptatt forbindelsen med R.I.L., hvor han i yngre dager var med å øke fotball-lagets renommé. Den som skulle gjennom forsvaret når Saksvik spilte der, hadde sin fulle hyre, for den gode Bernt var ikke bare rask på foten, men også uhyre treffsikker når han tok peiling på lærkulen. Nå sørger Saksvik for å holde banene i orden hva merkingen angår, og når han går der og trekker opp stripene, går nok tankene tilbake til dengang han selv var aktiv. Gressbaner fantes ikke den gang. Jo, en gang laget var i Melhus, fikk de gleden av å spille på grønnsværet, — banen lå nemlig i ei kutrø. Midt under kampen kom storoksen med fullt lag for å inspisere og eventuelt stusse gressmatten. Da den imidlertid oppdaget at det var kamp, stilte den seg solidarisk med hjemmelaget og gikk angrepsvis til verks. Det ble frispark og advarsel fra dommeren for stygg tackling, og det endte med utvisning av hele det firbente laget, — noe det neglisjerte fullstendig. Spillet måtte avbrytes og banen ble ryddet ved farefull og helhjertet innsats fra de tobente, slik at den egentlige kampen omsider kunne gjenopptas.

Vi traff Saksvik mens han satt i solveggen og tok seg «fem-minutt» under hagearbeidet, og vi nyttet pausen til en liten prat om gamle dager.

Det er 52 år siden han fikk sin første jobb i fabrikken, og det var som oppslager i mek. verksted, et arbeid som ikke var noen spøk. Ikke nok med at det var tungt, men annenhver helg ble det å stå i fra lørdag morgen til søndag kveld, bare avbrutt av en tur hjem for å spise om lørdagskvelden. Da det var gått et år, besluttet Saksvik seg til å søke seg over til teglverket, hvor han regnet med å tjene mere selv om timelønnen hadde



steget fra 30 til 32½ øre i den tiden han svingte sleggen. På teglverket var det akkord, og det ble å springe hele dagen med teglsteinsbåra om det skulle bli noe overskudd. Av og til ble



det overflytting til fjæra når det ble behov for ekstra hjelp til lossing av d/s «Ranheim». Og da teglverket utpå høsten ble nedlagt, ble det fast jobb der nede. Hustru om vinteren naturligvis, og roturene ut med fortøynningene når båten kom, var ikke akkurat noen lystseilas. Det kunne nok henne at en og annen fikk mere føling med det våte element enn han satte pris på, men Saksvik for sin del var heldig. Det samme kan ikke sies om en av karene som ved en anledning sto ute på kaia da et helt reip med tomtraller ble sluppet ned fra huggeriet. Saksvik fór langs sporet for å varsle at toget kom, men han som befant seg ute på kaia var litt uoppmerksom, og ble stående for nær skinnegangen. Det gikk ikke bedre til enn at det kom en vogn med flismålet på tvers, og karen fikk seg en trøkk så han forsvant over rekkverket. Heldigvis var det fjære, ellers hadde vedkommende uten tvil satt livet til. Det var mørkt, og det varte en god stund

før man fant ham og fikk ham transportert til sykehus, hvor det ble konstatert brudd adskillige steder. Men det gikk bedre enn noen hadde trodd, for et halvt år etter meldte karen seg for fjæraformannen igjen.

I 1934 kom Saksvik opp i papirfabrikken, hvor han arbeidet helt til han sluttet, de siste 25 årene som pakker. Det var en jobb som passet vel for ham, stødig, pålitelig ordensmann som han er. Disse egenskapene kommer vel med, for pakkeriet er ikke bare en emballeringsavdeling, det er faktisk også en siste kontrollinstans før rullene forlater fabrikken. Pakkerne har den prisverdige innstilling at det ikke er nok at rullene er pent innpakket, de skal også se fine ut når omslaget fjernes. Er det noe å utsette på utseendet, det være seg sår, støv eller andre skjønnhetsfeil, blir dette rettet, og stikker feilen dypere går rullen i retur til H-avdelingen, og Saksvik var ikke den som var minst nøye her.

A. M.



