



Ranheims- NYTT



For full kraft -

DESEMBER 1967

NR. 4 - 12. ÅRGANG

Vi har merket lite til sne og kulde nu senhøstes, men dagene er blitt korte og vi skjønner at det går mot jul. Nok et år går snart over i historien, men før vi møter det nye stopper vi opp og ser tilbake på 1967.

I tilsvarende betraktning i fjor imøteså vi det nye år med behersket optimisme. Vi trøstet oss med at «forholdene for de fleste norske treforedlingsbedrifter er minst like vanskelige» — i og for seg en mager trøst — men vi så også lyspunkter og håp: at den nye PM VI måtte komme godt i gang, svare til våre forventninger og øke vår konkurranseevne, kort sagt gi oss bedrede avsetningsmuligheter.

Så vel våre håp som våre bekymringer for det nye år er gått i oppfyllelse. PM VI er innkjørt og har produsert meget og godt papir, selv om det ennu trengs noe finpuss. Cellulose- og papirfabrikken, — og også sekkefabrikken — vil oppvise rekordproduksjon. For så vidt er alt bra, men avsetningsvanskelighetene er øket, lønnsomheten avtatt og utsiktene ennu mere bekymringsfulle enn i fjor. Misforholdet mellom produksjonskapasitet og efterspørsel i Nordens treforedlingsindustri er blitt ennu større og vil fortsatt vokse i de nærmeste år. Devalueringen av pundet i Storbritannia 18. november kom ikke uforberedt på oss, men synes foreløbig å ha virket sjokkerende der borte og har skapt ny usikkerhet, og prisene på vårt største eksportmarked er gått ned. Våre sjanser til å komme inn i det europeiske fellesmarked og slippe de høye tollsatser der synes fremdeles mindre gode. Samtidig stiger de fleste av våre cmkostninger, og vi venter med spenning på de nye tømmerpriser som er så avgjørende for vår industri.

Vi får se i øynene at forholdene fremover kan bli vanskeligere enn noensinne i siste mannsalder — krigsårene unntatt — og vår oppgave blir å hindre at vi driver med strømmen i en nedgangstid. La oss ved felles helhjertede anstrengelser søke å manøvrere vår skute i sikker havn.

Så takker jeg på bedriftens vegne alle for året som snart er til ende og ønsker medarbeidere og forbindelser i og utenfor fabrikken

GLEDELIG JUL
og
GODT 1968





INNHold:

	side:
Fred på jorden	1
Av Ranheim Papirfabriks historie	3
Utvidelse av sekkefabrikken	5
Strukturendring	7
Besøk fra Moss	8
Pensjonisttur	17
En jordlapp	21
Personalia m. m.	



Omslagsbildet:

Julesjau på «Sekken»



Redaksjonskomiteen:

Th. Overwien
Eivind Ahlberg
Tormod Barstad
Tor Schjetne
Torodd Ronæs

Redaktør:

Brynjulf Moksnes

Bedriftsavis for A/S RANHEIM PAPIRFABRIK RANHEIM



Fred på jorden

Fred på jorden er noe vi alle trakter etter. Med krig og uro på så mange fronter er det fred mennesker i dag mer enn noe annet lengter etter. Mange er også de som arbeider hardt og bringer store offer for å skape fred på jord.

Særlig ved juletider gir de mange fredsønsker og fredsappeller gjenklang i våre hjerter. Det var jo om fred på jorden den himmelske hærske sang for hyrdene på marken den første julenatt:

Ære være Gud i det høyeste, og fred på jorden, i mennesker hans velbehag.

Selv om ordet fred har en god klang også på norsk, så er det hebraiske ord for fred — shalom — langt mer omfattende og innholdsrikt. Med det ord hilser israelerne hverandre den dag i dag.

Det ord om fred på jorden som englene hilste hyrdene med, var mer enn et vanlig ønske om fred. Det var et budskap om at den nye fredstid, som så mange mennesker lengtet etter, var kommet. Fredens Gud hadde sendt Fredsfyrsten til verden. Han skulle ved sin lydigheit og sitt offer gjenopprette den fred på jord som gikk tapt ved menneskets ulydigheit og synd. Freden og harmonien

hadde fått fotfeste i denne verden, var blitt tilgjengelig og oppnåelig for oss mennesker. Den fred det her er tale om er vel å merke en fred fra Gud. Ikke en fred vi kan tilkjempe oss selv, men en fred som blir skjenket oss når vi oppgir vår motstand mot Gud og lar oss forlike med ham. Det er et fredstilbud fra Gud, himmelens og jordens skaper. Tar vi imot tilbudet, så har vi fred, fred med Gud.

Ut fra denne fred med Gud er det all virkelig fred springer. Fred — shalom — innebærer ikke bare fred i hjertet, men også fred mellom mennesker på denne jord. Enten det er det minste samfunn — hjemmet — eller det er det største samfunn — jorden — så kan vi alle gjøre noe for å fremme fred og fordragelighet mellom mennesker. Her er områder nok som kaller på vår innsats for fredens sak.

Fredsyrsten er kommet, Fredsriket er opprettet, det er fred på jorden. Men ikke overalt på jorden. Kanskje ikke engang i mitt eget hjerte. Skal det bli fred, så må vi vite hvor freden er å finne, nemlig hos barnet i krybben. Dernest må vi lære oss å holde fred med hverandre, lære det av ham som satset alt for å skape fred på jorden, fred mellom Gud og skapningen.

Salig fred, himmelsk fred,
Toner julenatt her ned.
Engler bringer til store og små
Bud om ham som i krybben lå —
Fryd deg hver sjel han har frelst

Med disse ord ønsker Ranheims-presten alle lesere av Ranheims-Nytt:
F r e d e l i g j u l !

Ragnvald Hemstad.



Av Ranheim Papirfabriks historie

(Forts. fra nr. 3 1967)

Under gjennomgåelsen av disse 7 år etter det nye selskaps overtagelse i 1907 har vi ikke nevnt *teglverket*. Det var jo blitt en liten *nebengeschäft* og ble regnet å høre innunder Ranheim gård sammen med dennes mølle og sag. Teglverket var i drift det meste av disse år med en gjennomsnittsprroduksjon av ca. 1 million sten årlig, og en årlig gjennomsnittsfortjeneste på ca. 4000 kroner. Driften av Ranheim gård ga i disse år et gjennomsnittsoverskudd på ca. kr. 4600.

De herrer som satt i direksjonen for Ranheim var de samme som ved starten inntil 1913, da disponenten for Meraker Brug, Nils O. Young Fearnley ble ansatt i 1912 som direktør for Union Co. og flyttet fra distriktet. I hans sted ble i 1913 hoffjegermester Ths. Fearnley innvalgt i direksjonen.

1914

Det var ikke med lyse utsikter den norske papirindustri i sin alminnelighet begynte året. Tømmerprisen var steget i det siste, hva som for øvrig ikke berørte Ranheim synderlig. Et annet moment var den større konkurranse, idet i de siste 2-3 år var antallet av papirmaskiner i landet øket med 20 maskiner, en økning på 25 % i produksjonskapasiteten. Det hadde større betydning for Ranheim.

Av nybygninger på Ranheim kan i 1914 noteres at der var oppført en bygning for den nye kokemetode, men kokernes installasjon ble forsinket på grunn av krigen, og fant sted først året etter.

Alt i alt var 1914 et rolig år for fabrikkens. Vedforsyningen gikk sin gang med så sterk stigning i prosenten av bakhun at den kom opp i 81,5 prosent. Driften gikk både i cellulosefabrikken og papirfabrikken kontinuerlig hele året, så at cellulosefabrikken laget 9749 tonn cellulose (mot 9857 i 1913) til en produksjonspris av kr. 95,35 pr. tonn (mot kr. 92,80 i 1913). Papirfabrikken produserte 8530

tonn pakket papir (mot 8539 tonn i 1913) til en produksjonspris av 185,84 kr. pr. tonn (som i 1913).

PAPIRMARKEDET

Markedet var nokså upåklagelig i årets første 7 måneder, og jevnt. Så brøt *verdenskrig I* ut i august. De land som deltok i krigen hørte til de største papirprodusenter, men etter krigens utbrudd kunne de ikke engang dekke sitt eget forbruk. Med Norges stilling som nøytral og vår gunstige stilling ellers skulle vi ha de beste betingelser. Den første tid var man bundet av eldre kontrakter til forholdsvis lave priser, og lagrene ved fabrikkene var forholdsvis små. Av nervøsitet gikk en del av de norske papirfabrikkene til innskrenkning i produksjonen, dog ikke Ranheim.

I de første ukene av krigen steg papirprisene, men allerede i september var det tilbakegang til de tidligere priser, stigningen var fra gjennomsnittlig notering £ 12—12 i årets første halvår til £ 13—15 ved årets utgang. Ranheim oppnådde for sin produksjon av papir i 1914 en gjennomsnittlig pris av kr. 216,65 (mot kr. 212,50 i 1913) pr. tonn pakket papir. Den høyere pris var dog vesentligst oppnådd ved den høyere valuta.

Årets totalresultat var et overskudd på kr. 262.271, hvorav kr. 155.000 til avskrivninger og 10 % utbytte til aksjonærene med kr. 105.000.

Hovedmomentene i Ranheim Fabrikkers driftsøkonomiske utvikling for årene 1907—1914 innbyr til følgende kommentarer:

1. *Overskudd og utbytte*. Hva man der vil vil feste seg ved er overskuddene 1910—1914, som ligger på et gjennomsnittsnivå på ca. kr. 250.000. Vi ser da bort fra 1911, da de 8 ukers lockout brakte overskuddet ned med ca. 75.000 fra det gjennomsnittlige. Vi konstaterer at Ranheim hadde stabilisert seg som en bedrift med et brutto overskudd av ca. 25 % av aksjekapitalen.

Utbytte. Vi kan likeledes skrive opp at Ranheim hadde stabilisert seg på et nivå på 10 % utbytte (vi ser fremdeles bort fra 1911).

2. Produksjon. Denne hadde holdt tritt med de utvidelser som fant sted. Ranheim hadde i denne periodes siste par år stabilisert seg på 8500 tonn pakket papir årlig.

3. Forbruk av tømmer med kubb og bakved. Man vil her straks feste seg ved at de første to år savnes bakved helt. Fra en beskjeden prosent av 7 i 1909 stiger bakved-prosenten til 81.5 i 1914, et forhold som noenlunde holdt seg et par års tid fremover. Man vil i denne forbindelse feste seg ved at vedforbruket pr. tonn cellulose fra å ligge på kr. 55.60 i årene før bakveden kom i store mengder, gikk ned til kr. 40.60 i de siste par år. I grov beregning representerer denne nedgang av kr. 15,00 pr. tonn 15 % av tilvirkningsomkostningene av cellulose, for papir ca. kr. 17,00 pr. tonn.

4. Salgspris. Man må her feste seg ved den temmelig konstant oppnådde pris for de siste 6 år, gjennomsnittlig kr. 214,00, med en tilvirkningspris de siste 5 år på kr. 180,00, en gjennomsnittlig bruttofortjeneste, margin, på

kr. 34,00 pr. tonn. Stillet opp mot de i forrige punkt funne kr. 17,00 som virkningen av omlegning fra tømmer til bakved, vil det være klart hvilken betydning denne omlegning hadde, — halvdelen av fortjenesten pr. tonn. Med hensyn til de foran anførte salgspriser er disse tatt ut av Ranheims regnskaper og står fast. Mot disse oppgaver må stilles en grafisk statistikk i Papirjournalen 1914, pag. 194, over salgspriser for kraftpapir, utvisende ganske andre noteringer, — nemlig fra ca. kr. 265,00 (toppris) i 1907 stadig synkende til kr. 212,00 i 1913. Av denne ganske påfallende uoverensstemmelse kan man iallfall slutte at slike oppgaver over offisielle noteringer må behandles med skepsis.

Det var en setning som ble gjort gjeldende i 1890-årene:

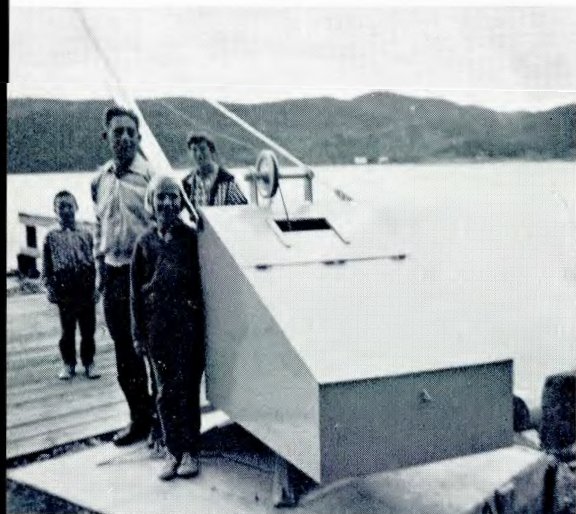
«En papirfabrikk bør omsette sin aksjekapital hvert år.» Ser man på Ranheim finner man at omsetningen ved denne periodes avslutning, 8500 tonn a kr. 214 = kr. 1.818.000 ikke ligger langt fra aksjekapitalen, — kr. 1.050.000 pluss ihendehaverobligasjonsmassen kr. 950.000, tilsammen kr. 2.000.000.

(Forts.)

Saltøya i takt med tide

Som leserne ser har Saltøya fått en heisekran. Det er en foræring av Ranheim Papirfabrik. Den vil bli til god hjelp. Komitéen takker bedriften for gaven. Samtidig en takk til alle som var med og støpte fundamentet og monterte krana. En spesiell takk til sjefmontør Bror Jakobsen.

Arne Brekke.



UTVIDELSE AV SEKKE- FABRIKKEN

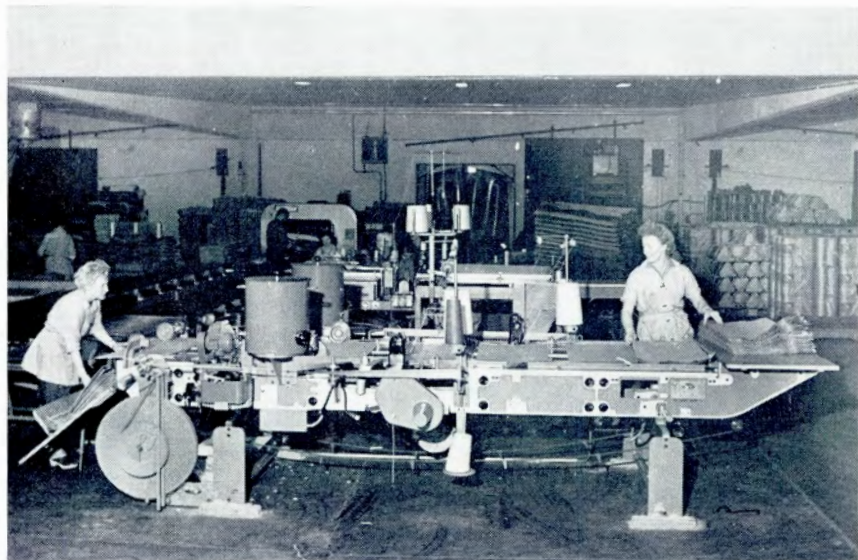
Den oppmerksomme leser har sikkert lagt merke til at det på nord-siden av sekkefabrikken reises et tilbygg. Det vil strekke seg over 2 skip av samme konstruksjon som resten av sekkefabrikken, men med en underetasje i full høyde. Grunnflaten blir 24 x 35 m eller 840 kvadratmeter.

Tilbygget betyr en hårdt tiltrengt plassutvidelse av sekkefabrikken, der produksjonen fortsatt stiger, og vil komme opp på ca. 25 mill. sekker i år. Plassforholdene har i den senere tid vært meget vanskelig og til dels

hemmet produksjonen. For å møte en videre økning i produksjonen og gi plass til en ny kryssbunnlegger som er bestilt, ble det derfor i sommer vedtatt å bygge ut lokalene. Med en arbeidsstokk på over 100 personer i høysesongen er dessuten de nåværende toaletter, garderober og spiserom helt utilstrekkelige, og det var da naturlig å utnytte en underetasje til disse formål slik som terrenget faller.

Gravingen startet i september, og vi regner med å ha bygget under tak til jul og klar for innflytting i april.

Den nye maskin som er bestilt hos Fischer & Krecke, er en kryssbunnlegger for fabrikasjon av limte, åpne sekker med opptil 38 cm bred bunn. Slike sekker har hittil hos oss bare blitt laget for hånden og i beskjedent kvantum, men det er økende interesse for dem som såkalte «samlesekker», avfallssekker, glassemballasje osv. Maskinen kan ikke lage ventilsekker med limt bunn og topp, og vil derfor ikke øke vår kapasitet på dette felt i nevneverdig grad, bortsett fra at den frigjør bunnlegger AD1500 for et mindre kvantum åpne sekker som kjøres der nå.



Her er det sekkeløp i bokstavelig forstand

Sistnevnte maskin vil bli flyttet til nordveggen i nybygget, og kryssbunnleggeren blir satt opp foran. Sorteringen av ferdige sekker vil også komme i tilbygget, samt mellomlager av hylser og ferdige sekker. Hele produksjonen av limte sekker blir derved atskilt fra de sydde, selv om den gamle ytterveggen blir revet ned så langt som mulig. Den frigjorte plassen etter bunnleggeren vil bli benyttet til søm og pakking, da hele dette anlegget må utvides og legges om.

På hylsemaskinene blir det ingen forandringer, og smårullavdelingen vil heller ikke bli berørt. Alle arrangementer og detaljer er ennå ikke helt klarlagt, men vi regner med å finne fram til en tilfredsstillende produksjonsgang og lettere transport- og lagerforhold.

I underetasjen vil det komme et spiserom på 100 kvm med vinduer mot nord og vest. Videre garderobes for herrer og damer med toaletter og dusj.

Hovedinngangen til sekkefabrikken vil bli gjennom underetasjen fra en dør på nordveggen, forbi garderobene og opp til produksjonslokalet ved den gamle ytterveggen. Vi håper også å kunne få mønstringsur og kort ved denne inngangen, slik at vi kan unngå trafikken gjennom lageret mest mulig, da denne etter hvert er blitt meget farlig.

Limtilberedningen vil også bli flyttet til eget rom i underetasjen og derfra ført i rør frem til de forskjellige maskiner. Når vi så tar med at vaske-riet for arbeidsklær, som i dag frister en meget kummerlig tilværelse i kokeriet, vil få et lyst og trivelig lokale ved nordveggen, skulle de planlagte rom i underetasjen være nevnt. Det vil ennå være igjen et rom på ca. 300 kvm, som trolig vil bli brukt til lager foreløbig, bl. a. for lim, og med innkjøring for lastebil i østveggen. Med denne utvidelsen regner vi å få bedre arbeidsforhold for den nåværende produksjon og plass til den nye maskinen og dens produkter. Om vi klarer å øke produksjonen vesentlig vil imidlertid også avhenge av maskinens kapasitet.

Alle maskiner er hårdt belagt i øyeblikket, så muligheten for å få gjen-

nem mere ligger først og fremst i at vi har plass til å kjøre større serier. Om det blir nødvendig kan vi også ved denne utvidelsen få inn flere maskiner, men det er foreløbig ingen konkrete planer om dette.

Om utsiktene fremover er det å si at de er noe usikre. Vi er underlagt en del sesongmessige variasjoner, bl. a. når det gjelder sildemel-, kraftfor- og potetsekker, og det er også et spørsmål om papirtilgangen. Forbruket av sekker har hittil øket jevnt hos de fleste av våre kunder, særlig på kraftforsektoren, og det er grunn til å anta at behovet for renovasjonssekker vil vokse ganske raskt etterhvert som de blir innført i flere kommuner. Alt i alt regner vi med at det fortsatt kan bli en økning i produksjonen, men neppe i den takt vi har hatt hittil.

Ø. L.



BESØK

Under Industridagene på NTH hadde vi besøk av professor Giertz og deltagerne i papirsymposiet. Det som særlig interesserte gjestene var vår nye papirmaskin og våre erfaringer med polysulfidkokingen.



Menighetsinstituttets industriseminar

9. november hadde bedriften besøk av et tyvetall prester som deltok i Nidaros Bispedømmeråds industriseminar. — Arbeidsmannsforeningens formann Peder Myhre og personalsjef Torodd Ronæs innledet til ordskifte, og diskusjonen gikk livlig et par timer om spørsmål av felles interesse.

STRUKTURENDRING

Alle som er interessert og er glad i jobben sin ved vår bedrift, har ikke kunnet unngå å legge merke til hvor mye papirindustrien har vært fremme i dagspressen, radio og TV i den senere tid.

Hva er årsaken til dette?

Årsakene er mange, og jeg vil prøve å belyse noen av de ting som jeg mener også griper inn i vår produksjon og arbeid her på Ranheim.

Utviklingen innen industrien — og ikke minst innen papirindustrien — har i de senere år gått så fort at vi som har vært ansatt i 30—40 år på Ranheim, faktisk på mange måter ikke kjenner bedriften igjen, selv om vi hele tiden har vært med på denne utviklingen.

For å ta den tekniske sektoren først har vi jo nå siden gamle ærverdige «toa» stoppet for godt, praktisk talt bare nye papirmaskiner og rullmaskiner som p. g. a. sin høye automatisering og moderne tekniske standard fordrer langt mere av hele den tekniske staben både i produksjon, vedlikehold, planlegging og utvikling, og det gjelder alle sammen fra overingeniør til viregutten og mannen ved dreiebenken og sveiseapparatet.

Dette medfører en hel annen opplæring enn tidligere over hele linjen, og her er det ikke godt nok at bare ledelsen går inn for dette, men at alle ansatte — hver på sin plass gjør hva de kan for å dyktiggjøre seg i jobben sin.

Har vi egentlig noe forum hvor dette kan diskuteres og planlegges? Jo, absolutt, og et av de viktigste og mest effektive etter mitt syn er bedriftsutvalget med alle sine muligheter for kontakt mellom ledelsen og de ansatte i alle avdelinger.

Mellom hovedorganisasjonene LO og NAF er det opprettet en såkalt samarbeidsavtale, som hvis den blir benyttet og utnyttet, burde gi gode resultater for alle ved bedriften.

Her gis det nemlig anledning til på en langt mere demokratisk og effektiv måte enn tidligere å samarbeide på, for å løse, skal jeg si de daglige

problemer, ved å nedsette såkalte underutvalg, bestående av representanter fra de forskjellige avdelinger hvor både arbeidere, formenn og mestre ved regelmessige møter i ro og fordragelighet kan gjennomdiskutere problemene etter hvert som de dukker opp, — og i fellesskap løse dem uten å gå helt til topps, som det som regel gjøres i dag.

Det første underutvalg er nå i arbeid, og jeg er meget spent på resultatet, da det er kjent at ved mange bedrifter har disse utvalgene gitt til dels meget gode resultater.

Kraftpapir var for ikke så mange år tilbake det folk flest (ikke fagfolk) kalte gråpapir, som de forbant med innpakning av dagligvarer, som diskroller, spennpapir, poser osv., og var kanskje lite ansett sånn i det store og hele av den allmene mann.

I dag er det faktisk snudd opp ned på hele produksjonen, og størsteparten av vår produksjon er blitt spesialiteter i alle mulige og umulige variasjoner.

Dette medfører en helt annen innatts og årvåkenhet og spesielt en mye større og mere effektiv kontroll enn tidligere, og dette igjen gjør at vi alle må både tenke og handle på en annen måte enn før. I dag spør det først og fremst etter kvalitet, og det går ikke an å komme med et middelmådig produkt. Nei, kun det beste er godt nok, og det tåles ikke avslapping i noen form skal vi være med i karusellen som roterer hurtigere og hurtigere.

På bakgrunn av det som har skjedd her i landet, og i enda større grad i Sverige, hvor et tyvetall papirfabrikker er nedlagt i løpet av et år, skulle det være innlysende at alle som én må gå inn for å utnytte de resurser vi har for å styrke bedriften på alle måter. Og for å oppnå dette er det to viktige ting som jeg mener teller svært mye. *Mere opplysning for alle som ønsker det, og mere informasjon.* Og jeg vil også tilføye: Vise vilje og bruke våre evner til bedriftens beste, som jo er grunnlaget for en god og stødig arbeidsplass.

T. B.

BESØK FRA MOSS



Bedriftsutvalgene ved M. Peterson & Søn A/S, Moss, og A/S Ranheim Papirfabrik



Direktør Dessen, Moss, og overing. Møller, Ranheim

Onsdag 30. august hadde bedriften fint besøk fra Moss, idet 11 medlemmer fra bedriftsutvalget ved M. Peterson & Søn A/S, med formann, direktør Dessen i spissen, hadde lagt ut på studietur nord for Dovre. Et lignende antall medlemmer fra vårt eget bedriftsutvalg fungerte som verter, slik at hver gjest fikk sin personlige cicerone ved omvisningen, og slik service er det ikke mange som får.

Etter omvisningen ble det arrangert et fellesmøte hvor representantene i de to bedriftsutvalgene deltok. Representantene fra Moss ville utveksle meninger om virksomheten i samarbeidsorganene, bedriftsutvalg, avdelingsutvalg etc. Våre representanter måtte da noe beskjemet innrømme at det ikke eksisterte noe avdelingsutvalg på Ranheim. Dommen var knusende — særlig var fagforeningens formann Bubergh krass mot oss. Han fortalte at man ved hans bedrift hadde en rekke avdelingsutvalg i virksomhet, og han kunne i det hele tatt ikke forstå at vi på Ranheim



Til venstre: Personalsjef Ronæs får et godt råd fra Moss, mens Gipling (til høyre) forteller sin mosserepresentant hva som skjer her.

ikke hadde kommet lenger. For øvrig gikk det tydelig fram at M. Peterson & Søn A/S hadde utviklet et utstrakt samarbeid mellom de ansatte og bedriftens ledelse, og begge parter uttalte at de hadde bare positive erfaringer å vise til.

Møtet var i alle deler vellykket, og flere spørsmål av felles interesse ble drøftet. Selv om det egentlig var våre gjester som skulle ut for å suge nye impulser, så var det nok våre egne representanter som, ugalante nok — plukket med seg broparten av verdi fra møtet.

Om kvelden var samtlige samlet til middag, og deltagerne benyttet anledningen til å fortsette diskusjonen fra dages møte. Det hele ble en hyggelig og interessant dag for våre representanter, og gjestene ga også uttrykk for at de var fornøyd.

Slike kontaktmøter vil alltid ha noe å gi. Det er bestandig sunt å få høre hvordan andre har det. Går man bare innen «husets fire vegger» blir man gjerne både selvgod og egen, — kontakt med andre vil alltid inngi større forståelse, vi får en videre horisont.



Cellulosemester Guldberg (til v.) ber mosse-karene om å smile pent til fotograf Ø. Saksvik.



Det er ikke bare på Moss at en kan se et pent smil!



Salsmester Guldberg (til høyre) lytter til en kollega fra Moss

Så jeg tror at ved neste korsvei skal vi fra Ranheim også kunne snakke om avdelingsutvalg på like fot med andre.



Protokoll fra møte i bedriftsutvalget 13/11-67

Møtet ble holdt i konferanserommet i mek. verksted fra kl. 18.00. Disp. Efschén hadde forfall, og i hans sted møtte avdelingssjef Svendsen.

Ellers var alle medlemmer til stede.

Dagsorden:

1. Orienterende meddelelser fra bedriftsledelsen.
2. Bedriftens regnskap for 1966.
3. Kurs i hverdagsrasjonalisering v/rasj.sjef G. Haavi.
4. Eventuelt.

1. Orienterende meddelelser fra bedriftsledelsen:

Direktør Overwien orienterte om:

- 1.1 *Tømmerstiasjonen.*

Overwien kom inn på de brutte forhandlinger om årets tømmerpriser. Han karakteriserte den hårde linje fra treforedlingens side som en streng nødvendighet. De norske tømmerpriser er i utakt med verdensmarkedet, spesielt i Norden og Canada. Han hadde ingen bekymringer for vir-

kessituasjonen for Ranheim på kort sikt, idet vi ved årets utgang vil ha virke for ca. et halvt års produksjon. Tilgangen på bakhon har i år vært større enn tidligere antatt.

- 1.2 *Markedsforholdene.*

Hittil i år har Norges eksport av kraftpapir ligget på høyde med fjorårets. Ifølge Scankrafts statistikk (eksport) er ordrebeholdningene ved de nordiske fabriker lavere enn på mange år. Med en økning i produksjonskapasitet for sekkepapir i Norden på ca. 25 % i løpet av 1967—1969 må utsiktene for full produksjon til tilfredsstillende priser karakteriseres som usikre.

På innlandet har salget stort sett vært uforandret fra i fjor, men ordretilgangen har den senere tid vært avtagende.

Ranheim er henimot sikret kjøring året ut, selv om en av våre største kunder midlertidig har re-



Ikke alle trøndere er trege, tenkte Walter Henriksen, Moss, (i midten) da Per Wullum (til venstre) og Peder Myhre krysset klinger.

duisert sitt uttak til omtrent det halve av det forutsatte. Overvienen mente dette ville bedre seg noe etter nyttår.

- 1.3 Prisen på elektrisk kraft øker med 10—11 % fra nyttår, og dette betyr en utgiftsøkning på ca. 125.000 kroner pr. år for Ranheim.
- 1.4 Dir. Kiær orienterte om igangværende prosjekter og saker i utviklingsavdelingen.
- 1.5 *Utvidelse av sekkefabrikken* med maskinmontasje er planlagt ferdig i mai—juni 1968.
- 1.6 Barkeanlegget nærmer seg fullførelse innen vinteren setter inn.
- 1.7 *Clupak P.M.V.* ventes prøvekjørt med nytt sylinderbelegg, som ventes å gi kvalitetsmessige fordeler.
- 1.8 Nytt stoffinnløp P.M.IV er besluttet installert, og vil bli bestilt i den nærmeste fremtid.
- 1.9 *Polysulfidkokningen* går fortsatt bra rent teknisk, og man vil forsøke å utvide prøveperioden til ca. 6 måneder, for å få et korrekt bilde av prosessens lønnsomhet.
- 1.10 *Den nye gummieringsmaskinen* begynner nå å gå omtrent som forutsatt, etter en del begynner vanskeligheter, som hovedsaklig skyldes leverandøren.
- 1.11 P.M.VI går fortsatt bra. Det arbeides med bedre utskuddsbehandling. Dessuten overveier man en produksjonsøkning til ca. 90 tonn pr. døgn med rimelige investeringer.
- 1.12 Av *andre oppgaver* det arbeides med nevnte Kiær lagerproblemer, asfalt i utskudd, fibertap og kvalitetskontroll, samt systematisk opplæring.

Etter direktørens innlegg ble det stilt en del spørsmål om konkurranse fra *plastindustrien og om markedsforholdene*. Dette er forhold som ikke er til papirindustriens fordel.

2. Bedriftens regnskap.

Disp. Dyblie har på tidligere møte orientert om dette, og ingen hadde mere å spørre om.

3. Kurs i hverdagsrasjonalisering.

Rasj. Haavi gjorde rede for et 12

timers kurs i hverdagsrasjonalisering som tenkes igangsatt på Ranheim.

Haavi nevnte innledningsvis at hensikten med kurset var at det skulle stimulere til en positiv og aktiv interesse for rasjonalisering blant de ansatte. I dagens hårde konkurranseklima må produksjonskostnadene ned.

Haavi konkluderte med at de som utfører arbeidet hadde størst forutsetning for å kunne rasjonalisere arbeidet. Betingelsen for at denne «know how» skal utnyttes er at alle ansatte får opplæring og blir rasjonaliseringsminded.

Til slutt viste han et eksempel på tidsplan for gjennomføring av kurset, og gjorde nærmere rede for hva kurset omfatter.

Etter Haavi's innlegg ble det en livlig diskusjon, hvor de fleste medlemmene hadde innlegg.

Både ledelsen og de øvrige ansatte ville gå inn for en god gjennomføring av kurset. Det var enighet om å ta sikte på å la de enkelte avdelingsledere virke som instruktører, da dette totalt sett ville gi de mest positive resultater. Medlemmer i eventuelle avdelingsutvalg burde gjennomgå kurset.

4. Eventuelt.

Underutvalg.

- 4.1 Overvienen anmodet om at de ansatte søkte å få fortgang med å etablere effektive underutvalg. Myhre fortalte at det nylig avsluttede samarbeidskurs ledet av konsulent Hansen fra LO, hvor representanter både fra ledelse og øvrige ansatte deltok, hadde gitt gode resultater, og han mente det i den nærmeste fremtid skulle være mulig å komme i gang med avdelingsutvalg ved bedriften.

4.2 Vaskeriet.

Myhre spurte om det var mulig å få bedre muligheter til skikkelig vask av arbeidstøy.

Kiær svarte at det ved utvidelse av sekkefabrikken var avsatt plass til vaskeri.

Overvienen lovet at bedriften ville se på problemet med all mulig velvilje.

Møtet sluttet ca. kl. 21.30.



Divisjonsmusikken

Egentlig heter nå korpset Forsvarets Distriktsmusikkorps, men i daglig tale heter det fremdeles Divisjonsmusikken.

Fredag 3. november 1967 hadde vi for første gang her på bedriften besøk av dette gode korpset, som i skiftbyttet kl. 14 spilte feiende, populære marsjer til stor glede for alle som hørte på. Etterpå gikk korpset opp på hovedkontoret, hvor de også spilte noen gode marsjer, og her som nede ved vaktstua var begeistringen stor. Dette korpset har jo i alle år hatt meget stor betydning for musikklivet i Trondheim og omegn, og enda mer populært er det blitt i den senere tid, da de regelmessig holder bedrifts- og

skolekonsert, hvor de i aller høyeste grad øker og oppelsker interessen for god janitsjarmusikk.

De aller fleste av musikerne er også ved siden av sin faste jobb i korpset dirigenter i amatør- eller skolemusikkorps, og dette har meget stor betydning, da fagmusikere ofte er en stor mangelvare på dette område.

Alle som er glad i musikk håper at dette kan bli gjentatt, og ønsker disse populære musikere velkommen tilbake.

Korpset hadde også samme dag konsert på Ranheim skole.

Vel blåst, karer.

T. B.

God Jul!

ønskes alle lesere av Ranheims-Nytt

Redaksjonen

Bilder fra



Kasper Skjervold liker livet på Finnskogene. Vi ser her en koselig vik ved Femundsjøen.



Alle har vel sitt «Soria Moria slot» men Soria Moria slot må også



Trygve Rønning synes Bergstaden er alle tiders feriested. Dette bilde er fra «Spell-Ola-veita».

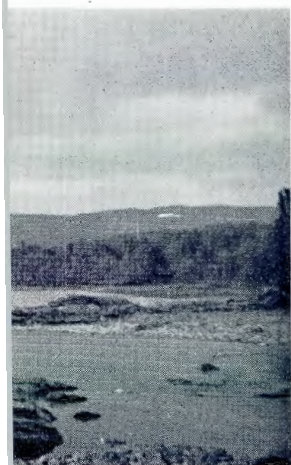


Alvin Andersson mener foretrekke. Bildet

ommerferien



*a» mener Eivind Ahlberg,
naturparken i Verdal
nes med.*



*enget rundt Røros er å
tt ved Orvos bru.*



*På en av Gjevillvasskammene straks før en voldsom
torden- og haglskur setter inn. Vill natur
og ditto naturkraft.*



*Det ble disputt om hvem som visste av største tre her
til lands. Denne furua finnes i Selbu. Hva blir prisen på
dette treet regnet etter de nye tømmerprisene?*

Kurs i samarbeidsforhold

Som kjent innbyr den nye samarbeidsavtalen mellom hovedorganisasjonene til et ganske utstrakt samarbeid mellom de ansatte og bedriftsledelsen ved landets bedrifter. Denne avtalen er nå ca. halvannet år gammel uten at så mye nytt har skjedd på dette område ved vår bedrift.

Riktignok må vi si at forholdet mellom de ansattes foreninger og bedriftsledelsen er det aller beste, og at vårt bedriftsutvalg fungerer tilfredsstillende, men slik har det jo vært i lang tid. Men avdelingsutvalg f. eks. har vi ikke fått til enda, tiden har likesom ikke vært moden for dette nye.

Under drøftelser mellom arbeidsmannsforeningen og bedriftsledelsen ble man enige om å påskynde utviklingen ved å sette i gang kursvirksomhet for å spre opplysning om hvordan samarbeidet bør praktiseres ved en moderne bedrift. Tidlig i høst ble LO kontaktet, og i novembers første uke fikk vi besøk av E. K. Hansen fra LO's rasjonaliseringskontor. Fordelt på to puljer satt i alt 35 ansatte på skolebenken under Hansens kommando, og man kan trygt hevde at kurslederen holdt deltagerne i ånde hele tiden. Arbeidsmannsforeningen hadde plukket ut sine representanter fra Papirfabrikken, Sekkefabrikken, Gummieringsavdelingen og Mekanisk Verksted, og naturlig nok meldte bedriftsledelsen da på sine formenn, mestre og ingeniører fra de samme avdelinger.

Diskusjonen om de problemer som ble tatt opp gikk enkelte ganger ganske livlig for seg, men det som hele tiden preget «elevflokkene» var en åpenhet og en vilje til å forstå hverandre, som måtte varme kursleder Hansens hjerte. Hvilke praktiske tiltak som kan bli resultatet av kurset, det vil tiden vise. Men at både Peder Myhre og A. Møller var fornøyd, det tror jeg vi trygt kan si, for E. K. Hansen ble siste kursdag anmodet om å komme tilbake til Ranheim, og i januar hever han «taktstokken» påny

for nye samarbeidsutøvere. Og la oss håpe at det blir både futt og fart over «konserten» også da.

Deltager.

Verneutvalgets rapport for 3. kvartal

På tross av 3 ukers fellesferie i kvartalet, viser skadestatistikken et større antall skader enn for det tilsvarende tidsrom i fjor. Vi har riktignok vært forskånet for arbeidsuhell med store skader, men vi må likevel innrømme at resultatet ikke er særlig oppmuntrende. I alt hadde vi nemlig 14 uhell, med 115 fraværsk dager, men fire av dem førte ikke til fravær, og kommer således ikke med i statistikken. I tillegg kommer fravær på grunn av tidligere skader — med i alt 87 dager.

Avdelingsvis fordelte skadene seg slik:

Cellulosefabr.:	2	skad.	m.	40	frav.dgr.
Hovedavd.:	0	»	»	0	»
E-avdelingen:	3	»	»	27	»
Salen:	1	»	»	10	»
Sekkefabr.:	3	»	»	30	»
Mek. verkst.	3	»	»	0	»
Bygn.avd.	1	»	»	23	»
Transp.avd.:	0	»	»	0	»

La oss gi honnør til de avdelinger som står anført med 0 i protokollen, for Mek. Verksted og Transportavdelingen er det tredje kvartal på rad, så disse avdelinger har muligheten til å oppnå et skadefritt år.

Sammenlignet med tidligere år har vi følgende bilde:

	Antall skader	Antall frav.dgr.	Pr. skado
3. kv. 1963:	8	82	10.3
3. kv. 1964:	7	138	19.7
3. kv. 1965:	10	105	10.5
3. kv. 1966:	7	108	15.4
3. kv. 1967:	10	115	11.5

PENSJONIST-TUR



Før starten

Etter at de fleste av oss pensjonister vel hadde forsonet seg med at det heller ikke i år ville bli arrangert noen tur, (ifjor ble det nemlig ingen) kom det plutselig beskjed om at bedriften ville få i stand en slik tur den 29. september. Dette ble selvfølgelig mottatt med stor begeistring av den gamle garde. Det var kanskje litt sent på sommeren, men heldigvis ble det bra vær. Med to fullsatte busser, 40 passasjerer og 1 leder i hver buss. Som ledere på turen fulgte personalsjef Ronæs og papirmester Barstad. De fungerte på turen som guider, og gjennom høytalerne i bussene ble passasjerene holdt godt underrettet om hvor de til enhver tid befant seg. Denne form for service ble det satt stor pris på, og gjorde sitt til at turen ble enda mer vellykket.

Første stopp var Falstadskogen — dette minnerike og kanskje det mest dystre sted her i Trøndelag fra krigens uhyggelige tid. Ingen som besøker dette sted vil vel glemme tiden som dette minner om.

På ny start og stans utenfor den nye papirfabrikken på Fiborgtangen for at vi skulle få anledning til å se bedriften utenfra. Et vakkert anlegg i et naturskjønt landskap.

Så rullet bussene videre til Levanger, hvor det ble en kjærkommen kaffepause. Neste etappe gikk til Sakshaug kirke på Inderøy. Her sto sogneprest Frisvold med frue og to barn og tok hjertelig imot oss, og gjensynet med den populære prestefamilie var ikke mindre hjertelig fra de besøkenes side.

Sogneprestens tid på Ranheim har nok satt dype spor. Etter at vi hadde plasert oss inne i kirken, ønsket sognepresten velkommen. Han ga en orientering om bygda som vi nå befant oss i, og redegjorde for kirkens historie. Han holdt til slutt en liten andakt, og med allsang til orgelmusikk var høytideligheten slutt. Deretter tok presten oss med til den gamle steinkirken fra slutten av 1100-tallet. Ruinene er restaurert, ja, den brukes også av og til. Særlig er det



Fra mottakelsen på Sakshaug, Inderøy



Her er det mange brede rygger, men også mange kjente profiler



Utenfor Sakshaug kirke



Det hilses på sogneprest Frisvold og familie

mange som bruker denne kirken til å gifte seg i. Men til det bruk kan den vel ikke være særlig behagelig. Tenk å komme tynnkledt innenfor disse tykke stenmurene på vinters tid. Det finnes jo ikke noen form for oppvarming der. Ja, det gjelder visst for presten å fatte seg i korthet, hvis ingen skal fryse seg fordervet. Det var såpass kaldt der inne den dagen vi var der at mange hurtigst mulig måtte komme seg ut. Fra dette minnesmerke fra tidlig middelalder gikk turen videre, forbi den gamle prestegården, og så uten stans til Steinkjer, hvor Grand Hotel sto klar til å ta imot oss. Her ble det servert alle tiders middag med kaffe. Under midt dagen talte papirmester Barstad, og til slutt sogneprest Frisvold, som i et mesterverk av en bordtale fikk stemningen på topp, og mange minner fra hans tid som prest på Ranheim ble

trukket frem. Han takket også for maten. Denne middagen tok imidlertid temmelig lang tid. Det var nemlig meningen at det skulle bli tid til en tur på byen. Mange hadde ikke sett byen etter gjenreisningen. Imidlertid måtte bybesøket innskrenkes til det minst mulige. Og etter at vi hadde tatt avskjed med prestefamilien, var det bare å ta plass i bussene, og så gikk turen direkte hjem.

En vellykket tur og en opplevelse for alle. Et slikt arrangement er for de fleste av de som har sluttet ved oppnådd pensjonsalder den eneste kontakt de har med sin gamle arbeidsgiver og sine tidligere arbeidskamerater. En slik dag blir bare så altfor kort. Slike prisverdige tiltak fra bedriftsledelsens side er noe som varmer, og ikke glemmes så lett.

På samtlige deltageres vegne:
Takk for turen!

Sigv. Alstad



Ny laboratorieingeniør

Per Johan Houen er fra 1/11 1967 ansatt ved vårt laboratorium. Hans arbeidsfelt blir hovedsaklig utvikling og kontroll av nytt utstyr og nye produkter.

Med sine 30 år har Houen allerede rukket over meget. I 1961 ble han uteksaminert fra NTH's kjemilinje med treforedlingskjemi som spesialfag.

Etter militærtjeneste tok han fatt på 3 års studier for teknisk licensiatgrad, og disse ble avsluttet juni 1966.

Fra juni til oktober 1966 arbeidet han som laboratorieingeniør II ved NTH's Institutt for treforedlingskjemi som spesialfag.

Med stipendium fra SSFF studerte han deretter et år ved Beloit Corporations forsøkssenter i Beloit, U.S.A. Dette firma er et av verdens største produsenter av utstyr for masse- og papirfremstilling. Her arbeidet Houen med forskning på strømning av fibersuspensjoner og studier av innløpssystemer.



Per Johan Houen

Vi håper Per Johan Houen vil trives her på Ranheim, og vi er sikker på at han skal få mange interessante oppgaver å arbeide med.

Ø. S.

EN JORDLAPP



Pompen

Denne serien om husmannsplassene i Ranheimsområdet ble, når sant skal sies, drygere enn vi hadde regnet med på forhånd. Men nå nærmer vi oss slutten. Ved gjennomgåelse av notater og opptegnelser finner vi at det er bare to forhennværende husmannsplasser som ikke har vært nevnt. Disse to plassene er Pompen og Kroen.

Hvor gamle disse plassene er, kan vanskelig fastslås. Husmannsplasser o. l. er ikke av de ting om har fått noen begunstiget plass i arkivene. Men at begge plassene eksisterte i 1801, er imidlertid helt sikkert. Likevel tror vi at opprinnelsen er av betydelig eldre dato.

Vi nevnte Pompen. Hva med det navnet? Hva kommer det av? Har det noe med pumpe å gjøre? Vi vet det ikke, men historien om den engelske lorden ved navn Pomp, som en gang for lenge siden bygde en turisthytte der, har vi hørt. Det sies at denne lorden hadde leiet jakt- og fiskeretten i Ranheimsområdet. Vi har imidlertid ikke funnet noe skriftlig som bekrefter denne teorien.

I 1801 derimot, da bodde det en ekte norsk husmann i Pompen, og han het rett og slett Lars Olsen. Kona het Ane Olsdatter, og hans tre sønner Ole, Andreas og Christen.

Vi tar så et sprang lenger fram, til 1854 og finner at Ole og Ingeborg Stene da bodde i Pompen. Da er det nok flere som begynner å kjenne seg igjen. Det kan ellers opplyses at Ingeborg senere drev spiseforretning. Den første på Ranheim.

De siste som flyttet til Pompen var familien Barstad, men da var vel ikke stedet egentlig husmannsplass lenger.

Så var det Kroen eller Kroa. Der er det ihvertfall ikke skygge av tvil om opprinnelsen til navnet. Der var det nemlig en landeveiskro hvor reisende kunne ta seg en hvil og få seg noe å spise. Når dette begynte, vet vi ikke, men i 1801 var ihvert fall det hele i sving. Da bodde det en mann der som het Guttorm Olsen, og kona hans het Guru Jacobsdatter.

Senere finnes som beboer på Kroen en kvinne ved navn Anne Bergitta Johansdatter. Kanskje best kjent under navnet Bergitta Kroen. Hun var



Kroa

meget allsidig. Det faller av seg selv at det måtte være mye arbeid med plassen og med landeveiskroen. Men ved siden av dette praktiserte hun også som jordmor, og som dyrlege. Bergittas datter Gurine ble gift med Martin Kvam, og stedet Kroen er

fremdeles i familien Kvams eie. Gunnar Kvam heter eieren i dag.

Med dette anser vi oss ferdig med beretningen om husmannsplassene på Ranheim. Vi håper at en og annen har hatt interesse av å følge med i denne beretning om en epoke som forlenget har fått historiens patina over seg.



Arnt Syrstad

NY ANSETTELSE

Ing. Arnt Syrstad er fra 1. desember ansatt ved vår rasjonaliseringsavdeling.

Syrstad, som er født 9. desember 1942 i Meldal, har sin utdanning fra henholdsvis Trondheim Tekn. Skole, maskinteknisk linje i 1964 og Bergen Tekniske Skole, linjen for produksjonsteknikk og bedriftsøkonomi i 1967. Innimellom og etter den teoretiske utdannelsen, har han vært ansatt ved Kongsberg Våpenfabrikk i planleggingsavdelingen.

Vi ønsker Syrstad velkommen til Ranheim, og lykke til med det vanskelige og krevende arbeid rasjonaliseringen står overfor.

G. H.



Reidar Selnes

Afjord var øyensynlig et ikke ubetydelig rekrutteringssted for bedriften i gamle dager. I et hvert fall har mange av bygdas sønner funnet veien til Ranheim, og *Reidar Selnes*, som fyller 70 år første juledag, er en av dem.

De valgmuligheter han hadde da han var blitt konfirmert og skulle ut i arbeidslivet, var heller små. Det var naturligvis bare å sette seg ved årene og ro fiske — et slitsomt og lite innbringende yrke. Et år var utbyttet så magert at det ikke engang dekket husleien i fiskeværet hvor man hadde tilhold. Noe bedre ble det på alle vis da han etter noen år forhyret seg på en frakteskute, som gikk på Nord-Norge. Fraktfarten ga også anledning til å bli kjent på de fleste stedene langs kysten.

1 april 1920 lå skuta i Trondheim, hvor Selnes traff en kjenning fra Ranheim, som inviterte ham hjem til seg. Resultatet av besøket ble at Sel-

nes gikk ombord i det stolte skip D/S Ranheim, og ble der inntil bedriften 11 år senere innstillet rederivirksomheten. Selnes gikk i land, d.v.s. i første omgang kom han ikke lenger enn til kaia. Men etter noen år i «Fjæra» ble det forflytting inn på fastlandet. Det hadde seg nemlig slik at Selnes hadde vært borti adskillig trearbeide ombord i «Ranheim», og kaptein Øien ga ham papir på at han var fullt kvalifisert som tømmermann. Da dette ble åpenbart, var det bare rimelig at Selnes overtok vedlikehold av kai, traller og annet utstyr i «Fjæra». I tre decenni har han nå stått i sitt verksted der nede og utført snekkerarbeid av meget forskjellig art. Han er nemlig også en meget habil finsnekker, så det har ikke bare blitt plank til kaia han har håndtert. Den som vil se en prøve på hans ferdigheter, kan bare ta seg en tur hjem til ham. Den alt overveiende del av innredningen i huset sitt har han utført selv. Som fullbefaren sjemann behersket han naturligvis spleisekunsten, og i alle år har han foruten fjærnsnora tatt seg av snorlinene til P.M. II og annet tauverk som skulle gjøres endeløst.

Da «Fjæra» ble nedlagt i høst, ble det forflytting litt lenger inn på land for Selnes, noe han ikke er så veldig begeistret for. Overgangen fra det fredelige verkstedet, hvor han var alene og enerådende, og opp til de larmende maskinene i snekkerverkstedet, der han dessuten føler seg mer eller mindre i veien, var ikke udelst behagelig. Han synes i grunnen han tok avskjed med jobben da han låste døra nede i fjæra, så det blir ikke så stor forandring for ham når han slutter til jul.

Selnes har holdt forbindelsen med Afjord vedlike, og tilbringer ofte feriene sine der. Når han nå får tiden til egen disposisjon, blir han nok ofte å finne på de kanter, men først og fremst vil han nok bli opptatt med hus og hage. For en hendt snekker vil det alltid være noe å foreta seg i eget hus, og Selnes har absolutt ikke til hensikt å legge verktøyet ned når arbeidsdagen i bedriften er slutt.

Selnes fikk i 1959 medaljen for lang og tro tjeneste.

A. M.



Ole S. Barstad

Verten, eller *Ole S. Barstad*, som han benevnes ved høytidelige anledninger, fyller 70 år 12. desember. Nå er jo ikke «høytidelig» det adjektiv man umiddelbart forbinder med Barstads person, så det blir stort sett Verten, da serru.

Det er som elektriker og instrumentmaker Barstad har gjort sin innsats i bedriften, men han startet selvfølgelig — han som de fleste i den tiden — sin karriere i fjæra. Han rakk også å praktisere en kortere tid på saga og i huggeriet før man ble klar over at hans netthendthet og oppfinnsomhet kunne utnyttes på en bedre måte, og i 17-årsalderen begynte han på elektrikerverksted. Fabrikkens elektriske utstyr var den gang relativt beskjedent, selv om det ut fra den tids forhold nok var up to date. Barstad hadde ingen vanskelighet med å følge med i den utvikling som fulgte både når det gjelder omfanget og arten av det elektriske anlegg. På et tidlig tidspunkt fikk Barstad også i oppdrag å ta seg av instrumentene. Til å begynne med ble han bare meget motstrebende utlånt til avdelingene når det var absolutt nødvendig, fortrinnsvis når dampkjelforeningen hadde varslet sin ankomst.

Etter hvert som automatiseringen

skred frem, ble det åpenbart at Barstad måtte frigjøres fra elektrikerverket for helt og holdent å ofre seg for instrumentene, og i 1946 ble instrumentavdelingen opprettet med Barstad som eneutøver av faget. I dag beskjeftiger som kjent avdelingen 6 mann, og Barstad har som spesialitet regulatorene.

Barstad var i sin ungdom en meget spretten kar, som hevdet seg godt både på fotball- og idrettsbanen. Ja, formen er for så vidt fin fremdeles. Hans mor drev i mange år spiseforretning på Dalen, og blant klientellet var det ofte folk som bare arbeidet en stakket stund i fabrikk for å supplere sin garderobe før de dro videre. Disse hadde lett for å «glemme» å gjøre opp for kosten før de forduftet. Men den gode Ole frisket på hukommelsen ved å stille en solid porsjon juling i utsikt om ikke kontoen ble utlignet. Den som lot seg forlede av Barstads lite ruvende skikkelse til å neglisjere henstillingene, kom temmelig fort på andre tanker.

Barstad kan glede seg ved kunstneriske anlegg som kommer til uttrykk på mange felter. Han dyrker musikken både som utøvende musiker og komponist. I Ranheim Musikkforening var han aktivt med i 27 år, og deltok også i administrasjonen, bl. a. som styremedlem i Trøndelag Hornmusikkforbund i en årrekke.

Av hans mange komposisjoner er det vel Isbjørnmarsjen som er best kjent her på Ranheim, men «Sangen til Mor», «Fredsvalsen» og «Saltøysvalsen» kjenner nok også de fleste. Teksten til musikkstykkene skriver Barstad alltid selv. Divisjonsmusikken har ved flere anledninger hatt musikk av Barstad på programmet. Ved siden av musikken er det vel malerkunsten som inntar hovedplassen blant Barstads mange hobbies.

Det mest karakteristiske ved «Verten» er vel hans ualminnelig gode humor. Man kan alltid høre på lang avstand når han nærmer seg nynnende eller plystrende på en lystig melodi. Hans oppfinnsomhet når det gjelder muntre påfunn kjenner ingen grenser. Da han var på moen f. eks. hadde den spreke Ole mye moro med å agere tung og klosset på idretts-

banen, for så å sprette over listen i stor høyde eller sette rekord i lengdesprang når insruktøren snudde ryggen til.

En gang var Barstad sammen med en del kamerater på hyttetur. Da hytta lå like ved et vann, var det meningen å holde seg ferskmaten selv. Det ble satt line, og da tiden var inne, dro selskapet ut for å berge fangsten. Barstad var ikke opplagt til å bli med, men han lovet å ha vannet kokende når de andre returnerte. Fra vinduet kunne Verten følge med i den pantomimen som utviklet seg ved stranden. Han så tydelig hvordan den spente forventning gikk over til forvirring og usikre blikk på hverandre da linen kom opp med en noe uvanlig fiskeart på krokene. Selv om de ivrige fiskere ikke hadde lagt merke til en sundslått otting med speksild som lå i veigrøfta i nærheten av hytta, så ble sikkert naturfenomenet — da man fikk summet seg — satt i forbindelse med den spissburen som satt og passet gryten.

En inntreden i pensjonistenes rekke volder ikke «Verten» noen bekymringer, så meget som han har å sysle med. I tillegg til de hobbies vi har nevnt kommer hans evne til å pønse ut sinnrike innretninger av ymse slag — og så har han hus, hage og bil som også krever sitt.

Når Barstad nå slutter, har han arbeidet i bedriften i hele 55 år, og er blitt belønnet så vel med Kongens fortjenstmedalje som medaljen for lang og tro tjeneste.

A..M.

Trygve Andersen, som er trondhjemsgutt, fyller 70 år 14. desember.

Andersen har aldri hatt noe problem med å spekulere over hva han skulle bli. Helt fra han var en neve stor, var han fast besluttet på å gå til sjøs, og en september-dag i 1913 stevnet fullriggeren «Haakon» av Kristiansand ut fra Cardiff med førstereisguten Trygve ombord. Turen gikk først til Buenos Aires, hvor det ble droppet anker etter 90 døgns seilas. Kursen ble så satt for Melbourne, så han fikk da sannelig luftet seg allerede i første omgang.



Trygve Andersen

Sjøsyrke var et ukjent begrep, og klatring i rigg og rær var rene fornøyelsen. Seilskute-kosten på denne tiden var naturligvis ikke av den mest varierte, og vannet var ikke av særlig bra kvalitet. Det gikk mest på hermetikk, men man hadde et lite lager av fersk mat i form av to griser som ble slaktet til jul.

Etter 1½ år ombord i «Haakon» mønstret Andersen av i Rio de Janeiro, og tok hyre på en fruktbåt som gikk mellom Cuba og New Orleans. Etter å ha stått ombord i D/S «Diza» i 8 måneder, besluttet Andersen seg til å ta en tur hjem. Han mønstret av og tok hyre på «La France» som skulle til København. Etter å ha vært hjemme i Trondheim en tid, bar det ut igjen, dene gang med 5.000-tonneren «Loksley», som tilhørte Selmers rederi. Båten gikk i ballast til New York. På grunn av ubåtfaren (dette var jo under første verdenskrig) gikk båten så langt nord som mulig, helt opp under Grønland, og inn til Halifax for bunkring. Etter ytterligere 3 døgn klappet båten til kaien i New York, hvor det ble lastet stykkgoods for Liverpool. Da man begynte å nærme seg bestemmelsesstedet, så man over alt drivende vrakgoods fra

torpederte båter. Skipet gikk naturligvis med lanterner og andre lyskilder blendet. Om natten oppdaget plutselig fyrbøteren et lys på sjøen i nærheten av båten. Saken ble rapportert til førstestyrmann, som ga Andersen ordre om å purre skipperen, en jobb unggutten ikke følte seg særlig fristet av. Men han tok mot til seg og gikk ned og varslet. Skipperen ba ham reise og ryke, men kom straks etter fykende opp på brua. Det tok ham ikke lang tid å oppdage at lyset var gjenskinns fra byssedøren, som ikke var skikkelig lukket. Døren ble smelt igjen med et brak, og de som var på brua fikk greie på hva slags karer de var. Med en bemerkning om at «blir vi ikke torpedert, skal vi være i Liverpool innen kl. 7.00 i morgen», gikk skipperen ned og la seg igjen.

Neste morgen fikk man landkjenning, og skipperen forlangte en voksen kar ved roret, da han kjente til at det var en strømsetning i innseilingen som var i stand til å dreie båten ganske kraftig ut av kurs. Andersen var ikke snauere enn at han entret opp og tok rattet. Da båten kom inn i strømmen begynte han å legge roret passende over. Men da kom det et brøl fra brua om å få roret over til styrbord. Andersen, som ikke var skvetten, spurte om det var meningen han skulle slite av rorkjettingen, og fortsatte å manøvrere slik han mente situasjonen tilsa, og greidde også å holde steady kurs. Båten kom inn til Liverpool uten iververdigheter, og losset lasten.

I neste omgang gikk ferden til Gibraltar. Det var forutsetningen at båten skulle gå i konvoi gjennom kanalen, men skipperen mente at han skulle klare seg alene og ikke slutte seg til noen konvoi før båten kom til Brest, og gikk så med eskorte til Le Palais. Man holdt seg langs kysten over Biscaya. Da skipet nådde Kapp Finisterre, mente skipperen at ubåtfaren var over, og satte den normale kursen for Gibraltar. Ut på ettermiddagen begynte det å blåse opp. Andersen og en matros holdt på å spleise et stag i skorsteinen. Kapteinen, som hadde vært på brua kontinuerlig i flere døgn, hadde gått til køys. Plutselig hørte Andersen et sus i luften

og et smell, og lurte på om det likevel var dukket opp en ubåt. Litt etter kom et nytt smell, og Andersen ropte ned til brua at han ikke ville sitte der opp som skyteskive. De to ble beordret ned, og i samme øyeblikk som de satte føttene på dekket, kom granat nr. 3 og feiet med seg skorsteinen. Styrmannen sendte Andersen ned for å purre skipperen. Denne ga beskjed om å sette kursen mot land, men et øyeblikk senere slo den første torpedoen inn i rommet mellom baugen og første luke. Torpedo nr. 2 fulgte like etter, og skipet begynte å synke. Det ble liten tid til å få ut båtene, som riktignok hang utsvinget i davitene, og Andersen kuttet surringene med en øks. De to livbåtene kantret, men til slutt var 18 mann av besetningen på 26 samlet i to båter, og nå så man også ubåten.

Mesteparten av mannskapet hadde allerede flere torpederinger bak seg, og var vel vant med å manøvrere en livbåt, så det gikk greit å organisere turen inn mot land. Etter å ha rodd og seilt i to døgn kom man inn til en liten landsby nær Oporto. Fra en redningsstasjon ble det sendt ut mannskap, men de skibbrudne avviste hjelpen, og nådde også land før hjelpemannskapet. Her ble besetningen meget vel mottatt og traktert. Etter et par døgn tok mannskapet avskjed med sine venner i landsbyen og reiste til Oporto. Der oppsøkte man den norske konsul. Det var jo skralt med klærne, og det utspant seg en diskusjon om saken inne på konsulatet. Andersen var antagelig litt for åpenhjertig, og før han visste ordet av det dukket det opp en polis som tok ham med i drosje og puttet ham i kasjotten. Dette var en lørdag, og denne dagen samt søndag og mandag gikk uten at noe hendte. Det var ikke mulig å få greie på noe, da ingen forsto annet enn portugisisk. Ut på tirsdag ble Andersen omsider hentet ut og bragt til konsulatet, hvor resten av mannskapet var forsamlet. Besetningen ble nå sendt til Lisboa, hvor det ble å gå og vente på skipsleilighet. I Lisboa fikk man kontakt med generalkonsulen, som var meget hyggelig og sørget for klær og innkvartering. Til midag fikk man en dag noe som

han lurte på var kanin eller hare. Man ble ikke enig om hva det var. Men neste morgen ble det åpenbart hva slags delikatess man hadde satt til livs. Andersen hørte nifse skrik ute i gården. Da han kom ut på balkongen så han at det foregikk slakting av katter som ble flådd og hengt opp. Andersen fortalte de andre hva slags hareragu de hadde delikatert seg med dagen før, og det var full enighet om at man burde søke seg inn på et annet etablissement. Konsulatet ble varslet om at seige katter var litt for hard kost for sjøfolk, og saken ble ordnet til alles tilfredshet. Senere var det intet å klage over når det gjaldt kosten.

Etter 5 uker kom man så ombord en båt som skulle til Bergen. Det oppsto imidlertid forviklinger da man kom inntil Swansea for å bunkre. Båten ble liggende her i 6 uker, og mannskapet fikk ikke anledning til å gå på land. Omsider fikk båten gå ut igjen. Den kom ut i et forferdelig vær i Bristol-kanalen, men kom dog velbeholden frem til Lerwick, hvor man skulle vente på konvoi. Det drøyet ut med denne. Båten var anmeldt med 8 mils fart, og de skibbrudne var av den oppfatning at det ikke var tale om å få en konvoi som ville gå med denne speeden. Det ble enighet om å oppgi farten til 10 mil, og allerede dagen etter fikk man ordre om å gå ut. Det var i alt 20 båter som ble eskortert av 4 jagere. Det røk opp til storm, og jagerne gav signal til båtene om å snu. Da konvoien satte kursen vestover igjen, lot den norske båten det stå til østover på eget ansvar. Ved 3-tiden om natta oppsnappet telegrafisten en melding om at det

hadde vært et stort sjøslag i nærheten, og man så også et amerikansk slagskip. Neste formiddag fikk man landkjenning utenfor Stavanger, og derfra gikk turen glatt til Bergen.

Andersen reiste hjem og begynte på styrmannsskolen. Da han hadde tatt eksamen, dro han ut igjen, i første omgang på hvalfangst. Etter å ha fart til sjøs i 18 år, gikk styrmann Andersen i land. Han hadde lyst til å være mere sammen med familien enn de korte stundene sjølivet ga anledning til. Dessuten hadde han mistet hørselen på det venstre øret den gang båten ble torpedert, og dette sjenerte ham en del i arbeidet. Til Ranheim kom Andersen i 1950. Han jobbet først et par år i fjæra, og kom så opp i papirfabrikken, hvor han arbeidet i E-avdelingen, inntil han ifjor måtte trekke seg tilbake av helsemessige grunner. Han var jo ute for en trafikkulykke, hvor han pådro seg en alvorlig skade som han ikke ble helt restituert av.

Andersen er en ordensmann til fingerspissene, noe man særlig fikk merke da han var første mann i diskull-avdelingen. Han tålte hverken rot eller annen slinger i valsen, og holdt meget god kustus der oppe.

Andersen hører til dem som liker å arbeide selvstendig, og det var heller aldri nødvendig å følge opp hans virksomhet. Man kunne alltid være sikker på at når Andersen hadde fått et oppdrag, så ble det også utført på beste måte.

Selv synes Andersen at Ranheim representerer et hyggelig kapittel når han blar i minnenes bok fra sitt meget begivenhetsrike liv.

A. M.



70 år.

Ragnvald Nesgård	16/2 - 68
Peder Husby	23/3 - 68

60 år

Leif Syrstad	12/1 - 68
--------------	-----------

50 år

Sigvart Homnes	25/1 - 68
Johan Saksvik	21/2 - 68
Odd Trosterud	15/3 - 68
Johan Kambuås	29/3 - 68
Sverre Skjevik	31/3 - 68

Jubileum



Fra venstre rundt bordet: Fru skolestyrer Refseth, Emmy Hansen (Olsson), Gudrun Strand (Clausen), Esther Moe (Darell), Borghild Selnes (Johansen), Aasta Knutsen, Solveig Henriksen (Holum), Ingrid Nilsen, Ole M. Barstad, Jens Rian, Aksel Nilsen, Eivind Ahlberg, Kristian Gjervan, Ludvig Grytbak, Gunnar Daréll, Kathrine Aune (Eriksen) og skolestyrer Refseth.

Det er i den siste tid blitt vanlig å jubilere for 30-, 40- og 50-årskonfirmanter. Det er etter hva Ole M. Barstad sier, første gang det forekommer på Ranheim. Det ble 50-årskonfirmentene, avgangsklasse 1917, som startet.

Som vanlig når noe skjer, står det kvinner bak, og slik også denne gang. Det var Esther Moe og Emmy Hansen som ba meg forsøke å lage en sammenkomst for klassen, sier Barstad. Og Ole er som de fleste mannfolk svak for kvinnelig påvirkning, og lot seg overtale til å sette i gang.

Skolestyrer Refseth stilte straks lokale på skolen til rådighet, og han fant også ut, gjennom skolens bøker, hvem alle var i denne klassen av 1917. Denne klasse var også den siste som ble konfirmert i Lade kirke, av ranheimsbarn.

Av klassen er det 4 som har reist

til Amerika, og de viste ikke minst interesse for denne sammenkomsten. Det kom 10 dollar hård valuta til innkjøp av bløtkake, fra dem. To kjøpmenn blant jubilentene skaffet frukt og konfekt, så alt lå til rette for en hyggelig kveld på Ranheim skole den 7. oktober, og det ble det også, sier deltakerne.

De 4 som reiste til Amerika er: Arne Leikvold, Svanhild Stene, Dagny Knutsen og Lovise Grytbak. En bor i Sverige, Minda Walstad, og en i Oslo, Olav Kristian Knutsen.

Tre er døde. Resten holder seg i Trøndelag, og størsteparten på Ranheim, og av disse er det som Ole Barstad sier et sted i sin prolog til jubileet:

Industrien tok sitt,
kommune, kjøpmann, sjømann
og bondestand fikk også litt. —

B.

Det nymalte kaihus

Feriehjemmet fikk for en tid siden besøk av en kjent ranheimsmann som representerte Nardo Malingfabrikk, fabrikkeier Håkon Kalvø. Malingfabrikken ville gjerne prøve en bestemt malingtype. Malingen er nå prøvd på Røros hvor den viste seg å være utmerket. Nå ønsket de å prøve malingen ved sjøen for å se sliteevnen for farge og styrke. Kaihuset ble malt av malingfabrikkens representant og vaktmester Kjærulf. Malingen hadde stor dekkevne, og den var en gave til Saltøya.



In memoriam

Mary Lian, født 7. desember 1899, død 14. oktober 1967

Sigurd Nilsen, født 16. november 1892, død 18. oktober 1967

Gustav Haseth, f. 9. november 1887, død 25. november 1967

