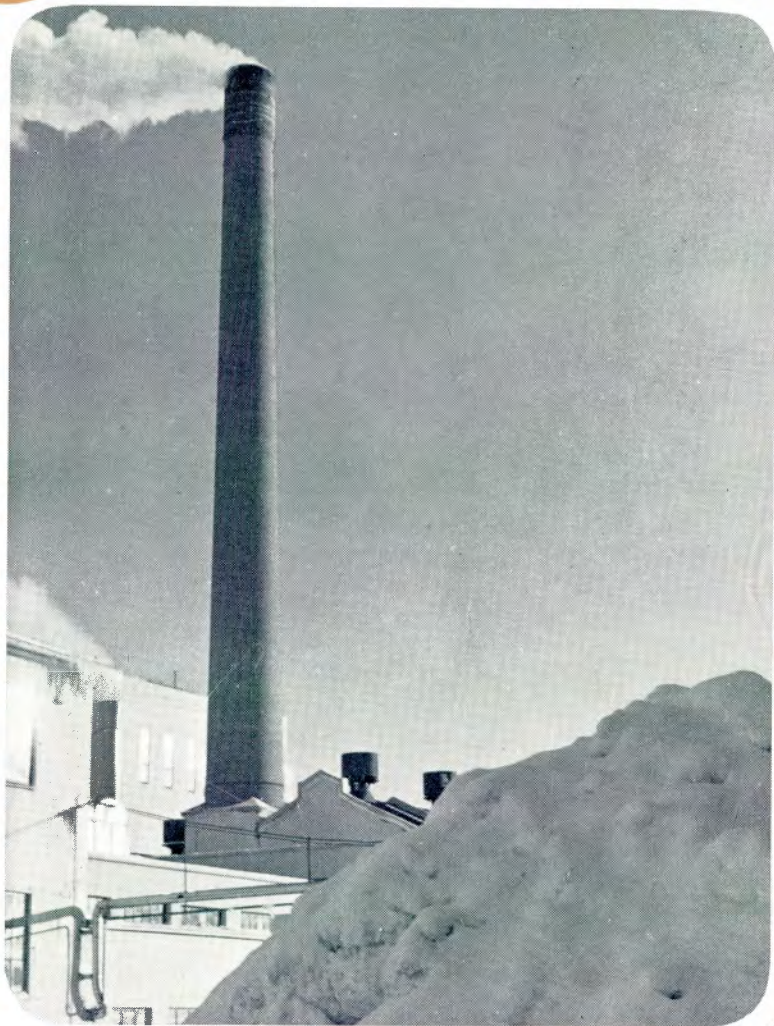




Ranheims-

NYTT



For full kraft -

MARS 1968

NR. 1 - 13. ÅRGANG



Lørdag den 6. januar fylte direktør *Thorry Kiær* 80 år.
Vi gratulerer post festum!



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

INNHold:

side:

Tømmerpriser	1
Devaluering	4
Av R.P.s historie	6
Hverdagsrasjonalisering	7
Kursvirksomheten	10
Protokoll	11
Årsberetning fra Saltøya	20
Sjefskifte i brannvernet	24
Personalialia m. m.	

★

Omslagsbildet:

Snøvinteren 1967/68

★

Redaksjonskomiteen:

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

Redaktør:

Brynjulf Moksnes



Tømmerpriser - Virkeskjøp

Etter de langvarige og meget omtalte forhandlinger om årets tømmerpriser vil det muligens interessere Ranheims-Nytts lesere å få en orientering om disse forhandlinger. Likeså har det vel en viss interesse å bli orientert om forhandlingsresultatet og hva dette betyr for norsk treforedling og vår bedrift.

Tømmerprisene fastsettes hvert år for en driftssesong, d.v.s. fra 1. september det ene år til 31. august det neste. Forhandlingene føres mellom Norges Skogeierforbund på selgersiden, og de 3 kjøperorganisasjonene Norges Treforedlingsråd, Trelastbrukenes Felleskontor og Wallboardfabrikkenes Felleskontor på kjøpersiden.

Siste års forhandlinger startet allerede 29. september 1967. Det viste seg snart at avstanden mellom partene var meget stor, idet skogeierne ville ha prisene opp som følge av stadig økende driftsutgifter, mens kjøperne på sin side forlangte et ikke uvesentlig nedslag som følge av de synkende priser på treforedlingsprodukter på verdensmarkedet. Dessuten hev-

det kjøperne at prisene i Norge også måtte betydelig ned for å komme mere på linje med prisene bl. a. i Sverige.

Partene holdt flere møter, men noen enighet ble ikke oppnådd, og den 24. oktober anmodet partene riksmeglingsmannen — i henhold til den såkalte «Hovedavtale» — om å oppnevne en meglingsmann. Personaldirektør Idar Nordstrand ble samme dag oppnevnt og hadde flere møter med partene i tiden inntil 3. november, da meglingen ble avsluttet uten at meglingsmannen fant grunnlag for å sette fram noe meglingsforslag.

Dagen etter ble Lønns- og prisdepartementet underrettet om at meglingen var resultatløs, og den 6. november ble partene innkalt til møte i departementet. Det ble da der fra både selgerne og kjøperne gitt uttrykk for at myndighetene måtte se tiden an før det i tilfelle ble tatt skritt til tvungen løsning av tvisten.

Imidlertid hadde Norges Treforedlingsråd på vegne av sine medlemsbedrifter før møtet med departementet fant sted, gått ut med sin egen pris på kr. 80,— pr. m³ for granslip som vanligvis er det sortiment som danner basis for utregning av prisene for de øvrige sortimenter. For sammenligning nevnes at prisen året før var kr. 92,50 pr. m³ for samme sortiment. Norges Skogeierforbund fant dog ikke å kunne godta hverken fremgangsmåten eller prisen og henstilte til sine medlemmer å utsette hogsten til et senere år eller å redusere hogsten mest mulig. Konflikten mellom partene var dermed i gang.

Departementet fant etter noen dager ikke å kunne la dette alvorlige tømmerprisoppgjør gå videre uløst på grunn av svikt i fremdriften fra skogene og de følger dette kunne få for virksomheten innenfor trelast- og treforedlingsindustrien i landet. Det ble så fremmet en proposisjon om lov om tvungen voldgift, og den 24. november ble det oppnevnt en voldgiftsnemnd på 7 medlemmer, hvorav formannen, høyesterettsdommer Rolv E. Ryssdal og 2 andre ble oppnevnt av Kongen, mens kjøperne og selgerne oppnevnte 2 hver.

En ny runde i tømmerprisforhandlingene var dermed startet, og flere møter innen voldgiftsnemnda ble holdt, likeledes møter med partenes forhandlingsutvalg. I tiden fra forhandlingene begynte og til voldgiftsnemnda trådte i virksomhet var det imidlertid skjedd et par vesentlige ting som innvirket på situasjonen. For det første, devalueringen i England og dernest var de svenske tømmerpriser mere avklaret. Sistnevnte var gått betydelig ned, og de svenske bedrifter fikk ytterligere en fordel

fremfor de norske. Imidlertid var det en kjennsgjerning at store kvantiteter svensk overskuddsvirke var tilbundt norske kjøpere, og disse hadde således god anledning til i vesentlig grad å dekke seg inn i Sverige. Treforedlingsindustriens representant i voldgiftsnemnda hevdet da også at nemnda i år har følgende to forutsetninger å ta sitt utgangspunkt i:

1. Den tømmerpris hvortil industrien kan dekke sitt behov ved import.
2. Den tømmerpris industrien overhodet kan bære.

Voldgiftsnemndas kjennelse forelå den 22. desember 1967, med andre ord 12 uker etter det første forhandlingsmøte mellom partene den 29. september.

Tømmerprisen ble fastsatt til kr. 82,— pr. m³ for granslip, dvs. en nedgang på kr. 10,50 pr. m³. For sagtømmer er det ikke mulig å angi nedgangen eksakt i og med at det er kommet inn nye sortimenter og målingssystemer. Det regnes imidlertid med at nedgangen for sagtømmer er noe større enn for slip. Ovennevnte pris på kr. 82,— gjelder for Østlandet, mens tilsvarende pris for Trøndelag er kr. 79,50. Det som dog interesserer oss mest er prisen for furuslip i Trøndelag, som gikk ned med kr. 8,50 til kr. 72,— pr. m³ levert ved bilveg. Prisen for bakhon omregnes også i forhold til tømmerprisen og er gått ned med noe over kr. 7,— pr. m³.

For Ranheim er imidlertid stillingen den at virkeslagene er for store, ikke minst på grunn av den rekordtilførsel av bakhon vi hadde i 1967. Da fikk vi inn i alt 134.000 faste m³ av dette virke. Det er derfor om å gjøre å få redusert beholdningene betydelig i løpet av året. Imidlertid er Ranheim den eneste kjøper av furuslip, vedtømmer og barket bakhon nord for Dovre og må derfor forsøke å redusere kjøpene uten å sette skogeierne og sagbrukene i for store leveringsvansker. Vi har da funnet at vi i 1968 først og fremst må si fra oss sortimentet vedtømmer, som er granvirke av dårlig kvalitet. Ved at skogeierne tar bort det som er mest råttent og selv bruker dette til brensel, kan det øvrige gå med til sagbruk eller treforedling. Derneft har vi sagt fra oss all granslip, slik at vi av norsk rundvirke bare kjøper furuslip. Våre kjøp i Sverige har vi redusert betydelig, men har dog funnet å ville opprettholde forbindelsen med et par større leverandører der borte og å avta deres sulfatvirke. Det kan her være av interesse å nevne at på tross av lang transport faller dette virket rimeligere enn gjennomsnittet av vårt norske rundvirke.

Bakhontilførslene regner vi med vil bli redusert i forhold til fjoråret. Den fastsatte tømmerpris ble nok noe lavere enn skogeierne hadde håpet

på, og som følge derav må en regne med redusert skogsdrift. Når dessuten driftsforholdene i skogene hittil har vært ugunstige som følge av at myrer og bekker ikke frøs til før snøen kom, sier det seg selv at avvirkningskvantumet må bli lite. Med redusert avvirkning vil sagbrukene også få mindre tømmerdekning, og noen regner allerede med driftsstans i kortene eller lengere perioder. I og med at vi kjøper barkedet bakhon fra alle sagbruk av betydning fra Møre og Sør-Trøndelag i syd til Mo i Rana og Kirkenes i nord, vil enhver driftsstans ved sagbrukene minske våre bakhontilførsler.

Til tross for den ganske betydelige nedgang i tømmerprisene vet vi at de svenske treforedlingsbedrifter har atskillig lavere tømmerkostnader levert fabrikk enn de norske. Når dessuten den nordamerikanske treforedlingsindustri er sterkt toneangivende på verdensmarkedet med virkeskostnader betydelig under svenske nivå, er det innlysende at den norske treforedlingsindustri fremdeles sliter tungt.

L. Almås



Devaluering – Årsaker og virkninger

Som et resultat av de store økonomiske kriser i mellomkrigsårene — da de fleste land forlot gullmyntfoten — er vekslingskursene mellom de forskjellige landenes valutaer dirigert slik at de er holdt innenfor faste rammer — og det foretas bare sjelden vesentlige forandringer.

Etter 2. verdenskrig har de to viktigste forandringene skjedd i forbindelse med devalueringen av den engelske valuta — pund sterling. Dette skjedde i 1949 og i fjor høst den 18. november og innebærer at England reduserte verdien av sin valuta i forhold til andre lands valutaer (f. eks. dollar).

Forandringer i valutakursene opp eller ned har vidtrekkende innflytelse på verdenshandelen og konkurranseforholdet mellom næringslivet i de forskjellige land.

Man kan da spørre seg selv hvorfor foretas slike forandringer og hva er årsaken? Dessverre er dette ikke så

lett å besvare generelt, men en av forklaringene knytter seg til det nettopp nevnte uttrykket «konkurranseforholdet» og har sammenheng med en nasjons måte å leve på — om nasjonen *forbruker* mere enn den *produserer*.

Hvis nemlig en nasjon skruer opp sitt lønnsnivå og sin levestandard (forbruk) hurtigere enn produksjonen tilsier — altså lever over evne — svekkes landets konkurransekraft i forhold til andre land. Det økede forbruket fører til at importen stiger samtidig som eksporten vil synke — dels fordi eksportvarer forbrukes innenlands og dels fordi eksportbedriftenes stigende omkostninger gjør disse mindre konkurransedyktige overfor utlandet, med resultat sviktende salg og produksjon.

Dette slår ut i en svekket eller negativ handelsbalanse hvor eksportinntektene ikke kan betale for importen. På kort sikt kan en slik skjevhet opprettholdes så lenge landet har reserver

å tære på og så lenge utlandet er villig til å gi kreditt. Men hvis skjevhetene ikke rettes på ad annen vei, må myndighetene før eller siden forandre valutakursene — devaluere — for å styrke konkurranseforholdet og å begrense det innenlandske forbruket.

Ifjor høst devaluerte England med 14.3 %, Danmark med 7.9 % og Finland med 24 % i forhold til for eks. dollar og norske kroner. Eksempelvis betyr dette at en engelsk importør må betale flere pund for en viss mengde importvarer (denne fordyres), mens en engelsk eksportør får flere pund igjen for en eksportvare (konkurranseevnen bedres). En devaluering fører alltid med seg en stigning i leveomkostningene og betyr at den jevne mann må stramme inn livremmen.

Det som er nevnt foran er sett ut fra det devaluerende lands synspunkt. For de andre land blir forholdet nærmest omvendt. I samhandelen mellom Norge og England betyr dette at våre importvarer fra England bør bli billigere, mens vår eksport til England møter vanskeligheter.

For en eksportbedrift som A/S Ranheim Papirfabrikk er det klart at dette vil få merkbare virkninger. La oss ta et tonn papir som har en pris på £ 80. Før devalueringen ifjor høst kunne vi veksle disse £ 80 om i ca. 1600 norske kroner. Etter devalueringen får vi imidlertid kun ca. 1370 kroner igjen ved salg av £ 80 — altså et tap på ca. 230 kr./tonn.

Vår naturlige reaksjon i en slik situasjon ville være å forhøye prisen tilsvarende (notert i £) slik at vi som før fikk igjen 1600 kroner pr. tonn. Som selger sto vi da imidlertid overfor den risiko at en prisforhøyelse på 16.7 % ville gjøre oss helt konkurranseudyktig overfor den store engelske hjemmeindustri, slik at vårt salgskvantum ville synke radikalt. Dette

ville kunne skade oss like mye som å ta hele devalueringstapet. De nordiske papirfabrikker besluttet derfor å gå en middelvei, og man fastsatte en prisforhøyelse på ca. 9—10 % notert i pund.

På det viktige engelske marked medfører altså devalueringen en deling av devalueringstapet mellom kjøper og selger. Den engelske kjøper fikk lagt på sine priser 9—10 prosent, mens vi fikk redusert våre priser med 7—8 prosent. For den engelske kjøper betyr dette at han vil prøve å redusere sitt forbruk — og han vil skjerpe sine kvalitetskrav og krav om servise fra selgeren. Dette forhold bør vi alle være klar over og sette alle kluter til — på alle ledd — for å holde oss på toppen kvalitets- og service-messig.

På det danske marked og andre land med devaluert valuta har vi stort sett satt opp våre priser svarende til devalueringstapet.

Vår konkurrent Finland har som nevnt også devaluert sin valuta, og dette har styrket de finske eksportbedrifters konkurranseevne i forhold til de norske.

Summa summarum er altså en devaluering av våre kunders valuta en smertelig og komplisert sak som forverrer vår konkurranseevne og påfører oss tap enten i form av lavere priser eller i form av skjerpede kvalitetskrav og lavere salgskvantum.

For de fleste kom det som en overraskelse at den norske krone ikke fulgte med i devalueringsrunden i fjor høst. På en måte kan vi være glad for at myndighetene fant at dette ikke var nødvendig. På den annen side vil alltid en devaluering være til fordel for noen og til skade for andre. Dessverre ble vår bransje denne gang skadelidende sammen med blant annet fiskeriene og turistnæringen.

T. Schjetne.

Av Ranheim Papirfabriks historie

(Forts. fra nr. 4 1967)

1915

I forhold til de sterke bevegelser papirindustrien ble utsatt for fra 1915 —1916 hadde året 1914 ikke vært utsatt for noen vesentlig påkjenning. Vi kan uttrykke det slik at det var først fra 1915 at verdenskrigens virkninger ble trykkende. I det året steg prisene på papir, og etter at de eldre kontrakter var blitt effektivert var det at papirmarkedet skiftet karakter. Fra alle kanter kom da forespørsler om levering av cellulose og papir. De norske papirfabrikker arbeidet under høytrykk.

Det var til å begynne med mest de mindre fabrikker, som vanlig ikke hadde anledning til å inngå langsiktige kontrakter, som profiterte av krigen. Men stigningen i papirprisene var ifølge med stigning på råmateriale, mest kull og andre hjelpestoffer, men også rekvisita, og prisstigningen på disse varer bevirket at hva der ved papirbestillingen var ansett som høye priser ved effektiveringene knapt dekket produksjonsomkostningene. Dertil kom stort kurstap på engelske pund.

Henimot slutten av november 1914 hadde disponent Lundberg vært innkalt til et direksjonsmøte i moderselskapet Meraker Brug og hadde da meddelt at «alt på Ranheim gikk godt». Det var solgt ca. 4500 tonn papir for skipning over 1914/15 til ca. 10 kroner høyere pris enn tidligere i 1914. Man hadde fyrrull for henimot et halvt år og var bra forsynt med sulfat. Videre at man burde ha i ekstra beholdning en større tømmerreserve (enn 10.000 favner i tilfelle av svikt i flistilførslen, ca. 15—16 tusen favner. Det var altså i november 1914.

Stillingen fortonet seg visstnok ikke fullt så lys et kvartal senere, men allikevel gikk direksjonen til å beslutte *store forbedringer* ved fabrikkens til en samlet overslagssum på 322.000 kroner, som av disponent Lundberg var beregnet på å gi 55 prosent overrenter og amortisasjon av den nedlagte kapital. Hovedpostene var: Anordninger

med dampkjelene i sodahuset (80.000 kroner, nye siler, nye kollerganger, bygningsarbeider, regulerbare virer. For så å anføre protokollen:

Ved disse forandringer og forbedringer er følgende rentabilitetsberegning oppsatt:

Kullbesparelse i kokeriet	2400 tonn
» i sodahuset	2400 »
» ved dampkjel	
» i sodahus	2000 »
	6800 tonn

Kullbesparelse i alt	6800
tonn à kr. 14,00	kr. 95.200
Mindreforbruk av sulfat	» 15.000
Ved å kollere og benytte kvisten innspares	» 30.000
Dessuten 1200 favner ved innspares à kr. 18,00	» 21.500
Fortjeneste ved anvendelse av storflis fra huggeriet til masse i stedet for til brensel	» 10.000
Besparelse av filt og vire til våtmaskinen	» 3.000
5 sh bedre pris for ca. 7000 tonn bedre papir for eksport	» 31.000
	kr. 205.700

Fragår for 6 % rente og 10 % amortisasjon av kr. 350.000	» 56.000
--	----------

Fortjeneste	kr. 149.700
Ytterligere besparelse 2300 t kull à kr. 14,00	» 32.200
	kr. 181.900

hvilket motsvarer ca. 55 % av den nedlagte kapital.

Det foreligger ikke materiale til sikkert å bedømme om disse forespeilinger kom til å holde stikk. Men med utviklingen i årene etter for øye må man anta at at det var nokså langt fra at det ble tilfelle. I disse forbedringer inngikk også anleggsomkostninger på vel 42.000 kroner for anskaffelse av Sudenburger inndampningsapparater.

Produksjonen ved Ranheim gikk i 1915 jevnt, det truet med arbeidsstans i juli, men den ble avverget. Produksjonen av papir lå nær opp til 1914, 8300 tonn mot 8500 tonn. Men produksjonsomkostningene gikk adskillige hakk oppover. Alle utgiftsposter av betydning steg. For cellulosen: fyrkull, bakved (og tømmer), sulfat, arbeidslønninger, reparasjoner, slik at den samlede produksjonspris for cellulose ble 20 kroner høyere enn i 1914. For papirproduksjonen falt den største økning på kullene. Samlet produksjonspris for papiret ble kr. 218,66 mot kr. 183,84 i 1914. Salgsprisen fob. Trondheim ble gjennomsnittlig 236 kroner pr. tonn mot den gjennomsnittlige, lite svingende salgspris for de 6 foregående år, 214 kroner.

Der er ovenfor oppgitt de faktorer som generelt gjorde seg gjeldende for

driftens lønnsomhet. Spesielt for Ranheim skal nevnes at de engelske kullleverandører annullerte de kullkontrakter Ranheim hadde for ca. 10.000 tonn for levering i 1915 til en pris av 10 sh 9 d cif Trondheim, mens de samme herrer engelskmenn fastholdt de gamle papirkontrakter.

Ved utgangen av 1915 hadde man ved Ranheim ordres for ca. 5 måneder fremover til priser som betegnes som eksepsjonelt høye, idet kundene da betalte fra 31 til 33 pund pr. tonn fob Trondheim med garantert normal kurs på pund.

Arets bruttooverskudd sank fra det «normale» kr. 250.000 til kr. 191.000, enda man kunne bokføre kr. 27.000 i meroverskudd på nebengescheftene Teglverket og Ranheim gårds drift. Det ble delt ut et utbytte på 5 % med kr. 52.500.

(Forts.)

Hverdagsrasjonalisering

Flittige lesere av Ranheims-Nytt vil huske at det i forrige nr. i referatet fra møte i bedriftsutvalget 13/11 - 67 var nevnt noe om et kurs i hverdagsrasjonalisering som undertegnede redegjorde for.

Det første kurset er nå gjennomført, med deltakere fra avdelingsutvalgene i sekkeavdelingen og gummieringsavdelingen og med formenn og driftsingeniører fra de samme avdelinger. Med grunnlag i erfaringene fra dette første kurset skal nå planene for den videre gjennomføring trekkes opp.

Hva er så dette kurset i hverdagsrasjonalisering og hva er det man søker å oppnå?

Selve kurset er på 12 timer, utarbeidet av konsulent Harald Kittelsen i samarbeid med med papirindustriens rasjonaliseringsgruppe etter oppdrag av Treforedlingsindustrien Yrkesopplæring og med anbefaling av Papirindustriarbeiderforbundet.

Følgende emner blir gjennomgått:

Rasjonaliseringsspørsmålet ... 1 t
Bedriftsøkonomi 2 t



Kursledere:

Gudmund Haavi — Tor Schjetne



Fra en kursdag. — Fra venstre: Gudmund Haavi, Tor Schjetne, J. Rønne, J. Hongslo, O. Hagen, J. Risholt, J. Bremseth og Ingeborg Rønning.

Arbeidsstudier	1 t
Arbeidsfysiologi	1 t
Retningslinjer for bruk av	
arbeidsstudier	1 t
Arbeidsforenkling	4 t
Forslagssystem	1 t
Mennesket i bedriften	1 t

Hensikten med kurset er å stimulere bedriftsmiljøet til en mere positiv og aktiv innstilling til rasjonalisering og produktivitetstiltak.

Med bedriftsmiljøet tenker en her på alle de ansatte, både arbeidere, arbeidslere og bedriftsledelse — både i produksjon og i kontorene.

Med positiv og aktiv innstilling menes at alle, hver på sin plass, ser med godvilje på alle forslag eller tiltak som kan øke produktiviteten, og også selv gransker sin egen arbeidsplass for å forsøke å forenkle denne.

Det er ikke meningen at man ved å gå kurset skal bli noen rasjonaliseringsekspert, det må en overlate til spesialistene. Men prinsippene for en enkel grovrasjonalisering ved arbeidsforenkling kan alle lære på kort tid, og dette sammen med en innføring i de andre emnene er det kurset skal gi.

Rasjonalisering ved arbeidsforenkling er ikke forbeholdt spesialistene. Tvert imot er det uhyre viktig å få utnyttet det fond av viten og kunnskaper som den enkelte sitter inne med om sitt eget arbeid. Den som utfører arbeidet er den som kjenner det best og som best kan uttale seg om forbedringstiltak.

Vi vet at svært mange går omkring med gode ideer til forenklinger og forbedringer som av en eller annen årsak ikke kommer fram. Med dette kurset tar vi bl. a. sikte på å få disse ideene fram i lyset og å sikre at de blir godt mottatt av ledelsen.

Men hvorfor vil vel enkelte spørre seg. Hvorfor skal vi være med å forbedre bedriftens uthytte? Svaret er enkelt nok. *For å sikre vår egen arbeidsplass.* Alle er vi klar over den vanskelige stilling papirindustrien befinner seg i for tiden. Det er lite som tyder på at situasjonen vil bedre seg med det første. Bare de beste vil overleve krisen. De svakeste er allerede begynt å falle.

Vi er alle sammen interessert i at Ranheim Papirfabrik skal overleve

og at den skal fortsette å være en trygg arbeidsplass både for oss selv og kanskje for våre etterkommere. Det vi alle sammen, hver på vår plass, kan gjøre for å fremme dette mål er å sørge for at vår arbeidsplass er rasjonell, eller med andre ord: fornuftig lagt opp. Å rasjonalisere betyr å bruke fornuft, eller med andre ord produsere mer på samme tid med mindre anstrengelse. Målet er å senke produksjonskostnadene, gjøre våre produkter billigere og derved mere konkurransedyktige.

Det er på det nåværende tidspunkt avgjort at kurset skal gjennomføres for flest mulig av våre ansatte. Dette vil ta lang tid, og det er naturlig at avdelingsutvalgene vil bli de første som får anledning til å delta. Siden vil det bli utlagt tegningslister for de som ønsker å gjennomgå kurset. Kurset vil bli holdt utenfor arbeidstiden i størst mulig utstrekning.

Erfaringene fra det første kurset har vært gode, og vi håper at fortsettelsen vil bli like bra.

G. H.

* * *

Opplæringsleder ved ¼ Ranheim Papirfabrik

I den senere tid har det i aviser og blader, ja, også her i Ranheim-Nytt dukket opp et begrep som virker både kjent og ukjent: opplæring. Interesenn og behovet for bedriftsopplæring har stadig øket, og her på Ranheim har vi nå ansatt en mann for å ta seg spesielt av disse sakene. Vi benytter anledningen til å spørre den nye opplæringslederen, *Erik Såheim*, om bakgrunnen for denne økende interessen for bedriftsopplæring.

— Hovedårsaken er vel den voldsomme tekniske utvikling vi har opplevd, særlig i etterkrigstiden. Den veldige utvikling har ført til at erfaring ikke lenger er noe universalmiddel. Sannhetene skifter fortore enn man klarer å følge med. Det som var det eneste sanne for en papirmaker for en menneskealder siden blir kanskje betegnet som det rene vås i dag.

Det er umulig å kunne følge med på alle felter for en enkelt mann, men tilsammen representerer de 700 arbeidstakerne på Ranheim et veldig fond av kunnskap og erfaring. Det er en opplæringsleders hovedoppgave å sørge for at dette fondet kommer flest mulig til gode på den raskeste og beste måte. Skal dette lykkes er jeg avhengig av en positiv samarbeidsånd på alle hold.

I den veldige konkurransen vi er oppe i, er kunnskap en vesentlig fak-



Erik Såheim

tor. I denne forbindelse må jeg få nevne at i Finland hvor treforedlingsbedriftene jo er betydelig større enn her i landet, har omtrent alle arbeidere yrkesskole, og den overveiende delen av formennene har teknisk skole. Dette gir jo grunnlag for visse refleksjoner.

Vi takker Såheim for ordene og ønsker ham lykke til i arbeidet.

Kursvirkksomheten

Når vi tenker på den beskjedne kursvirkksomheten ved vår bedrift for ca. 15 år siden, hvor mange av oss den gang fikk innføring i den meget utbredte TVI metoden, og fram til i dag, må vi ha lov til å si at vi nå er kommet godt i gang..

Det sentrale i vår kurs- og opplæringsvirkksomhet har vært treningsprogrammet for papirmaskinbetjeningen, som vi nå har kjørt med visse mellomrom siden 1959, og i alt er det ca. 90 mann som har gått dette kurset.

Mange synes kanskje at opplæringen har vært for ensidig, da det hittil har vært hovedavdelingen som har kjørt hardest med opplæring. Men dette har sin naturlige årsak i at det først og fremst p.g.a. naturlig avgang av vår gamle solide papirmaskinbetjening, har vært absolutt nødvendig.

På ca. 5 år har gjennomsnittsalderen på maskinførere gått ned fra 62 til 41 år og omtrent det samme for den øvrige maskinbetjening.

I og med de to kursene, henholdsvis Kurs i samarbeidsforhold og Praktisk bedriftsutvalgsarbeid i LO's regi med E. K. Hansen som kursleder, er vi kommet over i en annen form for opplæring som jeg personlig har stor tro på.

Det mest positive, og skal jeg få lov å tilføye også demokratiske ved disse kursene er at alle kategorier ved bedriften, fra overingeniøren til mannen ved høvelbenken, har sittet sammen på skolebenken.

E. K. Hansen, som i over 15 år har drevet med kursvirkksomhet, har kanskje mere enn noen annen hatt anledning til å følge norsk industri og dens utvikling etter siste verdenskrig. Jeg hadde en hyggelig prat med Hansen og stilte ham noen spørsmål som han med glede svarte på.

— Var det oppbyggingen av industrien etter krigen i 1945 som gjorde at LO og NAF søkte nye veier i samarbeid for å styrke bedriftene.

— Ja, alle parter lærte samarbeidets kunst under denne perioden. Bl. a. politiske fellesanliggender på det økonomiske for en rask gjenoppbygging av landet.

Produksjonsutvalgene kom jo allerede i november 1945 og ble 1966 avløst av bedriftsutvalgene, som må sies å være en forbedret utgave av produksjonsutvalgene. Personlig mener jeg at produksjonsutvalgene ikke har svart til forventningene.

— Tror du at bedriftsutvalgene blir et enda bedre forum for samarbeid for alle parter?

— Ja. LO og NAF er enige om at bedriftsutvalgene kan bli et fint instrument for utøvelse av bedriftsdemokratiet.

— Jeg har inntrykk av at du har sterk tro på avdelingsutvalg. Kan du begrunne dette nærmere?

— Vi får et mere internt samarbeid i avdelingene — og dermed bedre informasjonstjeneste til de ansatte.

— Du har nå reist som kursleder og foreleser i over 15 år og har førstehåndskjennskap til utviklingen innen industrien i disse årene, både når det gjelder produktivitet, økt produksjon og bedre samarbeid mellom ledelse og de ansatte, og bedriftene seg imellom. Mener du vi er på riktig vei med det opplegget vi nå har av både LO og NAF, og hvorledes står vi i forhold til de andre nordiske land?

— Det har vært en gledelig utvikling i disse 15 årene. Det er etterhvert utbygd en gjensidig tillit og respekt mellom partene. Man er i dag på hyggelig talefot med hverandre, så man løser problemene etter hvert på en mye enklere og bedre måte, til beste for bedriften og de ansatte.

— Er bedriftsledelsen vanligvis positivt innstilt overfor kursvirkksomheten — og har du inntrykk av at kursene har satt spor etter seg?

— Ubetinget ja. Det har i de senere år kommet direkte henvendelser fra flere bedriftsledelser til vårt kontor.

— Hvor stor produksjonsøkning har vi hatt i norsk industri i den siste 10-årsperioden?

— 60 prosent økning produktivitetsmessig. Vi ligger like godt an som de øvrige vesteuropeiske land som f. eks. Sverige og England.

— Hvor mange forskjellige kurs har LO gående, og hvor mange har gått disse kursene?

— I dag har LO 8 kurs på programmet:

- | | |
|-----------------------------------|------|
| 1. Samarbeidsforhold | 10 t |
| 2. Arbeidsinstruksjon | 10 t |
| 3. Forenkling av arbeidsmetoder | 10 t |
| 4. Diskusjonledelse | 12 t |
| 5. Praktisk bedriftsutvalgsarbeid | 10 t |
| 6. Bedriftsregnskap | 15 t |
| 7. Vernearbeid | 10 t |
| 8. Arbeidsvurdering | 10 t |

Medio juni 1967 hadde nærmere 60 000 gått disse kursene.

I 1967 kjørte jeg 89 kurs med 1187 deltakere, og ble ferdig med siste kurset lille juleaften. Jeg hadde over 250 reisedager, og programmet for 1968 ser ut til å bli helt sprengt — så behovet og interessen for opplæring er nok til stede.

I disse dager har vi sendt ut arbeidsinstruksjoner for samtlige faste plasser i H.avd., og dermed er et stort og krevende arbeid brakt vel i havn.

Hver eneste arbeider på samtlige plasser er intervjuet og har dermed vært med og utarbeidet disse instruksjoner, som vi alle håper vi skal få glede av. Jeg vil med dette rette en stor takk til teknikker Per Norum som har vært hovedpersonen i dette kjempearbeid.



E. K. Hansen

Jeg forela en av disse instruksjoner for Hansen, som mente vi var kommet fram til et meget godt resultat, med et greit, oversiktlig og lettforståelig oppsett.

Alle kursdeltakerne takker Hansen for denne gang og håper det ikke må bli alt for lenge til neste gang han besøker Ranheim.

T. B.

Protokoll fra møte i bedriftsutvalget

Møte ble holdt 18. desember 1967 i konferanserommet i mek. verksted fra kl. 18.00. Direktør Overwien hadde forfall, ellers var alle medlemmer til stede.

Orienterende meddelelser fra bedriftsledelsen.

Disponent Efschén orienterte om markedsforhold og situasjonen for bedriften, sett fra salgsavdelingens side.

Produksjonen ved Ranheim i 1967 vil vise ny rekord, og produksjonsutstyret har praktisk talt vært kjørt for fullt hele tiden.

Markedsforholdene har dog stadig

blitt vanskeligere, og spesielt i annet halvår av 1967 merket bedriften en vesentlig svikt på eksportmarkedet. Årsakene til dette er flere, og Efschén nevnte spesielt devalueringen i England, Danmark og Finnland som en av grunnene.

Konklusjonen på Efschéns innlegg var at stillingen både for A/S Ranheim Papirfabrik og andre innen treforedling er uklar idet kjøperne er avventende. Dette gjelder også en av våre største kunder, som i siste halvår har redusert sine ordrer med ca. 1700 tonn, og det er klart at dette har skaffet visse problemer på salgssiden.

Selv om fremtiden er usikker, karakteriserte Efschén det som bedriften nå er inne i som en overgangsperiode. Det kan bli et par vanskelige måneder fremover, men han håpet å kunne ri stormen av, og at bedriften etter hvert skal komme i god gjenge igjen.

Direktør Kiær nevnte innledningsvis problemer med innkjøp av tømmer og bakhon. Tilgangen på bakhon har i det siste vært større enn tidligere antatt. Dette reiser spørsmål om planene for fremtidig innkjøp av virke må revideres. Men han håpet at forholdene ville stabilisere seg etter hvert.

Tømmerprisene har avgjørende betydning for treforedlingsindustriens konkurransevne, og man så med spenning frem til voldgiftsavgjørelsen om dette. I kommende år får bedriften store omkostningsøkninger. For å kunne tackle de skjerpene økonomiske forhold i tiden fremover må vi mer enn noen gang før satse på bl. a. rasjonalisering. Det er viktig at alle ansatte gjør alt som er mulig for å redusere våre omkostninger.

Selv om utsiktene fremover er alt annet enn lyse, har bedriftens styre bevilget beløp til nødvendige investeringer, hvorav de viktigste er:

Nytt stoffinnløp PM IV.

Kapasitetsøkning PM VI.

Anlegg for å ta imot og løse opp usortert avfall, samt vakter ved hver storruilmaskin.

Vedrørende igangværende prosjekter nevnte Kiær at utvidelse av Sekkefabrikken går etter planen. Barkeanlegget er nå klart, og den nye gummeringsmaskinen går bedre.

Polysulfidkokningen går tilfredsstillende og skal fortsette til primo mars 1968.

Etter foranstående innledninger ble det en del spørsmål og diskusjon, hvor flere av medlemmene hadde ordet.

Eventuelt.

Personalsjef Ronæs fortalte at man nå var kommet godt i gang med etablering av avdelingsutvalg.

Møtte ble hevet ca. kl. 19.30, hvor etter utvalget avsluttet virksomheten i 1967 — med middag i tradisjonelle former.

Vernearbeidet i 4. kvartal og samlet for 1967

Så skulle årets siste måneder — de mørkeste — bli det store lyspunkt i 1967. Erfaringsmessig pleier den mørke årstid å ha hovedtyngden av skadene, men hos oss ble det denne gang omvendt, idet vi i 4. kvartal bare har registrert 6 arbeidsuhell med 55 fraværsdager. I tillegg kommer dog 50 fraværsdager på grunn av tidligere skader, slik at samlet fravær blir 115 dager.

Avdelingsvis fordelte skadene seg slik:

Cellulosefabr.:	2	skader	22	frav.dgr
Hovedavd.:	1	»	14	»
Etterbeh.avd.:	2	»	15	»
Salen:	0	»	0	»
Sekkefabr.:	0	»	0	»
Mek. verksted:	0	»	0	»
Bygningsavd.:	1	»	14	»
Transportavd.:	0	»	0	»

Sammenlignet med tidligere år:

	Antall skader	Antall fraværsd.	Pr. skade
4. kv. 1963:	12	184	15.3
1964:	13	194	15.0
1965:	8	201	25.0
1966:	6	72	12.0
1967:	6	65	11.0

I 4. kvartal hadde våre arbeidere i alt 283.391 arbeidstimer, hvilket betyr at fravær på grunn av skader utgjør 0,2 % — en skadeprosent vi kan være svært glad for.

Skadeoversikt:

Nr. 1. 3/10 67: Under oppryddingsarbeid pådro skadene seg en kink i ryggen. Fravær: 2 dager.

Ansatt 1967. Født 1938.

Nr. 2. 6/10 67: Skadete gled på en tømmerstokk og forsto et kne. Fravær: 20 dager. Ansatt 1967. Født 1925

Nr. 3. 19/10 67: Skadete forsto venstre underarm i en omrullingsmaskin i forbindelse med skjøting av papiret. Fravær: 8 dager. — Ansatt 1939. Født 1919.

Nr. 4. 31/10 67: Skadete fikk en større flis i en finger, noe som utviklet

seg til betennelse. Fravær: 14 dager. Ansatt 1946. Født 1910.

Nr. 5. 24/11 67: Under hyllsekap-ping kom skadete i berøring med sagen med en finger. Fravær 7 dager. Ansatt 1920. Født 1906.

Nr. 6. Skadete gled og falt og kom i berøring med en vifte og skadet en finger. Fravær: 14 dager. — Ansatt 1967. Født 1946.

Verneutvalget har i 1967 bestått av dr. Smith, bedriftslege, E. Wiik og O. Faksvåg, arbeidernes representanter, T. Ronæs, bedriftens representant.

Arrangement:

Verneutvalget gjennomførte en ordinær inspeksjonsrunde over hele bedriften. Ingen vesentlige anførsler ble notert, — mindre ting som ble anført er senere blitt rettet.

I mars arrangerte verneutvalget et møte for verneombudene. Inspektør Alstad fra Det kommunale arbeidstilsyn ga en orientering og viste film.

I mai ble det arrangert et vernekurs for verneombud med varamenn. Inspektør Alstad var kursleder.

I november deltok verneutvalget på Vern og Velferds store møte i Trondheim.

Det kommunale arbeidstilsyn har besøkt bedriften i alt 8 ganger:

1/2	Besiktigelse av barkeanlegget.
23/2	Kontroll i forbindelse med skade
3/4	—>— —>—
24/4	—>— —>—
26/4	Besiktigelse av Sekkefabrikken for å fastslå hva ungdom under 18 år kan settes til.
11/5	Kontroll i forbindelse med skade
23/5	—>— —>—
13/12	—>— —>—

Skadeoversikt 1967:

	Antall skader:	Antall frav.dager
1963:	43	533
1964:	47	1194
1965:	34	767
1966:	32	400
1967:	38	713

Dessverre må vi innrømme at 1967 ble dårligere enn de to foregående år, når det gjelder antall skader. Den alvorligste skaden inntraff i februar, da en arbeider fikk venstre hånd

skamfært i rullmaskinen til PM. V. Vedkommende gikk sykmeldt i alt 226 dager, noe som utgjør nesten tredjedelen av skadefraværet i 1967. For øvrig har vi vært forskånet for alvorlige uhell. I alt hadde arbeiderne 1.153.556 arbeidstimer i 1967, og hvis vi regner 8 timer pr. fraværsdag, utgjorde skadefraværet 0.5 prosent. For 1966 var prosenten 0.3, men selv om vi er falt noe tilbake, så er fraværet på grunn av skader ganske tilfredsstillende. Salget av vernesko utgjorde 20 par, som er et altfor lite tall i forhold til antall ansatte, men dårlige erfaringer med de første typer vernesko som kom på markedet får ta sin del av skylden.

Oversikt over hvordan skadene inntraff og skadet kroppsdel:

Gli, snuble falle	10
Betjening av maskin	9
Bruk av håndverktøy	4
Under transport	10
Under løft	1
Andre årsaker	4
Finger og håndskader	16
Arm og skulder	3
Hode	4
Kropp	3
Bensskader	12

Skadene fordelt på aldersgrupper:

Under 20 år	5 skader
20—25 år	9 »
25—35 år	10 »
35—50 år	4 »
Over 50 år	10 »

4 av skadene rammet kvinner, 3 av av disse var tåskader.

Vernelederen.

★ ★ ★

Har De hørt om den unge fruen som forvekslet prevensjonspillene med sakkarintablettene? Hun fikk altså det søteste barn De kan tenke Dem!



*Snømassene på taket utenfor laboratoriet ligner
et arktisk landskap*



Det er et

Snøvin



*Asbjørn Ratdal ser et glimt av sola i snø-
massene, og det gir håp*



Snøen foran mek. verkst



plem å få unna snøen

en 1967—68



Gustav Darell tar finpussinga etter bulldoseren



regulerer vinduene



*En morgen Aksel Berge skulle gå på jobben
så det slik ut foran utgangsdøra*

Ranheim Arbeidermanns- forenings årsmøte

Formann: Peder Myhre. *Kasserer:* Rolf Barstad.

Styremedlemmer: Asbj. Johansen, Irene Wikdahl, Ole Vollan. — *Varamenn:* Steinar Barstad, Jorulf Risholt.

Underkasserere: Saksa: Otto Stene. Sortersal: Betzy Thomassen. Etterbeh.: Ingvald Fredriksen, Alf Bjørkander. — *Gummieringsavd.:* Knut Eriksen. Hovedavd.: Idar Spets, Kjell Johansen, Arild Kambuås. Rampen: Einar Paulsen, Asbjørn Reinås. Sekkefabr.: J. Jektvolden, O. Stene, Odny Holberg, Borghild Olsen. Cellulosefabrikken: P. Punde, R. Halvorsen, S. Jensen, A. Brekke. Huggeriet: Konr. Dullum, Per Olsen, Arne Øyås. Mek. verksted: Bj. Johnsen, Harald Rønning, Villy Grytbakk. — *Snekkerverkst.:* Petter Eriksen, Vilh. Eriksen.

Fanebærere: Ole Blekkan, Kjell Johansen, Øystein Solbakken.

Fanevakter: Per Vullum, Magnar Røst, Tordis Kaspersen, Marie Haugan.

Statistikkf.: Hovedavd.: Arild Kambuås. Risb.: Marie Haugan. Pakkere: Erling Jakobsen. — *Kreppmask.:* Alf Bjørkander. — *Krepprullere:* Egil Solheim. *Klistremask.:* Ingv. Fosum. *Cellulosef.:* Ole Vollan. *Sekkefabr.:* Johan Bremseth. — *Rulleriet:* Louis Auran. — *Mek. verkst.:* Per B. Moen.

Revisorer: Herm. Skjærvold, Louis Auran. *Varamann:* Ole Kirkvold.

Repr. til Samorg.: O. Fossen, E. Gjerstad, — *Varamenn:* A. Værås, Aslaug Paulsen.

Feriehjemskomite: A. Brekke, formann, K. Bjørvik, Sigm. Moe, Sissel Vold.

Repr. til AOF: A. Brekke, A. Kambuås. — *Varamenn:* G. Våden, Arm. Solem.

Studieutv.: E. Gipling, J. Risholt, Annie Dahl, P. B. Moen, J. Paulsen, T. Woldseth.

Repr. til Ranheim Hus for eldre: T. Torgersen. *Varamann:* Kr. Ebbesen. *Kommisjonær:* Edvin Christensen. *Repr. i Forslagskom.:* A. Brekke. *Repr. i 17. mai kom.:* A. Knutsen.

Repr. til Trondheim Forenede Arbeiderparti: P. Eriksen, Sv. Verklund, P. Myhre. — *Varamenn:* H. Krognest, K. Johnsen, Agnar Olsen.

Repr. til Arbeider-Avisa: E. Ahlberg, Agnes Kambuås, Steinar Barstad. *Varamenn:* Leif Skogmo, H. Larsen (sjåfør).

1. mai-komite: Per Barstad, Ivar Stene, A. Rundberg, E. Solheim, Kåre Kvam.

Verneombud for Huggeriet: Kåre Eggen.

Forsikringsutvalg: Rolf Barstad, Andor Kirkvold, Jorulf Risholt.

Pensjonsalderen

Spørsmålet om å senke pensjonsalderen har vært sterkt fremme i diskusjonen i den senere tid. Om dette spørsmålet er det, som om så mange andre, høyst forskjellige meninger. Noen synes f. eks. at 70 år er for tidlig, andre for sent. En ting er imidlertid helt på det rene. Norge er et av de få land i Europa som har en pensjonsalder på 70 år. Vi vet videre at de fleste av de land vi kan sammenligne oss med har en pensjonsalder på 67 år. For ytterligere å belyse denne side av saken kan nevnes at ILO-konferansen i fjor vedtok at pensjonsalderen ikke skal være høyere enn 65 år.

Fra høyeste hold, det får vi vel si sosialministeren representerer, — er fremkastet tanken om en såkalt avtrapping av arbeidsinnsatsen fra 60-årsalderen. Det er i denne forbindelse nevnt lettere arbeid, mindre ansvar, lengere ferie og kortere arbeidsuke. Det var mye på ett brett det.

En annen, men likevel meget viktig ting, nevnte ikke sosialministeren. Det var lønsspørsmålet. Visse kategorier av mennesker vil nok få samme lønn om innsatsen blir noe mindre. Men hva med dem som kommer utenom disse privilegier? Lett arbeid og kortere arbeidsuke vil helt sikkert resultere i mindre lønn. Dette vil så igjen gi seg utslag i mindre pensjon når den tid kommer. Pensjonen blir

som kjent fastsatt i forhold til den lønn vedkommende har hatt før pensjonsalderen. Det er beklagelig å måtte si det, men det er faktisk blitt et poengjag når det gjelder alderspensjonen også nå. Jo større lønn dess større pensjenspoeng. Det vil igjen si større tilleggspensjon.

I forbindelse med denne avtrapping av arbeidsinnsatsen ble også nevnt såkalte krevende yrker. Det kan jammen være mange yrker som er krevende, og det er å håpe at skiftarbeid

også blir medtatt under dette punkt. Det beklagelige er at det bare er de som har skiftarbeid som kan uttale seg om denne sak. Og da så.

Jo, det er mange spørsmål som spiller inn, det skal være sikkert. Det er nå som kjent oppnevnt et utvalg som skal utrede de spørsmål som knytter seg til pensjonsalderen. Tiden vil så vise om utvalgets arbeid med denne sak blir et maratonløp eller om det blir litt fart i sakene.

a.

Forslagsvirksomheten

Under den hektiske kursvirksomhet som i den senere tid har foregått på bedriften, er det blitt hevdet av flere at forslagsordningen er for lite kjent blant de ansatte. Spørsmålet vil nå bli satt på dagsordenen for det førstkomende bedriftsutvalgsmøte, og vi tør vel håpe utvalget kan finne fram til tiltak som kan bringe forslagsordningen fram i lyset igjen.

Siden sist er følgende forslag blitt ferdigbehandlet og premie fastsatt:

Nr. 315: Merking av baller på lageret. Premie: Kr. 100.—. Forslagsstiller: Asbj. Kvarme.

Nr. 341: Varselanordning på huggeriet for mannskapet på barkeanlegget. — Premie kr. 200.—. Forslagsstiller: Tormod Henriksen.

Nr. 344: Feste for staker på tømmertrallene til Fjæra. Premie kr. 150.—. Forslagsstiller: Reidar Kvam.

Nr. 348: Montering av spill for kontroll av manometrene på P.M. IV. Premie kr. 150.—. Forslagsstiller: Willy Rønning.

Nr. 351: Anordning for sikring av hydraulikken for opprulling på den nye gummieringsmaskinen. Premie kr. 150.—. Forslagsstiller: Anonym.

Nr. 352: Forbedring av «muffer» til innleggssruller på Spirahylsevikle-maskinen. Premie kr. 200.—. Forslagsstiller: Henry Larsen.

Nr. 354: Forbedring av pulper PM VI. Oppmuntringspremie kr. 50.—. Forslagsstiller: Arne Guldseth, Harald Vik, Jan Paulsen.

Nr. 358: Forbedring av pope-opprullingen PM VI. Premie kr. 125.—. Forslagsstiller: Kåre Bae.

Desuten er forslag nr. 349, 350, 353 og 355 ferdigbehandlet, men disse oppnådde ingen premie.

T. R.



Det sies at en ranheimsfrue har fått høyeste pris for denne oppfinnelse.

70 år



Peder Husby fyller 70 år 23 mars. Han er født i Stjørdal, og begynte sin karriere — som han selv sier med et lunt blink i øyet — som bondegreng og skyssgutt. Det å være skyssgutt var nok en noe blandet fornøyelse. All right i finvær om sommeren, men i ruskvær, for ikke å snakke om vinters tid, var det ingen som skulle misunne karen bakpå hundsvotten. Utrivelig var det i kulda, men noen særlig stas var det heller ikke når mildværet satte inn og laget spellblank holke. Husby husker spesielt en hjemtur fra en tur oppover dalen. Det blåste ikke med måte, og glatt var det så han hvert øyeblikk ventet at sleden skulle skli utfor veien. Det var ikke fritt for at den ungdommelige kusken gråt en skvett av fortvilelse, men det vil helst gå bra, og det gjorde det den gangen også.

Etter å ha drevet personbefordring i noen år, gikk Husby over i godstrafikken, idet han overtok distribueringen av varene for en bakerforretning. Det var naturligvis like hustru å være brødkjører som skyssgutt om vinteren, og en dag Husby ved hjemkomsten konstaterte at luggene var frosset fast i skoene, begynte han å spekulere på om det ikke ville være likere å steppe inn i virksomheten på et trinn hvor temperaturforholdene var gunstigere. Som tenkt så gjort,

og Peder begynte i bakerlære. Dette var jo under første verdenskrig, og da det led på, kom rasjoneringen, — noe som naturligvis ikke virket fremmenende på omsetningen. Etter hvert ble staben redusert til mesteren og den vordende svenn.

Sommeren 1918 fant Husby at tiden var inne til å søke seg over i ny virksomhet. En bror av ham hadde tenkt å søke lykken på Ranheim og spurte for Peder med det samme. Han kom tilbake med positive nyheter — selv hadde han fått jobb i fjæra, og Peder kunne få begynne på teglverket. Den første uken var han beskjeftiget med å legge trallespor fram til Hitra, og så skulle karene gå i gang med framkjøring av leire. Arbeidet var akkordsatt, og avlønningen var 1 kr. pr. 1000 stein. Dette fant de fullbefarne i yrket for snaut, og beskjed ble sendt til disponert Lundberg om at noen transport ikke ville finne sted før prisen ble hevet til kr. 1,50 pr. 1000. Husby, som mente at det var bedre med 1 krone i pungen enn 1½ i det blå, takket for laget, dro opp i fabrikk og innledet forhandlinger med papirmester Wahlberg. Dagen etter var Peder på plass i hollenderiet og har stått der siden, hadde vi nær sagt. Hollenderfører har han riktig nok vært i alle disse 50 årene, men arbeidsplassen har jo oppstått i ny skikkelse. Da en av hollenderførerne en gang antydte at avdelingen som arbeidsplass lot noe tilbake å ønske, ble det svart at i hollenderiet var forholdene slik at man godt kunne arbeide der i kirkeklærne. Husby konstaterer at i grunnen hadde vedkommende sine ord i behold, for i det nåværende hollenderi har man ofte kunnet gjennomføre et slikt eksperiment uten skade for garderoben.

I sine unge dager utesperimenterte Husby en ny kvalitet på PM II. Under rengjøring en lørdag kveld lempet han opp igjen en del masse som hadde eset over kantene på «femna», uten å være oppmerksom på at det under fiberstoffet skjulte seg andre ingredienser, — først og fremst noe stangfett. (Var det ikke calypsol det het?) Søndag kveld kom det fram på maskinen et til da ukjent dekorasjonspapir med de underligste

figurer. Det ble spekulert meget over årsaken til fenomenet, men resepten forble en hemmelighet. (Hadde det vært i dag, ville nok vårt forsknings-senter i 3. etasje ha løst gåten).

Episoden er på ingen måte karakteristisk for Husby, for er det noe som særpreger ham, så er det påpasselighet og nøyaktighet, og han setter sin ære i å utføre jobben på beste måte.

Som fritidsbeskjeftigelse har turer i skog og mark hatt førsteplassen. Særlig har han likt å prøve ørreten i Nedalstraktene. Når han nå overlater til andre å sørge for at riktig forbe-handlet masse strømmer frem til maskinene, vil han sikkert kose seg med forefallende arbeide på bruket opp-under skogkanten. Jordveien er det overlatt andre å drive, så forholdene er lagt til rette for innsats passende for pensjonisttilværelsen.

Husby har medaljen for lang og tro tjeneste.

A. M.



Ragnvald Næsgård, som fylte 70 år 16. februar, trådte sine barnesko på Inderøy, og de var heller skrale. Han måtte nemlig i meget ung alder ut som gjetergutt, og fottøy inngikk som en del av vederlaget for pass av bu-

skapen. De skoene som ble stillet til disposisjon var ikke fremstillet med henblikk på bruk i skog og mark, og noen særlig stas er det ikke å gå våt på bena hver eneste dag. Selv om det i og for seg kunne være trivelig ute i naturen sammen med dyrene når været var fint, hjalp det jo lite når utstyret ikke holdt mål. Senere ble det forskjellige jobber, bl. a. på Mære landbruksskole, uten at det bød seg noen stilling som fristet til inngåelse av langvarig kontrakt. Næsgård fant da at løsningen måtte være å søke andre jaktmarker. Han hadde en eldre bror som var baker på Ranheim, så hvorfor ikke besøke ham og undersøke mulighetene på dette stedet. Resultatet ble ansettelse ved teglverket, og senere kom Næsgård over i cellulosefabrikken. Han likte arbeidet godt og regnet med å ha funnet et blivende sted. Etter 3 års ansettelse ble det imidlertid oppbrudd på ny. Det var dårlige tider, i 1921 måtte bedriften gå til innskrenkninger, og Næsgård var blant dem som fikk oppsigelse. Vel, det fantes vel andre treforedlingsbedrifter, tenkte Næsgård, og satte kursen sydover. Han var heldig og fikk ansettelse på Borregaard, men heller ikke denne gang var lykken med ham. Etter fem års virksomhet i papirfabrikken gjentok situasjonen fra Ranheim seg, og Næsgård sto igjen uten beskjeftigelse. Han reiste tilbake til Trøndelag og forsøkte å finne nytt arbeide her, men det var ikke så enkelt slik som tidene var. Det skiftet så med kortvarige jobber og ledighet gjennom årene. I 1947 kom Næsgård tilbake til A/S Ranheim Papirfabrik, denne gang som papirarbeider. Han fikk stifte bekjentskap med «fjøsøet», limloftet og andre arbeidsplasser, inntil han så ble fast mannskap på «Fibrellaen». Her kan man snakke om rette mann på rette plass. Næsgård fikk et område hvor han kunne rå seg selv, og hvor han tydelig kunne se resultatet av sin innsats. Han ville ha orden på arbeidsplassen, og utskudd pyntet ikke opp. Det skulle vekk så fort som pulperen kunne svelge unna. Hendte det at det oppsto hindringer av noen art, var han på som en klegg for å få feilen rettet. Dreiet det seg om en mekanisk

feil, fulgte han nøye med i sakenes utvikling, og dukket det ikke opp ut-sendinger fra mek. verksted temmelig omgående, oppsøkte han avdelingen for å forhøre seg om hva man nølte etter. En uttalelse om at man hadde presserende oppgaver, som måtte gå foran ble ikke godtatt. Ingen måtte komme og fortelle Næsgård at det vel ikke kunne spille så stor rolle om pul-peren ble stående litt. Utskuddet skulle frem, ikke tale om annet! Lyste den røde varsellampen som viser at hollenderiet ikke kan ta imot ut-skuddsmassen, var Næsgård straks på pletten og fortalte at nå måtte det gjøres noe der oppe, så han fikk komme til og tømme pulperen. Når for-holdene var gunstige og Næsgård

kunne arbeide uhindret, da var han i sitt ess, og smilte fornøyd over å ha alt under kontroll.

I yngre dager var Næsgård en ivrig friluftsmann, og det var gjerne i Jerv-fjellet og traktene der omkring han likte å vandre med fiskestangen sam-men med sin frue. Turene ble tilbake-lagt til fots, ikke tale om å bruke noe transportmiddel, og det er med stor glede de to tenker tilbake på disse ut-fluktene.

Nå blir det mest å holde seg til hjemmets arne. I feriene foretrekker ekteparet også å bli hjemme. Da kom-mer gjerne barnebarna på besøk fra Sverige, og begge parter er enige om at disse sommerbesøkene vil de ikke gå glipp av.

A. M.

Årsberetning for Saltøya 1967

Feriehjemmet Saltøya ble åpnet for ferierende og besøkende den 13. mai 1967 (pinseaften). Som en god tradi-sjon reiste ungdommen inn til øya for å hygge seg med bål og dans til trekkspilltoner, og det var godt besøk der inne.

Som vaktmester for sesongen ble Olaf Kjærulf ansatt. Sommeren 1967 ble det atter en dårlig sommer med lite sol og lave sjøtemperaturer. Det forårsaket at utfarten til feriestedet ikke ble så stor som ønsket, men tross alt så hadde feriehemmet et besøk av vel 400 personer.

Charlottenlund ungdomskole be-søkte Saltøya en dag med to klasser, gutter og jenter. Turen var lagt opp for dem i forbindelse med skoleunder-visning i botanikk og naturlære. Etter en samtale med en av lærerne hadde de hatt en lærerik og verdifull tur, da øya er rik på sjeldne og vakre plante-vekster.

Den 10. mars fikk komitéen opp-ringning fra vår tilsynsmann inne på Langstein, om at kala på Saltøya var revet av et fraktefartøy. Vi fikk da oppgitt fartøyet navn og nummer samt rederiets adresse. Vi reagerte øyeblikkelig på hendelsen og sendte inn rapport til fartøyet forsikrings-

selskap. Man ble enige om å oppnevne takstmenn for begge parter. Den 30. mars 1967 reiste så A. Brekke og P. Myhre sammen med takstmennene innover til Saltøya på takstbefaring. Takstmennene ble fullt enige om at det var totalskade, og at en ny kai måtte bygges opp igjen. Etter denne befaring ble det en del konferanser med forsikringsselskapet som kom med dårlige tilbud som komitéen ikke kunne godta. Komitéen tok da den be-slutningen at kaia skulle være ferdig bygget innen 15. mai 1967. Utover denne tiden krevde vi dagpenger pr. løpende dag til kaia var ferdig. Den 27. juni sto kaia ferdig. Entreprenø-ren ville ha befaring og vår godkjen-ning, og A. Brekke, J. Grytbakk og H. Røst-Andersen reiste til Saltøya. Komiteen godkjente kaia. Den var solid og forsikringsmessig utført med impregneret pæleverk og materialer.

Like etter denne hendelsen fikk vi et nytt problem. Søndag 9. juli kl. 17 opphørte Stens E.verk inne på Lang-stein å levere strøm til øya. Det skyld-tes aggregat-brann. Herr Sten varslet samtidig om at han ikke kom til å levere kraft for ettertiden, da han aktet å nedlegge driften og ta sin strøm fra Nord-Trøndelag E.verk.



Arild Kambuås har fast fisk, eller er det landkjenning?



Ketil Larsen venter ennå på tilslaget —



*Arne Brekke og frue har lest om alle de fremmede ubåter inne i fjordene
— så alt bør undersøkes*

10 juli kontaktet A. Brekke direktør Prytz ved N-Trøndelag E.verk og redegjorde for den kritiske situasjon feriehjemmet var kommet i. Vi ble lovt strøm inntil videre, over ferisesongen. Dagen etter var strømmen på øya. 30. august var A. Brekke, J. Grytbakk og H. Røst-Andersen i konferanse med N.T E.verk i Steinkjer om fast strømleveranse. I et tilbud fra 1964 var anleggsomkostningene 10 000 kroner. Da den nye situasjon oppsto, ba vi om et nytt tilbud, og dette lød på 36 000 kroner, og det var klart at vi ikke greide dette. Møtet med direktør Prytz var meget tilfredsstillende. Vi redegjorde for våre økonomiske vanskeligheter, og den store betydning feriehjemmet hadde for arbeiderne på Ranheim. Direktør Prytz forsto våre vansker og tilbød at vi skulle få strømmen fra dem på samme vilkår som vi hadde fra Sten's e.verk, mot at det ble gjort noen forandringer der inne, og de er allerede utført.

Vår kontrakt med forpakteren på

Saltøya opphørte fra den 22. oktober 1966 pga vesentlig misligholdelse fra forpakterens side, av hans forpliktelser etter kontraktens poster II, III og IV. Det ble reist forliksklage mot forpakteren, og saken ble behandlet i Stjørdal forliksråd 7. februar 1967. Partene kom ikke til forlik. A. Brekke representerte komitéen. Saken gikk videre til voldgiftsrett. Voldgiftsretten ble holdt i Rådhuset i Stjørdal den 10. november. Til stede var A. Brekke, J. Grytbakk, H. Røst-Andersen, J. Bremseth. Saltøy-komitéen vant voldgiftsretten og ble tilkjent en skadeerstatning på kr. 4 000.—.

Vaktmester Olaf Kjærulf utførte i sesongen 1967 et utmerket arbeid på Saltøya, med reparasjoner og vedlikehold. Han hogg tømmer og fløtet det over til sagbruket og fikk det skåret til materialer og fraktet det tilbake til øya igjen. Materialene skal nu i år brukes til restaurering av stabburet og andre reparasjoner.

Bedriftsledelsen viste også i 1967

som årene tidligere stor interesse for feriehjemmet. Den forærte feriehjemmet nye vinduer til Soløyet, materialer til en badeflate. Arbeidet ble utført av komitéens medlemmer og interesserte. Vi fikk også en elektrisk heisekran i foræring. Det ble støpt fundament og krana ble montert. Dette arbeid ble vesentlig utført av de ferierende. Bedriften bevilget også i 1967 som årene tidligere lønn til vaktmesteren. Komitéen takker for alt på det hjerteligste.

Arbeidene som skal utføres på Saltøya 1968 er følgende:

1. Utvendig kledning av stabburet. Rep. av syllstokker, maling.
2. Ominnredning av 2. etasje i Soløyet.
3. Ny takstein på Soløyet.
4. Vask av alle rom i hovedlåna.
5. Maling av båtnaust.
6. Rep. av lysmast på skjæret.
7. Rydding langs kraftlinjen opp til gården.
8. Rep. av murpiper.
9. Utskifting av komfyr i forpakterboligen.
10. Utskifting av ovn i salingen. (Ovner er allerede skaffet).

Komiteen vil i 1968 søke feriefondet om en stønad til forskjellige formål. Jeg vil nevne det som komitéen mener

bør prioriteres i forbindelse med søknaden, og det er følgende:

Nytt sengeutstyr. Det vi har i dag begynner å bli temmelig slitt. — Restaurering av Soløyet. — En ny varmtvannsbeholder i kjøkkenet i hovedbygget.

Komitéen vil foreta en takst til våren, og innen den 15. mai skal komitéens kostnadsoverslag foreligge. Fagforeningens styre vil overveie dette i samsvar med Saltøy-komitéen.

Til slutt vil komiteen takke Ranheim Papirfabrik for all støtte og interesse de viser oss. En takk til medlemmer som ofret fritiden til dugnadsarbeid, — og ikke å forglemme vaktmester Olaf Kjærulf for det samvittighetsfulle arbeid han har utført på Saltøya.

Så vil komitéen ønske alle våre medlemmer og ansatte på Ranheim Papirfabrik hjertelig velkommen til Saltøya til en trivelig weekend og ferieopphold.

Komitéen skal gjøre alt for deres trivsel.

Arne Brekke

Komitéen består av: Formann Arne Brekke, nestform. Jakob Grytbakk, kasserer H. Røst-Andersen, Reidar Olsen, Ove Werkland, Atle Westberg, Ivar Myhre.



Utenfor kaia på Saltøya går middagen og venter

SJEFSKIFTE I BRANNVERNET



John Guldberg og Peder Stamnes ved vaktavløsningen

John Guldberg sluttet 31. desember 1967 som sjef for bedriftens brannvern. Han har tjenestgjort i brannvernet i 28 år. Han tok over som sjef i 1940, etter byggmester Johnsen.

Vi vil gjerne ha noen ord med Guldberg på fallrepet, og spør om han har noe brennbart stoff eller frimodige ytringer om den jobben han nå har sluttet i.

— Brennbart stoff finnes nok, men min jobb har, som du vet, vært både å slokke og forebygge. Derfor må jeg når noe nærmer seg antennespunktet, bare sikre og la det gli over.

— Hvilken brann eller episode husker du best.

— Det er en noe dramatisk brann ombord i ei jekt som lå ved kaia med flis. Vi måtte taue jekta utpå for å redde kaia. Da Trondheim brannvesen kom kunne de intet gjøre. De sendte bud etter sjødampsprøya. Den kom fort og slokket fort — men da var det bare skolmen igjen av jekta.

— Blir det du savner øvelsene og kampen mot den røde hane?

— Når det gjelder branner, må vi si at vi har vært riktig heldige. Ingen store, når en unntar huggeribrannen, som kunne ha blitt stor. Der var vi hurtige. Ja, det sto i pressa, så det er ikke skryt.

Jeg kommer til å savne samværet med karene. Gjennom disse årene har jeg lært å sette pris på det gode kameratskapet, og det gode humøret som alltid var til stede. Interessen for dette arbeidet hos karene har gitt både den som har vært leder og bedriften verdier, hver på sitt vis.

*

Den nye brannvernleder er ikke ny i faget. Peder Stamnes har vært med som nestkommanderende i bedriftens brannvern siden 1950.

En dag ordner vi oss så vi møter Stamnes, og spør:

— Har du noen revolusjonerende planer om nyordning innen brannvernet?

— Nei, det vil stort sett bli drevet på samme måte som før. Som du vet



Jon Guldberg smiler, mens Peder Stamnes ser litt betenkt ut. Men det er litt film, — han kjenner til hva alt dette skal brukes til

er det såkalte borgerkorpset oppløst, og derfor får vi bruksretten til bilen de hadde. Den er noe gammel, men lite kjørt. Til gjengjeld må brannvernet her på bedriften stå til disposisjon ved en eventuell katastrofebrann hvor som helst innen kommunen.

— Er det vanskelig med rekrutteringen til brannvernet?

— Vi håper å få med en del av de som var med i borgerkorpset. Ja, vi har allerede fått bekreftende svar fra enkelte. Som stedfortredende brannvernleder er fra 1. januar 1968 ansatt Johan Saksvik.

— Det er vel stadig nye kjemiske sløkningsmidler?

— Nei, vi har ingen nye, men de gamle beholdere vil delvis bli skiftet ut med nye, mer håndterlige. Vi har sendt rundskriv til alle avdelingsmestre om å gjøre mannskapene oppmerksom på hvor slike apparater finnes, og at de blir instruert i bruken av dem.

— Noen spesielle ønsker?

— Ja, jeg ville gjerne hatt brannvarslingssklokke i sekkefabrikken. Og ellers vil jeg be om at hver enkelt på sin arbeidsplass viser forsiktighet — og, som før sagt, skaffe seg rede på hvor nærmeste sløkkingsanordning finnes, og hvor de skal varsle eventuell brann.

B.

Smalfilmkurs ved A/S Ranheim Papirfabrik



Sittende, fra v.: A. Ekelund, I. Paulsen, B. Olsson, J. Mehus. — Stående fra v.: T. Moe (kursleder), I. Reitan, J. Evjen, A. Berge, O. Wennberg, S. Mosand, K. Syrstad, K. Wikdal, J. Hongslo, O. Trosterud, B. Moksnes og G. Helgeton

I siste halvdel av januar ble det ved A/S Ranheim Papirfabrik arrangert et smalfilmkurs for begynnere. Kurset var kommet i stand ved firmaet Simon Engen A/S i samarbeid med Fotoklubben Focus. Det var basert på Super 8-format og gikk over tre kvelder.

Kursleder var Terje Moe fra Simon Engen A.s. Fra samme firma medvirket også Arne Larsen, Bjarne Rein, Einar Mebust og Bjørn Fjølstad. 17 deltok i kurset, og samtlige fikk utlånt filmkamera med diverse utstyr, og fikk således anledning til å gjøre opptak heime i stua med den nærmeste familie som hovedaktører.

Den siste kvelden ble samtlige filmer vist for en interessert skare kurs-

deltakere. Her fikk man da se resultatet av sine anstrengelser, og alle hadde all mulig grunn til å være fornøyde. Etter en vellykket filmfremvisning fortsatte man med filmprat over en kopp kaffe og smørbrød. De av deltakerne som ønsket å beholde det utlånte filmutstyret, fikk anledning til å kjøpe dette med en spesiell kursrabatt, og dette var det flere som benyttet seg av.

I en samtale med disponent Arne Larsen i Simon Engen A.s sier han seg interessert i å arrangere flere slike kurser her på Ranheim.

Vi som allerede har gått kurset, kan bare anbefale det på det beste.

Takk til Simon Engen A.s.

I. H.

Forandring fryder

Dæm sei at forandring fryder. Men det e vel itj rekti aill som e eni ti det heiller. No e det itj så store forandringen omkreng oss her på Ranheim, men dæm som é, bli obsalvert.

De e mang som snakke i at det vart trist ætte at lysperan utover kaia kom bort. Dæm hørt leksom me te lyspunktan, å dæm bli savna, såmmå kor dæm e for på ein plass. Å flisjækten som kom putranes, å kaillan fra jækten som kom i store sjøstøvla opp te'n Rian å kjøpt sæ vinerbrø' å bállla, vart å bort. Likæns vart tral-lan å spore å snora overflødi. De e derre hersens bilan som e skjyill ti aillt.

Som kompensasjon for lyse på kaia har vi fått lysløyp i Jenssen-marka, og det é væl og bra. No bli kvært faill registrert. Men det e vel itj aill som like det heiller.

På Hansbakken har vi eit messfoster av en vei som myndiheitan ha døpt Ranheimslivegen. Å det heitt'n læng ætte at'n ha kommi over Engstrøm-bakken å demarkasjonslina mellom Lia å Hansbakken. De e for å gjørra det vanskeliar for dæm som vil forsøk å finn nå tå følke som bor der. Det e mæsta bærre skattemyndiheitan som greie det. Å for å gjørra forvirringa foillsteindi ha dæm sløyfa aillt som heite veilys. — Hansbakkingan kaille vei'n populært for mørk-løypa. Så no har vi bægge dele på stedet. Det e for det mæste gammelt følk som bor i derre traktenn, og dæm synes itj det e så bra at det e for lyst når dæm døtt. Det passere bæst i mørkre. Stolpan te lyse ha stått læng, og dæm kainn værre go å ha og hoill sæ fast i, når dæm ha dotti, for å prøv å kom sæ på fotan igjæn.

Mæns vi jabbe om lys, så ha dæm på stasjon og jernbanetomta fått bengalsk belysning. De e væl for at dæm som óse ferbi me tåge ska sjå at her bor det følk. Mæn det må no værre smør på flæsk, for det märke dæm likvæl — på lokta!

*Glad skattebetaler
fra Hansbakken.*



Avdelingsutvalg

Som kjent åpner Hovedavtalen av 1966 muligheten for et utvidet samarbeid mellom arbeidsgiveren og de ansatte. Ranheim Arbeidsmannsförening og bedriftsledelsen er nå blitt enige om å opprette avdelingsutvalg i flere av våre avdelinger, og omtrent samtlige utvalgsmedlemmer har deltatt i de kurs som i januar ble arrangert under ledelse av E. K. Hansen fra LO's Rasjonaliseringskontor. Grunnlaget for et aktivt utvalgsarbeid skulle derfor være det beste, og det er ingen tvil om at mange stiller nokså store forhåpninger til de resultater de forskjellige utvalg vil oppnå. For som E. K. Hansen sa: Hvorfor lage store saker av små ting som best kan løses innen den enkelte avdeling. — La oss ønske samtlige utvalg lykke til med arbeidet. Et godt samarbeid mellom ledelsen og de ansatte vil være en viktig faktor når det gjelder å bringe bedriften vår videre fremover.

Følgende avdelingsutvalg er nå i virksomhet:

Sekkefabrikken: Johan Bremseth, formann, Jostein Hongslo, sekretær, Sven Verkland, Ingeborg Rønning, Agnes Kambuås, Øivind Larsen, Jakob Rønne.

Gummieringsavd.: Jakob Sverdrup, formann, Jorulf Risholt, sekr., Borge Larsen, Arnulf Wikdahl, H. K. Hansen.

Cell.fabrik/Huggeri: Arne Brekke, formann, Odd Svebakk, sekretær, Ola Volla, Leif Skogmo, G. Borhaug og Ivar Guldberg.

Hovedavdelingen: Per Wullum, formann, Gisle Galåen, sekretær, Henry Krognæs, Erling Wiik, Øistein Solbakken, Gunnar Winther, Willy Rønning, G. Borhaug, Tormod Barstad, Sverre Wikdahl.

Bygningsavd.: Fridthjof Brun, formann, Steinar Barstad, sekretær, Leif Refseth, Ragnar Guldberg, Peder Stamnes, Olaf Torgersen.

Transportavdelingen: Kr. Larsen, Karl Buan, Lars Bækken, Martin Fossen, Asm. Antonsen, Torodd Ronæs. Lars Bækken, formann, og Torodd Ronæs sekretær.

Mek. og El. verksted: Ivar Myhre,

Ingvar Amundsen, Alf Midtgård, Sigmund Eidem, Arvid Skjervold, Egil Gipling, Jon Mehus, Rudolf Bakken, Arne Reitan, Odd Trosterud.

Valg er ikke foretatt i denne gruppe.

T. R.

✱ ✱ ✱

Møte for bedriftens avdelingsutvalg

Tirsdag 20. februar ble det arrangert et møte for samtlige avdelingsutvalgsmedlemmer i verkstedets spisesal, og i alt deltok 29 medlemmer.

Møtet var det første i sitt slag, og personalsjef Ronæs sa i sin innledning at bedriften heretter vil innkalle til slike møter 1 a 2 ganger pr. år. Hovedhensikten med møtene er å spre informasjon om økonomi, virkesituasjon, produksjon, salg og eventuelle planer om nyinvesteringer. Disse orienteringer vil bli gitt av administrerende direktør eller dennes stedfortreder.

Direktør Overwien ga i sin tale en oversikt over dagens situasjon og kom bl. a. inn på de problemer trefordlingsindustrien nå kjemper med, og berørte de forskjellige muligheter vi har til å overvinne vanskelighetene.

Kveldens gjest utenfra, — Henry Bugge-Pedersen, mangeårig formann i fagforeningen på Nobø, fortalte deretter om de erfaringer man hadde ved hans bedrift når det gjelder samarbeid mellom de ansatte og toppledelsen. Bugge-Pedersen måtte, etter sin innledning svare på en rekke spørsmål fra interesserte tilhørere.

Etter en deilig servering ble møtet avsluttet av formannen i Ranheim Arbeidsmannsförening, Peder Myhre, som uttrykte håpet om et utvidet samarbeid innen de enkelte avdelinger gjennom avdelingsutvalg, måtte bli det verktøy som samarbeidsavtalen innbyr til.



70 år.

Ragnvald Malvik

19/4 - 68

60 år

Asbjørn Haug

18/5 - 68

Ole Refseth

23/5 - 68

Ole Kirkevold

27/5 - 68

50 år

Harald Malvik

27/5 - 68

Ebjørn Eggen

27/5 - 68

Forslagsvirksomheten

Har du et forbedringsforslag å komme med?

Oppsøk personalsjef Ronæs som er forslagsordningens kontaktmann, — han vil hjelpe deg med å få forslaget formet på papiret og vil også sørge for at din idé blir fremlagt for forslagskomitéen. Hvis du trenger tegnehjelp vil Ronæs også kunne formidle slik bistand.

Vernesko

Vernesko kan du få bestilt hos Gunnar Underhaug i mek. verksted. Bedriften subsidierer skoene med 20 %. Vernesko er en billig forsikring for dine tær, — derfor:

Kjøp vernesko.

In memoriam

Trygve Andersen, født 14. desember 1897, død 6. februar 1968

Elkoff Tronvik, født 18. oktober, 1898, død 22. februar 1968

Jenssenmarka



*Fra lysløyperennet. Gjermund Eggen
i fart. Jan Erik Berge, sønn av Aksel
Berge, følger oppmerksomt med.*