



Ranheims- NYTT



For full kraft -

SEPTEMBER 1968

NR. 2 - 13. ÅRGANG



Ved Finnska Celluloseföreningens 50-års jubileum i mai måned, ble ovenstående fotografi tatt av representanter for verdens sannsynligvis 3 eldste eksisterende sulfatcellulosefabrikker. Samtlige disse bedrifter lager også kraftpapir og foredlede produkter, har ekspandert meget i senere år og synes høyst levedyktige. — Fra høyre: Ralph Mollatt, M. Peterson & Søn A/S, Moss, direktør Ingmar Häggblom, Tervasaari Sulfatfabrik, Kalkeakoski, Finnland, og direktør Th. Overwien, A/S Ranheim Papirfabrik.



Bedriftsavvis for A/S RANHEIM PAPIRFABRIK RANHEIM

ARBEIDSTIDSFORKORTNING

en utfordring

Innhold:

	side:
Arbeidstidsforkorting ..	1
Thorry Kiær †	2
Av R.P.s historie	5
Årsregnskapet	9
Studiearbeidet	12
Kontorlæringer	13
Gårdsbruket	14
Opplæringsplan	16
Bedriftsutvalget	17
Vernenotater	20
Praktikant fra Østerrike	23
Ny bedriftssøster	24
70 år	25
Pensjonisttur	27

✱

Omslagsbildet:
Karl Granbom interessert i
en flytur.

✱

Redaksjonskomiteen:

Th. Overwien
Eivind Ahlberg
Tormod Barstad
Tor Schjetne
Torodd Ronæs

Redaktør:

Brynjulf Moksnes

Det er uttalt på offisielt hold at arbeidstakerne må regne med at de gjennom arbeidstidsforkortelsen tar ut lønnstillegg i form av fritid. Man deler altså kaka på en en litt annen måte enn ellers. Ja, gjør man egentlig det? Ved å redusere antall timeverk baker man vel en mindre kake, og det blir jo noe annet. Man får altså bedre tid til å nyte en tynnere skive av herligheten. Men er nå det så ettertraktelsesverdig? Neppe. Her må noe gjøres for å fylle ut formen igjen, og det skulle også la seg gjøre med en rimelig innsats. Det finnes kanskje en liten reserve når det gjelder utnyttelse av arbeidstiden. I mange tilfeller har man muligheten for å slå to fluer i en smekk, idet en produksjonsøkning foruten å styrke bedriften også gir øket fortjeneste i form av tillegg i premie eller akkordlønn. En rasjonalisering av arbeidsordningen vil også være et alternativ som gir tilsvarende resultater. I det hele tatt, hvis man bare tenker seg om, er nok ingrediensene som kan sikre den rette hevingen av bakverket til stede.

Skal vi ikke være enige om å nytte de muligheter som eksisterer for å kompensere virkningen av den reduserte arbeidstid for derved å trygge arbeidsplassen og vår egen eksistens?

A. M.





THORRY KIÆR

Forrige nummer av «Ranheims-Nytt» bragte en gratulasjon til direktør Thorry Kiær's 80-årsdag. Denne var tenkt festlig feiret i en krets av slekt og venner. Slik gikk det ikke. Alderen gjorde sine krav gjeldende, helsen sviktet og nu er han borte. Men det han utrettet og minnet om ham vil leve lenge, ikke minst på Ranheim hvor han i et sammenhengende tidsrom av 42 år — herav 15 år som administrerende direktør og 27 år som styreformann — ledet og utviklet bedriften i med- og motgang.

Thorry Kiær var bare 35 år da han overtok ledelsen av vår bedrift etter de kritiske år som fulgte etter første verdenskrig. Det manglet ikke på oppgaver for den høyreiste, vakre mann, aristokrat i ordets rette betydning, og oppgavene ble løst i tur og orden. Han fikk god bruk for sine tekniske, merkantile og administrative evner: maskineriet skulle fornyes, banksjefer overbevises om bedriftens kredittverdighet og prosjektenes lønnsomhet. Ikke minst skulle de ansatte samarbeide og inngydes tiltro til fabrikkens levedyktighet og utviklingsmuligheter. Han inspirerte sine medarbeidere til å yte sitt beste.

Thorry Kiær hadde stor tro på at samarbeide mellom kolleger og konkurrenter i vanskelige tider førte lenger enn drepende konkurranse, og han nedla et stort og betydningsfullt arbeide i De Norske Papirfabrikanter Forening. Ved stiftelsen av Scankraft, samarbeidsorganisasjonen av skandinaviske kraftpapirfabrikker, var han en av initiativtagerne og øvet stor og gagnlig innflytelse ved utarbeidelse av foreningens lover og bestemmelser for markedstilpasning.

Thorry Kiær var handlekraftig. Hans gamle medarbeidere husker ennu det fyrverkeri av initiativ han utfoldet vinteren 1928—29 da fabrikken truet med å gå i stå på grunn av vannmangel. På utrolig kort tid fikk han fabrikken tilkoblet det offentlige kraftnett, og installert elektriske motorer til avløsning av de den gang tallrike vannturbiner. Samtidig forhandlet han med de mange oppsittere rundt Jonsvannet om tillatelse til ekstraordinær senkning av vannet for å ride av de øyeblikkelige vanskeligheter.

Forhandlingene med oppsitterne krevet tålmodighet og kløkt, og var ikke fri for humoristiske episoder som appellerte til sportsmannsinstinktet hos Kiær. Han var jo aktiv idrettsmann i yngre år, dyktig tennisspiller, og som skiløper deltok han i mange år med å gå opp 50-kilometer-løypa i Holmenkollen.

Thorry Kiær ønsket at Ranheim måtte få et aktivt idrettsmiljø. Han ble en god støtte for Ranheim Idrettslag, var hjelpsom med råd og dåd da det gjaldt opparbeidelse av idrettsbanene, og satte også høye mål: «Ranheim til 5. runde i norgesmesterskapet». Ingen var mere glad enn ham da Ranheim endelig kom i Hovedserien. Også Ranheim Musikkforening nød godt av hans bevilgning, og til gjengjeld æret hornmusikk-korpset ham hver 17. mai ved grytidlig å spille utenfor hans vinduer på Ranheim Gård.

Kiær visste at trivselen på stedet ikke bare avhang av arbeidsplass og lønningspose. Derfor støttet han idretten og musikklivet, derfor nedla han også et betydelig arbeide etter at den gamle Ranheim kirke brente ned etter lynnedslag i januar 1932. Han ble medlem av byggekomiteen for den nye kirke og har sammen med kirkens arkitekt og sin hustru stor andel av det vellykkede resultat.

Selv om Kiær etter 1938 kom noe på avstand fra den daglige drift, var han alltid orientert om Ranheims problemer, som var en av hans hovedinteresser. Ja, så sent som en måned før sin død og til tross for mange ulemper, ville han ha fyldige opplysninger om produksjon og salg av våre produkter, virkessituasjonen i Trøndelag og våre fremtidsplaner. Hans hukommelse var den samme gode, han bare beklaget at kreftene ikke lenger tillot ham å hjelpe oss. Nest etter familien var nok Ranheim Papirfabrik og stedet Ranheim hans store kjærlighet.

En avholdt og respektert sjef er borte, men hans verk består. Hans minne vil lenge leve på Ranheim.

Th. O.

*

Thorrry Kiær var født i daværende Christiania 6. januar 1888. Han ble utdannet som diplomingeniør i Dresden og kom som ung ingeniør til den norske-eide cellulose- og papirfabrikk A/S Dubrowka, St. Petersburg i Russland, hvor han etter få år ble adm. direktør og opplevet på nært hold revolusjonen i 1917. Han var deretter adm. direktør A/S Ranheim Papirfabrik 1923—1938, og for A/S Meraker Brug 1927—1938, for AB Tegefors Verk i Jämtland 1925—1938 og for Orkla Grubeaktiebolag 1938—1958.

Medlem av Strinda herredstyre 1926—1934, av Den kgl. skogkommisjon 1930—1931. Styreformann i A/S Ranheim Papirfabrik fra 1938 til 1965, medlem av Bergverkskommisjonen av 1951. Medlem av styrer og representantskap i en rekke selskaper og mange år formann i De Norske Papirfabrikanter Forening og Norske Svoelkisprodusenters Forening.

Direktør Kiær var kommandør av Finlands Lejon Orden, kommandør av Vasa-ordenen og ridder av den svenske Nordstjerne-orden.

Han døde 29. juni 1968, vel 80 år gammel.

Av Ranheim Papirfabriks historie

(Forts. fra nr. 1 1968)

1916

Ved inngangen til 1916 sto der ved Ranheim enda igjen å fullføre litt av de eldre papirkontrakter til lavere priser. Alt i alt kunne man dog gjøre seg forhåpninger om å nyte godt av de høye priser som innledet året og som fortsatte til høsten, — men da ble markedet slappere, idet den vesentligste årsak var innskrenkning av papirforbruket i de krigførende land. Etterspørselen på cellulose holdt seg imidlertid, så mange fabrikker, også sulfatfabrikker, så sin fordel i å stoppe papirfabrikasjonen og selge cellulosen, dog ikke Ranheim.

De *nybygninger og forandringer* som var påbegynt på Ranheim i 1915 ble fullført med mange forsinkelser og andre vanskeligheter, bl. a. sterk kulde i årets første måneder. I mai var det nye kokesystem i full drift. Ny dobbeltvegget skorstein var reist, 3 nye turbiner installert, 5 nye kolleranger for maling av kvist. Det var bare å la flishuggeriet fore kokerne med råstoff.

Men på *råstoffets* område begynte det å bli vanskeligheter, og de kom utenfra. Den 23. juni ble det utstedt forbud mot å bruke avfallet fra sagbrukene, plankekapp, bordkapp og bakhun til fremstilling av cellulose. Noen vesentlig betydning for Ranheims produksjon i 1916 fikk denne bestemmelse ikke. Nedgangen i produksjonen ble bare ca. 4 prosent, og man hadde reservebeholdningen av tømmer og kubb å tære på en tid. Søknad om import av ved fra Sverige ble avslått både av norske og svenske myndigheter.

Fabrikken var i uavbrutt drift hele året når unntas en driftsstans på 10 dager i juni på grunn av storstreiken. Stansen ved Ranheim hadde en ondartet start: 6. juni forlot alle arbeiderne ved Ranheim sine plaser uten varsel, kokerne var fulle av masse, ovnene fulle av soda osv., men det gled på en måte uten større skadevirkninger.

Årets produksjon av cellulose ble

9073 tonn mot 9468 i 1915, men med en stigning i produksjonsomkostningene fra kr. 115 i 1915 til kr. 160 pr. ton. Formentlig i forbindelse med forbudet mot å bruke avfallsved gikk prosenten av bakved som råstoff ned fra 82,7 til 80,5 prosent. De prosentvis største stigninger viste utgiftene til fyrkull, arbeidslønninger og sist, men ikke minst, reparasjoner. En tredjedel av hele stigningen på kr. 45 skyldtes reparasjonene. All cellulosen gikk til egen papirfabrikasjon.

Produksjonen av papir gikk også litt ned, fra 8293 tonn til 7953 tonn, men selvfølgelig også her med stigning i produksjonsomkostningene fra kr. 218,66 til kr. 323,63 pr. tonn. Som for cellulosen hadde også ved papiret fyrkullene og arbeidslønningene den største stigning.

Når 1916 til tross for de økte produksjonsutgifter likevel kunne gi et økonomisk godt resultat, skyldtes det de høye priser man oppnådde for papiret. Og Ranheim hadde hele året så mange ordrer at papirfabrikken kunne holdes i full drift. Fjorårets gjennomsnittspris hadde vært kr. 236, for 1916 ble den kr. 455 pr. tonn. Stigningen i salgsprisen var omtrent dobbelt så stor som stigningen i produksjonsomkostningene.

Det var opplagt at årets utbytte måtte bli mer enn tilfredsstillende. Årsregnskapet viste et brutto overskudd på kr. 876.000,00. Direksjonens forslag til disponering av dette store overskudd ble vedtatt av generalforsamlingen og gikk ut på å dele ut et utbytte på 10 prosent med kr. 105.000. Det ble foretatt avskrivninger til et beløp på kr. 165.000. Til reservefondets konto ble overført kr. 174.000, til disposisjonsfond kr. 400.000.

Så langt som til 1916 kan man vel si at etter det nye konserns overtakelse i 1907 hadde Ranheims økonomi ikke vært utsatt for voldsomme omkastninger. Det skulle bli annerledes etter 1916. En oversikt over *Ranheims stilling ved utgangen av 1916* vil ha sin interesse og viser i sammmentrengte poster disse tall:



Arbeidere på huggeriet mellom 1915 og 1920. — Fra venstre stående: Martin Kvam, Nils Reppe (Stor-Nils), Elias Eriksen?, Bernhard Haugan, Hilmar Eidem, Anders Konstad, Ludvig Eggen, Einar Brundalen, Kasper Reinås, Oluf Haseth, Andreas Aune og neste ukjent. — Sittende fra venstre: Einar Karlsen, Oscar Paulsen, Ingvald Værås, Sverre Haarberg, Eilif Kulseth og Richard Berg.

Beholdn. og debitorer	kr. 1.903.717
Anlegg med dampskip og lektene	» 2.836.406
Brutto formue	kr. 4.740.123
Gjeld:	
Andresens Bank	kr. 1.266.917
Aksepter	» 577.278
Obligasjonslån	» 850.000
Pantobligasjon	» 4.000
Kreditorer	» 348.636
Aksjekapital	» 1.050.000
	kr. 4.096.831

Netto formue blir altså kr. 643.291, et ganske tilfredsstillende resultat.

1917

Stillingen ved inngangen til 1917 kunne gi anledning til noen uro. Visstnok hadde man et rekordoverskudd i

1916 på kr. 876.000, men man hadde hengende over seg truende skyer i form av norsk brenselspanikk, engelske importrestriksjoner og sulfatmangel ved Ranheim.

De engelske restriksjoner på importen gikk ut på en innstramming til 12 prosent av det kvantum som hadde vært importert i 1914. Det utviklet seg slik at i slutten av året horte ordrene helt opp. De andre utenlandske markeder var praktisk talt stengt, dels på grunn av blokade og dels på grunn av at man hadde måttet underskrive erklæring om kun å selge produksjonen til England og dets allierte, ingen dispensasjoner kunne påregnes.

Det var brenselsvanskelighetene i Norge som fremkalte restriksjonene på råstoff-forbruket, først i 1917 ble dette fulgt av forbud også mot bruk av skogsved til fremstilling av cellulose og tremasse. Staten la beslag på

10.000 favner av Ranheims flisved til meget lav pris, og man måtte som erstatning derfor kjøpe tømmer til langt høyere priser.

Sulfatmangelen var helt prekær, idet et skip med 900 tonn sulfat for Ranheim var blitt torpedert i slutten av 1916. Under mange vanskeligheter og til langt høyere pris og frakt fikk man til slutt en ny forsyning sulfat.

I mai truet det med hel stans, dispensasjonene fra forbudet mot å bruke bakved og skogsved ble tilbakekalt. Ved en total arbeidsstans ville 330 arbeidere og 25 funksjonærer bli ledige. Strinda kommune grep inn og henstilte til departementet å oppretteholde dispensasjonen. Men fra 1. juni ble driften innskrenket til halv, og i møte 16. oktober besluttet direksjonen å si opp arbeiderne og stanse driften med bibehold av så vidt mange av de eldre og viktigere arbeidere at lossing av flis og bakhun «kan fortsætte saa vi ikke kommer i vanskeligheter overfor de brug fra hvem vi har kjøpt denne vare.» Denne beslutning ble dog ikke gjennomført i full utstrekning lengere enn fra 1. november til 17. desember, da driften ble gjenopptatt med to tredjedels styrke, idet to av de tre papirmaskinene kom i drift.

På forespørsel i januar fra De Norske Papirfabrikanter Forening oppgir Ranheim at man ikke hadde i utsikt papiroddres før i mars, og sto i villrede om man skulle lage cellulose eller papir eller begge deler.

Med usikkerheten om markedene fulgte altså usikkerhet i ledelsen av produksjonen. Den regulære gang, at all cellulosen skulle brukes til egen papirproduksjon, ble brutt, idet man for å holde driften gående lengst mulig laget ca. 2000 tonn cellulose for salg, men man måtte holde opp med det da celluloseprisen ble så lav at det ikke lønnet seg med de høye innkjøpspriser på råstoff.

Resultatet av årets *celluloseproduksjon* ble 6333 tonn mot 9073 i 1916, en nedgang på 30 prosent. Prosenten av bakved gikk ned til 71.5. Etter det anførte er det klart at produksjonsprisen måtte stige voldsomt, fra 160

kroner pr. tonn i 1916 til kr. 271,50 i 1917 — en stigning på 70 prosent. Alle utslagsgivende poster i produksjonsoppgjøret hadde vist sterk stigning unntatt — merkelig nok — fyrkull, som lå omtrent som i 1916.

Papirproduksjonen ble bare 3775 tonn pakket papir mot 7953 tonn i 1916, — en nedgang på 52,5 prosent, med en produksjonspris på kr. 533,37 mot 323,65 i 1916, en oppgang på 58,5 prosent. Den gjennomsnittlige salgspris for papiret og tørr cellulose (ca. 2000 tonn) ble kr. 607,40 pr. tonn.

Om den fortjeneste man hadde i 1917 uttales i årsberetningen at den skrev seg «utelukkende fra de store besparelser vi har opnaet i driften ved de i mai igangsatte nyinstallerte apparater og maskinerier for utnyttelse av brendeveddien i avfaldsluten i større utstrækning end tidligere, likesom vi ogsaa i 1917 har hat fuld nytte av de i 1916 installerte apparater for utnyttelse av kvisten, som tidligere ikke har vært benyttet, likesom vi ogsaa ved disse nyanordninger har innsparat 12 mand i driften.»

I løpet av året fant sted overgang fra 2 skift til 3 skift i cellulosefabrikken.

Årsregnskapet viste et brutto overskudd på kr. 480.000, men heri var ikke medtatt uoppgjorte skatter ca. 150.000 for 1916/17. 1917 er siste år teglverket gir nevneverdig overskudd, kr. 18.000. Det ble delt ut et utbytte på 10 prosent.

Stillingen var ikke sterkere enn at direksjonen foreslo for en ekstraordinær innkalt generalforsamling at den skulle få bemyndigelse til ifall den finner det påkrevet å oppta et *obligasjonslån* etter lånet av 1909, hvorpå for tiden gjensto uinnløst kr. 800.000, inntil kr. 2.000.000 og i den anledning å pantsette fabrikken med øvrige eiendommer for et beløp av inntil kr. 2.500.000 utover nåværende pantsettelse.

Generalforsamlingen vedtok den 21. november forslaget, som dog *ikke* ble effektivt. Først i 1920 ble saken tatt opp igjen og da med positivt resultat.

(Forts.)

UTBYGGING AV PM VI

I vår kontrakt med Thune er det spesifisert at PM VI skal kunne produsere 65 t/24 h innen gramvektsområdet 50—250 m/min. Hittil har produksjonen ligget på 55—80 t/24 h, noe avhengig av hvilken gramvekt som kjøres. Det ser imidlertid ut til at tørkepartiet har større kapasitet enn beregnet, og vi håper det blir mulig å kjøre 90 t/24 h innen hele gramvektsområdet.

Det gledelige faktum at vi får mer enn beregnet ut av tørkepartiet skyldes vesentlig tre ting. For det første er maskinens varme- og ventilasjonsanlegg med lukkede tørkehetter meget effektivt. Dette ser vi av at maskinens dampforbruk pr. tonn avdampet vann er lavt. For det annet er presspartiet effektivt, på tross av at maskinen bare er utstyrt med to presser. Vi oppnår et relativt høyt tørrstoffinnhold etter presspartiet, og det spesifikke dampforbruk pr. tonn papir blir gunstig. For det tredje er tørkepartiet forsiktig dimensjonert, det er en reserve til stede som vi nå skal nyttiggjøre oss.

Økt produksjon av tynt papir krever høyere maskinhastighet og større malekapasitet. I fellesferien ble det derfor skiftet drev i alle driftsvekslene, maskinens hastighetsområde er nå 75—375 m/min. Motorene og det elektriske driftsutstyret for øvrig er uforandret.

I ferien ankom også en ny stor skiveraffinør av fabrikat Sprout-Waldron. Den arbeider etter samme prinsipp som de tre Black-Clawson-raffinørene, en dobbel maleskive roterer mellom to stillestående. I den nye raffinøren styres maletrykket ved hjelp av 2 hydrauliske sylindere som står i forbindelse med den ene statorskiven. Rotorskiven «flyter» fritt mellom de to statorskivene, den holdes bare på plass av massetrykket i malespaltene. Skivediameteren på den nye refinieren er 34" mot 26" på de «gamle». Dene økningen betyr så mye at en stor raffinør utfører like mye malearbeid som 2½ av de mindre.

Den nye skiveraffinøren er utstyrt med en 850 HK kortsluttmotor for

6600 volt. Dette er den hittil største motor som er installert på Ranheim. Høyspent utførelse ble valgt for å slippe å anskaffe ny transformator for PM VI og for å kunne anvende kortsluttmotor med direkte start i stedet for en med sleperinger.

Ved høyere produksjon vil det gå større mengder gjennom centricleaner-anlegg og innløpskasse. Det er derfor nødvendig å øke pumpekapasiteten. Centricleanerpumpen for første trinn er skiftet ut med en større type, og Cleaner nr. 7, som tidligere har vært utkoblet, skal tas i bruk. Fortynningspumpen har fått en ny og vesentlig sterkere motor, det blir dermed mulig å holde lav konsistens gjennom innløpskassen, hvilket gir bedre bunn i papiret.

For å kunne ta unna den større vannmengde er det montert en ny våt sugekasse i virepartiet.

Ved hastigheter over ca. 250 m/min er det ikke mulig å tre papiret på de partiene som ikke har snorfremføring. Det skal derfor installeres blåsebrett for å hjelpe frem papiret. Slike blåsebrett brukes på maskiner for høye hastigheter. Vi har imidlertid ingen erfaring med dem, det blir derfor nødvendig å forsøke seg frem til gunstigste utforming og plassering.

Filteret har ikke stor nok kapasitet ved guskbrudd, en del forslag til å avhjelpe dette problemet vil bli prøvd etter hvert.

PM VI er bygget med tanke på senere utvidelse til 120 t/24 h. En slik utbygging vil kreve store investeringer og har foreløpig ikke vært aktuelt. Det blir imidlertid nå mulig å øke kapasiteten betydelig ved hjelp av en relativt beskjeden investering.

Markedssituasjonen har i sommer bedret seg betraktelig, vi har meget god bruk for mer papir fra PM VI. Det er derfor å håpe at maskinen så snart som mulig kan bli trimmet opp i maksimal produksjon. Det vil i dagens situasjon ha stor betydning for Ranheim.

G. S.

ÅRSREGNSKAPET FOR 1967

Året 1967 ble for vår bedrift preget av store omstillinger til nye forhold både teknisk og markedsmessig. Papirmaskin nr. 6 ble satt i drift ved årsskiftet 1966/67 med den følge at den normale ordresammensetningen også for de andre papirmaskinene i stor grad ble endret. Fra fabrikkhold ble det hevdet at dette følte som om alle papirmaskinene skulle innkjøres på nytt med nye og ukjente problemer. Denne situasjon falt sammen med økende konkurranse og skjerpede krav fra kundene.

Til tross for disse problemene satte det nye produksjonsapparatet oss i stand til å fremvise nye rekorder i produsert kvantum og omsetning. Dessverre må det motsatte sies om nettoresultatet av vår virksomhet. Omkostningene presses stadig oppover uten at det er mulig å ta dette igjen i prisene på våre produkter. Dette resulterer i minsket margin, og det henvises i så måte til vårt statiskdiagram som viser en ytterligere reduksjon av restsektoren «avskrivninger, skatter og overskudd» med 1 prosent av omsetningen i 1967.

Avskrivninger, skatter og overskudd.	23 %	17 %	12 %	9 %	7 %	6 %
Lønninger og sosiale omk.	26 %	26 %	25 %	25 %	26 %	28 %
Råvarer, materialer, tjenester, frakter, renter etc.	51 %	57 %	63 %	66 %	67 %	66 %
	1959	1961	1963	1965	1966	1967

Det er beklagelig at denne reduksjon finner sted i en periode hvor avskrivningene øker som følge av de store nyanleggene. Fulle avskrivninger er kun mulig gjort ved å tære på tidligere reserver.

Minsket inntjeningsevne og store utbetalinger på nyanlegg har medført økte renteutgifter.

AKTIVA
STATUS PR. 31-12 1967
PASSIVA

Tomter, bygninger, maskiner, transport- midler, anlegg under arbeide	39.861.657
Verdipapirer	402.988
Varebeholdninger	11.830.275
Diverse tilgodehavender	10.991.411
Bankinnskudd og kontanter	3.541.813
Skattetrekkmidler	680.748

Aksjekapital	1.950.000
Reservefond	10.580.500
Udisponert overskudd	6.589
Disposisjonsfond	5.330.000
÷ avsatt til skatter	177.500
÷ avsatt til utbytte	292.500
	<u>4.860.000</u>
	17.397.089
Avsatt til dekning av mulige tap på fordringer	709.000
Langsiktig gjeld	38.680.000
Påløpet, ikke ilignet skatt	219.525
Ilignet, ubetalt skatt	105.106
Trukket forskuddsskatt	680.748
Diverse gjeld	9.517.424
	<u>49.202.803</u>
	67.308.892
Garantiforpliktelser	610.016

Ranheim, 31. desember 1967
28. februar 1968

I styret for
A/S RANHEIM PAPIRFABRIK

Per Palmer S. A. Solberg Nils Astrup Fredrik Kiær Th. Overwien Anthon Ellingsen

Revidert 2. mars 1968
Olav Skreen / Kjell Storø
(statsaut. revisor)

DEBET

GEVINST- OG TAPSKONTO FOR 1967

KREDIT

Eiendomsskatter, avgift på elektr. kraft	215.699
Avsatt til skatter til stat og kommune	
for året 1967	177.500
÷ overført fra disposisjonsfond	177.500
	<u>0</u>
Renteutgifter	2.539.908
Åpningsavskrivning på PM VI	100.000
Ordinære- og tilleggsavskrivninger på anlegg	4.792.529
Andre avskrivninger/avsetninger iflg.	
skattelovene	179.991
Pensjoner og pensjonspremier for	
funksjonærer/arbeidere	37.210
Bidrag til forskning	73.645
Utbytte til aksjonærer	292.500
÷ overført fra disposisjonsfond	292.500
	<u>0</u>
Overføres til neste år	286
	<u>7.939.268</u>
	<u>7.939.268</u>

Driftsresultat før avskrivninger, renter	
skatter etc. er trukket fra	5.564.421
Gevinst v/salg av varige driftsmidler	79.465
Hus- og grunnleier, vann- og strømgift	166.177
Diverse renteinntekter og nøytrale inntekter ..	825.648
Tilbakeførsel av tidligere nedskrivninger på	
beholdninger m. v.	1.303.557
	<u>7.939.268</u>
	<u>7.939.268</u>

STUDIEARBEIDE

Studieutvalget ved Ranheim Arbeidsmannsforening vil i disse dager, ved plakatoppslag og ved personlig kontakt, rette en henvendelse til interesserte om å melde seg på en deltakerliste for brevninger i studieesongen 1968/69, dvs. høsten 1968 og våren 1969.

Hva er så et studieutvalg?

De fleste vet vel kanskje at studieutvalget velges på fagforeningens årsmøte. Men hvilken oppgave har et studieutvalg?

Studieutvalgets fremste oppgave er å organisere og planlegge studietiltak som egner seg for brevninger og studiegrupper innen fagforeningens medlemmer.

Hva er så en brevning?

En brevning bør ha et minimum av 5 deltakere, helst 7—8, som er det ideelle etter de erfaringer man har.

Hva er en ringleder?

Ringlederen er ikke en lærer, men en av elevene som har til oppgave å tilrettelegge arbeidet og formidle oppgavebesvarelsene til og fra skolen.

Hvilken nytte kan man ha av å delta i en brevning?

- 1) Man utvider sin horisont ved å skaffe seg greie på ting man før ikke hadde.
- 2) Man lærer å fremføre sin synspunkter blant en gruppe mennesker.
- 3) Man blir en kamerat blant kamerater, som i fellesskap arbeider for å komplettere sine kunnskaper.

Så vil man spørre seg selv om man har tid til å delta i en brevning.

Ja, vi har alle tid til en kveld for uken i den mørke årstid å ofre to timer på et brevningmøte, pluss litt lesning hjemme i ledige stunder.

Studieutvalget vil i disse dager forsøke å få i gang tre slike tiltak i form av brevninger, som skal være avsluttet før jul.

I januar er det så meningen å få i gang 3 nye brevninger, som skal være avsluttet før våren. Studieutvalgets oppslagsplakater vil redegjøre nærmere for kursenes art, og ellers de opplysninger man kan trenge.

Et gammelt ordtak sier at man blir aldri for gammel til å lære. Dette ordtaket gjelder også deg! Ta snarest opp til overveielse og meld deg på til en brevning i høst. Snakk med dine arbeidskamerater og gjør også disse interessert i studiearbeidet.

Og husk, det koster deg ikke annet enn litt personlig initiativ, som du igjen vil belønnes for ved gleden over å lære og vite mere. Studieutvalgets leder, Egil Gipling, vil stå til tjeneste og besvare alle spørsmål du måtte stille i forbindelse med brevninger.

Hvis du også har planer om å søke på et av mange ukekurser som Arbeidernes Opplysningsforbund hvert år arrangerer, bl. a. på Dovrefjell Hotell på Dombås, har du større sjanser til å bli opptatt på disse hvis du har en eller to brevninger som grunnlag, da det i alle tilfelle legges stor vekt på dette ved vurdering av søknader.

Vel møtt til aktivt studiearbeid i høst!

Studieutvalget.

— For vi ansetter Dem som maskinskriverske i vårt firma, bare en liten test: Hvilken av disse fem gjenstandene er skrivemaskin?



KONTORLÆRLINGER



Mari-An Engeseth

Bente Lian

Anne Grethe Nesvold

I 1966 ble de første kontorlæringer ansatt ved A/S Ranheim Papirfabrik. Nå har det alltid hersket en viss skepsis både blant arbeidsgiverne og de unge som har søkt handelsveien, når det gjelder loven om kontorlæringer. Arbeidsgiverne har vært litt betenkt over å ta på seg ansvaret for å gjennomføre en så vidt omfattende opplæring som lærlingekontraktene betinger. Dette medfører nemlig bl. a. at lærlingene må inngå flere avdelinger for å få dekket hele opplæringsplanen. De unge har på sin side vært engstelige for å binde seg med kontrakt. Når man er ung synes jo to år å være som en evighet.

Ved en enkel tilstelning i forbindelse med spisepausen forleden fikk Mari-An Engeseth, Bente Lian og Anne Grethe Nesvold, som de første ved vår bedrift, overbrakt sine lærebrev av personalsjef Ronæs. Disponent Dyblie, avdelingssjef Daaland og innkjøper Paulsen uttalte alle sin tilfredshet med lærlingeforsøket, og det er sannsynlig at nyansettelser ved bedriftens kontorer heretter vil bli basert på denne form for rekruttering.

De tre «nyutklekkede» poserte også for fotografen, — og er de blitt like flinke som de er søte å se til, må vi si at bedriften har vært uvanlig heldig med sine nye kontordamer.



GÅRDSBRUKET

Etter 25 års virke som bestyrer av gårdsbruket på Ranheim Vestre — Ranheim Gård, har *Lorens Bakheim* av helbredshensyn funnet å måtte trekke seg tilbake fra den stilling han har skjøttet så vel og hvor han har ofret all sin arbeidskraft.

Bakheim kom til oss fra Falstad, hvor han som fjøsmester hadde ansvaret for den store besetning, og der-til sto i spissen for forsøksdyrking av nye kornsorter.

Hos oss lykket det Bakheim på få år å bygge opp en førsteklasses besetning, som ble kjent langt utenfor distriktet. Uthusbygningene ble ombygget etter hans planer, nye, store siloer ble oppført, større grøftearbeider ble igangsatt, Tømmersletta oppdyrket og korndyrkingen utvidet, og det ble sluttet avtale med Felleskjøpet om kontraktdyrking av såkorn.

Bakheim sparte aldri seg selv, men strevet sent og tidlig som om gården var hans egen. Når han og hans frue Aslaug nå flytter inn i deres vakre nye hjem i Fjordgløttveien, kan de med stolthet skue ned på gården og på resultatet av velgjort arbeid.

Vi ønsker dem mange gode år! . . .

Som ny gårdsbestyrer fra 1. september er ansatt agronom *Lars Tønne* fra Ogdalen. Tønne har eksamen fra fylkeslandbruksskolen på Mære med beste karakter og dertil handelsskole.



Lars Tønne

Han har mange års erfaring fra arbeid ved store gårdsbruk, sist fra Wibe ved Steinkjer, og er fortrolig med moderne driftsmetoder.

Vi ønsker ham og hans frue velkommen til Ranheim!

Th. O.



*Bakheim inspiserer nydyrkingen på Tømmersletta.
Bakheim beundrer én hestekraft
og flere —*

Opplæringsplanen for Treforedlingsindustrien

I de senere år er det blitt gjort en god del forberedende arbeid for å komme fram til en felles grunnleggende yrkesopplæring for hele treforedlingsindustrien. En ekspertkomité satt sammen i 1965/66 for å drøfte innholdet i en samlet opplæringsplan for hele vår bransje. I den mellomliggende tid har disse ekspertuttalelsene blitt inngående kommentert og diskutert blant bedriftsledere og opplæringsfolk.

Det hersker bred enighet om ønskeligheten av en felles plan for vår yrkesopplæring. Vi må også si at det konkrete opplegg som den tidligere nevnte komité har skissert er blitt meget godt mottatt. Den vesentlige del av innvendingene mot prosjektet er rettet mot den tempoplan for gjennomføringen som er skissert av Treforedlingens Yrkesopplæring.

Om planen blir gjennomført — og det har vi all grunn til å tro at den blir — vil den få store direkte eller indirekte konsekvenser for alle ansatte i vår bransje. Det er derfor på høy tid å sette seg inn i hovedtrekkene ved den vedtatte opplæringsplan.

Planen har til oppgave å heve den faglige standard innen vår bransje. Dette skal gjøres ved en omfattende opplæringsvirksomhet av så vel praktisk som teoretisk art.

Tre typer kurs danner kjernen i opplæringsplanen. Disse tre kurs er blitt kalt henholdsvis Orienteringskurs, Grunnkurs og Driftsoperatørkurs.

Orienteringskurset er første ledd i planen. Dene kurstype forutsettes arrangert og gjennomgått av ansatte opp til et visst nivå. Det har vært antydning tekniker/ingeniørskikket. Hensikten med denne kurstype er å gi alle ansatte et bredere oversyn over bransjen og over den enkelte bedrift. Som orienteringskurs vil de fleste bedrifter benytte «Papirkurset» fra Folkets Brevskole. Dette er et brevkurs bestående av 6 brev.

For alle som ønsker å kvalifisere seg for de mer krevende stillinger innen vår bransje kreves det at vedkommende går et såkalt Grunnkurs.

Forslaget til disse kursene tar sikte på at de skal arrangeres på yrkeskolene eller som korrespondansekurs. Hensikten med grunnkursene er at de skal erstatte noe av den opplæring på yrkesskole som mangler hos dem som har gått direkte inn i arbeidslivet. Grunnkursene er tenkt utviklet ved ettårig kveldsundervisning. De fag som blir behandlet er spesielt:

- Grunnleggende kjemi
- Grunnleggende fysikk
- Grunnleggende mekanikk
- Økonomi
- Praktisk regning
- Norsk med rapportskrivning

Grunnkursene gir i seg selv ingen kompetanse. Den som har gjennomgått grunnkurset og samtidig har 3 års kvalifiserende praksis har imidlertid anledning til å bli opptatt på den tredje og siste type kurs, driftsoperatørkursene. Den som har gjennomgått et av disse kurs får rett til å kalle seg driftsoperatør, vår bransjes fagarbeider. Driftsoperatørene skal besette de mest krevende stillinger i de kommende år. En fellesbetegnelse for disse stillinger er nøkkelstillinger. De nøkkelstillinger som opplæringsplanen nevner er følgende:

- Maskinfører og ruller ved
- Yankee-maskin
- Maskinfører og tørker ved
- Fourdrinier-maskin
- Hollenderfører
- Rullmaskinfører
- Skjærmaskinfører
- 1. koker
- Silpasser
- Lutbereder
- Sodakjelpasser
- Diffusørpasser
- Inndampningspasser

Denne oversikten skulle gi et inntrykk av hvilke stillinger som er tiltenkt de vendende driftsoperatører. Her hos oss bruker vi vel noe forskjellige betegnelser for en del av stillingene. Det forundrer en at en gruppe som fargerne ikke er nevnt, men det får bli en annen sak.

Driftsoperatør-kursenes innhold vil bli avpasset etter de forskjellige faglige krav som nøkkelstillingene medfører. For arbeidere som ønsker å kvalifisere seg til tørker eller maskinfører vil det antagelig bli et driftsoperatørkurs på ca. 75 undervisningstimer.

Ordningen med orienteringskurs og driftsoperatørkurs vil bli felles for alle ansatte, eldre som yngre. Grunnkursene vil sannsynligvis bli noe kortere for eldre arbeidere.

Når vi tilføyer at hele planen forutsetter at man har gjennomgått 9-årig skole, vil man forstå at planen vil medføre en betydelig heving av utdannelsesnivået i vår industri. På lengre sikt får dette sannsynligvis

lønnsmessige konsekvenser. Det vil nok bli et større skille mellom driftsoperatører og ufaglærte arbeidere.

Hvilke følger får så planen her på vår bedrift nå i den nærmeste framtid? Til det er å svare at vi allerede i høst vil ta initiativet til å få satt i gang første ledd i planen, orienteringskurs. Vi tar i første rekke sikte på ansatte i papir- og celluloseavdelingen. Vi vil gjøre deltagelse i orienteringskurset frivillig. Det vil i de kommende dager bli gitt nærmere opplysninger om vårt orienteringskurs i oppslagskasser og ved rundskriv. Bruk høsten til å erverve nye kunnskaper! Bli medlem av en brevring!

ErSå.

Bedriftsutvalgsmøte 25. juni 1968

Til stede: Th. Overwien, A. Møller, E. Dyblie, G. Haavi, T. Ronæs, P. Myhre, L. Auran, A. Berge, Ø. Larsen og O. Wenberg.

Fraværende: F. Kiær, A. Efschen, E. Gipling, A. Knudsen, Aud Eidem.

Møtet ble åpnet av formannen P. Myhre og denne refererte dagsordenen. Han ga deretter ordet til direktør Overwien.

Direktør Overwien åpnet sin redegjørelse ved å si at første halvår 1968 hadde vært det vanskeligste og dårligste halvår for treforedlingsindustrien siden krigen. Lagerbeholdningen innen bransjen har øket selv om salget for kraftpapir har steget med 4 prosent.

Prisen for kraftpapir har gått ned med 40 kroner pr. tonn på innlandet, og selv om det er gitt noe tillegg for viderefordlet papir, har dette ikke vært nok til å dekke de økte omkostninger.

Direktør Overwien kom inn på markedet for bærepoper, hvor mye i dag lages av plast. Papirfabrikantene har forsøkt å erobre noe av dette markedet ved å sette ned prisen på papir for kvaliteter til slike formål. På skandinavisk basis har salget av kraftpapir gått ned, — den stadig

oppadgående trend de senere år er nå blitt brutt.

Direktøren kom også inn på de nye transportmetodene for varer sjøveien, hvor mye i dag går som bulktransport, og dette går naturlig nok utover salget av papir til emballasje. Likeledes benyttes plast i stadig større utstrekning. Et annet forhold som spiller inn, er at mens produksjonsomkostningene for papir har gått opp, har de derimot falt på plastsektoren, hvor store kvanta enheter i dag har kastet inn sin produksjon på markedet. Plastindustrien er en storindustri som krever liten bemanning, noe som betyr meget omkostningsmessig i våre dager. Alle disse forhold er fortsatt til stede og presset på vår industri fortsetter.

Devalueringen i England har ført til en prisreduksjon på ca. 85 kroner pr. tonn på markedet der. Videre kan nevnes at produksjonskapasiteten i Norden i løpet av 1968—1970 vil øke med ca. 300 000 tonn/år, og det er helt åpenbart at dette vil trykke markedene ytterligere. Vi har riktignok fått et markedstilpasnings-system, som fra 1/9 1967 skal gjelde til 1970 med det formål å konsolidere markedene. Systemet er bygget opp slik at

ny kapasitet bare kommer gradvis inn. Videre har bransjen vedtatt forskjellige markedsstimulerende tiltak for å vinne nye markeder.

For å komme med et par lyspunkter opplyste direktør Overwien at man nå kunne notere en bedring i ordresituasjonen i den siste tid. Det har på grunn av ordres fra større kunder som nå ønsker papir levert på kort varsel, ført til at vi har et sprenget program fram til ferien. Rent generelt viste direktøren til at antall ansatte i norsk industri har gått ned ifølge offentlig statistikk. Totalt har riktignok beskjeftigelsen øket, men økningen har skjedd i sektorer som undervisning, helsevesen og varehandel. Vi har nå opplevd flere tilfeller av permittering av ansatte innen industrien enn vi har hatt på lenge. Dette har riktignok bidratt til å minske gjennomtrekken generelt — men kan ikke sies å være et positivt trekk likevel for landets industri. Overwien konkluderte sin redegjørelse med å si at vårt lager har gått ned de siste ukene, og dette må betraktes som et lyspunkt. Selv om første halvår 1968 har vært dårlig, ser vi fram til annet halvår med en viss optimisme. Direktøren viste til slutt til appellen som har utgått fra arbeidslivets hovedorganisasjoner i forbindelse med årets tariffoppgjør, hvor organisasjonene peker på at man må søke å nøytralisere virkningen av arbeidstidsnedsettelsen ved å øke produktiviteten. Han hadde god tro på at dette skulle lykkes for Ranheims vedkommende, bedriften vil gjøre sitt, og direktøren var også overbevist om at de ansatte ville bidra på sin måte.

Formannen i utvalget ga deretter ordet til overingeniør Møller, som ga en oversikt over driften. Han startet med huggeriet og fortalte at det nye barkanlegget ikke hadde kommet i gang enda fordi man hadde fått vanskeligheter med tømmerkranen. Det må nå utføres ganske omfattende betongarbeider på fundamentene for skinnegangen, — noe han håpet ble klart til ferien. Videre vil det bli nødvendig med en forsterkning av ende-blokken, — muligens må kranbanen også forlenges. Truckene har i mellomtiden overtatt kranens arbeids-

oppgaver, og det hele går for så vidt greit.

Fra cellulosefabrikken kunne overingeniør Møller meddele at driften stort sett går uten problemer. Polysulfidkokingen er nå avsluttet, og resultatet vil bli vurdert med det første, deretter vil bedriftsledelsen ta stilling til hvorvidt man permanent skal gå over til den nye kokemetode. Møller fortalte videre at kabelen til sodahuset, som ble ødelagt for en tid siden, nå er reparert, — det hele berodde på en feil ved en skjot. Man har kommet til at visse kjemikalier angriper kablene, og dette blir nå undersøkt av laboratriets folk. Man har også vært inne på tanken å sikre seg mot kabelbrudd ved å legge to kabler hvor det kan by på vanskeligheter å føre fram kraft ved et eventuelt kabelbrudd.

I fellesferien ble en av kokerne utskiftet.

Fra papirfabrikken kunne Møller fortelle at man stadig opplever større og større krav til papirets kvalitet. Særlig er det kravet til jevn bane som dukker opp. I den forbindelse vil PM IV i løpet av fellesferien få installert et nytt stoffinnløp.

Ordersituasjonen har ført til at det har vært stadige skiftninger av kvaliteten på papirmaskinene, og dette fører naturlig til en del problemer og svinnet blir også større enn ønskelig.

Vi skal nå gå over til å veie alt papir fra storullmaskinene, noe som vil gi et sikrere grunnlag for kalkulasjon vedrørende de forskjellige kvalitetene, og også til å bedømme svinnet i de forskjellige avdelinger. Vektene er planlagt montert i løpet av fellesferien.

Arbeidstidsforkortelsen ble vurdert her på bedriften i god tid, hvor en komite utarbeidet alternative forslag, og vi har hatt flere forhandlingsmøter med arbeidsmannsforeningen om spørsmålet.

Møller mente man her måtte forsøke å kombinere de forskjellige hensyn, og han mente partene nå nærmet seg avslutningen på forhandlingene. Møller ga videre honnør til avdelingsutvalget i hovedavdelingen som har behandlet mannskapsordningen meget grundig. Han kom også inn på opplæringsspørsmålet, hvor den teo-

retiske opplæring går etter en viss linje, men hvor det hittil har klikket litt på den praktiske oppfølging. Han mente dog at bedriften til høsten vil ha et bedre opplegg og nevnte bl. a. at formennene i hovedavdelingen da vil bli trukket direkte inn i den praktiske opplæring.

Fra E-avdelingen kunne Møller fortelle at hylsevikleavdelingen hadde blitt tvunget til å legge om programmet på grunn av øket etterspørsel fra Nordenfjeldske Treforedling. Denne bedriften har dessuten flyttet feriestansen til langt ut på høsten, — noe som også medvirker til at hylseproduksjonen hos oss må holdes i gang.

I sekkefabrikken er det nå fullt kjørt som det pleier å være sommers tid, og Møller kunne også fortelle at en eldre hylsemaskin er under montering, hvorved bedriften om en tid vil ha tre hylsemaskiner i drift.

Peder Myhre takket innlederen for orienteringen og ga ordet fritt.

Haavi tok i et innlegg opp spørsmålet om ikke bedriften burde slå inn på en mer utstrakt kundeservice enn hva praksis er i dag. Haavi siktet her til teknisk bistand til kundene.

Direktør Overwien mente at Haavis tanke hadde mye for seg.

Dyblie grep deretter ordet og bekreftet at det nå blir mere og mere vanlig å kombinere teknisk utdanning med oppdrag på salgsektoren. Selgeren skal i dag ikke bare kunne selge varene, men han skal også kunne hjelpe kundene med tekniske problemer i forbindelse med for eks. videreforedling.

Borhaug viste til opplegget som blir praktisert av filtleverandørene, som yter stor teknisk bistand til papirfabrikkene i forbindelse med valg og drift av forskjellige filtyper.

Larsen bekreftet også betydningen av teknisk assistanse til kunder.

Dir. Overwien nevnte at svenskene har drevet denne form for kundeservice i lang tid, og han viste til at en bedrift i 1934 sendte sine ingeniører ut som en slags handelsreisende. Han mente at Ranheim burde tenke i samme baner.

BEDRIFTENS REGNSKAP FOR 1967

Dyblie gjennomgikk regnskapet for 1967 med utdypende forklaringer til de forskjellige poster, og besvarte spørsmål fra de øvrige medlemmer av utvalget. Det ble besluttet at man også på neste møte skulle drøfte spørsmål i forbindelse med årsregnskapet.

RAPPORT fra komiteen for revisjon av retningslinjene for forslags- virksomheten.

Komiteformann Borhaug orienterte om forslaget til nye retningslinjer for forslagsvirksomheten. Etter en rekke innlegg grep formannen i bedriftsutvalget inn og foreslo saken utsatt til neste møte, da tiden var så vidt langt fremskredet. Møtet ble deretter hevet og klokka var da 21.30.

Opplæringsvirksomheten ved bedriften

Som leserne vil se annet sted i dette nummer av «Ranheims-Nytt» satser både fagforeningen og bedriften på en ganske omfattende virksomhet med studieringer i høst. Vi har alle behov for å vedlikeholde og øke våre kunnskaper, og i dag står mulighetene åpne i et omfang som aldri før. Korrespondanseundervisning lyder kanskje noe uvanlig for mange av oss, og i og med at man ikke kjenner denne formen for skole, betenker man seg når forespørselen om deltakelse i en brevring kommer. Dette er en skepsis vi må kvitte oss med, for er det en undervisningsform som passer for alle, så er det arbeidet i en brevring.

Når nå fagforeningen og bedriften kommer med sine tilbud bør vi benytte sjansen, — dagens samfunn krever at vi utvider våre kunnskaper, og i årene som kommer vil dette kravet bli stadig mere påtrengende, både på arbeidsplassen og ellers. For å stå så godt rustet som mulig må vi aktivisere oss. Bli derfor medlem av en brevring. Det vil være et godt skritt på veien.

T. R.

Vernenotater fra 1. halvår 1968

Det vi først og fremst tenker på når temaet Vern og Velferd bringes på bane, er arbeidsulykker — skader. Oversikten for første halvår 1968 gir oss ingen grunn til å juble akkurat. Det er en kjensgjerning at vi fremdeles har for mange skader. I «stor-året» 1966, som er året vi helst snakker om, hadde vi 17 skader i første halvår. I fjor ramlet vi ned til 23 skader for det samme tidsrom, og selv om vi i år stoppet på 22, så er dette et resultat som utvilsomt kan gjøres bedre. Det totale antall fraværsdager var i år 375 mot 396 i fjor. Men vi skulle helst ha kommet ned til nivået for 1966, da det bare ble registrert 190 fraværsdager på grunn av skader i første halvår.

Avdelingsvis fordelte skadene seg slik:

	Skader	Frav.dager
Cellulosefabrikken	4	77
Hovedavdelingen	5	55
Etterbehandlingsavd.	3	55
Salen:	0	0
Sekkefabrikken	1	44
Mek. verksted	6	110
Bygningsavdelingen	1	7
Transportavdelingen	2	27

Mekanisk verksted som har vært «skadesløs» i flere kvartaler, opptrer nå med det dårligste resultat, men vi får håpe at karene i verkstedet retter på dette til neste oversikt skal settes opp.

Salen er den eneste avdeling som kan vise til en 0 i protokollen denne gang, og har således en flott utgangsposisjon for årsregnskapet.

I alt ble det registrert 577.630 arbeidstimer for våre arbeidere i 1. halvår, og det betyr at fraværprosenten blir 0,52. Selv om vi ikke direkte kan klage over et slikt resultat, så går det altså an å komme lenger, og med et nytt krafttak i høst får vi håpe kurven går ned. Tilsvarende prosent for 1967 var 0,54.

Verneutvalget gjennomførte i februar en vernerunde gjennom hele fabrikken, og de fleste av henstillingene om utbedringer som utvalget kom med, har de forskjellige avdelinger sett på med velvilje. Nå går det

ikke like hurtig alltid å få rettet på alt, men stort sett er verneutvalget fornøyd. Man må jo innse at det haster med å få utført oppdrag i forbindelse med produksjonsutstyret også.

Skadeoversikt for 1. halvår 1968.

Skade nr. 1 5/1 1968.

Under flytting av utskottsruller falt en rull ned på venstre fot og skadet stortåen. Fravær 15 dager.
Ansatt: 1961. Født 24/5 1917.

Skade nr. 2, 11/1 1968.

En vognstake på jernbanevogn gled og skadet venstre hånd. Frav. 36. d.
Ansatt: 1964. Født 24/5 1940

Skade nr. 3, 12/1 1968.

Skadete kom bort i transportremmen på syautomat I og skadet tre fingrer. Brudd i den ene. Frav. 44 d.
Ansatt: 1963. Født 6/9 1921.

Skade nr. 4, 23/1 1968.

Skadete skadet en finger i kappsag under kapping av hylser.
Fravær: 22 dager.
Ansatt: 1920. Født 1/5 06.

Skade nr. 5, 3/2 1968.

Skadete pådro seg brist i høyre ankel ved at han snublet på veien.
Fravær: 13 dager.
Ansatt 1962. Født 26/7 1944.

Skade nr. 6, 24/2 1968.

Under skifting av 1. sylinderpress røk en wire og en dørkrist ble slått løs og falt i hodet på skadete.
Fravær: 1 dag.
Ansatt 1961. Født 3/6 1939.

Skade nr. 7, 27/2 1968.

Under transport av utskott falt en pappirull ned og skadet høyre fot.
Fravær: 14 dager.
Ansatt 1945. Født: 10/11 1912.

Skade nr. 8. 5/3 1968.

Skadete falt på gulvet under lek og pådro seg hjernerystelse.
Fravær: 17 dager.
Ansatt: 1967. Født 18/10 1949.

Skade nr. 9. 12/3 1968.

Skadete fikk en bakende på høyre fot og to tær ble skadet.
Fravær: 7 dager.
Ansatt: 1967. Født 12/8 1936.

Skade nr. 10. 2/4 1968.

Under demontering av et lager fikk skadete en stølsplint i venstre tommelfinger. Fravær: 5 dager.

Ansatt 1945. Født 23/10 1909.

Skade nr. 11. 3/4 1968.

Under lossing av jernplater fikk skadete en plate over en fot. Fravær: 35 dager.

Ansatt 1956. Født 6/11 1933.

Skade nr. 12. 5/4 1968.

Under transport av en papirrull tok rullen overbalanse og skadete fikk hånden mellom rullen og gulvet. Fravær: 20 dager.

Skade nr. 13. 20/4 1968.

Skadete fikk skadet en finger da denne kom i klemme under kobling mellom truck og utskuddsvogn. Fravær: 9 dager.

Ansatt 1967. Født 31/10 1947.

Skade nr. 14. 18/5 1968.

Skadete fikk en kink i ryggen under legging av gulvbelegg. Fravær: 7 dager.

Ansatt 1968. Født 8/10 1933.

Skade nr. 15. 27/5 1968.

Skadete fikk skadet tre fingrer da han forsøkte å hjelpe en motor i gang ved å dra i drivremmen. Fravær: 28 dager.

Ansatt 1954. Født 10/4 1926

Skade nr. 16. 28/5 1968.

Skadete forslo en arm da han falt bakover fordi en skiftnøkkel glapp. Fravær: 23 dager.

Ansatt 1967. Født 17/3 1920.

Skade nr. 17. 29/5 1968.

Skadete skadet en finger da han gled og falt. Fravær: 17 dager.

Ansatt 1968. Født 29/9 1947.

Skade nr. 18. 30/5 1968.

Skadete fikk brukket en tå da en aksling falt ned på foten.

Fravær: 26 dager.

Ansatt 1956. Født 6/3 1921.

Skade nr. 19. 6/6 1968.

Skadete gled og forslo venstre albue. — Fravær: 10 dager.

Ansatt 1927. Født 1/2 1910.

Skade nr. 20. 6/6 1968.

Skadete gled utfor en leider og forslo brystet. — Fravær: 13 dager.

Ansatt 1967. Født 15/1 1950.

Skade nr. 21. 21/6 1968.

Skadete fikk brukket en tå da et deksel falt ned og rammet foten.

Fravær: 9 dager.

Ansatt 1966. Født 29/7 1948.

Skade nr. 22. 25/6 1968.

Skadete fikk skadet en tå da en knivvals falt ned idet den skulle legges på en bukk.

Fravær: 5 dager.

Ansatt 1939. Født 22/12 1919.

Når vi nå ser tilbake og spekulerer på hvordan disse skadene kunne ha vært unngått, er det en tanke som slår en. Syv skader — en tredjedel av skadene — var tåskader. Hva med vernesko? Når skal det gå opp for oss at vernesko er en ypperlig forsikring for våre tær.

Det er lite vernetjenesten kan gjøre for å hindre skader som skyldes uoppmerksomhet og uforsiktighet. Vi kan bare appellere til den enkeltes årvåkenhet. Derfor er det Du og bare Du som kan bidra vesentlig til å få skadeantallet ned. Man glir og faller, — man slipper ned en ting. La oss gå til angrep på disse arbeidsskadene, og det kan bare gjøres ved at den enkelte passer seg selv.

Verneledercn.

In memoriam

Carl Bernhard Olberg	født 11/2	06	død 20/3	68
Ingemar Kvithammer	» 5/5	99	» 26/6	68
Hergeir Hårberg	» 8/3	10	» 5/7	68
Oskar Wilhelm Strøm	» 29/3	98	» 2/7	68
Ole Skogan	» 2/10	80	» 22/8	68
Olaf Vestmo	» 19/5	91	» 3/9	68
Nils Kvello	» 7/5	92	» 5/9	68

Vekter ved rullemaskinene og hullkortstyrt lager

Når man tar i betraktning de store verdier som ligger i råpapirlageret — flere millioner kroner — er det naturlig at man med alle midler søker å skape et lagersystem som gir så nøyaktig og utfyllende informasjon som mulig. De fleste har vel etter ferien oppdaget noen forandringer når det gjelder behandlingen av råpapirrullene i fabrikkene. I forbindelse med innføring av hullkortstyrt lager, er det installert vekter ved rullemaskinene og alle råpapirruller blir fulgt av et hullkort.

Det nye systemet virker på følgende måte:

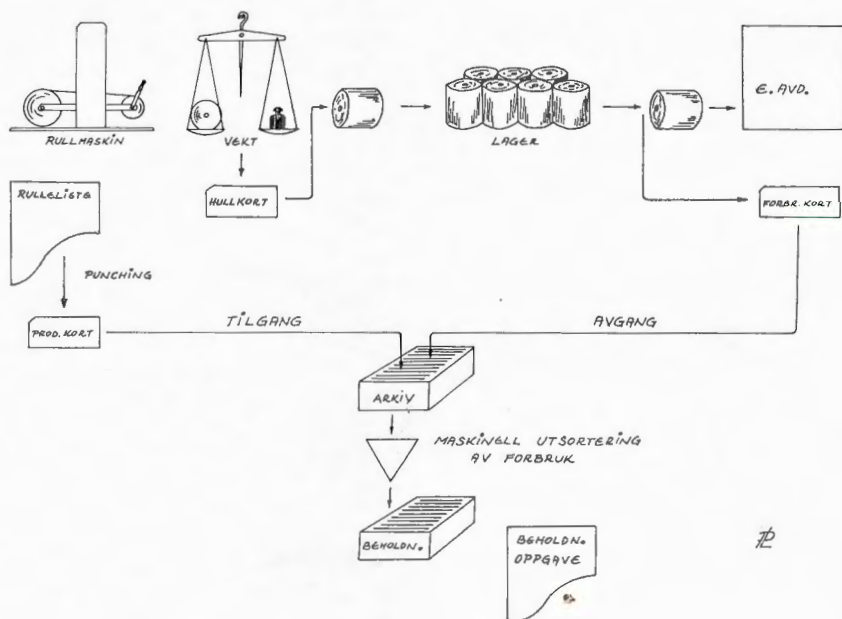
Ved alle rullemaskinene veies nå hver eneste rull, og i rullelisten blir innført en linje pr. rull med nødven-

Disse hullkort representerer da tilgang til lageret.

Når rullene forbrukes i en etterbehandlingsavdeling tas hullkortene ut av hylsene og sendes samlet opp til hullkortavdelingen. Disse kort svarer da til *avgangen* fra råpapirlageret og representerer samtidig forbruket av råpapir i hver E-avdeling.

Etter en automatisk utsortering av forbruk vil de kortene som blir stående igjen i hullkortarkivet svare til den aktuelle beholdning av råpapir.

Hullkortmetoden har sin styrke når det gjelder å skrive ajourførte oppgaver med stor hyppighet og i det nødvendige antall. Beholdningslister vil bli utskrevet minst en gang for uken.



dige opplysninger. Samtidig plasseres et hullkort i hylsen på rullen, og hullkortet har innpunchet samme nummer som rullen fikk i rullelisten.

Listene sendes daglig opp til hullkortavdelingen som puncher et hullkort for hver rull som er produsert.

Lageroppgavene vil gjennom større nøyaktighet og nye opplysninger være til vesentlig bedre oversikt så vel for produksjon, salg og regnskap, og skulle således by ansvarlige ledd bedre grunnlag enn tidligere til å treffe riktige beslutninger og plan-

legge produksjonen. Ved å fastsette minimums- og maksimumsbeholdninger for hvert lagerformat, vil lagerholdet kunne rasjonaliseres slik at manglende råpapirkvaliteter eller overdimensjonerte beholdninger lettere kan unngås.

Vektene muliggjør nå brutto og netto produksjonstall ved rullmaskinene, også fordelt på kvalitet.

De maskinelle svinnberegningene gir en god lokalisering av svinnet mellom papirmaskin og rullmaskin, pr. ordre, pr. kvalitet, pr. gramvekt og etter ordrestørrelse. Her vil de rette instanser få grunnmateriale til å kunne påvirke og bekjempe svinnårsakene.

Datadisiplin blir imidlertid et nøk-

kelord for å oppnå den nytte og gevinst som denne omleggingen gir mulighet for. Det er et stort og kostbart apparat som er satt i sving for å skaffe korrekte opplysninger. Nøyaktighet og påpaselighet i behandlingen av hullkort, rullelister og K-rapporter blir dermed en forutsetning for at oppgavene og rapportene skal kunne tjene sitt formål.

Med denne rutinen har hullkortavdelingen fått en vesentlig økning i datamengden. Dette nødvendiggjør en økning i punchekapasiteten, mens den øvrige maskinpark fortsatt godt makter de etter hvert mange oppgaver og rutiner som er lagt over på hullkort.

T. Johnsen

PRAKTIKANT FRA ØSTERIKE



Peter Leipold

Vi har i årenes løp hatt ganske mange utenlandske praktikanter ansatt på Ranheim, og flere av dem har kommet fra helt andre himmelstrøk, f. eks. India og Spania. En fellesnevner for dem har vært at de studerte

tekniske fag og dermed fikk sine oppdrag og arbeidsplasser i verkstedet, på laboratoriet eller i driftsavdelingene.

Hva da med studenter fra andre fagområder, f. eks. økonomiske fag?

Jo, i fjor sommer hadde salgsavdelingen en student fra Tyskland, og i sommer har en ung siviløkonom fra Østerrike vært ansatt i økonomiavdelingen. Peter Leipold heter han og studerer ved handelshøyskolen i Wien hvor han arbeider med sin doktorgrad. Hans hjemsted er i den sørlige delen av landet, i provinsen Kärnten med grense mot Jugoslavia og Italia.

Peter er allerede en bereist herre og har vært i Moskva, Berlin og Roma foruten ved et par anledninger tidligere i Skandinavia, bl. a. en sommers praktikantopphold i Finnland.

Vi spør Peter hvorfor han søker tilbake til Skandinavia og Norge når han har vært her tidligere.

— Det er ganske enkelt å svare på — jeg stortrives her oppe.

— Hva med arbeidet på Ranheim, har det vært interessant?

— Jeg må si det slik at opprinnelig var det likegyldig for meg hva slags arbeid jeg fikk. Det viktigste var å lære land og folk og kjenne, slik som man bare gjør det ved å bo og leve

sammen med folket. På Ranheim har jeg vært heldig nok til å slå to fluer i en smekk, idet arbeidet har vært svært interessant, samtidig som jeg har fått se mye av landet.

— Du har altså fått se noe mere enn fire kontorvegger da?

— Ja, heldigvis. Flere av mine venner har tatt meg med på turer både til Agdenes, Møre, Haltdalen, Hitra og Steinviksholmen. Den største opplevelsen var likevel uerfisket i Valsøyfjorden. Jeg må si at jeg er svært

glad for den måte jeg er mottatt på her på Ranheim, og jeg vil benytte anledningen til å takke både firma og venner for alt sammen. Jeg gleder meg videre til avslutningen på mitt Norges-opphold, — tur med hurtigruten til Kirkenes og tilbake til Bergen i september.

Vi takker Peter for besøket og vil ønske ham lykke til!

Sch.

NY BEDRIFTSSØSTER

Søster Gunvor sluttet hos oss midtsommers. Hun skulle fortsette skolegangen for å spesialisere seg i psykiatri. Selv om vi er lei oss over å miste henne, vil vi ønske søster Gunvor lykke til.

Nå har legekontoret fått ny sjef allerede. Søster Ingeborg kom før søster Gunvor forlot oss, for å bli litt kjent med forholdene, og nå har hun «bukta og begge einnan» som enehersker.

Ingeborg Skimmeli er «ækt», født i Melhus, hvor flere kjente trøndere har trådt sine barnesko. Søster Inge-

borg forteller at hun startet sin dag i arbeidslivet som serveringsdame i Trondheim, men hun lot seg lett friste til å slå om kursen, da en venninne anbefalte sykepleien. Søster Ingeborg har en realistisk innstilling og vil ikke gjerne være med på å betrakte sykepleiergjerningen som et kall. Men hun går med på at hennes arbeid krever vise egenskaper — man må ha interesse og glede av å omgås mennesker, man må ha likevekt i sinnet og kunne bevare hodet i en kritisk situasjon. Har en kvinne disse karaktertrekk vil hun kunne bli en dyktig sykepleierske, sier søster Ingeborg. Dermed kan vi konstatere at den nye bedriftssøsteren er av «godslaget», for det er nettopp slik vi opplever søster Ingeborg når vi snakker med henne over bordet på legekontoret.

Søster Ingeborg tok både Rødde Ungdomsskole og husmorskole før hun startet på Menighetssøsterhjemets sykepleieskole i Oslo. Her gikk hun de reglementerte tre år før hun startet som menighetssøster i Ottestad kommune. Dette arbeidet er helt likt med det en sanitetssøster utfører, dvs. søster er storparten av sin arbeidsdag opptatt med pleie rundt om i hjemmene.

Etter tre år i Ottestad dro søster Ingeborg tilbake til Oslo, hvor hun tjenestegjorde ved Rikshospitalet i 2½ år. Deretter har hun arbeidet ved et spesiallaboratorium i et tilsvarende tidsrom, og her gikk arbeidet ut på gransking av analyseprøver for privatpraktiserende leger. Søster Inge-



borg er derfor ekspert på blodprøver og lignende hyggelige ting.

Men selv om søster Ingeborg i grunnen fant seg godt til rette i Oslo, og selv om hun likte sitt arbeid — så kunne hun ikke unngå «trøndersyken». Vi trives best hjemme, og vil helst bo i Trøndelag. Søster Ingeborg tok konsekvensene av dette og tok et kurs for bedriftssøstre, og dermed sto døren hos oss på vid vegg.

Søster Ingeborg flyttet inn i leilig-

heten på Aldershjemmet 1. august, og hun er litt spent på hvordan arbeidet vil bli utover. Men nå er det like før det bryter løs med barnekontroll og husmorkontroll igjen, og det blir vel for søster Ingeborg som for så mange andre innen sykepleien — dagene vil ikke strekke til.

Vi ønsker søster Ingeborg hjertelig velkommen til Ranheim og håper hun vil trives blant oss.

70 år



Det er ganske forunderlig å konstatere hvordan enkelte mennesker når de møter motgang og vanskeligheter er i stand til å mobilisere styrke og evne til å kjempe seg igjennom i en grad som virker helt ufattelig. Jenny Hansen, som fylte 70 år 16. september, er et illustrerende eksempel på dette. Da hun var 32 år avgikk hennes mann ved døden, og hun ble sittende igjen med fire mindreårige barn. Hun hadde da i noen år arbeidet i fabrikken som risbinderske for å hjelpe til med å dra lasset, og nå måtte hun klare det helt alene. Først full dag i fabrikken, og så en ny ar-

beidsdag når hun kom hjem. For det måtte det nødvendigvis bli når hun skulle klare seg uten hjelp. Dette var jo i 1930, og de årene som fulgte bar konflikter og produksjonsinnskrenkninger i sitt skjød. Inntekten var følgelig høyst uregelmessig, og selv under normale forhold rakk den på ingen måte til noen form for hjelp i huset. Den gang var det som kjent delt arbeidsdag med 1½ times midtag. Denne hvilepausen ble brukt til å styrte hjem og ordne med middagen til barna uten sjanse til å slappe av et øyeblikk. Når hun så kom hjem om kvelden, var det å ta fatt i huset, og vanligvis ble klokken ett om natten før «dagen» var slutt. Ved halvseks-tiden var det opp igjen til en ny dag.

Det var hennes tilværelse — endeløst slit og økonomiske bekymringer. Familien hadde fått eget hus i 1922, og Jenny var innstillet på å gjøre sitt ytterste for å beholde det, særlig av hensyn til barna, noe hun også — så utrolig det høres — virkelig greide. Det er ikke til å fatte at hun klarte påkjenningen år etter år uten å bryte sammen. Men hun ikke bare holdt ut, hun hadde også overskudd til å spre lys og glede blant sine i hjemmet. Ukens begivenhet var søndagsturene i skog og mark, som ingen kunne tenke seg foruten. Ferieturer kom aldri på tale, feriepengene gikk til renter og avdrag på huset. Det falt aldri Jenny inn å ta det lettvtint med husstellet om hun var aldri så sliten. Vi har latt oss fortelle at hun f. eks. en jul (og kanskje flere for den saks skyld) arbeidet i ett fra lille julaften til hun måtte gå på arbeidet julaftens morgen, for så etter arbeidets slutt å fortsette julestrevet.

Når det så riktig mørkt ut, og hun følte seg trett og nedfor, satte hun seg ikke ned og fortvilte. Nei, hun begynte å synge, barna stemte også gjerne i, og så var det likesom alt lysnet. Særlig var det «Alltid freidig når du går» hun hentet kraft og styrke fra.

Etter hvert som barna vokste til ble det mulighet for mere hjelp, og hun har kunnet glede seg over riktig kjekke barn som til fulle har forstått hva de skylder sin mor.

Jenny Hansen var i arbeid i fabriken helt til for to år siden, men da måtte selv hun finne seg i å ta det med ro av hensyn til hjertet. Det har hun jo også nå anledning til, men det er vanskelig å ta tilstrekkelig hensyn til seg selv. Virkelysten har holdt seg like uforandret som det lyse sinn og gode humør. Jenny er fremdeles familiens ubestridte midtpunkt og avholdt av barn, barnebarn og oldebarn. Måtte hun få mange år ennå til å glede seg sammen med alle sine.

A. M.



Ragnvald Malvik, som fylte 70 år 19. april, er riktignok født på Ran-

heim og har tilbragt de fleste av sine leveår her på stedet, men han er dog oppvokset i den kommunen som han har navnet til felles med, idet hans far kjøpte et småbruk på Midtsand da Ragnvald var i 7-årsalderen. Det falt naturlig at han søkte til Hommelvik da han i 17-årsalderen gikk ut i arbeidslivet. Han fikk ansettelse på Hommelvik Værft & Støberi, og var for det meste beskjeftiget med trearbeid i båtene på slippen. Malvik fant seg meget vel til rette i denne virksomheten og hadde absolutt intet ønske om å skifte yrke. Men det var dårlige tider, og da han hadde jobbet i noen år, ble det innskrenkninger ved bedriften, og Malvik var blant dem som måtte søke seg annet arbeid, som han da fant på Ranheim. Heller ikke i papirbransjen var forholdene særlig stabile, og etter et år som viregutt på PM I måtte han på ny ut på arbeidsmarkedet, fordi maskinen måtte stanses på grunn av ordremangel. Det ble Hommelvik på ny, men sysselsettingen var fortsatt varierende på verftet, og da det på ny ble innskrenkninger, sto Malvik uten beskjeftigelse. Han ble for øvrig ikke oppsagt, men sluttet frivillig for å berge plassen for en annen som i motsetning til ham var familiemann. Det var det vel ikke mange som ville ha gjort, men slik er nå engang Malvik. Noe senere lysnet det i papirbransjen, PM I ble startet opp, og papirmester Wahlberg sendte bud på viregutten, som noen måneder senere ble forfremmet til maskingutt. I 1937 ble Malvik smører, en stilling han innehadde helt til han gikk over i pensjonistenes rekke.

Det som særlig karakteriserer Malvik er hans evne til raskt å sette seg inn i et arbeid, hans grundighet og pålitelighet. Som eksempel på hans dyktighet kan nevnes at han ved flere anledninger mange år etter at han sluttet i papirmaskinen (han hadde vært ruller i lengre tid da han overtok smørerjobben) uten videre stegpet inn som maskinfører når man var i en prekær mannskapssituasjon. Og dette til tross for at han aldri var blitt opplært i stillingen. Han hadde altså satt seg så grundig inn i maskinens drift da han var maskingutt at han likevel behersket systemet.

Som smører nøyde han seg ikke med å presse inn fett og fylle etter olje. Han fulgte nøye med i maskinens tilstand, og var det noe som virket litt ureglementert, var det ham maktpåliggende øyeblikkelig å få saken undersøkt. Han praktiserte med andre ord det som i dag er så langt fremme i diskusjonen, nemlig forebyggende vedlikehold.

Malvik har alltid vært en ivrig friluftsmann, og med fiskestangen har han saumfart Malvikmarka fra ende til annen. I sine yngre år fartet han også mye omkring på sykkel om som-

meren, og ble meget fortrolig med geografien fra Møre til Nordland.

Med tanke på pensjonisttilværelsen rådde han seg naust ifjor, og har altså utvidet friluftsvirksomheten med sjøfiske. Som ellers planlegging og gjennomtenkning av hvordan det hele skal legges an. Jo, den gode Malvik vet nok å innrette seg. For ham blir det nok ikke spørsmål om hvordan han skal få dagene til å gå.

Malvik fikk Norges Vels medalje i 1949.

A. M.

PENSJONIST-TUR

Så ble det atter en vellykket tur for pensjonistene ved Ranheim Papirfabrik. Tirsdag 20 august startet to fullsatte busser (40 personer i hver) fra «vakta» på den nå så tradisjonelle årlige dagstur. Ledere også denne gangen, personalsjef Ronæs og papirmester Barstad, som begge, etter min mening er blitt de rene profesjonister til å lede slike turer. *Bedre* kan det ikke gjøres.

Første etappe var Hegra festning, som for oss eldre står som et symbol for mot og taperhet helt fra krigens dager. Her holdt major Holtermann med 180 soldater, stand mot tyskerens angrep, som pågikk uavbrutt dag og natt fra 15. april til 4. mai 1940. Festningen ble overgitt 5. mai, da det ikke var noen hensikt i å holde den lenger. 7 mann av besetningen var falt og flere såret, mens tyskerens tap — ifølge opplysninger fremkommet etter krigen, var ca. 900 falne.

Det var i grunnen ikke så lett å komme fram med de store bussene, veien var bratt med hårnålsvinger og meget smal, så det var bare så vidt, men fram kom vi da i god behold. Her ble vi mottatt av lærer Vardehaug, som viste oss rundt og videre ga en utførlig beretning om festningens historie siden den ble bygget i 1907. Så var det kaffeservering, og så startet vi på nytt med Værnes flystasjon som mål. Etter at flere porter

med stramme bevæpnede vakter var passert — rullet bussene inn på militært område. Her ble vi ønsket velkommen av kaptein Sakshaug, som orienterte litt om flyplassen. Under assistanse av løytnant Gudmundsen fikk vi på nært hold studere de forskjellige skolefly. Senere fikk vi se et av dem ta av og komme inn i lav høyde samtidig som flygeren hilste de besøkende med vingevink. Deretter akrobatflyging — oppvisning med modellfly og brannutrykking. — På Værnes hovedgård ble vi mottatt av stasjonssjefen oberstløytn. Hasberg, og her ble det kaffe og hyggelig prat i befalsmessa, men høydepunktet var kanskje en 20 minutters flytur over Trondheim for dem som måtte ønske det, — og hele 24, både kvinnelige og mannlige, fikk dette ønske oppfylt.

Etter det meget interessante besøk på Værnes, gikk turen til «Stjördalsstua», hvor en bedre middag ventet oss. Her ble det straks stor stemning med allsang og taler — den uunnngåelige Ranheimssangen var også med i år. Kaptein Sakshaug, som også var innbudt til middagen, ble hjertelig takket av Tormod Barstad, som også overrakte kapteinen en stor blomsterbukett som takk for den nærmest enestående service som var utvist fra flystasjonens side. Kaptein Sakshaug takket og uttalte håpet om at deltakerne måtte ha fått litt utbytte av det de hadde sett.



*Øverst: Underhaug, flygeren Dahl og Alstad. — Imidten: Fra mottakelsen og
forberedelsen til flyging. — Nederst: Olaus Vangen går inn i flyet for å stige
«opp i det blå», og han får se Sveen i fugleperspektiv.*



På skansen på Hegra festning. Olaus Vangen og Olav Fossen kjenner igjen kaonene de håndterte som rekrutter.

Etter kaffen rettet Olav Fossen til slutt en takk på deltakernes vegne til Ronæs og Barstad, og han ba dem sende takken videre til bedriftens ledelse ved direktør Overwien for at de også i år hadde fått i stand en slik herlig tur for bedriftens tidligere an-

satte. Deretter ble det oppbrudd, og presis kl. 18 startet man på hjemtur som avslutning på en vellykket dag.

Til slutt på samtlige deltakeres vegne: Hjertelig takk for turen!

Ref.



70 år:

Jenny Hansen	16/9 - 68
Bjarne Rødde	31/10 - 68
John Refseth	9/10 - 68

60 år:

Torleif Haarberg	5/8 - 68
Borghild Knutsen	9/8 - 68
Sverre Haugrønning	28/8 - 68
Audun Møller	17/12 - 68

50 år:

Leif Skogmo	10/7 - 68
Asbjørn Foldahl	14/8 - 68
Eli Ebbesen	14/8 - 68
Ingvald Refseth	17/8 - 68
Erling Grytbak	29/9 - 68
Gunnar Aune	8/10 - 68
Ivar Stamnes	14/11 - 68
Jarle Daréll	7/12 - 68
Hans Kr. Hansen	9/12 - 68

