



Ranheims- NYTT



For full kraft -

MARS 1969

NR. 1 - 14. ÅRGANG

BEDRIFTSIDRETT

Ranheim har hatt besøk av bedriftsidrettslaget ved Nordenfjeldske Treforedling i lagkonkurransen på ski.

Etter konkurransen var man samlet på Folkets Hus, hvor vi serverte et enkelt måltid og hadde en hyggelig prat.

5. mars skal vi til Skogn på gjenvisitt, og håper da å kunne stille et sterkt 10-mannslag.

Resultatene ble:

Klasse I. 18—25 år:

1. E. Damås	NT	17.27	2
2. John Berge	R	19.35	8
3. L. Holberg	NT	19.57	13
4. O. Grøtte	R	20.51	16
5. E. O. Horigmo	R	20.57	17

Klasse II. 25—30 år.

1. Viktor Andersen	R	18.41	5
2. L. Skjerve	NT	19.13	6
3. Bj. Selmer	NT	19.30	7
4. K. Torgersen	NT	19.40	9
5. I. Gabrielsen	R	19.47	10
6. O. Nyborg	NT	20.35	14
7. O. Ertsaas	NT	21.35	
8. A. Arnstad	NT	23.39	

Klasse III. 32—42 år.

1. L. Kjerstadmo	R	17.40	3
2. J. Austeen	NT	19.53	12
3. A. Gjemble	NT	20.47	15
4. R. Olsen	R	21.02	18
5. N. Gjendhus	NT	21.32	19
6. R. Paulsen	NT	21.48	20
7. K. Ressem	NT	22.40	21

Klasse IV. 42—50 år.

1. Ø. Saksvik	R	16.58	1
2. O. Kambuås	R	18.17	4
3. E. Larsen	R	19.49	11
4. Ø. Larsen	R	24.05	22

Klasse V. Over 50 år.

1. F. Brun	R	26.05	23
------------	---	-------	----

Ti-mannslag:

1. Ranheim Kraft	3.11.6
2. Nordenfj. Treforedling	3.18.29

Gjenvisitt på Skogn 5. mars

Bedrift	Tid 1. runde	Tid 2. runde	Anvendt slutt-tid	Poeng	
				R	R
Klasse I:					
1. E. Damås	NT	10.27	10.06	20.33	18
2. L. Holberg	NT	01.45	10.25	21.10	17
3. J. Berge	R	10.25	11.16	21.41	16
4. S. Saksvik	R	11.25	12.13	23.38	5
5. Z. Bachke	R	13.13	14.26	27.39	1
Klasse II:					
1. L. Skjerve	NT	10.51	10.53	21.42	15
2. K. Torgersen	NT	10.36	11.57	22.33	10
3. V. Andersen	R	11.25	11.09	22.34	9
4. B. Selmer	NT	11.00	11.37	22.37	8
5. J. Gabrielsen	R	11.42	11.28	23.10	7
6. O. Nyborg	NT	11.23	11.52	23.15	6
7. J. Kaalen	NT	11.40	11.54	23.43	4
8. J. Wold	NT	11.38	12.33	24.11	
9. O. Ertsaas	NT	12.41	11.34	24.15	
10. M. Breiseth	R	13.13	13.59	27.12	2

Over til 3. omslagsside



Bedriftsavis for A/S RANHEIM PAPIRFABRIK RANHEIM



Innhold:

	Side:
Bølgepapp	1
Av R.P.s historie	5
Utskudd	8
Medaljeutdeling	10
Protokoll	11
Norges Industriforbund. 13	
Arsmøte	15
Vi er kommet godt i gang 18	
Ronæs reiser	19
Den siste hest	22
Personalialia, sport m. m.	



Omslagsbildet:

Foto av tømmerkranen.
Innsendt av arkitekt Stumo
til den fotokonkurransen
som ble arrangert i Oslo i
februar som et ledd i Norges
Industriforbunds 50-års ju-
bileum. R. P. var represen-
tert ved 2 bilder.



Redaksjonskomiteen:

Th. Overwien
Eivind Ahlberg
Tormod Barstad
Tor Schjetne
Torodd Ronæs

Redaktør:

Brynjulf Moksnes

Bølgepapp

Tanken på å produsere bølgepapp her på Ranheim er ikke ny, saken har gjentatte ganger vært diskutert, men er stadig blitt utsatt til fordel for andre prosjekter. I fjor høst ble imidlertid planene på ny tatt frem, og i styremøte i desember ble det besluttet å bygge en fabrikk for produksjon av 5000 tonn bølgepapp pr. år. Maskiner, bygning og utstyr vil tilsammen koste ca. 9 mill. kroner, og antall ansatte vil ligge på rundt 50 personer. Den første pappen vil vesentlig bli produsert våren 1970.

Størstedelen av produksjonen tenkes solgt som kasser, bare en mindre del vil gå ut i form av ark.. Kassene vil ha alle mulige slags former, størrelser, farger og trykk, dessuten vil råpapirets gramvekt variere. Bølgepapp-fabrikasjon er altså en ytterst variert produksjon. Vi regner med at gjennomsnittlig ordrestørrelse vil ligge i området et halvt tonn, 5000 tonn tilsvarer da 10.000 forskjellige ordrer.

5000 tonn pr. år høres ikke dårlig ut for Ranheim. Vår bølgepappavdeling vil imidlertid likevel bli relativt liten. En

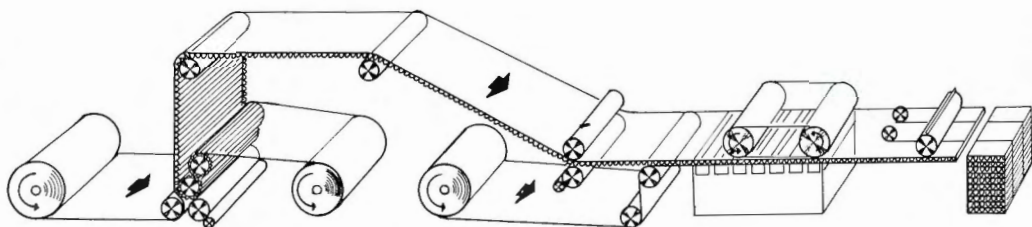
vanlig skandinavisk bølgepappfabrikk produserer i dag 15—20 tusen tonn pr. år. Vi planlegger med tanke på mulig fremtidig utvidelse, men regner ikke med innen «overskuelig» fremtid å nå opp mot skandinavisk middelstørrelse.

Bølgepapp består for en stor del av luft, så denne form for papir er kostbar å transportere over lengere avstander. De høye frakter er den viktigste grunnen til at vi må innstille oss på å forbli relativt små som bølgepapp-produsenter, men samtidig er dette en viktig årsak til at vi mener det er riktig å starte fabrikkasjon på Ranheim. Det nordenfjeldske marked forsynes nå fra Østlandet og Finnland, men vil mere rasjonelt kunne dekkes fra Trondheim.

Fordele forøvrig har vi ved at den nye avdelingen integreres med en bestående papirfabrikk, særlig med hensyn til råpapir, utskudd, transport, dampforsyning, vedlikehold samt salg og administrasjon. Likeledes mener vi at våre kunnskaper om papirforedling generelt skal komme til nytte.

Hvor stor del av råpapiret vi skal lage selv er foreløpig usikkert, ventelig vil det blir omtrent halvparten, men kvantumet kommer nok til å variere en del med konjunktorene. De viktigste papirtyper for bølgepapp er kraftliner, fluting, hvit liner samt papir på avfallsbasis, det meste innen gramvektsområdet 120—200 g/m². Liner skulle være kjent på Ranheim fra tidligere, den anvendes for ytterlagene i pappen. Fluting, som brukes for bølgen, lages for det meste av halvkjemisk løvtremasse blandet med avfallspapir.

I våre planer inngår et bygg på ca. 4000 m² grunnflate som skal inneholde rårull-lager, bølgepappmaskin, mellomagre, kassemaskineri, ferdigvarelager og utlastingsrampe. En del kontorplass behøves også. Bygget tenkes plassert sør for Sekkefabrikken, i plan med papirlager, Sekkefabrikk og PM VI's kjeller. Denne plassering skulle gi minst mulig transport av rårull fra PM V, PM VI og fra jernbanevogner. Med utlasting direkte fra det nye ferdigvarelageret vil det bli minimal håndtering for den del av produksjonen som skal på bil, hvilket ventes å bli størstedelen, varer som skal gå med jernbane må imidlertid transporteres tilbake gjennom bølgepapp-fabrikk og lageret. Nybygget tenkes påbegynt til våren og vil være ferdig omtrent ved årsskiftet.



I figuren ovenfor er en bølgepappmaskin, «corrugator» på engelsk, skjematisk vist. Maskinen ligner i prinsippet Ranit-maskinen, idet flere lag papir først limes sammen, og deretter kuttes til ark. Bølgepappmaskinen inneholder imidlertid ett eller flere rilleverk som former bølgen midt på pappen. Vi skal ha to slike verk, og kan da lage papp med to forskjellige bølgehøyder. I rilleverkene limes dessuten det ene dekklaget til bølgen så en får et mellomprodukt bestående av bølge og ett dekklag som kalles ensidig papp. Normalt går denne videre i maskinen og blir forenet med det andre dekklaget. Ensidig papp blir imidlertid også anvendt som den er til f. eks. flaskehylser og innpakking av møbler. Vi vet foreløpig ikke om vi skal installere rullmaskinen som behøves for å kunne levere ferdige ruller med slik ensidig papp.

Etter at dekklag nr. 2 er kommet på føres pappen over dampoppvarmede plater. Disse varmer opp pappen så limet binder og fuktigheten fordamper. Deretter blir banen skåret på langs og tvers til riktige formater.

Bølgepappmaskinen vil bli ca. 80 m lang, og den vil ha en banebredde på ca. 2,1 meter. Foreløpig kjørehastighet blir ca. 60 m/min., men hastigheten kan siden økes til maksimalt 150—200 m/min.

Fra bølgepappmaskinen blir arkene stablet på paller og satt på mellomlager for kondisjonering. Deretter går platene til de forskjellige kasse-maskinene hvorav den største og kostbareste er trykkpressen eller «printer slotter» på engelsk. Denne trykker med en eller to farger samt riller, slisser og renskjærer arkene, til emner ferdige for bretteing og oppsetting til kasser. Trykkpressen har automatisk mating og den stabler også automatisk. Hastigheten kan gå opp i 2—300 ark i minuttet.

Størstedelen av kasseemnene vil gå gjennom trykkpressen fordi denne effektive maskinen kan lage de billigste kassene. Den kan imidlertid bare lage vanlige firkantede kasser. Ønsker kundene andre kassefasonger, må emnene som regel stanses ut. Tendensen går mot å anvende kasser som er spesielt utformet for å passe til innholdets form eller med henblikk på reklame, vil vi derfor foreløpig anskaffe en stansemaskin av typen «digel».

I fremtiden vil det sikkert bli behov for flere stansemaskiner.

Bølgepappkasser blir meget sjelden satt opp og gjort helt ferdige på fabrikken. Dette fordi oppsatte kasser ville kreve enormt med plass både på selgers og kjøpers lager og på transportmidlet. Emnene sendes derfor ut; brettet dobbelt og med hjørneskjøten limt, stiftet eller påsatt klebebånd. Kunden må så selv brette inn og «tape» bunn og lokk». De fleste kasser vil hos oss bli brettet dobbelt og limt i skjøten i en automatisk maskin kalt «sidelimer».

Planene for bølgepappfabrikken er ikke klare enda, de aller fleste detaljer står igjen å bestemme. Og svært mange av disse detaljene har betydning for det endelige resultat, som er en rasjonell men ikke unødig kostbar fabrikk. Skal man være konkurransedyktig, må kassene nærmest spys ut av fabrikken. Men klarer vi relativt raskt etter igangkjøringen å finne frem til en slik rasjonell produksjon, vil også bølgepapp-prosjektet ganske sikkert bli av stor positiv verdi for Ranheim.

G. S.

Av Ranheim Papirfabriks historie

(Forts. fra nr. 3 1968)

1920

Det var blant papirindustriens folk i Norge i begynnelsen av 1920 en avgjort optimistisk stemning, som kunne gi seg uttrykk eksempelvis som: «Efter alt å dømme vil man i det nye år finne avsetning for hver tonn som kan produseres». Usagt hva den kan ha kommet av så man ikke så lyst på det på Ranheim, for i årsberetningen for 1920 begynner det med: «Driftsåret 1920 begynte under nokså dårlige forhold». Men iallfall fra medio mars slo markedet helt om også for Ranheim og utviklet seg til en høykonjunktur som varte 4 måneders tid. Så begynte det å bli knappere med ordres. Som i 1919 ble det i november alvorlig omslag, — ikke som i fjoråret fra det dårlige til det gode, men nå fra det rimelige til det dårlige. Nye ordres uteble helt, og Ranheim ble nødt til å kjøre en del cellulose og papir for lager under resten av året.

I følge med papirmarkedet steg fra oppgangstiden i mars «alle råmaterialer uhornt til uanede priser både for tømmer, kull, sulfat og andre fornødenheter, foruten at voldgiftsdommen tilkjente arbeiderne ytterligere 3 kr. pr. dag i løn.» — Ranheims årsberetning for 1920 gir en uttømmende og sikkert rettvise fremstilling av begivenhetenes forløp det år, og skal siteres videre: «Da det livlige papirmarked inntrådte hadde man materialer til forholdsvis rimelige priser og blev samme oppbrukt under året og måtte erstattes med nye til de toppriser man da var nødt til å betale. Da stagnasjonen i papirbransjen i midten av desember var på det mest følbare, inntrådte samtidig et hittil uanet, voldsomt prisfall på alle materialer, — således f. eks. kull falt med 200 kroner pr. tonn og sulfat med ca. 10 pund pr. tonn, og andre råvarer i samme grad. Da det under hele året så å si var vanskelig å skaffe de nødvendige materialer selv til de høiste priser, trodde man seg å kunne gå ut ifra, at disse høie priser vilde bli stående en tid, og da aller

helst for kulls vedkommende, som i september måned efter opgave fra England og andre steder skulde bli så vanskelig å erholde, at man måtte rasjonere ut til de forskjellige lande, således at Norge for sin part skulde få ca. 200.000 tonn eller ca. 10 % av landets behov. — Vi hadde vært så heldig å få kjøpt 2000 tonn å leveres i september fra England, men når skipet kom til lasteplass, var kullstreik utbrutt og vi blev nødt til kjøpe 2000 tonn kull fra Amerika i påvente av at streiken i England skulde ordnes. Da vi endelig hadde fått kullene hit, falt kullprisen ca. 200 kroner pr. tonn i siste halvdel av desember, likesom det også drog alle andre råvarer med sig i faldet.

Under året 1920 har vi også hatt å kjempe med jernbanestreiken i Norge, der varte i ca. 3 uker, og vi fikk under denne tid ingen tilførsler av bakved fra sagbrukene, hvorfor vi måtte gå med tømmer, — likesom vi også av samme grunn måtte legge op en kullladning og en sulfatladning i Trondhjem, da arbeidsfolkene nektet å losse samme over i vort dampskib og vore lektene. — Da kjøpelysten på papir i slutten av året ophørte, blev de norske og svenske papirfabrikanter enige om — for mest mulig å hindre overproduksjon — at under november og første halvdel av desember innskrenke produksjonen med 25 % og senere med 50 % av ordinær, full produksjon.»

Såvidt årsberetningen. Produksjonen holdt seg utrolig oppe, det blev laget 9530 tonn cellulose — normalen kan vi sette til 10.000 — til en produksjonspris av kr. 451 pr. tonn mot 383 i 1919. Prosenten av bakved hadde vært 68.5 mot 63.5 i 1919. Papirfabriken laget 7800 tonn papir mot normalen 8500 tonn, til en produksjonspris på kr. 922 pr. tonn mot kr. 753 i 1919. Den oppnådde gjennomsnittlige salgspris var kr. 1120 pr. tonn fob. Trondheim, mot kr. 752 i 1919.

Man skulle vente at den oppnådde salgspris kr. 1120 minus produksjonsprisen kr. 922, rundt regnet kr. 200

pr. tonn for 7900 tonn solgt, skulle gi et godt årsregnskap, men det ble ikke tilfelle. Det var til utgangen av november man hadde opparbeidet et stort driftsoverskudd, men det måtte brukes til avskrivninger på beholdninger av alle slags materialer og på papirlagrene. Stillingen ansås allerede i oktober å være så vanskelig at en innkalt ekstraordinær generalforsamling ga direksjonen bemyndigelse til å oppta et nytt 6½ % ihendehaverobligasjonslån på kr. 2.475.000 til en kurs av 60 % samt å pantsette selskapets eiendommer til sikkerhet for lånet.

Det årsregnskap som ble lagt frem for 1920 viste et overskudd på 68.000 kroner. For å skaffe bort en del av disagioen på det nye obligasjonslån foreslo direksjonen å avskrive 50 % av den med kr. 495.000, som ble tatt av overskuddet, hele disposisjonsfondet, og av reservefondets kr. 210.000 tok man kr. 27.000. Forslaget ble godkjent av generalforsamlingen. Det ble intet utbytte å dele ut.

1921

Årsoppgjøret for 1920 hadde for Ranheims direksjon vært en stor skuffelse da det forelå i februar 1921. Og i motsetning til det syn papirindustriens menn primo 1920 hadde på fremstidsutsiktene så de i 1921 absolutt mistrøstige på fremtiden. Det var store lagre i alle papirforbrukende land, og de måtte selges ut før det kunne bli bedre på det europeiske marked. De fleste oversjøiske land led under økonomisk depresjon.

Disse forhold varte hele året, tross den lave norske valuta var det nesten umulig å gjøre forretninger i papir, selv til priser under produksjonsomkostningene.

På den indre front var stillingen like ille. Produksjonsomkostningene var drevet opp, arbeidslønningene betegnes som «amerikanske», uten at man kunne bruke denne betegnelse på arbeidstempoet. Alle beholdninger både av råstoffer og hjelpstoffer og av ferdig vare var gjennomgående meget større enn normalt og kjøpt til krigspriser. Som en ekstra bitter pille å svelge fikk man fra tømmerleverandørene tømmer av uforutsett kubikkinnhold, sagbrukene måtte nemlig

sterkt innskrenke driften, så det ble lite bakved, sulfatcellulosefabrikkene måtte i større utstrekning gå tilbake til tømmer. Papirindustrien besluttet å fortsette med innskrenkningene i produksjonen inntil det var oppnådd balanse mellom lagerbeholdningene og etterspørselen. For Ranheim og hele bedriftens 500 mann store totale arbeidsstyrke ble det et smertefullt slag da direksjonen samtykket i at på grunn av det dårlige marked og overfylte lagre helt å innstille driften (fra 15. februar), etter at man i noen tid hadde gått med innskrenket drift delvis på grunn av vannmangel.

Når høye produksjonsutgifter anføres deltok arbeidspengene deri med 3 punkter: tariffavtalen, ferispørsmålet og forlengelsen av voldgiftsloven. Således var etter tariffavtalen arbeidspengene, inklusive det tredje skift, mere enn 5 ganger så høye som i 1914 foruten at ferispørsmålet kostet fabrikken et par hundre tusen kroner om året. I 1914 var arbeidspengene ved full drift kr. 23.000 pr. måned, i 1921 kr. 116.000, eller over en million kroner mere pr. år, til sammen en ekstra belastning på ca. 1,3 mill. kroner årlig, for en normal produksjon på 8500 tonn papir, d.v.s. vel kr. 150 pr. tonn. Merutgiftene bare til arbeidslønninger og feriepenger var litt større enn alle samlede driftsutgifter, inklusive renter, i 1914.

For å komme tilbake til den ytre front må noteres at konkurransen fra de papirproduserende land Finland, Tyskland og Østerrike med deres lave valuta begynte å gjøre seg sterkt gjeldende, de kunne lett absorbere de få ordres som var å få.

Som for hele den norske papirindustri ble året 1921 også for Ranheim et sammenbruddsår. Noen tall til belysning av det: I januar 1921 var prisen på sulfatcellulose kr. 650, i desember kr. 425. Papirprisen sank fra kr. 1250 pr. tonn i februar til ca. kr. 700 i oktober, — man var kommet ned på nivået fra 1919. Men dit kom ikke produksjonsprisen: For cellulose steg den fra ca. kr. 450 i 1920 til 600 i 1921. For papir kra kr. 922 til 1074.

I forenklet fremstilling var fabrikkens drift 5 måneder av 1921 og produserte ca. 2000 tonn papir. Innskrenkningene i driften hadde gått



*Da dette bilde ble tatt, var det langt mellom husene på Ranheim.
Omkring år 1910*

ned og opp, i alt 7 måneders helstans, derav 7 uker streik på høsten, som resulterte i en lønnsreduksjon på kr. 3,00 pr. skift fra 10. oktober og ytterligere 1 krone fra 15. februar 1922.

Det foreløpige årsoppgjør som ble fremlagt var avsluttet med et tap på ca. 2.6 mill. kroner. I den anledning fant direksjonen å måtte «forhøye anførselene for selskapets anlegg og faste eiendommer således at disse blir overensstemmende med skattetakstene, hvorved underskuddet reduseres med kr. 1.100.000, hvoretter selvangivelsen blir å avgi, med et underskudd på gevinst- og tapskonto av ca. 1.500.000 kroner.»

Etter at et nytt årsregnskap var utarbeidet viste dette et driftsunderskudd på ca. 1.4 mill. kroner uten at det var foretatt noen avskrivninger.

Til dekning derav besluttet direksjonen å foreslå for generalforsamlingen å ta:

Resten av reservefondet kr.	183.000	
nedskrive aksjekapitalen		
til 10 prosent	»	945.000
tillskrive maskiners		
konto kr. 162.000		
fabr.bygn.		
konto	»	120.000
fabr.tomt		
m/vannfall	»	30.000
		312.000
		Sum kr. 1.440.800

hvorved man oppnådde henimot balanse. Det var en hårdhendt operasjon, men den måtte til.

(Forts.)

UTSKUDD

Vi har alle snakket mer og mindre om utskuddsproblemet ved fabrikken vår. At problemet er alvorlig, skjønner vi når det er snakk om at 1 % utskudd betyr tap på et par hundre tusen kroner pr. år. Hva dette betyr i en tid fabrikken må låne penger for nødvendig utbygging, skulle være innlysende.

Jeg har ofte tatt opp saken mann og mann imellom i fabrikken, og fått mange verdifulle tips fra de ansatte. Men resultatet er ofte det jeg vil kalle en ny versjon av eventyret om De tre bukkene Bruse. Og den lyder omtrent slik: «Nei, her er ikke utskuddet større enn det *må* bli, men ta deg en tur dit og dit og se hvor mye utskudd det blir *der*. Kjære troll, ta ikke meg.»

Vel, vi kan vel alle fort bli enige om at unødvendig utskudd *må* vi bekjempe hvis vi skal *overleve*.

Saken har vært drøftet i diverse avdelingsutvalgsmøter, bl. a. i et fellesmøte for utvalgene i E- og H-avd. den 17. desember 1968. Undertegnede kom der med et forslag jeg ble bedt om å sende ut til ansatte.

Bakgrunnen for forslaget er at vi har behov for en systematisk analyse av problemet. Skal vi bekjempe en fiende *må* to ting oppfylles:

Vi må vite *hvor* fienden er, og vi må vite hvor stor styrke han har de forskjellige steder i terrenget.

Med andre ord: Vi må vite nærmere *hvor* utskuddet oppstår, *hvorfor* det oppstår og hvor stor mengde utskott det blir til på de forskjellige strategiske punkter i vår produksjon. På

neste sides enkle skisse har jeg vist et lite bilde av produksjonstrengen: Papirmaskin, rullmaskin, mellomlager («torvet»). Herfra går papiret forskjellige veier enten til pakkeri eller til videre behandling i de forskjellige maskiner for videre foredling. På skissen er videre inntegnet sirkler med tall i. Dette er steder hvor vi bør undersøke utskuddsmengde og årsak til elendigheten.

Hvordan skal vi få dette til? Ja, det er dette spørsmål *alle* må være med å besvare. Dette er jo enkelt å sette på papiret. Det blir jo atskillig verre å få det utført i praksis.

Den første og største innvingingen vil kanskje bli at en slik undersøkelse vil kreve ekstraarbeid. Ja, det er riktig. Men det var ikke tanken at registrering av disse forhold skulle foregå alltid. Vi vil komme langt med prøveperioder i en uke eller en måned et par ganger i året.

I slike prøveperioder må alt utskudd veies og årsak til avpøy m. v. må registreres. Spørsmålet blir så:

1. Hvordan skal slik registrering kunne gjennomføres på en rasjonell måte?

2. Er problemet bryet verdt?

Dette skal vi på nytt drøfte i de nevnte utvalg.

Dine kamerater som er valgt inn i avdelingsutvalgene ser meget positivt på saken, men de trenger hjelp og støtte fra *deg*.

Snakk om problemet med utvalgsmedlemmene og kom frem med dine tanker og meninger.

På forhånd takk for hjelpen!

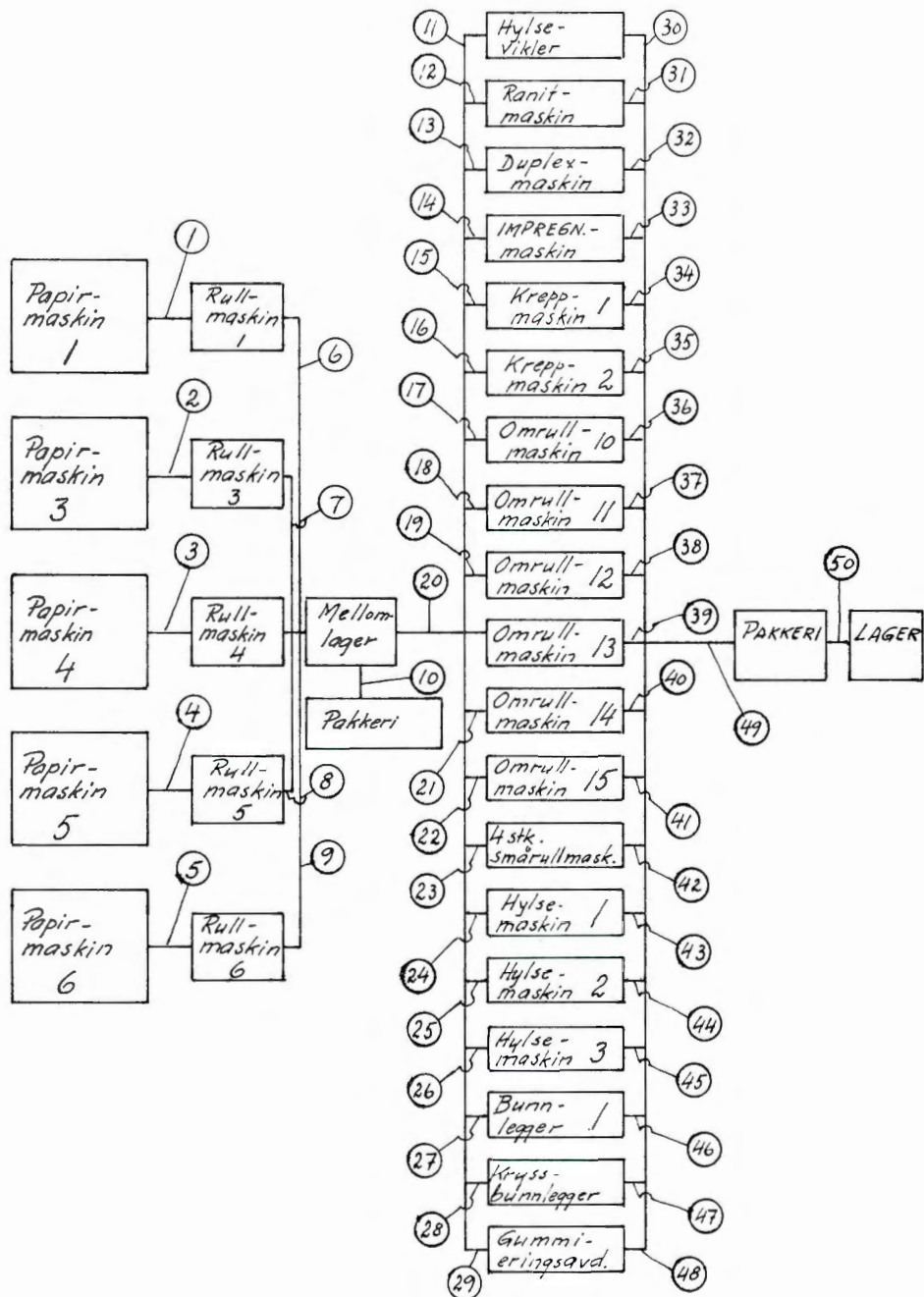
G. Borhaug

BEDRIFTSIDRETT

Fotballsesongen står for døren, og treningen er i full gang. Det er i år påmeldt et A- og et B-lag, og det tilsier at det må stables på bena 25—30 spillere.

Har du interesse av fotball, så meld deg til oppmennene, Per B. Moen, Agnar Olsen eller Gudmund Heggem.

Vi trenger spillere.



Medaljeutdeling



Sittende fra venstre: Helge Sætervold, Magda Stokland, Alf Bjørkander og Erling Grytbak. — Annen rekke, stående: Tor Larsen, Thorvald Haugrønning, Oskar Daréll, Odd Paulsen og Ivar Guldberg.

I forbindelse med bedriftsutvalgets møte 4. februar ble det arrangert en tilstelning hvor ni av bedriftens ansatte fikk overrakt Norges Vels medalje for lang og tro tjeneste.

Høytideligheten fant sted i det nye konferanserommet på hovedkontoret, og selve medaljeutdelingen ble foretatt av adm. direktør Th. Overwien.

Under middagen holdt direktør Overwien en hyldningstale for jublantene og kom inn på hvor hyggelig det var å se så mange «gamle» ansikter samlet til fest. Jubilantenes etternavn bar bud om at det nå var annen

og tredje generasjon av solide ranheimsfamilier som hadde gjort seg fortjent til medalje for lang og tro tjeneste. Overwien understreket den betydning det har for en bedrift å ha slike solide grunnstammer å bygge på. — Peder Myhre hilste fra Ranheim Arbeidsmannsforening og Jakob Rønne fra «Isbjørn» takket for maten.

Etter middagen og den tradisjonelle kaffekoppen fortsatte samværet ut i de små timer med historier fra tidligere tider og diskusjoner om fremtiden.

Protokoll fra møte i bedriftsutvalget

Møtet ble holdt i konferanserommet i Mek. verksted fra kl. 18.00. Alle medlemmer var til stede.

Dagsorden:

1. Valg på formann og sekretær for ett år.
2. Orienterende meddelelser fra bedriftsledelsen.
3. Eventuelt.

Valg.

Som ny formann i Bedriftsutvalget ble valgt overing. A. Møller. Sekr. Odd Wennberg ble valgt til sekretær.

Orienterende meddelelser.

Overing. Overwien ga innledningsvis et tilbakeblikk og nevnte at 1968 har vært et godt år for landet. Dette til tross har året på mange måter vært et vanskelig år for treforedlingsindustrien, ikke minst første halvår. Ordretilgangen har vært dårlig. Den uensartede ordremassen har for vårt vedkommende gjort det vanskelig å kombinere produksjonen på papirmaskinene til den mest rasjonelle kjøring.

Flere store kraftpapirmaskiner er i løpet av 1968 kommet i drift i Skandinavia, men takket være det såkalte «Markedstilpasningssystem» har det lyktes å stabilisere markedet.

Direktør Overwien kom deretter inn på de stedlige problemer og nevnte de stigende produksjonskostninger, den eneste unntagelsen var virkeprisen.

De dårlige konjunkturer til tross, satte bedriften i 1968 ny salgsrekord med 42.400 tonn.

Direktøren kom deretter inn på den store gjennomtrekk av arbeidskraft ved bedriften. Dog har det vært en gledelig nedgang i 1968. Arbeidsmarkedet som siste sommer var meget stramt, har endret seg.

De ekstraordinære værforhold de siste 10 måneder med lite nedbør ga seg utslag i vannmangel. Bedriften har derfor ikke produsert egen elektrisk kraft etter 26. august. Følgelig er vi nødt til å kjøpe store kvanta elektrisk kraft fra Trondheim Everk.

Tross gode løfter om lave strømpriser i forbindelse med kommunesammenlutningen, fortsetter prisene å stige hvert år.

Direktør Overwien sluttet sin redegjørelse med å nevne det fremtidige Ranheim Kraftverk, som muliggjør overføring av vann fra Selbusjøen til Jonsvannet.

Direktør Kiær gjorde nærmere rede for planene for produksjon av bølgepapp. Prosjektet ble besluttet i vårt styre like før jul under forutsetning av at finansieringen lar seg ordne.

Planene går ut på et anlegg for produksjon av 5.000 tonn bølgepapp pr. år. Produksjon inklusive nødvendig lagerrom vil kreve et lokale på ca. 4.000 kvm., som vil bli påbegynt til våren og som vil bli plassert syd for sekkefabrikken. Prosjektet er kalkulert til ca. 10 mill. kroner. Produksjonen beregnes igangsatt i 2. kvartal 1970. Fullt utbygget vil bølgepappproduksjonen beskjeftige opp til 50 personer. Den vesentlige del av råstoffet vil komme fra vår egen fabrikk. Det dreier seg om kraftliner og om «fluting», eller bølgen, som består av halvkjemisk løvtremasse blandet med avfallspapir.

Under dagens forhold er 5.000 årstonn i minste laget for en produksjonsenhet for bølgepapp. Imidlertid regner vi med en jevn vekst i forbruket av denne vare. Anlegget vil knytte seg naturlig sammen med den øvrige foredling ved fabrikk, og vil nyte godt av integrasjonsfordeler med det øvrige anlegg.

Med det nye anlegg er det vår mening først og fremst å kunne betjene det nordenfjeldske marked på en rasjonell måte, men det vil også være muligheter for eksport.

Samtidig med oppførelsen av bølgepappanlegget vil det anskaffet to nye oljefyrte dampkjeler for å sikre den nye avdeling tilstrekkelig damp og for å styrke vår dampkapasitet, som allerede i dag periodevis er overbelastet.

Overing. Møller ga deretter en oversikt over driftens små og store problemer. Det nye barkeanlegget har

hittil ikke vært satt noe særlig på prøve, grunnet den store tilgangen av bakhon. I sodahuset har man fra tid til annen hatt problemer med brenningen av lut, men det ser nå ut til at vanskene er overvunnet. Det arbeides fortsatt med ytterligere forbedringer av papirkvaliteten på PM 6.

Man har ennå ikke oppgitt håpet om å få solgt PM 2, men det har trukket nokså lenge ut, og det er et sterkt ønske om å få fjernet maskinen av plasshensyn. Møller var åpen for forslag til den beste disponering av plasen når maskinen er borte. Bl. a. er det tenkt på en ny oppløser for spesielt utskudd. Sekkefabrikken utvides stadig med nye maskiner.

Disponent Dyblie rapporterte at en prøve på PM 3 med wire av plast er såvidt lovende at forsøket fortsetter og utvides også til PM 1.

Eventuelt.

Rapporten fra H-avdelingens underutvalg hadde i et spesielt punkt tatt for seg sproget på ordresedlene. Denne saken ble tatt opp, og flere forslag til bedring av de påklagede forhold ble drøftet. Saken behandles videre mellom bedriftsledelsen og salgsavdelingen.

Man diskuterte også muligheter for å redusere de altfor store truckskadene på det lagrede papir.

Disponent Efschén gjorde oppmerksom på det ønskelige i å unngå nedstøving av diskuller etc. under lagringen.

På spørsmål fortalte direktør Kiær at kontrollen med det upakkede papir utvilsomt er bedret etter at vi fikk vektor og hullkortkjørte kontrollister, men at ordningen ennå lider av noen barnesykdommer, spesielt manglende nøyaktighet. Det har imidlertid vært stor bedring å spore fra starten til nå.

Kl. 19.45 ble det ordinære møte hevet. Umiddelbart deretter deltok utvalgets medlemmer ved utdelingen av Norges Vels medalje for lang og tro tjeneste til en rekke ansatte som har mer enn 30 års tjenestetid ved bedriften. Den tradisjonelle, noe forsinkede julemiddag i hovedkontorets spiserom ble kombinert med en tilstelning for medaljørene.

Bedriftsutvalget

Bedriftsutvalget består pr. 19/2 69 av følgende personer:

Fra bedriftsledelsen: Direktør Overwien, direktør Kiær, disp. Efschén, disp. Dyblie, overing. Møller, rasj.-sjef Haavi, personalsjefen.

Før arbeiderne: Peder Myhre, Eigil Gipling, Aud Eidem, Arnf. Knudsen.

Før arbeidslederne: Aksel Berge med A. Gjengstø som varamann.

Før tekniske funksjonærer: Øvind Larsen. Varamann: G. Sollesnes.

Før merkantile funksjonærer: Odd Wennberg. Varamann: Sv. Mosand.

De sistnevnte grupper velger nye representanter til vårmøtet 1970.



80 år:
Kristoffer Tanem 17/5 - 69

70 år:
Karl Bjørnstad 8/4 - 69

60 år:
Anne Johansen 5/5 - 69
Leif Johannesen 8/4 - 69
Sigurd Eriksen 12/4 - 69
Bernhard Horrigmo 21/4 - 69
Sven Olsson 27/5 - 69
Harald Sandtrø 17/6 - 69

50 år:
Henry Røst-Andersen 15/4 - 69

NORGES INDUSTRIFORBUND



Norges Industriforbund feirer i år 50-årsjubileum. I den anledning arrangertes bl. a. i januar en jubileumsutstilling i Oslo, under navnet Industri-Norge.

I en del brosjyrer fra utstillingen finner vi mange interessante tall og fakta om Norges industri.

En fjerdedel av landets befolkning har i dag industrien som arbeidsplass. Industrien skaffer oss godt og vel halvparten av våre valutainntekter, og det er den som danner grunnlaget for vår høye levestandard.

I en fylkesvis oppsatt statistikk i 1966 over sysselsatte i industrien, kommer Sør-Trøndelag som nr. 11 med 17881 sysselsatte.

Nord-Trøndelag kommer langt ut i rekka. De har bare Troms og Finnmark etter seg med sine 6737 sysselsatte. Oslo med 71092 har flest, mens Finnmark ligger lavest med 5128 sysselsatte.

Transportmiddelindustrien — med skipsverftene — er den største industrigruppe. Treforedling kommer på 5.-plass. Dette er etter den bransjeinndeling som benyttes i internasjonal statistikk.

Gjennomsnittlig vekst i de forskjellige industrigrupper i tidsrommet fra 1949 til 1967 er størst i elektronisk med 9.5 %. Treforedling knapt 5 %,

og tobakkindustrien lavest med knapt en halv prosent.

«I dag representerer den samlede investerte kapital hos oss ca. 180 000 kroner pr. ansatt. I det neste anlegget som skal bygges, regnes det med at investeringen vil utgjøre kr. 2 000 000 pr. arbeidsplass.»

Sitatet forteller om en bedrift i den kjemiske sektor, men lignende tall kan hentes fra de fleste bransjer.

Råvarer og halvfabrikata utgjør fremdeles hovedtyngden av vår samlede eksport. Dette forhold er imidlertid i ferd med å endre seg. Fra begynnelsen av 1950-årene og fram til i dag er ferdigvarenes andel av vår samlede eksport steget fra 5 til 25 %. Denne utvikling pågår stadig, og om noen år vil antagelig ferdigvarene passere de tradisjonelle varer i eksportverdi.

Utviklingen videre framover peker i retning av at maskinene overtar mer og mer av grovarbeidet. Det innebærer også at sammensetningen av arbeidstokken i bedriften endrer seg. Skillet mellom funksjonærer og arbeidere viskes ut. Det nye produksjonsutstyret gjør arbeidet fysisk lettere for de ansatte, men mere ansvarsfullt. Det kreves omfattende opplæring av den som skal behandle det.

I det moderne industrisamfunn blir derfor utdannessystemet av største viktighet.

De største forventninger stilles til den såkalte «intelligensindustri», som omfatter bl. a. elektronisk, kjemisk og avansert mekanisk industri.

Med en gjennomsnittlig årlig vekstøkning i industriproduksjonen på ca. 5 % i 1960-årene, ligger Norge noe i overkant av gjennomsnittet for de andre industriland som er med i Det Europeiske Frihandelsområde, EFTA eller Det Europeiske Økonomiske Fellesskap, EEC.

Det stadig mer omfattende internasjonale samarbeid på det økonomiske område har tatt sikte på en arbeidsfordeling mellom landene for å oppnå en rasjonell produksjon og rimeligere varer. Norsk industri, som for en stor del er avhengig av å finne avsetning for sine varer på utenland-

ske markeder, har sett dette som en gunstig utvikling. For å oppnå for-deler i form av lettere adgang til eksportmarkedene, har industrien vært innstilt på å fjerne eller senke de norske tollsatser og få opphevet importrestriksjoner, selv om det i mange tilfelle har vært en alvorlig påkjenning å måtte møte økt uten-landsk konkurranse på vårt hjemme-marked.

VÅRE VIKTIGSTE HANDELSPARTNERE

<i>Storbritannia og Nord-Island</i>	2 398
<i>Sverige</i>	1 939
<i>Vest-Tyskland</i>	1 542
<i>U.S.A.</i>	1 004
<i>Danmark</i>	978
<i>Italia</i>	402
<i>Nederland</i>	346
<i>Frankrike</i>	340
<i>Belgia og Luxembourg</i> ..	257
<i>Finnland</i>	257
<i>Japan</i>	161
<i>Sovjet-Samveldet</i>	133

I Norge finnes ca. 18 000 industri-bedrifter, men det er bare 80 som har over 500 ansatte. Det er 120 bedrifter med en årsomsetning på over 50 mill. kroner.

Ranheim har ca. 700 ansatte, og en årsomsetning på omkring 60 mill. kr. A/S Ranheim Papirfabrik er som vi ser med blant de store på flere vis.

Dette er bare et utplukk av en hel del interessante opplysninger om Norges industri, i et hefte vi har foran oss.

Til slutt heftets konklusjon: Industrien er skapt av mennesker for å dekke menneskers behov. Det er vår innsats, hver for oss og sammen, som vil avgjøre om vår industri skal gjøre vårt land rikere og bedre å bo i, — et Industri-Norge i vekst.

Rapport fra verneutvalget for 1968

Verneutvalgets sammensetning i 1968:

Dr. O. Smith, bedriftslege.
E. Wiik, arbeidernes representant.
Sv. Wikdahl, funksjonærenes repr.
T. Ronæs, bedriftens representant.

Arrangement.

Verneutvalget gjennomførte i løpet av året to inspeksjonsrunder i bedriften. Utvalgets anmerkninger til avdelings ledelse ble i alt vesentlig tatt til etterretning og utbedring foretatt.

Verneutvalget har hatt 4 formelle møter foruten uformelle konferanser.

Vernelederen deltok i det årlige verneledermøte i Trondheim 22. og 23. januar.

Vernelederen og hovedverneombud deltok i Vern og Velferds distrikts-avdelings årsmøte 20. februar.

Tre av verneutvalgets medlemmer deltok på det årlige vernemøte i Trondheim 1. november.

Det kommunale arbeidstilsyn har besøkt bedriften 4 ganger.

14/2: Kontroll av skade.

27/6: Kontroll av skade.

14/8: Kontroll av skade.

16/12: Besiktigelse av lossemetode på Huggerriet.

Vernetiltak.

Verneutvalget konsentrerte seg i 1968 om en aksjon for bruk av verne-sko. Bedriftsledelsen gikk med på å øke subsidieringen, og dette sammen med et utvidet typeutvalg, bidro til at skosalget økte fra 20 par i 1967 til 135 par i 1968. Interessen for bruk av vernesko er fortsatt tilfredsstillende, og verneutvalget antar at tallet på tåskader vil gå ned i 1969.

Verneutvalget har også foretatt innkjøp av øreklokker, og prøver er foretatt i Huggerriet, ved PM VI og i Sekkefabrikken. Forsøkene har falt heldig ut, og anvendelse av øreklokker anbefales. Verneutvalget ønsker dog ikke å påby bruk av hørselvern, men søke å spre forståelse blant de ansatte blant annet gjennom bedrifts-legekontrollen.

Skadeoversikt.

	Antall skader	Antall frav.dager
1963	43	533
1964	47	1194
1965	34	767
1966	32	400
1967	38	713
1968	42	754

Som det vil fremgå av oversikten, viser skadeantallet en stadig stigende tendens de siste årene, og vi bør nok nå sette i gang en ny aksjon mot arbeidsulykkene for å snu utviklingen. Tidligere år har 2. kvartal vært det store lyspunkt med som oftest få uhell, men i 1968 fikk vi hele 13 skader, og da 4. kvartal også kom med sine «normale» 12 skader, måtte året bli et «uår». De store ulykkene har vi dog vært forskånet for. Lengste fravær fikk vi i forbindelse med en tåskade hvor komplikasjoner støtte til.

Hvordan skadene inntraff og skadet kroppsdel:

Gli, snuble, falle	6
Betjening av maskin	10
Bruk av håndverktøy	3
Under transport	7
Under løft	1
Ting falt ned	11
Andre	4
Finger- og håndskader	15
Arm og skulder	6
Hode	5
Kropp	4
Bensskader	1
Fot- og tåskader	11

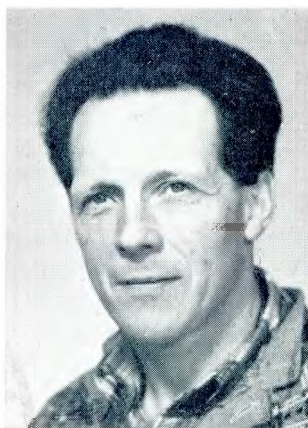
Mange av disse skadene kunne uten tvil ha vært unngått, mere utbredt bruk av vernesko vil f. eks. hjelpe mye. Forøvrig er det svært ofte den menneskelige faktor som svikter, og verneutvalget vil appellere til hver enkelt om å vise aktsomhet. Det som er minst hyggelig å anmerke, er at vi i 1968 hadde hele fire skader som skyldtes lek i mer eller mindre geometrisk form. Det synes klart at hvis dette kommer til å fortsette, må verneutvalget anmerke forholdet til driftsledelsen.

I alt arbeidet våre ansatte 1.311.500 timer i 1968 og skadefraværet utgjør således 0.6 prosent. I 1967 utgjorde fraværet 0.5 prosent.

1. mars overtar opplæringsleder E. Såheim jobben som verneleder, da Ronæs forlater Ranheim ved månedsskiftet.

Vernelederen.

Ranheim Arbeidsmannsforenings årsmøte



Formann: Peder Myhre. Kasserer: Rolf Barstad.

Styremedlemmer: Ingvar Amundsen, Ingeborg Knudsen, Ola Vollan. Varamenn: Steinar Barstad, Jorulf Risholt.

Underkasserere: Saksa: Otto Stene. Sortersal: Marna Haugen. E.avd.: Johnny Opheim, Dagfinn Hansen. — Gummieringsavd.: Arnulf Wikdahl. Hovedavd.: Lars Hove, Geir Brå, Hallstein Jørgensen. Rampen: Einar Paulsen, Per Otto Rønning. Sekkefabrikken: Ake Andersson, Harald Kulbotn, Odny Holberg, Lillian Pedersen. Cellulosen: Paul Punde, Rudolf Halvorsen, Sv. Jensen, Arne Brekke. Huggeriet: K. Dullum, Per Olsen, Arne Øyås. — Mek. verksted: Bjarne Johnsen, Asle Westberg, Alf Solheim. Snekkerverksted: Reidar Olsen, Odd Bjørvik. Viklemaskin: Dagf. Wikdahl.

Adelingsutvalg: Hovedavd.: Rolf Wahlberg, Erling Wik, Sverre Ekelund, Gunnar Vinter, Willy Rønning, Henry Krognæs. Varamenn: Torvald Haugrønning, Erling Olsen, Petter Rendalsvik, Arnfinn Knutsen, Øivind Lund, Gustav Fossum. — Salen og etterbeh.: Kristian Ebbesen, Einar Bjørvik, Sverre Henriksen, Torbjørn Gjengstø, Aslaug Stav og Borghild Knutsen. Varamenn: Margido Olsen, Knut Brurok, Tor Larsen, Johan Refseth, Irene Wikdahl, Aslaug Paulsen. Gummieringsavd.: Borge Larsen, Jorulf Risholt, Arnulf Wikdahl. Varamenn: Jens Paulsen, Roy Eggen, Tore Rustad. Sekkefabr.: Johan Bremseth, Sverre Verklund, Agnes Kambuås, Ingeborg Rønning. Varamenn: Georg Våden, Joh. Paulsen, Ragnhild Johnsen, Ragnhild Hårberg. Transportavd.: Lars Bækken, Kristian Larsen, Karl Buan. Varamenn: Peder Starnes, Bror Jakobsen, Asbjørn Ratdahl. Bygningsavdelingen: Steinar Barstad, Harald Johansen, Ragnar Guldberg. Varamenn: Ingvald Refseth, Asbjørn Haugen, Wilhelm Eriksen. Celluloseavd.: Arne Brekke, Leif Skogmo, Ola Vollan, Asbjørn Renå. — Varamenn: Henry Skorstad, Åsmund Johnsen, Olav Solheim, Boie Moksnes. Mek. verksted: Klubbstyret supplert med 1 styremedlem.

Verneombud: Mek. verksted: Odd Nilsen. — Varamann: Egil Gipling. Salen: Eli Ebbesen. Varamann: Marie Haugan. Hovedavd.: Willy Rønning, John Farbu, Hans Olufsen. Varamenn: Sverre Mælen, Øyvind Lund, Åsmund Holum. Gumm. avdeling: Roy Eggen. Varamann: Nik. Leikvold. Kokeriet: Leif Skogmo, Villy Hansen, Olaf Berg. Varamenn: Åsmund Johnsen, Henry Eggen, Alf Darell. Sodahus: Sverre Jensen, Konrad Brurok, Olav Solem. Varamenn: Ola Vollan, Johan Kirkvold, Oskar Saksvik. — Sekkefabr.: Kjell Sundal. Varamann: Svein Reitan. E.avd.: Torbjørn Gjengstø, Bjørn Bjørnstad. Varamenn: Gudm. Guldberg, Louis Auran. Snekkerverksted: Steinar Barstad. Varamann: Reidar Olsen. — Transportavd.: Karl Lund. Varamann: Ottar Trangen. — Huggeriet: Harald Malvik, Boie Moksnes, Arne Øyås. Varamenn: Konrad Dullum, Kåre Eggen, Fredrik Brurok.

Statistikkførere: Kreppmaskin: Alf Bjørkander (kontaktmann). Hovedavdeling: Gjermund Kirkvold. Risbinderi: Marie Haugan. — Pakkere: Erling Jakobsen. Krepprullere: Egil Solheim. — Klistermaskin: Ingvald Fossum. — Cellulosem.: Ola Vollan. Sekkemaskin I: Jarle Sandaune. — Sekkemaskin II: John Svendsen. — Rulleriet: Louis Auran. — Mek. verksted: Per B. Moen.

Fanebærere: Ole Blekkan, Kjell Johansen, Øystein Solbakken.

Fanevakter: Per Bækken, Joel Stene, Ragnhild Hårberg, Eldbjørg Kristiansen.

Revisorer: Herm. Skjervold, Louis Auran. — Varamann: Ole Kirkvold.

Representanter til Samorg.: Sverre Verklund, Erling Gjerstad. — Varamenn: Knut Wikdahl, Betzy Thomassen.

Feriehjemskomité: A. Brekke, formann, Jakob Grytbak, Knut Bjørvik, Sigm. Moe, Røst Andersen, Ivar Dullum, Rolf Skjønberg Asle Westberg.

Representanter til A.O.F.: Egil Gipling, Ivar Myhre. Varamenn: Per B. Moen, Ingvar Amundsen.

Studieutvalg: Egil Gipling: Jorulf Risholt, Ivar Myhre, Jens Paulsen, Per B. Moen, Ingvar Amundsen.

Representanter til Ranheim Hus for eldre: Trygve Torgersen. Varamann Kristian Ebbesen.

Kommisjonær: Edvin Kristensen.

Repr. i Forslagskomitéen: Arne Brekke. Varamann: Bjarne Johnsen.

Tidstudiemenn: Asbjørn Skorstad, Gunnar Aune.

Repr. 17. mai-komitéen: Gunnar Johansen.

Repr. til Trondheim Forenede Arbeiderparti: Asbj. Johansen, Sverre Verklund, Peder Myhre. Varamenn: Henry Krognæs, Leif Skogmo, Agnar Olsen.

Repr. til Arbeider-Avisa: Eivind Ahlberg, Gudrun Krognæs, Steinar Barstad. Varamenn: Leif Skogmo, Henry Larsen (sjåfør).

1. mai-komité: Arne Brekke, form., Ragnar Guldberg, Reidar Hårberg, Ingvald Fredriksen, Asle Westberg.



*Fra matpausen under årsmøtet. Fra venstre: Steinar Barstad (kelner),
Dagfinn Wikdahl, Irene Wikdahl, Johanne og Alf Hårberg*



Fra venstre: Asbjørn Johansen, Olav Brattlie og Tormod Eriksen

Bedriftsutvalg: Peder Myhre, form., Egil Gipling, nestformann, Arnfinn Knutsen, Aud Eidem.

Utsendinger til fagkongressen:
Peder Myhre og Egil Gipling.

På årsmøtet ble to av foreningens medlemmer — *Tormod Eriksen* og *Asbjørn Johansen* — overrakt Norsk

Papirindustriarbeiderforbunds diplom for sin lange tid som tillitsmenn i foreningen. Noen nærmere presentasjon av disse to er vel unødvendig. Vi nevner bare at Tormod Eriksen har vært med i foreningens styre i 20 år, og at Asbjørn Johansen har vært med i 23 år. Det var forbundets formann, Olav Brattlie som overrakte diplomene.

Vi har kommet godt i gang

Jeg vil atter komme tilbake til avdelingsutvalgene og deres arbeid, da jeg tror det hersker en del misforståelser på enkelte punkter.

1. Vi må alle være oppmerksom på at utvalgene ikke har bestemmelsesrett, eller rettere sagt påleggsrett, eller det avgjørende ordet. Vi har kun forslagsrett.
2. Jeg har inntrykk av at ledelsen er svært interessert i alle forslag som kommer inn fra utvalgene, og i de aller fleste tilfelle får vi prøve våre forslag i praksis. Selvfølgelig er det mange forslag som det kan være tvil om sett fra bedriftsledelsens side, men alle blir grundig drøftet før endelig vedtak blir fattet.
3. Den lille grønne boka er nå allerede godt kjent blant avdelingsutvalgmedlemmene, og de første svar på spørsmålene i boka som ble oversendt bedriftsledelsen og bedriftsutvalget, fikk etter mitt skjønn en meget grundig behandling, og er nå kommet tilbake til utvalgene for nærmere kommentarer og eventuell videre utredning for enkelte punkters vedkommende.
4. Utvalgene gir jo en adskillig utvidet adgang til å være med og bestemme forskjellige forandringer og forbedringer på den enkelte arbeidsplass, som da selvsagt må være til fordel for begge parter. *Men her er det jeg tror det er på sin plass å presisere, at i og med mere selvbestemmelsesrett kommer også mere ansvar inn i bildet, og det bør vi alle huske til enhver tid.*
5. Selv om ikke alt går som man gjerne skulle ha ønsket, og om det synes å ta lang tid før man får realisert antatte forslag, må man ikke henge med hodet for det, for man må jo huske at vi har hele 8 utvalg som alle presser på.
6. Det er jo klart at alle utvalg ikke har like store behov for forandringer, og jeg synes det er naturlig at produksjonsavdelingene har mere å fare med enn de andre avdelingene, og i produksjonsavdelingene spesielt (som jeg forøvrig kjenner best til) er det ennå *mye* som kan gjøres.
7. I hovedavdelingsutvalget har vi nå gjennomgått et kurs i hverdagsrasjonalisering med driftsingeniør Borhaug og rasjonaliseringssjef G. Haavi som forelesere. Dette kurset vil jeg anbefale at alle avdelingsutvalgene går igjennom, og sprer opplysning til sine medarbeidere i de forskjellige avdelinger. Det er ikke tvil om at vi ved dette kurset får et helt nytt syn på hva rasjonalisering betyr for en bedrift, og som Haavi sa: Rasjonalisering er sunn fornuft (sunt bondevett) satt i system. Målet må bli at flest mulig ansatte får anledning til å gå dette kurset. Jeg vil også tilføye at våre to forelesere klarte jobben sin på en lettforståelig, grei og utmerket måte.
8. Nye oppgaver ligger foran oss i alle avdelingsutvalg, og her er det bare å ligge frempå med hele brystkassen.

T. B.

Personalsjef Ronæs reiser



Personalsjef Ronæs skal som kjent reise fra Ranheim for å overta stillingen som personalsjef ved Sør-Norge Aluminium, og på fallrepet har «Ranheims-Nytt» bedt ham svare på noen spørsmål.

— Personalfolk må vel være både sjelesørgere og menneskekjennerne. Du ble ansatt på Ranheim i 1962 — har årene her gitt deg tid nok til å lære Ranheimsfolket å kjenne?

— Det vil avhenge av hva redaktøren legger i spørsmålet, — det kan tolkes på flere måter. Men det er i et hvert fall helt klart at sjelesørgere kan en personalmann ikke utgi seg for å være — den oppgaven er det andre som kan skjøtte bedre. At man likevel kan bli anmodet om hjelp i rent personlige forhold, det er en annen sak. — Lært Ranheims-folket å kjenne — ja, jeg tror da det. Det vil si på arbeidsplassen. Hvordan de lever i sin fritid har jo ikke bedriften noe med.

— Å være personalsjef blir vel i mange tilfelle litt av en balansegang mellom bedriften og de ansattes interesser. Er de ansatte her på fabrikkene ublue, moderate eller beskjedne i sine krav?

— Man må være klar over at alle som tar seg lønnet arbeid, de «selger» sin arbeidskraft, og alle som skal selge et eller annet vil jo gjerne ha

best mulig betalt. For øvrig vil jeg si at vanskelighetene man kommer i berøring med, sjelden angår ting hvor bedriften og de ansatte har forskjellige interesser. Det som kan være vanskelig er å få de ansatte til å forstå at det som er til gagn for bedriften, også er til de ansattes beste. Men jeg vil legge til at også dette er blitt mye lettere med årene — det er stadig blitt større forståelse for at en bedrift må tjene penger for å kunne være levedyktig og by sikre arbeidsplasser.

— Interessen for Vern og Velferd synes å ha økt her på bedriften i de siste årene. Er din interesse på dette område spesiell stor?

— Det er riktig å si at jeg er interessert, og det lille stikk jeg føler i samvittigheten understreker dette. Jeg mener nemlig at det kan gjøres en god del ennå for å bringe tallet på arbeidsulykker nedover. Dette er et tålmodighetsarbeid. Tenk bare hvor vanskelig det har vært å få folk til å benytte vernesko. Men vernerundene i dag viser jo at bedriften er ganske godt sikret. Som regel er det sosiale spørsmål som nå blir reist, — man ønsker bedre ventilasjon, oppussing av garderober etc. Som kjent skal Såheim overta jobben som verneleder fra 1. mars, og det vil alltid være sunt med friske krefter i et slikt arbeid.

— Husspørsmålet er vel ofte et problem. Hvordan er situasjonen for øyeblikket for bedriftens ansatte?

— Ranheim er nå blitt en del av Trondheim, og det har hittil ikke vært fordelaktig når det gjelder våre ansattes boligproblemer. Trondheim har storstilte reguleringsplaner, hvor vi bare blir en brikke i det store spill. Områdene på Ranheim skal riktignok til dels gi plass for en rekke boliger, men generalplanen regner med å ha disse byggeklare først i 1980-årene, og det er ikke lett å få forandret dette. Men bedriften forsøker så godt den kan å få frigitt noen av de tomteområder vi disponerer, og vi får håpe det løser etter hvert. Forøvrig mener jeg at dagens kommunikasjoner gjør det mulig for de ansatte å bo et godt stykke fra Ranheim, og det kan være et spørsmål om ikke mange foretrekker å bo i sitt vante miljø fremfor å flytte til byen.

En ting nevnes ofte når det gjelder arbeidsplasser av forskjellig art, og det er «den rette mann på den rette plass». Det skulle være interessant å vite om dette prinsipp blir vist den oppmerksomhet det fortjener. Jeg tenker ikke da bare på de høyere funksjonærer, men hele skalaen av ansatte i en bedrift. Hva er din mening om denne sak?

— Det har hendt at noen av våre ansatte har oppsøkt meg for å be om å bli overflyttet til en annen avdeling. Begrunnelsen har vært forskjellig, men som et felles trekk har anmodningene som regel bunnet i et ønske om å komme over i bedre lønnet arbeid. Sett både fra den enkeltes og fra bedriftens synspunkt, vil det alltid være av stor betydning at hver enkelt får det arbeid han selv ønsker. Vi vil arbeide best i en jobb som vi liker og trives med, og bedriften vil ha fordel av at de ansatte trives og utfører sitt arbeid med glede.

Dessverre er mulighetene til å oppnå en slik idealsituasjon temmelig små. Jeg kan for eksempel tenke meg at mange av oss gløtter til hva jobben blir betalt med før vi for alvor går inn for å skifte arbeide. Vi vil heller ha to-skift enn tre-skift, — heller ha dagarbeid enn to-skift, — men lønnen vil spille den avgjørende rolle. Situasjonen er også slik at fagforeningen lønsmessig vil gå inn for å få best mulig betaling i enhver sak som foreligger, uten å sammenligne jobben med andre, kanskje lignende stillinger. Dette fører til at vi får en lønnsstruktur som ofte kan virke urettferdig. Slik vil det fortsatt bli i fremtiden også, hvis man da ikke skulle komme over til et arbeidsvurderings-system.

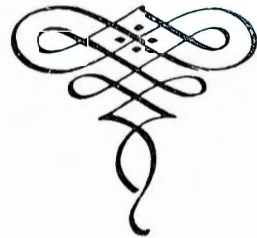
Det hender at bedriften ønsker å flytte ansatte over i et annet arbeid, fordi vedkommende ikke passer til stillingen. Enkelte ganger blir en overflytting foretatt, men som regel kvier man seg for å fortelle en ansatt at han ikke klarer jobben. Bedriften fører således en svært «snill» politikk på dette område, og det er nok ikke tvil om at vår effektivitet kunne økes hvis tøylene ble strammet til, slik at «den rette mann kom på den rette plass.»

Til slutt vil jeg gjerne si at årene på Ranheim har vært en god tid for meg. Arbeidsoppgaver og arbeidsforhold har vært de beste og utviklingen har stadig gått fremover. Samarbeidet med de øvrige i bedriften har hele tiden gått friksjonsfritt, og det har alltid vært mulig å finne forståelse hos toppladelsen i personalspørsmål. Det er sjelden å finne bedrifter hvor toppladelsen er så personalorientert som ved A/S Ranheim Papirfabrik, — la det være min betroelse til samtlige ansatte. Det kan være godt å vite i en vanskelig tid med stadige forandringer i næringslivets struktur.

Når dette går i trykken har Ronæs allerede gjort vestlending av seg. Vi har bedt ham gi livstegn fra seg, når han er kommet litt til ro i sin nye stilling.

Vi ønsker Ronæs og hans familie alt godt på sitt nye hjemsted.

B.



BEDRIFTSIDRETT

Håndballoppmannen har tungt for å stille med nok utskiftere.

Har du interesse av håndball og av å delta i treningen i Nidarøhallen, så meld deg til oppmannen

Tore Wavoll, telefon 272



Ny personalsjef

15. mars tiltrer *Kjell Hilmarsen* som bedriftens nye personalsjef. Hilmarsen er opprinnelig fra Troms og har gjennomgått realskole og befalskole i Nord-Norge. Senere har han komplettert sin utdanning i Oslo og Bergen.

Hilmarsen har siden 1964 vært ansatt som personalsjef ved A/S Merinospinneriet i Bergen, og har således den beste bakgrunn for å overta stillingen som personalsjef hos oss.

Hilmarsen er født i 1936, han er gift og har tre barn. Familien vil flytte inn i bedriftens bolig Randi Kjærems vei 1.

Vi ønsker Hilmarsen og hans familie velkommen til Ranheim, og vi håper de vil trives blant oss.



Odd Trosterud

Årsmøte i „Isbjørn“

10. februar 69 holdtes årsmøte i funksjonærforeningen «Isbjørn».

Som formann valgte Odd Trosterud (gjev.). I styret gjenstår Jakob Rønne, sekretær, Brynjulf Moksnes, styremedlem. — Varamann til styret: Olaf Torgersen.

Repr. til bedriftsutvalget: Aksel Berge. Varamann: Arvid Gjengstø.

Repr. til verneutvalget: Sverre Wikdahl. Varamann: Asm. Antonsen.

Formannen, Odd Trosterud, er selvskreven til styret i Trondheim Arbeidslederforening. Varamann: Jakob Rønne.

Valgkomité: Hans Saksvik, Petter Eriksen.

Revisorer: Birger Olsson og Alv. Andersson.

Repr. til valgkomité for valg av styre i Trondheim Arbeidslederforening: Leif Syrstad.

DEN SISTE HEST



Gårdsbrukets siste hest «Myrna» i fullt arbeid hos sin nye arbeidsgiver, Ola Eggen, Melhus

Man sitter i gyngestolen og smådormer etter middagen, det er halvmerkt i stuen, kaldt ute, men bjørkeveden luner fra kaminen og tankene flakker fredelig. En episode fra formiddagen på kontoret dukker opp. Sekretæren har gitt beskjed om at politen for hoppen «Myrna» skal gå ut. Telefon til gårdsbestyrer Tønne som forklarte at ingen ny hest kommer i stedet. Det er blitt så lite å gjøre for hest i gårdens fullmekaniserte drift at det grenser til dyrplageri å ha en stående — og føret koster kr. 1500 pr. år. Hoppen får det bedre på Leinstranda, der hun er havnet.

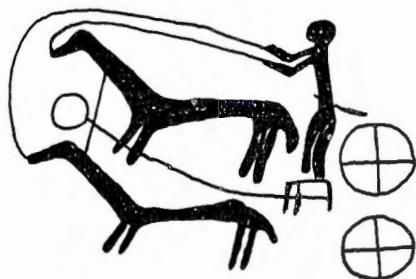
— — —
Tankene streifer en episode fra feriebesøk av barnebarn. Noe var vrangt og tårene rant. All trøst prelet av på 4-åringen til farfar foreslår tur for å se kalvene i fjøset. Det hjalp litt, men ikke helt. Plutselig kommer det bestemt: «Hæsten» — og snart plukker barnehånden alskens grønt

og rekker det frem til mulen på «Myrna», som humrer og tar det som bys. Sorgen er langt borte. Dette blir noe å fortelle venninnene hjemme på Svalbard. Der er man vant til å ha villrein og moskusdyr rundt veggene. Men en lys levende hest — det er selve eventyret.

Erindringer går også til de trauste og trofaste hjelpere i krigstidens matstrev. Den lune stemningen i stallen — lukten av hest, lyden av høy som knuses av sterke tenner. Humringen fra Sokken, Frey, Tor og Åkresvarten når brødkalken holdes frem. Akk ja, de er borte for lengst, og nå var det «Myrna»s tur — den eneste i stallen.

Den siste hest, ja. Man våkner til — du verden, dette er da faktisk lys levende historie. Et tidsskifte. En kulturrepoke og et langvarig samarbeid mellom mennesket og en dyreart tar slutt for vår del. Men hvor langvarig? Kan man ane når den første gamp satte sine hover på Ranheims jord? Ut av gyngestolen og fram med

historiebøkene. Allerede ca. 15 000 år f. Kr., mens istidens breer dekket store deler av Norge, levde fjerne forfedre som jegerstammer på det store sletteland som strekker seg fra Danmark og Nord-Tyskland til Svar-tehavet. Ved siden av rein var ville hester et viktig byttedyr, og de trønderne som på Lade bød Håkon den Gode på hestebiff og dampende hingstebloodsuppe hadde solide tradisjoner bak seg.



1200 f. Kr. — Kivik i Syd-Sverige. Helleristning av tohjulet stridsvogn.

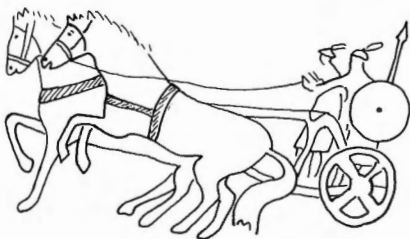
Bruk av hund som medhjelper ved jakten går kanskje 50 000 år tilbake, og temming av geit, sau, ku og gris skjedd rundt 6 000 år f. Kr. og markerer overgangen fra jakt til fedrift som næring. Oksen var vel det første trekkdyr for både plog og vogn, slik det ennå skjer mange steder i verden. Men esler ble brukt i det gamle Mesopotamia ca. 3000 år f. Kr. til å trekke historiens første kampvogner.

Hesten, som naturlig hørte hjemme på steppene nord for Kaukasus og dermed også nord for de første jordbrukssamfunn, ble ikke temmet før ca. 2500 f. Kr. Til å begynne med som kjøttreserve, melkedyr, kløv- og trekkdyr. Den første krigerske bruk var knyttet til stridsvogner, da de temmede villhester var for små til å ri, men etterhvert avlet man fram kraftigere hestetyper, og da nomadestammene først hadde lært å ri i krig, ca. 1600 f. Kr. med hestens hjelp i nesten 3000 år en redsel for de omliggende jordbrukersamfunn — fra China gjennom Midt-Østen til Europa. Det er nok å nevne Attilas hunnere og Djengis Khan's mongoler. De fastboende var tvunget til å opprette eget

kavaleri før de greide å stanse stormen fra steppene.

Ca. år 3000 f. Kr. hadde kjennskapet til korndyrking og fedrift spredd seg fra Middelhavsområdet gjennom Tyskland til Sør-Skandinavia, og noe før år 2000 f. Kr. kom de indoeuropeiske stammer som også bragte hesten med seg den samme vei.

Da Ranheims-gårdene skal være oppdyrket fra ca. år 1000 f. Kr., er det rimelig å anta at hesten har vært



Rekonstruksjon — Mykene — Grekenland 1200 f. Kr.

med fra første stund, og siden har fulgt gårdens brukere i hverdag og fest gjennom rundt 3000 år til i dag.

Vi vet lite om jordvidde og hestehold på Ranheim Vestre før det i år 1704 opplyses at gården var en av de største i Strinda og hadde 4 hester. Bare Leira Gods hadde flere, nemlig 6. I 1718 nevnes 5 hester blant alt som gikk tapt da Armfeldts karoliner beleiret Trondheim, og under general Hegermanns eiertid i 1830 var tallet vokst til 10.

Hestens glanstid på Ranheim ble likevel under Laurits Jenssen, da man på grunn av den store trafikk med korn og mel til hans fire møller ved Vikelven øket tallet fra 16 til periodevis 25—30 hester. Dog vites ikke sikkert om alle disse også var oppstallet på gården. Med avviklingen av møllene falt også hestetallet til det som var normalt for gårdens og skogens drift samt brukernes skyssbehov, og har så falt ytterligere etterhvert som havremotoren ble avløst av bensin- og dieselmotor.

Om man meget forsiktig regner 20 år som en hest's levetid og videre at det gjennomsnittlige antall har vært

2 à 3 gjennom hele perioden, vil man finne et samlet hestetall på 300 til 450 stk. En imponerende flokk om vi møtte dem i trav over prerien. Men omregnet til nøkterne hestekrefter i teknikkens språk, ble det likevel ikke større ytelse enn motoren på tømmerhuggeren som gir 500 HK. Man kommer ikke langt med muskelkraft i moderne industri, men ingen motor kan erstatte de følelsesmessige verdier samarbeidet med hesten har gitt

mennesket. I U.S.A. har hestetallet fordoblet seg på få år, og stadig flere tyr til ridning som sport og avkobling. Kan hende vil en humrende hest en vakker dag igjen svinge inn stallporten på Ranheim Vestre. Det håper visst gulspurven også. Den pikker på ruten og ber om brødsmler — det ble rene smalhans i kosten da hesten ble borte.

E. D.

70 år

I Januar var det tre mann som i tur og orden passerte aldersgrensen, nemlig:

Olaus Antonsen, den 6.,

Audun Hårberg, den 18. og

Hans Stenhaug, den 23.

Olaus Antonsen er født i Stjørna, og vokste opp i Selva. Til Ranheim kom han i 1916 og ble da ansatt som sodabrenner. Etter noen år i røyk og damp ble det overgang til friluftsliv, idet han ble innlemmet i «bygger'n»s stab. Et år drev Antonsen kanaliseringarbeid i Vikelva nedenfor Osetjøna for å oppnå at de sparsomme dråper i vårknipa skulle finne veien ned i dammen og sikre driften inntil vårløsningen kom, men stort sett ble han beskjeftiget med ren bygningsvirksomhet. Han begynte som murerhåndlanger og deltok bl. a. i oppførelsen av fyrhuset. Etter hvert ble fagområdet utvidet og utviklet til også å omfatte grå- og teglsteinsmuring, betongarbeid og sementpussing. Den sistnevnte ferdighet ble Antonsens spesialfag, og det er et anselig antall kvadratmeter gulv han har overflatebehandlet. I de første nybyggingsårene etter krigen ble jo arbeidet utført i egen regi.

Men utviklingen for Antonsens vedkommende har ikke foregått jevnt og ubrudt. I 30-årene med de usikre forhold og innskrenkninger, ble det peri-

oder hvor han måtte finne beskjefteigelse utenfor bedriften. Før det meste ble det anleggsarbeid, bl. a. på nåværende E6 og Gråkallbanen. Innimellom kunne det by seg en og annen kullsjau, men det var ikke så lett å holde seg orientert om når kullbåt var ventendes. Den daværende uteformannen hadde bare to særmeldinger å gi. Den ene var at køla var i England og den andre at køla var i rom sjø — nærmere tidsangivelse var ikke mulig å oppnå. Så når kullbeholdningen var redusert så meget at komplettering måtte formodes å være nær forestående, var det intet annet å gjøre enn å møte opp for å være sikker på i hvert fall å være blant dem som sto ved «bomman» og ventet. Antonsen bodde på Reppe, så det ble da trim om ikke annet.

I 1939 bygget Antonsen hus i Ranheimslia, og vi er ikke i tvil om at egeninnsatsen var stor. Det var nok ingen liten påkjenning. Først arbeide i fabriken til kl. 17, så hjem til middag på Reppe, og så jobbe utover kvelden på bygget. Men så har han nå fått en hyggelig heim, og vi håper bare at helsen gir ham anledning til å nyte tilværelsen som pensjonist der oppe.

Antonsen fikk Norges Vels medalje i 1965.

A. M.



Audun Haarberg er riktignok født i Levanger, men han var ikke mer enn 6 år da senior, som var murer, ble engasjert i oppførelsen av Ranheim skole, og dermed som så mange andre ble tiltrukket av stedet og de muligheter som treforedlingsindustrien representerte. For junior betød det at han, da han var kommet til skjels år og alder — dvs. var blitt konfirmant — møtte opp i fjæra som skikken var og fikk ansettelse der. I 3 år jobbet han på kaia, og så ble det forflytning til huggeriet. I en ferie var han med som hjelper i papirfabrikken, og da fabrikken så skulle i gang igjen, ville papirmester Wahlberg gjerne beholde ham og tilbød stilling som ruller. En skulle tro at Hårberg slo til uten betenkning. Papirfabrikken måtte jo være en bedre arbeidsplass enn huggeriet, særlig vinters tid. Men Hårberg hører til dem som har evnen til å se de lyse sider ved enhver situasjon og tilpasse seg forholdene. Han likte seg godt i huggeriet og hadde faktisk intet ønske om å skifte arbeidsplass. Men enden på visa ble at Hårberg var å finne på rullmaskinen da driften ble gjenopptatt etter ferien.

Da bedriften fikk sin første kreppmaskin, var Hårberg en av dem som ble uttatt som mannskap, og han gikk meget motvillig med på å bli krepper.

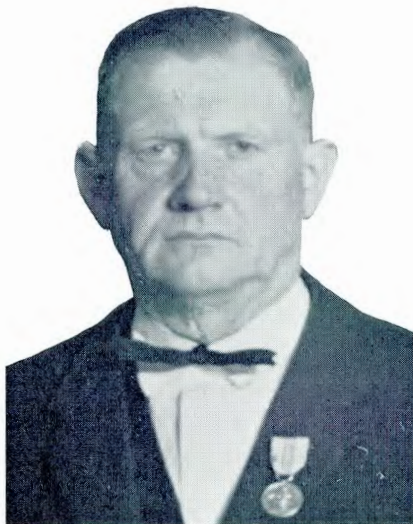
Det ble bl. a. fristet med at han dermed ville slippe nattskift (en fordel som forøvrig ikke fikk så lang levetid). Hårberg har altså avansert til stadig bedre jobber uten noe som helst press fra hans side (som nevnt tvert om), men fordi hans positive egenskaper har gjort det naturlig for hans foresatte å velge ham ut. Selv har Hårberg likt seg absolutt best på kreppmaskinen, så han angrer nok ikke at han har latt seg overtale de gangene det har vært spørsmål om å forandre virkefelt.

Hårberg er en usedvanlig likandes kar. Hans gode humør, hans muntre replikker og hans elskverdige vesen gjør det lett både for arbeidskamerater og foresatte å samarbeide med ham. I sitt arbeide er han påpasselig og meget pliktoppfyllende. De siste årene har helsen hindret ham i hans virksomhet, men humøret har han ikke mistet av den grunn. Hans lyse sinn hjelper både ham selv og hans nærmeste til å holde motet oppe, på samme måte som han var til oppmuntring for sin omgang i de dystre 40-årene.

I sine yngre dager dyrket Hårberg fotballsporten, og interessen for denne sportsgren har holdt seg uendret gjennom årene. Ellers har det vært familien først og sist for Hårberg. Av hans syv barn er det bare en som er blitt i byen. De øvrige har slått seg ned i Sverige og det sydlige Norge. Selv om det naturligvis hadde vært hyggelig å hatt dem nærmere, medfører dette på den annen side at det gjennom årene er blitt mange fine ferieturer til nye trakter på begge sider av Kjølen.

Da Hårberg fylte 70 år, var det altså 55 år siden den første arbeidsdag i bedriftens tjeneste, og Norges Vels medalje sammen med Kongens for-tjenstmedalje markerer innsatsen.

A. M.



Hans Stenhaug er født og oppvokst på «Fagernes», den idylliske plassen som ligger helt nede ved sjøen på Charlottenlund, og til sjøen har hans hu stått fra han som 4-åring fikk være med faren ut når denne så til laksnøtene. Det varte ikke så mange årene før han selv var aktivt med. For det meste har feltet vært Trondheimsfjorden, men i 20-årsalderen var han flere sesonger på storsildfiske utenfor Halten og Titran, — en virksomhet som også ga anledning til å bli kjent både i Kristiansund og Ålesund. Men de virkelige storfangstene de er tatt i fjorden. Det er ikke få kveiter som er blitt bragt på land gjennom årene, og den største veide ikke mindre enn 154 kilo. Etter hvert har jo Stenhaug fått inngående kjennskap til fiskens gang i sjøen og vet hvor de forskjellige slag er å finne.

Når fangsten var ført inn til «Fagernes», var det å få den omsatt. En del ble via trillebåren avsatt på stedet, men vanligvis ble dette markedet for knapt, og turen gikk så til Ravnkloa. Prisene var av en noe annen størrelsesorden enn i våre dager, og uten pruting foregikk ingen handel. Var noteringen 8 sild for 10 øre, måtte det avrundes til 9 eller 10, — og den som da gjorde storinnkjøp og investerte kr. 0,20, måtte naturligvis ha to sild attpå de 20. Det var nokså naturlig

at virksomheten gikk over til å bli hobby, mens eksistensgrunnlaget ble søkt innen industrien. I 1920 fikk Stenhaug ansettelse i Cellulosefabrikken, nærmere bestemt kokeriet. Men da det var gått noen år, ble det innskrenkninger i avdelingen, bl. a. fordi kokeprosessen ble forenklet ved å sette broder Jacobs kagger ut av drift, Heldigvis ble det plass ledig som fyrbøter, men da det nåværende fyrhus var ferdigbygget, var arbeidsmulighetene uttømt, og fiskeri skiftet over fra hobby til levevei for en periode av 12—13 år.

I 1940 kom Stenhaug inn i kokeriet igjen som blåser, gikk gradene og hadde vært 1.-koker i ca. 10 år da han ble pensjonert.

Stenhaug var meget interessert i sitt arbeid, og innfant seg alltid i god tid for å få oversikt over situasjonen før skiftet begynte. Han fulgte nøye med prøvene fra diffusorene, for massens kvalitet lå ham sterkt på hjertet. Likeledes satte han sin ære i at produksjonen var på topp. Inntraff det uhell som krevde innsats fra verkstedets side, fikk mekanikerne oppgitt en siste frist for å bringe saken i orden, den nemlig som gjorde det mulig å innhente det forsømte og hindre tap av kok.

Som pensjonist får Stenhaug god anledning til å dyrke sin hobby, og på sjøen vil han nok bli å finne så lenge helsen holder.

Stenhaug fikk Norges Vels medalje i 1959.

A. M.

Sommerferie

Det er kanskje tidlig å tenke på sommerferien en kald februar dag med isnende sno og alt for mange minusgrader på termometret. Men det hender at sommerferien må planlegges om vinteren, med skøyte løp og skirenn som bakgrunnsmusikk. Dette gjelder særlig turer hvor plassbestillinger og den slags kommer inn i bildet. A propos ferie og turer, korte som lange. Her er det virkelig delte meninger, og det kan vi være glad for. Enn hvis alle kom på at de skulle gå på fottur i Aurlandsdalen for å lete etter vill rabarbra. Hva med idyllen da?. Det må da være helt i orden at noen liker fjell og noen liker sjø, — mens andre igjen liker utenlandsturer og noen liker å rusle rundt og slappe av der det faller av seg selv. Alle har sikkert rett i sin oppfatning.

Ranheims-Nytt har kontaktet en av dem som sverger til utenlandsturer. Det er Asbjørn Reinåsdal fra Åsen, — men helst til Italia, sier han. Derfor dro han dit sommeren 1968, — nærmere bestemt til Venezia og Adriaterhavets solfylte badestrender. Han var også en svipptur til lilleputtstaten San Marino. Mere rakk han ikke, så han har en drøy bit igjen av Italia ennå. Han er full av lovord over turen, og bedyrer at det ga mersmak.

Reisebeskrivelse ellers overlates til fotos han tok på turen.



Utenfor Markusplassen, Venezia

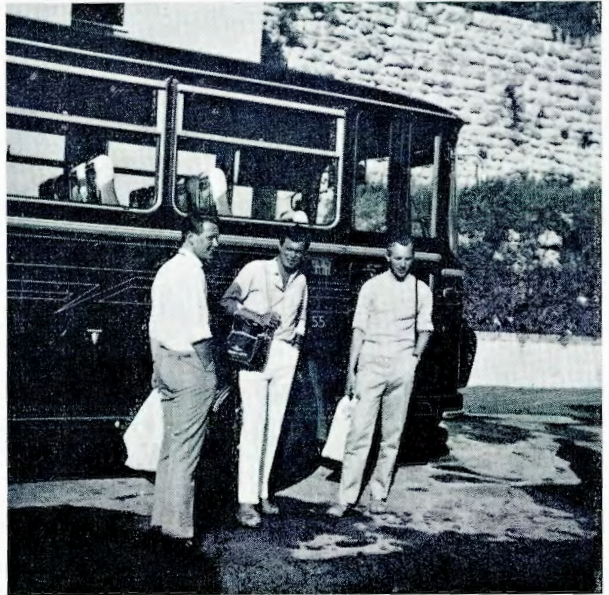


På Markusplassen, Venezia



*Chiesa Della Salute,
Venezia*

*I San Marino
Turisten til venstre
er Asbjørn Reinås*



Badestedet Miramare ved Adriaterhavet



Bedrift	Tid 1. runde	Tid 2. runde	Anvendt slutt-tid	Poeng	
				NT	NT
Klasse III:					
1. L. Kjærstadmo R	9.43	9.53	19.36	19	
2. H. Jenshus NT	10.46	11.00	21.46		14
3. A. Gjemble NT	10.47	11.01	21.48		13
4. J. Austeen NT	10.28	11.35	22.03		11
5. E. Fossbakken NT	11.12	12.54	24.00		
6. R. Olsen R	12.19	12.38	24.57	3	
7. K. Ressem NT	12.26	12.48	25.14		
Klasse IV:					
1. Ø. Saksvik R	9.40	9.36	19.16	22	
2. O. Kambuås R	10.54	10.57	21.51	12	
3. R. Paulsen NT	11.45	12.15	24.00		
Sum poeng 5. mars 1969 for vandrepokalturnering				96	116
» » 17. februar 1969				119	93
Sum poeng 1969				215	209

Tid 10-mannslag 5. mars 1969:

- Nordenfjelske Treforedling A/S 3 timer 41 min. 10 sek.
 - Ranheim Papirfabrik A/S 3 timer 51 min. 34 sek.
- Diff. 10 min. 24 sek.
- (Diff. 17. februar 1969 på Ranheim i Ranheims favør: 8 min. 34 sek.)

