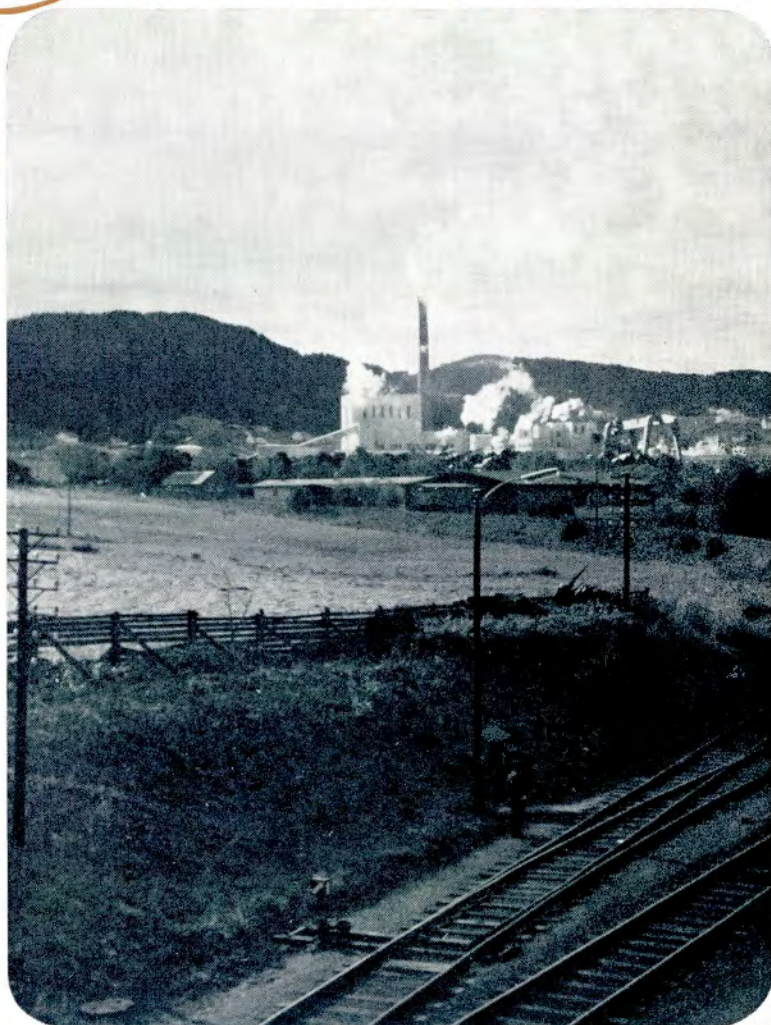


Rankeims-

NYTT



For full kraft -

MARS 1970

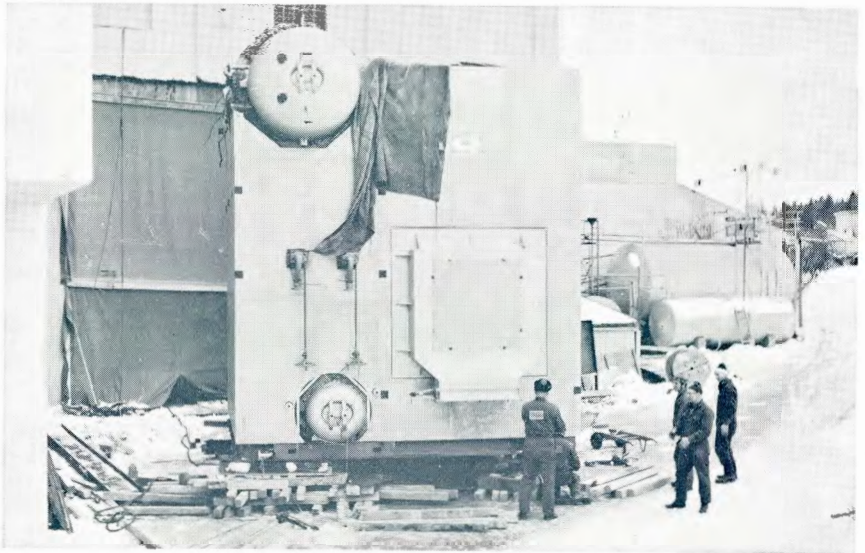
NR. 1 - 15. ÅRGANG

„Industrimesse“

Kirken er åpen for alle. Og den vil gjerne være noe for alle. Og siden Ranheim er et industrisamfunn, vil vi gjerne gi uttrykk for vårt ønske om kontakt ved å arrangere en spesiell «Industrimesse» i Ranheim kirke søndag 26. april kl. 11. Til denne gudstjenesten er derfor alle som er knyttet til Fabrikken — eller annen industriell virksomhet, spesielt innbudt. Det opptas offer til Kristne Arbeideres Forbund.

Velkommen til gudstjenesten!

*Hilsen
Per Kne*



Den nye store elektrokjelen kommer på plass



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

To sulfatcellulosefabrikker i Trøndelag?

Innhold:

	Side
To sulfatcellulosefabrikker	1
Bedriftsutvalget	10
Verkstedklubben 60 år..	12
Bjarne Sandtrø	15
Naturvett — fabrikkvett	17
Nesten 9000 sykedager..	18
Skadestatistikken	21
Arsmøte	22
Personalialia m. m.	

✱

Omslagsbildet:

Fabrikken sett fra Ranheimsbrua.

✱

Redaksjonskomitéen:

Th. Overwien
E. Ahlberg
T. Barstad
T. Schjetne
K. Hilmarsen
A. Wæraas

Redaktør:

B. Moksnes

Våre lesere vil fra avisene kjenne til de planer Nordenfjelske Treforedling A S sysler med, nemlig å bygge en sulfatcellulosefabrikk i tilknytning til papirfabrikken i Skogn og basert bl. a. på nettopp det virke som danner basisen for vår egen celluloseproduksjon, nemlig sagbruksavfall (bakhon).

Denne alvorlige sak beskjeftiger vår administrasjon meget sterkt, og Ranheims-Nytt har fått anledning til å gjengi et par av de brev som er sendt til Industridepartementet fra vår bedrift. Det er dette departement som har saken til behandling og som blant annet overvåker konsesjonsbetingelsene for Nordenfjelske Treforedling A S. Om firmaet for alvor går inn for de skisserte planer, ventes saken å bli avgjort på det politiske plan, sannsynligvis i Stortinget.

A.s Ranheim Papirfabrik — Celluloseprosjekt, virkesvurdering og bakhonutnyttelse

Ranheim Papirfabrik er avhengig av og basert på tilførsel av sagbruksavfall og annet tilgjengelig sulfatvirke som råstoff til sin celluloseproduksjon. Dette forhold fremgår klart av de forutsetninger som er lagt til grunn for etableringen av A/S Nordenfjelske Treforedling i 1963.

I desember i fjor bekjentgjorde imidlertid Nordenfjelske Treforedling planer om å bygge egen cellulosefabrikk og at bedriften tok sikte på å anvende også sagbruksavfall som råstoff.. Denne meddelelse er en alvorlig trussel mot vår virketilførsel, og den kommer nettopp i det øyeblikk da vi skal gå i gang med en omfattende modernisering av vår cellulosefabrikk. Det er avgjørende for Ranheim at bedriften ikke blir fratatt sitt råstoffgrunnlag og ikke blir forpurret i å gjennomføre de aktuelle planer som innebærer en høyst nødvendig rasjonalisering av celluloseproduksjonen.

For å belyse hvilke verdier som står på spill vil vi i dette notat gjøre rede for vår virksomhet og våre utviklingsmuligheter. Vi vil også gjøre rede for vårt syn på virkestilgangen i distriktet og på den aktuelle situasjon.

NUVÆRENDE VIRKSOMHET

I 1969, i bedriftens 85. driftsår, ble der produksjonsrekord i alle avdelinger med 41.700 tonn cellulose og 46.000 tonn papir hvorav 60 % besto av spesialiteter og foredlede produkter. Med en omsetning på 76 mill. kroner og med over 700 ansatte er Ranheim en av landsdelens største industribedrifter. Anleggene er pr. i dag verditaksert til 150 mill. kroner.

Vår bedrift har en gunstig beliggenhet 8 km øst for Trondheim sentrum. Den ligger strategisk til for å kunne betjene Vestlandet og det nordenfjelske Norge med bleket og ubleket kraftpapir, papirsekker, bygningspapp, pappemballasje og andre papirprodukter som det er jevnt økende behov for. Bedriften ligger strategisk til også når det gjelder virketilførsel fra distriktet og fra grensestrøkene. Beliggende ved E6 og jernbanen er det gode landverts kommunikasjoner og gode skipningsmuligheter for diverse råstoffer og for produkter over havnene i Trondheim og Hommelvik.

Bedriftens vannforsyning vil kunne tillate en betydelig produksjonsøkning. Det er rikelig med arealer for bedriftens fremtidige ekspansjon og til boliger for ansatte. Vår eneste ulempe er mangel på tømmerhavn, som medfører at sjøverts import av tømmer blir kostbart. Bedriften er derfor ekstra sårbar dersom dens basisråstoff fra distriktet kommer i fare.

Produksjonen er 4-doblet i løpet av de siste 20 år. 3 av papirmaskinene er anskaffet siden 1954 og anlegget og produksjonsutstyret er forøvrig løpende fornyet og modernisert. Med sin integrerte produksjon og mangesidige foredlingsvirksomhet står bedriften vel rustet for realiser-

inger av nye oppgaver, blant annet igangsettes en helt ny bølgepapp- og kassefabrikk om kort tid.

FREMTIDSUTSIKTER

Det er utarbeidet en prognose for utviklingen av den nuværende virksomhet i den kommende 10-årsperiode, og i vedlagte tabell er gjengitt hovedtallene fra denne prognose. På basis av forventet salg av foredlede produkter og papir antas en økning av papirproduksjonen fra 46.000 årstonn i 1969 til 68.000 årstonn i 1979. Den nødvendige kapasitetsøkning vil kunne oppnås på nuværende papirmaskiner etter forholdsvis enkle ombygginger.

Med fradrag for en viss andel innkjøpt fiberråstoff svarer de ovennevnte tall til en nødvendig økning av vår celluloseproduksjon fra 41.700 tonn i 1969, til 53.000 tonn i 1972 og til 73.000 tonn i 1979.

Cellulosefabrikkens kapasitet ble fullt utnyttet i 1969. For å dekke det økende behov i tiden fremover er det besluttet å anskaffe en kontinuerlig koker som beregnes å være driftsklar høsten 1971. Denne anskaffelse er nødvendig også av rasjonaliseringshensyn, og prosjektet viser en ønskelig forbedring av lønnsomheten i celluloseavdelingen bare på basis av den beskjedne produksjonsøkning som er forventet frem til 1972. Det er av stor betydning at bedriften ikke blir oppholdt i å gjennomføre denne modernisering så meget mer som vi har en fordelaktig opsjon på kjøp av en kontinuerlig koker. Den kontinuerlige koker er kalkulert til 20 mill. kroner. Denne anskaffelse er første etappe i en modernisering av cellulosefabrikken, som fullt ut vil omfatte nytt sodahus, inndampningsstasjon m. v. og som er kalkulert til ca. 60 mill. kroner.

Moderniseringen av cellulosefabrikken antas å ville bli gjennomført over en 10-årsperiode etter hvert som behovet for cellulose er til stede og i den utstrekning det er mulig å skaffe egnet virke.

På lengere sikt blir cellulosefabrikkens kapasitet fullt utbygget vel 100.000 årstonn, og dette betyr at man i dagens situasjon vil ha en betydelig ledig kapasitet som kunne utnyttes for produksjon av salgscellulose dersom marginalt virke kan skaffes til forsvarlige priser, og ligger spesielt gunstig an uten nevneverdige driftsforstyrrelser ved utnyttelse av installasjoner som gradvis utbygges eller utskiftes etter hvert som det oppstår flaskehalsar.

Retningslinjene for utviklingen av vår bedrift har således i mange år vært, og de vil fortsatt være en naturlig vekstrate i takt med markedsutviklingen, vertikal integrert produksjon frem til avanserte ferdigvarer,

bredde i varespektrum, og å kunne ta unna det som faller av egnet sulfatvirke i distriktet. Disse retningslinjer er alle i overensstemmelse med alminnelig anerkjente prinsipper innen bransjen for å kunne opprettholde en sterk og levedyktig bedriftsenhet. Spesielt må fremheves betydningen av at masse- og papirfabrikasjonen er teknisk integrert. Herved spares betydelige beløp i tørking og håndtering av massen, og det oppnås kvalitetsfordeler. Hertil kommer at det fremtidige cellulosemarked må antas å bli meget usikkert, blant annet fordi de tradisjonelle leverandører går over til selv å foredle sin cellulose. Bedriftens fremtid vil bli meget utrygg om papirproduksjonen hovedsakelig skulle baseres på innkjøpt cellulose, slik som blant annet bransjerådet har gitt tydelig uttrykk for.

Et vesentlig moment i vurderingen av den fremtidige utvikling er kraftpapirets sterke posisjon og vekstrate internasjonalt sett. Når det gjelder forholdet til plast synes det å være like meget spørsmål om muligheter til å finne nye kombinasjonsprodukter kraftpapir/plast som det er å frykte et konkurranseforhold.

Det henvises forøvrig til vedlagte kalkyle for den trinnvise utbygging av vår cellulosefabrikk.

VIRKESFORSYNINGEN

De sakkyndige for Nordenfjellsutvalget 1963, nemlig professor, nå skogdirektør Hans Seip og forstkandidat Wibstad anså at det sto 1.2 mill. m³ bartrevirke til disposisjon for eksisterende og ny industriell produksjon i det aktuelle område.

Det er interessant å konstatere at ikke et eneste år i 10-årsperioden 1959/60—1968/69 oppviser et så høyt kvantum, og siste 5-årsperiode viser følgende tall:

63/64	936.000 m ³
64/65	974.000 m ³
65/66	928.000 m ³
66/67	1.064.000 m ³
67/68	808.000 m ³

og i gjennomsnitt 942.000m³ eller en svikt på over 20 %.

I den samme virkesanalyse vurdertes sulfatvirketilgangen til ca. 200.000 m³/år samt en del reserver i virke fra Møre og fra høyereliggende strøk. Vårt forbruk var i 1969 vel 200.000 m³. Med vår planlagte utvidelse har vi tatt sikte på å nytte all bakhovved og annet tilgjengelig sulfatvirke nordenfjells supplert med virke fra tilstøtende svenske grense-

distrikter for å dekke det virkesbehov som er beskrevet i vår 10-årsprognose.

Fra et rasjonelt skogbrukssynspunkt er det mulig og sterkt ønskelig med en betydelig økning i avvirkingen i det trønderske skogbruk. Men strukturelle forhold — den sterke oppstyking i små kombinerte jordbruksenheter der skogsdriften i regelen er en binæring — er så åpenbart det hovedproblem som først må løses for å oppnå større avvirking og rasjonell drift i skogen.

Før det kan etableres ny virkeslukende industri i distriktet i tillegg til en ekspanderende cellulosefabrikk på Ranheim, er det nødvendig å foreta en fornyet inngående virkesanalyse for å konstatere i hvilken grad Nordenfjellsutvalgets forutsetninger holder stikk. Herunder bør man ta i betraktning eiendomsstrukturene og andre økonomiske faktorer som er bestemmende for det kvantum som kan fremdrives med lønnsomhet. . .

Med assistanse av våre virkesleverandører i Sverige er vi i ferd med å bringe på det rene hvilke kvanta sulfatvirke som man i fremtiden kan regne med fra grensedistriktene. En betydelig ekspansjon av cellulosefabrikken må for en vesentlig del baseres på virke fra disse distrikter.

KONKLUSJONER

Det er av vital betydning for Ranheim Papirfabrik av hensyn til dens ansatte og de verdier som er nedlagt i bedriften at den ikke blir fratatt sitt råstoffgrunnlag. Det er ikke rasjonelt å etablere ny industri dersom det skal skje på bekostning av eksisterende, veletablerte bedrifter.

Det er nødvendig å foreta en ny inngående økonomisk virkesanalyse for det aktuelle område, og å finne nye virkemidler i skogbruket for å oppnå øket avvirking.

Å bygge ennå en cellulosefabrikk i Trøndelag vil være sløsing med økonomiske verdier. De samlede investeringer ved en stor bedrift som ligger vel til rette for gradvis ekspansjon, er langt mindre enn ved oppdeling i to. Det siste bryter med strukturrasjonaliseringens enkleste prinsipper og er forfektet gjentatte ganger, ikke minst fra skogeierhold.

Virkesanskaffelse til en stor cellulosefabrikk vil by på vesentlige fordeler fremfor at to fabrikker konkurrerer om det samme virke.

Ranheim den 28. januar 1970.

Sammenholdt med Nordenfjellsutvalgets utredning av 1961 og den etterfølgende behandling i Industridepartementet og Stortinget frem til 1964, har vi søkt å vurdere vår planlagte celluloseproduksjon for en 10-års periode:

Antatt virkesdekning ved planlagte utvidelser av cellulosefabrikken sammenholdt med Seip og Wibstads «Virkesbalanse for ny industri», inntatt i Nordenfjellsutvalgets innstilling til Industridepartementet i 1961, samt Ranheim Papirfabriks sannsynlige virkesdekning i 1970.

Planlagt celluloseproduksjon og virkesdekning	Nordenfjellsutvalgets utredning	1970	1972	1979
Prod. cellulose i tonn	40.000	42.000	53.000 ²⁾	73.000 ²⁾
Bakhon f.m ³	100.000	124.000	100.000	100.000
Rundvirke Trøndelag og Helgeland f.m ³	100.000	23.500	56.250	90.000
Annet norsk virke f.m ²	0	59.750 ¹⁾	20.000	20.000
Importvirke f.m ³	0	3.000	63.750	120.000
Total virkesdekning f.m³	200.000	210.000	240.000	330.000

Anm. 1: Inkl. betydelig reduksjon av virkeslager

Anm. 2: Polysulfid-metoden med 4.5 f.m³ virke/tonn cellulose

Siden ledelsen i Nordenfjeldske Treforedling A/S har gjort kjent at bedriften akter å oppføre en sulfatcellulosefabrikk med beregnet årsproduksjon 40.000 tonn basert på «avfallsvirke», herunder bakhon, importvirke m. m., må det være oss tillatt å dokumentere de forutsetninger som under den mangeårige behandling av virkessituasjonen nordenfjells (1959—1964) ble lagt til grunn også for den da eksisterende treforedlingsindustri — i denne forbindelse spesielt vår bedrift:

I St. prp. nr. 56 (1961-62) finner vi blant annet på side 3 i kapittel om «Råstoffsituasjonen nordenfjells»:

«For Ranheim Papirfabrik er det ved produksjon av ca. 40.000 tonn kraftpapir regnet med et virkesbehov på ca. 200.000 m³, hvorav ca. 100.000 m³ rundvirke av bartre. — — »

Underforstått skal de manglende 100.000 m³ dekkes ved bruk av bakhon, hvilket bekreftes på side 22 i vedlegget (hvori er inntatt Nordenfjellsutvalgets innstilling til utredning av spørsmålet om en hensiktsmessig utbygging av treforedlingsindustrien nordenfjells):

«Virkesbalanse for ny industri nordenfjells (i 1000 m³)

	Midtmålt furu	Bakhon
Ranheim	100	100»

og på side 23:

Overskuddet av sulfatvirke, furu midtmålt og bakhon, er dog ikke større enn nødvendig for å gi en sikker tømmerdekning ved en utbygging av A/S Ranheim Papirfabrik på 40.000 tonn.»

På side 25 uttaler Nordenfjellsutvalget det samme som anført på side 22, nemlig at:

«For Ranheim Papirfabrik er det ved produksjon av ca. 40.000 tonn kraftpapir regnet med et virkesbehov på ca. 200.000 m³, hvorav ca. 100.000 m³ rundvirke av bartre, o.s.v.»

I St.melding nr. 26 (1963-64): «Om Nordenfjeldske Treforedling A/S. Endrede planer for bygging av avispapirfabrikk i Trøndelag.

Under kapitel 6, «Virkespørsmålet» — side 9:

«For Ranheim er det ved en produksjon av 40.000 tonn kraftpapir (nåværende kapasitet ved døgnkontinuerlig drift) regnet med et virkesbehov på ca. 200.00 m³, hvorav ca. 100.000 m³ bakhon fra sagbrukene og ca. 100.00 m³ rundvirke av bartre.»

På side 11 gjengis et brev av 3. oktober 1963 fra Nordenfjeldske Treforedling A/S om bedriftens virkesbehov, hvor det blant annet heter:

«Det er på denne basis vi kan gjendrive Ranheims frykt for at en utvidelse av våre anlegg til 2 papirmaskiner vil øke vårt tømmerbehov vesentlig utover det kvantum Nordenfjellsutvalget fant tilgjengelig for vårt selskap.»

Det er nærliggende å peke på denne uttalelse nå når Nordenfjeldske Treforedling A/S ønsker å utvide sitt virkesforbruk med ca. 200.000 m³ pr. år. Departementet er imidlertid så godt kjent med forutsetningene om et «virkestak» for Nordenfjeldske Treforedling A/S på 300.000 m³ pr. år, at vi ikke skal gå nærmere inn herpå, bare gjengi av et P.M. av 26. juni 1963 fra Nordenfjeldske Treforedling A/S (se side 18 i ovennevnte Stortingsmelding):

«Utbyggingsalternativet 2 papirmaskiner m/sliperi vil på denne basis ikke belaste det norske tømmermarked ut over det kvantum som Nordenfjellsutvalget har bygget sin innstilling på, og som har dannet grunnlaget for stiftelsen av Nordenfjeldske Treforedling A/S.»

På side 22 i Stortingsmeldingen (vedlegg) siterer Nordenfjeldske Treforedling A/S fra et brev av 22. oktober 1963 til Industridepartementet:

«Vi vil også presisere at Skogeierforbundet er interessert i at A/S Ranheim Papirfabrik skal få dekket sitt virkesbehov.»

Og lengere ned på samme side:

«Nordenfjellsutvalget har vurdert sagbruksindustriens naturlige virkeskvantum ut fra kvalitetskrav og behov til ca. 50.000 std. pr. år, tilsvarende ca. 400.000 m³ pr. år og Ranheims tømmerbehov i tillegg til den tilgjengelige bakhon til ca. 100.000 m³ pr. år.»

(Understreket av oss).

På side 25 i Stortingsmeldingens vedlegg heter det blant annet i et brev av 29. november 1963 fra Norges Skogeierforbund til Industridepartementet:

Ranheims virkesdekning har Nordenfjellsutvalget forutsatt ordnet ved at denne bedrift i tillegg til bakhon fra sagbrukene, skal tilføres 100.000 m³ rundvirke av bartre pr. år.»

Og lengere nede på samme side:

Etter vår mening er Ranheim Papirfabrik en tidsmessig og rasjonell bedrift som også kan tjene skogbrukets interesser, dels ved å avta sulfatvirke fra skogene og dessuten ved å ta bakhon fra sagbrukene og dermed skape en best mulig økonomisk status også for sagbrukene. Norges Skogeierforbund og skogeierforeningene nordenfjells er derfor interessert i at denne bedrift skal bestå og er også villige til å drøfte spørsmålet om fremtidige årvisse leveranser til denne fabrikk.» (Understreket av oss).

Den alminnelige oppfatning på alle hold under hele behandlingen av virkesproblemene i forbindelse med opprettelse av Nordenfjeldske Treforedling i årene 1959—1964, var at alt tilgjengelig sulfatvirke skulle reserveres Ranheim. De 200.000 m³ bakhon og furuvirke var ikke noe «tak» på samme måte som Nordenfjeldske's 300.000 m³. Om det ikke uttrykkelig ble satt på papiret, ville ingen den gang hatt noen innvending mot at Ranheim Papirfabrik fikk ekspandere i takt med økningen i tilgjengelig virke. Dette kommer også til uttrykk i den samarbeidsavtale som vår bedrift inngikk med Nordenfjeldske Treforedling A/S 16.—19. oktober 1964 etter initiativ av ledelsen i Nordenfjeldske Treforedling A/S og Norges Skogeierforbund. Her heter det i overenskomstens punkter 3 og 4:

- «3. Det samarbeides om virkeskjøpene ved at Nordenfjeldske Treforedling A/S og A/S Ranheim Papirfabrik kontraherer virke for begge bedrifter og videreleverer til hverandre ordinært virkessortiment — prima granslip til Nordenfjeldske Treforedling A/S, sulfatvirke til A/S Ranheim Papirfabrik — til selvkost.
4. Dersom ikke tilstrekkelig sulfatvirke av sagbruksavfall, rundvirke, etc. er tilgjengelig for dekning av A/S Ranheim Papirfabriks behov, skal A/S Ranheim Papirfabrik kunne kjøpe prima granslip, idet det tas sikte på best mulig virkesdekning for begge parter i forhold til deres råstoffbehov.»

Ovennevnte samarbeidsavtale er fremdeles gjeldende og beviser klart at ikke bare var det en forutsetning at Ranheim skulle disponere alt sulfatvirke i landsdelen, men også at Nordenfjeldske Treforedling A/S overhodet ikke hadde tanker for å bygge noen cellulosefabrikk basert på den slags virke.

Nordenfjeldske Treforedling A/S akkvieserte i 1963-64 ved et «tak» på 300.000 m³ norsk bartrevirke og tok selv ansvaret for den tvilsomme husholdning med kvantumet ved utelukkende å basere sitt eget råstoff på mekanisk tremasse til tross for alvorlige og sakkyndige innvendinger fra Bransjerådet for Treforedlingsindustrien, se dettes uttalelse til Industridepartementet om Nordenfjeldske Treforedling A/S endrede planer for bygging av avispapirfabrikk i Trøndlag av 28. juni 1963.

KONKLUSJON

Vi mener med ovenstående å ha vist at vår bedrift har en slags «førsterett» til bakhonen i det nordenfjeldske Norge.

I over 60 år har vi tjent det trønderske skogbruk og den trønderske sagbruksindustri ved å avta og foredle avfallet fra de mange små og store sagbruk, ikke bare til enkle bulkvarer, men til høyt foredlede produkter. Vi har betydd meget for landsdelens næringsliv og sysselsetting. Ennå er vi en liten bedrift i internasjonal målestokk, men vi har tatt mål av oss til å bygge ut bedriften i den utstrekning som virkessituasjonen tillater. Denne målsetting har alltid vært vår rettesnor.

Forøvrig henviser vi til «konklusjoner» på side 4 i vår utredning til Industridepartementet av 28. januar 1970.

Ranheim den 8. februar 1970.

Referat fra møte i bedriftsutvalget

Møtet ble holdt 17/12 - 69 i konferanserommet i hovedkontorets kjeller fra kl. 18.00.

Dagsorden:

1. Orienterende meddelelser fra bedriftsledelsen.
2. Eventuelt.

Orienterende meddelelser fra bedriftsledelsen.

Direktør Overwien ga først en del utfyllende opplysninger i tilslutning til det ekstraordinære møte i bedriftsutvalget den 11. desember. I mellomtiden har Nordenfjeldske Treforedling A/S offentliggjort sine planer om å undersøke mulighetene for å bygge en sulfatcellulosefabrikk i tilknytning til sin papirfabrikk i Skogn. Videre har denne bedrifts styreformann, administrerende direktør og sjefsingeniør gitt stort sett likelydende intervjuer til trønderpressen og blant annet opplyst at foruten svensk virke, vil man basere seg på sagbruksavfall (bakhonved).

Overwien gjentok sine uttalelser fra møtet den 11. desember, at dette er en meget alvorlig sak som i verste fall kan ha meget kjedelige konsekvenser for vår bedrift. Man må regne med at i siste instans vil saken bli avgjort av Industridepartementet, muligens av Stortinget.

Overwien redegjorde for resultatet av driften hittil i år og utsiktene fremover. Markedssituasjonen er stadig god, og det har lyktes å oppnå noe bedre eksportpriser fra 1. januar 1970. Ordresituasjonen er tilfredsstillende. Vann- og kraftsituasjonen er ikke lenger truende, men de store ekstraordinære kraftkjøp som vedvarer, er en sterk belastning på vårt regnskap.

I de siste par måneder har representanter for det internasjonalt anerkjente konsulentfirma Biljeveld Consulting AG gjennomgått vår organisasjon og fremkommet med en rekke forslag til mere effektiv administrasjon av alle fabrikkens avdelinger. Blant annet vil planleggingskontoret styrkes og snarlig overgang til fore-

byggende vedlikehold kan ventes. Budsjetteringen vil bli mere detaljert utformet og ventes benyttet som målsetting og hjelpemiddel i de forskjellige «omkostningssentere».

De nye rutiner vil sette store krav til alle de ansatte, men større effektivitet på alle hold anses nødvendig om vi med vår bedriftsstørrelse vil hevde oss i den stadig økende konkurranse.

Kiær ga deretter en orientering om de løpende investeringsarbeider. Bølgepapp-prosjektet utvikler seg fortsatt ifølge programmet med oppførelse av produksjonshall, anskaffelse av maskinutstyr og all annen forbedelse. Den nye dampkjel blir noen uker forsinket og ventes driftsklar ved årsskiftet. Arbeidet i mek. verksted har drøyet ut på grunn av tidkrevende forberedelser med byggetilatelsete for det nye jernlager.

På styremøte den 5. desember ble det besluttet å gå til diverse anskaffelser for permanent anvendelse av polysulfid-metoden. Dette arbeid vil være avsluttet etter ferien 1970. Diverse mindre investeringer, blant annet tilsetning av svovelsyre til erstatning for alun på papirmaskinene ble besluttet.

Forøvrig henviste Kiær til den tidligere bekjentgjørelse av planene om å utvide cellulosefabrikken.

Møller ga deretter en kort orientering om forholdene i driftsavdelingene. Han sa innledningsvis at alt gikk stort sett normalt i alle avdelinger. En lekkasje i et rør i dampkjelen kunne ha fått langt større følger enn hva tilfelle var. Feilen ble oppdaget tidlig og utbedret før noen skade var skjedd. Representanter fra leverandøren skal nå undersøke om reparasjonen er tilstrekkelig for å hindre nye lekkasjer.

Forsøket med plastvirer på enkelte av våre papirmaskiner er gått meget bra. På PM3 har en plastvire vært i drift helt siden i februar, bortom 10 måneder. Det er gjort forsøk med virer av plast på PM1 og PM4, og for PM5 er det også en plastvire i bestilling. Hvis forsøkene med plastvirer holder hva de lover, vil det bety en

ikke ubetydelig reduksjon av kostnadene for maskinbekledning.

I E-avdelingen er det fremdeles stort press, især når det gjelder skjæring av ark.

EVENTUELT

Møller ga en kort orientering om den nye hovedavtalen som trer i kraft 1/1 1970. Det er oppnådd enighet om blant annet en felles erklæring om permisjon for de ansatte i forbindelse med utdannelse, regler som styrker tillitsmenneskenes stilling i deres arbeide ved bedriftene, regler om fremgangsmåten ved introduksjon av nyansatte i bedriften, visse regler om utlønning over bank og trekk av fagforeningskontingent.

Peder Myhre spurte om avdelingsutvalgenes effektivitet var synkende. Han mente at det lave antall møte-rapporter kunne tyde på det.

Møller mente derimot at det ikke var riktig å måle avdelingsutvalgenes effektivitet gjennom antall møter. Man skal ikke holde møter for møtens skyld, men bør helst ha konkrete saker å drøfte. Møller viste til at flere rasjonaliseringstiltak er gjennomført ved avdelingsutvalgenes hjelp.

Kiær sa at det ville være beklagelig

hvis avdelingsutvalgenes virksomhet slappes av. Møller satte frem forslag om å innkalle til bedriftskonferanse (samtlige medlemmer av bedriftsutvalget og avdelingsutvalgene).

Gipling spurte hvor langt man er kommet i arbeidet med utvidelsen av verkstedet.

Kiær fortalte at 1. trinn, bygging av nytt jernlager, er beregnet ferdig til våren. Deretter vil man ta fatt på inndelingen av verkstedet. Endelig utkast vil bli fremlagt for avdelingsutvalget i mek. verksted.

Dyblie spurte om det forelå noe nytt fra ordfører Sagør's side om trykkbasseng m. v. for forsyning av vann til nye tomter på Reppe event. også i Vikåsen.

Myhre visste at saken ennå sirkulerte innen de kommunale instanser, bl. a. hadde den passert skolestyret, men det forelå intet nytt.

Dragkampen mellom vannverket og elektrisitetsverket om Jonsvannstunnelen, har visstnok fort til at Ranheim Kraftverk er skjøvet lenger ned på prioritetslisten, til fordel for andre projekter vedrørende elektrisitetsforsyningen.

Møtet hevet kl. 20.00 .

* * *

Protokoll fra ekstraordinært møte i bedriftsutvalget

Møtet ble holdt i konferanserommet i hovedkontorets kjeller fra kl. 14.30.

Fraværende: A. Efschen og Peder Myhre.

Tilstede: Th. Overwien, A. Møller, E. Dyblie, A. Gjengstø, Ø. Larsen, K. Hilmarsen, S. Mosand, L. Auran, F. Kiær, P. Moen, E. Gipling, G. Haavi, A. Knudsen, J. Svendsen, A. Berge, Aud Eidem og O. Wennberg.

Både medlemmer og varamenn var innkalt.

Direktør Overwien ga en kort orientering om den pressemelding som var utsendt gjennom NTB samme dag og som måtte ventes inntatt i dagspressen den påfølgende dag.

På styremøte i bedriften den 5/12 var besluttet å inngå avtale med Myrens Verksted om option (få på hånden) for levering av en kontinuer-

lig koker med døgnkapasitet ca. 300 tonn. Kokerkapasiteten vil bli utnyttet etterhvert som cellulosefabrikken forøvrig blir utbygget og i den utstrekning som det er mulig å skaffe egnet virke. Det er tanken å ombygge flere av papirmaskinene med henblikk på å øke produksjonen og tilpasse denne til de endrede krav som gjør seg gjeldende på kraftpapirmarkedet.

Overwien orienterte også om de planer Nordenfjeldske Treforedling A/S omgås om bygging av en ny sulfatcellulosefabrikk på Fiborgtangen, planer, som hvis de blir realisert, må ventes å ha vidtrekkende følger for vår virkesforsyning. Spørsmålet vil bli tatt opp med Industridepartementet.

Møtet slutt kl. 15.00.

VERKSTEDKLUBBEN 60 ÅR

Den 10. mars i år kan verkstedklubben se tilbake på 60 års virke. Klubben ble stiftet 10. mars 1910 og var da en stedlig avdeling av Norsk Jern og Metallarbeiderforbund.

Verkstedarbeiderne ble i 1924 tilsluttet Norsk Papirarbeiderforbund, og klubben fikk da en annen karakter enn opprinnelig tenkt, da den ikke lenger hadde forhandlingsrett.

Men dette til tross har klubben alltid og vil alltid fortsette å arbeide for verkstedfolkets interesser. Verkstedklubben har også hatt stor betydning som kameratklubb, hvor festlige sammenkomster mange ganger har gitt utslag i muntre episoder.

Gammelkarene kan fortelle at før i tida ble det arrangert både skøyte- og skirenn i klubbens regi. Men dette er sannsynligvis så langt tilbake som dengang kaillan bragte med seg kaffe på sjøllaga kopperspann, som de varmet opp over essa.

Verkstedklubben har hatt som tradisjon å vise sine medlemmer oppmerksomhet ved bryllup, sølvbryllup og runde årsdager, en tradisjon som fortsatt blir holdt i hevd på aller beste måte, et felt som kasserer Alf Midtgård har ofret mye arbeid på.

Det hadde vært på sin plass å nevne en del navn fra de tidligste år i klubbens historie, men som kjent utvaskes både navn og minner med tiden, og den samme skjebne skal også våre eldste protokoller ha lidt, etter hva vittige tunger kan fortelle. Vi har da heller ikke disse å støtte oss til.

Men sikkert er det at mange har nedlagt et prisverdig arbeid i styre og stell innen klubben gjennom årene. Takket være disse eksisterer klubben fortsatt og kan feire sitt 60-års jubileum i år.

Jubileet vil bli feiret med et arrangement i Folkets Hus den 6. mai.



Fra en «smedfest» i Folkets Hus i 1929 med premieutdeling etter skirenn.



1927

Edv. Knutsen og Trygve Eriksen konkurrerer på skøyter



1920

Hvilepause utenfor det gamle verkstedet. Foran: Jakob Eriksen og Karl Bjørnstad. — Bak, fra v.: Bernhard Haugan, Jakob Grytbak, (ukjent), Alvin Andersson, Laurits Eriksen og Karl Wikstrøm.

1970



De fire til venstre arbeider i dag i instrumentverkstedet. De tre til høyre i rekvisitaen. På neste side finner vi størsteparten av de som arbeider i Mek. verksted i dag.





BJARNE SANDTRØ

Sandtrø ble ansatt i verkstedet for et tre måneders vikariat i 1925 — og ble der i 40 år, og vi eldre vil huske ham som verksmesteren, og senere kraftsjefen, som kjente fabrikken ut og inn, og som alltid visste råd til å holde hjulene i gang, og sørget for at nødvendige, og ikke minst uventede, stopp ble begrenset til et minimum. Hans energi og arbeidsglede var makeløs, og han levde faktisk i og for fabrikken. Den ble etterhvert også hans hobby — og andre hensyn og interesser skjøv han langt bakenfor. Han var utrustet med et lyst humør, kjapp replikk, oppfinnsomhet og villig hjelpsomhet. Nei fantes ikke i hans vokabular. Og som det måtte gå — ble han utnyttet — både i tide og utide — og arbeidsdagene ble lange, så kone, barn og middagsmaten måtte pent vente.

Det var ingen ny og hypermoderne fabrikk Sandtrø kom til, og de tunge og vanskelige mellomkrigsår fikk han

til gagns føle på kroppen. Nyanskaffelser fantes det ikke penger til, det gamle og nedslitte måtte greie seg. Røk det, måtte reparasjoner foregå brennkvik og utføres av få og ofte underbetalte folk. Verkstedet var trangt og nødtørftig utstyrt, materialbodene små, så meget ble liggende ute og kunne være vrient å få tak i når høstmørket kom, og senere snø og is. Men det gikk utrolig godt.

Ikke at Ranheim var i noen særstilling. Papir og Tekstil ble hardest rammet av konjunktorene, og i svenske øyne lignet et par eldre norske fabrikkene «skraphauger med litt liv i, hvor maskinene hang i skollisser og sikkerhetsnåler» — ifølge en teknisk «sakkyndig» som ofte ble sitert i bransjen. At det likevel hanglet og gikk, skyldtes ikke minst dyktige og utrettelige verksmestere av Bjarne Sandtrøs type.

Fra 1932 til 1937 bodde jeg på hybel i 2. etasje på kontoret. Konstruksjonsingeniør Leif Gaarder bodde på nordhybelen med fin utsikt over fjorden, og jeg glemmer aldri de utallige kvelder Sandtrø kom oppom for å få luftet noen av sine saker med Gaarder. Der fantes et godt utvalg med tekniske tidsskrifter og et ajourført kartotek, og den rolige og kloke professor og den iderike og erfarne praktikus utfylte hverandre strålende og ble bestevenner. Deres store glede var den nye papirmaskin nr. 1 som banken hadde gått med på å finansiere og som Karlstad Mek. Verksted leverte til selvkostende. Deres konstante sorg var papirmaskin nr. 2, som stadig ble bygget om på tegnebrettet, men som det aldri ble bevilget penger til. Lørdagskveldene kunne bli lange, særlig hvis jeg nylig var kommet hjem fra langreis med brosjyrer og prøver, siste rykter og bransjesladder plus selgerskrøner. Ut på morgensiden var Ranheim utvidet — fremtidens fabelmaskiner installert, skorsteinen endeventd, og isbjørnen hadde glefset i seg alle brysomme konkurrenter

I januar 1951 reiste disponent Overwien til Amerika. Han ga beskjed om når flyet gikk fra Oslo og på hvilket telefonnummer han kunne treffes før flyavgang — om noe skulle komme på. Kvelden før ble det sent før jeg

kom ut fra kontoret, og fikk da se noen folk i bengalsk belysning mellom huggeriet og det gamle sodahus. Til min forundring var det kommet et imponerende høyt springvann midt på den åpne plassen hvor ventende flisvedbiler pleide stå. Et stort rør var sprunget lekk, og den kalde syndflod så ille ut. Før jeg rakk ned til åstedet ble vannsøylen borte, og ned i grøften satt Sandtrø i blådressen på hullet i røret og herjet med en stor skrutreker og ditto skiftnøkkel

Bjarne Sandtrø vokste opp på foreldrenes småbruk Sandtrøa i Malvik, gjennomgikk Trondhjems Tekniske Mellemskole 1919—21 og arbeidet i 4 år som læregutt ved Hommelvik Verft — etter sigende for 8 øre pr. time. Fra 1925—1965 var han ved Ranheim Papirfabrik.

Han var glad i Malvik, og som «ut-

flytter» var han med på de to lysekroner til kirken, og betegnende nok greide han å få frem en vannledning til kirkegården, hvilket andre hadde oppgitt som umulig.

Han overtok eiendommen etter sine foreldre og plaserte en gift datter der, delte av et par mål til datter nr. 2 og beholdt et lignende areal selv, hvor han rakk å bygge seg et ideelt kårhus, eller rettere en ønskedrøm av et lyst pensjonisthjem, hvor døren sto åpen for barn og barnebarn, slekt og venner.

Tross snøstorm og kulde fyltes Malvik kirke av de mange som i takknemlighet ønsket å vise ham den siste ære, og sognepresten kunne med full dekning si mange pene ord om mannen Bjarne Sandtrø, innen han lyste fred over hans minne.

E2

Årsmøte i „ISBJØRN”

Onsdag 11. februar holdtes årsmøte i foreningen «Isbjørn». Valgene fikk følgende resultat:

Formann: Odd Trosterud (1 år)

Sekretær: Olaf Torgersen (2 år)

Styremedlem: Brynjulf Moksnes (2)

Varamann til styret: Odd Svebakk (2)

Underkasserer, Trondheim: Øistein Henriksen (2)

Bedriftsutvalg: Aksel Berge, varamann Arvid Gjengstø (begge 2 år)

Verneutvalg: Sverre Wikdahl (2) og varamann: Åsmund Antonsen (2)

Revisorer: Birger Olsson — Leif Syrstad.

Valgkomité: Hans Saksvik — Petter Eriksen.

Representant til valgkomité i byen: Leif Syrstad.

Ref.

Jeg går inn for gull —

Det blir lite gull til skitroppen vår i Vysoké Tatra ser det ut til. Når dette skrives er riktignok hopprennet i den store bakken og 50 km igjen, men Ja, jeg sier ikke mer. Det er lite jeg kan gjøre fra eller til her. Men den tingen vil jeg ha sagt: Jeg har tenkt å ta gull. I folkelandskampen på ski mot Sverige, nemlig! Du behøver ikke å dra på smilebåndet av den grunn. Kampen er i full gang

den. Ta deg en tur opp i marka så får du se spor i snøen. Skispor og dyrespor. Jeg kappes med rev og rådyr og elg om å lage spor i snøen. Jeg vet ikke hvem som er likest av oss stilmessig. Kanskje har rådyret noe av Johs. Harvikens eleganse i seg, hvis det ikke er omvendt. Men la gå med det. Stil eller ikke stil. Ett er sikkert:

Jeg går inn for gull!

Old Boy

Naturvett — Fabrikkvett

I presse, radio og TV høres stadig at vi må bruke naturvett. Med ordet naturvett menes at vi skal bruke vett og forstand når vi ferdes i skog og mark.

Det er mange ting vi skal være oppmerksom på i naturen, men i dag er det vel først og fremst den stadig økende tilgrisingen av naturen som ordet naturvett appellerer til.

Vi drar ut på tur i vår herlige natur med ryggsekken full av god mat og drikke og nyter friluftslivets gleder. Men hvorledes ser det ut etter oss?

All mulig slags emballasje. Matrester og andre ting ligger strødd igjen over alt, til tross for at det må da være mye lettere å ta det med hjem igjen når alt er fortært, eller umake seg til å kaste det i samleposer og sekker, som de nå blir flere og flere av.

Vår velstand kan avleses på hva vi kaster, og eksperter har regnet ut at i år 2000 vil dette andra til 600 l pr. person pr. dag, og da ser de bort fra selve kloakkavløpet.

Engangs plastflasker til melk, brus og øl osv. blir mere og mere brukt, og i Sverige regner man med at om ikke lenge blir alt ølet tappet på plastflasker, — og når man da hører at svenskene drikker 1 milliard flasker øl om året, forstår man hvilken kolossal mengde dette blir.

Dette som foregår i naturen i dag er uvett, og noe av denne slendrian har vi dessverre også i fabrikk.

Selv om velstanden øker og vi kan tillate oss ting i dag som var nærmest utenkelig for noen år tilbake, skulle

det ihvert fall være i alles interesse å ha arbeidsplassen i så god orden som mulig.

Det snakkes så mye om orden, renhold og trivsel på arbeidsplassen, — en ting vi alle er enige om.

Jeg synes bedriften har gjort mye her med pene, lyse sanitærrrom, men det hjelper så lite når enkeltes største fornøyelse er å grise til mest mulig til stor forargelse for alle de andre.

En ting som begynner å ta overhånd og som størsteparten av oss kan være med å rette på, er den likegyldighet og slendrian som vises med flaskene fra brusautomatene. Over alt hvor du går i fabrikk, fra kjeller til tak, i alle kroker og krøer finner du tomflasker. At det ikke er skjedd ulykker er rett og slett flaks. For hva skal man si når man tipper opp en papirrull og finner en knust flaske inni hylsa eller knuste flasker mellom rullene. Det ser ut som at når bedriften gjør noe til felles beste for oss alle, er det alltid noen få som skal ødelegge for alle.

Tendenser til utglidninger når det gjelder orden og renhold har vi også, og vi må alle gå inn for — ja, la det gå sport i å ha hver manns plass så ren og ryddig som mulig.

Det er like viktig å bruke «fabrikkvett» på arbeidsplassen som «naturvett» i naturen.

Statistikken viser at mange ulykker kunne vært unngått med god orden og renhold på arbeidsplassen.

Til syvende og sist er vel også dette det største bidraget alle kan være med å gi til *trivsel på arbeidsplassen*.

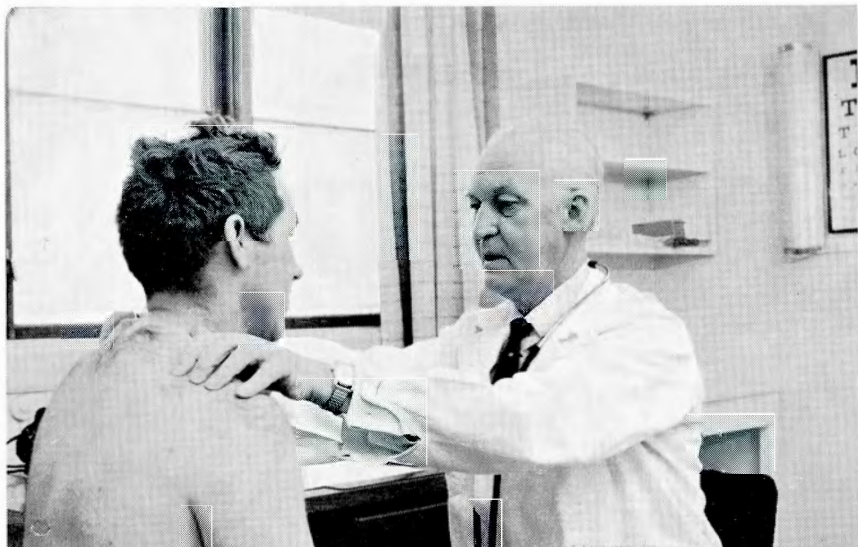
T. B.

Fra 1970 tiltrer Arvid Wæraas som medlem av redaksjonskomiteen i Ranheims-Nytt. Vi ønsker ham velkommen!

Red.

Nesten 9000 sykedager i 1969

HOLDER VI OSS I HELSEMESSIG FORM?



Dr. Smith leter her forhåpentligvis forgjeves etter muskelknuter hos en av de ansatte ved bedriften

Med 19 års praksis som bedriftslege blant oss skulle dr. Odd Smith være den rette til å gi oss en pekepinn om hvordan vi far vare på oss selv i tidens stadig økende press og jag, samt hvilket opplegg som fungerer for å hjelpe hver enkelt av oss med dette.

Dr. Smith er tilfreds med og stolt av den plass og de hjelpemidler han i dag disponerer i sitt arbeid ved bedriften. Han forteller oss at han ved flere anledninger har vist sine kontorer frem til kolleger og arkitekter som eksempel på hvordan bedriftslegekontorer bør være.

Fra bedriftslegerådets forskrifter for bedriftslegeordningen «sakser» vi det edle formål: «Formålet med bedriftslegeordningen er å verne om og fremme helsen til de ansatte — både fysisk, mentalt og sosialt, samt å fremme hygien på arbeidsstedene.»

— Virker bedriftslegeordningen hos oss slik at vi klarer å fylle denne vide

ramme, dr. Smith, og hvor henger vi eventuelt etter?

— Det burde gjerne andre enn jeg svare på, men etter min mening klarer vi oss ganske godt. Vi burde nok få tid til flere inspeksjonsrunder i bedriften enn det vi har maktet til nå. Men først og fremst har vi enda mye ugjort for å få alle ansatte til å forstå betydningen av å nytte hørselvern på arbeidsplassene. Det er for mange ansatte som trolig ikke er klar over at støynivået på de fleste arbeidsplasser i avdelingene ligger til dels over skadegrensen, slik at det er nødvendig at man garderer seg. Dette kan man gjøre helt gratis ved å henvende seg til bedriftssøster, hvor man kan få glassdun, plastpropper eller om nødvendig høreklodder.

— De undersøker alle nyansatte og bestemmer deres skikkethet for arbeid hos oss. Hva omfatter en slik undersøkelse og gir undersøkelsen tilfredsstillende sikkerhet for at den



Søster Ingeborg er også med og gransker hjerte og nyrer og fører sakene til protokolls

enkeltes helsemessige tilstand ikke er til hinder eller fare for utførelsen av det arbeid vedkommende skal utføre?

— Undersøkelsen er ganske omfattende med sjekk av syn, hørsel, munnhygiene og mandler, skuldrene hvor jeg leter muskelknuter, hjertet, lunger, blodtrykk, mage, samt bena hvor jeg ser etter åreknuter og plattfothet. Dessuten blir man veid, urinen sjekkes og 3 blodprøver blir tatt.

— Hender det at De blir lurt, dr. Smith?

— Heldigvis ikke ofte, men det kan hende. Her har vi imidlertid en egen erklæring som de nyansatte skal fylle ut, og da kan jo vedkommende senere sitte i saksen hvis viktige opplysninger holdes skjult ved førstegangsundersøkelsen.

— Hvordan er helsetilstanden hos søkerne til arbeid i bedriften?

— Stort sett er den bra, men slett ikke alle kommer i gruppe A, som er det beste. I 1969 har jeg undersøkt og godtatt 126 nye ansatte. Flere blir imidlertid kun godkjent for det arbeid de skal utføre ved ansettelsen, og jeg blir ikke forespurt om det kan medføre problemer når de eventuelt

flyttes til annet arbeid. Dette bør det rettes på.

— Bedriftslegen skal jo også holde alle ansatte under helsetilsyn ved tilbakevendende legeundersøkelser. I hvilket omfang får De tid til å gjennomføre dette?

I 1969 undersøkte jeg alle ansatte over 30 år. For inneværende år skal jeg undersøke de øvrige, og videre fremover skal alle ansatte undersøkes hvert 2. år. Hertil kommer skjerm-bildefotograferingen, som gir en stor betryggelse, da en derved kan se eventuelle tuberkulosestilfeller på bilde lenge før en kan høre det ved lytteapparatet. I de siste år har vi ikke hatt noen nye tilfeller av tuberkulose og ingen gjenoppblussing av tidligere tilfeller.

— Å møte frem til en slik løpende kontroll er vel en frivillig sak for de ansatte?

— Jo, men hensynet til de ansatte seg imellom tilsier at det burde være en plikt. Vi hadde i 1969 en fremmøteprosent på 94.7 av de innkalte. Det var 35 ansatte som ikke møtte etter innkallingen, og det beklager jeg sterkt. Om man føler seg aldri så

FRAVÆR 1969

	Antall tilfeller	Antall dager
<i>Menn:</i>		
Sykefravær under 3 dager	278	453
Sykefravær over 3 dager	302	6566
Skoft	184	336
Permisjon	194	374
Militærtjeneste	73	2207
<i>Kvinner:</i>		
Sykefravær under 3 dager	53	91
Sykefravær over 3 dager	55	1185
Skoft	25	38
Permisjon	90	302
Totalt fravær 1969 =	1254	11.552
Hvorav sykefravær og skoft utgjør	897	3.669

frisk, bør man nytte anledningen til å få tatt en kontroll når vi gratis tilbyr det. Og som sagt, av hensyn til de øvrige ansatte burde man ha plikt til det, men jeg kan ikke gi noe pålegg om dette.

Jeg kan jo eksempelvis fortelle at vi har oppdaget flere tilfeller av sukkersyke ved disse kontrollene, før symptomer hadde vist seg, og uten at de angjeldende ante noe om det. Vi hadde 12 slike tilfeller bare på ett år. Ved at vi har oppdaget dette så tidlig har den enkelte kunnet få midler til å gardere seg mot uheldige virkninger av sykdommen.

— Hvordan er så helsetilstanden hos våre ansatte i dag? Er vi en samling stressede og fysisk svake individer?

— Stort sett er helsetilstanden riktig god!

Her fant intervjueren at det kunne være greit for en gangs skyld å «ta en kontroll» på legen også. Og ovenfor skisserte fraværsoversikt for 1969 viser at jammen blir det dager av det likevel, om vi nå er i aldri så bra form. Vel 75 % av det totale fravær skyldes sykdom og skoft (3.3 %). Det totale fravær kan kanskje skisseres best ved å sammenligne med at det tilsvarer det samme som om nesten 50 døgnkontinuerlige arbeidere var borte i 1 år.

— Hvilke hovedårsaker finner vi til sykefraværene, eller hvilke sykdomstilfeller er hyppigst, dr. Smith?

— Forkjølelse eller influensa skiller seg klart ut som den hyppigste årsak. Videre har vi skader ved klemte fingrer og tær. Skadene i 1969 utgjorde ca. 12 % av det totale sykefravær. Nesten 1000 dagsverk går tapt vesentlig på grunn av at ikke alle bruker vernesko og de øvrige vernemidler vi har til disposisjon. Med den kraftige subsidiering bedriften yter burde alle anskaffe seg vernesko.

— De skal jo også være bedriftens hygieniker. Er vi flinke til å holde hygiene og helseforholdene i orden rundt oss?

— Det er begge deler, men stort sett er dere flinke. De viktigste ting med garderobeskap og WC er nå bra. Men jeg erger meg enda over at for mange har garderobeskap hvor skrot og skitt har samlet seg opp. Dette har jeg påpekt flere ganger tidligere, og nå bør alle etter dette ta en alvorlig kikk i skapet sitt, kan De skrive.

— Hvis De til slutt skal gi oss Deres beste råd for hvordan vi skal holde oss i form, hva vil De anbefale?

— Passende blanding av mosjon og diett! Noe av det vanskeligste for tiden er at folk lever for godt, spiser for mye og blir fete. Dette er skadelig på så uendelig mange måter. Når vi får noen år på nakken får vi gjerne forkalkninger i hofter, knær og anker. Er vi da for fete, begynner det å knirke i fjærene. For ikke å glemme virkningene på blodtrykket og de følger det kan få for hjertet.

K. H.

Skadestatistikken for 1969

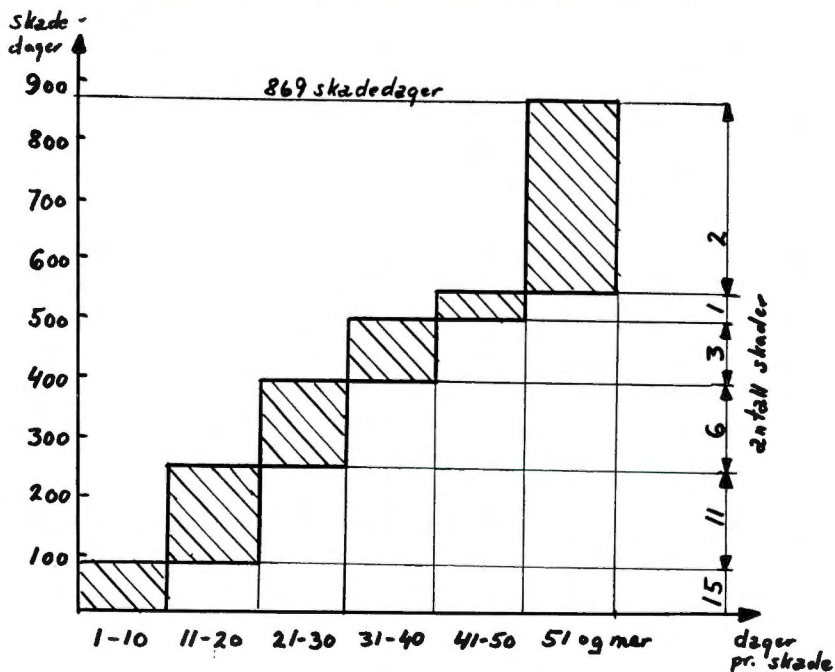


Fig 1.

Heller ikke foregående år forløp uten skader. Vi hadde i alt 46 skadeinnberetninger. 8 av skadene medførte ikke fravær, de øvrige medførte i alt 869 tapte arbeidsdager. Regner vi med fravær som skyldes ulykker inntruffet i 1968, får vi et totalt skadefravær i 1969 på 989 dager.

De store ulykker har vi også i foregående år sluppet unna. Vi er lykkelige for det, men vi vil ikke legge skjul på at det i en del tilfelle var hellet som reddet fra alvorligere ulykker.

Når innpå 40 prosent av fraværet skyldes til ulykker. Heller ikke disse kan karakteriseres som alvorlige. Det støtte imidlertid en del komplikasjoner til en ellers moderat skade.

Hvilke kroppsdeler ble skadet mest? Som man vil se av ovenstående

oversikt er ben og hender mest utsatt. Takket være vernesko er det nå færre tå-ulykker. Alle de fire tå-ulykkene kunne ha vært unngått ved bruk av vernesko.

Skadet kroppsdeler:

Hode	4	skader
Øyne	2	»
Kropp	6	»
Armer	7	»
Hender	11	»
Ben	12	»
Tær	4	»
Indre organer ...	1	»

Fig. 1 viser fordelingen av det totale antall skadedager etter fraværets lengde. Vi ser at en meget liten del av skadene veier meget tungt i statistikken.

Hvem blir skadet?

(Forts. side 23)

Årsmøte

På Ranheim Arbeidsmannsforenings årsmøte 21. februar ble følgende valg foretatt:

Formann: Peder Myhre. Kasserer: Rolf Barstad.

Styremedlemmer: Leif Skogmo, Gunnar Winter, Ingeborg Knutsen. Varamenn: Jorulf Risholt og Lars Bækken.

Underkasserere:

Saksa: Arnt Damli

Etterbehandl.avd.: Gunnar Barstad, Alf Bjørkander

Gummiavd.: Arnulf Wikdahl

Hovedavdelingen: Hallstein Jørgensen, Wilfred Knutsen, Lars Hove

Rampen: Einar Paulsen, Kr. Larsen

Sekkefabrikken: Jorleif Jegtvolden, Lillian Pedersen, Harald Kulbotn, Oddny Holberg

Cellulosen: Henry Skorstad, Sverre

Jensen, Erling Grytbak, Arne Brekke

Huggeriet: Konrad Dullum, Karl Solem, Arne Øyås

Mek. Verksted: Bjarne Johnsen, Jorulf Nyborg, Asle Westberg

Snekkerverksted: Reidar Olsen, Henrik Amdahl

Viklemaskin: Dagfinn Wikdahl

Sortersal: Kari Rustad

Bølgeappan: Ole Grøtte

Fanebærere: Ole Blekkan, Kjell Johansen og Knut Skjærvold

Fanevakter: Per Bækken, Egil Solheim, Ragnhild Hårberg, Elbjørg Kristiansen

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

Representanter til Samorg.: Svenn Verkland, Erling Gjerstad.

Varamenn: Knut Wikdahl, Betzy Thomassen



Både formann og varaformann har her plasert seg ved samme bord

Feriehjemskomiteé: Arne Brekke, formann, Bror Jakobsen, Ivar Dullum, Alf Solheim, Kåre Kvam, Leif Haset, Eva Haset, Eli Ebbesen

Repr. til AOF: Egil Gipling, Ingvar Amundsen. — Varamenn: Per B. Moen, Jens Paulsen

Studieutvalg: Egil Gipling, Ingvar Amundsen, Per B. Moen, Jens Paulsen, Ole Blekkan, Gustav Fossum

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

Kommisjonær: Edvin Kristensen

Representant til 17. mai-komiteen: Ingrid Johansen

Repr. til Trondheim Forenede Arbeiderparti: Peder Myhre, Asbjørn Johansen, Svann Verkland.

Varamenn: Henry Krognæs, Agnar Olsen, Leif Skogmo

Repr. til Arbeider-Avisa: Eyvind Ahlberg, Gudrun Krognæs, Steinar Barstad. — V.menn: Henry Larsen (sjåfør), Leif Skogmo.

1. mai-komiteé: Arne Brekke, Ingvald Fredriksen, Gunnar Aune, Helge Larsen Ivar Haugen



Etterpå var det dans. Fra venstre: Irene Wikdahl, Johanne Hårberg, Martin Kambuås, Oddny og Sverre Holberg

Skadestatistikken — —

(Forts. fra s. 21)

Det viser seg at 11 av skadene rammet personer som hadde vært ansatt mindre enn 1 år. I 16 tilfelle hadde den skadede vært ansatt 1—5 år. De resterende 20 skader rammet altså erfarne folk.

Går man gjennom skaderapportene må man uvilkårlig trekke den slutning at de fleste ulykkene skyldes at

man har inntatt en farlig arbeidsstilling. Den enkelte burde vise såpass respekt for eget liv og egen helse at man unngår å ta unødige sjanser.

Vrikking, snubling o. l. utgjør også en meget stor post. Her må vi appellere på nytt til den enkelte om å vise orden på arbeidsplassen. Rot er farlig.

Verneutvalget

70-åringar



Den 1. februar fylte *Riborg Hoff* 70 år.

Riborg kom sammen med sine foreldre, den store Kambuås-familien fra Stjørdal. Det var en stor barneflokk, og praktisk talt alle sammen har arbeidet — og er fremdeles i arbeid hos oss. Tar jeg ikke feil, er det hele 10 som har vært på fabrikken, og i tillegg en hel del av barna til disse som også arbeider i bedriften. Få eller ingen familie har vel skaffet bedriften så mye god arbeidskraft som Kambuås-familien.

Riborg ble tidlig gift og fikk tre barn, to gutter og en pike, i sitt første ekteskap. Hun ble enke 23 år gammel, og måtte da med en gang begynne på fabrikken for å forsørge seg og sine tre mindreårige barn.

Det er nok vanskelig for den nåværende generasjon å sette seg inn i hvilket slit det var å bli enke i de harde tyve- og tredve-åra. Da var det ingen trygder å ty til som i dag med barnetrygd og enketrygd. Nei, det var å arbeide døgnet rundt for å få endene til å møtes.

I 39 år har hun bodd hos Sivert Jacobsen og bor der fremdeles, og er nå gift med Edvin Hoff. Og en må vel si at hun har det bra på sine gamle dager.

Arbeidstiden var fra halv syv og til fem den gangen, med 1½ times middagspause. Da var det å springe hjem og lage middag til barna, men aldri fikk hun selv tid til å spise middag. Nei, det var som hun selv sier, å ta to brødskeer med smør på og spise disse mens hun sprang innover sannan for å være på jobben igjen kl.2.

I hele 29 år har hun arbeidet på fabrikken, og nå er alle tre barna gifte. Begge sønnene arbeider på fabrikken, og datteren er gift og bor i Sandefjord. Og det er nok stor stas når bestemor og oldemor kommer på besøk.

T. B.

* * *

Øivind Helland har allerede prøvet pensjonisttilværelsen en tid, idet det 16. januar var 70 år siden han så dagens lys i Molde. Han var ikke mer enn 14 år da han mønstret på som mannskap på farens skute, som gikk i fraktfart på kysten. Operasjonsområdet strakte seg fra Bergen til Tromsø, så virksomheten ga god innføring i geografien. Det var naturligvis et ganske barskt liv 14-åringen gikk til, men Helland synes ikke det er noe å snakke om. Han vil heller



tenke på alle de fine turene sommers tid, og det var vel også disse som fikk ham til å fortsette på sjøen i 36 år.

Skuta kom nok ofte ut i hardt vær, men det er særlig én tur Helland minnes, hvor det ikke akkurat var de meteorologiske forhold som skapte dramatikken. I begynnelsen av april for snart 30 år siden fikk man føling med de begivenheter som holdt på å utvikle seg da skuta på sydtur nådde Ålesund, hvor den ble liggende helt til pinseaften. Noen særlig trivelig ankerplass var det ikke. Flyene som tok Molde og Kristiansund under behandling, passerte over byen. Og det kunne hende at de fra tid til annen lettet litt på lasten i forbifarten, og lysningen i nord bar bud om den skjebne som ble barndommens by til del. På den tiden hadde forøvrig Helland stasjon i Trondheim. Oppe i marka, like nedenfor Tjønnstuggu, hadde han bygget sin hytte, hvor familien holdt til i de bevegede aprildagene, og senere svært ofte når begivenhetene gjorde det mere tillokkende å oppholde seg på landet. Til slutt flyttet Helland like godt opp i huset i skogen — og har bodd der siden.

En skulle jo tro at det i lengden ble for ensomt der oppe, men Helland setter så stor pris på å ha det fritt at han gladelig gir avkall på de fordeler som tettbebyggelsen måtte by på. I dag er nå forresten adkomsten ihvertfall sommers tid svært så grei. Etter hvert som vaktmestrene i Tjønnstuggu har øket kravet til nyttbart transportmiddel, har veien stadig bedret seg, og i dag kan man nå det kjente utfartssted med motorisert kjøretøy. Dessuten har Helland forlenget fått tilknytning til E-verkets ledningsnett, med de muligheter som dermed åpner seg.

I 1950 bega Helland sjøen, men han kuttet ikke forbindelsen helt, idet kaia ble den nye arbeidsplassen. Det ble ganske anstrengende i lengden med den lange veien frem og tilbake, og i 1954 fikk han ansettelse ved den bedriften som lå nærmest bostedet.

I de 16 årene som er gått siden den gang har Helland hatt sitt virke i hollenderiet, hvor han har utført jobben sin på en utmerket måte. Han har alltid vært grei å ha med å gjøre, villig til å lære, og med evne til å ut-

nytte kunnskapene, slik at han uten videre kunne gå inn i de forskjellige stillingene i avdelingen når det var behov for vikar.

De siste 2 årene har ikke helsen vært så prima, men nå er Helland i relativt bra form. Det blir riktignok ikke så mye uteliv vinters tid, men om sommeren ferdes han stadig ute i marka, noe som han alltid har satt stor pris på, og han tviler ikke på at han skal finne seg vel til rette som pensjonist.

A. M.

★ ★ ★



Tiden går fort — og den ene etter den andre går over i pensjonistenes rekke.

13. mars fylte *Olav Fossen* 70 år, og hadde da allerede vært pensjonist i 2 år. Han var fornuftig nok til å slutte 68 år gammel.

Olav Fossen er ekte ranheimsgutt, født og oppvokst på Ranheim. Han kom tidlig ut i arbeidslivet, og første jobben var visergutt i ca. 1 år. Så var han i hotellfaget i 2 år og så kontorjobb i ca. 4 år. Etter ferdig militærtjeneste tok han handelsskolen, men som han sier: hadde du ikke spesielle bekjentskaper var det meget vanskelig å få jobb i handelsfaget, og resultatet ble at han begynte på fabrikken i 1922 og ble hos oss i 46 år!

Olav er en lun og koselig forteller, og han har gått den motsatte veien i gradene, sier han, idet han startet på masseloftet i tredje etasje, så ned på annen-etasje i hollenderiet, og så ned i første etasje.

Helt fra starten av krepptmaskinen i 1931 og til han sluttet ble han på kreppten og bekken.

Han har mange historier — både komiske og humoristiske — fra jobben. En gang han jobbet sammen med Ole Skogan på tredje-etasje, var Skogan så uheldig at han ble med massen ned renna og ned i en hollender i annen etasje. Andreas Malvik, som var hollenderfører, står og ser Skogan komme seilende ned renna og oppi hollenderen. Den eneste kommentaren fra Andreas med det samme Ole plumper ned i hollenderen var: — Du heill på å kjæm, sjer æ.

Fossen har deltatt mye i foreningslivet på Ranheim i alle år. Han har vært kasserer i Ranheim Arbeidsmannsforening i 11 år og revisor i 20 år, og fra starten av vært med i bedriftens pensjonskasse for arbeiderne. Formann og revisor i Samvirkelaget i mange år.

Størst arbeid har han nedlagt i losje Sagatun, hvor han har vært medlem i hele 55 år og har innehatt alle mulige hverv.

Olav Fossen har Norges Vels medalje for lang og tro tjeneste.

* * *



Jakob Grytbak, født og oppvokst og fortsatt boende på Værestranda, feirer 70-årsdagen 24. juni. Han begynte 16 år gammel i mekanisk verk-

sted og fikk som første oppgave å slipe krankiker. Det var ikke akkurat springvannskraner det dreiet seg om, så arbeidet var heller tussig for en 16-åring — selv om han var ganske kraftig. Han måtte stå oppe på en kasse for å rekke opp, og tenkte mangen gang at det kunne være artig med noe lettere arbeid. Jo, det ble da en råd med det, for en tid senere kunne man se Jakob i sving med slegga som oppslager for smeden.

Etter hvert som tiden gikk ble hans erfaringsområde stadig utvidet, og med sin evne til systematisk «arkivering» og utnyttelse av innvunne erfaringer utviklet han seg raskt til en allsidig og meget innsiktsfull håndverker. Han ble derfor selvskreven når det gjaldt monteringsarbeider, og hans dyktighet og lederevne gjorde at han i hvert enkelt tilfelle uten videre ble leder for gjengen. Grytbak sparte seg aldri og fikk arbeidet unna på en rasjonell måte. Han har alltid likt sitt arbeid og kan ikke tenke seg noe annet yrke. I de senere år har han hatt mere spesielle oppdrag, bl. a. sørger han for at våre forskjellige kompressorer er i trim.

I ungdommen var Grytbak en kjent idrettsmann, og gjorde seg sterkt gjeldende som sykkelrytter, skihopper og langrennsløper, noe hans rikholdige premiesamling taler sitt tydelige språk om. Han vet ikke riktig hvilken av premiene han setter høyest — men det må enten bli damenes pokal fra et skirenn i Malvik, eller premie med diplom fra et svev i Gråkallbakken.

Også på fotballbanen var innsatsen stor. Han var en fryktet angrepsspiller som gjorde «vei i vellinga». Han utviklet blant annet en eiendommelig spesialitet som bragte forvirring i rekkene. Han kunne stå med ryggen til motpartens mål, og når han så fikk ballen skjøt han ballen med stor treffsikkerhet.

Grytbak hører ikke til den typen som er noe nølende og tilbakeholden av seg. Nei, det er å sette til for fullt i arbeid, i idrett og vi hadde nær sagt i fest. Det blir ihvertfall ikke kjedelig i det laget hvor han deltar. Skvetten av seg er han heller ikke. Da den nye fabrikkpipen i sin tid var ferdig, tok han seg en tur opp på toppen, og da

noen av arbeidskameratene ytret tvil om at bestigningen hadde funnet sted, var han ikke snauere enn at han gikk til værs på ny og vinket muntert til den undrende skare nedenfor.

Grytbak har gjort en stor innsats for feriehjemmet på Saltøya. Han har vært med i komiteen fra starten av, og hvor mange dagsverk han har nedlagt på den vakre øya i Asenfjorden, er det vel ingen som har oversikt over. Bl. a. har nok han æren for at det til enhver tid har vært mulig å opprettholde forbindelsen med fastlandet.

Når han til sommeren leverer inn verktøyet i «buret», tar han seg neppe fri fra jobben der ute. Som pensjonist vil han nok vite å være i virksomhet, så det er nok ingen fare for at dagene skal bli lange.

Grytbak ble tildelt Norges Vel's medalje for lang og tro tjeneste i 1949.

* * *



Sigurd Pedersen, som fyller 70 år den 22. mai, er egentlig bygutt, men i betraktning av at han bare var 8 måneder da han forlot Trondhjem — som byen het den gang — og gikk øst for å bosette seg på Ranheim, må han vel kunne registreres som ekte ranheimsbygg.

Som vanlig var den gang begynte Sigurd allerede som skolegutt å gjøre sin innsats i arbeidslivet. For det

meste ble det å hjelpe til på gårdene når skolegangen tillot det. Etter konfirmasjonen ble han ansatt som stallgutt på «Gården» — et arbeid som han trivdes meget vel med. For en dyrevenn som Pedersen var det naturligvis litt av en ønskejobb å stelle hestene. Han fikk ganske snart prøve seg som kusk også. En av de første turene ble ganske dramatisk. Han skulle kjøre masse fra lageret på Hansbakken, og var overlatt en av unghestene. Det gikk ikke bedre enn at hesten ble skremt av et eller annet på vei til fabrikk og løp ut. I vill fart bar det oppover mot gården, og unggutten, som gikk ved siden av lasset, forsøkte å holde igjen og følge med. Det siste greide han — ved å niholde i tømmene og la seg slepe med. Som rimelig kan være var habitten noe tynnslitt da hesten stoppet opp foran staldøren. Men den gode Sigurd lot seg ingenlunde skremme av den slags hendelser, som jo kunne ha fått adskillig verre følger enn de skrubbsårene han pådrog seg, som forøvrig var ille nok. Hadde det ikke vært for at det etter en tid ble nødvendig å redusere hestekreftene, hadde nok Pedersen fortsatt i traden i mange år fremover. Men nå ble det altså nødvendig å se seg om etter andre muligheter, fortrinnsvis innen samme selskap, og så bar det ned i fjæra, selv om ønskemålet var å komme inn i papirfabrikken. Vel, det varte ikke så lenge før det kom bud fra papirmester Wahlberg om å innfinne seg der oppe. Etter en kort tid som løssjauer, ble det fast ansettelse som 1. ruller, og deretter kom Pedersen over i pakkeriet, hvor han fortsatt blir å finne til ut i mai.

Pedersen er meget dyktig i sitt arbeid, og som den pålitelige ordensmann han er, falt det helt naturlig at han temmelig snart ble pakkelagets «skriver». Det er jo så absolutt nødvendig at det som anføres på papiret er korrekt, og når det gjelder Pedersen kan det attesteres at feil praktisk talt ikke forekommer. Pedersen har alltid likt seg godt i arbeidet, og synes det har vært et meget godt kameratskap, men så er han også selv meget grei og behagelig å ha med å gjøre.

I sine unge dager dyrket Pedersen skisporten, både som langrennsløper

og hopper. Ellers er det friluftslivet som har inntatt en viktig plass i hans tilværelse. Særlig sammen med natur-elskeren Bernhard Larsen er det blitt mange turer med øvre Gjervan som utgangspunkt. Spesielt under krigen var det fint å komme seg ut og nyte stillheten og freden — så lenge den rakk da. Det hendte nok også at man ute i naturen fikk en påminnelse om tidens aktuelle begivenheter. Særlig minnes Pedersen en episode som ikke akkurat var så fredfull. Han og Larsen befant seg ute på en myr da de fikk se en svær sperreballong som kom sigende mot dem. Mens de sto og betraktet dette uvante syn, kom et jagerfly susende og ballongen ble tatt under maskingeværild. Det var ikke akkurat så hyggelig å befinne seg midt ute på den store myra uten sjanse til skjul eller dekning. En kunne jo aldri vite! Men det vil helst gå bra.

Pedersen synes det er skjedd store

forandringer til det bedre siden han som smågutt første gang stiftet be- kjentskap med fabrikkens i egenskap av matspannbærer. Den gang en vørtekake kostet 9 øre, og han fikk disponere resten av 10-øren, som rakk til en bra tut med drops.

Pedersen er i fin form og har for så vidt intet ønske om å slutte i ar- beidet, men på den annen side tviler han ikke på at han vil få det trivelig som pensjonist. Som huseier får han jo alltid noe å henge fingrene i, og så kan det bli mange hyggelige besøk hos familien. En av sønnene har nylig flyttet til Molde, og rosenes by er vel verd et besøk. Stas er det naturligvis også med de 5 barnebarna og sogar et barnebarns barn..

Når Pedersen setter strek under den siste pakklisten, kan han se til- bake på hele 54 år i bedriftens tjene- ste. Selskapet for Norges Vel's me- dalje fikk han allerede for 21 år siden.



85 år:

Ole Stav 7/2 - 70

80 år:

Karl Granbom 1/2 - 70
Martin Stamnes 4/3 - 70

75 år:

Ingvald Wæraas 4/2 - 70
Einar Jakobsen 24/2 - 70
Ole Faksvåg 26/2 - 70
Alfred Nilsen 20/4 - 70
Johannes Fissum 21/4 - 70
Bror Johansson 25/4 - 70

70 år:

Øivind Helland 16/1 - 70
Riborg Hoff 1/2 - 70
Olav Fossen 13/3 - 70
Sigurd Pedersen 22/5 - 70
Jakob Grytbak 24/6 - 70

50 år:

Einar Walseth 6/4 - 70
Kåre Brurok 18/4 - 70
Georg Våden 4/5 - 70
Odd Bergeton Hoven 8/6 - 70
Johan Krognæs 9/6 - 70

TRONDHEIM TRYGDEKASSE

Premietariffer fra 5. januar 1970

De fastsatte premier for arbeidstakere er anført i nedenstående tabell.

TARIFF + 1

Inntektsklasse	Time-, dag-, uke- eller månedslønn omregnet til årlig arbeidsinntekt		Trygdedes ukepremier			Arbeids-giver-tilskudd	Sykepenger pr. dag ¹⁾ (Bet. for alle dager unntatt søndag)	Tilleggstrygd (Sykel.ord.) Ukepremie for dem som også er med i tilleggstr.		
	Over kr.	Til og med kr.	Syke-trygd ¹⁾	Arbeids-løye-trygd ²⁾	I alt			Trygdede	Arbeidsg.-tilskudd	Dag-penger
2	2000	— 4000	2.05	0.45	2.50	2.00	7.00	0.35	1.45	4.00
3	4000	— 6000	3.40	0.60	4.00	3.20	9.00	0.50	2.20	6.00
4	6000	— 8000	4.75	0.70	5.45	4.30	11.00	0.65	2.55	8.00
5	8000	— 11000	6.65	0.80	7.45	5.80	13.00	0.80	2.80	10.00
6	11000	— 14000	8.55	0.90	9.45	7.35	15.00	0.95	3.55	12.00
7	14000	— 18000	10.75	0.95	11.70	9.05	17.00	1.10	4.80	15.00
8	18000	— 25000	13.40	1.10	14.50	11.20	21.00	1.10	8.25	22.00
9	25000	— 32000	17.70	1.20	18.90	14.50	25.00	1.10	9.50	31.00
10	32000	— 40000	22.05	1.30	23.35	17.85	29.00	1.10	10.80	40.00
11	40000	— 48000	26.45	1.40	27.85	21.25	34.00	1.10	12.00	47.00
12	48000	— 60000	30.85	1.40	32.25	24.55	39.00	1.10	12.00	47.00
13	60000	—	35.30	1.40	36.70	27.90	44.00	1.10	12.00	47.00

1) Sykepengerne økes med kr. 4.00 pr. dag for hvert forsørget familiemedlem (ektefelle og barn under 18 år.

2) 3 dagers karenstid for den vanlige syketrygd

3) 6 dagers karenstid for tilleggstrygden

Nytt av året er at legehonorar (operasjonshonorar) ved de private sykehus også blir godtgjort av trygden. (Røde Kors, E. C. Dahls Stiftelse osv.)

* * *

In memoriam

Iver Malvik født 7/12 1878, død 2/1 1970

Bjarne Sandtrø » 5/1 1896, » 4/1 1970

Leif Svendsen » 6/2 1905, » 27/1 1970

Sigvart Alstad » 10/10 1895, » 20/2 1970

