



Ranheims-

NYTT



For full kraft -

JULI 1971

NR. 2 - 16. ÅRGANG

Ved skilleveien

Så er da spenningen endelig over for denne gang og siste års altoverskygende spørsmål for vår bedrift har funnet sin løsning: Ved kongelig resolusjon av 18. juni 1971 (hvis tekst vi ennå bare kjenner fra avisenes omtale) er de skattetekniske spørsmål løst ved overdragelsen av A/S Ranheim Papirfabrik — aksjeselskapet fra 1907 — til de nye eiere, Nordenfjelske Treforedling A/S, og i skrivende stund gjenstår det bare dager til gjennomføringen. Ikke lenge deretter vil vi få et nytt styre som vil fungere til vårt selskap oppløses og inngår som en del av Nordenfjelske, det vi kaller en fusjon eller en sammenlutning. Dette vil vel finne sted alt i inneværende år. De nødvendige konsekvenser til ervervelse av bedriftens jord, skog og vannkraft er formentlig avgjort i mellomtiden.

Ennå gjenstår mange uløste spørsmål: Hva med fremtiden for vår gamle, men slett ikke umoderne fabrikk, hva med cellulosefabrikken, hva med *din* arbeidsplass? Dette er vel ikke jeg den rette til å svare på, men det er min overbevisning og sikkert også de nye eieres, at Ranheim Papirfabrik går en interessant og ærerik fremtid i møte. Kanskje ikke på cellulose-siden, dog tror jeg vi også her har en god sjanse. Vi blir en betydelig hjørnestein i Norges tredje største treforedlingskonsern. Vår fabrikk er ikke kjøpt for å bli kvitt en ubehagelig konkurrent, men for å gjøre den til et viktig ledd i det helintegrerte trønderske skogbruk og skogindustri. *Ranheim Kraft* vil i økende utstrekning bli etterspurt på verdensmarkedet.

* * *

Det er med et visst vemod jeg konstaterer at dette er siste gang jeg som bedriftens leder henvender meg til mine mange medarbeidere. Når jeg nå går fra borde, takker jeg de ansatte for mange års positivt og hyggelig samarbeide. Jeg er glad over at jeg får en så dyktig etterfølger som *Fredrik Kiær*.

Ikke minst vil jeg takke fabrikkens *styre* som alltid har vært til god inspirasjon og støtte, et styre som gjennom generasjoner har vært preget av kontinuitet, levende opptatt av bedriftens og de ansattes ve og vel, og som det alltid har vært en fornøyelse å arbeide for og sammen med.

En takk går også til de mange som gjør en god innsats for Ranheim langt herfra: Våre *agenter* i inn- og utland og til våre mange forretningsforbindelser som måtte være lesere av *Ranheims-Nytt*, mange av dem er blitt mine gode venner.

Og siden dette nu kommer på trykk i det blad som har stått mitt hjerte nær i 15 år, takker jeg redaktør og kolleger i redaksjonskomiteen for hva *Ranheims-Nytt* har betydd for meg som avveksling og avkobling.

Hjertelig takk alle sammen!

Th. Overvren



Bedriftsavis for A/S RANHEIM PAPIRFABRIK RANHEIM

Innhold:

	Side
Sjefskifte	1
Direktør Kiær	3
Av R. P.s historie	4
Bedriftsutvalget 60 år ..	6
E.E.C.	7
Protokoll	9
Årsregnskapet 1970	11
Flåkt-Tork PM VI	14
En musikalsk familie ..	18
Vern og velferd	19
Lønn over bank	20
Personalia m. m.	

★

Omslagsbildet:

Direktør Th. Overwien

★

Redaksjonskomiteen:

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

Redaktør:

B. Moksnes

Sjefskifte

Når direktør Theodor Overwien nu ved halvårsskiftet går over i pensjonistenes rekker, er det en glede å kunne bringe ham en takk og hyldest fra den bedrift han har viet hele sin arbeidskraft siden han kom til Ranheim som nybakt kjemingeniør fra NTH for 45 år siden.

Direktør Overwien kom snart i lederstilling ved bedriften, han ble overingeniør i 1936, teknisk disponent i 1938 og administrerende direktør i 1966. Bedriften har under hans ledelse gjennomgått en sterk ekspansjon og rik teknisk og økonomisk utvikling, og hva han har maktet å utrette vil for allid gi ham en fremtredende plass i bedriftens historie.

I løpet av disse år er papirfabrikkens produksjon seksdoblet. Der er installert 2 sodahus og 4 papirmaskiner, og det er gjennom årene også etablert en mangfoldig foredlingsvirksomhet. Overwien har med stor fagkunnskap, innsikt og fremsyn ledet og preget denne utvikling på en meget fortjenstfull måte.

I sin ledergjerning fikk Overwien anledning til å utfolde sine administrative

evner på alle områder av virksomheten. Ikke minst skulle organisasjonen bygges ut og forholdene legges til rette for et fruktbart samarbeid mellom de ansatte. Overwien har ledet denne utvikling med heldig hånd, og han har inspirert sine medarbeidere til å yte sitt beste. Med sin rettshaffenhet og sosiale innstilling og en våken interesse for sine medarbeidere er Overwien en høyt respektert og avholdt sjef.

De påtrengende strukturendringer og de vekslende konjunkturer har i de senere år ført med seg særegne problemer og en økende arbeidsbyrde for bedriftens ledelse. Overwiens lederegenskaper har i denne tiden kommet til sin fulle rett. Med fasthet og med rolig nøktern vurderings- evne har han utført sitt lederskap under disse vanskelige forhold til gagn for bedriften og dens ansatte.

Overwien har en stor arbeidsevne. Selv har han tatt seg av og nedlagt et omfattende og grunnleggende arbeid i store og viktige saker for bedriften. Det gjelder spørsmål som bedriftens virkesforsyning, vannrettighetene i Jonsvannet og pensjonssaken. I denne sammenheng må også nevnes nærværende organ Ranheims-Nytt som i sin 15-årige eksistens i Overwien har funnet sin mest interesserte og trofaste bidragsyter.

Overwien kan i dag med stor glede se tilbake på sine 45 år på Ranheim. Ganske sikkert ser han nu også frem til å kunne dyrke sine mange interessefelt der vel de litterære interesser, reiser og friluftsliv er de sentrale. Vi ønsker ham mange rike og lykkelige år.

Styret



Direktør Fredrik Kiær vår nye leder

Fra 1. juli i år overtar direktør Fredrik Kiær som daglig leder og øverste sjef ved Ranheim Papirfabrik. Som sønn av tidligere direktør Thorry Kiær, er det spesielt gledelig å kunne ønske Fredrik Kiær velkommen som andre generasjon i sjefstolen på Ranheim.

Fredrik Kiær er født 11. mars 1923. Foruten handelsgymnasium og realartium har han kjemiingeniørekksamen fra NTH i 1949 og er Master of Science in Chem. Engineering fra Princeton University 1951.

Sin praksis som ingeniør har han fra Tennessee Copper Company og

Orkla Metal A/S, til han kom til Ranheim i 1956. Her ble han laboratoriesjef i 1962, overingeniør for utviklingsavdelingen i 1963, og fra 1966 har han vært assisterende direktør. Han var også disponent for A/S Hommelvik Bruk i årene 1960—1964.

Som mangeårig leder av bedriftens utviklingssektor har de ansatte allerede stor respekt for direktør Kiær's faglige dyktighet, og har lært å sette pris på hans gode menneskelige egenskaper.

Bedriftens ansatte ser med stor tilfrelse frem til hans lederskap.

K. H.

Av Ranheim Papirfabriks historie

(Forts. fra nr. 4 1970)



Ranheim Teglverk omkring år 1900

Ombygging av sodahuset må ha stått øverst på prioritetslisten. Direktør Kiær hadde latt utarbeide overslag dertil, som viste at ombyggingen ville koste kr. 225.000, men den årlige besparelse ville bli kr. 70.000,— i brensel og arbeidskraft. Planen måtte forelegges «banken», som må antas å ha gitt sitt samtykke og tilsagn om pengemidler, idet i et septembermøte, hvor første gang et nytt navn opptrer som deltager i direksjonsmøte, Sejersted Bødtker, bemyndiger direksjonen direktør Kiær til å gå i gang med ombyggingen. Den ble imidlertid som følge av de knappe tider ikke gjennomført.

Teglverket, som hadde stått siden 1916, var nu modent, enten for hovedreparasjon eller nedlegging. Det ble nedlegging, verket ble revet.

Produksjonen gikk med full drift hele året, årsproduksjonen ble en rekord, 11 722 tonn pakket papir. Den kom ikke til å blir overskredet før i

1936. Også produksjonsomkostningene viste ytterligere nedgang — fra kr. 308,30 pr. tonn pakket papir i 1928 til kr. 286,33 i 1929. Som resymé av nedgangen i produksjonsprisen skal oppstilles for årene 23/24—1930:

1923	kr. 575,50	pr. tonn
1924	» 538,00	» »
1925	» 461,50	» »
1926	» 432,20	» »
1927	» 341,75	» »
1928	» 308,30	» »
1929	» 286,33	» »
1930	» 270,00	» »

som synes å være en slags norm for årene videre fremover.

Den samlede nedgang i produksjonspris, hvor også kronestigning og prisnivå spiller inn, er vesentlig større. Således var produksjonsprisen i 1922 kr. 575,50 pr. tonn mot kr. 286,33 pr. tonn i 1929.

Alt i alt var dette et lyst bilde. Men ifølge den statistikk som forelå ved

årsskiftet 1929/30 var arbeidsutfittene pr. tonn ved Ranheim fremdeles høyere enn ved de øvrige norske kraftpapirfabrikkene.

Etter hva som er anført foran under 1928 var bildet av salgsmarkedene ikke så lyse. Visstnok ble året 1929 i fagtidsskriftene årskronikker betegnet som noenlunde tilfredsstillende. Men prisene var falt på verdensmarkedet for papir, med største nedgang for kraftpapir. Ranheims agent for United Kingdom, Mr. Mutimer i firmaet Davies & Royle, var en tur i Norge på vårparten og drøftet situasjonen med Ranheims direksjon. Han mente at på grunn av opprettelsen av kraftpapirfabrikker i England, som ville være i gang i løpet av året, ville Ranheim bli trengt ut av U.K., og Ranheim måtte redusere sin pris med ca. 30/, for iallfall foreløpig å beholde sine gamle kunder. Direksjonen fant ikke å ville gå til en slik øyeblikkelig reduksjon, men først søke å forsere salget på andre markeder — Tyskland, Belgia og Frankrike. Det lyktes også å erverve nye kunder på kontinentet, spesielt for sementsekkpapir. De bredder som forlangtes for sementpapir passet ikke godt for maskinene på Ranheim, men man måtte likevel ta imot ordrer på dette spesialpapir i tykke vekter for å holde maskinene i full drift uten i «utrensmål å slå ned prisene på det engelske marked for ordinær Wrapp».

Ordremappen ble i årets løp tynnere, fra midtsommers hadde man til enhver tid ikke spesifikasjoner for mer enn en måned, og fra oktober hadde man måttet gjøre seg fortrolig med at «produksjonen videre selges, selv om dette måtte skje på bekostning av prisen.»

Ranheims mangeårige bankforbindelse, Andresens og Bergens Kreditbank, var satt under offentlig administrasjon for likvidasjon. Ranheims gjeld til banken hadde ved utgangen av 1928 vært kr. 2.400.000,—. Ranheim måtte således omlegge sine bankforbindelser, parallelt med morderselskapet Meraker Brug. Bruket søkte, og fikk støtte hos Hambros Bank, London, via Power Investment Corporation, London, hvis utøvende hånd var den foran nevnte J. Sejersted Bødtker. Den ordning direktør

Kiær fikk i stand, uavhengig av direkte støtte fra Hambros Bank, var at Den Norske Creditbank ga Ranheim en trasseringskreditt på 100.000 pund sterling, mot sikkerhet i en pantobligasjon på kr. 1.850.000,— med opptrinnsrett etter restgjeld på pantobligasjonslåmene av 1909 og 1920, til sammen til rest 1.784.000 kroner. Videre hadde direktør Kiær oppnådd et kommanditærlån på 400.000 kroner, avdragsfritt i 5 år. Disse to lån ble brukt til innløsning av Ranheims gjeld til Andresens og Bergens Kreditbank u. o. adm. i likv.

Ved disse ordninger kunne Ranheims bankgjeld, i stedet for 2.400.000 kroner til Andresens og Bergens Kreditbank pr. 31/12 1928, ved utgangen av 1929 presentere seg som en akseptgjeld på 1.730.000 kroner til Den norske Creditbank.

Det ble nå foretatt en omgruppering av Ranheims direksjon. På generalforsamlingen i mai 1929 hadde disponent Melhus meddelt at han av helbredshensyn ikke ønsket å motta gjenvalg. Hans plass ble stående ubesatt til generalforsamlingen februar 1930, da Sejersted Bødtker ble valgt som medlem. Ved samme anledning ble som fast medlem valgt godseier Nils O. Young Fearnley etter skipsreder Ths Fearnley, som hadde uttalt ønske om å tre ut av direksjonen som ordinært medlem. Direksjonen besto altså nå av:

Grosserer Elias Kiær
Disponent H. Eliassen
Godseier N.O. Young Fearnley
J. Sejersted Bødtker

med Elias Kiær som formann. Denne sammensetning beholdt direksjonen til 1934. De samme herrer, med unntak av Eliassen, utgjorde fra 1930 Meraker Brugs direksjon, hvor Ranheims affærer kunne bli behandlet, både når det gjaldt saker som tømmerkjøp for Ranheim, og selve fabrikkdriften og salget. Fra november 1930 ble Meraker Brugs vernetings besluttet overført fra Malvik til Strinda og Brugets kontor flyttet fra Hommelvik til Ranheim.

Ranheims årsregnskap for 1929 viste et driftsoverskudd på 265.000 kroner. Derav ble anvendt 235.000 kroner til avskrivninger. Det ble ikke delt ut noe utbytte.

(Forts.)

Bedriftsutvalget på Ranheim feirer 25-års jubileum



Fra et møte i bedriftsutvalget 1966

Fra venstre: H. K. Hanssen, T. Ronæs, P. Myhre, A. Ellingsen, A. Brekke, G. Borhaug, E. Dyblie, Th. Overwien, J. Guldberg, M. Haugan, A. Møller, K. Wüig

I henhold til de politiske partiers fellesprogram i 1945 ble det den 7. desember samme år inngått overenskomst mellom Landsorganisasjonen og Norsk Arbeidsgiverforening om opprettelse av *produksjonsutvalg* ved bedrifter med mere enn 200 ansatte. Blant dem som utarbeidet overenskomsten og har en stor andel av æren herfor nevnes direktør *Erling Inge-mann Torp* ved Nobø Fabrikker A.s i Trondheim.

Første møte i vårt produksjonsutvalg fant sted 27. mai 1946, også det ekstraordinære møte vi hadde 26. mai i år (for informasjon om utviklingen av samarbeidet mellom vår bedrift og Nordenfjelske Treforedling A/S) min-

tes jubileet som fikk en ekstra spiss ved at det, så vidt vites, var møte nr. 100 i utvalget, som i mellomtiden har forandret navn til *bedriftsutvalget*. Jubileet vil bli feiret ved en enkel tilstelning i slutten av juni måned.

Allerede fra starten fikk utvalget bred oppslutning så vel fra de ansattes som fra bedriftsledelsens side. I mange år hadde bedriftsledelsen etter felles ønske formannsvervet, men dette alternerer nu mellom gruppene.

Den første tid beskjeftiget utvalget seg hovedsakelig med de sosiale tiltak og forholdene på arbeidsplassen. Men etter hvert har utvalget funnet sin form og drøfter en rekke produktivitetsspørsmål og har påvirket løsnin-

gen av en lang rekke saker, som det blir for langt å gå nærmere inn på her. Etter undertegnedes oppfatning har hovedoppgaven allikevel vært å skape bedre kontakt mellom ledelse og ansatte, og i de informasjonsforedrag som innleder hvert eneste møte, gir bedriftsledelsen inngående orientering om så å si alle de forhold som påvirker utviklingen av vår bedrift, innad som utad. Her fremlegges alle planer for utbygging som medfører forandringer på arbeidsplassen, og det ligger i sakens natur at de siste 10 års begivenhetsrike utvikling av den trønderske treforedlingsstruktur som nu synes å finne sin form, har

vært viet stor oppmerksomhet. For oss som gjennomlevde «de harde tredveåra» og det sterke motsetningsforhold som den gang preget industrimiljøet, har det vært en stor opplevelse å konstatere hvordan samarbeidstanken etterhvert er akseptert av partene.

Mitt største ønske for bedriftsutvalgets fremtid ved dette jubileum er at vi igjen må få opprettet avdelingsutvalg hvor utviklingen av produksjonen på kort sikt og løsningen av mange praktiske spørsmål kan finne en rask løsning.

Th. Overvien

Treforedlingsindustrien og norsk medlemskap i EEC

Ved Th. O

Mens debatten om norsk medlemskap i fellesmarkedet tilspisser seg og en avgjørelse kanskje vil finne sted i annet halvår, kan det være av interesse å studere hva fagfolk mener om konsekvensene for vår industri av å bli deltaker eller å stå utenfor EEC. Direktør Øyvind Nossen, Saugbrugsforeningen i Halden, en av vår bransjes mest markante personligheter, har i en samtale med Asbjørn Larsen, og referert nedenfor, uttalt seg i Norsk Rikskringkasting i fjor høst. Det skulle være overflødig å opplyse at Nossen går fullhert inn for medlemskap, og det er ikke så rart når man betenker at norsk eksport til EEC-landene møter en tollmur på 12–16 prosent for kraftpapir, en tollmur som forsvinner om Norge blir medlem av fellesskapet. Dette betyr en enorm øket konkurranseevne for Rancheims produkter.

Mange hevder — det gjelder motstanderne av EEC — at vi kan da som hittil konsentrere oss om eksporten til EFTA-landene, først og fremst vårt viktigste marked Storbritannia. Meget tyder imidlertid på at Storbritannia blir fullverdig medlem av EEC og den fordel vi i dag har gjennom vårt medlemskap i EFTA vil forsvinne. Det ville være en kata-

strofe for vår industri om vi skulle møte en tollbarriere også i dette vårt hovedmarked. Utstengt fra de vest-europeiske markeder, kan vi kanskje bli tvunget til å slå igjen portene. *For en rekke kvaliteter av norsk papir som leveres til de kontinentale kjøpere utgjør merbelastningen i form av gjeldende toll og avgiftssetser et høyere beløp enn de totale arbeidsomkostninger ved fremstilling av papir fra massestadiet.*

Direktør Nossen har formulert dette på en annen illustrerende måte: For papir til ukeblad utgjør EEC-tollen i dag henimot 150 kroner pr. tonn og for finpapir langt bort i det dobbelte. (For kraftpapir ca. 200 kr. pr. tonn). Regner vi dette tilbake til det antall kubikkmeter tømmer som blir brukt for å lage dette papiret, representerer tollene 40–50 kroner pr. kubikkmeter.

Efter dette gir vi ordet til direktør Nossen:

Vi som er knyttet til treforedlingsindustrien, vi er glade over at Norge nå er kommet i forhandlingsposisjon overfor Fellesmarkedet om fullt medlemskap. Vår industri er internasjonal, og bare en liten del av det vi produserer blir brukt her hjemme. Det er ute i verden at vi får fastlagt

våre konkurranseforhold, og det er avgjørende at vi ikke møter for mange handelshindringer. Eksportverdien av treforedlingsindustriens produkter blir i år 2 milliarder kroner. Det er omtrent 16 % av den norske vareeksport. Vi har greid oss gjennom mange år i internasjonal konkurranse, av og til bra, av og til mindre bra. Konkurransen øker imidlertid stadig, og vi må daglig anstrenge oss for å holde oss konkurransedyktige.

Vårt naturlige fortrinn, med relativt rikelig og rimelig vannkraft er i ferd med å forsvinne. I løpet av noen år er vi i full gang med atomkraftverk, hvor andre land kan bygge større og derfor billigere enheter enn oss. Vår industri er storforbruker av olje til dampfremstilling. Der har vi heller ingen naturlige fortrinn hvis da ikke funnet i Nordsjøen skulle bringe et slikt utslag.

Vi har etter hvert også kommet opp i et ganske høyt nivå når det gjelder lønnskostnader, og ligger på annenplass i Europa.

Et av Norges naturlige råstoffer er tømmeret. Men med de store avstander som det er i vårt land, og med det til dels vanskelige terreng vi har, er det dyrt både å hugge tømmeret og å bringe det frem til produksjonsenhetene. Den begrensede tømmertilgang gjør dessuten at vi ikke kan følge med når det gjelder å bygge de virkelig store enheter, og for bulkvarer vil størrelsen på anleggene bli helt avgjørende. Europa har allerede et stort underskudd på trefiber, selv om vi tar de nordiske land med. Og dette vil bli fordoblet i de kommende 10 år. Europa må derfor importere fiber, enten som tømmer, som halvfabrikata eller som ferdigvare. Jeg tror våre muligheter vil være størst for skreddersyde varer. Der teller avgang for ukentlige skipninger til europeiske forbrukere sterkest, og det betyr intimt samarbeid mellom produsent og forbruker mest. Det er dessverre nettopp disse typer av varer som stort sett er belagt med toll i Fellesmarkedet. Likevel går omtrent halvparten av vår papireksport dit. For papir til ukeblad utgjør EEC-tollen i dag henimot 150 kroner pr. tonn, og for finpapir langt bort i det dobbelte. Regner vi dette tilbake til

det antall kubikkmeter tømmer som blir brukt for å lage dette papiret, representerer tollene 40—50 kroner pr. kubikkmeter.

Ingen må tro at vi i Norge vil få hele denne fordelene. Naturlig arbeidsdeling skal jo føre med seg et bedre utvalg av varer til lavere priser enn før. Likevel illustrerer det hvilken betydning en tollfri adgang vil ha for den relative konkurransedyktighet. Det betyr ikke at behovet for fortsatt strukturendring blir borte. Men det vil trygge arbeidsplassene innenfor vår industri, hvor det arbeider ca. 20 000 mennesker. Og det vil få avgjørende betydning for fortsatt økonomisk utnyttelse av våre skoger, med den betydning det har, blant annet for vår bosetting i landdistriktene, og for våre valutainntekter.

Medlemskap i Fellesmarkedet bør også få positiv innflytelse på kapitaltilgangen og andre viktige forhold for vår industri. På den annen side vil det utstette oss for økt konkurranse fra de andre lands papirprodusenter på vårt hjemmemarked. Men dette er en naturlig konsekvens, og en utfordring vi er beredt til å møte. Fullt medlemskap i Fellesmarkedet vil derfor for vår industri totalt bety en vesentlig fordel, sammenlignet med i dag. Det er også grunn til å minne om at i en situasjon hvor Danmark og England skulle bli medlemmer, og vi ble stående utenfor, ville vi igjen bli belastet med toll på disse markeder, og de er også av stor betydning for oss. En slik situasjon ville derfor bli skjebnesvanger for hele den næring som skogbruk og treforedlingsindustri representerer, og som betyr så meget for vårt land.

Hva mener annen norsk industri om E.E.C.? Vi lar generaldirektør *Jean Michelet* uttale seg:

Generaldirektør *Jean Michelet* i A/S Ardal og Sundal Verk:

Aluminiumsindustrien i Norge har i årene etter krigen hatt en meget sterk vekst, og den siste tiårsperioden har den årlige vekstrate i gjennomsnitt ligget på 15 %. Produksjonsveksten i norsk industri totalt har i samme periode ligget på 5,5 %. Utbyggingen av vår aluminiumsindustri

har skjedd ved at det er bygget opp nye bedrifter flere steder i landet. Disse nye bedriftene er blitt plassert i distrikter som har hatt et sterkt behov for nye arbeidsplasser. De steder som har fått aluminiumsverk etter krigen er Ardal, Sundalsøra, Mosjøen, Husnes, Karmøy, og snart vil også Lista få et aluminiumsverk t drift. Denne utbyggingen innen aluminiumsindustrien har gitt distrikter som tidligere hadde et svakt næringsgrunnlag, over 5000 nye arbeidsplasser. De steder som har fått disse aluminiumsbedrifter, er i dag sterkt avhengig av disse virksomheter, både når det gjelder sysselsetting og kommunal økonomi.

Den raske vekst i norsk aluminiumsindustri har ført til at Norge nå er den femte største aluminiumsprodusent i verden. Det er bare Statene, Sovjet, Canada og Japan som ligger foran oss. Når det gjelder eksport av aluminium, er det bare Canada som

er større. Omlag 90 % av vår produksjon av primæraluminium blir eksportert. Våre største eksportmarkeder er Fellesmarkedet, Storbritannia og Statene. Siste år eksporterte vi aluminium for bort i mot 1,8 milliarder kroner. Det svarte til ca. 13 % av vår totale vareeksport. Nest etter skip er aluminium Norges største eksportvare. Gjennom sine store eksportinntekter og valutabidrag, har aluminiumsindustrien en meget stor betydning for norsk utenriksøkonomi og betalingsbalanse.

Norsk aluminiumsindustri er, som allerede nevnt, sterkt avhengig av eksportmarkedet. Det er derfor av største betydning at norske bedrifter får anledning til å konkurrere på eksportmarkedet på de samme vilkår som konkurrentene. Fellesmarkedslanene omgir seg i dag med en tollmur på hele 9 % for primæraluminium.

PROTOKOLL FRA MØTE I BEDRIFTSUTVALGET

Ekstraordinært møte ble holdt i konferanserommet i hovedkontoret 26. mai 1971 fra kl. 1400.

Til stede: Th. Overwien, Fredrik Klær, Alf Efschén, Erling Dyblie, Audun Møller, Kjell Hilmarsen, Gudmund Haavi, Peder Myhre, Egil Gipling, Aud Eidem, Arnfinn Knudsen, Aksel Berge, Jostein Hongslo, Svein Mosand.

Dagsorden:

1) Orienterende meddelelse fra bedriftsledelsen.

Direktør Overwien åpnet med å opplyse at møtet var ekstraordinært i flere henseender. Møtet var nr. 100 i rekken, og det første bedriftsutvalgsmøte ble holdt for nøyaktig 25 år siden.

Hensikten med møtet var å orientere utvalget om en pressemelding som Nordenfjelske Treforedling A/S og A/S Ranheim Papirfabrik i fellesskap ville sende ut samme dag.

Meldingen var sålydende:

A/S Ranheim Papirfabrik — Nordenfjelske Treforedling A S

Som det vil være kjent fra tidligere meldinger til pressen, har det i lengere tid vært ført forhandlinger om et nært samarbeid mellom A/S Ranheim Papirfabrik og Nordenfjelske Treforedling A/S. Disse forhandlinger er nå slutført.

Partene har inngått avtale om at Nordenfjelske Treforedling A/S skal overta samtlige aksjer i A/S Ranheim Papirfabrik, og at Nordenfjelske Treforedling A/S etter aksjeervervelsen søker selskapet oppløst og inkorporert i Nordenfjelske Treforedling A/S. Avtalen er betinget av at Regjeringen aksepterer visse skatteordninger i forbindelse med transaksjonen. Likeledes er det den forutsetning at konsesjon blir gitt.

Med bakgrunn i de forhandlinger som har vært ført med Finansdepartementet i denne sak, regner partene med at Finansdepartementet i nær fremtid vil fremme forslag til kongelig resolusjon om lempning i beskatningen av gevinst ved salg av aksjer etter lov av 9. juni

1961 på basis av den avtale som er inngått mellom partene, og at saken dermed vil finne sin løsning.»

Etter opplesning av pressemeldingen kunne direktør Overwien opplyse at de siste forhandlinger mellom Finansdepartementet, Nordenfjelske Treforedling A/S og A/S Ranheim Papirfabrik munnet ut i et brev fra Finansdepartementet datert 4. mai med forslag til løsning av de skatte-spørsmål som vil oppstå ved overtakelsen av aksjene i A/S Ranheim Papirfabrik — såkalt flat beskatning.

Begge bedrifters eksperter i skatte-spørsmål har i mellomtiden vurdert Finansdepartementets forslag, og i brev av 21. mai 1971 undertegnet av direktør Lindseth ved Nordenfjelske Treforedling A/S og direktør Per Palmer ved A/S Ranheim Papirfabrik, ble Finansdepartementet underrettet om at man var blitt enige om sammenslutning på basis av departementets forslag og under forutsetning av at de nødvendige konsesjoner for skogeiendommer, vann og kraftretigheter ble gitt.

Dette er dagens situasjon, og begge bedrifter avventer nå regjeringens endelige avgjørelse. Man bør imidler-

tid gjøre regning med at det enda vil ta noen uker før slik avgjørelse vil finne sted, men Nordenfjelske Treforedling A/S var interessert i at dette ble avgjort innen 1. juli 1971.

Direktør Kiær supplerte direktør Overwiens orientering med å opplyse at neste steg i utviklingen etter regjeringens avgjørelse var å innkalle til et utvidet bedriftsutvalgsmøte med representanter fra Nordenfjelske Treforedling A/S til stede.

Det er en klar forståelse mellom partene at virksomheten på Ranheim skal fortsette og utvikles i tråd med de planer som allerede er trukket opp, dog med forbehold om plasseringen av den fremtidige cellulosefabrikk.

På spørsmål fra Arnfinn Knudsen bekreftet direktør Kiær at samtlige aksjer i A/S Ranheim Papirfabrik vil bli solgt til Nordenfjelske Treforedling A/S og at han selv gjorde regning med å fortsette på Ranheim.

Peder Myhre opplyste at han på spørsmål i forbindelse med pressemeldingen hadde kunnet bekrefte at de ansatte var blitt løpende orientert om de forhandlinger som har pågått. Han hadde meddelt at problemene med virkesforsyningen var en av hovedårsakene til sammenslutningen.

REDAKSJONELT

Dette nummer av Ranheims-Nytt er det siste som direktør Overwien er med i redigeringen av.

Vi skriver i dag 16. årgang, men da første årgang 1956 bare besto av ett nummer, er det faktiske forhold at vi ennå mangler et nummer på 15 fylte årganger.

Det var Overwien som 11. april 1956 innkalte til konstituerende møte i det såkalte «Fiberrommet» i Folkets Hus for å få i gang en bedriftsavis. Bedriftens produksjonsutvalg (som det den gang het) hadde fremmet forslaget, og bedriftens styre hadde gitt godkjennelse.

Fra 1956 til i dag er det holdt 60 redaksjonsmøter, og av disse har Overwien vært fraværende på ett. Når en tenker på det arbeidspress og

de mange gjøremål Overwien har hatt, og når han da likevel har tatt seg tid til dette, vitner det om hans store interesse. Atpåil har han i hvert eneste nummer hatt en eller flere artikler. Det er neppe mange av landets bedriftsblad som kan oppvise at adm. direktør i den grad tar seg av bedriftens avis.

Denne hans store interesse har selvfølgelig også gitt redaksjonskomiteens øvrige medlemmer inspirasjon og pågangsmot, — noe vi er takknemlig for.

Skulle Ranheims-Nytt fortsatt få livsbetingelse vil redaksjonskomiteen også i framtida ønske direktør Overwien velkommen med innlegg i bladets spalter.

Red.

ÅRSREGNSKAPET 1970

I kommentarene til regnskapet for 1969 ble det gitt uttrykk for et håp om at den alminnelige konjunktur fortsatt ville forbedres og hjelpe oss i våre mange bestrebelser på å styrke våre driftsresultater og vår økonomi.

Vi kunne glede oss over denne konjunkturstimulans i ca. 2/3 av året 1970 — men fra sensommeren inntraff dessverre en markert avslapping av konjunktorene, og denne tendens har forsterket seg hittil i 1971. Omslaget med avsetningsvansker kom da det allerede var etablert et høyere omkostningsnivå på tømmer- og råstoffsidene inkl. olje og kraft samt en kraftig lønnsstigning som

følge av tariffoppgjør og press på arbeidsmarkedet.

Totalt sett ga likevel året 1970 høye produksjonstall i cellulose- og papirfabrikk og i konverteringsavdelingene — som sammen med et gjennomsnittlig høyere nivå for våre salgspriser — bragte totalomsetningen opp i ny rekordhøyde — selv etter at «momsen» er fratrukket. I tillegg fikk vi så fra april/mai omsetningen fra bølgepappfabrikken. Disse rekordtall gir delvis uttrykk for bedre kapasitetsutnyttelse av våre produksjonsfaktorer og forklarer hvorfor vi har klart oss uten større forskyvninger i de relative tall i nedenstående diagram:

Avskrivninger, skatter og overskudd	12 %	9 %	7 %	6 %	5 %	7 %	8 %
Lønninger og sosiale omk.	25 %	25 %	26 %	28 %	28 %	28 %	28 %
Råvarer, materialer, tjenester, frakter, renter etc.	63 %	66 %	67 %	66 %	67 %	65 %	64 %
	1963	1965	1966	1967	1968	1969	1970

Ser vi på diagrammet, gikk ca. 64 % eller nesten 2/3 av brutto omsetning med til å dekke råvarer, tjenester og ytelser fra fremmede. Til lønninger og sosiale omkostninger ble brukt ca. 28 %, mens resten, ca 8 %, ble igjen til dekning av ordinære avskrivninger og overskudd. Dette er en

forbedring på bare noe over 1 % fra 1969, men man må da være oppmerksom på at igangkjøringsomkostninger av bølgepappfabrikken og ekstraordinære reparasjonsomkostninger i cellulosefabrikken er fratrukket.

T. Schjetne

DEBET

GEVINST OG TAPSKONTO FOR 1970

KREDIT

Eiendomsskatter, avgift på el.kraft	278.775
Avsatt til skatter til stat og kommune for året 1970	0
Renteutgifter	2.274.956
Ordinære avskrivninger på anlegg	5.279.968
Andre avskrivninger/avsetninger iflg. skattelovene	20.363
Avskrevet på bindende vare- kontrakter 1970	2.432.200
÷ tilbakeført avskrivning 1969	1.103.000
	<u>1.329.200</u>
Pensjoner og pensjonspremier for arbeidere/funksjonærer	179.409
Bidrag til forskning	73.929
Utbytte til aksjonærene	0
Avsatt til reservefond	35.100
Overføres til neste år	296.140
	<u>9.767.840</u>

Driftsresultat før avskrivninger, renter skatter etc. er trukket fra	8.121.468
Gevinst ved salg av varige driftsmidler	33.340
Hus- og grunnleier ,vann- og strømgifter	227.091
Diverse renteinntekter og nøytrale inntekter ..	932.730
Tilbakeførsel av tidligere nedskrivninger på beholdninger og diverse avsetninger	155.500
Tilbakeførsel fra delkrederefond	297.711
	<u>9.767.840</u>

AKTIVA

STATUS PR. 31-12 1970

PASSIVA

Tomter, bygninger, maskiner, transport- midler, anlegg under arbeid	45.175.095
Verdipapirer	330.371
Varebeholdninger inkl. varekontrakter	16.971.300
Diverse tilgodehavender	11.966.929
Bankinnskudd og kontanter	493.668
Skattetreksmidler	733.913

Aksjekapital	1.950.000
Reservefond	10.616.000
Udisponert overskudd	9.580
Tilført 1970	319.287
	328.867
Disposisjonsfond	8.800.000
	21.694.867
Avsatt til dekning av mulige tap på fordringer	500.000
Langsiktig gjeld	32.383.800
Ilignet, ubetalt skatt	117.918
Trukket forskuddsskatt	733.925
Diverse gjeld inkl. varekontrakt- forpliktelser	20.240.766
	53.476.409
	75.671.276
Garantiforpliktelser	531.953

13

Ranheim, 31. desember 1970
10. mars 1971

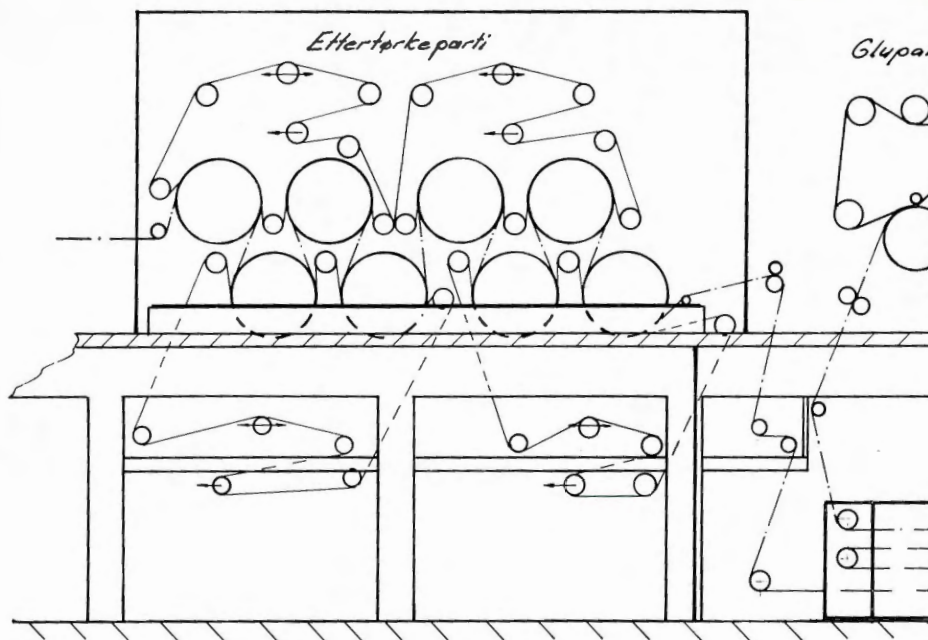
I styret for
A/S RANHEIM PAPIRFABRIK

Per Palmer Halvor N. Astrup Sven A. Solberg Fredrik Kiær Th. Overwien

Revidert 10. mars 1971

Olav Skreen
statsaut. revisor

Fläkt-tork PM 6 – r



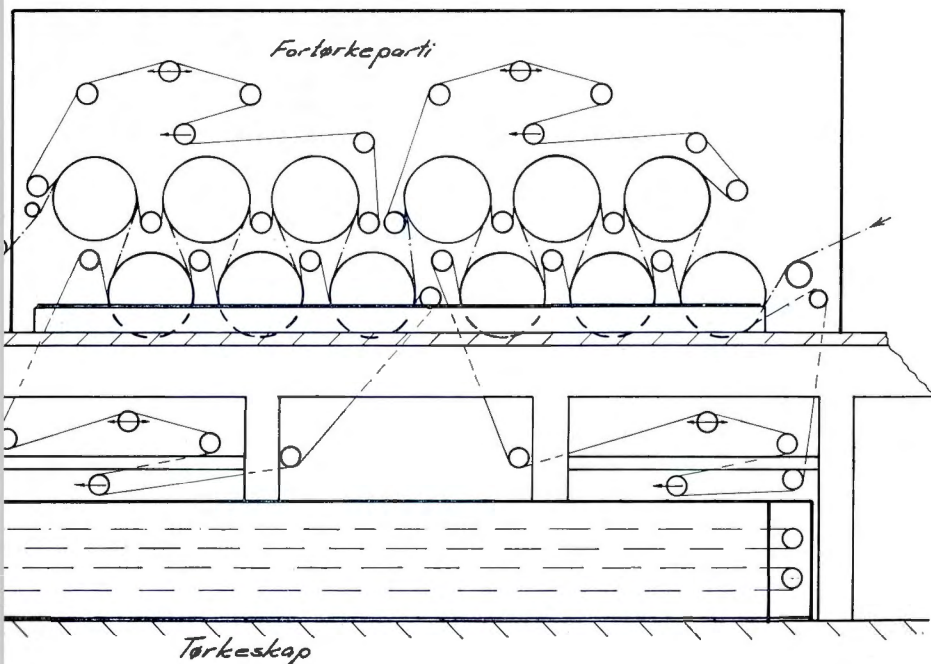
Konkurransforholdene har i de senere år ført med seg et stadig sterkere krav til sekkepapirets kvalitet. Vårt sekkepapir fra PM 6 kunne ikke i alle henseender hevde seg så godt som ønskelig. Det var spesielt tverrtøyningsegenskapene for midtbanen som ikke var gode nok.

Flere løsninger som kunne avhjelpe problemet ble diskutert, og vi besøkte et par av de fremste sekkepapirprodusenter i Sverige og besøkte deres maskiner. Til slutt ble vi stående ved den etter vår mening sikreste og beste men også kostbareste forbedring, installasjon av et tørkeskap — Fläkt Tork — fra AB Svenska Fläktfabriken. I et slikt tørkeskap «flyter» papirbanen på luft istedenfor som ved et konvensjonelt tørkeparti å bli presset mot sylindrerne, papiret får derfor frittgang og oppnår på den måten de mest mulige tøyningsegenskaper.

Det vesentligste av papirets krymping finner sted i tørkeintervallet 60—85 % tørrstoff. Lufttørring bør derfor finne sted innen dette området. Samtidig kan papiret ikke være for fuktig ved inngangen til tørkeskapet, og må heller ikke være ferdig tørket ut fra skapet. Det siste innebærer at tørkeskapet ikke bare kan skjøtes til etter et bestående tørkeparti. I de tre eksisterende installasjoner for sekkepapir i Sverige og Japan var skapet montert mellom sylinderpartier, på PM 6 ville imidlertid en slik løsning koste uforholdsmessig meget. Skapet ble derfor isteden plassert i kjelleren under fortørkepartiet. Denne plassering virket umiddelbart noe fremmed, og var heller aldri prøvet før. Den medførte imidlertid store besparelser i forhold til et konvensjonelt arrangement.

For å gi plass til tørkeskapet måtte en del utstyr flyttes og filtføringen i

sekkepapiirkvaliteter



kjelleren forandres. Dette ble delvis utført i fjor sommer, og resten ble tatt i helgene fram til februar i år, da tørkeskapsmontasjen tok til. Montasjearbeidet, som delvis gikk over to skift, ble utført av to svenske spesialmontører og en del av våre folk samt montører «fra byen». Arbeidet gikk greit unna og forårsaket ikke store problemer for den regulære driften, som hele tiden gikk for fullt over hodene på montasjefolkene. Allerede den 1. april var det klart for prøvekjøring, og to dager senere, «palme-lørdag», ble det første Flåkt-Torkpapiret produsert. Siden har vi kjørt stadig større kvanta av denne kvaliteten, i begynnelsen for egen sekkefabrikk for utprøving, men senere også for salg eksternt.

Plassering av tørkeskapet i kjelleren var som nevnt noe nytt, og det medførte en del spesielle problemer som måtte løses. Dette gjaldt først og

fremst spissfremføringen, innbygging av søyler, slik at hele konstruksjonen skulle være så lav at det ble plass for 4 «etasjer» over hverandre.

Det mest interessante med nyan-skaffelsen er imidlertid kombinasjonen med Clupak-enheten, som setter oss i stand til — og noe vi er helt alene om — å produsere Clupak-Flåkt Torket papir. Denne kvalitet har offisiell salgsbetegnelse «Clupak CrosseX», mens Usatinert Flåkt Torket papir betegnes «Usatinert AD». — «CrosseX» henspiller på «cross extensible», hvilket på dårlig trøndersk betyr tøybart på tvers, og «AD» står for «air dried» eller lufttørket.

I fig. 1 er arrangementet av tørkeparti, Clupak og tørkeskap på PM 6 vist. Baneføringen ved kjøring av «Clupak CrosseX» er tegnet inn, det finnes i tillegg 3 alternative føringer, idet både tørkeskapet og/jeller Clupak-enhet kan forbikjøres. Skissen skulle

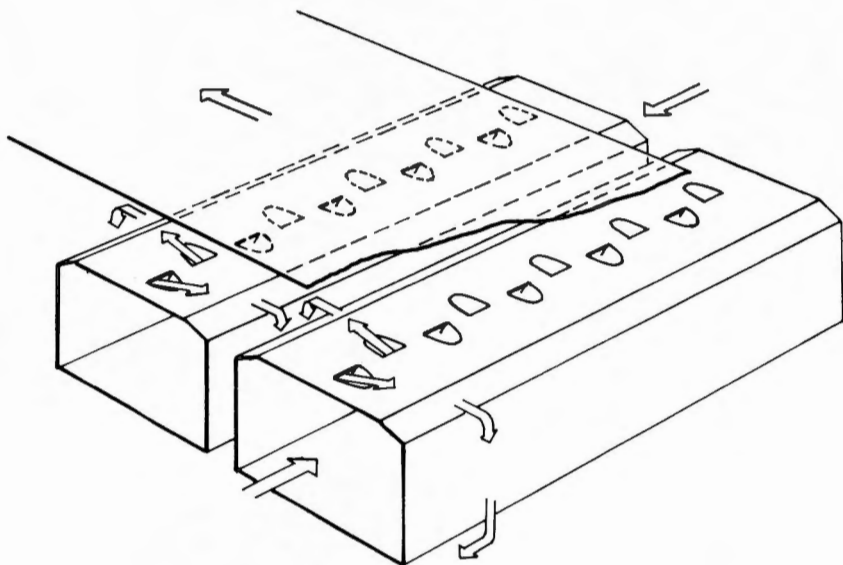


Fig. 2

gi et inntrykk av hvor sterkt plassen i kjelleren nå er utnyttet.

I fig. 2 vises blåsekassene, som en kan si er grunnstenen i Flåkt Torkkonstruksjonen. Luften blåses med høy hastighet ut gjennom de spesielt utformede hullene i kassene og banen «flyter» ovenpå denne luften. Den høye lufthastigheten gir god varmeovergang og fordampning fra papirbanen, men samtidig tjener hastigheten paradoksalnok også til å holde banen på plass inne i skapet. En skulle tro at den kraftige blåsten ville få banen til å flagre vilt og ukontrollert på sin vei gjennom tørkeskapet, men takket være den gamle lovgiver Benoulli skjer ikke dette. Han viste nemlig at hvis det blåses luft mellom to flater, vil disse søke å nærme seg hverandre til en bestemt avstand som avhenger av blåsetrykket. Og det er nettopp dette fenomen Svenska Flåktfabriken utnytter i sin konstruksjon. Luft blåses ut mellom blåsekassenes lokk og papirbanen og stabiliserer derved banen så den blir pent og rolig ca. 2 mm over kassen. Samtidig hjelper selvfølgelig tyngdekraften til å holde banen på plass,

mens vekten av banen er likevel vesentlig mindre enn stabiliseringskreftene p.g.a. Bernoullis effekt. Det skulle derfor i og for seg være mulig å snu systemet og la banen «henge» under blåsekassene, dog ble det kanskje vanskelig å finne folk som kunne påta seg å få frem spissen.

For å skaffe nødvendig overtrykk i blåsekassene er tørkeskapet utstyrt med 12 kraftige spesialvifter, 6 i hver langside. Disse suger «brukt» luft fra spaltene mellom kassene, luften passerer filtere og dampoppvarmete varmebatterier og blåses så via fordelingskanaler til blåsekassene. Luften brukes om igjen gjennomsnittlig ca. 20 ganger før den må skiftes ut, dvs. i virkeligheten ordnes dette ved at stadig en liten del av luften suges ut av systemet og varmeveksles med tørr erstatningsluft fra kjelleren. Normal tørkelufttemperatur inne i skapet ligger på 120—160°C — avhengig av hvilken kvalitet som kjøres — nesten samme temperatur som kona har i stekovnen når hun baker kakebunner.

Spissfremføringssystemet for tørkeskapet består av et 120 mm bredt

endeløst bånd lagt i dobbel sløyfe slik at spissen gjennom skapet klemmes mellom de to partene. Båndet drives av en separat likestrømsmotor. Fremføringsystemet kjøres bare når spissen skal tres, ved normal drift kobles det ut.

Tørkeskapet er utstyrt med 4 stk. 3,4 HK thyristormatede likestrøms driftsmotorer. Den nesten spenningsfrie tørkeprosessen gjør at det bare er luftmotstand og papirets bøyestivhet som skal overvinnes slik at motorstørrelsen kan holdes på et meget beskjedent nivå. Alt det elektriske utstyret er levert av Siemens her i byen, våre egne elektrikere har imidlertid utført det meste av montasje-arbeidet. Siemens har også levert styrepulten og den omfattende instrumenteringen.

Har nå tørkeskapet hittil svart til forventningene? Svaret må ubetinget bli ja, enten en tenker på driften av utstyret eller kvalitetsforbedringen som er oppnådd. Selvfølgelig var det enkelte problemer til å begynne med,

annet skal en ikke vente når det dreier seg om delvis nykonstruert utstyr, men vanskelighetene er nå overvunnet eller er under utbedring. Maskinen kan i dag produsere 120—130 tonn sekkepapir av god kvalitet pr. døgn, «Usatinert A.D» med tverrtøyning 6 % eller «Clupak CrosseX med 7 % målt midt på banen. Tørkeskapet har altså forbedret papirets elastisitet på tvers vesentlig, det har gitt en betydelig kapasitetsøkning på maskinen, det har videre medført noe økning i langs elastisitet og rivstyrke, og tørkeskapet har sist men absolutt ikke minst satt oss i stand til å produsere et «firkantet» sekkepapir med 7—8 % forlengelse i begge retninger.

Tørkeskapet er blitt en vesentlig berikelse av vår maskinpark og et interessant teknisk bekjentskap. Vi har her fått et sterkt kort på hånden som nok vil hjelpe oss godt i den fremtidige kanskje enda hårdere konkurransesituasjon.

G. S.



70 år:

Odd Smith	4/9 - 71
Anthon Ellingsen	6/9 - 71
Oskar Westberg	30/9 - 71

60 år:

Kristian Ebbesen	18/7 - 71
Anette Stav	29/7 - 71
Ole Gjengstø	3/8 - 71

50 år:

Arne Ekelund	13/7 - 71
Edith Bjerkhaug	19/7 - 71
Oddmund Faksvåg	10/8 - 71

En musikalsk familie



Paulsen's familiekorps

Alle som har bodd på Ranheim en tid har sikkert lagt merke til at vi har to meget gode musikkorps på Ranheim. Det er Ranheim Musikkforening og Ranheim Skolemusikkorps.

Ranheim Musikkforening er nå 65 år og Skolekorpset feiret nylig 25 års jubileum.

Disse to korpserne har betydd meget for musikklivet på Ranheim, og Ranheim Mannskor er også opprinnelig stiftet av Ranheim Musikkforening.

Det som de aller fleste ikke er oppmerksom på er at både Musikkforeningen og Skolekorpset faktisk har en grunnstamme fra én og samme familie, nemlig Paulsen-familien.

Det begynte med 4 brødre: Oskar, Erling, Einar og Gustav. Og etter hvert som disse giftet seg kom barne-

barnsbarn og svigersønner med i korpset.

I dag har denne familien dannet et eget familieorkester med hele 22 musikere fra 10 til 73 år, og dette er en meget sjelden foreteelse.

Storbasen i ordets rette forstand — midt på bildet med stortromma — er Oskar Paulsen. Ved hans side sitter dirigenten Einar. Oskar har 5 sønner med, 1 bror og 12 barnebarn og svigersønn. Einar har 2 sønner med. Ellers er det sønner og døtre av de andre Paulsen-brødrene.

Når Paulsen-familien har «stordager» leies Folkets Hus, og når alle er samlet er de ca. 80 til sammen med smått og stort, og da er det sang og musikk «for all pengan».

TB

Vern og velferd og skader

70-årene er på mange måter blitt det tiår der man forventer større forandringer enn noensinne innenfor et decennium. Ikke minst har man visjoner og vyer når det gjelder utviklingen innen industrien.

På Vern og Velferds landsmøte i Oslo nylig ble det også sterkt påpekt at 1970 var et merkeår hva vernearbeidet angår. Den økende interessen for vernearbeidet har gitt seg utslag i en rekke artikler og programmer i presse, kringkasting og TV. For at man skal få virkelig fart i vernearbeidet, må staten inn i bildet og støtte økonomisk.

Arbeidstilsynskomiteen av 1970 er kommet til at en omlegging til et arbeidstilsyn som tilfredsstillende 1970-årenets krav vil koste oss omkring kr. 12.150.000,— i tilleggsutgifter. Man må gjøre inndelingen av distriktene for arbeidstilsynet mer naturlig og balansert, øke den faglige kompetansen ved avdelingskontorene og kanskje også knytte leger og jurister til avdelingene.

For å oppnå alt dette må 157 nye stillinger opprettes, nye kontorer etableres og en rekke omorganiseringer finnes sted.

Men vi må vel si at de kostnader landet tar på seg gjennom en slik betydelig omlegging, vel er verdt løftet.

Arbeidsulykker koster nemlig vårt land ca. 1 milliard kroner årlig.

Hvordan står det så til med vår bedrift i denne sammenheng?

Generelt kan vi si at i likhet med andre store bedrifter er vi i en meget gunstig posisjon. Det forholder seg i regelen slik at særlig små bedrifter, som samtidig også ligger litt avsides, lider under mangelen av tilsyn og vern. De savner kontakt med tilsynet og legger liten vekt på vernearbeidet.

Vår bedrift har p.g.a. sin størrelse og sentrale plassering både et godt utbygd vern og god kontakt med det stedlige tilsyn. Derfor opererer vi med et beskjedent antall skader, og i de fleste tilfeller er skadene ubetydelige.

I 1. kvartal var antallet skader 14, og disse representerte et fravær på 73

dager. Dette tilsvarer et skadefravær på ca. 1.7 promille.

Likevel kan vi ikke være fornøyd og må vel spørre oss om hva årsaken til disse skadene er. Som regel skyldes de menneskelig svikt.

Vi må særlig være oppmerksom på at skadene ofte oppstår når vi blir irritert over at ikke alt går som det skal eller får ekstra hastverk.

Derfor er det viktig at vi husker å stenge maskinen for eks. selv om papiret kiler seg fast i rullene flere ganger.

Ha ikke en «finger med i spillet» mens maskinen går. Hvis vi merker at irrasjonen vokser, må vi likevel holde hodet kaldt.

H. M.

Faretruende utvikling

Det høye fravær øker fortsatt!

Fraværstatistikken for 1. kvartal 1971 viser en ytterligere økning i fraværstallene.

For menn var fraværet 2692 dager, eller 7,2 %, mot 6,4 % i 1970.

Kvinene hadde 1099 fraværsg dager, det er 17,7 %, mot 12,4 % i 1970.

Totalt var fraværet 3791 dager — som er 8,7 %, mot 7.2 % i 1970.

Det er all grunn til å se alvorlig på disse tall, idet et stadig økende fravær setter driften av enkelte avdelinger i fare. Som eksempel betyr ovennevnte tall i praksis eksempelvis for celluloseavdelingen, at 12 arbeidere gjennomsnittlig var fraværende på grunn av sykdom og 5 arbeidere på grunn av skott. Tilsammen var gjennomsnittlig 17 arbeidere borte fra avdelingen. Vi vet alle hvilke negative følger dette har blant annet ved at opplæring ikke kan gjennomføres effektivt, belastningen blir større for de øvrige ansatte, og de mange innvirkninger det har på trivselen i avdelingene.

Skal vi unngå å risikere at driften stopper opp på grunn av manglende bemanning, må blant annet fraværstallene ned. La oss håpe at vi ved felles anstrengelse klarer dette.

K. H.

Lønn over bank

Det var nok en del skeptiske røster som lot seg høre da de første rykter gikk om at ordningen med lønn over bank til alle ansatte var på trappene.

Ordningen ble som kjent innført ved lønnsuke nr. 8, og har således vært i funksjon i noen tid. Om systemet styrker solvens og prestisje, skal ikke her vurderes nærmere. Personlig ser jeg meg fremdeles i stand til å styre min begeistring over den nye måte å lønne våre prestasjoner på. Men det er en annen sak. Imidlertid har vi hørt om et par mann som ennå ikke har rørt sin konto, og det må sies å være sterkt.

Når det gjelder ordningen med lønn over bank, fungerer så denne etter forutsetningene? Bestyrer Bjerkan ved Forretningsbankens filial her på Ranheim svarer:

— Ja, det ser slik ut. Det går ganske bra, og vi er fornøyd slik det hele har utviklet seg.

— Vi er flinke til å betale med sjekk når vi er ute og handler?

— Ja, det er nok riktig. Vi har et bestemt inntrykk av at flere og flere betaler med sjekk. I hvert fall litt større ting.

— Så dette er virkelig 70-årenes betalingsmåte?

— Ja, inntil videre så er det nok det. Nå finns det jo flere og mere avanserte systemer som man har andre steder, f. eks. i Amerika. Men det krever et helt annet opplegg, med bl. a. bankåpning hele døgnet, og det vil neppe passe hos oss.

— Forekommer det overtrekk av lønnskontoen?

— Det har nok forekommet, ja, Men det er svært lite i forhold til antall ansatte.

— Hva gjør dere med disse?

— Vi får dem til å betale det inn igjen. Enten ved trekk i lønn eller på annen måte.

Så langt bestyrer Bjerkan.

Vi har interpellert en rekke kjente menn rundt om i bedriften:

Johan Kambuås, celluloseavd., synes det er det samme for seg hvilken utlønsordning en har. Men han synes også at denne ordningen er ganske

bra. Større innkjøp betaler han med sjekk. Ellers så har han jo banken nesten til nabo, sier han, og mener han derved har en fordel fremfor de som bor lengere unna og således får en ekstra tur. Og det er det sikkert noe i.

Fredrik Brurok, huggeriet, er også positivt innstilt til dette med lønnsutbetaling over bank. Som en god del andre bruker han ikke sjekken til å gjøre opp for seg med.

— Jeg venter gjerne, sier han, til jeg har et par lønninger liggende. Så skriver jeg ut en sjekk på hele beløpet.

Ivar Husby, prøverommet, var ikke så begeistret for ordningen at det gjorde noe. Han hadde to ganger betalt med sjekk, og det var Ranheim Samvirkelag som i begge høve ble gjenstand for denne sjeldne gest.

— Det er ikke det at jeg er konservativ, sier han, men jeg synes gammelordningen var like bra. Denne ekstra svingen opp til banken synes jeg ikke noe om. Og jeg har hørt flere bortover her som har samme synet.

Johan Bremseth, sekkefabrikken, er blant dem som synes denne ordningen er fin.

— Du skjønner det, sier han, at for oss som er litt opp i åra kommen og som har hus og utgifter og slikt, så er dette et bra system. Vi slipper på denne måte bryet med å legge unna penger til slike ting.

Han forteller videre at større innkjøp betales med sjekk mens han derimot tar ut til kostpenger.

— Kona liker ikke ordningen noe særlig, smiler han. Hun synes det går litt for lang tid imellom hver gang det tas ut kostpenger!

Sigurd Wahlberg, hollenderiet, er også blant dem som mener det er det samme hvilken utlønsordning det er. Men han mener også at den nåværende ordning er grei. Ellers tilhører han den gruppen som lar sjekkheftet ligge hjemme når han er ute på storhandel.

Borge Larsen, gummieringsavd., synes at ordningen med lønnskonto stort sett er ganske grei.

— Jeg gjør det slik, forteller han, at jeg tar ut til kostpenger og bensinpenger. Handler jeg større ting, betaler jeg med sjekk. Resten lar jeg stå til andre utgifter. Jeg betaler alle

mine regninger i banken, så som lysregning og slikt — og jeg synes som sagt at dette er en ganske grei måte å gjøre tingene på.

aw

* * *

Salg!

Kjempesalg til dvergpriser på møbler er ikke uvanlig å finne i dagspressa på denne tid av året.

Men hvis du har syn for linjer og kombinasjoner når du ferdes i skog og fjell, vil du der finne naturkomponerte stilmøbler nær sagt over alt. Med nevenyttighet og god hjelp av en snekkerkyndig settes de forskjellige deler sammen, og du får ihvertfall møbler som ingen har maken til.

På bildet viser vi bord og stol som er grodd opp i trøndersk skog. Understellet eller foten til bordet er kanskje flere hundre år. Det er furu som er gått over til det vil kaller «gaidd». Altså både antikt og moderne.

Det er Odd Trosterud som har «funnet» disse møblene, og de står i dag i hans hytte Niseter ved Savalen.

B.



* * *

I ungdommen vil vi gjerne forandre verden; i alderdommen vil vi gjerne forandre ungdommen.

B. B.

Når en mann begynner med å si: «Det er mulig at jeg tar feil,» kan De være temmelig sikker på at han har rett.

Earl Wilson



Ca. 25 år tilbake i tiden „Källholm-skiftet”

Forreste rekke fra venstre: Natel Larsen, Arne Ekelund, Ingemar Kvithammer, Otto Paulsen, Tormod Eriksen, Olav Skogan, Johan Krognæs. — 2. rekke fra venstre: Martin Fossen, Emil Andersson, Margido Olsen, Klas Kirkvold, Ingvald Bjørnstad, Lars Larssen, Bernhard Eggen, Ole Kirkvold, Andreas Malvik, Arne Falstad, Karl Granbom. — Tredje rekke f. v.: Herman Ulstad, Sverre Wikdahl, Peder Dahl, Hugo Källholm, Oskar Paulsen, Per Syrstad, Tormod Larsen og Sverre Haugrønning

70 år



Jakob Henriksen 9. juni

Jakob Henriksen er ekte reppesbygg, født og oppvokset i nedre Kleiva og har siden hatt tilhold i fødestedets umiddelbare nærhet. Allerede før konfirmasjonen møtte han opp i fjæra og skaffet seg leilighetsjobber, vanligvis bunting av kjetting. Innimellom ble det landbruksvirksomhet på Grilstad. For luking var lønnen kr. 2,— pr. mål, og utbytet av ugrasbekjempelsen ble investert i konfirmasjonsdress. Etter konfirmasjonen fikk Jakob ansettelse hos John Jerwan på nedre Reppe (Almaasgården), hvor han arbeidet til han var 17 år. Da fant han ut at hvor trivelig det enn var å drive med gårdsarbeid, så var virksomhet i industrien likevel å foretrekke på grunn av et noe høyere lønnsnivå. Ja, så var det å ta fatt i fjæra igjen, for så i tur og orden å tjenestgjøre i cellulosefabrikkenes forskjellige avdelinger.

Det har gjennom årene vært mange dramatiske episoder i forbindelse med virksomheten i fjæra, og Henriksen husker spesielt en gang han og en annen ungdom var utlånt til huggeriet

som fliskjørere. Da frokosten nærmet seg, befant de seg oppe i huggeriet, og for å sikre seg lang spisepause, besluttet de å ta med seg alle tomtralene ned i fjæra. For å få med seg hele reipet, måtte de bruke oppkjøringssporet og foreta nedfiring ved hjelp av «snora». Da toget var kommet vel i gang, og man fikk utsyn nedover sporet, oppdaget de at et sett med tomme slagvogner var på vei oppover. Febrilsk avheking av snora og panikkbremsing med bjørkekubber som var lagret langt sporet, men til ingen nytte. Flisvognene fortsatte nedover, kolliderte med slagvognene inne i tunnelen, og det hele rauset ned i fjæra. De to hadde observert at slagtoget i strid med trafikkgrelene var bemannet, og det var med bange anelser de styrtet nedover for å få oversikt over ulykkens omfang. Det vil helst gå bra, og det gjorde det også denne gang, — dog ikke med «snora», som røk. Skjøting ble igangsatt, og da arbeidet så å si var ferdig, var det en som ytret at «snora» gikk i kryss. Men fjærabasen, som nå ikke hadde tid til mere tøys, ba den observante herre holde kjeft. Han ble imidlertid raskt berøvet illusjonen om at saken var i orden. Celluloseformannen, som dukket opp i samme øyeblikk for å orientere seg om utsikten til å få i gang tilførselen til huggeriet, og som ikke hadde for vane å parfymere sine uttrykk i nevneverdig grad, slo fast at «visst f. . i h. . . . går snoren kryss». Ingen vel utenom, det var bare å begynne på ny frisk. Det varte lenge den dagen før det ble mat på de to karene som så smart hadde lagt alt til rette for en riktig trivelig spisepause, og det varte også lenge før fjærabasen tilga den som først kom med den frimodige ytringen om «snora»s tilstand.

Henriksens siste stasjon i cellulosefabrikken var sodahuset, men da ny-sodahuset kom i 1936, ble han overført til papirfabrikken, hvor han bl. a. arbeidet i rulleri, pakkeri og på kreppmaskinen. I 1954 ble han smører — en stilling som han beholdt inntil han gikk av for aldersgrensen.

rette i, og som smører var han jo også usedvanlig dyktig. Det falt av seg selv at han bl. a. overtok arbeidet med skjøting av spesialremmer, og han utviklet seg raskt til den suvereen ekspert, som både forsto å lage skjøter som holdt under alle forhold, og dessuten utnytte materialet til siste trevl ved kapping av utslitte remmer både på langs og tvers og skjøte dem for bruk i nye posisjoner.

Henriksens store hobby har vært jakt og fiske, men også sang og musikk står hans hjerte nær.

På spørsmål om hvor stort det største jaktutbytte har vært, svarer Henriksen at det som regel ble heller magert, og minnes i den forbindelse en jakttur sammen med sin venn Nils Kvello. De hadde streifet omkring hele dagen i et forgjeves forsøk på å nedlegge et eksemplar av hareslekten, og satt ved Bråtan og budde seg på heimferden. Kvello satt og byttet på seg tørre strømper mens han småfilosoferte «No går vi innom kaféen på Kuset og får oss kaffe. Når vi kjæm inn, spør kona om ka slags kara vi e, og det gjær vi rede for. Så spør a om vi har jakta, og te de' svare vi som saint e'. Så spør a om vi har fått nå, og da svare vi at, jau, det vart da to hårråa. Ja, det va no bra, sei hu. Anei, det pla no vårrå likar, svare vi.»

Som sagt, så gjort. Det nu forlengst nedlagte etablissement ble avlagt besøk, og samtalen utspant seg nøyaktig som forutsagt. Da de kom ut igjen, ga Henriksen uttrykk for at han syntes det var vel drøyt å sitte slik og skrøne.

— Ja, ka dem spør for?

Henriksen så frem til å bli pensjonist. Bortsett fra ryggen, som har vært noe krangleveren i de senere år, er formen prima, og det samme gjelder humøret. Det vil ikke mangle på arbeidsoppgaver samtidig som det blir god anledning til å dyrke de ymse hobbyer.

Henriksen ble tildelt Norges Vels medalje i 1949 og 18. januar i år festet direktør Overwien Kongens fortjenstmedalje på hans bryst som erkjentlighet for innsatsen gjennom 52 år.



Bernhard Eggen 21. juni

Bernhard Eggen, er, som navnet indikerer, selbygg, og forlot hjembygden først i 1945, da han fikk ansettelse på Ranheim som hollenderfører.

Fra barndommen av arbeidet han på gårdene, og i 17-årsalderen begynte han i tømmerskogen. I årene fremover ble det alternering mellom skogbruk og skogindustri. Skogen om vinteren og Kjeldstads sagbruk om sommeren. Han ble tilbudt helårsarbeid på sagbruket, men kunne ikke tenke seg muligheten av å gi avkall på arbeidsplassen ute i den fri natur. I 1945 syntes han det begynte å bli vel stridt i dette yrket. Gjennom sin bror var han vel orientert om forholdene på Ranheim, og fant ut at det kunne være et forsøk verd å gå over fra skog- til treforedlingsindustri. Søndag 15. august 1945 møtte han etter avtale opp i hollenderiet, og fant etter hvert ut at Ranheim absolutt var et blivende sted. Han hadde imidlertid ikke bare arvet jobben etter Dragsjø, men også fått hybelen hans i Maristua på kjøpet, og som familieleilighet var ikke denne særlig egnet. Kone og barn hadde han derfor måttet etterlate i Selbu. For å kunne fore

Henriksen har likt seg godt i de jobbene han har hatt, men det er nok den siste han har funnet seg best til

enes med familien igjen, tok han jobben som vaktmester i Tjønnsstuggu da den ble ledig. Han likte seg meget godt der oppe, friluftsmann som han er, selv om det ble temmelig anstrengende, ikke bare på grunn av den lange veien til fabrikk. Det var i den tiden nokså jevnlig tilstelninger lørdagskveldene, som vanligvis ikke sluttet før ved 2-tiden. Da alt måtte være i orden til restauranten åpnet søndag morgen, kunne klokken bli både 4 og 5 før ekteparet var ferdig med «dagens» strev. Når Eggen attpå dette hadde korthelg, ble det, som man vil skjønne, ikke mange timene å kvile ut i. Selv om selve arbeidet var å foretrekke fremfor virksomheten i Selbu, ble tilværelsen likevel like anstrengende. I 1954 besluttet derfor Eggen å skaffe seg husvære på et mere høvelig sted, og på en tomt utskilt fra broder Haldors eieendom på Reppe bygget han seg eget hus. Det var mange som mente at skulle han først trekke ned fra skogen, måtte han da se å komme seg ned i bygda, men det øret ville Eggen ikke høre på, og han har da heller aldri angret på at han slo seg ned på Reppe. Naturligvis holder han også forbindelsen med hjembygden ved like. På Selbuskogen har han reist sin hytte, og dit søker han både titt og ofte.

I fabrikk hadde det i mellomtiden også vært flyttesjau. Det nye hollenderiet var tatt i bruk høsten 1953, og Eggen var en av tre som ble tatt ut som betjening i den nye avdeling. Det gamle hollenderiet var vel egentlig ikke noen særlig trivelig arbeidsplass, så de utvalgte så sikkert med glede frem til den dagen det skulle bli forandring. Hvorvidt Eggen var noe betenkt fordi det også innebar at det istedenfor 3 mann pr. skift for 3 papirmaskiner nå skulle bli 1 mann pr. skift for 4 maskiner, vet vi ikke. Men han hadde i hvert fall ingen vanskelighet med å beherske det nye system, hvor det ble stillet store krav til innsikt og forståelse av de forskjellige komponenters virkemåte og samspill.

I Selbu hører vel jakt og fiske naturlig med i tilværelsen, og Eggen danner intet unntak. Disse sportsgrener har han dyrket i alle år, og

da særlig harejakten. En tid hadde han en usedvanlig flink hund, som han mistet på en meget tragisk måte. En dag på senhøsten var han i skogen med hunden, som ganske snart fikk los, men så ble det stille, noe som var nokså forståelig, for hunden var alltid meget stø på losen. Hele dagen gikk uten at Eggen hverken så eller hørte noe til hunden. Da det begynte å mørkne, kom han forbi et tjern hvor det vistes spor etter hare og hund i nysnøen på isen. Ved nærmere undersøkelse oppdaget han en mørk flekk i den hvite flaten, og ble klar over hva som hadde hendt. Isen hadde ikke vært sterk nok til å bære hunden. Den hadde kjempet tappert for å redde seg, det fremgikk av det store hullet som den hadde laget under forsøkene på å komme seg opp.

Siden den dagen ga ikke jakten samme glede som tidligere.

Eggen er en svoren tilhenger av motorisert persontransport, og motorsykkel med sidevogn, det er tingen. Dette fremkomstmiddel er jevnlig i bruk fremdeles. Da han bodde i Tjønnsstuggu utbedret han veien fra Kleiva og oppover, slik at det ble mulig å kjøre frem til stuedøra. På sommerføre kunne det derfor gå an den lange veien, men vinters tid med kanskje dyp snø gjennom skogen var det sannelig litt av en jobb å ta seg fram.

I de senere årene har helsen sviktet noe, så Eggen har allerede prøvet pensjonisttilværelsen en tid. Han synes det er både og, noe som er rimelig når man av helsemessige grunner blir tvunget til å gå av utenom beregningen. I dag er han så pass restituert at han synes han har det ganske bra, og forhåpentlig vil dagene som følger etter passert aldersgrense bli så gode at han virkelig kan nyte sitt otium.

A. M.





Ranheims Revyer

og forfriskende. Livet i dagens samfunn er stappfullt av fristelser, bortsett fra sjøbad. Det er ikke fristende lenger. Det er heller ikke fristende å tenke på dette. Vi får heller bevege oss på fantasiens vinger og la visen om Løkka badestrand fortelle oss hva vi har mistet.



Vikhammerløkka

Når sola står og glaner på himmelen i sør da vet vi hva vi gjør, kokette og sjarmør. Vi tar med statens busser til

Løkka badestrand,

og der går vi på hodet uti salten vann.

Ref.:

For det gjør så liddli godt med en dukkert
Det gjør hodet klart og tankegangen ren.
Derfor alle de som kan ta et bad sånn
dann og vann,
plaske opp og plaske ned det er vel livet det

Til alle dem som preker moral i nord
og i sør:

Det var ei sådan før — fy, de vet ei
hva de gjør.
Dem vil vi fluksens sende invitt til å
komme hit
med badedrakt og shorts og vanlig tilbehør

Ref.:

Nei, moralen den er finfin, blir vi litt varm
engang

vi kjøper is på stang, hvis ikke neste gang
— jeg roper på min pappa i teltet like ved.
Han svarer gla og muntert med å jodle det:

Ref.:

En dag vi bilte hjemad i pappas nye bil
fikk vi ei veldig skur og mamma hu ble sur
Men pappa satt ved rattet mens regnet
silte ned.

Han smilte bort til mamma og så sang
han det:

Ref.:

GAMLE REVYVISER

Er det noen som husker visen om Løkka badestrand? Der hvor vi gikk på hodet uti salten vann? Det var den gangen det. En tid som også er kalt de harde tredveåra. En tid som en helst bør vokte seg for å nevne i dag. En tid da sjøen var forholdsvis ren, slik at et sjøbad kunne være fristende

En dag vi lå og plaska gikk svigermor
 til bunns.
 Da viste pappa mot, fikk lånt en ørretnot.
 Så halte vi da mutter blant kuppelstein
 og tang,
 og pappa drog i ileen mens han bælja sang:
 Ref.:

Min lille søster Tulla til dåpen søndag var.
 Hun skrek til den som bar og ville gå til far

Men far han satt og drømte om
 Løkka badestrand,
 og han vinket til sin Tulla
 mens han bysset, sang:

Ref.:

Om kvelden når så månen silverblank og fin
 på skyer seilte bort til lykkelandets port
 og kjælene bølger luller sin evigunge sang
 da vårt refreng vil gjentas atter

Ref.:

gang på gang:

BEDRIFTSIDRETT

APROPOS DAMEHÅNDBALL

Vi er ferdig med årets innendørs-serie, den som ble startet så seierrikt — og den endte også slik. Ikke en eneste kamp har vi tapt, og fra høsten av rykker vi opp i 1. divisjon.

Vi ligger ikke på latsiden om sommeren heller, vi har nå gående en utendørs-serie, hvor det skal spilles 13 kamper. Dette er en serie hvor alle divisjoner er samlet i en avdeling. Vi har spilt 3 kamper, av disse er en uavgjort og to vunnet.

KL

BEDRIFTSMESTERSKAPET I SKOTTHYLL

ble avholdt 29 mai 1971, og de 10 beste ble:

1	Tore Rustad	710 p
2	Karl Knutsen	620 p
3	Ole Brekkan	610 p
4	Armand Solem	580 p
5	Alf Darell	570 p
6	Wiktor Andersen	530 p
7	Andor Kirkvold	500 p
8	John Svendsen	480 p
9	Harald Malvik	450 p
10	Einar Paulsen	410 p



Alf Bjørkander har fått dette bilde fra sitt søskenbarn Jostein Moe i Amerika.
 Hvordan ville det bli å få slikt tømmer til huggeriet?

En del år tilbake i tiden

Ranheims-folk kjenner hele denne buketten her, på den såkalte Evjen-bakken



Fra venstre: Jette Vullum, Johanne Hårberg, Olaug Lernes, Gunda Knutsen, Marie Johansen, Riborg Hoff og Gudrun Åstrøm



Slik så den gamle sortersalen ut. Den lå i første etasje hvor klistermaskin og kreppene nå befinner seg.

Den gamle papirpressa ca. 1920



Fra venstre: Severin Saksvik, Bernhard Rødde, Anders Olsen og Johan Lernes

God sommer!