

Ranheims-

NYTT



For full kraft -

MARS 1972

NR. 1 - 17. ÅRGANG



Hovedkontoret før ombyggingen



Bedriftsaviser for **A/S RANHEIM PAPIRFABRIK** RANHEIM

Innhold:

	Side
Dagen og fremtiden	1
Ranheim og EF	3
Alf Efschén trer tilbake . .	5
Av R.P.s historie	6
Protokoll	8
Nye maskiner	11
Årsmøte i fagforeningen	12
Avdeling pappemballasje utvider	14
Vernarbeid	15
Bedriftskantine	16
Skader	17
Vår syklende ambassadør	18
En arbeidets adelsmann .	20
Personalia m. m.	



Omslagsbildet:

Utsikt fra Igelfjelltoppen
mot Trollheimen.



Redaksjonskomitéen:

F. Kiær
E. Ahlberg
T. Barstad
K. Hilmarson
A. Wæraas
A. Møller

Redaktør:

B. Moksnes

Dagen og fremtiden

Det kan passe å starte denne aktuelt-oversikt med en prat om været. Ikke så å forstå at det ikke er andre problemer til. Men værgudene har sannelig gitt oss grunn til stor undring den senere tid. Etter en rekordartet nedbør i 1971, særlig i høstmånedene, ble kranen plutselig og effektivt skrudd til i desember. Siden har det praktisk talt ikke falt hverken fnugg eller dråpe. På toppen av det hele må vi — innhyllt av støvskyer fra landeveien — lytte til at Østlandet sner ned med trafikkaos og annet besvær til følge. Jonsvatnet var fullt ved årsskiftet, men er siden gått raskt nedover. Vi har i dag, 6. mars, måttet stanse egen kraftproduksjon, hvilket er en betydelig økonomisk belastning for oss med de stadig økende priser og avgifter på leiet kraft. Vi får håpe at vannsituasjonen ikke utvikler seg til det verre.

Når vi snakker om vann, gleder det oss å erfare at oppdemningen av Nedalsmyrene ikke har ført til den fargeendring av vannet som man fryktet. Tvert imot, det viser seg at vannet i Nea hva renhet angår er på høyde med Jonsvatnet. Når

overføringstunnelen fra Selbusjøen til Jonsvatnet engang blir et faktum, skulle derfor bedriftens vannforsyning være sikret også hva kvaliteten angår.

Året 1971 ble preget av den lavkonjunkturen som satte inn året før og som holdt seg gjennom hele året. Under de nåværende markedsforhold blir ordreinngangen svært kortsiktig, produksjonen som følge av dette mer oppstykket og derfor mindre rasjonell. Samtidig har vi måttet absorbere sterkt økende omkostninger. Naturlig nok ble 1971 derfor ikke noe rekordår produksjonsmessig sett, og det økonomiske resultat mindre tilfredsstillende. Vi må imidlertid glede oss over at det har lyktes å opprettholde full beskjeftigelse hittil, og vi får bare håpe at det skal bli mulig å komme gjennom denne perioden uten å måtte gå til innskrenkning av produksjonen.

Når det gjelder 1972 er det tegn til en svak bedring på markedet. Kraftliner-prisen rapporteres å være stigende, og dette fører vanligvis til at markedet for sekkepapir bedres, og at bedringen forplanter seg til de øvrige kraftpapir-kvaliteter. Det synes imidlertid riktig å regne med at det ikke blir noe drastisk omslag i positiv retning i 1972, og at også 1972 vil forventes å bli et forholdsvis svakt år markedsmessig.

Bortsett fra tømmerprisene som i skrivende stund ennå ikke er fastlagt, må vi også i år regne med en betydelig økning i omkostningene. Årets tariffoppgjør står for døren, og vi må i alles interesse håpe at lønnstilleggene blir holdt innenfor en rimelig ramme og at man ikke strekker seg lenger enn skinnfellen rekker under de rådende forhold.

I denne situasjon har vi intensivert arbeidet med den interne rasjonalisering. Vi har grunn til å glede oss over en rekke forbedringer som allerede er oppnådd, men mye kan ennå utrettes. Vi har tro på at arbeidet i de nye samarbeidsorganer og effektiviseringsutvalg, sist nå på vedlikeholdssektoren, skal kunne gi gode resultater. Teknisk kundeservice er bygget ut og dette ansvarsområde er lagt under laboratoriesjefen. Hensikten med denne serviceordning er å utvide kontaktflaten med våre kunder slik at kvalitetsspørsmål og andre tekniske spørsmål kan bli behandlet på en effektiv måte.

Komitéarbeidet for å stake opp kursen for den fremtidige industrivirksomhet på Ranheim sett i konsernsammenheng nærmer seg nå sin avslutning. Før innstillingen er behandlet i vårt styre kan jeg ikke gå i detalj med dens konklusjon. Så meget kan imidlertid sies at man basert på markedsundersøkelsen finner det riktig i store trekk å beavre nåværende produktspektrum og å videreutbygge de større konverteringsavdelin-

ger som sekk- og pappemballasjeproduksjonen. Noe av produksjonen i etterbehandlingsavdelingen som tiden er løpt ifra er funnet å være lite regningsvarende og vil måtte nedtrappes eller helt utgå. Vi ser det ikke som noe problem å finne annen beskjeftigelse for den arbeidskraft som frigjøres. Det vil bli bruk for alle i de nye avdelinger. Fabrikkens cellulosebehov vil kunne dekkes fra nåværende cellulosefariikk en tid fremover. Spørsmålet om en nye cellulosefabrikk er en konsernsak der en rekke faktorer kommer in og som vil kreve adskillig mer tid for utredning.

Vi mener det er av den største betydning for vår bedrift og for dens fremtidige utvikling at vårt land blir tilsluttet et utvidet EF. En nærmere redegjørelse for denne sak er gitt i en egen artikkel i dette nummer.

Så ønsker jeg alle våre medarbeidere en god påske.

Fredrik Kier

Ranheim og EF

Spørsmålet om medlemskap i EF er en av de mest betydningsfulle saker for vårt land gjennom den senere tid. Saken skal frem til veiledende folkeavstemning 24. og 25. september, og i månedene som kommer kan vi regne med en økende mengde informasjon og agitasjon fra tilhengere og motstandere av norsk medlemskap. Det er å håpe at debatten får et saklig preg og at folk flest i demokratisk tradisjon vil kunne vurdere agitasjonen med kritisk sans og skaffe seg grunnlag for en selvstendig overbevisning. Innen avstemningen finner sted plikter vi enhver av oss å forme vår oppfatning, for da spørres det bare om ja eller nei.

Tilsvarende føler vi en plikt til — på saklig vis og uten å ville vekke til politisk debatt — å informere om vår bedrifts forhold til EF-spørsmålet. Det er ikke bare våre medarbeidere som har krav på å få vite hvordan bedriftens situasjon er. Det gjelder også andre som direkte eller indirekte berøres av bedriftens utvikling — forretningsforbindelser, det lokale sam-

funn osv. Den korte oversikt som gis i denne artikkel er ikke ment å være uttømmende, men vi vil i bedriftsutvalg og på annen måte gi supplerende informasjon i tiden som kommer.

Norsk treforedlingsindustri forhold til EF er gjort rede for blant annet i en brosjyre utarbeidet av Europa-bevegelsen. Denne er lagt frem i bedriftens spiserom og kan skaffes ved henvendelse til personalkontoret. Det pekes her på at treforedlingsindustrien i vårt land ikke har nevneverdige ekspansjonsmuligheter i form av økt virkestilgang, men at man må basere videreutviklingen på en sterk grad av foredling og på avsetning av spesialkvaliteter. Norsk treforedling er tradisjonelt en eksportindustri, og for å oppnå en ekspansjon basert på høyere foredlingsgrad kreves de større markedsmuligheter som EF fører med seg. Dette gjelder også vår bedrift. Hovedparten av vår eksport går til landene i et utvidet EF, fremfor alt til Storbritannia. Hvis vi blir stående utenfor et utvidet EF, vil vår

eksport til disse land bli rammet av EF's ytre tollsatser. Vår eksport av papir og spesialiteter til disse markeder er og vil fortsatt være av vital betydning for bedriftens utvikling og for våre bestrebelser på å sikre og bygge ut gode arbeidsplasser.

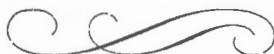
Etter hvert som våre tollsatser mot de øvrige EF-land etter en tilslutning gradvis trappes ned, vil vi måtte regne med øket konkurranse på det norske marked fra disse land. Vi frykter imidlertid ikke denne konkurranse for flertallet av de produkter som vi fremstiller. Vi har en beskyttelse i lavere fraktkostnader, og fordel ved en nær kontakt med vårt hjemmemarked. Særlig for de konverterte papirprodukter som bølgepapp, sekker osv. betyr det meget å ha nær kontakt med markedet. På hjemmemarkedet har vi imidlertid for enkelte av våre produkter en ganske følbare konkurranse fra land som ikke regnes å komme med i EF. Der-
som vi kommer med, vil vi sannsynligvis nyte godt av den beskyttelse som man venter EF vil gi sin papirindustri overfor andre land.

Bedrifter som har det norske hjemmemarked som sitt hovedområde, og det gjelder Ranheim, er interessert i at norsk økonomi er god og sunn og at den norske kjøpekraft er stor. Vi tror at dette best kan ivareta ved at Norge blir med i et utvidet EF.

Andre sider ved saken, som etableringsrett, fri bevegelse av arbeidskraft, miljøvern m. v. berører ikke vår bedrift på noen spesiell måte. Rent generelt ser vi det som en fordel at det vil bli en harmonisering av reglene innen medlemslandene på disse felter. Man vil på denne måten hindre diskriminerende bestemmelser, hvilket kan ha stor betydning for eksempel når det gjelder spørsmålet om finansiering av miljøvern tiltak.

Vi kan som en oppsummering klart uttale at det er vesentlige fordeler for bedriften og dens ansatte ved norsk medlemskap i EF. Et intimt økonomisk fellesskap med de vesteuropeiske land som vi tradisjonelt på alle områder føler et nært fellesskap med vil også gi vår bedrift en tryggere økonomisk basis for fremtidig utvikling.

F. Kiør



Salgsdisponent Alf Efschén treer tilbake



Salgsdisponent Alf Efschén gikk ved utgangen av 1971 over i pensjonistenes rekke etter oppnådd pensjonsalder. Ved denne anledning er det en glede for meg å bringe ham en takk for godt medarbeiderskap og på vegne av bedriften å uttale vår store anerkjennelse for det gode og fortjenstfulle arbeid som han har nedlagt.

Disponent Efschén har arbeidet hos oss i over 30 år. I denne tiden har bedriften utviklet seg fra en enkel cellulose- og papirfabrikk med en årsproduksjon på 10.000 tonn til hva den er i dag, en moderne helintegreert treforedlingsbedrift med en årsproduksjon henimot 60.000 tonn og med en lang rekke godt utviklede spesialavdelinger. Ranheim hadde vel ikke

vært hva den er i dag uten Efschén. Hans initiativ, idérikdom, store erfaring og innsikt i papirbransjen har i sterk grad medvirket til bedriftens vekst og utvikling gjennom disse år. Med vel underbyggede standpunkter og med fast ledende hånd har han preget utviklingen. Hans aldri sviktende gode humør og hans evne til å ta vanskelighetene med et smil har skaffet ham en stor venneskare innen bransjen, noe som tallrike reaksjoner fra våre forbindelser på nyheten om Efschéns fratreden har båret bud om.

Vi takker Efschén for godt medarbeiderskap og vi ønsker ham gode rike år fremover og glede ved å forfølge og utdype sine mange interesser.

F. Kiør

Av Ranheim Papirfabriks historie

(Forts. fra nr. 4 1971)

En kraftpapiersammenslutning hadde et godt forbilde å bygge på: Fra 1927 hadde de skandinaviske Cap-fabrikker sluttet seg sammen i Scan-Cap og kunne oppvise helt tilfredsstillende resultater. Den 7. november kunne direktør Kiær fremlegge for Ranheims direksjon et forslag til avtale som arbeidskomiteen for en kartellavtale hadde satt opp, og Kiær fikk bemyndigelse til å tiltre avtalen på Ranheims vegne. Direksjonen var nok oppmerksom på at en avtale «sandsynligvis vilde medføre, at flere av vore største engelske kjøpere av Unglazed fremtidig vilde dekke sitt behov hos britiske fabrikker. Om prisene fortsatt skulde være fri, måtte man regne med at de også for Englands vedkommende vilde falde så sterkt, at de ikke vilde skaffe oss nogen fortjeneste utover de direkte produksjonsomkostninger, og samtidig vilde medføre fare for øket told og vanskeliggjøre de toldpolitiske forhandlinger med England som man nu står foran.»

Scancraft omfattet samtlige kraft-papirfabrikker i Norge, Sverige og Finland med to mindre unntagelser. Kartellets oppgave var å opprettholde visse minimumspriser og dessuten regulere produksjonen delvis ved innskrenkninger, like for alle, og delvis ved at de fabrikker som ikke kunne oppnå de fastsatte priser fikk erstatning for den ekstra produksjonsinnskrenkning som ville oppstå derved. Avtalen medgav individuell frihet til å avslutte kontrakter innen kartellets prisramme. Det omfattet fabrikker på tilsammen ca. 250.000 tonn årlig, derav Norge 40.000, Sverige 180.000 og Finland 30.000 tonn.

Det viste seg at kartellets eksistens ble meget viktig under forhandlingene med England. Og etter bare et par måneders virke viste resultatet seg i form av et mere stabilt marked med fastere priser. Trykket på det utenlandske marked hadde foranlediget Ranheim til å gjøre fremstøt på det innenlandske marked med resultat at

avsetningen innenlands kom i jevn vekst.

Ranheims produksjon i 1932 foregikk under innskrenket drift i den største del av året, kun i to kortere perioder, 15. juni—7. august og 29. august—7. september, kunne alle maskiner kjøres. Årsaken var manglende ordres. Totalresultatet ble som følge derav 7512 tonn pakket papir, ca. 60 prosent av årskapasiteten, med produksjonspris kr. 269,10 pr. tonn, nær normalen. Arbeidsforholdene betegnes som gode i 1932, tariffene ble prolongert til 15. august 1933.

Utviklingen av Ranheims finanser i 1932 ville fremby et urolig bilde hvis den skulle trekkes opp i detaljer. Den norske Creditbank fulgte nøye med i forretningenes gang, og bl. a. foreslo banken at Ranheim skulle ta opp utgiftsbudsjettet til revisjon og anmodet om forslag til mulige innskrenkninger, idet dette måtte «vies den største oppmerksomhet så lenge der ikke kan kjøres på balanse.» — Og Hambros Bang forlangte som betingelse for ytterligere støtte at innehaverne av obligasjonslånene skulle gå inn på at det foreløpig ikke betaltes noe avdrag og at rentene utbetaltes bare delvis. Det må ha vært litt av en pille å sluke for direksjonen (og obligasjonseierne), men den måtte ned. Gjennom advokat J. P. Heyerdahl ble gjort henvendelse til eierne av obligasjonslån II (av 1920), rest kr. 1.386.000,—, om avdragsfrihet i 2 år og tilsvarende forlengelse av avdragstiden, utsettelse av rentebetalingen pr. 30. april. Dette gikk i orden med samtykke fra 461 av de 462 obligasjoner. Det eldste obligasjonslån, av 1909, ble innfridd ved at forsikringsselskapet Viking overtok resten, ca. kr. 100.000,—. Bankene fortsatte så med å støtte Ranheim, bl. a. med henstand med betaling av renter på kassakreditten, dog med utvidet sikkerhet i form av forlagspant.

I og med årsregnskapet for 1931, forelagt for den årlige generalfor-samling 22. juli, var det konstatert



Fra det gamle fyrhuset midt i tyveårene. — Fra venstre: Johannes Fissum, Ludvik Syrstad, P. G. Lund, Gerhard Johansen, Anton Werkland, Edvardsen?

at ca. 50 prosent av aksjekapitalen var tapt. I den anledning besluttet generalforsamlingen å sammenkalle en ekstraordinær generalforsamling for å behandle «spørsmålet om hvad der må foretas». Det inntraff imidlertid noen endring i forholdene, så at den bestemte ekstraordinære generalforsamling ikke ble innkalt.

Da årsregnskapet for 1932 forelå viste det et driftsunderskudd på ca. 230.000 kroner, visstnok noe mindre enn året i forveien, men dog. Man konstaterte at nå var hele aksjekapitalen tapt. På den annen side var det sikre tegn på at det var innledet et omslag i konjunkturerne. Og man fulgte spent med i hva Scankraft kunne utrette for å skaffe varig bedring.

Ranheim hadde hittil ikke hatt (behov for?) noen reisende selger, hverken på det innenlandske marked eller utlandet. Et mer intenst salgsarbeid var det nå blitt nødvendig å sette i verk. I stilling som reisende selger ble

fra mai 1932 ansatt hr. A. Ellingsen, den ene av Ranheims senere disponenter. Hans arbeidsfelt ble både innlandet og utlandet.

1933

Spenningen med Scankraft utløstes etterhvert som resultatene ble åpenbare, og de svarte til optimistenes forventninger. Av de konkrete tiltak kartellet hadde gått til skal noteres at i første halvår foranlediget det en produksjonsinnskrenkning på 20—25 prosent, i siste halvår 5—10 prosent. I de siste 3—4 måneder av året kunne Scankraft forhøye prisene, slik at ved årets utløp lå de høyere enn alle andre papirpriser. Man regnet at prisene da lå 2—3 pund sterling høyere enn hva de ville ha vært om det ikke hadde eksistert noe kartell, overprisen representerte ca. 17 prosent av produksjonsprisen. Da Ranheim på grunn av sin store produksjon av uglittet papir i årets løp hadde vanskelig for å finne avsetning for denne

kvalitet, fikk vi i erstatning fra Scankraft et beløp på ca. kr. 100.000,— brutto.

På ett enkelt punkt var Scankraft-avtalen ikke tilfredsstillende: Den gjaldt bare for ett år ad gangen. Den måtte fornyes hvert år innen 30. september. I direksjonsmøte 21. september fikk direktør Kiær fullmakt til å fornye Scankraftavtalen på Ranheims vegne.

Det tilskrives i alminnelighet Scankrafts innflytelse at den engelske importtoll på kraftpapir i løpet av 1933 ble satt ned fra 25 % til 16,7 % — det gamle leie fra 1931 og årene før.

Det skal ellers bemerkes at Norges eksport av papir i alminnelighet gikk tilbake i 1933, både i volum og verdi. Det skyldtes bl. a. — og kanskje særlig — våre urolige arbeidsforhold med derav følgende usikkerhet med leveringstider. De utenlandske kjøpere kjøpte under ellers like forhold helst

fra de land som leverte varene til kontrahert tid.

Av den norske kraftpapireksport gikk i disse år ca. 90 % til United Kingdom. Det var således en sak av første ordens betydning at salgsorganet på stedet var helt i orden. Our friend Jack Mutimers planer om kraftpapirfabrikk i England var som nevnt ikke lagt i arkiv. Men utviklingen i første i første halvår av 1933, Englandsavtalen — i forbindelse med at Ranheim hadde bestilt ny papirmaskin — virket til at han oppga sine planer. Det ble i juli truffet avtale med Mr. Mutimer, som gjenopptok sin salgsvirksomhet på samme energiske måte som tidligere år.

På det innenlandske marked var man kommet et stykke på vei med en ordening som hadde til hensikt å eliminere en usunn konkurranse fra noen fabrikker utenfor De norske Papirfabrikanter Forening.

(Forts.)

Protokoll fra møte i bedriftsutvalget

Bedriftsutvalget ved A/S Ranheim Papirfabrikk holdt møte i konferanserommet i hovedkontoret fra kl. 1800. Til stede: Fredrik Kiær, Erling Dyblie, Audun Møller, Kjell Hilmarsen, Gunnar Borhaug, Peder Myhre, Egil Gipling, Aksel Berge, Jostein Hongslø og Svein Mosand.

Forfall: Alf Efschén, Øistein Saksvik, Aud Eidem, Arnfinn Knudsen.

Dagsorden:

- 1) Orienterende meddelelser fra bedriftsledelsen.
 - 2) Opplærings spørsmål.
 - 3) Bedriftsidrett.
 - 4) Eventuelt.
- 1) Orienterende meddelelser fra bedriftsledelsen.

Direktør Kiær innledet med å beskrive året 1971 som et begivenhetsrikt år som for Ranheims vedkommende i og med sammenslutningen med Nordenfjelske Treforedling betegner slutten på en epoke og begynnelsen på en ny. Under de nye forhold som del av et større konsern er det all grunn til å regne med en gunstig utvikling for bedriften i årene fremover.

Treforedlingsbransjen har i 1971 arbeidet under vanskelige forhold. Konjunkturutviklingen preges generelt sett av avsetningsvanskeligheter og pressede priser samtidig som omkostningsøkningen går sin gang. I tillegg kommer den sterkt økende avgiftsbyrde til det offentlige. Ganske nylig er valutasisuasjonen bragt i orden. Dette anses å være av stor betydning for å oppnå økning i den internasjonale handel og derved muligens en gradvis forbedring også for vår bransje.

Under disse forhold har det ikke vært noen enkel sak å stille opp et tilfredsstillende budsjett for 1972. Fra samtlige avdelingers side og under ledelse av økonomiavdelingen har det i år vært nedlagt et dyptgående og grunnleggende budsjettarbeid som har bragt klarhet i mange forhold. Budsjettet forutsetter betydelige forbedringer når det gjelder utnyttelsen av arbeidstiden, tapstid på maskiner, kvalitet, reduksjon av utskudd og fibertap og annen intern rasjonalisering.

På tross av de vanskelige konjunkturforhold er det på denne måte lyk-

kes å stille opp et budsjett for 1972 som viser et positivt resultat. I budsjettet stilles det realistiske mål, men det kreves god og helhjertet innsats fra alle medarbeideres side om det skal bli til virkelighet.

Vår ordrebeholdning er tilfredsstillende på kort sikt. Våre kunder synes å ligge med meget små lagre, hvilket fører med seg krav om hurtig levering. Dette gir oss ikke de beste forutsetninger for en god produksjonsplanlegging og en rasjonell produksjon. Men vi håper imidlertid å kunne opprettholde full produksjon iallfall de nærmeste måneder fremover.

Bl. a. som følge av de ekstraordinære vedlikeholdsarbeider i sodahuset siste sommer har det lyktes oss å øke celluloseproduksjonen til 72 kok pr. døgn, og økningen på ca. 4 % kommer meget vel med ettersom det gjennom de senere måneder har funnet sted en økning av papirmaskinkapasiteten, spesielt hva angår PM 6.

Når det gjelder fibertap, regner vi med ganske snart å oppnå en betydelig forbedring. Et nytt kvistmassefilter er nylig kommet i drift, og kombinert med andre tiltak på denne front stiller vi oss som mål å halvere vårt fibertap, som betyr at vi regner med å komme ned på ca. 2 %.

I overingeniør Saksviks fravær redegjorde Kiær for utviklingsplanene i tiden fremover. Det er nå klart for en utvidelse i sekkefabrikken, og i inneværende uke skal det tas stilling til innkjøp av ny hylsemaskin og ny bunnlegger. De nye maskinene ventes å komme i drift i mai/juni.

Det nye bølgepapplageret ventes ferdig straks over nyttår.

En utvidelse av hylsemaskinens tørkeanlegg er også besluttet.

Gummieringsavdelingens nye oppløsertank for lim er snart montert.

Overingeniør Møller kunne opplyse at de tilførsler vi nå om dagen kan registrere av ferdighugget flis, er blokningsflis. Denne flisen kan gå inn i produksjonen på vanlig måte, og den beste ordning synes å være at man stopper huggeriet lørdag ettermiddag for kjøring av blokningsflis.

Gipling opplyste at man i huggeriet til stadighet opplever at steiner blir med tømmer og langflis som har vært lagret i fjæra, og at dette har bevir-

ket mange knivskift. Han mente at det ville være en fordel om man på en eller annen måte kunne forebygge at slike ting skjer.

Møller kunne meddele at den forandring som i sommer ble utført i sodahuset har gjort det mulig for oss å opprettholde, ja, endog øke produksjonen av cellulose.

Overingeniør Borhaug nevnte innledningsvis at budsjettarbeidet for 1972 etter nytt profitcentersystem hadde vært meget nyttig. Det har bedre enn tidligere avdekket graden av lønnsomhet i de enkelte avdelinger. Det er nå helt klarlagt at de fleste etterbehandlingsavdelinger må effektiviseres i vesentlig grad dersom de skal bli levedyktige i fremtiden.

I den anledning nevnte Borhaug nødvendigheten av det arbeid som bl. a. utføres i arbeidsutvalg, hvor de ansatte er representert.

I massivpapp- og hylseproduksjonen har det pågått en rekke forsøk for å komme frem til en ny og bedre limtype. Hittil har forsøkene ikke vært helt som ventet, men arbeidet med problemet fortsetter.

I papirfabrikken er det fortsatt PM 6 som vies størst oppmerksomhet. Hastighetsøkningen har som ventet vist tydeligere hvor maskinens «flaskehalser» er.

Det er utsikter til at fortsatt systematisk arbeid vil sette oss i stand til gradvis å oppnå de mål for produksjonen og kvaliteten vi har satt oss.

Produksjonen på PM 5 begynner å vise jevnere og bedre kvalitet.

Yankeemaskinene PM 1 og PM 4 går stort sett bra, men også her har vi noen svakheter som søkes forbedret med det første.

Selv om situasjonen på mange vis ikke gir grunn til overdreven optimisme, håpet Borhaug på at samtlige ansatte i hans avdelinger ville se på de problemer vi hankses med som en utfordring til å oppvise mer flid og vilje til økt innsats til beste for alle parter.

Hilmarsen kom i sitt innlegg inn på arbeidsmarkedet som i høst har bedret seg noe, og spesielt har man fått inntrykk av at det nå er en bedre kvalitet over de arbeidssøkende. Men fortsatt har man en for stor turnover. Det er naturlig nok flest utskiftninger i treskiftavdelingene. I og med

den bedre kvalitet over de arbeids-søkende, håper vi at våren 1972 vil gi et bedre bilde, men fortsatt må vi være forberedt på stor turnover.

2) *Opplæringssspørsmål.*

Hilmarsen redegjorde for de opplæringsaktiviteter som er blitt holdt i 1971 og planene for 1972.

Når det gjelder opplæring av nyansatte, er man fortsatt langt ute av rute, men håper i samarbeid med de enkelte avdelinger å få i stand en skikkelig, kontrollert introduksjon og førstegangsopplæring av de nyan-satte, slik at de enkelte straks blir tatt hånd om for innføring i det arbeid de skal bli satt til.

Av de viktigste videreopplærings-tiltak i 1971 orienterte Hilmarsen om gjennomføringen av:

Driftsoperatørkurs, truckførerkurs, konstruktørkurs, markedsføringskurs, arbeidslederkurs, sanitets-tjeneste og brannvern.

Lignende kurs samt grunnkurs i fysikk, kjemi og driftsoperatørkurs for celluloseavdelingen vil bli avviklet i 1972.

3) *Bedriftsidrett.*

Berge ga en oversikt over de idretts-aktiviteter som i dag tilbys de an-satte. Som tidligere har vi med tre lag i innendørs håndball, to for herrer og et for damer. Damelaget har van-

skeligheter med rekruttering, og vi håper på oppslutning fra alle avdelin-ger i fabrikk.

Vi har to lag med i fotball, og føl-gende andre aktiviteter har størst tilslutning: Skotthyll, ski, skyting og bridge.

På årsbasis beskjeftiger bedrifts-idretten totalt ca. 150 ansatte.

De utlyste bedriftsidrettsmøter sam-ler kun 7—8 deltakere, hvilket er et noe for spinkelt grunnlag for valg av administrasjon. Dette er imidlertid løst på den måten at hver enkelt ak-tive idrettsgruppe velger sin opp-mann, og dette synes å være en til-fredsstillende ordning.

Gipling etterlyste bekjentgjørelser av de idrettsaktiviteter som idag til-bys, og totalt ukjent var de trenings-timer i Svømmehallen hver onsdag kveld som er åpen for bedriftsidrett.

Direktør Kiær uttrykte i en kom-mentar all mulig støtte for det arbeid som føres og for videre arbeid for fremme av bedriftsidretten.

4) *Eventuelt.*

Ingen saker ble tatt opp under eventuelt, og møtet ble hevet kl. 20.

Som tidligere ved årets siste møte i bedriftsutvalget, ble det også denne gang avholdt en middag etter møtet med hyggelig samvær.

For bedriftsutvalget
Svein Mosand

* * *

NYE MASKINER I SEKKEFABRIKKEN

I Sekkefabrikken vil det om kort tid skje store forandringer på maskinfronten. De to eldre maskinene, BL 3 og HM 3 kommer til å bli demontert og i stedet kommer på deres plass to nye, moderne maskiner. Nyanskaffelsene er allerede døpt henholdsvis BL 4 og HM 4.

BL 4 vil etter planen bli levert allerede i mars måned, og den regnes å komme i drift i april. Maskinen leveres fra firmaet Gartemann & Hollmann i Vest-Tyskland, fra tidligere kjent på Ranheim for å ha bygget HM 1. Den nye bunnleggeren er i likhet med BL 1 en universalmaskin som kan ta de fleste typer limte-åpne eller limte ventilsekker. Den er imidlertid utstyrt med rotasjonsinnlegger i stedet for sugemater, og kan derfor kjøres med høyere hastighet enn BL 1. Den har også andre fortrinn fremfor sin eldre konkurrent, blant annet formes bunnene på den nye maskinen nedenfra i stedet for ovenfra, hvorved mye av problemene med limsøl unngås.

BL 4 vil etter pressbåndet få påbygd en pakketeringsstasjon. I denne stables de ferdige sekkene på hverandre i et visst antall før hele stabelen kjøres ut av maskinen. Antall sekker i stabelen kan innstilles etter ønske. Vi regner med at denne pakketeringsstasjonen skal være første ledd i et fremtidig mer rasjonelt håndteringssystem etter bunnleggerne.

Den andre og største nyheten i Sekkefabrikken blir en ny universal-hylsemaskin, i likhet med BL 4 også fra Gartemann & Hollmann. Denne maskinen vil i prinsipp og utførelse ligne svært meget på HM 2, men vil foreløpig bare bli utstyrt med perforasjons- og limverk for 4 baner og trykkverk for 2 farger. Hvis det imidlertid senere skulle vise seg ønskelig kan maskinen utbygges til 6

baner og 4 farger. Som erstatning på HM 3's plass vil maskinen naturlig først og fremst forsyne symaskinene med hylser. Den vil imidlertid være like godt egnet for produksjon av hylser for limte glattsnitt og taffelsekker. HM 4 er ventet til Ranheim i mai, og vil forhåpentlig komme i drift i juni.

I tillegg til de to hovedmaskinene er det også bestilt en ny traverskran for rullinnlegg til HM 4 samt en ny buntmaskin av fabrikat Ampag.

Med 2 moderne universal-hylsemaskiner, 1 reserve hylsemaskin, 3 bunnleggere samt sy-automater vil vi være godt utstyrt på maskinsiden i Sekkefabrikken. Og når fabrikken er plasert som nabo til verdens eneste sekkepapirmaskin med både Clupak-aggregat og Fläkt-Tork, skulle også råvaresiden være best mulig dekket. Vi må derfor ha grunn til å tro at Ranheim også i fremtiden skal kunne klare seg i kampen om sekkekundene.

Men hva er så utsiktene for de 2 maskinene som ikke lenger anses verdige til å stå i Sekkefabrikken? For BL 3 ser det ikke så dystert ut. Hun (det må være hun, for maskinen har ikke vært fri for luner) blir tatt i innbytte av Gartemann & Hollmann, og vil sannsynligvis bli solgt videre til et mer solrikt land. Kanskje ender hun opp med å gjøre en fyrig italiensk cementfabrikant lykkelig, noe hun aldri helt maktet å gjøre med hverken Ø. Larsen eller J. Hongslo.

For HM 3 er imidlertid ikke utsiktene så lyse, snarere tvert i mot, den skal inntil videre lagres på det lite solrike Tysklageret. Maskinen vil nok aldri stå opp igjen i sin meget originale form, det beste den kan håpe på er senere å få bidra med deler til en eventuell ny maskinkonfigurasjon.

G. S.

Årsmøte i Ranheim Arbeidsmannsforening

Lørdag 5. februar 1972 holdt Ranheim Arbeidsmannsforening sitt årsmøte i Folkets Hus.

Årsmøtet ble holdt i stil med tidligere års opplegg når det gjelder den ytre ramme, med deltakelse av Ranheim Mannskor og representant fra forbundsledelsen i Oslo. Folkets Hus A-sal var arrangert med hvit-dukete småbord, blomster og det hele.

Foreningens formann, Peder Myhre, åpnet og ønsket de fremmøtte medlemmer velkommen. Så fulgte en sangavdeling ved mannskoret. Det fremførte bl. a. den stemningsfulle «Augustkveld» av Johan Viggja, som også er fra Viggja. Som takk for årvisst besøk ble mannskoret ved dets dirigent, Arne Larsen, overrakt en blomsterbukett ved Peder Myhre.

Foreningens beretning for 1971 ble referert. Likeså beretninger fra feriehemmet Saltøya og fra foreningens studiearbeid for samme tidsrom, og disse ble enstemmig godkjent. Regnskapet ble utsatt til et senere møte, da foreningens kasserer for tiden ligger på sykehus.

Ved valgene foretok årsmøtet kun ubetydelig forandringer ved valgkomiteens innstilling. Da foreningen ifjor gikk over til 2-årig funksjonstid for styret, var således bare halvparten av styret på valg denne gang. Resultatet av valget gjengis på et annet sted. Når det gjelder valgene så kan det kanskje her og nå være grunn til en aldri så liten bemerkning. Det gjelder foreningens tillitsmannsapparat. « Dette eser stadig utover. Antall tillitsverv blir flere og flere, slik at en må lure på om det er liv laga for alt dette. De siste års valgkomiteer har hatt et svare strev med å finne habile og villige folk, og da formannen i årets valgkomité, Ingvald Fossum, la frem innstillingen, var det nærmest som en knekket mann. Iallfall sa han det selv.

Tilbake til årsmøtet. Etter valgene ble så ordet gitt til forbundets representant, hovedkasserer Sverre Andreassen. I sitt foredrag pekte han på de problemer vår industri innen trefor-

edling står overfor i dag, og behandlet særlig de problemer som sliperiene i vårt nabofylke, Nord-Trøndelag, har. Her oppe har det jo gjennom tidene vokst frem små lokalsamfunn omkring denne ene bedriften. Hvis den må stoppe, er det klart at det vil bli store vanskeligheter, da annen beskjeftigelse ikke finnes. Til slutt omtalte han årets tariff-forhandlinger og forhold i forbindelse med disse.

Så gjorde fruer og forloveder sin entre, og det ble tid for servering av sodd og brus.

Til dette årsmøte var det to kandidater til forbundets gullmerke for 40 års medlemsskap. Det var Johan P. Bremseth og Sigurd Eriksen. Under kaffen ble Eriksen overrakt sitt merke ved forbundets representant, mens Bremseth, som ikke kunne være til stede på møtet, fikk sin utmerkelse tildelt i sitt hjem.

Nytt i året 1971 er at stillingen som fagforeningsformann nå er blitt hel-dagsjobb med full lønn, betalt av bedriften. I og med dette er et flerårig gammelt ønske blitt oppfylt. Fra tidligere har jo fagforeningen hatt sitt kontor på et sentralt sted i fabrikkken, og til sammen så synes vi at dette ser ganske bra ut.

Videre vesentlig nytt er at avdelingsutvalgene nå vil komme i gang igjen. De har nå, som alle vet, vært ute av funksjon i to år, og har i dette tidsrom vært et stadig tilbakevendende tema mellom bedriftsledelse og fagforening. Når de nå, som sagt, kommer i gang igjen, er det å ønske at dette forum vil bli behandlet med vett og forstand. At de kan ha sin oppgave å fylle må vel sies å være utvilsomt.

— Peder Myhre, formann i Ranheim Arbeidsmannsforening, vi har allerede nevnt ordningen med lønnet tillitsmann på hel dagtid og avdelingsutvalgenes igangtrekken som større lokale saker. Vil du kommentere dette?

— Når det gjelder avdelingsutvalgene ser jeg disse som en stor fordel for alle ansatte. Tiden er slik at skal

problemene løses, må det samarbeid til. For øvrig oversendes denne saken til bedriften i dag, og vi har i brev redegjort for de betingelser som medlemsmøtet i foreningen fastsatte for at utvalgene skal komme i drift.

— Hva med lønns- og samarbeidsutvalget som er i gang?

— Dette venters oss en god del av Spesielt når det gjelder forholdet om opplæring av nye folk på plassene og likeså at det vil lykkes utvalget å komme frem til et utsyn om større og bedre lønnsharmonisering mellom de ulike grupper i bedriften.

— Hva blir foreningens større oppgaver i tiden fremover?

— Det må vel være de virkninger som vi kanskje vil få på de enkelte avdelinger, eksempelvis E-avdelingen, og som skyldes den vanskelige stilling og utvikling i papirindustrien som helhet.

— Når det gjelder brus- eller begerautomatene, Myhre, kan det allerede nå sies om det vil bli noen bra butikker for foreningen?

— Det er det litt for tidlig å si noe om enda. De har vært i drift bare i kort tid, og de har ennå visse barne-sykdommer.

— Blir det flere varmdrikkautomater, kaffe f. eks.?

— Kaffe er prøvd på et enkelt sted, Det var visst ikke helt vellykket. Men det skyldtes vel først og fremst at det var dårlig kvalitet på kaffen.

— Hva mener foreningen om bedriftskantine?

— Det er et behov sterkere enn noen gang for katine. Når vi tenker på alle hybelboere og enslige ellers, så er det klart at bedriften må gjøre noe her. Denne saken kommer man neppe utenom i det lange løp.

aw.



Bildene er fra det festlige samvær etter møtet.

*Øverst: Arnfinn Knutsen med frue
Nederst: Odd Darell med frue*



AVDELING PAPPEMBALLASJE UTVIDER

Trafikanter fra byen vil ha sett at fabrikkene har fått ny fasade mot vest og syd. Ikke så svært pompøs og imponerende kanskje, men betydningsfull nok for bedriften, og spesielt for pappemballasje-avdelingen, da den representerer en hårdt tiltrengt utvidelse av produksjons- og lagerkapasiteten.

Allerede etter noen måneders drift i emballasjeavdelingen ble det klart at utviklingen ville gå raskere enn antatt, og det ble besluttet å fremskynde den planlagte utbygging. Det trengtes mer plass både til produksjonen, nye maskiner og ferdigvarer. For å få god utnyttelse av banebredder og maskinkapasitet er det nødvendig å kombinere ordrer med forskjellig leveringstid og gjennomløpshastighet, og det vil derfor alltid være ganske store mellomlager mellom maskinene. Dette sammen med et økende behov for lager av standardkasser, råplater og prøver etc. gjorde etter hvert plassforholdene vanskelige og skaffet oss mye ekstraarbeid.

Av hensyn til naboen måtte byggeplanene endres noe, og den fornyede saksbehandling gjorde at gravearbeidet først kunne ta til i juli. En ny printerslotter var da allerede bestilt, og ble montert like før ferien. Maskinen er av samme type som den første, levert av det franske firma Martin, og har 2 meters arbeidsbredde, 2 fargers flexo-trykkverk og General avtaker. Topp hastigheten er 20.000 kasser pr. time, og maskinen er ellers utstyrt med de nyeste hjelpemidler. Ved at begge maskinene er like m. h. t. betjening, klisjéutstyr og deler, er vi blitt meget fleksible på dette felt, noe som gir store fordeler og sikkerhet både for oss og kundene. Maskinen har svart til forventningene, og gir førsteklasses trykk og utførelse for øvrig. Med de krav som bransjen stiller til hurtige leveringer og stadig nye klassetyper, står vi i dag meget sterkt også ved det at vi lager alle klisjéer sedv på kort varsel.

Installasjonen av den nye maskinen gjorde selvsagt plassforholdene enda verre, og byggearbeidet ble derfor fulgt med stor oppmerksomhet av

alle. Etter tidsplanen skulle bygget være under tak til jul, og dette holdt også, til tross for de verste værforhold på 50 år. Man må yte full honnør til bygningsfolkene som plasket rundt i bunnløs søle og øsende regn, og klarte å holde programmet med bare små forsinkelser.

Foruten lager vil det nye bygget gi plass til en kjørkommen utvidelse av kontorene i forlengelse av de gamle, et utstillingsrom for emballasje og rekvisittlager. Det er videre laget et nytt anlegg for utskudd, hvor rims og avkapp fra pappmaskin og trykkmaskiner via rør og syklon føres til ballepresse. Innredningen av disse rom pågår for fullt og vil bli ferdig i mars. Lageret er allerede tatt i bruk, og har gitt bedrede produksjonsforhold. En ny vei som er anlagt på sydsiden av bygget, og nedsenkede lastedokker på ekspedisjonsrampen gir kortere og lettere transport av ferdigvarene. Det gjenstår ennå en del utflyttingsarbeid og rydding, men vi håper innen kort tid å få så ordnede forhold som vår varierende produksjonsform tillater.

Et annet vesentlig ledd i denne retning vil være den nye sideveis avtaker som vil bli montert på pappmaskinen i mars, som avløsning av det provisoriske anlegg vi nå har. Anlegget leveres av firmaet General, og er forsynt med det mest moderne utstyr for telling og stabling av platen. Det vil gi langt bedre arbeidsforhold for mannskapet og tillate større hastighet på maskinen. Med disse nyanlegg har vi økt vår kapasitet betraktelig, og står nå godt rustet i tiden fremover. På bakgrunn av dagens situasjon, særlig våre naboland, må vi si oss tilfreds med utviklingen hittil. Ordremengden øker jevnt, og vi har ikke hatt nevneverdige reklamasjoner. Leveringstiden er normalt 3 uker, men vi må til enhver tid være innstilt på ekstrainsats for å hjelpe nødstilte kunder. Markedet er krevende, og våre beste våpen er kvalitet og service, — noe vi nå har enda bedre forutsetninger for å yte.

Ø. L.

Litt om vernearbeid

Fredag 14. januar 1972 var verneleder og hovedverneombud Roy Eggen invitert til Nordenfjelske Treforedling for å diskutere og koordinere vernearbeidet. Som vanlig når vi kommer til Fiborgtangen ble vi tatt imot med velvilje og greie karer.

Verneleder Kjell Russnes og hovedverneombud Arne Wang tok imot oss, og vi tok med en gang en runde i bedriften. Vi merker jo alltid når vi er på denne bedriften at alt er godt gjennomtenkt og nøye planlagt, og da er det jo også mye lettere, greiere og mer oversiktlig.

Når det gjelder vernearbeid kunne Russnes fortelle at de hadde fått mange gode tips fra Ranheim ved planlegging av vernearbeidet, og det var jo hyggelig å høre.

Stort sett har vi samme opplegg ved begge bedrifter — og de samme problemer, men vi var alle enige om at det ennå er mye ugjort når det gjelder dette viktige arbeid.

Tirsdag 1. februar hadde vi i konferanserommet på mek. verksted et 3-timers kurs for verneombudene. Oppmøtet var meget bra, med hele 21 av 24 verneombud og 3 formenn. Kursleder var Per Hagrup fra arbeidstilsynet i Trondheim. Jeg synes vi fikk mye ut av dette kurset, og vi hadde en interessert og lydhør forsamling. Den røde tråden gjennom hele kurset var at vi har ennå mye å lære om vernearbeidet, og at tyngden i dette arbeidet ligger på formennene og verneombudene. Det var store og skremmende tall Hagrup vartet opp med. Jeg nevner noe av det viktigste:

Årlig har vi ca. 20.000 arbeidsulykker med mer enn 10 dagers fravær, og dette representerer 3,5 millioner tapte arbeidsdager.

15.000 arbeidstakere er borte hver dag. Som eksempel kan nevnes at en by på Steinkjers størrelse ville være død hele året hva arbeidslivet angår. Dette fraværet koster ca. 300 mill. kroner i tapte arbeidspenger og ca. 800 mill. kroner i tapt produksjonsverdi. Vi får ca. 130 nye dødsfall pr. år og over 1000 mennesker vil bli in-

valide. Dette er i sannhet skremmende tall. Hva kan vi gjøre med dette?

Svaret er: Mer effektivt vernearbeid

Det er mange og kompliserte forhold som er årsak til disse stygge tallene, men mye kan gjøres hvis alle går inn for å verne sin arbeidsplass på beste måte. Jeg nevner i fleng noe som hver enkelt kan være med på å rette på: Farlige forhold — dårlig vern — dårlig lys — dårlig verktøy og redskaper — dårlig ventilasjon — risikable anordninger osv. Orden og renhold og planmessig vedlikehold er noen av nøkkelordene, og kunne vi bare få alle til å ordne opp på hver sin arbeidsplass er vi kommet langt.

Interessen for vernearbeidet er stigende og vernerundene går sin gang, og vi håper at det som blir påpekt også blir rettet på, og la det ikke gå for lang tid før rettelser kommer.

T. B.



Misbruk av trykkluft

BEDRIFTSKANTINE?

En norsk-amerikaner som etter 50 års fravær på nytt skulle slå seg til her i gamlelandet, ble for en tid siden i et intervju spurt hva han syntes var det største særdrag ved oss nordmenn. — Det er matpakken, sa han. Matpakken følger med nordmannen fra vuggen til graven.

Og så mente han at det gjerne starter med at ungene blir sendt til barnehagen utstyrt med matpakke. Siden følger den med over i skolen, og når nordmannen før eller siden skal ut i arbeidslivet, så drasser han fremdeles rundt med denne matpakken som en høyst nødvendig bestanddel av sin personlige utrustning.

Alt dette er det vel kanskje en god del i. Men det verste synes jeg er denne termosen eller kaffeflasken som vi bestandig må utstyre oss med, nærmest som jekken på en bil.

Mange mener at tiden nå drar ihop seg til at vi burde få en del varmdrikk- (med kaffe) automater plassert rundt på sentrale steder i bedriften, slik at en kan få seg en skikkelig kopp god kaffe til maten uten et altfor stort myntinnkast.

Og med det samme vi er kommet så vel i gang. Hvorfor ikke en bedriftskantine? Flere og flere bedrifter har jo en slik. Hvorfor ikke vi, og er det behov for en slik?

Ovenstående sak og spørsmål er blitt forelagt personalsjef Kjell Hilmarson. Han svarer slik:

Spørsmålet om bedriftskantine og alternative løsninger har vært seriøst behandlet så vel i bedriftsledelsen som i produksjonsutvalget og nåværende bedriftsutvalg. Den 16. desember 1965 ble det av daværende produksjonsutvalg nedsatt en kantinekomite for å utrede spørsmålet. Komiteen kom til å måtte se helt bort fra å kunne anbefale et kantineoppbygg drevet i bedriftens regi. Vi kan vel imidlertid si at komiteens alternative forslag med service ved hjelp av automater ga støtet til den utvikling som senere har skjedd på dette område.

Fra bedriftsledelsens side har man også lagt vekt på de mange problemer som er forbundet med drift av kantine i egen regi. I dag er tanken om en sentral plassert kantine lite innbydende sett ut fra den store geografiske spredning det er på våre avdelinger, og de korte spisepauser det er på arbeidsplassene. I en rekke driftsstillinger kan man sogar ikke forlate arbeidet. Selv om en sentralt plassert kantine med skikkelige lokaler kunne ha avhjulpet andre behov om å ha et sted for tilstelninger og sammenkomster, har man valgt å satse på den såkalte «automatlinjen». Men hva med middag til de som bor på hybel? er det vel mange som spør seg om.

Erfaringer fra drift av kantiner i lignende forhold viser at anledningen til å spise middag i kantinen blir lite nyttet, og vil sjelden gi noe økonomisk grunnlag til å drive en kantine på. Hos oss bekreftes kanskje dette av det faktum at svært få har benyttet den anledning de har til middagsbeispisning på Folkets Hus kafé.

Situasjonen i dag er som sagt at vi satser på «automatlinjen», og da med en skikkelig utbygging av denne. Første skritt er allerede gjennomført ved at begerautomater for kalde drikker er installert med skikkelig spredning og dekning i hele bedriften. Det er bygget opp en avtale om drift og service av automatene med fagforeningen og E. C. Dahl.

Neste skritt vil bli å bygge ut automatservice med varme drikker og eventuelt smørbrødautomater o. l. etter som behovene viser seg å være. Med de undersøkelser som allerede er utført og de tilbud som foreligger, vet vi at dette kan gjennomføres på en forsvarlig måte.

I tiltagg til dette vil bedriften forsøke å følge opp installasjon av avkjølte drikkefontener og kjøleskap, ved i første omgang å dekke de steder hvor behovet er størst, eller hvor de kondisjonelle forhold er vanskeligst.

aw.

Skader 1971

I alt hadde vi 52 skader i 1971, og det blir 1 skade pr. uke i gjennomsnitt. Avdelingsvis fordeler skadene seg slik:

Bygningsavdelingen	0 skader
Transportavdelingen	1 »
Celluloseavdelingen	13 »
H.avd. (Papirfabr.)	11 »
E.avd. Etterbehandl.avd.)	8 »
Gummieringsavdelingen ..	0 »
Sortersalen	3 »
Sekkefabrikken	4 »
Bølgepappfabrikken	5 »
Mek. verksted	5 »

Gårdsbruket	1 skader
Sanitetsrommet	1 »

Tils. 52 skader

Disse skadene resulterte i 905 dagers fravær fordelt med 130 dager i 1. kv. — 116 dager i 2. kv. — 161 dager i 3. kv. og 498 dager i 4. kv.

Årsaken til det høye tallet i 4 kv. er først og fremst 3 større skader med langt fravær.

Når det gjelder hvilke deler av kroppen som ble skadet blir fordelingen slik:

Skadet legemsdel	Ant. skader	Menneskelig svikt	Dårlig orden	Farlige forhold	Trange forhold	Ikke* brukt verneutstyr	Dårlig maskin/verktøy
Fingrer	10	9					1
Ben	3	3					
Fot	14	8	3	2**		1	
Arm	3	1		2			
Hånd	10	9			1		
Øyne	2	1			1		
Ribbensbr.	3	3					
Rygg	3	3					
Hode, hals	2	2					
Tenner	1	1					
Kropp	1	1*					
Sum	52	41	3	4	2	1	1

Alt i alt et vanlig år — men dog totalt sett en liten fremgang som vi alle må anstrenge oss for å bli mye bedre i 1972.

Verneleder



Vår syklende ambassadør



Hvem husker ikke Øistein Saksvik og Ernst Larssen når de herjet som verst på idrettsbanene verden over og i terrengløypene. Øistein har jo hele 20 norgesmesterskap, derav 19 i terrengløp, 5000 og 10 000 m og et på ski. Han har også vært med i 2 europamesterskap og 2 olympiader.

Ernst har 12 norgesmesterskap, bronsemedalje i europamesterskap og bronsemedalje i 3000 m hinderløp i olympiaden i Melbourne i 1956.

I sannhet de beste PR-folk Ranheim noensinne har hatt, og begge er «ækt ranheimsguta».

Etter at disse to store la opp ble det noen magre år, men nå har vi fått en ny stor idrettsmann ved vår bedrift, nemlig *Arve Haugen*, skøyte-løper og sykkelrytter, og som nå kjører med Ranheim Kraft på sin trøye.

Selvfølgeleg har vi ikke glemt at våre fotballgutter var to ganger i hovedserien i begynnelsen av 50-årene og kastet glans over Ranheimsnavnet.

Det er sikkert mange som stusser over at Arve sykler med *Ranheim Kraft* på sin trøye, — for dette er jo reklame, og etter oppstyret i forbindelse med siste olympiade hvor en av verdens beste alpine løpere ble diskvalifisert, så kan jo dette ikke gå?

— Jo, det er helt lovlig, sier Arve, ifølge internasjonale bestemmelser. Men det er visse forbehold, og det primære er at idrettsmannen, i dette tilfelle sykkelrytteren Arve Haugen, ikke mottar noen godtgjørelse for dette. Arve kjører for Trondhjems Velocipedklub, og dette med Ranheim Kraft er en avtale mellom klubben og bedriften.

Arve Haugen er strindagutt og har syslet med idrett siden guttedagene. Allerede som 12—14-åring gjorde han seg bemerket som et godt talent på skøyter. I Nordisk ungdomsmesterskap på skøyter i 1963 slo han bl. a. Gøran Claeson og Roar Grønvold på 1500 m og ble nr. 3 sammenlagt. Skøyter og sykkel gikk hand i hand noen år, men siden 1969 er det blitt bare sykkel.

Det er ganske interessant å følge disse store idrettsgutta, for som regel har de det ikke bare i beina. Arvid har en solid utdannelse fra Trondheim tekniske skole og 3-årig fullstendig bilmekanikerskole. Han har vært ansatt hos oss siden 1969 som ingeniør i Mek. verksted.

Han er gift og har to småpiker på 4 og 2 år og en forståelsesfull kone som er meget interessert i sin sykkelrytter, og er til stede så fremt hun kan og ser på sin Arve — enten han raser rundt på banen eller sliter seg gjennom 170 km på landeveien.

— Dette må da gå ut over familielivet, Arve?

— Selvfølgelig gjør det det, og kona mener at nå kan jeg gjerne legge opp, og det er ikke så rart når du hører at jeg gjennomsnittlig trener 20 timer for uka og deltar i 40–50 ritt hver sommer.

— Hva synes du egentlig om toppidrettsfolkene i dag. Kan man kalle dem amatører. Eller kan en som deg klare å hevde seg blant de aller beste når de skal passe jobben skikkelig?

— Det er vel ingen hemmelighet at faktisk alle toppene, det være seg fra østsonelandene, Amerika og andre land lever av sin idrett. I Øst-Tyskland f. eks. er idretten statsdrevet og alle talenter blir tatt vare på allerede fra guttedagene, og fremtiden er sikret.»

— På sykkel har du jo deltatt både i verdens-, nordisk og norgesmesterskap. Fortell litt om dine plasseringer.

— Som junior i 1960 ble jeg mester på bane og 30 km landevei, og som junior i 1961 mester på bane og nr. 2 på 30 km landevei. Første år som senior i 1962 nr. 2 på bane og nr. 4 på 170 km landevei med velt 1 km fra mål. — I 1963 mester på bane. Mellom 1963 og 1967 ofret jeg mest på min utdannelse og avtjente min verneplikt (18 mndr.) 1967 nr. 3 på 170 km landevei. I 1968 og 1969 nr. 2 på bane. 1970 mester på bane og 50 km landevei og nr. 2 på 170 km landevei. 1971 nr. 1 på 4000 m bane og nr. 2 på 1000 m og nr. 2 på 170 km landeveisritt.

— Hvilken seier setter du høyest?

— Det er Sollerøppet i Sverige med 105 deltakere fra 5 nasjoner, et landeveisritt over 180 km.

— Du ofrer jo hele din ferie på sykkelsporten, men du må vel i tillegg ha noe permisjon fra jobben. Hvorledes stiller bedriften seg til dette?

— Ferien alene strekker nok ikke til, men bedriftsledelsen er meget forståelsesfull og grei, og jeg håper på det samme også til sommeren, da du atter skal få se meg kjøre med Renheim Kraft på trøya.

— Takk for praten, Arve, og jeg ønsker lykke til.

— Takk i like måte, Tormod.

Trivsel på arbeidsplassen:

(Klippet fra «Fossekallen»)

Ved en større maskinfabrikk i et av våre naboland delte man for en tid siden ut spørreskjemaer i forbindelse med en analyse av trivsel på arbeidsplassen.

En kvinnelig medarbeider hadde fylt ut skjemaet sitt slik:

Klimaet på arbeidsplassen:

Utmerket

Luft og ventilasjon:

Tilfredsstillende

Plassforhold:

Litt trangt

Forhold til sjefen:

Ja

En arbeidets adelsmann fyller 80 år



Direktør Overwien overrekker fortjenstmedaljen til Bernhard Larsen

Ranheim Papirfabrik har i sin 88-årige levetid hatt mange trauste arbeidere, og en av disse, *Bernhard Larsen*, fylte 80 år 20. februar i år.

Bernhard er født på Brannhaugen og vokste opp på Digresaune ved Jonsvatnet. Sin skolegang hadde han på Grenstadbakken, like ved Skytterbanen.

Det er alltid hyggelig og lærerikt å få en prat med disse gammelkaran, og da jeg besøkte ham, viste det seg at han hadde husken i god behold.

Jeg er sikker på at mange av den yngre generasjon i dag mener det er eventyr mye av det disse gamle veteranene forteller, men det er nok nakne fakta.

Allerede som 12-13-åring måtte han være med sin far i tømmerkogen, og som 13-åring gikk han fra Hommelvik over Jervskogen til Jonsvatnet for å se over rypesnarene, tilsammen nærmere 4 mil på en dag.

Han begynte i fabrikken 20. april 1910 som viregutt på gamle PM2. Ble maskinfører på «Gammeletta» i 1918 etter ca. 1½ års fravær under første verdenskrig. Han har vært med på å kjøre i gang den nye PM 1 i 1933 og PM 4 i 1954, og sluttet 11. juli 1971 etter 50 år ved bedriften, derav 40 år som maskinfører. Han jobbet 12 timers dag i mange år, og den gangen var det ikke betalt for overtid, som titt og ofte kunne bli både 10 og 12 timer, altså hele døgnet.

— Hva hadde du i lønn da du begynte i 1918?

— Jeg hadde 26,5 øre timen, altså kr. 3,18 pr. 12 timers skift. 8-timersdagen kom jo først i 1918.

— Hva var produksjonen på Etta i 1910?

— Jeg tror den var ca. 350 kg pr. time i gjennomsnitt.

— I 1921 hadde vi jo hele 9 måneders stopp, hva gjorde du da?

— Jeg jobbet en tid på Estenstad-dammen, men var størstparten av tia sammen med far på grøfting. Vi tok opp til sammen 1600 m grøft denne sommeren, og hadde 80 øre pr. meter for fullt ferdig, igjenkastet og planert grøft, — en god betaling den gang.

— Vi hører jo så mye snakk om de harde 20- og 30-åra, med innskrenket drift, streiker og lockouter. Hvorledes klarte du deg med hele 7 barn, 4 gutter og 3 piker?

— Det var et evig slit både for kona og meg, men det måtte gå det også, og kona var enestående.

— Du har jo vært en ivrig friluftsmann, jeger, fisker og bærplukker, og det kom godt med?

— Ja, det skal være sikkert. Ofte var jeg i skogen både to og tre ganger for uken, og den matauken jeg derved skaffet meg var nok det som berget oss i disse harde tider. Jeg husker en gang i 1930 Borge (eldste sønnen) og jeg var på tyttebærtur og fikk en drabelig bør å ta med hjem. Vi gikk til Osen og rodde hele vatnet til øver-Jervan. Gikk i skogen hele dagen og fikk en full hvitemelssekk med tyttebær. Så var det å ro hele veien nedover til Osen. Jeg laget en slags bære og la sekken på, og med Borge i den ene enden og jeg i den andre prøvde vi å bære. Det ble nok for tungt for Borge, han var jo bare 12-13 år. Så var det å samle sammen alt utstyret i ryggsekken, som Borge tok på seg, og jeg laget noen greier så jeg fikk bærsekken på ryggen, og så ruslet vi i vei. Vi kom hjem temmelig slitne, men glade og lykkelige. Bærsekken veide nok drøye 40 kilo.

— Du har jobbet under mange papirmestre og formenn, du Bernhard?

— Ja, la meg se, — det må bli 4 mestre, hvorav du var den siste, og 6—7 formenn.

— Du var ute for en pussig og alvorlig ulykke en gang?

— Ja, det må nok regnes for et under at jeg berget livet den gangen. Jeg satt sammen med papirmester Mørch på førerbordet da jeg oppdaget papir på en filtedervals godt inn på framsida. Jeg stilte meg på stativet og strakk meg innover for å ta av papiret, og plutselig var hele kroppen med rundt valsen. Mørch hoppet

frem og tok imot meg, og hadde ikke han vært der så — ja, det tør jeg ikke tenke på. Ingen kan vel forklare hvorfor jeg ikke ble klemte ihjel, det var nemlig bare 14,5 cm klaring mellom de to valsene jeg gikk imellom. Helt utrolig. Noe støl og lemster ble jeg selvfølgelig, men legen fant ingen brukne bein, og jeg har ikke noe mén etter dette.

— Det var nok din tynne, seige og veltrente kropp som berget deg den gangen, Bernhard.

I sin koselige leilighet, med alle barna i nærheten liker han seg godt som pensjonist, og synes han har det svært bra. Han synes bedriftsledelsen gjør mye for pensjonistene. — Jeg har vært enkemann i snart åtte år, sier han, og savnet etter min kjære Borghild er stort.

— Alt tyder på at pensjonsalderen blir 67 år fra 1973. Hva sier du til det?

Han tenker nok så lenge og svarer:

— For oss som måtte ut i arbeidslivet i 13—14-årsalderen og arbeidet nattskift i 45—50 år er 67 år ikke for tidlig, men det er mange spreke karer i 67-årsalderen som jeg tror gjerne ønsker å fortsette en tid.

Jeg tar farvel med hedersmannen Bernhard Larsen og ønsker ham lykke til med 80-årsdagen. Det vil han lik-som ikke høre på, men datteren Mildrid, som i dag er hjemme og steller for far, sier at selvfølgelig skal vi lage en liten fest den 20. februar, og den skal holdes her.

T. B.

* * *

Til mine arbeidskamerater i cellulosefabrikken

Da det er vanskelig for meg å treffe dere alle, vil jeg med dette få lov å takke dere hjerteligst for oppmerksomheten på min 70-årsdag.

HARALD ERIKSEN

Oscar Skjervold



Pensjonsalderen er et tema som i høy grad påkaller oppmerksomheten for tiden. Rent generelt er man vel enige om at den nåværende aldersgrense er for høy, men det er tydelig at meningene er delte. På den ene side hevder enkelte at det er på tide å slippe fra når man har fylt 67, mens andre fremholder det meningsløse i at man skal tvinges til å slutte i sitt arbeid ved en bestemt alder. Dette beror naturligvis på den enkeltes situasjon. For en som er ved god helse og trives med arbeidet, kan overgang til pensjonisttilværelse fortone seg lite tiltrekkende, særlig om vedkommende ikke har noen spesiell hobby. For andre kan det være en lettelse å slippe strevet, eller man har så mange interesser som man bare i liten grad har kunnet dyrke, og som det nå byr seg en anledning til å ofre seg for.

Oscar Skjervold hører til den kategorien som har mange hobbyer, og som med glede ser frem til den dagen han fritt kan disponere sin tid. Hans kjæreste hobby er nok treskjæringen, og han har neppe oversikt over antall gjenstander fra sin hånd. Det er først og fremst rirkuler som danner råmaterialet ved siden av andre spesielle treformasjoner. I likhet med kollega Ole M. Barstad har han alltid

øynene med seg når han ferdes i skog og mark, og oppdager ting som de fleste går forbi uten å legge merke til dem. Allerede nå har han et dusin utvekster på rot som skal bringes hjem når sevjen går opp til våren. Livet i den fri natur, det er noe som gir helsebot og glede, sner Skjervold, som er en ivrig ørret- og laksefisker.

Når han går av 17. april, kan han se tilbake på 54 års tjeneste i bedriften, idet han som skikken var i den tiden, fant veien ned til fjæra i 14-årsalderen. Der fant han seg vel til rette, selv om det var hardbart mangel gang. I hine dager kunne det være ganske «tøft». En av kameraene f. eks. hadde i ungdommelig overmot tillatt seg å opptre utfordrende overfor to av de mer erfarne, ble regelrett lempet på sjøen vintertid. Han karret seg i land, hastet hjem, byttet klær, returnerte og begynte på ny frisk (med arbeidet, vel å merke).

Om ham selv fortelles det, at da han var temmelig ny i fjæra, en dag da han kjørte kjerraten, kom inn til frokost med den ene hånden i et blodig lommeterkle. Hadde han skadet seg? Nei, det var bare noe småtteri. Han hadde fått revet av lillefingeren i transportverket, like i starten om morgenen, men fant ingen grunn til å la det influere på arbeidsinnsatsen. Jomsvikingene var nok fremdeles aktive på den tiden!

I begynnelsen av de nokså kjente trettiåra ble det innskrenkninger i fjæra, og Skjervold kom opp i papirfabrikken, hvor han ble 2. mann på den nylig anskaffede kreppmaskin. Senere ble han forflyttet til salen, og i 1961 ble han formann i denne avdeling.

Skjervold har alltid vist stor dyktighet i sitt arbeid. Han er meget punktlig og setter sin ære i å gjøre en god jobb. Skjervold har et rolig og behagelig, men bestemt vesen, som inngyder respekt.

Skjervold har vært meget aktiv innen idrettsbevegelsen, både som utøver og administrator. Han spilte fotball på A-laget i hele 10 år, og deltok jevnlig på ski både i hopp og lang-

renn. I hans rikholdige premiesamling har dog 2. premien han i sin tid vant i en ridekonkurranse på moen hedersplassen.

Også i musikklivet har Skjervold gjort sin innsats. Gjennom flere år svingte han trommestikkene i Ranheim Musikkforening.

Skjervold er vokst opp i lillestua på Hansbakken gård og bodde også der frem til 1938, da han kjøpte eiendommen Solvang på Reppe. Her har han nedlagt et stort arbeid både uten- og innendørs. Han er jo fullgod snekker, og har gjennomført adskillige forandringer og moderniseringer, foruten at innboet har fått adskillig tilskudd fra hans verksted. Det går vel med Skjervold som med en annen vi kjenner, som da han var blitt pensjonist ikke kunne begripe hvordan han tidligere hadde fått tid til å gå i fabrikk.

Det er naturligvis unødvendig å nevne at en mann som Skjervold kan smykke seg med så vel Norges Vels som Kongens fartjenstmedalje.

A. M.



Litt av Skjervolds treskjærerarbeider

ISBJØRN

Årsmøte i Isbjørn holdtes den 21. februar 1972. Oppmøtet var bra, og som gjester hadde vi formannen i Trondhjems Arbeidslederforening, Erling Sneeggen, og fra forbundet reise-sekretær Bjerkeskaug.

Sneeggen redegjorde for arbeidet i Trondheims-avdelingen for 1971 og for planene for 1972.

Bjerkeskaug fortalte om arbeidet på forbundsplanet, som han var tilfreds med både når det gjaldt opplysningsvirksomheten, møter, foredrag, kurs osv., og tilgangen av nye medlemmer var god og stabil.

Valget på tillitsmenn fikk følgende resultat:

Formann: Odd Trosterud (1 år

igjen.) – Sekretær og kasserer: Johan A. Saksvik, ny. – Styremedlem Per Wullum, ny. – Varamann til styret: Arne Vestmo, ny. – Underkasserer: bedriftsutvalget: Aksel Berge med Oskar Vedvik, ny. – Representant til Arvid Gjengstø som varamann. Begge gjenvalg.

Formennenes representant i verneutvalget: Ole Skjervoldsmo med Arne Berdal som varamann. Begge ny.

Forslagsvirksomheten: John Mehus med Odd Svebak som varamann – begge ny.

Valgkomité: Otto Hagen og Jakob Rønne med Ole Skjervoldsmo som varamann. Gjenvalg.

O. T.

Den ærgjerrige behandler sine venner som trinnene i en stige. Han tar dem i hånden for å stige opp, deretter setter han føttene på dem.

J. Pettitt-Senn

Venner kaller seg oppriktige, fiender er det. Derfor bør man bruke fiendens daddel til selverkjennelse — som et bittert legemiddel.

Schopenhauer



ÅRSBERETNING

Feriehjemmet Saltøya åpnet sesongen den 3. mai for ferierende og besøkende. Sommeren 1971 ble ikke den sommeren som vi hadde ønsket oss, det var regn og lave temperaturer både på land og i sjøen, og badeliv ble det lite av. Tross alt så hadde feriehemmet godt besøk av ferierende familier og weekend-gjester. Feriehemmet hadde ingen besøk av skoleklasser, det får den dårlige sommeren ha skylden for. Pinseaften hadde feriehemmet godt besøk, og det var 70 personer, barn og voksne, som overnattet der inne. Om kvelden ble det tradisjonelle bålet tent, og alle hygget seg med musikk og sang.

Befaring på Saltøya 8. juni i forbindelse med det elektriske anlegg og vannledningsnett. Til stede var el.-ing. Bakken, rørleggerformann A. Berge, Saltøykomitéens formann A. Brekke, A. Solheim og R. Skjønberg.

I fellesferien var fagforeningens formann Peder Myhre og Saltøykomitéens formann A. Brekke på en befaring inne på Feriehjemmet. Det ble drøftet forskjellige saker og fagforeningsformannen var tilfreds med forholdene.

Den forestående tømmerhugst blir satt i gang våren 1972. Trevirket skal etter avtale leveres Ranheim Papirfabrik.

1971 var det stort brislingfiske ved Saltøya. 6 fartøyer hadde sine land-

fester i øya for sine sildesteng. Fartøyenes navn var:

M/S Hjørøy H 164 AV
M/S Freigutt M 40 Fi
M/S Arild M 36 Fi
M/S Gangstad M 53 ES
M/S Synes M 17 G
M/S Hørøy R 196 TV

Landlottskravet er oversendt lensmannen i Nedre Stjørdal for innkasering.

Arbeid som ble utført i 1971

Det ble utført en del reparasjonsarbeider på Saltøya. Maling av kjøkken i hovedbygg, samt oppussing av andre rom. Reparasjon på taket i Soløye. Framkjøring av ved fra vindfall i skogen Stein og grus ble kjørt ned til kaia, hvor det ble utført et større planeringsarbeid, og der kom traktoren godt med. Det ble også foretatt rydding av badestrendene samt kraftlinjen. — En ny flaggstang av stål er anskaffet. Vannledningsettet ble en del fornyet og reparert. — Fornyelse av det elektriske anlegg, som ble utført i 1970, ble kontrollert og godkjent av bedriftens elektroingenør Bakken. En traktor med tilhenger er innkjøpt. — Motoren til motorbåten ble tatt ut og fraktet til Ranheim for overhaling.

Arbeidsprogram for 1972:

1. Motorbåten: Motor skal overhales og båten skal oppusses
2. Rundvask av alle rom i hovedbygg.
3. Oppussing av Soløye. Maling utvendig, oppussing innvendig av fellesrom og kjøkken.
4. Reparasjon og restaurering av forpakterbolig.
5. Maling av vestveggen på låvebygning.
6. Rydding av strendene og andre områder.
7. Opparbeiding av en småbåthavn.
8. Forbedring av veien fra kaia og opp til hovedbygningen.
9. Vannbassenget ved sagbruket skal tappes for vann og igjennfylltes og sagbruket rives. Komitéen anser stedet farlig for sine omgivelser.

Komitéen takker styret i Ranheim Arbeidsmannsforening og den støtten det har gitt oss, og en særlig takk til

Fagforeningens formann, P. Myhre, for sin innsats for Feriehjemmet. Komitéen takker vaktmester Johan Eggan for hans arbeidsinnsats og pliktoppfyllelse. — En takk til dere i mek. verksted for all dugnad og tjenester dere har vist Feriehjemmet.

Til slutt vil komitéen takke Ranheim Papirfabrik for all den støtte og interesse dere viser oss. Jeg takker på komitéens vegne for den kjærkomne gaven — en traktor — som dere forærte oss. — En takk til dere

medlemmer som ferierte på Saltøya og alle andre som besøkte stedet.

Og så vil komitéen ønske alle medlemmer og ansatte på Ranheim Papirfabrik hjertelig velkommen på Saltøya i 1972, til en trivelig weekend og et ferieopphold. Komitéen skal gjøre alt for deres trivsel. Vi garanterer for frisk luft og rent sjøvann.

Med hilsen

SALTØYKOMITEEN

Arne Brekke
formann

Valg foretatt på årsmøte i Ranheim Arbeidsmannsförening

Styret:

Varaformann: Erling Wik. Sekretær: Lars Bekken. Styremedlemmer: Einar Kvarme, Ragnhild Hårberg. Varamenn: Ingeborg Knutsen, Karl Brurak.

Valgkomité:

Arnfinn Knutsen, formann, Oskar Darell, Leif Lund, Knut Wikdahl, Marie Haugan.

Juletreffskomiteé 1972:

Georg Våden, form., Knut Eriksen, Reidar Hårberg, Karl Lund, Lars Håve, Gunvor Kambuås, Dagny Wikdahl, Eldbjørg Kristiansen, Ashild Kambuås.

Fanebærere:

Karl Dahl, Kjell Johansen, Magnar Krognos.

Revisorer:

Hermann Skjervold, Louis Auran. Varam.: Ole Kirkvold, Per Bekken.

Repr. til Samorganisasjonen:

Svenn Verkland, Erling Gjerstad. Varamenn: Knut Wikdahl, Agnes Kambuås.

Feriehjemkomité: Arne Brekke, formann, Bror Jakobsen, Ivar Dullum, Alf Solheim, Kåre Kvam, Johanne Hårberg.

Repr. til A.O.F.: Varaformannen, videre Ingvar Amundsen, Per B. Moen, Jens Paulsen.

Studieutvalg: Viseformannen, videre Ingvar Amundsen, Per B. Moen, Jens Paulsen, Ole Blekkan.

Repr. til Ranheim Hus for eldre:

Trygve Torgersen. — Varamann: Kristian Ebbesen.

Kommisjonær: Edvin Kristensen.

Repr. til 17. mai-komitéen:

Agnes Kambuås.

1. mai-komité: Arne Brekke, form., Asle Westberg, Asbjørn Kvarme, Einar M. Paulsen, Louis Auran.

Repr. til Trondheim Arbeiderparti:

Feder Myhre, Asbjørn Johansen, Svenn Verkland.

Varamenn: Henry Krognos, Agnar Olsen, Leif Skogmo.

Repr. til Arbeider-Avisas årsmøte:

Borge Larsen, Steinar Barstad, Gudrun Krognos.

Varamenn: Henry Larsen (sjåfør), Eivind Ahlberg.

Forsikringsutvalg: Rolf Barstad, formann, Andor Kirkvold, Gunnar Aune

Samarbeidsutvalg for Treforedlingen i Trøndelag: Foreningens formann og varaformann samt Borge Larsen og Jorulf Risholt.

Avdelingsutvalg, 2-årig:

Cellulosen: Bjarne Moslett, Henry Skorstad, Henry Eggen, og Karl Solem. — Varamenn: Finn Jakobsen, Alf Darell, Boye Moksnes.

Hovedavdeling: Gunnar Winther, Kåre Bae, Gjermund Kirkvold, Lars Håve. — Varamenn: Sverre Eklund, Margido Ring, Rolf Wahlberg.

Salen og E.avdelingen: Kari Rustad,

Margido Olsen, Otto Henriksen, Tor Gjengstø. — Varamenn: Ottar Myhre, Torleif Hammer.

Sekken: Svenn Verkland, Georg Våden, Ragnhild Hårberg, Johanne Hårberg. Varamenn: Ingolf Skogmo, Agnes Kambuås.

Bølgeappen: Erling Wik, Henry Krognæs, Tor Johansson, Åshild Kambuås. Varamenn: Karl Lund, Magnar Krognæs.

Transportavd.: Asbjørn Ratdahl, Gunnar Lauritsen, Ole Blekkan.

Varamenn: Peder Stamnes, Bror Jakobsen.

Bygningsavdelingen: Klubbstyret
Varamenn: Wilhelm Eriksen, Henrik Amdahl.

Gummieringsavdelingen: Nikolai Leikvold, Knut Eriksen, Roy Eggen
Varamenn: Tore Rustad og Torleif Sætervold.

Mekanisk verksted: Klubbstyret supplert med verkstedets styremedlem i foreningen.

* * *



85 år:

Olaus Vangen	8/4 – 72
--------------	----------

80 år:

Bernhard Larsen	20/2 – 72
Einar Wikdahl	14/4 – 72

75 år:

Sverre Hårberg	25/1 – 72
Einar Bostad	17/2 – 72
Bernt Saksvik	9/4 – 72

60 år:

Helge Smevik	7/5 – 72
Gunnar Iversen	1/6 – 72

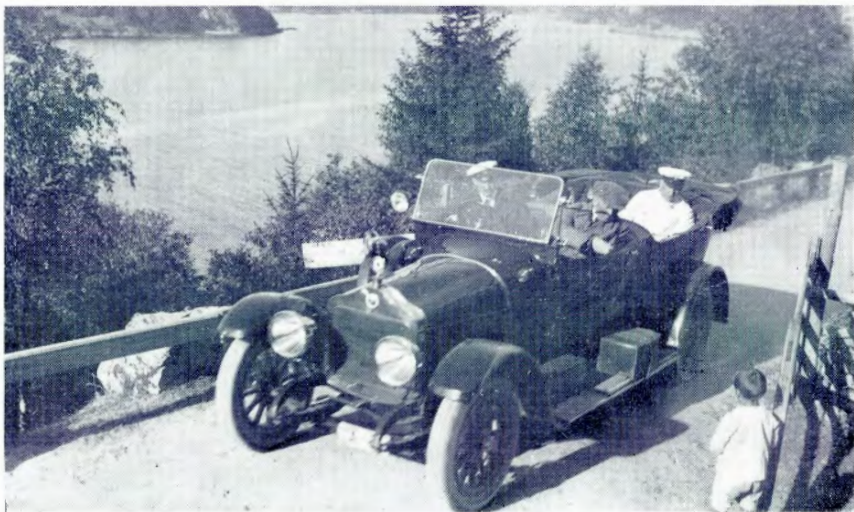
50 år:

Thorvald Haugrønning	16/4 – 72
Magnar Krognæs	27/4 – 72
Åsmund Winther	4/6 – 72
Henry Skorstad	13/6 – 72
Olaf Berg	19/6 – 72

* * *



Mannskapet i Mek. verksted for omkring 50 år siden. Forreste rekke fra v.: Edv. Knutsen, Jakob Eriksen, Bernhard Haugan, Trygve Eriksen, Jakob Grytbak, Erling Paulsen, Eskild Haugan, Frei Johansen, Sivert Syrstad. Annen rekke fra venstre: Anton Jakobsen, Arnulf Jakobsen, Martin Harper, Hans Haugen, Karl Bjørnstad, Hagbart Wullum, Anton Glørstad, Alvin Andersson, Osvald Kvam, Anton Moen, Harald Moe. — Bak, fra venstre: Ole S. Barstad, Laurits Eriksen og Bjarne Sandtrø.



Under skimesterskapet i Tydal skrev dagspressa at kongelige personer neppe hadde besøkt Tydalen siden kong Sverres tid. Vi har her et bilde av Haakon VII på heimturen fra et besøk på Stiklestad. På Langstein ble det stopp for en grind (på E6). Vi ser Saltøya i bakgrunnen. Den som åpner grinda og får grindpenger av kongens adjutant, er en kar som lever i dag og bor på Skatval.

God Påske



