

Ranheims-

NYTT



For full kraft -

OKTOBER 1972

NR. 3 - 17. ÅRGANG





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

Innhold:

	Side
August 1972	1
Gjenoppbygging	3
Nye maskiner	3
Av R.P.s historie	7
Protokoll	10
Orientering	12
Besøk	14
Avdelingsutvalg	19
Pensjonsalderen	21
Pensjonisttur	22
Romantikken og EF....	27
Personalia m. m.	



Omslagsbildet:

Representanter fra Norsk
Papirindustriarbeider-
forbunds besøk på Ran-
heim 31. august.



Redaksjonskomiteen:

F. Kier
E. Ahlberg
T. Barstad
K. Hilmarsen
A. Wæraas
A. Møller

Redaktør:

B. Moksnes

August 1972

Forventningene om en gradvis forbedring i den generelle konjunkturutvikling i løpet av 1972 synes hittil i store trekk å være innfridd. Hva angår treforedlingsindustrien, er imidlertid situasjonen på ingen måte ensartet. Som det fremgår av konsernets halvårsmelding som er sendt til alle medarbeidere, er der en rekke usikkerhetsmomenter til stede. Vi har EF-spørsmålet og vi har den tiltagende uro på valutamarkedet som skaper problemer for vår eksport, for bare å nevne noen.

For Ranheims del kan vi fastslå at utviklingen har vært positiv i første halvår i år, med tiltagende etterspørsel. Bedringen i ordresituasjonen har tillatt en mer rasjonell drift, og selv om våre salgspriser ikke har kunnet endres nevneverdig, har vi allikevel oppnådd bedring i det økonomiske resultat i forhold til første halvår 1971.

Våre investeringsprosjekter følger de opptrukne planer. De nye maskiner i sekkefabrikken er nu kommet i drift uten nevneverdige startproblemer, og med den økede kapasitet i sekkefabrikken står

vi sterkt rustet til å møte den ventede markedsutvikling. Den nye avdeling i pappemballasjefabrikken vil stå klar i februar mars 1973.

Vi er sterkt opptatt av vårt rekrutteringsspørsmål og av tiltak som kan bedre samarbeid, trivsel og effektivitet på arbeidsplassen. Vi stiller store forventninger til arbeidet i avdelingsutvalgene, som vil kunne bli til stor støtte i våre bestrebelser på å oppnå bedre samarbeid og bedre metoder. Jeg vil også understreke betydningen av det opplæringsprogram som nu settes ut i livet, og at alle medarbeidere går fullt inn for å utnytte dette best mulig.

Natt til 6. juli ble ca. en tredjedel av vårt papirlager totalskadet ved en større brann, dessuten oppsto en del vann- og røskader. I tillegg til vårt eget brannvern rykket Trondheim brannvesen ut med alt disponibelt mannskap, dessuten fikk man hjelp fra Marienborg. Ved meget dyktig innsats fra brannmannskapenes side fikk man begrenset ilden til den ene lagerseksjon, og fikk forhindret at det oppsto skade på hylsevikleavdelingen og andre produksjonsavdelinger. Brannårsaken er ukjent. Skaden er taksert til vel 5 mill. kroner. Lagerbygget vil bli oppført i betongelementer og med noe større takhøyde enn tidligere, og det ventes ferdig innen jul i år. Rullpakkeriet vil formodentlig bli flyttet inn på lageret, hvorved oppnås betydelig forenkling av den interne transport.

I et eget sirkulære til alle medarbeidere har vi gjort rede for de betydelige fordeler det er for bedriften og dens ansatte ved norsk tilslutning til EF. Når dette leses, er formodentlig resultatet av folkeavstemningen kjent, men i skrivende stund uttrykker vi håpet om at debatten får et saklig preg og at folk flest i demokratisk tradisjon vil kunne vurdere agitasjonen og gjøre seg opp en realistisk og nøktern personlig mening om den kurs som bør velges.

Fredrik Kier

Gjenoppbygging av lagerseksjon I

Brannen den 6. juli i år i vårt lager førte til bygningsmessige skader som av takstmenn T. Høyem og A. Hanssen er vurdert til 1,35 mill. kroner. Dene takst er godtatt av forsikrings-selskapene og Ranheim Papirfabrik, og er det beløp som står til rådighet for gjenoppbyggingen.

Brannårsaken er etter de opplysninger vi har fått enda ikke fastlagt. Slukningsarbeidet og de problemer vi har hatt å stri med som følge av brannen omtales vel på annet sted. Men den innsatsvilje som ble lagt for dagen både under og etter brannen vil vi også gjerne berømme her.

Rivingsarbeidet har vært vanskelig og har gått noe senere enn antatt. Men det vil ikke forsinke gjenoppbyggingen. Planleggingen av denne har hele tiden pågått for fullt i samarbeid med våre bygningstekniske konsulenter Harboe og Leganger og arkitekt Tønseth.

Alle planer er klare, og anbudsinnbydelse ble avertert 28/8 - 72, med innleveringsfrist 20/9 - 72. Ferdigdato er foreløpig satt til 15/12 - 72.

Lagerseksjon I eller den delen av

lageret som nå er revet, vil bli gjenoppbygget i en etasje med 6,5 m takhøyde. Skalltak eller buede tak vil vi av kostnadmessige hensyn forlate og i stedet benytte samme takkonstruksjon som i bølgepappfabrikken.

Over lastedokkene vil det som mesanin-etasje bygges spiserom, garderobes og sanitærrom med plass for transportens, hylsevikerens og eventuelt pakkeriets ansatte.

Truckverkstedet vurderer vi annen plassering av enn før brannen, og flere alternativer utredes. Likeledes har vi tatt opp til diskusjon flytting av pakkeri til lagerseksjon I, hvilket også utredes nærmere før endelig beslutning fattes.

Lagerseksjon 5 (sydøstre del av lageret) ble også skadet. Her vil skalltaket bli reparert uten forandringer for øvrig.

Mens vi venter på gjenoppbyggingen forsøker vi med provisorier å bote på de verste problemer for transporten. Hvis ikke værgudene blir for vrang, tror vi at at lagerets og transportens folk klarer brasene.

Ø. S.

Nye maskiner i sekkefabrikken

De nye maskinene er tidligere omtalt i Ranheims-Nytt nr. 1/72 (mars).

Både bunnleggeren og hylsemaskinen ble levert av firmaet Gartemann & Hollmann i Vest-Tyskland.

Begge maskinene er universal-maskiner. Bunnleggeren: Type Progress Super 522, døpt Bl. 4. — Hylsemaskinen: Type 531 Universal, døpt Hm 4.

Bl 4 var den første maskinen som kom til Ranheim. Monteringen tok til i mars. Montør Trauzettel fra G & H ledet monteringen med hjelpere fra Mek. verksted. I de viktigste fasene av monteringen deltok også de som var uttatt til maskinførere: Ivar Gabrielsen og Stener Lium.

Innkjøringen tok til i slutten av april under ledelse av montør Vollmer.

Bl 4 er som nevnt en universal-maskin, og etterhvert som man får

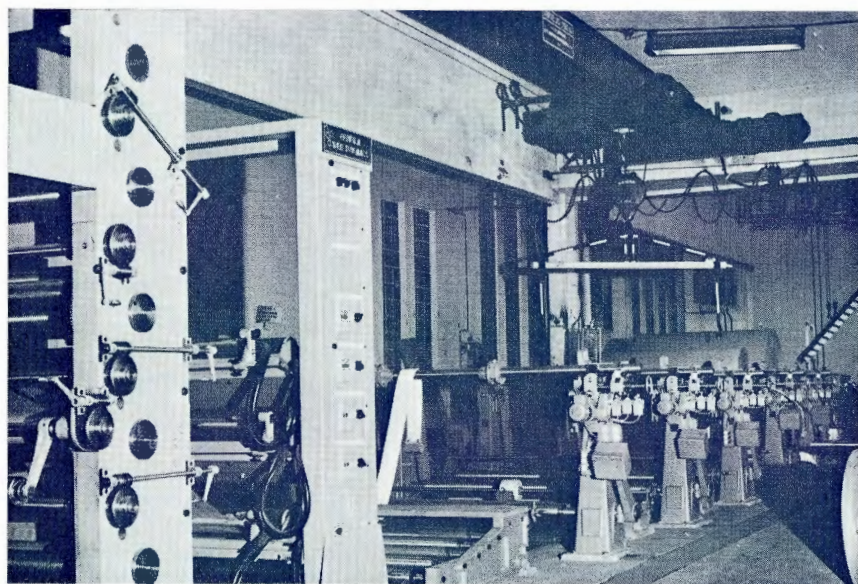
ulbygd format-utstyret vil den kunne kjøre de samme sekkene som Bl 1, men med høyere hastighet.

Til nå har maskinen hovedsaklig kjørt sementsekker, og den har vært kjørt både på 1 og 2 skift.

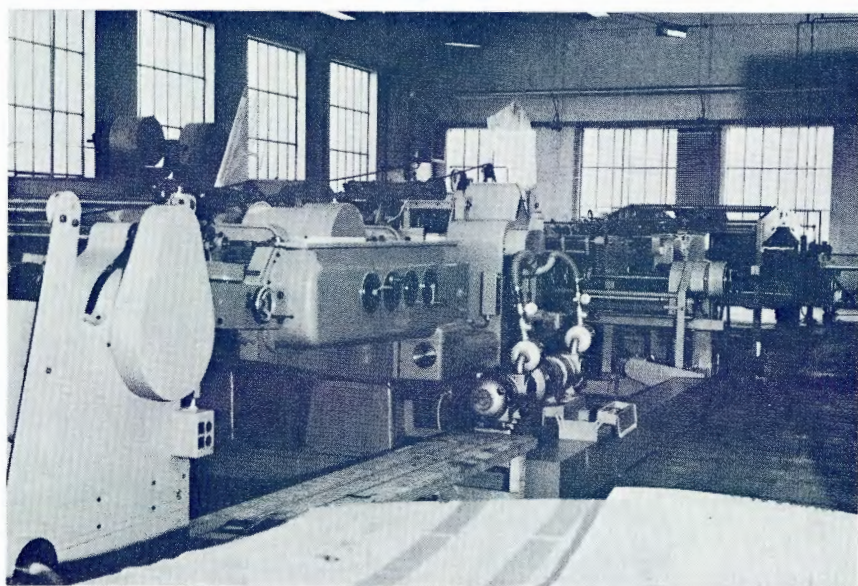
Monteringen av Hm 4 tok til i slutten av mai under ledelse av montør Trauzettel. Maskinførerne Joh. Bremseth og Kåre Fånes deltok også under monteringen.

Innkjøringen av maskinen tok til i slutten av juni under ledelse av montør Linnenkamp. Denne maskinen kan hovedsakelig kjøre de samme sekkene som Hm 2. Men i motsetning til Hm 2, som kan kjøre 6-lagssekker og 4-fargers trykk, er Hm 4 utstyrt for kjøring av 4 lagssekker og 2-fargers trykk.

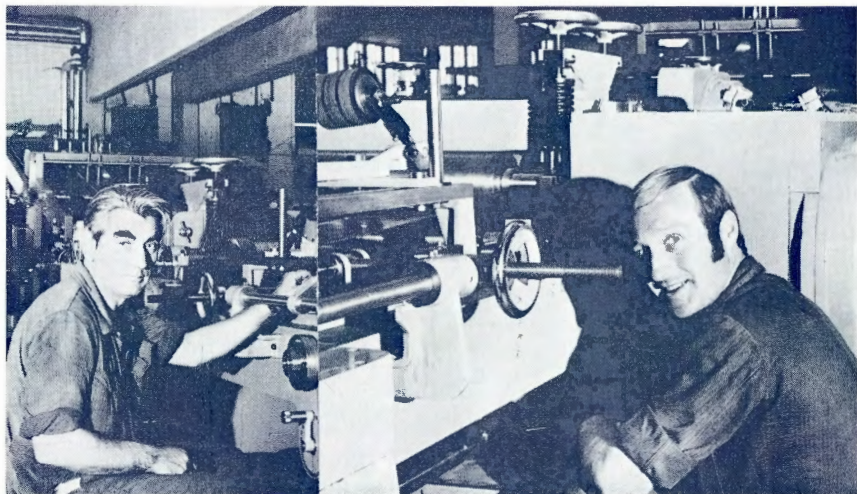
Sekkefabrikken har nå i ca. 4 måneder hatt 1—2 tyske montører i



Hylsemaskin 4



Bunnlegger 4



Montørene Trauzettel (til venstre) og Linnenkamp

sving. Kontakten mellom montørene og våre folk har vært god. Språket har tydeligvis ikke voldt altfor store vanskeligheter. Samtalene har gått på en blanding av tysk, engelsk og norsk.

I skrivende stund er montør Lin-

nenkamp opptatt med innkjøring av begge maskinene. Når de to maskinene nå blir satt inn i regulær drift, vil det bety en vesentlig kapasitetsøkning i Sekkefabrikken.

JH

NY STANSEAVDELING

Bølgepappfabrikken, eller Avdeling Pappemballasje som er det korrekte navnet, utvider igjen, og denne gangen bygges det østover «tilbake» mot PM 6. Hele området mellom bølgepapp I, PM 6 og byggelinje for fremtidig motorvei skal «tettes igjen» med en vel 3000 kvm stor hall. Situasjonsplan viser hvordan nybygget (BP III) vil bli plassert.

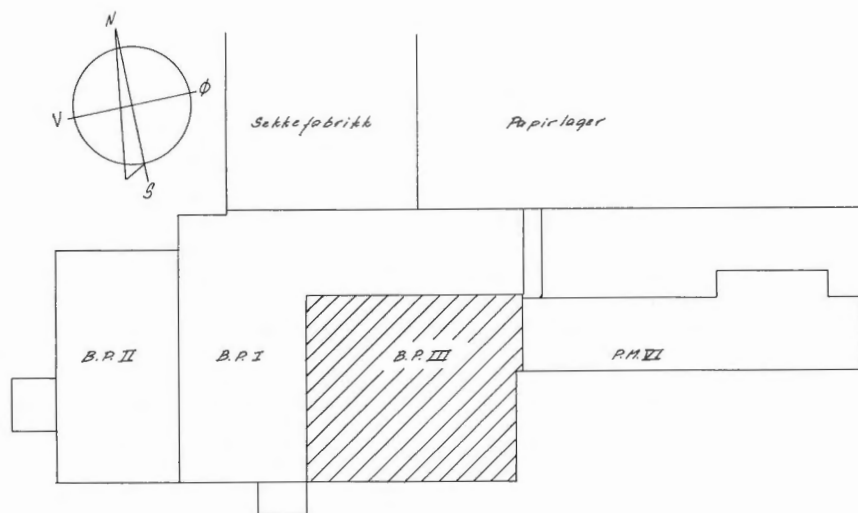
Det som blir av nye yttervegger for bygget skal kles med Robertson stålplater, og taket skal utføres som svakt skrånende saltak. Nybygget blir altså svært likt de to tidligere oppførte byggetrinn for bølgepappfabrikken (BP I og BP II) og skal ikke komme til å stikke seg ufordelaktig ut.

Det nye bygget vil bli anvendt som kombinert produksjons- og lagerlokale og får ingen innvendige skillevegger. Mesteparten av BP I's øst-

vegg vil også bli fjernet slik at trafikken mellom nytt og «gammelt» lokale kan gå mest mulig uhindret. Mot sydveggen vil det bli bygget en ny herregarderobe, og når denne er ferdig og tatt i bruk, skal hele tilfluktsrommet omgjøres til damegarderobe. På en liten del av taket for den nye garderoben, inn mot planleggingskontoret, kommer et nytt driftskontor.

Også denne gang er det sivilingeniørene Harboe og Leganger og arkitekt R. Tønseth som har laget tegningene for bygget. Selve byggearbeidet er imidlertid bortsatt til et for oss nytt bekjentskap, Siv.ing. Gunnar Thesen A/S. Han har på tross av at gravearbeidet ikke tok til før i sommerferien, lovet at selve hallen skal stå ferdig til jul.

Fordi det er tredje gangen det byg-



Situasjonsplan

ges for bølgepappfabrikken benevnes selve huset Bølgepappfabrikken byggetrinn III, eller forkortet BP III. Dette er imidlertid ingen dekkende betegnelse for det som skal foregå inne i nybygget, prosjektet har derfor fått arbeidsnavnet Stanseavdeling, — også det egentlig en forkortelse for et altfor langt navn.

I den nye avdelingen skal det konverteres både bølgepapp og massivpapp, og delvis på de samme maskinene. Ferdig bølgepappemballasje har vi jo nå produsert i 2½ år, så dette er egentlig ikke noe nytt, først nå får vi imidlertid fullt ut moderne og rasjonelt utstyr for stansing av kasser med uregelmessig form. Kasser av massivpapp har vi derimot hittil ikke laget i egen regi, på tross av at vi har produsert plater i snart 30 år. En kan derfor si at det er på høy tid at vi gjør jobben ferdig, dvs. lager ferdige kasser.

Papp-plater for Stanseavdelingen skal komme fra eksisterende bølgepappmaskin og Ranit-maskin, og fordi kvantumet stort sett vil komme i tillegg til det som nå lages på maskinene, må produksjonen fra disse økes. Økningen kan oppnås ved å kjøre maskinene flere timer pr. uke eller ved å øke maskinkapasiteten.

Hovedmaskinen i den nye avdelingen blir en stor stanseautomat sammenkoblet med et flerfargers trykkverk. På denne vil vi kunne trykke, stanse og strippe pappark på opptil ca. 1 x 1,5 meter med en hastighet av inntil 4500 stk. pr. time. Små formater kan stanses flere ad gangen, slik at produksjonen for disse blir tilsvarende større. Maskinen tar like gjerne både bølgepapp og massivpapp, og det er bare svært små omstillinger som må til når en skal skifte materiale. Vi regner derfor med at det skal stanses bølgepapp og massivpapp nærmest om hverandre. Hele maskinen med trykkverk blir levert fra J. Bobst & Fils S.A., et velrenommert, stort firma i Lausanne i den fransktalende delen av Sveits.

I tillegg til stanseautomaten vil det også bli installert en del andre nye maskiner, de fleste av disse for begge pappsorter, men noen også beregnet for massivpapp alene. En del overflytting av de maskiner vi har i dag vil også bli aktuelt i forbindelse med at nybygget tas i bruk.

Driften av den nye stanseavdeling vil bli ledet av en egen avdelingsingeniør underlagt driftsingeniør Larsen. K. Hammerås fra konstruksjonskon-

Av Ranheim Papirfabriks historie

(Forts. fra nr. 2 1972)

1935.

Rekonstruksjonsplanen som hadde vært under bearbeidelse siden august 1934 ble i mai 1935 moden til gjennomføring, som ble brakt til endelig avslutning på generalforsamling 1. juli 1935. Prinsippene var etter Den norske Creditbanks betingelser for ytterligere støtte og lån.

På generalforsamlingen 1934 hadde disponent Eliassen uttalt ønske om ikke å bli gjenvalgt som medlem av direksjonen. Fra det tidspunkt og til juli 1935 besto direksjonen av bare 3 medlemmer, Elias Klær, N. O. Young Fearnley og J. Sejersted Bødtker. Vedtektene medga at generalforsamlingen for hvert år kunne bestemme antallet av medlemmene i direksjonen (§ 5). På generalforsamlingen juli 1935 ble ingeniør S. A. Solberg innvalgt som 4. medlem av direksjonen.

Den nå gjennomførte rekonstruksjon var en avgjort saneringsprosess, kanskje ikke så dyptgående som ønskelig, men dog så vidt at Den norske Creditbank ydet den nødvendige støtte til fortsatt modernisering av fabrikk-anlegget. Oppførelsen av nytt soda-hus ble satt i gang omgående, men det tok 10 måneder før det kunne bli ferdig og komme i funksjon.

På verdensmarkedet fortsatte utviklingen fra 1934 med øket etter-spørsel på kraftpapir og øket eksport fra Norge, men den var enda ikke nådd opp til volumet i 1929. De kontinentale land i Europa la de samme vanskeligheter i veien som i tidligere år og laget i større utstrekning kraft-

papir av importert kraftmasse. Men for hovedmarkedet England var Scankraft så effektiv at kartellets avtaler med de engelske fabrikker i forbindelse med handelsavtalene muliggjorde en økning av eksporten til U.K. motsvarende en forholdsvis andel av det økede forbruk. Avsetningen på det oversjøiske marked steg også. — Scankraft-avtalen ble fornyet igjen, men enda bare for ett år til.

Forbruket og salget av kraftpapir på det innenlandske marked steg også tross det manglende samarbeid mellom kraftpapirfabrikkene, tross mange anstrengelser fikk man ikke orden i sakene. Men Ranheim mente å ha fått sin rimelige andel av den økte omsetning.

Som det har vært oppgitt foran under de forløpne siste 4 år hadde Ranheims produksjon i disse år ligget langt under hva man kunne betegne som normal, i grov beregning ca. 60 prosent under den. Årsakene er også anført og behøver ikke å repeteres. Oppgangen var begynt igjen i 1934 og fortsatte i 1935. I årets første halvdel var produksjonen ca. $\frac{3}{4}$ av kapasiteten, men fra 15. juli kunne fabrikk-sies å være i full produksjon, og det fortsatte året ut. Den nye papir-maskin laget fremdeles et utmerket papir, som bl. a. fant god mottakelse i England til spesialiteter som f. eks. «pitching paper» og «carrier bags» (bæreposer).

Utviklingen i papirindustrien hadde — man kan vel si *tvinget* Ranheim til å oppta spesialsorter av papir til

toret vil som nevnt i forrige nummer av Ranheims-Nytt tiltre stillingen ved årsskiftet. Foreløpig styres prosjektet av en prosjektkomite sammensatt av folk fra Drift- og Utviklingsavdeling.

Stanseavdelingen vil etter planen begynne å produsere i februar/mars neste år. Fra denne tid vil vi altså være i stand til å levere et enda bredere utvalg av emballasje med is-

bjørnmerket på. Samtidig vil det også gis en enkel forklaring på hvorfor bølgepappfabrikken heter Avdeling Pappemballasje, det lages jo da ikke lenger bare bølgepapp der. I vår tid skal jo imidlertid alle benevnelser om mulig forkortes. En gad derfor vite om ikke de som arbeider der fortsatt i mange år vil snakke om «Bølggen».

G. S.

prøvefabrikasjon, nærmere uttrykt for å følge med i den utvikling som gikk i retning av elastisk og vanntett papir for emballasje av varer som hitil hadde vært pakket i dyrere materialer som strie, sekker, kasser, tønner, blikk og jernfat m. v. Tidligere hadde Ranheim bl. a. anskaffet kreppmaskin, klebe- og impregneringsmaskin. Man tok nå opp forsøk med latex-papir, fremstillet av kreppet kraftpapir, et skritt videre på veien i retning av elastisk materiale: impregneret kreppet papir i to lag, eller flere, klebet sammen med et vanntett elastisk stoff, gummimelk, i fabrikkasjonen benevnt latex. Prøvene falt heldig ut, og det ble i samarbeid med Torp Brug i 1937 dannet et eget selskap: Norway Latex Kraft, med fabrikk i Fredrikstad. Fabrikken skulle dekke sine behov av kraftpapir fra Torp og Ranheim med henholdsvis 60 og 40 prosent. Det var mellom Torp og Ranheim i det hele tatt fra disse år et samarbeid fremkalt bl. a. ved at aksjene i Torp og Ranheim satt på delvis de samme hender, mest i den krets som grupperte seg om Elias Kiær.

Ranheims produksjon i 1935 kom opp i 10.224 tonn pakket papir. Det hadde vært full produksjon siden midten av juli. Produksjonsprisen var kr. 254.10 pr. tonn, litt lavere enn i 1934.

Arsoppgjøret for 1935 kunne nå vise overskudd igjen på driftskontoen, kr. 42.000,—, det samme tall som for underskuddet året før. Det bar den rette veien.

1936

Konjunktorene fortsatte oppover i 1936. Prisene steg jevnt for kraftpapir med gjennom 30 og 40 sh. pr. tonn til 51 sh. på England og 60 sh. på de oversjøiske markeder. I de siste månedene av 1936 fikk markedet likefrem karakter av høykonjunktur. Etter «Papirjournalen»s tilbakeblikk over 1936 skulle stigningen — for en vesentlig del, være fremtvunget av de stigende råstoffpriser. Noen sådan slutning kan man ikke trekke av de oppgaver som foreligger for driftsomkostningene på Ranheim. Pr. tonn var det et par kroners stigning i ved, mer enn oppveiet ved nedgang i kullforbruket, videre opp og ned med de

forskjellige poster slik at produksjonsprisen pr. tonn pakket papir ble kr. 254.60, en halvkroner bare mer enn i 1915.

Markedet var stigende og fast, men når dette kunne utnyttes fullt ut må takken derfor rettes til (den velsignede) Scankraft. Årsberetningen sier derom: «Takket være den begrensede adgang, som de gjeldende overenskomster innen Scankraft og innen Sulfatgruppen gir til salg til fast pris fremover, blir prisforhøyelsene effektive på meget kort tid sammenlignet med de bransjer hvor lignende avtaler ikke eksisterer. For eksport er der således adgang til å selge fast pris for maksimalt 6 måneder fremover og på hjemmemarkedet maksimalt for 2 måneder. I det stadig stigende marked, som vi nå befinner oss i, betyr dette selvsagt en meget stor fordel for fabrikkene.»

Også på det innenlandske marked foregikk den samme gunstige utvikling, prisen kunne bli hevet ved to anledninger med tilsammen ca. 75 kroner pr. tonn i gjennomsnitt. Man strevet med Ranheim og Torp som de drivende — fremdeles med å få i stand en avtale om kvoteordning kraftpapirfabrikkene imellom — og nådde til slutt en avtale som skulle gjøres gjeldende fra 17/12 1936.

Innendørs pågikk ombyggingen av sodahuset så det kom i drift 1/5. Til å begynne med var der en del forutsette tekniske ulemper som det tok 3 måneder for å overvinne. Byggesummen for sodahuset ble ikke vesentlig overskredet, men diverse nye metoder og erfaringer som var kommet til under arbeidet avdekket nødvendigheten av et mer komplett reserveaggregat til kr. 80 000. Da sodahuset ble planlagt regnet man med å minske de årlige produksjonsomkostninger med 140.000 kroner. Etter en kapasitet på 12.000 tonn skulle dette bli kr. 11,60 pr. tonn. Det finnes ingen eksakt oppgave over om denne beregning holdt stikk. Men etter en annen beregningsoppstilling ble besparelsen 6000 tonn kull årlig, mer enn beregnet. Dertil kom at det nye sodahus greide seg med et mindre antall arbeidere, ca. 20 mann ble overflødige. Årsberetningen sier om det nye sodahus til slutt: «Med de nu meget sterkt

stigende priser på kull må man si at sodahuset ble bygget på et særdeles lykkelig tidspunkt.»

Helt siden 1933 hadde posten for flis og tømmer i produksjonsomkostningene ligget på et ganske rimelig nivå, den hadde svinget omkring 49 kroner pr. tonn. Det ser ut til at man nå innstilte seg på muligheten av mer usikkerhet i råstoffspørsmålet, for 1937 regnet man med å måtte opp i 55 kroner pr. tonn pakket papir. Og det uteses at fabrikken må være «rustet til å ta unna noe mer avfallsvirke enn det på noe tidspunkt faktisk kan utbys til salgs eller påstås utbudt til salgs her i distriktene. Hvis ikke risikerer vi oppkomsten av en ny bedrift basert på skogs- og sagbruksavfall som råvare. En sådan bedrift kan under de nåværende politiske forhold tenkes igangsatt med statsstøtte selv om naturlige betingelser ikke foreligger. Selv om en ny sådan bedrift i og for seg ikke vil være levedyktig, vil den dog vesentlig kunne skade våre interesser i fremtiden, om den først kommer i stand. Vi har derfor vår oppmerksomhet sterkt henvendt på dette forhold.»

I 1936 holdt vedprisen seg nede på kr. 49,76. Men innen denne samlepost var det en del urovekkende at siden 1933 hadde prosenten av tømmerstøtet fra 10 til 27 prosent i 1936.

Ved de moderniseringer som etterhånden var blitt utført de siste årene var arbeidsstokken blitt innskrenket, og da på den måte at det ble de eldste

arbeiderne som ble oppsagt og pensjonert, i 1934 10 mann med kr. 500,— årlig i pensjon. Det var jo ikke noen stor pensjon, men dog en begynnelse, som vitnet om ansvarsbevissthet fra arbeidsgiverens side. I 1936 ble ytterligere 20 mann oppsagt og pensjonert, og pensjonssaken ble tatt opp på bredere grunnlag med støtte fra Strinda kommune.

Ved lønnsoppgjøret høsten 1936 ble overenskomst ordnet for 2 år, til 15. august 1938, med en generell lønnsforhøyelse på 5 prosent, gjennomsnittlig 7 prosent med indeksregulering pr. 15. august 1937.

På den ordinære generalforsamling 1936 ble foretatt en omgruppering av Ranheims direksjon, idet direktør J. Sejersted Bødtker trådte ut, og i hans sted ble innvalgt skipsreder Nils Astrup. Den ca. $\frac{1}{4}$ av aksjemassen som Sejersted Bødtker representerte var i ferd med å gli ut av Ranheims aksjonærбилde.

Ranheims årsoppgjør for 1936 viste et driftsoverskudd på ca. 118.000 kroner, som ble anvendt til avskrivninger. Obligasjonene var avbetalt med ca. 100.000 kroner, men til gjengjeld var summen av de andre gjeldsposter steget med ca. 250.000 kroner. Neste post på moderniseringsprogrammet var en «forholdsvis rimelig ombygning av vår papirmaskin nr. 2. «Vi håber at forholdene må muliggjøre denne ombygning i 1938.»

(Forts.)

Jeg tenker aldri på fremtiden. Den kommer sannelig fort nok.

Albert Einstein

Den som har et HVORFOR å leve for, kan makte nesten et hvilket som helst HVORDAN.

Nietzsche

* * *

Protokoll fra møte i bedriftsutvalget

Bedriftsutvalget ved A/S Ranheim Papirfabrik holdt møte i konferanserommet i Mekanisk verksted fra kl. 18.00.

Til stede: Fredrik Kiær, Gunnar Borhaug, Erling Dyblie, Kjell Hilmarssen, Audun Møller, Øistein Saksvik, Johan Svendsen, Peder Myhre, Erling Wiik, Aud Eidem, Arnfinn Knutsen, Aksel Berge, Arne Reitan, Morten Lillefloth.

Dessuten var innkalt for sak 2: Tor Schjetne.

Dagsorden:

1. Orienterende meddelelser fra bedriftsledelsen.
2. Regnskap for 1971.
3. Orientering om boligprosjektet på Reppe.
4. Kontroll av innkjøpt makulatur.
5. Eventuelt.

1. Orienterende meddelelser fra bedriftsledelsen.

Fredrik Kiær innledet med å gi en orientering om de driftsmessige resultater for 2. periode av inneværende år. Perioden ga et svakere resultat enn 1. periode, og slik at vi hittil i år ikke har oppnådd budsjetterte forhold. Konjunktorene trykker, og den vekst man har regnet med på årsbasis så vel i sekkefabrikk som bølgepappavdelingen ligger naturlig noe lavere i de første måneder. Vi har hatt lave salgspriser og vanskelige konkurranseforhold, hvor vi i bølgepappavdelingen må ligge med store lagre for kundene. Forholdene vil være bedret etter ferien, og særlig vil en bedring finne sted når vår nye stanseavdeling kommer i drift neste år. Sekkefabrikken er midt i sesongen og har nok å gjøre, slik at vi burde ha kjørt fullt hele sommeren uten feriestans.

I celluloseavdelingen har det vært så å si full produksjon. Polysulfidprosessen har teknisk sett gått bra, mens vi ennå vet for lite om hvilket utbytte prosessen gir.

I papirfabrikken har vi oppnådd bedringer hva angår stopptider og fibertap. Sterkere kvalitetskontroll har ført til større ukurant lager, og utskuddsprosentsen er følgende for stor.

Det må ennå drastiske endringer til med reduksjon av våre lagre, selv om dette har bedret seg noe den senere tid. Vi kan ikke binde mer kapital i lager- og virkesbeholdninger.

Vannsituasjonen er nå bra, men vår kraftstasjon har stått i 2 måneder til mai måned.

Kiær avsluttet sin orientering med å understreke den fortvilte valuta-situasjonen hvor vi lider under at England reduserer verdien av sin valuta. Endringen kom som kastet over oss, og var ikke ventet av noen. Vi løper i dag en betydelig risiko ved våre salg, hvor vi trolig vil få tap på flere hundre tusen kroner.

Angående EF-spørsmålet har bedriftsledelsen under utarbeidelse en bred redegjørelse til våre ansatte om bedriftens situasjon i forhold til EF.

Peder Myhre anmodet om at vedtaket fra forrige møte om opprettelse av spørrekasse omgjøres, idet han mente denne fremgangsmåte ikke lenger er den beste. Forslaget fikk full tilslutning og vedtaket fra forrige møte ble annullert.

Audun Møller pekte i sin orientering på at den nye ordning med betjening av fyrhuskjelen fra Sodahuset har tatt lang tid, men at det nå nærmer seg en avklaring over ferien. Det har vært rikelig med råstoff til celluloseavdelingen, og vi har ikke klart å bruke opp alt tømmeret på Løkka. De store tilførsler med derav følgende lagring utenfor huggeriområdet belastet sterkt vårt transportapparat.

Gunnar Borhaug orienterte om kvalitetsforbedringer i papirproduksjonen og at produksjonen er absolutt stigende. Vi har kunnet kjøpe maskinene fullt ut ved bruk av innkjøpt masse. Likeledes orienterte Borhaug om tekniske forbedringer på maskinene og prøver med filter og wirer.

For Etterbehandlingsavdelingen ble spesielt anmerket at den nye limtypen på Ranit-maskinen ikke svarte til forventningene, og vi vil derfor prøve enda en ny type over ferien. For øvrig har produksjonen i E-avdelingen til dels ligget over budsjettet bortsett

fra diskrudd. Arkavdelingen har dårlige priser og høye omkostninger.

Kraftstasjonen går med tilnærmet full styrke.

Øistein Saksvik redegjorde for utviklingsavdelingenes arbeid, hvor man i celluloseavdelingen har målt svovelutslipp. Resultatet av dette vil bli avgjørende for om vi skal fortsette med polysulfid-prosessen.

I papirfabrikken er arbeidet ferdig med forbedringen av kondensat- og dampsystem. Forbedringen av guskrog på PM 6 er snart ferdig.

I sekkefabrikken har det vært noen problemer med bunnlegger 4 som reparatør fra leverandøren kommer for å ta seg av. Bunnleggeren har hittil kjørt 40—45 tusen sekker pr. skift. Hylsemaskin 4 er ferdig installert og skal nå trimmes og innkjøres.

For den nye stanseavdelingen har vi fått byggetillatelse. Arbeidet starter over sommerferien, og vi vil være ferdig i desember/januar. I den forbindelse må kloakken legges om til Vikelva.

En stanseautomat av 3-fargers ny type er allerede bestilt. Maskinen vil kunne produsere 5000 kasser pr. time og skal leveres i desember d. å.

Johan Svendsen orienterte om et generelt sterkere marked enn tidligere for alle kvaliteter, men foreløpig har det ikke gitt utslag i bedre priser. På innlandsmarkedet har Hydro skuffet, mens vi imidlertid har oppnådd fremgang på andre felter. Svendsen oppfordret sterkt til fortsatt kvalitetsøkning og påpasselighet fra alle operatører.

Kjell Hilmarsen orienterte deretter om menneskapssituasjonen, hvor vi har hatt en økende avgang fra april. Situasjonen i øyeblikket karakteriserte han som svært vanskelig med stor belastning på de faste mannskaper, særlig hva angår opplæring. Lønns- og Samarbeidsutvalgets innstilling om effektivisering av opplæringen og godtgørelser til de faste mannskaper for forestått opplæring er klar til å bli satt ut i livet, og Hilmarsen håpet at alle ville følge godt opp i dette arbeid. Situasjonen fremover året betraktet han som bekymringsfull, idet vi også vil få en avgang på 35—40 mann som følge av redu-

sert pensjonsalder fra neste år. Til tross for et meget stramt arbeidsmarked er det i siste 1½ måned tatt inn 100 nye medarbeidere inklusive ferieavløsere og feriehjelpere.

Erling Dyblie orienterte om stigen- de svenske priser på kraftliner, noe som kan være et signal om mulighetene for bedre priser også på andre kvaliteter. Hjemmeforbruket i USA stiger og eksporten derfra blir således mindre. Vi har innkjøpt masse til bruk fram til ferien til brukbar pris.

For øvrig orienterte Dyblie om at kostnadene generelt stiger jevnt og sikkert.

På spørsmål fra Arnfinn Knutsen om hvordan vannstanden er i Jonsvatnet i forhold til i fjor, ble det svart at vannstanden er normal etter årstiden og at det er riktig å kjøre kraftstasjonen. Elverket har valgt Bratsberg-alternativet, slik at det om 3 års tid vil være drikkevannstunnel fram til Jonsvatnet.

Erling Wiik etterlyste hvordan det går med spørsmålet om avslag på Printer-Slotter-maskinene.

Øistein Saksvik svarte at det er innhentet anbud, og man vil forsøke å få fram en løsning snarest.

2. Regnskap for 1971.

Tor Schjetne orienterte om regnskapet for 1971 og utviklingen hittil i år. Orienteringen ble tatt til etterretning.

3. Orientering om boligprosjektet på Reppe.

Erling Dyblie ga en fyldig orientering om tomte- og boligsituasjonen, og minnet om den vanskelige situasjon de kommunale myndigheter har satt bedriften og dens ansatte i de senere år, ved de reguleringsbestemmelser som er lagt på våre områder. Hva angår det frigjorte areal på Reppe har kommunen fremdeles ikke mak- tet å føre fram den nye vannledningen, som er en forutsetning for å bygge ut feltet. Kommunen har imidlertid forespeilet å avsette penger på neste års budsjett, slik at arbeidene kan komme i gang til vinteren.

I mellomtiden har bedriften fått utredet flere byggealternativer for feltet. Det er nå byplanrådet som må ta stilling til disse. De kostnadsover-

slag som hittil er utført fra kommunens side har vist behov for store grunnlagsinvesteringer, særlig som følge av at kommunen vil legge en bred tilførselsvei til fremtidig bebyggelse innover Reppeplatået. Veien vil i tilfelle gå rett gjennom vårt felt, og bedriften ser det som svært urimelig at omkostningene med veien i tilfelle skal belastes vårt felt.

Dyblie orienterte videre om de problemer det er med å kunne realisere byggingen til priser som er overkommelige for den enkelte. I samråd med fagforeningen er man kommet til at husleiene ikke kan komme over ca. kr. 500,—. Block Watne utreder for tiden hvilke muligheter det er for bygging til en lavest mulig kostnadsramme og eventuell bruk av egeninnsats for den enkelte.

4. Kontroll av innkjøpt makulatur.

Peder Myhre hadde anmeldt spørsmål om hvorledes kontroll for mottak av makulatur foregår.

Erling Dyblie redegjorde for at mengden av makulatur har øket voldsomt, og det er lagt stor vekt på å få system over mottaket. Fra papirinnsamlingen skal all makulatur komme i baller merket med kvalitet og vekt. Makulatur som kommer med jernbanen veies, og biler som kommer med makulatur skal kjøres over stadsvekten. Adresseavisen leverer nå også på paller som skal være veid. Likeledes skal nå også hullkort leveres veid på paller. Dyblie oppsummerte med at vi har arbeidet oss mot enhetslaster med skikkelig merking av opprinnelse, kvalitet og vekt. Makulatur skal leveres i arbeidstiden til

masselageret, og det skal foreligge vektseddel før vi godtar fakturaen. En rekke stikkprøver på vekten har vært foretatt av bedriften uten at det har vært påvist feil.

Peder Myhre opplyste at det blant ansatte verserer historier og rykter om dårlig kontroll ved mottak av makulatur.

Gunnar Borhaug tilføyde til Dyblies redegjørelse at vi fra alle større leverandører har foretatt tilfredsstillende stikkprøver. En leverandør har imidlertid fortsatt kommet med makulaturen upresset og uveid, til tross for at avtalen er å gå via presse i Trondheim. Dette forhold har ikke vært i orden, og leveransene har kommet til alle døgnets tider. Som følge av dette er det nå absolutt satt en stopper for denne leverandøren med melding til produksjonen om at levering etter kl. 15.00 skal vektkontrolleres og avtales med ingeniør Ekker eller Borhaug på forhånd. I motsatt fall skal det ikke tas imot.

5. Eventuelt.

Arnfinn Knutsen anmodet bedriften om å se på om noe kan gjøres med parkeringsplasser, hvor det blir store vanddammer når det er nedbør.

Peder Myhre spurte om bedriften fortsatt vil anmelde kandidater til medalje for lang og tro tjeneste.

Hilmarsen svarte at det ikke er endringer i denne fremgangsmåte, og at bedriften i løpet av høsten vil anmelde eventuelle kandidater til både H. M. Kongens fortjenstmedalje og medaljen for lang og tro tjeneste.

Møtet ble hevet kl. 21.00.

K. H.

ORIENTERING FRA LØNNS- OG SAMARBEIDSUTVALGET (LSU)

I løpet av 1. halvår i år har utvalget gjennomført følgende arbeider:

1. Effektivisering av opplæringen av driftspersonell.

Utvalget har vurdert alle sider av vår opplæringsvirksomhet og levert sin innstilling om hvorledes opplæringen må legges opp i tiden fremover for å bringe denne under full kontroll

og gjøre den så effektiv som mulig.

Innstillingen er nå godkjent av ledelsen i bedriften og fagforeningen, og sendes i disse dager ut for iverksettelse. Dette vil si at det nå er trukket opp en ramme for opplæringsvirksomheten hvor det er bestemt hvilke opplæringsprogrammer og rutiner som skal utarbeides, hvorledes

opplæringen skal foregå og hvem som er ansvarlige for gjennomføringen.

Vår opplæringsvirksomhet vil etter dette omfatte skikkelig mottakelse og oppfølging av nyansatte, omfattende introduksjonskurs og videre orienteringskurs, grundig førstegangsopplæring i arbeidet, samt programmer for videre opplæring. Detaljene i de forskjellige opplæringsprogrammer er det nå de ansatte i avdelingene og de respektive ansvarlige for opplæringen i avdelingene som skal ta seg av. Etter LSU's mening vil det naturlige være at de ansvarlige for opplæringen i avdelingene utarbeider forslag som behandles i avdelingsutvalgene.

Alle programmer skal være ferdige til å tas i bruk innen årets utgang, hvilket betyr at opplæringsspørsmålet er gitt høyeste prioritet i tiden fremover.

Innstillingen omhandler videre hvorledes alle de som forestår opplæring av andre skal godtgjøres for dette. Det er fastsatt en bestemt undervisningstid for alle jobber i bedriften. Undervisningstiden er ment som den tid som vil medgå til ren undervisning i jobben og som det skal betales opplæringsgodtgjørelse til «onkelen» for. («Onkel» er den arbeider som

forestår opplæringen på arbeidsstedet). Størrelsen av godtgjørelsen blir fastsatt av bedrift og fagforening så snart som mulig, og trer i kraft så snart avdelingen får i gang kontrollert opplæring i henhold til innstillingen. Innstillingen sendes i disse dager ut til alle ledere og tillitsmenn, og blir dessuten å finne på alle spiserom.

2. Lønnsharmonisering.

Utvalget har allerede rukket å behandle dette omfattende problemkompleks så langt som til å ha utarbeidet et foreløpig forslag til lønnsklassesystem. Det vil si et system hvor alle stillinger lønnsmessig er balansert i forhold til hverandre etter ansvar og krav i stillingene.

Nærmere orientering om systemet vil bli utsendt i løpet av en måneds tid.

Neste etappe som LSU nå tar fatt på, er å se hvorledes våre nåværende lønns- og produktivitetssystemer passer inn i dette og hvilke forandringer som må gjøres. Utvalget vil forsere dette arbeid, men antar at høsten vil medgå for noe forslag kan foreligge om disse vanskelige og omfattende spørsmål.

Lønns- og Samarbeidsutvalget.



Litt om RASK og ROT

Så vidt vites vil nedenstående sak bli tatt opp i bedriftsutvalget også, så når dette leses vil vel både saken og bedriftsledelsens svar være kjent for de fleste. Men det har vel ingen ting å si at vi i tillegg nevner det her i Ranheims-Nytt, da vi vet at det er mange som har tenkt på dette.

Det gjelder anledningen, eller rettere sagt mangel på anledning til å få tømme litt rask og rot på bedriftens fyllplass nord for idrettsplassen. Muligheten for slikt i dag er jo helt null.

Nå forstår vi i noen grad hvorfor det sies nei. Det er vel frykten for at det kanskje vil bli en nærmest ukontrollert tømning, med slenging av rask og gjenstander og ting rundt

omkring, at man legger fra seg saker som fremmer rotteplage osv.

Slik må det selvsagt ikke bli. Trafikken må reguleres, ellers vil det ikke gå, og vi ser oss heldigvis i stand til å bidra med et forslag til løsning.

Fyllplassen åpnes for bedriftens ansatte en eller to dager i måneden for henleggelse av rot og rask fra loftsryddingen og som ellers ikke går ned i den kommunale soptønnen. Det plasseres en myndig mann på tippen som dirigerer den trafikken som måtte forekomme, kontrollerer at det ikke tømmes ting som gir anledning til rotteinvasjon, og som ser til at alt blir lagt fra seg på riktig og anvist sted.

Om jeg så må si det selv, herr redaktør, så synes jeg faktisk at dette høres bra ut.

aw.

BESØK HOS OSS

Torsdag den 31. august hadde vi storbesøk. Det var forbundsstyret i Norsk Papirindustriarbeiderforbund som kom innom, invitert av bedriften.

Hensikten med besøket her i Trøndelag var å se og sette seg inn i de lokale forhold som en del av deres «undersätter» her oppe lever og virker under. De hadde tidligere under turen besøkt Salsbruket Tresliperi i Nord-Trøndelag.

Forbundsstyremedlemmene hadde også sine fruer med, og det var således en tallrik forsamling som klokken 10 om formiddagen ble ønsket velkommen til bedriften av personalsjef Kjell Hilmarsen. Ranheim Arbeidsmannsforenings styre var også til stede.

Fordelt på fire grupper beså man deretter bedriften. Etterpå serverte

bedriften kaffe og snitter oppe i hovedkontorets spisesal. Herunder ga Hilmarsen en orientering om fabriken, Fagforeningens formann, Peder Myhre orienterte om foreningen og dens virke. Forbundets formann, Olav Bratlie, takket til slutt bedriften for innbydelsen og mente at besøket hadde gitt et godt og givende inntrykk.

Til slutt bør nevnes at forbundsstyret under omvisningsrunden ble mektig imponert av vår bedrift. Især av den store og avanserte foredlingsgrad av papiret som etterhvert er blitt utviklet hos oss. Det var hel samstemmighet om at Ranheim Papirfabrik er en bedrift med framtida for seg. Og det mener vi som jobber her også.

aw.



Formannen i Norsk Papirindustriarbeiderforbund, Olav Bratlie, og personalsjef Kjell Hilmarsen, ser ut til å være enige om at «uten mat og drikke — —»



*Forbundsstyremedlemmer med sine respektive, blandet med Ranheims-ansatte,
tar til seg føde*



Omvisningen foregår i alle afdelinger



Problemer drøftes og erfaringer sammenliknes

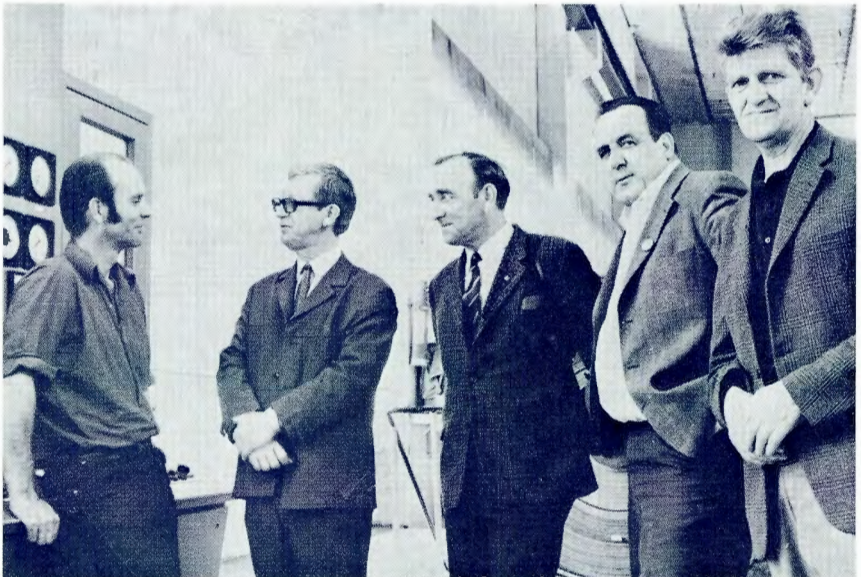


Her synes det klart hva nestformannen i «Papir», Hauge, og overing. Møller ved R.P. går inn for: Kommer det problemer skal vi løse dem!



Nedenfor:

Flønes (t.v.) i samtale med Hauge, mens to representanter fra Borregaard og en fra Ranheim lytter.



SAMARBEIDET STYRKES

Avdelingsutvalg opprettes i alle avdelinger

Fra september måned er hele 9 avdelingsutvalg kommet i virksomhet ved bedriften. Dermed åpnes igjen mulighetene til å utvikle og praktisere et reelt samarbeid mellom ledelse og ansatte på det arbeidsted den enkelte har i bedriften.

Av de retningslinjer som er utarbeidet for utvalgene skal vi merke oss at utvalgene kan behandle alle spørsmål og problemer som angår avdelingens virksomhet, bortsett fra rene lønsspørsmål, som behandles av fagforening og bedriftsledelse.

Hvert halvår vil det bli holdt en bedriftskonferanse hvor samtlige medlemmer fra avdelingsutvalgene og bedriftsutvalget kommer sammen. Man vil her drøfte avdelingsutvalgenes arbeid samt orientere om og drøfte den ventede utvikling for bedriften i tiden fremover.

Likeledes merker vi oss at det både hva angår saksbehandlingen og møtevirksomheten er innarbeidet sikker-

hetsventiler i retningslinjene, som skal sikre en stø og sikker kurs uten grunnstøtninger.

Det vil vel ennå i lang tid være tvilere og skeptikere til den samarbeidslinje som fagforening og bedriftsledelse har gått så sterkt inn for og som man har forsøkt å utvikle de senere år. Ønsker man å bedre alle de forhold man i dag mener det er noe galt med, eller som kan gjøres bedre, må man utvilsomt innse at det kun er i et nært samarbeid man vil finne løsningene.

Tvilerne må få det helt klart for seg at bedringer av den enkeltes kår og trygghet på arbeidsplassen og dermed hele bedriftens videre utvikling, må bygges på samarbeid mellom ledelse og ansatte. La oss håpe at vi fortsatt evner og lykkes i å utvikle dette samarbeid, og la oss hilse avdelingsutvalgene velkommen som et viktig ledd i disse bestrebelser.

K. H.



AVDELINGSUTVALG

Retningslinjer for avdelingsutvalgene

ved A.s Ranheim Papirfabrik

1. Antall utvalg og sammensetning.

Det opprettes 9 avdelingsutvalg ved A/S Ranheim Papirfabrik med følgende fordeling og sammensetning:

Avdeling	Antall repr.tanter	
	Arbeidere	Bedrift
Celluloseavdelingen	4	3
Hovedavdelingen	6	4
E-avd. og Salen	6	4
Gummieringsavd.	3	2
Sekkefabrikken	4	2
Bølgepappavdelingen	4	2
Mek. verksted	Kl.styret	4
Bygningsavdelingen	3	3
Transportavdelingen	3	3

2. Utvalgets ledelse og forhold til avdelingsledelse og bedriftsutvalg.

- Utvalget ledes av en forman og en sekretær som velges blant utvalgets medlemmer. Formannen velges vekselvis fra ledelsens og de ansattes representanter. Når en representant for avdelingsledelsen er formann, skal de ansatte ha sekretæren og omvendt.
- Utvalget skal innen sitt arbeidsområde fungere som rådgivende utvalg for avdelingens ansvarlige ledelse. Bedriftsutvalget og bedriftsledelsen kan forelegge

spesielle saker for avdelingsutvalget. Avdelingsutvalget skal avgi rapport om sin virksomhet til bedriftsutvalget en gang pr. halvår. Klager på behandling av saker, møtehyppighet e. lign. fra en av partene i et avdelingsutvalg, kan fremmes for bedriftsutvalget.

3. Utvalgets medlemmer skal gjennom samarbeid virke for en mest mulig effektiv produksjon og for størst mulig trivsel i egen avdeling. Med dette for øye kan utvalget bl.a. behandle:

- a) Avdelingens og bedriftens økonomiske og produksjonsmessige stilling.
- b) Effektiviserings- og rasjonaliseringstiltak i avdelingen.
- c) Vedlikehold og utnyttelse av maskinene i avdelingen.
- d) Kontroll med kvalitet og utskudd i avdelingen.
- e) Bemanningsplaner i avdelingen.
- f) Opplæringssspørsmål i avdelingen.
- g) Helse- og sikkerhetstiltak i avdelingen.
- h) Velferdstiltak i avdelingen.
- i) Spørsmål som angår avdelingens virksomhet, endringer i produksjonsopplegg og metoder, produksjonsutvikling, samt planer med hensyn til driften i den nærmeste fremtid.
- j) Saker forelagt fra bedriftsutvalg eller bedriftsledelsen som angår avdelingens virksomhet.

4. Saksbehandling.

Når avdelingsutvalget har avgitt uttalelse i en sak, skal avdelingsledelsen behandle saken så snart som mulig og gi utvalget underretning om avgjørelsen. Er saken ikke avklart innen annet utvalgsmøte etter utvalgets behandling, skal avdelingsledelsen gi en så fullstendig orientering som mulig om hvor langt saksbehandling er kommet og om når endelig avgjørelse kan ventes.

5. Møtevirksomhet.

Utvalget holder ordinære møter så ofte partene er enige om det og

minst en gang pr. måned. Hvis formannen og sekretæren er enige om at et møte ikke er nødvendig, kan dette sløyfes. Saksliste til møtene utarbeides av formannen og sekretæren i fellesskap, og gjøres kjent for medlemmene minst 3 dager før møtet skal holdes.

6. Møtereferater:

- a) Det skal føres referater fra utvalgets møter. Referatene skal inneholde de spørsmål som er drøftet og de uttalelser man er kommet fram til. Referatene skal sendes til hver av bedriftsutvalgets medlemmer samt til hvert medlem i eget avdelingsutvalg.
- b) En gang pr. halvår innkaller bedriftsutvalget til en bedriftskonferanse hvor samtlige medlemmer av bedriftsutvalget og avdelingsutvalgene møter. Bedriftsledelsen gir på disse møter orientering om bedriftens situasjon i tiden fremover, og de forskjellige utvalgs videre arbeid drøftes.

7. Generelt.

For å være sikret en mest mulig sakkyndig behandling av de enkelte saker, har utvalgene anledning til å innkalle personer utenom medlemmene til utvalgenes møter for å gi utredninger om spesielle spørsmål. Formann og sekretær i utvalgene kan også bli enige om å innkalle til større møter innen de respektive avdelinger for informasjon.

En innskutt bemerkning er det meste en mann kan gjøre seg håp om å prestere under en samtale mellom to kvinner.

Der Stern

Å leve for seg selv er en sykdom. Egoisme er rust på personligheten.

Victor Hugo

Uansett hva som ellers fører til luftforurensning, så er det absolutt ikke fredspipen.

Bill Copeland

Pensjonsalderen og folketrygden

Pensjonsalderen i folketrygden settes ned fra 70 til 67 år med virkning fra 1. januar 1973. Dette reiser mange tekniske, juridiske og administrative problemer for våre myndigheter, som for tiden arbeider på spreng for å få frem endelige instruksjoner og direktiver. Likevel vil vi med dette forsøke å gi orientering om hovedpunktene i endringene, og heller følge på med flere orienteringer senere når de nødvendige regler for praktisering av lovendringene er ferdige.

Under behandlingen av endringene i folketrygden har det vært forutsetningen at det skal finnes frem til en ordning som gir arbeidstakerne rett til å fortsette i arbeid etter 67 år på visse vilkår. De spørsmål som reiser seg i denne sammenheng har vært behandlet av en komité. De forslag komiteen har kommet med innebærer en rekke endringer i arbeidervernloven, og vil bli avklart ved behandling i Stortinget i høst.

For arbeidstakere i aldersgruppen 64—67 år likestilles på visse vilkår alderssvekkelse med sykdom når det gjelder rett til uførepensjon.

Vi får med andre ord en ordning hvor pensjonsalderen er 67 år, men hvor man har muligheter til å trekke seg tilbake noe tidligere som følge av alderssvekkelse, og anledning til fortsettelse å ha arbeid frem til 70 år.

Den som har fylt 67 år, men ikke 70 år kan ta ut alderspensjon etter ønske. Benytter man sin rett til alderspensjon kan man inntil 70 år ta ut gradert pensjon med $\frac{1}{4}$, $\frac{1}{2}$, $\frac{3}{4}$ eller hel pensjon. Retten til å ta ut alderspensjon er likevel begrenset i forhold til vedkommendes ervervsinntekt, slik at vedkommende ikke kan ta ut så stor del av pensjonen at alderspensjon og ervervsinntekt tilsammen overstiger 80 % av tidligere ervervsinntekt.

Den som ikke tar ut hel pensjon fra fylte 67 år, vil få et ventetillegg for den del av pensjonen som ikke tas ut. Ventetillegget kommer til utbetaling fra det tidspunkt hel pensjon tas ut, senest ved fylte 70 år. Ventetillegget skal utgjøre $\frac{3}{4}$ % av den til enhver tid løpende egenpensjon (grunnpensjon og tilleggspensjon) multiplisert med det antall hele kalendermåneder etter fylte 67 år vedkommende har ventet med å ta ut pensjon. Regnet etter gjennomsnittlig levealder vil den som tar ut sin pensjon fra fylte 67 år få utbetalt noenlunde samme totalbeløp som den som venter med å ta ut sin pensjon med ventetillegg.

Den brutto pensjonen som vedkommende har rett til fra fylte 67 år består som ellers av grunnpensjon, tilleggspensjon, tilleggspensjon og/eller særtillegg og kompensasjonstillegg, samt eventuelle forsørgingstillegg for personer under 17 år. Pensjonen beregnes på grunnlag av trygdetid og poengopptjening til og med fylte 66 år.

For den som fortsetter i arbeidslivet etter fylte 67 år, blir det fortsatt adgang til å opptjene pensjonspoeng til og med det år vedkommende fyller 69 år. Ved fylte 70 år vil da den alderspensjon som ble fastsatt ved 67 år, bli omregnet og opptjente pensjonsrettigheter mellom 67 og 70 år vil bli tatt med.

Medlemsavgift av pensjongivende inntekt skal fortsatt betales så lenge vedkommende har ervervsinntekt, dog høyst ut det kalenderår han fyller 69 år. Arbeidsgiveravgift betales også for arbeidstaker som er over pensjonsalderen.

Uførepensjon, etterlattepensjon og yrkesskadepensjon ytes ikke etter 67 år, idet man fra da av blir berettiget til alderspensjon.

K. H.



Pensjonist-turen 1972

gikk av stabelen tirsdag 22. august. Vi hadde hverken benyttet oss av Vassmo eller noen computer for å fastsette dagen, men til tross for det gledet solen oss med sitt nærvær hele turen til ende.

Kanskje var vi mer avhengig av været enn vanlig akkurat i år, fordi vi skulle raste i friluft flere ganger underveis. Det ville derfor vært til liten trøst at vi skulle få «en dag i mårrå».

Nok om det — under solglad himmel gikk turen ut i «skov og mark» gjennom Orkanger, over Hemnekjølen til Kyrksæterøra.

Etter en kortvarig strekk på bena ved Fannrem tok vi vår første rast med kaffe og hjemmebakst på Søvassli Ungdomssenter. Vi var knapt kommet inn i det tidligere turisthottellet før Dahlø spilte opp på drag-spelet med vuggende valsemelodier. Fordrevet av koffein og musikk forsvant all stølhet etter bussturen, og på veranda og tun gikk dansen med spreke pensjonister som aktører.

Andre valgte å spasere litt omkring i solskinn og gudbenådet natur.

Nedenfor ungdomssenteret ligger Søvatnet — en perle i landskapet. Skogkledte nes og halvøyer stikker ut i vatnet og bryter ensformigheten — skaper liv og variasjon.

Rundt ligger vidder og fjell som kan stille både sommer- og påsketuristens trang til naturopplevelse. Det er i grunnen ikke så merkelig at Søvassli er blitt kanskje det mest populære utfartssted i Sør-Trøndelag og har inspirert så mangan hyttebygger til dåd.

Vi dro videre vestover langs Vassli-vatnet og elva Sør, og snudde nord ved Rovatnet. På østsiden av vatnet ligger Rokollen, et fjell som stuper loddrett ned i bølgene og virker truende på værharde dager. Om denne går det sagn at fjellet skal rase ut på

en julekveld. Dette skal være en straff for at bygdefolket forviste ei taterkjerring. Og Kyrksæterøra — som ligger for enden av vatnet — vil oversvømmes.

Vel — det er lenge til jul, og i dag er det vi som invaderer «Øra» — en mye hyggeligere oversvømmelse om vi skal si det selv.

Gamle sagn kan ikke ta matlysten fra oss, og på stedets største etablissement inntar vi middag, kaffe og bløtkake uten redusert appetitt.

Hilmarsen orienterer om alt det nye som er skjedd i konsernet siden sist og bringer en hilsen fra bedriftsledelsen til pensjonistene. Og ingen har noe imot at han til slutt lover ny tur til neste år.

Ellers er Tormod Barstad leder av allsang og ansvarlig for høy stemning under middagen.

Etterpå besøker vi Falk Sko og ser hvordan skistøvler lages. Noen benytter anledningen til å se seg om på Øra, der gamle, små hvitmalte trehus skaper sørlandsidyll ved enden av en solglitrende fjord.

På hjemturen besøker vi Vinjefjorden med sin storslåtte vestlandsnatur — en lang fjordarm som strekker seg innover i landet med høye og steile fjell på sidene.

Siden stopper vi enda en gang på Hemnekjølen, og til trekkspilltoner nyter vi medbrakt i skatteklasse 0 og 1 mens vi tar farvel med fjellet for denne gang.

Vel hjemme kan søster Ragnhild bidra med enda et moment til en vellykket tur — en uåpnet medisinveste.

✱

Virkelig ungdom er en egenskap vi først kan oppnå med alderen.

Jean Cocteau



Fra pensjonistenes besøk på Søvassli Ungdomssenter

PENSJONISTENE VÅRE

Jeg har alltid likt å ha kontakt med våre pensjonister. Man kan ofte få inntrykk av at pensjonistene er like interessert, ja, i mange tilfeller mer interessert i bedriftens ve og vel enn vi som er i arbeid.

Det hyggeligste av alt er at de aller fleste er tilfredse og synes de har det bra på alle måter. I vår store pensjonistfamilie, som er på godt over et hundre personer, har vi en ganske god fordeling av ektefeller — enker, enkemenn og enslige ugifte.

På vår siste pensjonisttur kom jeg i snakk med disse staute kvinner og menn, og jeg stilte en del spørsmål, som de var svært villige til å svare på. Selvfølgelig var det delte meninger om saker og ting, og det skulle bare mangle.

Da dette ikke var noe personlig intervju, men nærmest koseprat i grupper, nevnes ingen ved navn.

Her er noen av spørsmålene:

1. *Hvordan liker du deg som pensjonist? Strekker pensjonen til?*
De fleste liker seg godt. Noe urettferdighet var det enighet om at det er, da ikke alle får like meget. For eks. brenselbidrag, fri lege og medisiner osv.
2. *Er dere oppmerksom på at det er mye i dag som pensjonistene kan søke om hjelp til, og om hvem dere skal henvende dere til for veiledning og hjelp?*

Etter svarene å dømme var dette nytt for mange, men dette må dere sette dere bedre inn i og prøve de muligheter som finnes.

3. *Er det store forandringer i den daglige rytme etter dere er blitt pensjonister, og har dere klart omstillingen?*

Det var tydelig at de fleste hadde forberedt seg på pensjonsalderen — og godt er det.

4. *Hva mener dere om ungdommen av i dag?*

Samstemmig: Vi forstår ingen ting.

5. *Dere har gjennom et langt liv gått til valgurnene utrolig mange ganger. Skal dere stemme den 25. sept., og blir det da ja eller nei til EF?*

Ja, dette var et vanskelig spørsmål, men stemme skulle de fleste, og jeg tillater meg å si: *Stem ja!*

6. *Følger dere med i oljepolitikken?*

Ja, og vi håper å bli oljesjeiker alle sammen!

7. *Leser dere Ranheims-Nytt?*

Ja, fra perm til perm. Men mange av oss har falt mellom to stoler og får ikke tilsendt bladet.

Jeg lovte å rette på dette, for alle våre pensjonister skal ha Ranheims-Nytt.

TB



80 år:

Anton Moen
Johan P. Bremseth

28/7 - 72
7/11 - 72

75 år:

Kristoffer Johansen	13/9 - 72
Leonard Wærnes	14/9 - 72
Ole S. Barstad	12/12 - 72

70 år:

Ester Moe	12/11 - 72
-----------	------------

60 år:

Otto Hagen	4/11 - 72
Jon Sivertsvik	26/10 - 72
Arvid Gjengstø	6/11 - 72
Paul Punde	16/11 - 72

50 år:

Åsmund Antonsen	2/10 - 72
Odd Høyem	2/11 - 72

Er Ranheim underutviklet område?

Vanligvis var Ranheim før i tida betraktet som stedet hvor folk tidlig var ute i startgropa med nye tiltak, både på det ene og det andre området. Det var sport og idrett, musikk og sang, foreningsliv, ja, kort sagt kulturtiltak av mange slag.

Hvordan er det i dag? Begynner du å se deg om i nabolaget vil du kanskje oppdage at nabostedene er begynt å gå forbi oss på de fleste områder.

Grunnen? — Er stedspatriotismen borte? Av Ranheim Papirfabriks 750 ansatte er snart et fåtall ranheimsbygger, og de utenbygdsboende har naturlig nok sine interesser på andre steder. Vi må også innrømme at hjelpemidler for å utrette noe effektivt er bedre i de fleste tettbygde strøk rundt oss.

For å nevne noen ting:

Tidsmessig forsamlingshus er mangelfullt på Ranheim. De fleste av nabobygdene har samfunnshus som langt overgår det vi kan stille opp. Vi mangler spesialforretninger. En bokhandel kan skaffe deg mange hjelpematerialer. På Ranheim kan du i dag, siden jernbanekiosken ble borte, ikke engang skaffe deg en avis uten å abonnere. Vi må til byen. Flere av nabobygdene har også egen lokalavis. Noen vil kanskje si at Ranheim også har egne aviser, Menighetsbladet og Ranheims-Nytt. Slike trykksaker har også våre naboer. Vi får vel også kjøpt Adresseavisen og Arbeider-Avisa, men vil du skaffe deg dagsnytt fra andre landsdeler eller ut-

landet, må du til byen eller en nabo-bygd.

Adgang til telefon har lenge vært utilstrekkelig, men dette er vel delvis vår egen skyld. Vi har avskrekkende eksempel på hvordan vi bevarer våre telefonmuligheter (telefonkiosken ved Ranheimsbrua).

Når det gjelder idrettsplasser er vi godt forspent, men likevel er i et hvert fall ikke fotballen hva den var. Å være på toppen krever stor innsats, større for hver dag hvis publikum skal slutte opp om den.

Så var det legespørsmålet. Andre tettbygde strøk har både lege og tannlege, ja, like til legesenter. Vi har ingen av delene. Der vil vel også noen innvende at vi har bedriftslege. Det har vi, og vi har kontrollundersøkelser som drives av Ranheim Sanitetsforening, men ingen praktiserende leger. Vi har heldigvis ved iherdig arbeid i skolestyret fått igjennom en ordning med skoletannlege på stedet, men for å få trukket en tann for resten av ranheimsfolket må de reise til et av nabostedene eller til byen.

På musikkens og sangens område holder en del ildsjeler janitsjar og sangkor i gang, men å følge med og holde nivå er ikke lett.

Nå har ikke ranheimsfolket vært av dem som gir seg i første omgang, og det tror jeg ikke de gjør nå heller. Men det kan være på tide å gjøre folk i storkommunen oppmerksom på at vi er til, og at vi også vil ha vår del av kaka.

B

Formannens plass i vernearbeidet

Formannen har en nøkkelstilling i vernearbeidet, da det er han som har det daglige ansvar for sikkerheten for sine folk.

Sammen med verneombudene står og faller vernearbeidet på disse, og deres innsats kan aldri bli for stor.

Selv om formannen er hardt belastet i sin daglige job (alle maser på formannen), må han ta seg tid til dette meget viktige arbeid for å

skape sikre og gode forhold på arbeidsplassene.

Det ligger ikke så lite oppdragende arbeid i å være formann, og vernearbeidet må faktisk gå inn som en daglig rutine.

I vår instruks står det bl. a. at formannen minst én gang pr. måned sammen med verneombudet skal inspisere sitt område, rapportere om eventuelle mangler og sammen med

avdelingssjefene sørge for at det som blir påpekt blir rettet på.

For å oppnå å forebygge ulykker eller helseskader og skape et godt miljø, gode hygieniske forhold og spesielt skape *trivsel på arbeidsplassen*, for derved å få en tilfreds arbeidsstokk, vil jeg nevne noen ting som kan være til hjelp:

1. Helt fra første dag informere nyansatte om hvor viktig vernearbeidet er.
2. Ved ordregiving legge spesiell vekt på jobber med farlige forhold, hvor vi av erfaring vet at det lett kan skje en ulykke.
3. Orden og renslighet på hvilken som helst arbeidsplass er første bud for å unngå ulykker.
4. Oppdra sine folk til å holde orden, hver på sin plass. Hvis man gjør

dette hver dag, tar det som regel bare noen få minutter.

Det må ikke bli en regel at det må skje en ulykke før man ordner opp i skitt og lort, men fjerner alt overflødig fra arbeidsplassen sin, pusser og rydder opp.

5. Sørge for at verneinnretninger er på plass og agitere for bruk av personlig verneutstyr.
6. Dette med å verne sin arbeidsplass må som alt annet læres og må innpodes fra første dag.
7. I spesielle ting søke hjelp hos hovedverneombudet, eventuelt verneleder, som alltid står til disposisjon.

Dette med å lære opp folk i vernearbeidet er et langt lerret å bleke, men én ting er sikkert: Vi har aldri lov til å gi opp.

Vernelederen.



Romantikken og EF

Denne artikkel av H. M. er ikke noe partsinnlegg i EF-debatten. Avgjørelsen i spørsmålet er klart når dette leses, men den filosofiske betraktning som denne artikkel inneholder, kan kanskje være med og gi en forklaring på de store meningsmotsetninger vi har vært vitne til.

Red.

Romantikk er et ord som i det 20. århundre har fått et noe latterlig og mindreverdig skjær over seg. Dette skal imidlertid ikke skjule det faktum at romantiske perioder åndshistorisk sett alltid har vært meget rike kulturelt og har avfødt og banet vei for nytenkning eller nyorientering innenfor den situasjon utviklingen har ført oss inn i. Hva er så romantikk?

Å definere begrepet med få ord lar seg ikke gjøre, men derimot er det mulig å beskrive hvilke tanker det generelt står for og hva for utslag disse tankene gir seg. Normalt oppstår romantiske ideer i en periode da naturvitenskap og teknikk i lengere tid har hatt en rivende utvikling. Et karakteristisk trekk ved mennesket

under en naturvitenskapelig periode er at det i høyere grad enn ellers føler seg i stand til å løse verdens og livets gåte, religion og mystifisme må vike plassen for en realistisk innstilling. Begreper som Gud er noe fjernt eller eksisterer ikke. Mennesket ser ofte ingen grenser for hva det kan utrette. Derfor søker det også en vitenskapelig forklaring på verdens opprinnelse, og ser det som sin oppgave å løse alle problemer ved sin intelligens. Den rent følelsesmessige side ved mennesket kommer i bakgrunnen. Den innstilling eller det syn som reagerer imot og angriper en slik tenkning er i regelen blitt kalt romantikk. Et av grunntrekkene ved romantikken er den oppfatning at

mennesket ved å basere sitt liv på naturvitenskapene, ved å utvikle seg kun som intelligensmaskin, ved å klumpe seg sammen i bysamfunn osv. — stadig fjerner seg mer og mer fra sin egentlige natur. Urbaniseringen gjør mennesket kunstig og ødelegger det. Derfor søker romantikerne også bakover i tiden etter sine idealer — bakenfor den tekniske utvikling som er skjedd — eller de søker hen til det i sin samtid som er uberørt av den tekniske utvikling. Naturen og romantikeren f. eks. er derfor uløselig knyttet sammen, og tilknytningen er sterkt religiøst preget. Gud er i en naturvitenskapelig periode noe nøytralt som eksisterer fjernt ute i verdensrommet og ikke tar del i verdens liv eller noe som ikke eksisterer i det hele tatt. For romantikeren lever Gud i og gjennom alt og alle, og eksempelvis er han hvert tre, hver blomst eller stein ute i naturen. Menneskets kontakt med naturen er derfor ofte knyttet sammen med religiøse lengsler, og blir derfor det samme som en kontakt med det guddommelige. Etter romantikerens oppfatning lengter billedlig talt mennesket tilbake til sitt tapte paradisi. Imidlertid har utviklingen i mange tilfeller fjernet det så langt fra en naturlig lykke at det er umulig å finne tilbake.

Ut fra en slik tanke finnes det derfor menneskegrupper som har bedre forutsetninger enn andre til å bli naturlige og lykkelige og som derfor må vies størst oppmerksomhet hvis utviklingen skal snues. Barnet som enda ikke er ødelagt av utviklingen tilhører en slik gruppe. Det samme gjør naturmennesker som f. eks. bonden og fiskeren. Sansen for naturen og det primitive, det religiøse og mystiske, det folkloristiske, det følelsesmessige særpreg ved mennesket både som enkeltindivid og gruppemenneske tiltar. Det nasjonale og nasjonalt særpreg har også fått større betydning i romantiske perioder. Samlet kan en si at interessen for det indre liv hos mennesket får større vekt enn den ytre virkelighet.

Romantikerne ser altså på lykke som avhengig av menneskets naturlighet og har en bestemt oppfatning av hva denne naturherlighet består i.

I dag snakkes det ofte om menneskelig trivsel i stedet for lykke.

Etter krigen har norsk politikk — rent bortsett fra utenrikspolitikken — vært preget av økonomisk tenkning. Man sier det vel ofte slik at all politikk i vårt land har vært en diskusjon om økonomiske virkemidler, mens målet for samtlige partier stort sett hele tiden har vært høyere levestandard.

I slutten av 60-årene har en kunnet merke hvordan en ny åndsstrømning i tiden er i ferd med å dannes. Denne strømning har nå markert seg så sterkt at den er tydelig registrerbar. Den gir seg utslag i angrep på og protester mot samfunnsutviklingen. Det er ikke tvil om at strømmingen har et romantisk preg, men den snur ikke ryggen til samfunnet som tidligere, men er mer innstilt på å blande seg med og påvirke andre strømninger i tiden. Romantisk rasjonalisme er kanskje et bedre uttrykk for den.

La oss gjennom eksempler se på hvordan strømmingen ter seg. Studenturo verden over har sin dypeste forklaring i følelsen av religiøst vakuum. Fordi studier og forskning ikke fører frem til noen løsning på livets stadig ubesvarte spørsmål, blir resultatet rotløshet og en manglende plattform å bygge tilværelsen på. En del søker over i ekstrem sosialisme som religion. Mao, Che Guevara o. l. blir deres profeter. Andre søker over i sektærisk virksomhet, mens de aller fleste bare gir uttrykk for det tomrom de føler.

Hippies er også et eksempel på opprør, og innenfor hippiebevegelsen igjen oppstår fanatiske religiøse sekter. Men i det store og hele gir ikke strømmingen slike ekstreme utslag. Som vanlig nær sagt er det ungdommen som fører an. Deres musikk i dag, popmusikken, bygger i stort monn på folkloristiske melodier og tonesammenhenger. For all amerikansk musikk er grunnlaget enten negrenes gamle musikk, cowboynes folkesanger, Rythme and Blues, Country and Western. Blant religiøs ungdom finner vi også rytmen og det folkloristiske som et sterkt element, gospel, blues osv. går igjen i deres sanger. Folkevisesangen har igjen fått sin renessanse. Dansen har også

mer primitiv drag over seg og er ofte hentet fra gamle folkedanser. Den fremstår temmelig forskjellig fra den skolerte selskapsdans.

I kunsten ellers finner en mange drag av primitivitet, noe som i ekstrene tilfeller gjør at barn og aper har kunnet fremtre som kunstnere.

Forsvaret av naturen er blitt gigantisk etter hvert, og teknifiseringen og industrialiseringen anses som naturens fiender.

Interessen for den nasjonale frihet, selvstendighet og suverenitet øker. I Norge blir vi tradisjonelt lett fenget av slike ideer. Med den raskt økende industrialisering vi har hatt i Norge etter krigen er det klart at rekrutteringen til industrien i stort monn har foregått fra jordbruk og fiske. Innflytterne slår seg ned i byene, men det er altså tradisjonelt ikke industri-folk, men har i sinn og skinn minst én fot i våre gamle, tradisjonelle primærnæringer og føler seg beslektet med disse. Likedan har det raskt økende utdannelses tilbud som i dag når så å si alle, bevirket at vi har fått høyt utdannede folk fra alle kanter av landet helt fra den ytterste nakne øy. Derfor finner vi i dag en tverrpolitisk bevegelse som har sympatier for utkantstrøkene, bøndene og fiskerne og som nærer en viss redsel for at vi skal måtte renonsere når det gjelder vår suverenitet. Bevegelsen er ikke innstilt på å vurdere bare i kroner og øre, men sikter like mye imot å la folk selv få bestemme hvordan de vil bo og hvordan de vil leve sitt liv. Man er også villig til å betale innen rimelighetens grense for dette. Samfunnspsykologisk kan bevegelsen forenklet forklares med at så mange i dag ikke har funnet seg til rette i pressområdene. De er ikke tradisjo-

nelt bymennesker og nærer sympatier for den livsform som de har forlatt, men som ikke ga dem tilstrekkelig høy levestandard. Denne bevegelse eller strømning nærer redsel for EF fordi et medlemskap fryktes å medføre strukturrasjonalisering i mammutt-målestokk. Riktignok tror man kanskje at Norge vil kunne benytte sine egne virkemidler i sin økonomiske politikk, men dette spiller mindre rolle når man ikke er enig i målet. Strukturrasjonalisering i stor målestokk består i å trekke penger ut av områder man ikke ser noen fremtid i og å overføre pengene til utviklingsområder. Ved medlemskap i EF frykter man at hele denne strukturrasjonalisering får slike dimensjoner at man ikke kan stoppe den om man ønsker det eller gjøre den smidig nok når det gjelder omstruktureringer ved feilslått politikk.

Dette er et lite forsøk på å registrere en tidsstrømning som er begynt å gjøre seg gjeldende. Den baserer seg ikke bare på fornuft, men hevder også følelsenes rett og gir seg ofte følelsesladede utslag. Den er ikke knyttet til noen spesiell politisk gruppe, selv om den nok i Norge gir Senterpartiet og også Kristelig Folkeparti en viss fremgang. At strømmingen har markert seg akkurat i senere år gjør spørsmålet om EF-medlemskap vanskeligere enn man på forhånd skulle trodd. På grunn av at strømmingen er romantisk og rasjonalistisk på samme tid, har den sterk innvirkning på vårt syn i denne saken.

Dette som nå er sagt betyr ikke noen stillingtagen til EF-spørsmålet, men er bare et forsøk på registrering av en faktor i EF-debatten som vi ikke må overse.

HM

* * *

70 år



12. november fyller *Ester Moe* 70 år, og det er nok da mange som gjerne vil hylle henne. Fru Moe er et meget varmhjertet menneske, hun har et lyst sinn, og et elskverdig vesen som gjør at de hun kommer i berøring med, lærer å sette pris på henne.

Ester Moe er født og oppvokset her på Ranheim, nærmere på Petersborg, eller Darellgården, som den vanligvis het i gamle dager. Fra ungdommen av deltok hun i gårdens sysler, noe som hun trivdes meget vel med. Da hun ble gift med Arvid Moe, flyttet hun opp i «Nybøligen, men etter noen år var familien å finne i Kroppan-

gården, som Moe overtok. Det nye vertskap ble snart et samlende midtpunkt og medvirket nok sterkt til det gode forhold som hersket mellom de som hadde sitt hjem i huset. Det var en trivelig tid som Ester Moe minnes med glede, og det gjør nok også de som fikk kjenne gjestfriheten og varmen i hennes hjem.

Men så et par år etter frigjøringen holdt sorgen sitt inntog, og tilværelsen ble totalt forandret. Det var nærmest en lettelse for den unge enken å komme ut i arbeidslivet, få treffe andre mennesker og bli opptatt med andre ting, fremfor å bli gående hjemme med savnet og de tunge tankene. Etter et par år i Walldéns gartneri begynte Ester Moe i fabrikken, først som saksdame og senere som sortererske, et arbeid som hun likte godt, og hun ble da også etter kort tid en meget dyktig utøver av faget. Foruten at hun fant seg vel til rette i arbeidet, bidro det gode kameratskapet på salen til trivselen, og etter hvert vek savnet plassen for de gode minner og gleden over å få være sammen med sine.

I dag synes Ester Moe at hun har det svært godt, med sine nærmeste omkring seg. Hun bor i samme hus som sønnen, og datteren er jo heller ikke langt unna.

Når Ester Moe ser tilbake på årene som gikk er det de lyse sidene som trer klartest frem i erindringen, og hun føler seg lykkelig og tilfreds med det som livet har budt henne.

A.M.



