

NORDEN

OBS

Nr. 3 - juli
1975 - 5. årg.

MASKINFABRIKKEN NORDEN - AALBORG



NORDEN set ovenfra

Produktionssvingninger

Et af Maskinfabrikken Nordens mål er at skabe stabil og jævn kapacitetsbelægning. Dette har for det første rod i forholdet til de ansatte - en forudsætning for tryk og ansættelsen og tilhørsforholdet til virksomheden grunder sig på, at den enkelte medarbejder kan påregne varig beskæftigelse. For det andet er en ensartet og maksimal produktion - som er i overensstemmelse med produktionsapparatet - af afgørende betydning for virksomhedens økonomi og levedygtighed.

Umiddelbart vil man synes, at det må være en enkel sag at opfylde et så let forståeligt mål som at holde en jævn beskæftigelse. I praksis viser det sig imidlertid - trods de bedste hensigter - at det volder vanskeligheder at gennemføre denne balanceakt. Ikke alene for Norden, men for alle virksomheder der har en tilsvarende struktur. Trods store bestræbelser vil svingninger i ordretilgang og i dennes sammensætning betyde beskæftigelsesmæssige ændringer i de enkelte afdelinger.

UNDERLEVERANDØR

Norden producerer intet eget produkt, men drives på den ide, at der er behov for en maskinfabrik, som kan arbejde for andre virksomheder, der konstruerer og sælger produkter, og som kun i mindre udstrækning er i stand til at fremstille disse. Norden er altså en underleverandørvirksomhed.

Som underleverandør må man være mobil - hurtigt kun-

ne gå i gang med en opgave - opfylde kundønsker præcist og prompte - men man er naturligvis afhængig af, at der er behov for den hjælp, man kan tilbyde.

KUNDEFORHOLD

FLS belægger halvdelen af kapaciteten, og svingninger i FLS-ordremængden får derfor stor indflydelse på vore forhold. Der er tale om store enheder med mange maskiner - og det vil ofte betyde, at leveringen af et anlæg må afvikles inden for et meget kort tidsrum - vi kender de "pukler", der kan komme i værkstederne og forsendelsen.

Men derudover hænder det tiere og tiere, at komplette anlæg fremstilles fuldt og helt i udlandet, og det kan betyde ordredgang til danske fabrikker - og måske forskydninger i produktionssammensætningen. Derfor kan der lige efter en travl periode - måske med overarbejde og skiftehold - fremkomme et "tomrum" med lavere beskæftigelse.

FLS gør et stort arbejde for at få arbejde til Danmark, men statsdirektiver og finansielle forhold betynder stadig højere grad, at produktionen fordrer udført i kundelandet.

UDEARBEJDE

For vor udearbejdsafdeling virker store svingninger i reparations- og nyanlægsbehov direkte ind på vor beskæftigelse. Det vil oftest være et ønske fra kundevirksomheden at sikre jævn beskæftigelse for

sine egne medarbejdere ved at benytte andre firmaer til at tage "spidserne".

KONKURRENCEN

Den aktuelle store konkurrence om ordrer stiller store krav til os om at være "oppe på mærkerne" for at sikre vor beskæftigelse, bl.a. derfor er det nødvendigt med en lille administration. Hvis vi ikke er konkurrencedygtige, går ordrerne til andre maskinfabrikker. Som eksempel på de barske vilkår på markedet kan det oplyses, at vi har måttet give tilsagn om fastholdelse af nuværende prisniveau i forbindelse med et specielt FLS-anlæg op til 2 år frem i tiden.

ORIENTERING

Det er summen af disse faktorer, der bevirker svingninger i vor beskæftigelse. Vi har kun i ringe omfang indflydelse på de omstændigheder, der bevirker svingninger i ordretilgang. Derfor må vi være indstillet på, at beskæftigelsesforholdene er et emne, vi må tale åbent om - som det gøres i samarbejdsudvalg og gennem tillidsmændene - så medarbejderne i de pågældende afdelinger til enhver tid er fuldt orienteret om situationen, og således at der i tide kan etableres nødvendige forholdsregler, f.eks. gennem omflytninger mellem afdelinger.

NORDENs ansigt - udadtil

I den senere tid har man ude i byen kunnet høre folk sige, at "NORDENs udseende er vel nok blevet forandret til det bedre" eller "NORDEN er blevet en pæn fabrik".

Der er gjort en målbevidst indsats for at udslutte sporene af den gamle grå råjernsfabrik. Den var - det må indrømmes - langt fra nogen skønhedsåbenbaring og satte et trist præg på omgivelserne.

Men efter at de gamle råjernsbygninger er væk, kan resultatet af indsatsen ses - også af folk "uden for hegnet". Og midlerne har været planter - nye tagbelægninger - maling - og håndkraft.

Der er én mand, vi mere end nogen anden kan takke for at have medvirket til NORDENs nye udseende. Det er "mureren" - Jes Friedrichsen - som har forvandlet de gamle grå og kedelige bygninger til lyse venlige værksteder.

Mange hundrede kvadratmeter facade har han med



kalkkost og plasticmaling malet op i menneskevenlige farver - og ærlig talt - det er vist en forandring, vi alle kan være enige om har givet resultat.

NORDEN-bygninger er hovedsagelig gamle bygninger - og gamle bygninger har alle dage været et sikkert fundament for vor levedygtighed - og gamle bygninger har den fordel - fremfor nye - at de stadig kan forbedres. Hvem ved - måske vil vor indsats for et mere tiltalende NORDEN føre til, at vi en dag får tildelt kommunens ærespræmie for "godt og smukt byggeri".

Rekreativt fabriksmiljø

Solen kaster et gavmildt væld af sine stråler ind gennem den åbentstående værkstedsport i hal N's vestlige ende - ind på Henry Pedersen (forhenværende fællestillidsmand i råjernstiden) og hans kopiskæremaskine.

Det er en fordel, at man kan lukke op for sommer-solen, siger Pedersen, om vinteren er porten såmænd en kedelig nabo - den er utæt, og det trækker. Kopiskæremaskinen kan nu - i modsætning til mig - ikke lide solen - det forvirrer elektronikken, så den ikke kan finde ud af, hvilken streg den skal følge - og så må man sætte en solskærm for fotocellen.

Det er måske ikke så tit, vi tænker over det - men vi er faktisk heldige på



NORDEN at arbejde tæt på naturen. 20 meter fra min arbejdsplads ligger således en vældig idyllisk plet - den gamle lergrav. Her er både planteliv og dyreliv - en oase midt i fabrikken.

Her er ænder - og når man kommer på sin arbejdsplads om morgenen, kan man se andemor komme svømmende med sine små lårde ællinger, der må rappe de små fødder for at følge med. Ja, i foråret havde vi sågar et svanepar på besøg - men de fortrak nu til andre græsgange.

Det lille stykke natur bruges også til menneskelig rekreation - om sommeren er det ikke så få kolleger, der hver dag nyder frokosten under åben himmel i det grønne - og hvor mange virksomheder er egentlig i stand til at byde på sådanne forhold.

Måske skulle der med tiden sættes nogle bænke op Som gammel råjernsmand - fra "den sorte tid" på NORDEN - synes jeg, at disse ting er medvirkende til at give vor fabrik en hel speciel form for miljø, som vi skal passe på at bevare i fremtiden.

Tid er..... flyvning!



Når et lille et-motors privatfly summer hen over Norden - så er der mulighed for, at det er direktør Uth, der er ved "pinden".

Uth er en erfaren pilot med 6 flyveår på bagen - og de første 100.000 luftkilometre er tilbagelagt i forbindelse med jobbet at være koordinerende fabriksdirektør for FLS-fabrikkerne i Valby, Lûbeck og Aalborg.

NORDEN-OBS har taget en snak med direktør Uth i Aalborg lufthavn.

Er det praktisk at kunne kontrollere maskinfabrikkerne fra luften?

Det er nu ikke muligt at foretage inspektion af Norden fra luften, smiler Uth. Norden ligger på sidste del af indflyvningsruten til lufthavnen, og med den trafik, der er på Aalborg lufthavn med både civil og militær flyvning, er pilotens opmærksomhed koncentreret om at gennem-

føre korrekt indflyvningsprocedure på den plads i køen, han er dirigeret til, og dette foregår under konstant to-vejs radiokorrespondance med tårnet. Det er ikke rart at komme i vejen for en jetjager med blæselampe.

Hvad er det for en flyvemaskine, De anvender?

Jeg har certifikat til Piper Cherokee - det er et et-motors fly, som med 4 personer og bagage om bord kan opnå en hastighed på 250 km/time - noget afhængig af vindforholdene. Den lejes af sportsflyveklubben i Skovlunde efter behov.

Hvor længe varer en tur fra København til Norden?

Selve flyvetiden er ca. en time. I strid modvind selvfølgelig en kende mere - men det slår ikke meget galt, at man kan regne med at være på Nor-

den 2 timer efter at have rejst sig fra skrivebordet i Valby. I forhold til det officielle luftfartsselskab har man så den yderligere fordel, at man kan starte, når det passer bedst.

Kan vejret give forsinkelser?

Det kan ske, at tåge kan udelukke flyvning - men det gælder jo også for de store maskiner. Imidlertid er det vist kun sket et par gange i de 5 år, jeg har befløjet Aalborg, at en planlagt rejse har måttet aflyses. For øvrigt gælder mit certifikat kun til dagflyvning.

Med al respekt for meteorologerne så kan det jo ske, at vejret er lovet varmt og tørt og faktisk bliver koldt og vådt. Det kan vel også ske, at vejret under en flyvning udvikler sig uheldigt, hvad så?

Før en flyvning indhentes i Flyvevejrtjenesten detaljerede oplysninger om aktuelle og forventede vejrforhold på ruten. Oplysningerne er som regel i overensstemmelse med forholdene, men da det drejer sig om forudsigelser og om vejr, er der naturligvis også svipsere. Men når man blot selv overholder forskrifter og bestemmelser, er der ingen grund til at få nerven på, selv ikke om der pludselig opstår tæt tåge, så man ikke ved synet kan finde frem til en lufthavn. Jeg flyver kun med maskiner, som er udstyret med både ADF og VOR, som er to forskellige typer af navigations-

instrumenter, som styres af radiotårne, som er spredt ud over Danmark og hele Europa.

Dertil kommer den assistance, som ydes fra jordstationerne, som i alle større lufthavne, heriblandt Aalborg, har avanceret udstyr til at lede en flyvemaskine ned til landingsbanen. Er der inden for en rimelig afstand en flyveplads med bedre vejr, bliver man dirigeret derhen. Men har man ikke brændstof nok til såvel den ekstra strækning som til en betydelig sikkerhedsdistance, hjælpes man ned på destinationen gennem tågen. Teknikken går på forskellige slags radar-systemer. - Det er nu en dejlig fornemmelse, når man så på sidste del af nedturen endelig kan meddele tårnet, at man kan se baneprojektørerne.

Sker det, at passagerer bliver utilpas - for mange må det være en uprøvet fornemmelse at flyve i en lille maskine?

Man må sørge for sine fornødenheder inden afgang - en og anden kan måske blive trængende ved at se alt det vand, der er i Kattegat - men ellers er flyvning helt u-dramatisk - det svarer faktisk til at køre bil - blot betydeligt mere ufarligt. Og endelig er der ikke tale om nogen form for luftakrobatik.

For en travl forretningsmand må flyvemaskinen kunne give uanede muligheder?

Den rådighed over sin tid, man får ved selv at flyve,

kan ikke vurderes højt nok. Jeg har præsteret at kunne tage to møder i Aalborg - med et mellem-liggende vigtigt møde i København midt på dagen - og det er ganske simpelt ikke gennemførligt med andre transportmidler.

Er det for at tilfredsstille sports-lige ambitioner, De flyver?

Nej, det kan jeg forsikre for, siger direktør Uth med en latter. Selv om jeg godt kan lide at flyve, sætter jeg mig aldrig i en flyvemaskine uden at have et transportbehov. Men det giver mig da også ca. 100 flyvetimer om året. Jeg betragter kun flyvning som det transportmiddel, det er - og naturligvis et vigtigt transportmiddel i min situation - med tre fabrikker med stor geogra-

fisk afstand. Hvis maskinfabrikkerne Lubeck og Norden havde ligget nærmere fabrikken i Valby, ville jeg formodentlig have anvendt en cykel.

Direktør Uth entrer maskinen - motoren startes, og instrumenterne kontrolleres rutinemæssigt. Over radioen fås en taxi-clearance, som betyder, at maskinen må rulle til venteposition ved den startbane, der skal anvendes. Aalborg lufthavn har 8 muligheder. I ventepositionen gennemføres et kontrolprogram inkl. motorafprøvning. Så dirigeres maskinen over radioen ind i startposition på banen. Så snart meldingen lyder "ODH cleared for take-off", ruller den lille maskine ud ad startbanen og letter et øjeblik efter med kurs mod København.

Norden - dagbog:



5/5 1975: Den nye svejsekran i kedelværkstedet sættes i drift.

Samarbejdsudvalg

Torsdag den 12. juni 1975 kl. 15.40 afholdtes ordinært møde i samarbejdsudvalget.

I mødet deltog kontorchef Knud V. Jensen og maskinarbejder Peter Laursen som gæster.

PUNKT 1: BEHANDLING AF PUNKTER FRA TIDLIGERE MØDER.

Udbedring af vejene på fabrikken er ved at være tilendebragt. Svejserne har for nylig fået foretaget den ønskede gennemlysning. Peder Holst Larsen fremsatte i denne forbindelse forespørgsel om mulighed for gennemlysning af folk på udearbejde. Sikkerhedsudvalget vil se nærmere herpå. Spørgsmålet vedrørende flere stempelure er endnu ikke løst.

PUNKT 2: BERETNINGER FRA FORSKELLIGE UDVALG.

Henry Nielsen oplæste referatet fra møde i sikkerhedsudvalget den 4. juni.

Frede Jensen oplæste og kommenterede referatet fra møde i kantineudvalget den 10. juni.

Samarbejdsudvalget henstiller endnu en gang til samtlige medarbejdere, at man overholder kantinens åbningstider og kun lader den ene mand, der er udtaget dertil fra hver afdeling, foretage indkøb for kollegerne ved de ekstraordinære åbningstider kl. 9 og kl. 14.

Dagpengoudvalget afholder møde i juli, når man har de nye statistikker.

PUNKT 3: REGNSKABET FOR 1974.

Knud V. Jensen gennemgik og kommenterede det udlæverede regnskabsmateriale, hvortil der kun var enkelte spørgsmål. Det aftaltes at gengive regnskabsresultatet for 1974, som det er trykt i FLS' beretning, i næste nummer af NORDEN-OBS.

PUNKT 4: ORDRE- OG PRODUKTIONSFORHOLD.

Der afholdes bestyrelsesmøde den 19. juni. Frede Jensen oplyste, at det ser lyst ud for pladeværkstedet. Forudsat aftalerne med Aalborg Værft holder stik, er 80 % dækket ind for resten af året. Med hensyn til skibssektioner og kedelproduktion er der forhandlinger med værftet herom i disse dage. I montageværkstedet er der beskæftigelse til halvdelen af mandskabet for resten af året, medens der i maskinværkstedet kun er fuld beskæftigelse til sommerferien, hvorefter der er beskæftigelse til ca. 10 mand resten af året. Det har ikke i øjeblikket været muligt at skaffe flere ordrer ud over hasteordrer, der har måttet udføres ved hjælp af over- og skifteholdsarbejde. Der vil gennem SU og tillidsmand blive orienteret om eventuelle ændringer i beskæftigelsen i maskinværkstedet, ligesom der vil blive foresøgt fundet alternative muligheder, f.eks. ved overførsel af folk fra maskinværkstedet til pladeværkstedet, og dersom situationen på udearbejde ændrer sig da overføre nogle dertil.

W. Kok omtalte, at grunden til den store travlhed, der har været i maskinværkstedet, har været afledt af store ordrer til Polen. Det kan synes mærkeligt, at der nu opstår mangel på beskæftigelse, men det skyldes svingninger i FLS-arbejdet, bl.a. på grund af anlæg, der fremstilles i udlandet.

Jørgen Madsen redegjorde for udearbejdet. For øjeblikket er der 8 mand på Rørdal, hvor der i øjeblikket kun er arbejde til en uge mere. Man har fra Rørdal fået forespørgsel om - hvis det bliver aktuelt - at skaffe 15-20 mand i ferien i 3 uger til arbejde ved kæder i oven 5 og forsøgsgeare. På Dania regnes med arbejde for den nuværende styrke på 19 mand til omkring 1. september. Der skal køres i ferien med en mindre styrke, og Dania har forespurgt, om der kan skaffes 10-12 mand mere. På Eternittfabrikken er der ikke noget arbejde foreløbig.

Der gøres et stort arbejde med hensyn til at afgive tilbud. Der er bl.a. igen afgivet tilbud til Norge. I et tilfælde er der afgivet tilsagn til FLS om at holde priserne pr. 1. januar i år helt frem til marts 1977.

Nyanlæg. Der er bevilget en brugt drejebænk til maskinværkstedet. Caze-neuve drejebanken er kommet i gang. Svejsekranen til hal R er kommet hjem. Ændringen af brokranen er færdig. Taget på hal R er repareret. Der er intet nyt vedrørende hal P og beskyttelsesrum. Arbejdsfeltet, der står på brokranens plads, er købt. Pladsen foran hal M er

ved at være i orden. Skinnerne i maskinværkstedet vil blive fjernet i sommerferien. Man vil rive muren ned ind til det gamle bur, så maskinværkstedet bliver et regulært rum.

PUNKT 5: SAMARBEJDE.

Formerne for fremtidigt samarbejde drøftedes. Der var enighed om vigtigheden af, at samarbejdsudvalget og de enkelte medlemmer stod fast om de afgørelser, der var truffet i enighed på samarbejdsudvalgsmøderne. Der fremkom forslag om bedre styring af arbejdet i nedsatte udvalg, så der sker tidsmæssig tilbage-melding.

Afdelingsudvalgenes arbejdsform blev drøftet. Det ønskedes, at man i højere grad fulgte de nyligt vedtagne forskrifter. Selv om det ønskes, at afdelingsudvalgene efterhånden løser flere spørgsmål i deres område, må SU følge arbejdet op og sørge for, at udvalgene fungerer effektivt.

Formanden og næstformanden vil sammen arbejde på en forbedring af disse forhold.

PUNKT 6: EVENTUELT.

Henry Nielsen anbefalede at tage flere EFG-læringer ind, så man får erfaring med hensyn til EFG-uddannelsen, hvis mesterlæren falder væk.

Henry Nielsen fremsatte ønske fra medarbejderne om at møde kl. 6 i sommerperioden. Der var enighed om, at hvis alle medarbejderne var enige herom, kunne det praktiseres; man foreslog en afstemning herom. Henry Nielsen, Hans Pedersen og P. Rusholt vil

tage sig heraf.

Egon Olesen fremsatte ønske fra hal R om at få et selvstændigt afdelingsudvalg. SU mente, der var behov herfor, og et udvalg vil blive nedsat.

Peder Holst Larsen spurgte om lønudbetalingen i ferien. K. Debüll svarede, at hvis der kun er få mand i arbejde, vil der blive givet forskud. K. Debüll lovede at orientere nærmere herom.

Da lønsedlerne, der er blevet sendt til Mariager, er kommet for sent frem, enedes man om for fremtiden at lade Jørgen Madsen tage dem med derned.

Egon Olesen ankede over, at man benytter pladsen foran cykelskuret til oplagsplads, og spurgte, om brændmaskinerne i hal N vil blive flyttet. W. Kok svarede, at der skal foretages projekteringsarbejde, kalkuleres og bevillingsansøges.

Egon Olesen nævnte, at der stadig kommer lugt fra kloakken i hal P. W. Kok vil bede Holländer få dette bragt i orden.

Egon Olesen efterlyste en støvsuger til hal N, hvor støvet fra brændmaskinerne er meget generende. I denne forbindelse nævnte Henry Nielsen, at væggene overalt burde støvsuges en gang om året. Henry Nielsen vil se nærmere på spørgsmålet.

Mødet hævet kl. 18.00.

Stor, større...

Efter at vi i de to sidste år har været lidt stolte af os selv, fordi vi har magtet at fremstille en komplet maskine i en størrelsesorden som SK 160 gravemaskinen, er vi nu gået i gang med at fremstille en endnu større type, nemlig SK 250 gravemaskinen.

De, der har haft ærinde i hal S inden for den sidste tid, vil have bemærket den store stålkonstruktion, som Villy Jacobsen og Willy Jespersgaard er ved at opbygge, og som skal udgøre overparten i den færdige maskine. Maskinen vil komplet monteret veje 62.700 kg, være 13 m lang, 3 m bred og 4 m høj, hvilket jo nok kan få vores "160" til at føle sig hensat til småtingsafdelingen.

Erfaringen fra SK 160 gravemaskinen har vist os, at vi ved stadige forbedringer af konstruktionen og produktionsmetoderne har kunnet holde prisstigningen under den normale stigning for løn og materialer.

Det samarbejde mellem værkstederne og konstruktionsafdelingen hos FLS-H, som er årsagen til denne udvikling, håber vi også vil kunne omfatte den store 250 gravemaskine, så at den kan få en tilsvarende udvikling.

PSa



Parade i maskinværkstedet

Maskinværkstedet er fra fabrikkens start i 1898. Det er en bygning, som har gennemgået adskillige ændringer i tidens løb - men det oprindelige grundlag står den dag i dag som en solid ramme om vort nuværende maskinværksted.

"Min far begyndte som maskinarbejder på Norden i 1899 - straks efter den store lock-out", siger 80-årige N. C. Christiansen, tidligere maskinarbejder på Norden, "han kom fra cementfabrikken Dania og blev drejer ved den gamle store drejebænk, som desværre blev skrottet for et par år siden. Det var en skam, for selv om den var alderstegen, var den meget anvendelig - den kunne klodses op i alle højder - og var understyret, så man kunne fræse notgange på den.

Vi boede inde på Annebergvej, og som børn kørte vi tit med cement-vognmændene ud på Norden - det var en svir. Der lå en gammel lergrav der, hvor nu magsingården ligger. Der kan jeg huske, at far plukke-

de dunhamre, som vi børn fik med hjem. Han var alligevel bange for, at vi skulle falde i vandet.

Jeg stod i lære hos Buaas - der hvor nu De Smithske ligger - og bagefter fik jeg arbejde på Statens Geværfabrik i København. Det var under første verdenskrig. Vi havde morderligt travlt med at lave geværer, for der var indkaldt så mange soldater, at der ikke var et gevær til hver mand. Vi måtte arbejde i skiftehold - 2 hold à 12 timer. Men lønforhøjelse kunne vi ikke få - de påstod, vi fik samme løn som obersterne.

Jeg kom ud på Norden i 1922. Værkstedbygningen var delt op i mindre værksteder - der var maskinværksted, smedeværksted, tømrerværksted og lager. Det sidste kaldte vi nu skibsbyggeriet, fordi det var der, vi havde remedierne til reparation af fabrikkens damper "Ally" - den endte med at gå nedenunder og hjem.

Fra starten var vi 7-8 håndværkere - og det at være håndværker var et

"privilegium dengang. Værkførereren var meget iderig og lavede mange forbedringer - det var arbejdsmandene ikke begejstrede for - de var bange for at miste jobbet. De kunne heller ikke lide, at det blev håndværkere, der blev sat til at køre store maskiner som havnekran og kridtgravemaskine.

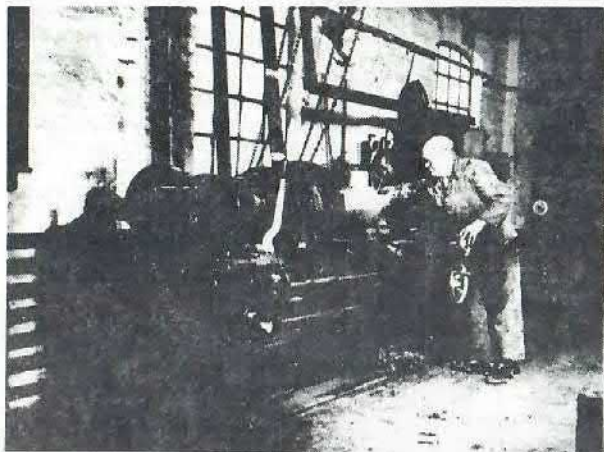
Fra 1925 - 1942 var jeg tillidsmand og havde naturligtvis nogle drøje lønforhandlinger med værkførereren - han var streng, men retfærdig, når man passede sine sager.

Senere fik vi en værkfører, der havde rejst mange år for FLS. Han stillede styrken op på geled hver morgen - og så fik hver mand at vide, hvad han skulle lave den dag - selv om han havde arbejdet med det samme job i de sidste tre uger. Det var en fremgangsmåde, han var vant til fra de varme lande.

Jeg var drejer hele min tid på Norden og passede den "nye" drejebænk, som kom omkring 1925. Det var en god maskine - den er i drift endnu - 50 år efter.

Folk, der fik noget i øjet, kom til mig - jeg var en slags "øjenlæge". En dag kom en arbejdsmand fra ovnhuset og spurgte, om jeg ville fjerne noget snavs fra hans øje. Jeg tog ham i kraven og kiggede ham dybt i øjet - så besvimelede han minsandten - jeg måtte lægge ham ned i spånerne og råbe på ham for at få ham i live igen.

En dag bad værkførereren mig om at gå hjem og kigge på hans kones øje. Jeg



pakkede mine remedier - og kunne snart melde mig tilbage igen og fortælle, at jeg havde ordnet konens øje. Jeg fik nu ingen belønning som andre, der gjorde tjenester for værkførereren på hjemmefronten. De havde gerne en forsegleet seddel med til hans kone. Der var en nysgerrig sjæl, der en dag kiggede i papiret og der stod: "Mor, giv denne mand 2 æbler, far".

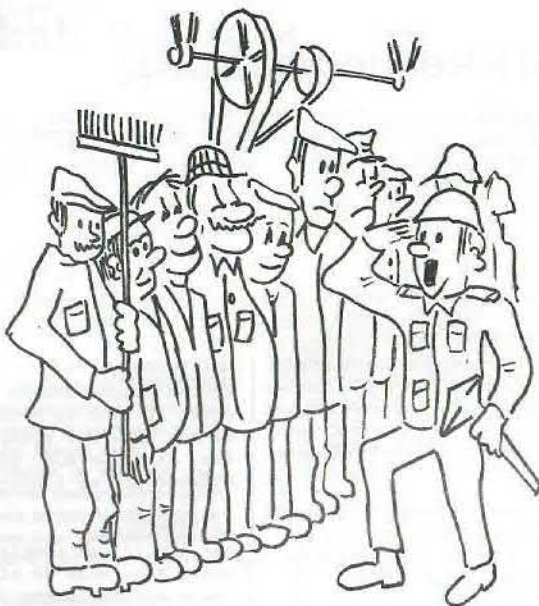
Værkstedbygningen har en mærkelig udformning af gavlen mod syd. Det skyldes, at man engang i tidernes morgen havde værktøjsbur her, og så byggede man blot en knast på huset.

Jeg holdt op i 1965 - efter 42 1/2 års arbejde i Nordens maskinværksted."

Særlig i de seneste år har maskinværkstedet undergået kendelige forandringer. I stedet for de gamle staldvinduer er der

sat termoruder i - taget er isoleret og tagbelægningen fornyet - buret er flyttet ud i den gamle smedie. Til sommer fjær-

nes sporene - altså tipvognssporene. Det gamle maskinværksted har stadig formået at forny sig og leve op til tidens krav.



Ny klubbestyrelse (smedenens klub 11)



Henry M. Nielsen
(værksted M)
formand



Peder Christensen
(værksted N) ny
næstformand



Egon Olesen
(værksted M)
kasserer



Chr. Mejlsted
(værksted N) ny
sekretær



Ole Riise Christensen
(hal P)



Per Guldborg
(hal R) ny



Jens Jørgen Nielsen
(værksted M) ny

og
Peter Laursen
(udearb.) ny

Sikkerhedsudvalg

Sikkerhedsudvalget afholdt møde onsdag den 4. juni 1975.

Som suppleant for Henry Nielsen var mødt S. Aa. Thomsen.

Internt kursus.

Kurset blev ikke som tidligere meddelt afholdt i april på grund af nyvalg af sikkerhedsrepræsentanter. I stedet bliver det afholdt til efteråret. Som kursusleder kommer Erik Jensen, Rørdal.

Eksternt kursus.

Værkfører Erik Jensen er tilmeldt sikkerhedskursus i tiden 28/9 - 3/10.

Kursus for truckførere.

Der er reserveret plads på specialarbejdernes truck-kursus til efteråret. Deltagerens navn vil senere blive meddelt.

Kedelarbejde.

Erling Lyngby Jensen har i samråd med afdelingen løst problemet med den røg og varme, der opstår ved kedelarbejde.

Drejebank.

Drejebanken fabr. Sola vil blive udskiftet; herved vil støjproblemet blive løst.

Skinner.

Skinnerne i værksted D vil blive fjernet i sommerferien.

Gaffeltrucks.

Alle trucks er nu blevet efterset af Je-Lau, og på de trucks, hvor det har vist sig nødvendigt, vil gafler og kæder blive fornyet.

Gaffeltruck, værksted A.
Trucken har fået skiftet motor og monteret gasanlæg.

Gennemlysning af svejsere.
Efter ønske fra værksted P er der arrangeret undersøgelse på kommunehospital.

Mobilkraner.

Erling Lyngby Jensen vil prøve at lave en ordning, så man også har sikkerhed for, at wirer m.v. på mobilkranerne er i orden.

Løfteværktøj.

Ved køb af nye sjakler, kæder m.v. husk da at kontakte Erling Lyngby Jensen, så man kan få disse værktøjer registreret.

Ulykkesrapporter.

I alle ulykkestilfælde skal der skrives rapport, hvoraf der skal afleveres kopier til lønningskontoret og sikkerhedsudvalget.

Sikkerhedsorganisationen.

Der er valgt ny sikkerhedsorganisation, og som man vil kunne se på opslagene, er der sket et par ændringer.

Indtrufne ulykker.

3/2 1975, udearbejde:
Tilskadekomne stod med en tændt skæreblander i venstre hånd og ville rette på højre hånds handske; herved brændte han højre overarm.
Hændelsen skyldes: uheldigt arrangement.
Forsømmelse: 5 dage.

12/2 1975, værksted U:
Under læsning af gods faldt tilskadekomne og slog venstre arm og tommelfinger.
Hændelsen skyldes: indtaget usikker stilling.
Forsømmelse: 12 dage.

18/4 1975, værksted R:
Ved boring vælter flasken med borevand, og da tilskadekomne vil fange flasken, griber boret fat i ærmet.

Hændelsen skyldes: uheldigt arrangement.
Forsømmelse: 4 dage.

I forbindelse med arbejde ved boremaskiner tilråder udvalget, at der udvises stor forsigtighed. En boremaskine kan være en meget farligere maskine, end man regner med. Lærlinge skal instrueres om de farer, der er ved brug af maskinerne.

26/5 1975, værksted U:
Tilskadekomne sad på et stativ og svejste, da han pludselig mistede balancen og forvred skulderen.
Hændelsen skyldes: uheldigt arrangement.
Forsømmelse: 4 dage.

Fin ulykkesstatistik

Arbejdsgiverforeningens officielle ulykkesstatistik foreligger nu.

Nordens ulykkesfrekvens er på 18,3 (den samlede jernindustri 25,0).

Nordens fravær er på 2,2 (den samlede jernindustri 3,6).

Ulykkesfrekvensen er antallet af tilskadekomster pr. 1 mill. arbejdstimer.

Fraværet er tabte antal timer pr. 1000 præsterede arbejdstimer.

For 1973 var tallene henholdsvis 43,7 og 4,9.

Det er et meget fint resultat, som afspejler frugterne af et godt arbejde i sikkerhedsorganisationen.

Regnskab for 1974

På samarbejdsudvalgsmødet 12. juni fremlagdes fabrikkens regnskab for 1974. Nedenstående gengives den del af FLS' årsberetning, som vedrører Maskinfabrikken NORDEN. FLS-beretningen indeholder FLS' og en række FLS-virksomheders regnskabsresultater, og interesserede vil kunne få eksemplar hos frøken Frederiksen - i det omfang oplaget rækker.

Maskinfabrikken Norden

Ledelse: Willy Kok og K. V. Jensen

Antal medarbejdere: 220.
Kapitalandel: 100 %.
Overskud 1974: 3,5 mill. kr. (før skat).
(1973: 2,4 mill. kr. (før skat)).

Norden virker som underleverandør til FLS og fremstiller desuden stålkonstruktioner og skibssektioner for andre kunder. Endvidere udføres montage- og reparationsarbejder på andre fabrikker.

Der har i 1974 været en særdeles gunstig udvikling i aktiviteten med fuld kapacitetsbelægning i værkstederne og en omsætningsstigning på ca. 50 %.

Den nedsatte aktivitet på cementfa-

brikkerne medførte en nedgang i montage- og reparationsarbejderne for disse fabrikker, men denne nedgang blev næsten opvejet af en forøgelse af produktionen i værkstederne. En udvidelse af værkstedskapaciteten er gennemført i 1974 og udnyttet til fabrikation af mindre kedler for Aalborg Værft.

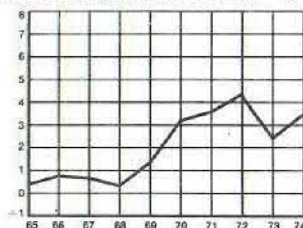
I begyndelsen af 1974 blev det i samarbejde med medarbejderne vedtaget at oprette en selvstændig bestyrelse for Norden, hvori værksteds- og kontorafdelingerne hver har en repræsentant.

Der er med virkning fra 1975 truffet aftale mellem de tidligere ejere om, at FLS køber Aalborg Portlands andel, hvorefter Norden videreføres som en afdeling af FLS. Overtagelsen omfatter endvidere det hidtil forpagtede fabriksareal på ca. 40 tdr. land med bygninger. Nedrivningen af råjernsanlægget blev

fuldført i 1974, hvorefter de frigjorte arealer er blevet beplantet.

Udsigterne for 1975 peger mod en tilfredsstillende belægning af værkstedskapaciteten, dog i et mere konkurrencebetonet marked. Derimod forventes en fortsat stagnation i montage- og reparationsarbejder.

Nettooverskud (før skat) 1965-74 (mill. kr.).



Kantineudvalg

Kantineudvalget afholdt møde den 10. juni 1975.

1. Kantineudvalget har undersøgt, om der var interesse for oprettelse af en kunstforening, men da tilslutningen kun var på ca. 4 % af samtlige ansatte, blev det besluttet, at man foreløbig skrinlægger tanken.
2. Der vil blive søgt om bevilling til udskiftning af vinduer i spise- og omklædningsrum

(medtaget i investeringsbudgettet for 1975).

3. Kantineudvalget henstiller indtrængende til samtlige medarbejdere, at man overholder kantinens åbningstider og kun lader den, der er udpeget til at foretage indkøb for kollegerne, møde op ved de ekstraordinære åbningstider om formiddagen kl. 9 og om eftermiddagen kl. 14.

Ferie



50 års jubilæum



1. september 1975 kan Jens Thomsen - som den første i Nordens 77-årige historie - fejre 50 års jubilæum.

Thomsen startede på Norden i 1925 som "laboratoriedreng" og bestred dette job i 4 år, hvorefter han i yderligere 4 år fungerede som smedemedhjælper i reparationsværkstedet.

Det blev imidlertid som pudser i kraftcentralen, Thomsen kom til at virke i den længste periode. Gennem næsten 40 år passede han sin vagt som assistent for skiftende maskinmestre.

De seneste år - efter at Norden er blevet maskinfabrik - har Thomsen hovedsagelig været beskæftiget med retning af stålplader til eternitproduktionen.

Udlærte

30/6 1975: Leif Østergaard Nielsen udlært som pladesmed.

2/7 1975: Leif Pedersen udlært som maskinarbejder.

Nordens bestyrelse

Der afholdtes bestyrelsesmøde den 19. juni 1975.

Dagsordenen var følgende:

1. Beretning
2. Ordresituationen
3. Godkendelse af forslag til ændring i forretningsorden
4. Eventuelt

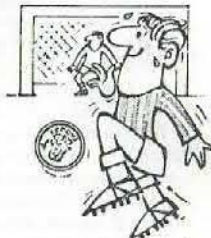
Sport

Fodbold:

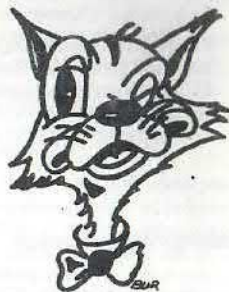
Firmaturneringen er færdigspillet, og vi opnåede følgende resultater i mesterrækken:

Norden-VIA	3-0
Norden-DBI	2-3
Norden-LB	2-3
Norden-PB	2-1
Norden-KDAI	2-5
Norden-ABV I	0-3
Norden-SIF	2-2
Norden-MIK	2-3
Norden-Sundby I	3-0
Norden-AKI I	5-2

Cup-kampene starter i august måned.



Smil lidt mere



Her er en lille historie, som vi ikke kan dy os for at fortælle - ikke mindst i anledning af FNs kvindeår. Den handler om en dame, som henvendte sig til politiet for at få efterlyst sin mand.

- Hvor længe har han været borte? spurgte politimanden.

- En uge, sagde damen.
- Jamen, hvorfor har De så ikke henvendt Dem før nu?

- Jeg savnede ham først i går, da det var lønningssdag...

- Jeg skal hilse dig fra din gamle skolekammerat, der hedder Peter Hansen.

- Jeg kender ingen med det navn.

- Jo, en lang fyr med gråt hår.

- Aldeles umuligt, der var ingen med gråt hår i min klasse.

Mine skuldre gik af led, da jeg skulle vise, hvor stor en fisk jeg fangede sidste søndag.