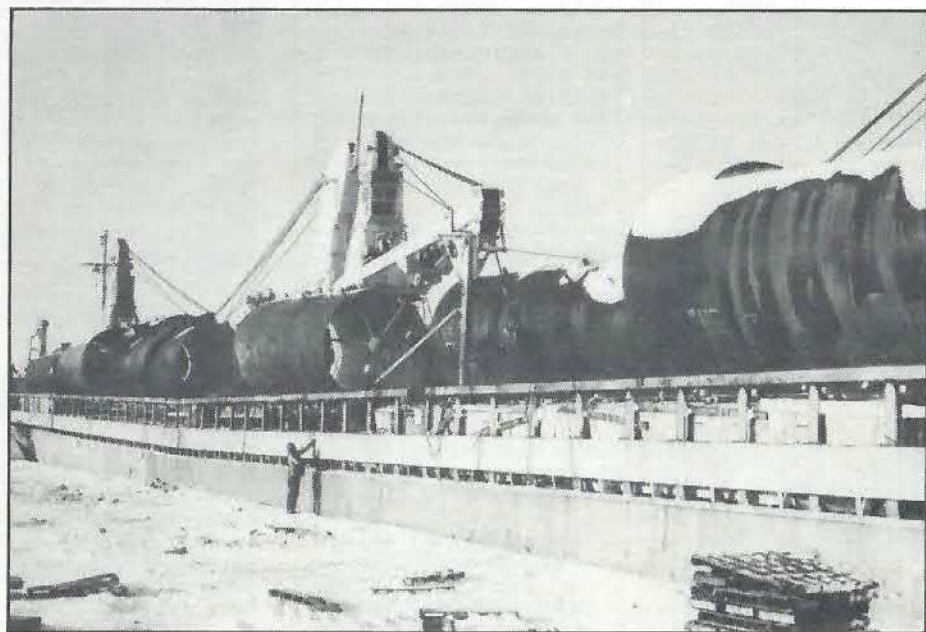


NORDEN

OBS

Nr. 1 - marts
1980 - 10. årg.

MASKINFABRIKKEN NORDEN - AALBORG



Lastet med skorstene — op til skorstenen

210 t montageklare skorstenselementer
sendes direkte fra NORDEN til Iraq
(se side 13)

udgives af
Maskinfabrikken NORDEN

Ansvarh. redaktør
Ole Nielsen

Redaktionsudvalg
Ole Nielsen
Peder Christensen
Tage Hansen
Mogens Sall

Redaktionssekretær
Edel Frederiksen

Stof kan offentliggøres under mærke, men redaktøren skal kende indsenderens navn og afdeling.

Eftertryk med kildeangivelse er tilladt.

Fremtidig effektivitet

Som drøftet på SU-møder og omtalt i Norden-OBS arbejdes der på fremadrettede handlingsprogrammer, der tager sigte på at forbedre Nordens effektivitet på kortere og længere sigt.

Arbejdet baserer sig på den analyse af Nordens lay-out, der blev foretaget sidste sommer af konsulentfirmaet IKO.

De relevante punkter, som blev fremdraget ved denne undersøgelse, blev som første fase overgivet til arbejdsgrupper for en indledende sortering af problemerne.

Der er nu foretaget "statusopgørelse" over de enkelte projekter, og det kan konstateres, at alle sagerne er ført frem til et stade, der er i overensstemmelse med tidsplanen.

Der gives nedenstående et resume over de enkelte punkter:

1. Centraliseret materialeudskrivning
er indført og fungerer tilfredsstillende. Der vil opnås yderligere fordel, når udskrivning og tegningsarbejdet for brændemaskinerne placeres i samme lokale, og dette vil kræve en ændring af lokaleforholdene.
2. Centraliseret plaudeskæring.
Der foreligger op-

lysninger om en type skæremaskine, som tilfredsstiller Nordens behov. Det drejer sig om en maskine, der både kan arbejde efter tegninger og også i forenklet grad er numerisk styret. Gruppen arbejder med 2 skitseforslag til placering:
a) i hal M/N eller
b) i ny hal.

3. Transportudstyr.
Der arbejdes stadig med indhentning af priser og oplysninger om egnet udstyr. Gruppen påpeger, at det især er ved centralisering af værkstederne at der kan forventes besparelse på transportområdet. Det påregnes, at der vil kunne spares 2 trucks ved en mere centraliseret produktion.
4. Bygninger.
Der har været ført forhandlinger med kommunen om dennes fremtidsplaner vedrørende området omkring Norden, herunder den projekterede vejføring. I den forbindelse udarbejdes der lokalplan for området. Der er foretaget beregninger af de økonomiske konsekvenser omkring produktionen i hal S.

5. Male- og pakkeafdeling.
Det undersøges, om det er muligt at nedbringe omkost-

ningerne i denne afdeling ved installation af eget udstyr for løftegrej o.lign. Ligeledes bedømmes omkostningerne ved anvendelse af underleverandører.

6. Produkter.

Der er udarbejdet prislister og liste over produkter, Norden er egnet til at fremstille. Prislisterne vil til stadighed blive udvidet med nye produkter og priser og i forbindelse med fornyelse forsynet med dækningsgrader for de respektive produkter.

Arbejdet med effektiviseringsopgaverne vil blive fortsat, og der vil i de forestående mere detaljeprægede faser blive inddraget flere medarbejdere.



For seks måneder siden viste jeg ikke hvodden man staver til insjenør og nu er jeg sæl en.

Valg af medarbejderrepræsentanter til NORDENS bestyrelse

I henhold til de regler, der er gældende for medarbejderrepræsentation i aktieselskabers bestyrelse, udløber den tredje 2-årige periode her i foråret.

Maskinfabrikken NORDENS interne bestyrelse følger de officielle retningslinier, og der skal derfor afholdes nyt valg blandt medarbejderne.

Som følge af, at NORDEN er en afdeling af FLS, får NORDENS medarbejdere det privilegium også at få lejlighed til at indvælge medarbejderrepræsentanter til FLS' bestyrelse.

De to valg er forskudt med ca. 14 dage, for at der ikke skal opstå misforståelser i forbindelse med afstemningerne.

VALGET TIL NORDENS BESTYRELSE

Valget forestås af et valgudvalg bestående af fabriksdirektør W. Kok (formand), lønningbogholder K. Debell og maskinarbejder Bjarne Maylann Pedersen, som pr. 29.02.80 har udsendt følgende meddelelse:

Valgdatoen er fastsat til onsdag den 9. april 1980.

Forslag til personer, som ønskes opstillet til valget som bestyrelsesmedlem eller som

suppleant, indkaldes herved og skal være valgudvalget i hænde senest onsdag den 19. marts 1980.

Opstillingslister udleveres på lønningskontoret.

Kandidaterne opstilles derefter på 2 lister. Den ene liste omfatter kandidater til bestyrelsen, og den anden omfatter suppleanterne. Medarbejderne skal stemme på 2 stemmesedler - en for valg af bestyrelsesmedlem og en for valg af suppleant.

Valgret har alle medarbejdere, som er ansat på Maskinfabrikken NORDEN den 29. februar 1980 - og som ikke har forladt virksomheden den 9. april 1980.

Valgbar er enhver medarbejder, som er myndig, og som har været ansat på Maskinfabrikken NORDEN gennem de sidste 12 måneder før valget.

Valgliste over medarbejdere, som har stemmeret, forefindes på lønningskontoret, hvor den vil være tilgængelig for de ansatte.

Optælling. Af hensyn til vore medarbejdere, som er beskæftiget i udlandet, vil optælling af stemmesedler først finde sted den 30. april 1980, hvorefter resultatet vil blive bekendtgjort.

Samarbejdsudvalg

Torsdag den 21. februar 1980 kl. 15.40 afholdtes ordinært møde i samarbejdsudvalget.

W. Kok oplyste, at fra 1. januar er Jørgen Larsen ansat som værkfører på udearbejde og Gunnar Nymark Jensen som værkfører i pladeværkstedet. Frede Jensen er udnævnt til produktionschef pr. 20. februar.

Punkter fra tidligere møder

N. Aa. Nørgaard har undersøgt spørgsmålet vedrørende stempelure, og man vil nu finde frem til en tilfredsstillende løsning herpå.

Der er opsat ur i omklædningsrummet.

W. Kok redegjorde for gruppearbejdet i forbindelse med IKO-rapporten. De forskellige gruppers rapporter vil blive koordineret.

Forskellige udvalg

Sikkerhedsudvalget afholdt møde den 4. februar.

SU var enige i, at det er vigtigt, at man benytter svejserog-ud-sugningsanlæggene, ligesom man var enige om, at det er vigtigt, at sikkerhedsrepræsentanternes påtale af forskellige mangler bliver hørt, og manglerne bliver udbedret.

Krøll-kranen er blevet demonteret.

Søren Tousgaard oplyste, at Norden kan komme med i Rørdals arrangement i forbindelse med afprøvning

af sikkerhedsseler. Kantineudvalget afholdt møde den 5. februar.

Alle afdelingsudvalg har afholdt møde siden sidste SU-møde, og referaterne er sat op i de forskellige afdelinger.

Redaktionsudvalget efterlyser stof til bladet.



Sager af betydning lader man gå i udvalg - hvor de så efterhånden mister deres betydning.

Ordre- og produktionsforhold

Med kendte og reserverede ordrer er der i pladeværkstederne beskæftigelse til 80 mand i 2. kvartal 1980 (90 %), i maskinværkstedet til 9 mand (65 %) og i montageværkstedet til 4 mand (60 %).

Udearbejde: Der er på Rørdal beskæftigelse til 40 mand i 6 uger og på rejsearbejde til 10 mand i 1/2 år. Søren Tousgaard meddelte, at et arbejde på oven 86 på Rørdal er blevet udskudt til efter påske, og at der fra uge 10 er arbejde til 12 mand i

10 uger på sønderjysk kraftværk.

Man drøftede produktionen af elektrofiltre og var enige om det hensigtsmæssige i, at man i værkstederne talte sammen om, hvorledes fremstillingen kunne billiggøres, f.eks. ved at investere i et eller andet værktøj. Ligeledes drøftedes man produktionen af kedler, hvor det er nødvendigt, at vi for at få ordrer må ned på lavere prisniveau.

Vedrørende Naturgas Syd oplyste W. Kok, at vi havde anmeldt os som interesseret i montage i forbindelse hermed. Der er nedsat en projektgruppe, som vil holde os orienteret om, hvad der sker inden for dette område.

Der er indtil nu fremstillet 5 Akva-Puriflere, og vi følger nøje udviklingen inden for afsætningen af disse vandværker. Der har 20. februar været afholdt bestyrelsesmøde, hvor man gennemgik regnskabet for 1979, der viser et lidt bedre resultat end forudset i det foreløbige regnskab, idet der har været en større omsætning i sidste del af året og en gunstigere produktionssammensætning. Ligeledes drøftedes budgettet for indeværende år, der, bl.a. på grund af den store reparationsudgift til havnen, ikke ser ud til at blive helt tilfredsstillende.

Det er vedtaget, at Norden på kortere eller længere sigt skal gå over til brug af

FLS' eget EDB-anlæg. Bestyrelsen godkendte proceduren for valg af medarbejderrepræsentanter til bestyrelsen, hvorefter udskrivning af valg finder sted den 29. februar, og valgdatoen er fastsat til den 9. april. Valget til FLS' bestyrelse finder sted 14 dage senere.

Mogens Sall ønskede, at der var mulighed for, når man mangler folk på udearbejde, at låne nogle fra fabrikken, hvortil Frede Jensen svarede, at det tilstræbes at udnytte de samlede mandskabsmæssige ressourcer bedst muligt - også ud fra en helhedsbetragtning - men med den stramme planlægning, der er for værkstedsarbejde, kan det ofte være vanskeligt at afse folk fra fabrikken til udearbejde, i særlig grad fordi de pågældende opgaver som regel skal løses omgående.

Søren Tousgaard ønskede, at man i forbindelse med afgivelse af forskellige tilbud også tager muligheden for at få montagearbejdet med i billedet.

Investeringer: Skydeport i hal R, strømkilde for kran i hal P, luftspil på udearbejde, 3 stk. svejsestik i hal P, møbler og inventar fra Pars Dan, Megatron i hal N, CO₂-svejseanlæg, udendørs udsugning i hal P, traverskran til hal P.

SU-konference

Man drøftede afholdelse af en SU-konference i løbet af foråret og var enige om det for-

målstjenlige i afholdelse af en sådan konference. Der er nedsat et udvalg til at arrangere konferencen, men dette udvalg er endnu ikke færdig med tilrettelægningen og arbejder videre med spørgsmålet.

Konferencens længde gav anledning til diskussion. B-siden ønskede konferencen afholdt fra en fredag middag til lørdag middag med overnatning, hvorimod a-siden fandt den tidligere anvendte en-dags-form (kl. 12-21) for både hensigtsmæssig og tilstrækkelig.

W. Kok understregede, at det er en absolut forudsætning for afholdelse af en SU-konference, at der kan skabes enighed om formen for en sådan. Han kunne ikke gå ind for en løsning, hvor en gruppe af medarbejdere skulle føle sig presset til at være med - den måde vil næppe befordre bedre samarbejde fremover.

Kursus, efteruddannelse

Peder Christensen fremsatte ønske om, at udvalget, der er nedsat i forbindelse med udarbejdelse af en personalepolitik, også inddrager spørgsmålet om efteruddannelse i arbejdet, således at der udfærdiges en kursusplan, man kan gå frem efter, og de medarbejdere, der ønsker at komme på kursus, kan tilmeldes i så god tid, at de kan være sikre på at komme på kur-

sus til den ønskede tid. Denne kursusplan skal gælde for samtlige medarbejdere på Norden.

Eventuelt

Bjarne Maylann påtalte, at der var en opbobling af materialer uden for cykelskuret til stor gene for de medarbejdere, der benytter cykelskuret. Tage Hansen ville lade spørgsmålet gå videre til sin afdeling.

Mødet hævet kl. 18.10.

NU HAR JEG PRØVET
275 GANGE AT
KOMME I FORBINDELSE
MED LOKAL 112 -
- ELLER OGSÅ ER
DET OMVENDT!



Ler du af chefens vittigheder, beviser det ikke, at du har humoristisk sans ... kun at du har sans.

Kort om skrot

En detalje, som måske ikke tillægges særlig stor betydning i det daglige, er "det, der falder fra" - spildet - skrottet.

Ikke desto mindre er det en særdeles vigtig detalje. Det er afgørende for fabrikkens samlede økonomi, at denne uønskede "bi-produktion" holdes på så lavt et niveau som overhovedet muligt.

kr. for - så der er tale om et meget betragteligt tab på materialekontoen.

Norden har altid handlet skrot - og der har i hvert fald i de sidste 63 år været forretningsforbindelse med et og samme skrotfirma - Søren Jensen. Det har nu ikke altid været som leverandør.

da prisen var helt i top - 13 øre pr. kg. Først i 1922 vendte prislejet tilbage til det tidligere lave niveau - 3-4 øre kiloet.

Prisbevægelserne afslører de økonomisk urolige forhold under

Debetskema		"Norden" Credit	
1916	1106 64	1916	305 15
1917	1233 28	1917	801 49
1918	1939 17	1918	1233 28
		1919	1438 22
		1920	500 95
		1921	4279 09
		1922	498 42
		1923	...

Og dette er et område, hvor alle medarbejdere kan hjælpe til.

På trods af forenede bestræbelser for begrænsning af skrotmængden ligger Nordens salg af skrot på ca. 400 t pr. år. Salgsindtægten beløber sig til ca. 160.000 kr. - og en og anden vil måske fristes til at mene, at det er en forskrækkelig god forretning.

Sådan forholder det sig imidlertid desværre bare ikke. Den tilsvarende mængde nyt stål i form af plader og fladjern har indkøbsafdelingen måttet betale omkring 1 mill.

I de 33 år, Norden fremstillede røjern, var fabriken storaf-tager både af skrot, spåner og sammenpresede baller.

Skrotfirmaets nuværende indehaver, Dyhr Jensen, viste forleden NORDEN-OBS en side af sin fars regnskabsbog for årene 1916 til 1923.

Det fremgår heraf, at Norden i 1916 solgte 24592 kg jern å 4 1/2 øre. Det ville have betalt sig at have ventet med salget til året efter - hvor prisen var steget til 8 øre pr. kg. For ikke at tale om 1920,

og efter 1. verdenskrig - og det faktum, at skrot er et følsomt barometer for verdenskonjunkturerne - ja, det har Norden kunnet konstatere i de vanskelige år som røjernsproducent.

Selv om priserne på skrot er steget til det tidobbelte, siden Søren Jensen med sirlige tal indførte sine regnskabsstal, er det stadig ikke god økonomi at "producere" skrot, og det er ikke mindst i den nuværende skrappe konkurrencesituation vigtigt, at alle viser omtanke i forbindelse med materialeforbruget.

Nybygning nr. 234

Beskæftigelsen af hal P er præget af travlhed med sammensvejsning af skibssektioner til Aalborg Værfts nybygning nr. 234 - det store krydstogtskib, der er det største passagerfartøj, der nogensinde er bygget i Danmark.

Arbejdet med de store bundsektioner skrider planmæssigt frem, og leveringen vil rettidig kunne påbegyndes primo marts.

At det nye skib er af en betydelig størrelse fremgår tydeligt af nedenstående figur, hvor det sammenlignes med det tidligere største skib fra AV - nemlig "DANA ANGLIA".



"CARNIVAL"



DANA ANGLIA

Det nye skib skal sejle for Carnival Cruise Lines - det største krydstogtrede-

ri, der opererer i Det Caraibiske Hav. Der er stærkt stigende interesse i USA for "færdigpakkede" krydstogtrejser af en uges varighed. Det drejer sig om rejser, der er beregnet for den almindelige amerikaner.

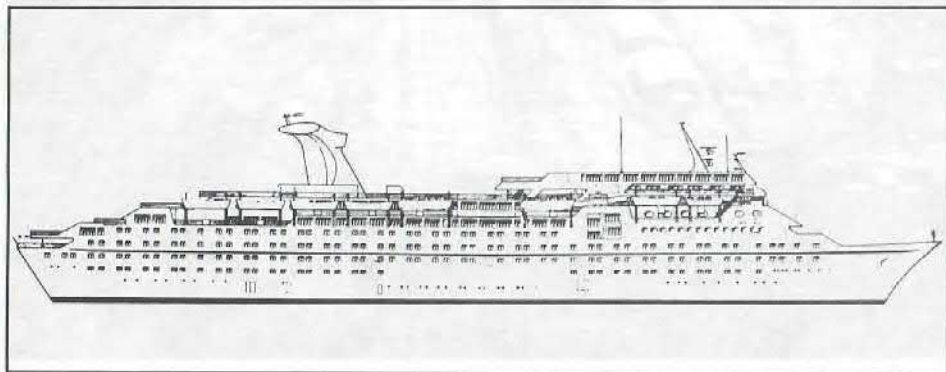
Et krydstogtskib må være indrettet, så det tilfredsstiller turisternes forventninger til en ferie - det er opholdet ombord, der er af største betydning. Der bliver plads til ca. 1400 passagerer, som skal betjenes og forkæles af en besætning på ca. 510 personer.

Der bliver underholdning af enhver tænke-

gere, tryllekunstnere, bugtalerer m.m. Der afholdes mangfoldige konkurrencer i øldrikning, pudekamp, pilekast, bingospil og - ifølge Aalborg Værfts firmablad AV-Nyt: "også mere avancerede, f.eks. hvilken dame der kan gemme flest bordtennisbolde i sin bikini (mens hun har den på. Utilbørlige blottelser er på egen risiko.)"

For dem, der ønsker at fornøje sig mere i enrum, vil der forefindes spilleautomater - "eenarmede banditter". Der skal installeres ca. 80 stk. af slagsen. Driften af disse indtager en højt prioriteret plads. Det fortælles, at dersom der under sejlsadsen samtidig indtræffer maskinstop og svigt i en af spilleautomaterne - så har skibets maskinmester forholdsordre til at få repareret "den eenarmede" først.

Nybygning nr. 234 skal være færdig fra Aalborg Værft i december 1981.





Derudefra

Mauá, Cantagalo

Bygningen af den første cementfabrik på turn-key basis i Brasilien har nu stæet på i et halvt år.

FLS er gået i konsortium med CN (Christiani-Nielsen, Brasilien), som står for bygge- og montagearbejdet, og fabrikken skal være i drift i sidste kvartal af 1981.

I slutningen af juni 1979 rykkede de store entreprenørmaskiner ind på byggepladsen for at starte jordarbejdet, som omfatter flytning af mere end 500.000 m³ jord. Samtidig påbegyndtes opbygningen af de nødvendige site-faciliteter, som omfatter betonstation, diverse værksteder, kontor-

bygninger, kantine og beboelse for ca. 500 arbejdere. Disse faciliteter var etableret efter 3 måneders forløb.

De fleste bygninger og fundamenter skal piloteres. Efterhånden som jordarbejdet skred frem, rykkede rambukkene ind, og vi har nu nedrammet 3/4 af de i alt ca. 36 kilometer pæle, som er nødvendige.

Da vi får regntid i februar-marts, har byggearbejdet været koncentreret om fundamentsblokke under terranhøjde, men man kan alligevel begynde at se omridset af fabrikkens forskellige afdelinger.

De første maskinleverancer ventes at ankomme i slutningen af januar, og montagen er planlagt til at starte i marts måned.

Til en turn-key opgave hører også problemerne med indkvartering af udsendt personale. Da det viste sig umuligt at leje boliger i en acceptabel afstand fra fabrikken, blev det besluttet at købe grunde og bygge selv i en nærliggende, mindre by.

På denne byggeplads har der også været en livlig aktivitet. Således blev de tre første huse færdige i slutningen af januar, og resten skulle blive klar til indflytning, løbende med opbygningen af FLS-staben.

FOe

Byggepladsen for den første cementfabrik, der opføres på turn-key basis i Brasilien.





Hele familien kørte på site for at skaffe det nødvendige antal palmegrene til fabrikation af et juletræ.

Onigbolo, Benin

Også i den søde juletid skal arbejdet ude på montagestederne gå videre. Derfor har mange FLS'ere med familie måttet fejre julen under fremmede himmelstrøg, og med stor opfindsomhed forsøgt at gøre det "på dansk".

I efterfølgende beretning fortæller ingeniør Jon Forchhammer, der sammen med sin kone og 2 børn er udstationeret ved Onigbolo-anlægget i Benin, om en jul i sommervarme og med oplevelser helt forskellige fra vore hjemlige juletraditioner.

Det har været svært for os at komme i rigtig julestemning her nede i 25-30 graders varme. Men det begyndte så småt, da børnene startede fabrikationen af julepynt i midten af december. Da glanspapir ikke er til at opdrive, måtte alt fremstilles helt fra bunden med vandfarver, farveblyanter og tusch.

Det næste problem var juletræet, for der vokser ikke grantræer her. Dette blev løst ved henvendelse til den lokale snedker,

som på basis af 10 minutters forklaring (fingersprog) fremstillede en 1,5 m lang træstolpe med juletræs fod. I stolpen blev der boret huller med 20 cm afstand til fastgørelse af grene.

Juleaften gik hele familien på site, hvor vi skar det nødvendige antal palmegrene af i bushen. Byggeentreprenøren, det belgiske firma SIX-Construct, leverede os jernbindetråd til fremstilling af lyseholdere, og juletræet blev færdigfabrikeret inden frokost.

Eftermiddagen gik med at pynte træet og efter julemiddagen (kylling og pandekager), blev lysene tændt. Stuen blev meget hurtigt ududdholdelig varm, da loftpropellerne måtte sættes i stå for at undgå, at de blæste lysene ud. Vi holdt dog ud så længe, at vi kunne nå at synge de traditionelle julesange, i øvrigt til vore kokkes store begejstring. Efter at lysene var slukket måtte hele familien tage et kort ophold i soveværelsets air-condition, hvor temperaturen kun

var 25 grader.

Ved 9-tiden kom det første danseensemble, bestående af børn og unge fra byen. Ensembles orkester var udstyret med rytmeinstrumenter af lokalt tilsnit: en rusten jernspand, en kaffedåse og en 50 l benzintromle. Koret bestod af ca. 20 børn, og dansegruppen udgjordes af 2 børn klædt ud som Jofu'er (betyder hvide mennesker på Nago, som er den lokale Yoruba-dialekt).

Vi bød de lækkersultne unger på julegodter, og da ensembles program var afsluttet, forklarede vi hvordan man holdt jul i Danmark. Vi viste vort juletræ frem. Aldrig havde de set så stor en fest!

I løbet af aftenen kom der yderligere tre ensembler af voksende størrelse og med stadig bedre instrumenter, rigtige trommer og kobjælder, og vi fandt ud af at det var helt forkert at give dem godter; de ville have penge, 100-200 FCFÅ (ca. 2,50-5,00 kr.), pr. ensemble.

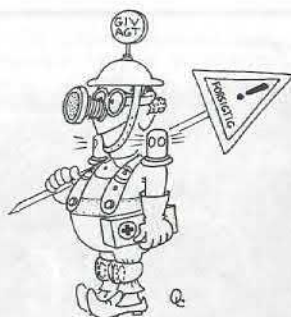
Efter at familien var gået i seng hørte vi endnu en trup, som forsøgte at vække os, og 1. juledag fik vi endnu et par besøg.

Alt i alt var det en storstående oplevelse med farver og rytmer helt forskellige fra vor hjemlige traditioner.

JonF

Fra

Sikkerhedsfronten



Sikkerhedsudvalget afholdt møde mandag den 4. februar 1980 kl. 15.40.

Deltagere:

Frede Jensen
Erling L. Jensen
Jørgen Kristensen
Egon Olesen
Erik Pedersen (sekretær)

Gæst:

Hardy Nielsen (sikkerhedsgruppen, udearbejde)

Dagsorden:

1. Behandling af punkter fra tidligere møder.
2. Uanmeldt inspektion.
3. Gennemgang af skaderapporter siden sidste SiU-møde.
4. Eventuelt.

Defekte paller.

Nu har dette problem været oppe så mange gange, at det må være klart for alle: Defekte paller skal ud af cirkulation.

Uanmeldt inspektion.

Denne gang var det især det elektriske materiel, som ikke var i orden, men problemet bliver løst.

Manglende udsugning på CO₂-svejsemaskine Migatronik vil blive søgt klaret af Erling Lyngby Jensen.

Jørgen Kristensen og Erling Jensen tager sig af kontrollen med håndtaljer og skraldetaljer.

Indtrufne ulykker.

30.11.79, hal P:
Ophæftning af vanger. Tilskadekomne snubbede over et rør, hvorved han fik en finger i klemme mellem 2 plader.
Fravær: 10 dage.
Hændelsen skyldes: uheldigt arrangement.

12.12.79, DSB ladespor, Jyllandsgade:

Lastning af svært maskingods i banevogn med DSB containerkran. Tilskadekomne stod på banevognen og rakte ind over et netop aflæsset stykke svært gods for at løsne krogene. Kranføreren kørte imidlertid kranen frem, inden den sidste krog var fri af godset, hvorved tilskadekomne kom i klemme mellem godset og en af banevognens stålstøtter og brækkede 3 ribben.
Fravær: 10 dage.
Hændelsen skyldes: indtaget usikker stilling samt manglende agtpågivenhed hos DSB's kranfører.

09.01.80, hal M:
Opmærkning. Tilskade-

komne var ved at køre plader, da han slog ved siden af kørneren og ramte venstre hånds tommelfinger.
Fravær: 13 dage.
Hændelsen skyldes: indtaget usikker stilling.

Det henstilles til sikkerhedsgrupperne, at ulykkesrapporterne bliver udfærdiget meget omhyggeligt.

Eventuelt.

Sikkerhedsselerne på udearbejde skal fremover kontrolleres af udenforstående. Hardy Nielsen skal hurtigt finde ud af, hvor det kan gøres.

Vi har i øjeblikket 2 mand på § 9-kursus, nemlig Reinhardt Christensen fra hal V-K-E og Gunnar Nymark Jensen fra hal S.

Med henblik på eftersyn af vore kraner har vi modtaget og accepteret et tilbud fra Kone Elevator A/S, kranafdelingen. Dette skulle indebære, at eftersynene nu ligger i faste rammer, hvad angår både de mekaniske og elektriske dele.

Erling Jensen undersøger, hvor vi kan få folk på mobilkrankursus. Dernæst skal der

findes emner, så vi også fremover er dækket ind.

Krøll-kranen kommer ikke i drift mere, bliver demonteret snarest muligt.

Udsugningsanlæggene skal benyttes alle de steder, det er muligt, og SiU henstiller kraftigt til medarbejderne, at påbudet bliver overholdt både af hensyn til dig selv, men også af hensyn til hallens øvrige medarbejdere.

Når bedriftssundheds-tjeneste bliver obligatorisk for maskinfabrikker, vil vi naturligvis også overholde loven.

Mødet hævet kl. 16.45.



Boom! Boom!

Mekaniker Jensens håbefulde pøde kom hjem fra historieeksamen med en beklagelig lav karakter - og blev afæsket en forklaring: - Det var fordi jeg sagde, at Willemoes omkom ved en cykelulykke. - Cykelulykke? Søhelten Willemoes! Er du gal, knægt! - Ja, men far, i historiebogen står der, at dækket eksploderede under ham.

Taler vi for lidt om sikkerhed på arbejdspladsen?

Sikkerhedskonferencen, der blev afholdt i slutningen af oktober, skulle gerne have inspireret de mennesker, der har med sikkerhed at gøre på den ene eller anden måde, til at komme et skridt videre i bestræbelserne på at få skabt et sikkert og sundt arbejdsmiljø på NORDEN. Når jeg bruger ordene de mennesker, der har med sikkerhed at gøre, så er det i grunden forkert, for alle har ifølge arbejdsmiljøloven pligt til at samarbejde om sikkerhed og sundhed.

Der er nok ikke ret mange, der har forsøgt at sætte sig ind i arbejdsmiljølovens mange love og paragrafer, men det er strengt taget heller ikke nødvendigt, blot man er positivt indstillet over for sikkerhedsarbejdet. Det er mit indtryk, at det kniber gevaldigt flere steder på NORDEN med at finde forståelse for, at sikkerhedsarbejdet fungerer bedre.

Sikkerhed er ikke alene et spørgsmål om at forbyde forskellige farlige stoffer, sikre farlige maskiner, lave forbud og påbud om det ene og det andet, men i høj grad samtidig indse nødvendigheden af at betragte arbejdssituationerne med nye briller. Vi er for tilbøjelige til at sige til os selv,

at sådan som vi plejer at gøre må da være godt nok.

Det er et spørgsmål om at ændre holdninger, ændre arbejdsmetoder og udrydde dårlige arbejdsvaner.

Hvem er det så, der skal sørge for, at der bliver gjort noget ved disse ting? Først og fremmest må det være den enkelte medarbejder, der inden for sit eget lille område forsøger at rette de fejl, vedkommende kan få øje på, og dernæst sikkerhedsrepræsentanten eller -gruppen, der vejleder i tvivlsspørgsmål.

Man kan vel ikke forlange, at en person, der i årevis har gjort et stykke arbejde på en bestemt måde, måske uden uheld, pludselig skal lave om på det af sig selv, fordi der nu er noget, der hedder sikkerhed.

Noget af det sværeste er som bekendt at få øje på de fejl, man selv laver.

Der er en del eksempler, der set fra en sikkerhedsmæssig synsvinkel er risikable, hvoraf de værste er dem, hvor også andre end den, der overtræder reglerne, kan risikere at komme til skade. Jeg kan f.eks. nævne uforsvarlig kørsel med truck, kraner samt at undlade brug af udsugning ved

svejsning.

Sikkerhedsgruppen har pligt til at påtale dette, men jeg forstår godt dem, der vælger at lade som ingenting, når de ser noget, der burde påtales, for det er den mest utaknemmelige opgave, man kan tænke sig, især hvis den, der skal vejledes, hører til de få, der svarer: "Hvad rager det dig". I disse tilfælde kan en sikkerhedsrepræsentant godt føle en magtesløshed, men det nytter ikke at tabe gnisten, for så kommer vi jo aldrig videre.

Jeg vil også i dette indlæg benytte lejligheden til at gøre opmærksom på, at der selvfølgelig skal være samarbejde i gruppen om problemerne, for helt galt bliver det, hvis den ene part i gruppen er ligeglad med arbejdet eller direkte modarbejder det. Påstande som den, at der på NORDEN findes sikkerhedsfolk, der i fuld alvor udtaler, at alt det sikkerhedspjåt kun er medvirkende til at ødelægge fabrikken, og at de, der forsøger at få det til at fungere, er ude på det samme, betragter jeg som utrolige.

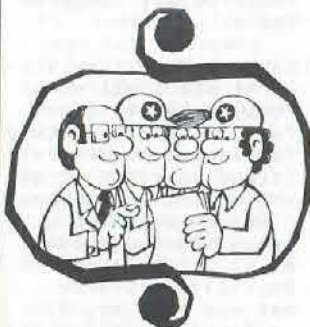
Mit indtryk er, at der fra ledelsens side er en positiv indstilling til at få løst opgaverne, og det må være den, alle sikkerhedsgrupper skal arbejde efter. Man kan desuden ved at læse dagspressen og forskellige fagblade se

udtalelser fra flere og flere arbejdsgivere, som hævder, at det kan betale sig at investere i sikkerhed og miljø.

Jeg vil ikke lægge skjul på, at jeg er utilfreds med en del af sikkerhedsarbejdet, eller rettere det der ikke foregår, og med det mener jeg, at der ikke finder en diskussion sted om sikkerhed lige så naturligt som der diskuteres den foregående aften's fjernsynssendelser. Det er som om man føler en vis modstand, når man som sikkerhedsrepræsentant kommer med sine synspunkter.

Det er mit håb, at alle læser indlægget og tænker over, hvad der står, således at 1980 bliver det år, hvor sikkerhedsarbejdet virkelig for alvor bliver accepteret som værende af værdi for alle på NORDEN.

Jørgen Kristensen



Forslagsskisse

Udvalget afholdt møde den 14. februar 1980.

Indkomne forslag:

Nr. 7915

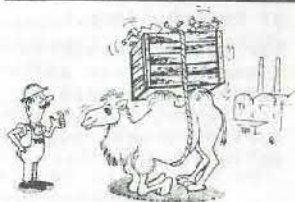
Tætning af plader, hal P.

Nr. 7926

Værktøj til isætning af snegetappe.

Nr. 7947

Arrangement til fastgørelse af spil i oven.



Forslag nr. 000

Forslag til løsning af transportproblemer.



Svejsning på højt plan

2x75 m skorstensrør



På en snekold dag sidst i januar stæv- nede det gode skib m/s PHAEDRA, 4.300 t, ind mod NORDENS kaj for at afhente en last skorstenssek- tioner til Alkaim i Iraq. PHAEDRA er et græsk skib - med fortid - det kunne tyde- ligt iagttages, at det havde tjent tyske redere under navnet HANSEATIC.

Det var en blandet besætning - tyrkere, grækere, finner, spå- nioler - således at det sprog, der blev talt på NORDENS havn i de dage, var meget sammensat kaudervælsk.

Som det fremgår af billederne, er plad- sen på skibets dæk fuldt udnyttet, og vi kunne da også konstater- e, at da det sid- ste element endelig med stort besvær var bakset på plads, var der knap plads til skibshunden.

Ordren på skorstens- elementerne har været en interessant opgave for NORDEN. Den har været en del afvigen- de fra sædvanli- ge produktion, idet NORDEN bl.a. har frem- stillet tegningsmate- riale både til vær- stederne og til mon- tagearbejdet nede på anlægget.

Skorstenselementerne - som havde en diameter fra 3-5 m - bevirke- de, at vi så at sige måtte stå på tær i værkstedet for at klare opgaven. Dette gjaldt i bogstavelig- ste forstand også for vor svejsekran, som vi måtte give forlæn- gerben for at bringe den i niveau med op- gaven.

De 2 skorstene, der i færdig tilstand vil være 75 m, er forsy- net med 3-løbet links- gevind på de øverste 15 m. Der er mange, der har undret sig over, hvilken betyd- ning dette gevind havde. Det kaldes i fagsproget en "spoiler", som "øde- lægger" de hvirvel- dannelser, der kan opstå omkring skor- stenen, og giver denne en forøget stabilitet.

LMN



Nyt fra havnen



Selv om vi i næsten hele uge 5 lagde beslag på 105 m af broens længde til lastning af det 4300 t store græske skib m/s PHAEDRA med 2 skorstene til Iraq, så går nedramningen af den nye spunsvæg efter tidsplanen. Der nedrammes i alt 96 sæt spunsjern til 80 cm over daglig vande. Spunsjernet længde er 12-15 m og bredden er 1 m.

Når nedramningen er tilendebragt i uge 7, går Danalith i gang med udgravning for

montering af ankerbolte og ankerplader, cementering af eksisterende vægge, opfyldning mellem spuns, forskallingsarbejde for støbning af kaj o.s.v.

Såfremt resten af vinteren ikke bliver for barsk, skulle vi efter planen - inden sommerferien kunne glæde os over et forstærket og meget bedre havneanlæg med moderne pullerter, forstøvningsringe, fenderre m.v.

Holl.

Orientering fra bestyrelsesmødet

20.2.1980

Regnskabet for 1979, hvis resultat ligger over det i budgettet forudsætte, blev gennemgået og drøftet, inden det blev underskrevet af bestyrelsesmedlemmerne.

Budgettet for 1980, der var vedlagt som bilag til det sidste bestyrelsesmøde, blev sammenlignet med 1979-resultatet, og mulighederne for at bringe 1980 på niveau med 1979 blev kritisk gennemgået.

Den skriftlige beretning, der omfatter hændelser siden sidste bestyrelsesmøde, blev suppleret med mundtlige redegørelser til forskellige punkter. Ligeledes drøftedes dels de aktionsplaner, der er sat i gang i forbindelse med IKO-rapporten, og dels nye FLS-politikker vedr. ordplaceringerne hos maskinfabrikkerne.

Endelig vedtog bestyrelsen at udnævne Frede Jensen til produktionschef, og man godkendte 9. april d.å. som dato for valget af medarbejderrepræsentanter til bestyrelsen.

Kantineudvalg

Kantineudvalget afholdt møde den 5. februar 1980 - grundet Henning Nielsens afgang fra fabrikken deltog kun de resterende 3 medlemmer, idet en stedfortræder for HN endnu ikke er valgt.

1. De opsatte vandspareere i baderummet har givet anledning til nogen kritik, men da det er nødvendigt at nedbringe olieforbruget for at kunne overholde regeringens spareplan for energiforbruget, var der enighed i udvalget om vandspareernes berettigelse.
2. Udvalget henstiller, at de første 10 minutter af frokostpausen bliver røgfrie, og at der holdes selvjustits - ved hvert bord - for at en sådan henstilling overholdes.
3. Ved håndrensedispenserne anbringes anvisninger om, hvordan man skal forholde sig, når disse ikke virker.
4. Kantineregnskabet for 1979 blev gennemgået, og årsagen til det meget stærkt stigende under-skud blev drøftet.



HAN ER FOR NÆRIG TIL AT
KØBE ET SAMTALEANLÆG!

PERSONALIA

Udnævnelse



Som det allerede har været bekendtgjort ved opslag, blev Frede Jensen på sidste bestyrelsesmøde udnævnt til produktionschef med virkning fra 20.

februar 1980.

Frede Jensen er "gammel NORDEN- mand", idet han blev ansat på virksomheden i 1950 - først på tegnestuen - derpå som leder af reparationsværkstedet for røjersproduktionen.

Han har ydet en betydelig indsats ved starten af den nuværende maskinfabrik og været ansvarlig for produktionsapparatet, siden denne aktivitet blev påbegyndt.

Vi ønsker Frede Jensen til lykke med udnævnelsen.

Udlært



25.01.80:
Frits Lundtoft
Pedersen ud-
lært som ma-
skinarbejder



Til
lykke



Sport

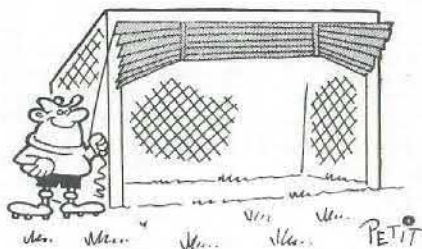
Foråret står for døren, og vi skal igen i gang med FLS-turneringen, som vi i år har valgt at spille om foråret og håber derpå at få en bedre optakt til finalen i maj måned.

En anden fordel ved at spille FLS-turneringen om foråret er, at vort hold får mulighed for at spille nogle kampe, inden det går løs på turneringen hos Aalborg Firmasport.

Vi håber selvfølgelig, at vi igen i år kan komme i finalen og få pokalen i hus.

Cementturnering 1980

Tirsdag	08/04	
	Dania	- Pedershaab
	DEF	- Rørdal
Mandag	14/04	
	Rørdal	- Pedershaab
	DEF	- Norden
Mandag	21/04	
	Norden	- Pedershaab
	Dania	- Rørdal
Mandag	28/04	
	Pedershaab	- DEF
	Norden	- Dania
Mandag	05/05	
	DEF	- Dania
	Rørdal	- Norden



Beskæftigede

Antal beskæftigede på NORDEN
pr. 1.2.80:

Faglærte	149
Ufaglærte	41
Lærlinge	23
Funktionærer	<u>32</u>
I alt:	<u>245</u>

Stof til maj-nummeret af NORDEN-OBS skal være redaktionen i hænde senest den 21. april.