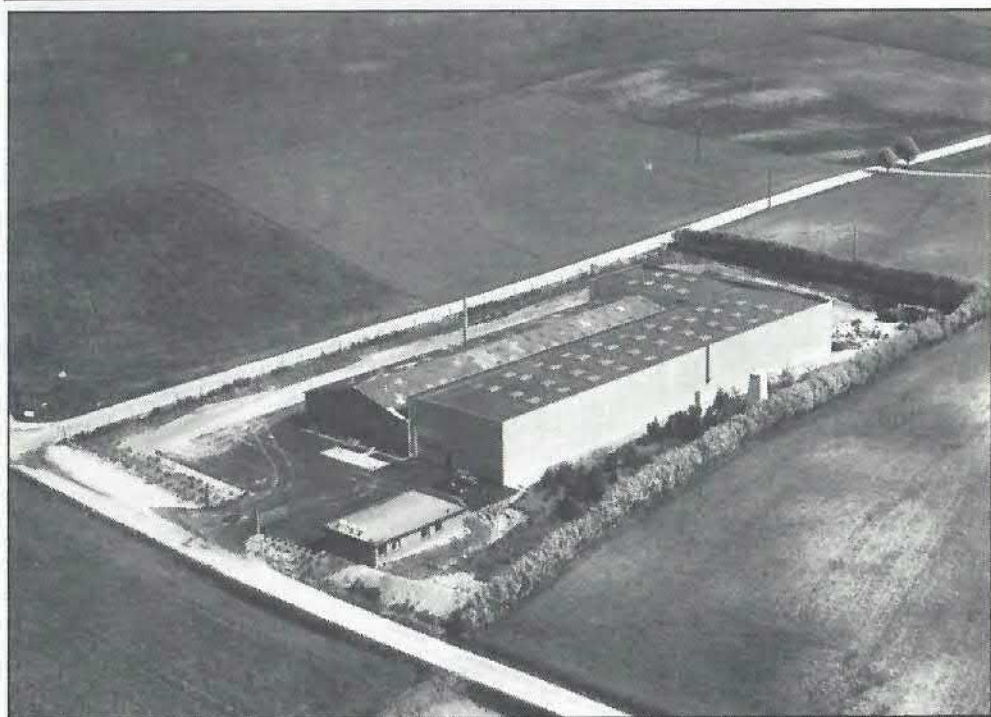


NORDEN

**OBS**

Nr. 5 - nov.  
1982 - 12. årg.

MASKINFABRIKKEN NORDEN - AALBORG



**DFT i Suldrup**

(se side 8)

# Personalebladet NORDEN-OBS

udgives af  
Maskinfabrikken NORDEN

\* \* \*

Ansvarsh. redaktør

Knud V. Jensen

Redaktionsudvalg

Peder Christensen  
Tage Hansen  
Knud V. Jensen  
Mogens Sall

Redaktionssekretær

Edel Frederiksen

\* \* \*

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

\* \* \*

Eftertryk med kildeangivelse er tilladt.

\* \* \*

## Effektivitet og konkurrence

Et af de store problemer på NORDEN er at skabe stabil og jævn beskæftigelse. Dette begreb er ikke en selvfølgelighed i dag desværre.

Markedsforholdene ude omkring os og i Danmark har i løbet af de sidste år udviklet sig i en retning, der gør det nødvendigt, at vi må indstille os på betydeligt barskere vilkår, end man tidligere har set.

Vi ser og hører dagligt om virksomheder, der hidtil har været veldrevne og sunde, men som nu - forbavsende kort tid efter at vanskelighederne har meldt sig - må bukke under eller kæmpe en desperat kamp for at overleve.

Gennem mange år har vi været vant til, at der var nok af ordrer og arbejde, men sådan er det desværre ikke mere. Der må gøres et meget stort arbejde for at hive ordrer hjem i skarp konkurrence med mange andre virksomheder.

Bl.a. derfor skal der anvendes mange kræfter på beregning af tilbud. Vor tilbudsafdeling har travlt som aldrig før. Dér mærker man, at markedet bliver mere og mere presset, og at priserne trykkes stadig længere ned, samtidig med at der skal gives priser, der skal være faste i mere end et år frem.

Der er måske stadig

nogen, der tror, at vi har en privilegeret stilling, fordi vi er en afdeling af FLS.

Sådan forholder det sig ikke. Vi må på lige fod med andre virksomheder give tilbud på de enkelte opgaver, og er vi billigst - ja, så får vi ordren, men er vi for dyre, så går arbejdet til en anden leverandør. Det er de samme vilkår, FLS er stillet overfor i konkurrencen på verdensmarkedet.

Den situation, vi nu er inde i, vil formentlig ikke ændre sig til det bedre inden for en overskuelig fremtid.

Derfor har vi den sidste tid taget ordrer ind til lavere priser end tidligere for i det hele taget at få andel i arbejdet.

Det vil derfor være en tvingende nødvendighed for os - som for den øvrige danske maskinindustri - at stigninger i løniveauet opvejes af forøget effektivitet, således at beskæftigelsen kan bevares på fabrikken.

Spørgsmålet, om vi stadig kan holde fuld beskæftigelse, lader sig vanskeligt besvare. Dette beror jo ikke mindst på, om vi er i stand til at overholde leverings- og konkurrence-dygtige priser.

Det vil være naturligt, at medarbejderne vil spørge, hvorledes vor virksomhed - og vor fremtid - tegner sig på baggrund af de usikre tider.

Den ordrebeholdning, vi har for øjeblikket, strækker sig kun ca. 2 måneder frem, og det er klart, at dette ikke er tilfredsstillende.

For mange af vore medarbejdere kan det derfor se mærkeligt ud, at vi har iværksat overarbejde og ind imellem må arbejde i skift for at blive færdige til den lovede leveringstid for så at stå uden ordrebeholdning, når vi kommer ca. 2 måneder længere frem, men desværre sådan er betingelserne, enten vi nu kan lide det eller ej.

Vi er alle klar over, at fremtiden bliver strammere, og følgerne af denne udvikling kan vi kun imødegå ved at stå sammen. Så derfor er det nødvendigt for at holde en god og stabil beskæftigelse her på NORDEN, at vi producerer bedre og billigere end konkurrenterne.

FJ

Du skal ikke tro alt, hvad du hører ... men du kan da altid bringe det videre.

## Studietur til FLS-M & H



Fredag den 27. august startede vi (13 mand og 1 pige) fra Aalborg lufthavn. Flyveturen var lidt urolig på grund af lufthuller, men vi slap alle helskindet over til Valby Maskinfabrik, hvor vi blev godt modtaget af John Carlsen, Axel Steffensen og Tony Mühlendorph Larsen, som vi spiste et dejligt morgenbord sammen med.

Efter morgenbordet begyndte vi en rundtur på Maskinfabriken, hvor vi blev ledsaget af den altvidende Axel Steffensen. Vi var bl.a. inde at se mødelsnedkeriet og skadestuen. Disse ting fandt vi interessante, for lignende har vi jo ikke.

Efter denne grundige rundvisning var vi alle blevet sultne, og til alt held blev vi inviteret på dejligt smørrebrød sammen med John Carlsen, Axel Steffensen og Tony Mühlendorph Larsen.

Ledsaget af Tony Mühlendorph Larsen smuttede vi igennem hegnet ind til hovedkontoret, hvor vi blev afhentet af "højttalermanden" Niels Bischoff, som viste os rundt i de imponerende bygninger. Vi afsluttede med en film og en forfriskning; det trængte vi også til oven på den mundfuld.

Efter rundturene var vi på sightseeing i centrum ledsaget af Tony Mühlendorph Larsen, og vi afsluttede i Tivoli med aftensmad i Det Kinesiske Tårn, og Tony Mühlendorph Larsen bød på en afskedsdrink i Færgetroen.

Flyveturen hjem var meget fin, da vi havde helt klart vejr.

Vi siger hermed mange tak for den fine behandling, vi fik af alle FLS-folkene, og tak for turen til NORDEN.

BB

# Samarbejdsudvalg

Torsdag 1982-10-21 kl. 15.40 afholdtes ordinært møde i SU.

Lars Mose Nielsen er midlertidigt indtrådt i SU i stedet for Ivan Hønge, der for tiden er i Indonesien.

S. Krogh Sørensen (gæst) var på grund af bortrejse forhindret i at deltage i mødet.

## Punkter fra tidligere møder

Med hensyn til den interne transport synes problemet nu at være løst, idet en medarbejder har deltaget i gaffeltruckkursus og en mere skal deltage i et kursus i november måned, hvorefter der er to truckførere mere til rådighed på fabrikken. Vedrørende vogne til kørsel af plader har det nedsatte udvalg fundet frem til, at dette spørgsmål foreløbig vil kunne løses ved anskaffelse af 2 nye vogne af den type, der benyttes i hal P, og derefter vil man vurdere, om der er behov for flere vogne. De gamle vogne kunne eventuelt ombygges til transport af stangmateriale.

## Forskellige udvalg

Sikkerhedsudvalget afholdt møde 1982-09-06. SU drøftede spørgsmålet om sikkerhedsfodtøj, hvor fabrikken efter henvendelse fra Arbejdstilsynet har

bedt om at få udpeget de steder, hvor der skal benyttes sikkerhedsfodtøj. Peder Christensen mente, at der efter den nye bekendtgørelse skal udleveres værnefodtøj til medarbejderne, og beklagede ledelsens holdning til dette spørgsmål, da de ved at anke det givne påbud har udelukket en lokal aftale om brugen af værnefodtøj. Frede Jensen henviste til, at Norden har en bestående tilskudsordning, og at der på grund af uklarhed i fortolkning af bestemmelserne kører en sag om spørgsmålet i Aalborg-området.

Kantineudvalget afholdt møde 1982-09-14. En fremlagt ferieplan for 1983 blev diskuteret, herunder spørgsmålet om ferieudvalget fortsat skal fungere, når ledelsen fastsætter en ferielukning i 3 uger. Peder Christensen ønskede ikke at deltage i ferieudvalget, da det efter hans mening kun skaber forventninger hos kollegaerne om at blive hørt i ferieønsker. De seneste år har jo vist, at ledelsen fastlægger ferien uden hensyn til de fremkomne forslag fra ferieudvalget.

Den fremlagte ferieplan omfatter 3 ugers sommerferie i ugerne 27, 28 og 29 og herudover dagen efter Kristi Himmelfartsdag samt dagene mellem jul og nytår. W. Kok henviste til sidste års drøftelse

af ferien, hvor det blev meddelt, at det var hensigten også fremover at holde samlet sommerferie i 3 uger, hvilket SU dengang tog til efterretning.

N. Aa. Nørgaard nævnte, at ud over de 3 ugers beliggenhed kunne man i ferieudvalget drøfte de "indeklemt" dage. Han nævnte samtidig, at industriferien i 1983 i Aalborg var fastsat til ugerne 27, 28 og 29.

Drøftelserne sluttede med, at SU tog den fremlagte ferieplan til efterretning, og samtidig enedes man om, at ledelsen til næste år fremlægger ferieplanen for 1984 til drøftelse på SU-mødet i august måned, hvor man også tager stilling til, om der skal oprettes et ferieudvalg.

Alle afdelingsudvalg har afholdt møde siden sidste SU-møde. N. Aa. Nørgaard ønskede at få eventuelle forslag til ændringer og tilføjelser til Medarbejderhåndbogen 1983 inden 15. november.



- Men du skulle vide, hvor mange penge jeg har sparet. Jeg har ikke kunnet udskrive en check de sidste fjorten dage ...!

## Ordre- og produktionsforhold

Med kendte og reserve-rede ordrer er der i pladeværkstederne beskæftigelse til 80 mand i 4. kvartal 1982 (85 %), i maskinværkstedet til 12 mand (80 %) og i montageværkstedet til 4 mand (70 %).

Udearbejde: Der er på Rørdal beskæftigelse til 18 mand i 6 uger, på Dania til 8 mand i 4 uger og på Norden til 2 mand indtil videre. 3 mand er på kursus.

På rejsearbejde i udlandet er der beskæftigelse til 2 mand i 2 måneder (Ægypten), 2 mand til ult. 1983 (Ægypten), 2 mand i 6 måneder (Alkaim, Iraq), 1 mand resten af året (Kufa, Iraq), 1 mand i 6 måneder (Algeriet), 1 mand resten af året (Benin), 1 mand resten af året (Nordvietnam).

Frede Jensen redegjorde for beskæftigelsessituationen, hvor der ikke for øjeblikket er lyse udsigter, hvilket gælder såvel pladeværkstederne som maskin- og montageværkstedet, idet der i slutningen af december sker en brat nedgang. Når der arbejdes på skift, er det for at nå de ordrer, der er inde nu, og som ikke kan udskydes. Ved FLS' hjælp har man opnået at få nogle ordrer udskudt til senere. Skibsarbejdet vil være afsluttet i løbet af 14 dage og offshorearbejdet et par uger senere.

W. Kok nævnte, at årsagen til det kraftige

fald i høj grad skyldes manglende ordretilgang til FLS på cementfabrikker. Der er over hele verden sket en udskydning af planlagte projekter.

W. Kok nævnte det nødvendige i, at man i den nuværende situation står sammen om at få fat i så meget arbejde som muligt, også selv om det bliver til skrabede priser. Alle må så hjælpe til med at få ordrene gjort rentable i udførelsesfasen. Han ønskede at høre SU's indstilling hertil.

SU erklærede sig enige i dette synspunkt. Der foreligger ikke for øjeblikket løfte om nyt skibsarbejde. Vedrørende filtre har der været forbindelse med et tysk firma, men foreløbig uden resultat. Der forsøges også at få flere ordrer på filtre fra FLS, og det bliver til skrabede priser.

Peder Christensen mente, at selv om tiderne strammes, er det vigtigt ikke at lukke af for investeringer, og nævnte i denne forbindelse de større muligheder, man har fået ved anskaffelse af en ny saks og preser.

W. Kok var enig i, at jo bedre udrustet man er, desto større chancer er der, men til trods herfor er det ikke så enkelt, når den kapacitet, der er på markedet, tages i betragtning.

Frede Jensen oplyste, at et tilbud på filter til Færøerne fra august sidste år er taget op igen.

W. Kok omtalte FLS' køb af DFT i Suldrup, der laver tyndplade-

arbejde i form af tag- og facadeplader, og man håbede, at der deri kunne ligge en mulighed for Norden, idet man her ved hjælp af moderne apparatur kunne lave en hel del pladearbejde, som Norden ikke har været i stand til at lave.

Investeringer:

2 svejsetransformere, 2 stk. 3 t taljer i hal K, svejseplan i hal S, forvarmeudstyr i pladesektoren, 1 stk. CO<sub>2</sub> ESAB, isolering af vægge i hal U, 1 båndsliber i hal U, 1 svingkran i hal U, 1 svejseværk i hal S, 1 svejseværk i hal M, 2 varmeskabe (offshore), palleløftevogn i hal M, 2 uden-dørs svejsestik i hal S, 6 svejsestik i hal P, ventilation kontor i hal P.

## Fremtidig beskæftigelse

W. Kok meddelte, at selv om der gøres alt muligt for at skaffe andet arbejde, er det på basis af situationen nødvendigt at se i øjnene, at beskæftigelsen på det nuværende niveau ikke kan opretholdes, og det vil desværre blive nødvendigt at opsiges 17 mand på fabrikken. W. Kok håbede, at der var forståelse herfor under de nuværende forhold.

Peder Christensen mente, at det, som forholdene så ud, kunne blive nødvendigt at overveje arbejdsfordeling.

Mogens Sall mente, at det ville være positivt, at man havde en medarbejder til at la-

ve et opsøgende arbejde. W. Kok var enig i, at det er nødvendigt at strukturere, så man i højere grad indretter sig på fremtidens omskiftelser. Frede Jensen meddelte, at man også for udearbejde måtte se i øjnene, at det blev nødvendigt at snakke sammen om, hvordan man på en fornuftig måde kunne reducere styrken, da man heller ikke her kunne køre videre med den nuværende styrke. I hvilken størrelsesorden reduktionen skulle ske, kunne der ikke siges noget om for øjeblikket.

Mogens Sall forventede, at når der skulle holdes igen med lønningerne, så måtte virksomhederne også sætte gang i produktionen og i byggeriet. Virksomhedernes tilbageholdenhed med investeringer mente han ikke kunne fortsætte på længere sigt. Han forespurgte, om afskedigelserne også gjaldt funktionærer.

W. Kok svarede, at bliver et lavere niveau permanent nødvendigt, så må fabrikkens struktur indrettes derefter, hvad angår omkostninger og udgifter.

W. Kok appellerede til at stå sammen, så det ikke bliver nødvendigt at sige nej til ting, fordi det kræver overarbejde, for det er ved at være hurtige og klare hasteordrer, at vi har mulighed for at klare os igennem. SU var enige om, at det var nødvendigt med en indsats for at kunne være med i den hårde konkurrence.

## Ledelse og samarbejde

Peder Christensen efterlyste oplysning om arbejdslederens og værkførerens kompetence, idet han mente, at flere spørgsmål kunne løses i værkstederne. Han udtalte også utilfredshed med modregningen i overtid af de 4 timer, hvor medarbejderne havde deltaget i en demonstration, og hvor det blev tilkendegivet, at det ikke var for at ramme fabrikken, at man gik. Peder Christensen henvisede til, at medarbejderne altid i en presset situation gennem samarbejde havde hjulpet med til at få et arbejde igennem, og han mente, at værkførerne skulle have truffet afgørelsen i stedet for lønningskontoret i det tilfælde, hvor man havde forladt fabrikken. Endvidere udtalte Peder Christensen utilfredshed med den interne ordning, som er lavet uden om klubben om, at udlevering af termotøj kun må ske i tidsrummet 1. november til 1. april. Dette har bevirket, at nogle værksteder har udleveret termotøj, medens der i andre ikke kunne udleveres. Frede Jensen svarede, at alle arbejdsledere har en vis kompetence og et vist ansvar, og at alle er enige om, at det bedste er, når tingene kan afgøres værkførererne og medarbejderne imellem. Hans Nielsen oplyste, at hver værkfører ved, hvor langt hans kompetence rækker, og

kan man ikke komme videre, henvender man sig til sin overordnede.

N. Aa. Nørgaard svarede med hensyn til modregningen i overtidbetalingen, at det var sket efter overenskomsten.

W. Kok oplyste, at konsekvensen af, at folkene var gået, var blevet en alvorlig sag for virksomheden, som havde mistet 800 timer på et tidspunkt, hvor der var problemer med at klare leveringsterminerne. Det har bevirket, at arbejde, der repræsenterer langt mere end de 800 timer, af kunden er fjernet fra fabrikken til udførelse andre steder, og det kan have betydning for fabrikkens troværdighed som leverandør.

Frede Jensen pointerede, at hvis man vil være med, må man overholde leveringstiden, og det må være i alles interesse, at dette sker, for ellers bliver der ikke arbejde at få.

Peder Christensen mente, at man måtte tage svarene til efterretning, men følte, at man havde grebet ind i værkførernes kompetence på den måde, det var sket, og derigenem ind i forståelsen mellem værkførererne og folkene.

Peder Christensen ønskede at høre ledelsens holdning til offshore-arbejde, om man er lige så positivt indstillet som i den indledende fase. W. Kok oplyste, at der har været mange vanskeligheder med starten af dette arbejde, men der er in-

gen planer om at gå ud af dette arbejde, tværtimod søger man at komme mere og mere med i det.

Peder Christensen ønskede flere på efteruddannelse inden for dette område, så der var flere folk at trække på.

W. Kok mente også, at det var vigtigt at være godt rustet, men samtidig er det et spørgsmål om, hvor højt man skal stille med hensyn til certifikater, hvoraf der er forskellige grader.

## Eventuelt

Mogens Sall foreslog afholdelse af en samarbejdskonference, og der var enighed om, at formand og næstformand ser på det og fremkommer med et forslag på næste SU-møde.

Peder Christensen forespurgte, om der kunne gives tilskud til kursus i engelsk. W. Kok svarede, at man ville se nærmere på spørgsmålet, men kunne ikke give noget tilsagn herom.

Peder Christensen efterlyste en bedre vedligeholdelse af de grønne områder på fabrikken.

W. Kok oplyste, at et erstatningsbeløb fra kommunen i forbindelse med ødelæggelse af en jernlagerplads vil blive benyttet til flytning af en jernlagerplads ved hal K.

Mødet hævet kl. 18.30.

# Lærerkonference



Som omtalt i sidste nummer af OBS er der blevet afholdt konference om planlægning af skoleelevers virksomhedsbesøg inden afgang fra skolen.

Konferencen blev afholdt for klasselærere for 8. klasse og repræsentanter for DA og LØ. Endvidere deltog repræsentanter for skolevæsenet og NORDEN, i alt 40 per-

soner.

Man konkluderede, at virksomhedsbesøgene er særdeles vigtige for eleverne, inden de bliver kastet ud i det pulserende liv, og man enedes om visse retningslinier og forberedelser, som er nødvendige, for at eleverne får mest muligt ud af besøgene.

NN

Nogle mænd er så hjælpeløse, at deres koner må træde nålen for dem, når de skal stoppe strømper.

Det er ingen skam at være fattig, men så kan der heller ikke siges mere godt om det.

# DFT - en ny FLS-virksomhed

Den 2. oktober indgik FLS en aftale med direktør C. N. Frandsen i Suldrup om overtagelse af Dansk Facade- og Tagpladefabrik (DFT) i Suldrup, hvilken fabrik fremgår af foto'et på forsiden.

DFT blev grundlagt i 1979 af CNF med det formål at producere forskellige stålprofileringsplader til facader og tage, og i den forløbne tid er der oparbejdet en god know-how inden for byggeriet, og det er på den baggrund, der nu etableres et samarbejde med FLS, idet produktionen fremover vil blive administreret fra FLS-NO, medens

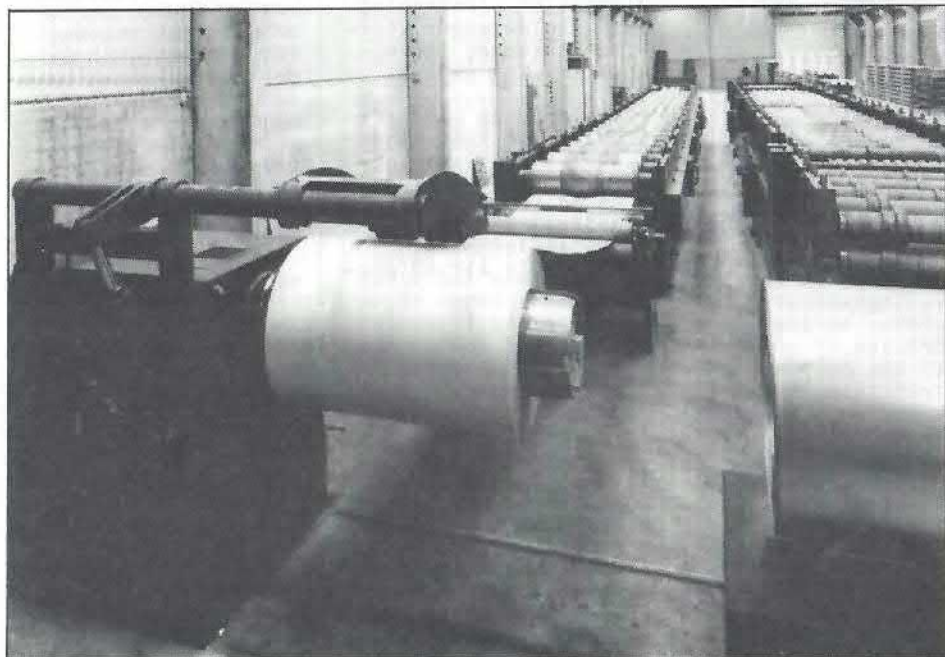
markedsføringen vil blive foretaget af A/S Jernkontoret, der igennem flere år har markedsført profile-rede facade- og tagplader i såvel stål som aluminium.

Der forventes derfor en stigende produktion hos DFT, idet de færdige profilerede stålplader, der hidtil er blevet importeret af Jernkontoret, nu også vil blive produceret hos DFT.

Som administrerende direktør for DFT er udnævnt fabriksdirektør Willy Kok, FLS-NO, der varetager dette job sideløbende med stillingen på NORDEN,

idet der til den daglige ledelse i øjeblikket søges en driftsleder - indtil en sådan er fundet, fungerer artikelskriveren i jobbet.

Råmaterialerne importeres i ruller (coils), der bearbejdes dels på et rulleformeanlæg (se billedet) og dels på et opskæreanlæg. I rulleformemaskinen findes op til 33 par valser af hårdet og slebet stål, og det er i dette anlæg, at pladerne profileres. Facadepladerne benævnes profil 20, fordi bølgerne, der her findes, er 20 mm høje, medens tagpladerne kaldes profil 100 (her



Rulleformeanlæg



er bølgerne nemlig 100 mm høje).

Pladerne er enten galvaniserede (normalt til tagbelægning) med plastisolbelægning (i flere farver) eller med silicone polyesterbelægning.

I opskærelæggene skæres coils i de længder og bredder, der ønskes, og bliver så enten solgt som plane plader eller går til viderebearbejdning i en 8 m kantbukkemaskine, på hvilken fremstilles diverse tilbehør til pladerne, f.eks. rygninger, kantbeslag, kassetter og Z-profiler.

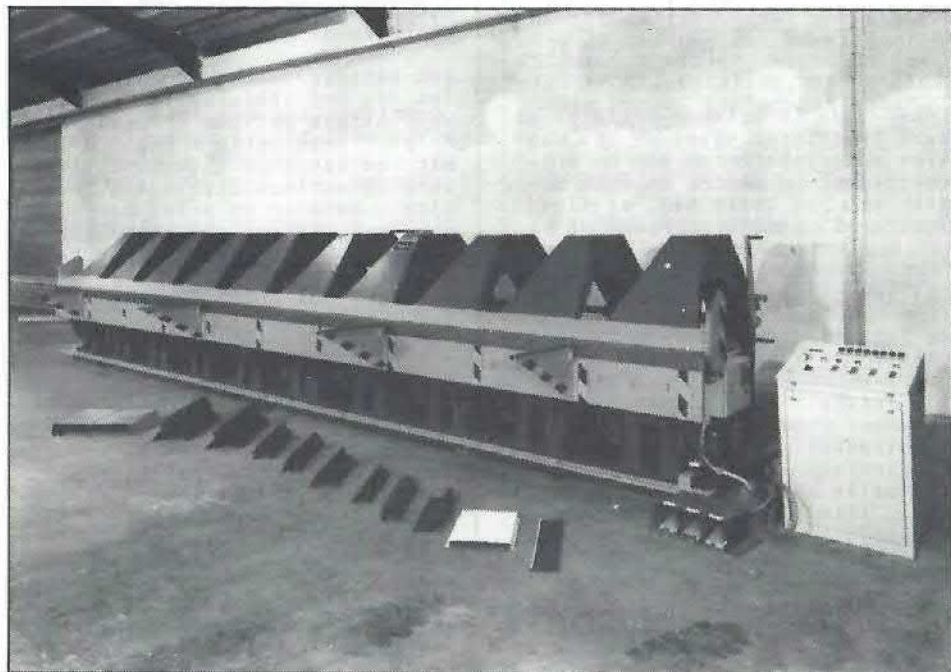
Som det fremgår af forsídens foto, ligger fabrikken i meget smukke landlege omgivelser. Hallerne er tilsammen på ca. 2700 m<sup>2</sup> og det separat liggende kontor i forgrunden på 125 m<sup>2</sup>. Den af røde mursten opførte hal er i sin tid overtaget fra DLG, der her drev en grovvarerhandel. Tilbygningen blev opført i 1979 og er bygget af de plader, fabrikken selv producerer, både hvad facade og tag angår.

Rulleformemaskinen findes i den nyopførte del af hallen. Her findes en 10 t kran, som anvendes dels i

forbindelse med udskiftning af de meget tunge valser (når der skal skiftes profil) og dels til lastning på bil af færdige plader. Disse er bundede i passende størrelser - delvis afhængig af vægten - ved brug af træ og stålband.

De 2 andre maskiner findes i den ældre del af hallen, og hjælpemidlerne er her en 3 t kran samt en truck - sidstnævntes hovedanvendelse er at transportere coils til de 2 maskiner.

KVJ



8 m kantbukkemaskine

# Den gamle Bogholder orienterer



Efter i de foregående artikler at have orienteret såvel om den daglige regnskabsføring som om årsregnskabet og dets enkelte poster kan jeg tænke mig, at flere læsere vil stille spørgsmålet:

"Hvad kan man bruge regnskabs-tallene til?"

og jeg vil derfor i denne artikel omtale nogle eksempler på anvendelse af regnskabsstørrelserne til forskellige analyser, idet beløbene i sig selv ikke siger tilstrækkeligt til en bedømmelse af firmaets rentabilitet (det procentuelle afkast af egenkapitalen), likviditet (betalingsdygtighed), soliditet (kreditværdighed) og finansiering (forholdet mellem anskaffelse og anvendelse af kapital).

Ifølge den nye regnskabslov skal forrige års talstørrelser anføres ud for hvert af de i årsregnskabet anførte beløb - heraf kan konstateres, om der er frem- eller

tilbagegang i firmaet; ved en sådan sammenligning må man imidlertid tage hensyn til den inflationsstigning, der har fundet sted mellem de 2 år. I forbindelse med de seneste års stærke inflationsstigninger er det blevet almindeligt i årsberetninger at foretage en omregning - ved hjælp af pristallet - af en række årsresultater, f.eks. til "1974-kroner", hvorved en mere direkte sammenligning kan foretages.

En rentabilitetsundersøgelse skal vise, om årets overskud giver en rimelig forrentning af den investerede egenkapital. Hvad er så en rimelig forrentning? Det kan man ikke generelt svare på, men er risikoen ved at drive det pågældende firma stor, skulle forrentningen mindst ligge på samme renteaftast, som man kan få ved at anbringe pengene i statsobligationer, men i vore dage kniber det for mange firmaer at nå op i nærheden af et sådant renteniveau.

Ved aktieselskaber er egenkapitalen lig med aktiekapital + reserver. At nye aktionærer også får andel i reserverne fremgår af, at man ved aktiekøb i et sundt igangværende aktieselskab - alt andet lige - betaler en pris, der ligger over aktiens pålydende (parikurs = 100). Normalt svarer kursen til den såkaldte indre værdi, der beregnes efter formlen:

Aktiekapital + reserver, f.eks.  
Aktiekapital

$$\frac{1.000 + 500}{1.000} = \text{kurs } 150$$

Hvis det ovennævnte firma har givet et overskud på 200, svarer det til en forrentning af egenkapitalen på  $\frac{200 \times 100}{1.500} = 13\%$ , og

hvis det på generalforsamlingen vedtages at deklareere et udbytte på 12% (af aktiekapitalen) anvendes hertil 120, og der kan til reserverne henlægges 80. For aktionæren, der har givet 1.500 for aktien, andrager udbyttet således kun en effektiv forrentning på  $\frac{8}{100} \left( \frac{120 \times 100}{1.500} \right)$ .

En forrentning som forannævnte er et ret almindeligt eksempel i dagens Danmark og vel nok en medvirkende årsag til, at der eksisterer en udbredt tilbageholdenhed med aktiekøb.

Det er imidlertid ikke alene forrentningen, der betyder noget for aktieejerne.

Ved aktiekapitaludvidelser er det normalt, at gamle aktionærer får tilbudt de nye aktier til parikurs, og dersom man ikke ønsker at købe, får man udleveret en såkaldt tegningsret, der normalt vil kunne sælges til aktiens dagskurs minus 100.

Endvidere kan der udstedes fondsaktier, d.v.s. en del af reserverne overføres til aktiekapitalen; sådanne aktier udleveres "gratis" til aktieejerne. Når gratis står i anførelsestegn, skyldes det, at kursen normalt samtidig går ned som følge af, at den indre værdi ikke ændres herved. Den totale egenkapital er jo den samme efter en sådan aktieudvidelse.

I forbindelse med analyseringen af et selskabs årsregnskab udregnes såkaldte NØGLETAL, hvoraf de vigtigste her kort skal omtales:

Dækningsgraden er nærmere omtalt i 1. artikel (i nr. 4/1981) og repræsenterer dækningsbidraget (salgsindtægt minus stykomkostninger) i % af salgsindtægten.

Overskudsgraden er overskuddet (dækningsbidrag minus kapacitetsomkostninger) i % af salgsindtægten.

Nulpunktet er også omtalt i 1. artikel og udregnes ved at dividere dækningsbidraget i kr. pr. produktiv time op i de samlede kapacitetsomkostninger. Resultatet heraf viser det antal produktive timer, der skal præsteres, for at resultatet hverken bliver positivt eller negativt. På basis af dette nulpunkt kan af årets opnåede resultat beregnes en sikkerhedsmargen = den nedgang i ak-

tiviteten, der kan finde sted, uden at der konstateres tab.

Det er også et vigtigt nøgletal at få konstateret formuens omsætningshastighed inden for regnskabsåret, og det får man af formlen:

$$\frac{\text{Indtægten}}{\text{Aktiverne}}, \text{ f. eks. } \frac{100}{50} = 2,$$

d.v.s. formuen omsættes 2 gange i løbet af året.

Afkastningsgraden afspejler den økonomiske effektivitet og beregnes efter formlen:

$$\frac{\text{Overskud} \times 100}{\text{Aktiverne}}, \text{ f. eks.}$$

$$\frac{8 \times 100}{50} = 16 \%$$

Som tidligere nævnt i denne artikel udregnes rentabiliteten efter denne formel:

$$\frac{\text{Nettooverskud} \times 100}{\text{Egenkapitalen}}$$

Et firmas likviditet er dets evne til at indfri sine forpligtelser i den rækkefølge, hvori de forfalder til betaling, og en almindelig formel til udregning af likviditeten er:

$$\frac{\text{Mest likvide aktiver}}{\text{Kortfristet fremmedkap.}}$$

En bedømmelse alene på baggrund heraf vil ofte ikke være nok, f.eks. hvis virksomheden er afhængig af sæsonsvingninger. I så fald kan man beregne omsætningshastighederne for:

$$\text{Debitorer: } \frac{\text{Gns. tilgodeh.}}{\text{Varesalg}}$$

$$\text{Varelagre: } \frac{\text{Gns. lagre}}{\text{Varekøb}}$$

$$\text{Kreditorer: } \frac{\text{Gns. gæld}}{\text{Varekøb}}$$

og tage hensyn til disse størrelser i ovennævnte beregningsformel.

Et firmas soliditet er dets evne til at imødegå tab, og kombinationen

$$\frac{\text{Egenkapital}}{\text{Samlede formue}} \text{ viser den sikker-}$$

hed, der bydes den investerede fremmedkapital, f.eks. vil:

$\frac{100}{200}$  sige,

at halvdelen af formuen skal tabes, før kreditorerne lider tab.

Endelig er det meget vigtigt at få konstateret, om finansieringen er hensigtsmæssig, f.eks. om den anskaffede kapital kunne være anbragt bedre, og desangående kan foretages forskellige analyser, der bl.a. skal kunne aflæse, hvorledes anlægs- og omsætningsformuen er finansieret; det vil således være en uheldig udvikling, hvis den kortfristede fremmedkapital vil komme til at finansiere dele af anlægsformuen - herved vil man meget let kunne komme ud i likviditetsvanskeligheder.

---

Livet starter med en celle, og hvis du ikke passer på, ender du også i én.

Når familien skændes, taler alle og ingen lytter ... undtagen naboerne.

---

Stof til december-nummeret af NORDEN-OBS skal være redaktionen i hænde senest 25. november.

## Kantineudvalg

Kantineudvalget afholdt møde 1982-09-14 (grundet sygdom var Helmuth Hansen forhindret i at deltage).

1. Carl Christensen & Co. har endnu intet foretaget i forbindelse med varmereguleringen i omklædningsrummet (se punkt 3 i sidste mødereferat).
2. Der er stadig ikke fuld tilfredshed med rengøringen (se punkt 6 i sidste mødereferat).
3. Der opstilledes følgende ønsker til budgettet for 1983:

Den i sommer udskudte maling af baderummene, der finder sted mellem jul og nytår	ca. 11.000
Ny gulvbelægning i køkkenet og spise-stuen	- 10.000
Udskiftning af varmdriksautomat	- 24.000
Beklædning af ydervæg i mellemgang	- 3.000
evt.: Udskiftning af 18 garderober-skabe	- 20.000

Det samlede udvalg afviste at medtage et - til et af medlemmerne - fremsat ønske om køb af en hårtørrer.

4. Der påsættes sparke-stålplader på dørene ind til baderummet.
5. I anledning af et stigende flasketab opsættes erindrings-skilte om at samle tomme flasker sammen til aflevering i køkkenet.

Opråbet i sidste nummer af OBS har givet nedenstående indlæg:

## Lærlinge på NORDEN

Når man har fået en lære/praktikplads på NORDEN, er det ikke særlig svært at falde til på fabrikken.

I værkstederne bliver man godt modtaget. Selvfølgelig skal man igennem forskellige morsomheder, f.eks. "Hent lige en pose kørnerprikker i buret" o.s.v.

På fabrikken er der en turnusplan, som de steder, hvor den følges, sikrer lærlingene en rimelig bred og alsidig uddannelse, f.eks. flytter smedelærlingene rundt mellem de forskellige pladeværksteder og maskinlærlingene mellem maskiner og montage. Det er en ting, som skal bevares og helst også udbygges, f.eks. med udearbejde eller lignende.

Forholdet lærlingene imellem i de forskellige værksteder er

fint.

Men eet er værkstederne, noget andet er kammeratskabet på hele fabrikken mellem lærlingene. F.eks. tror vi, at kammeratskabet ville blive bedre, hvis vi havde en studietur en gang årligt, hvor alle lærlingene deltog. Den skulle ikke være mere end én dag, men ville dels give os et indblik i produktionen på en anden virksomhed og ville dels give os en mulighed for at lære hinanden at kende.

Ganske vist har vi en god studietur i læretiden (til FLS, Valby), men den er jo afgrænset til kun at omfatte de ældste lærlinge.

Men hvorom alt er, efter de 3 1/2 år på NORDEN som lærling føler man ikke, at tiden er spildt.

Danny Holst, PV  
Mogens Kristensen, MV

## Forslagskasse



Udvalget afholdt møde 1982-10-25.

### Indkomne forslag:

Ingen.

### Behandlede forslag:

Nr. 8212

Værktøj for udbrænding af spændeskiver til snegle.

Udvalget finder, at forslaget, der er indsendt af Danny Holst (8164), vil kunne betyde en tidsbesparelse og derfor bør belønnes med kr. 400,-.

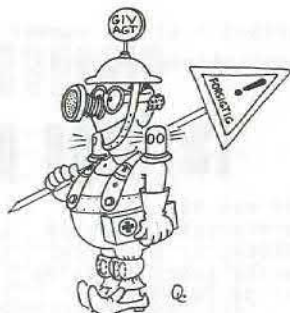


Mogens Kristensen og Danny Holst

Der er flere ansatte, der kommer til kræfter, når chefen har ferie, end når de selv har det.

Tiderne er ikke så slemme, som de ser ud til ... det kan de simpelthen ikke være.

# Fra sikkerhedsfronten



Sikkerhedsudvalget  
afholdt møde mandag  
1982-09-06 kl. 15.40.

Deltagere:  
Flemming Jensen  
Frede Jensen (formand)  
Jørgen Kristensen  
Egon Olesen  
Jørgen Kjær Svendsen  
Erik Pedersen (sekretær)

Gæster:  
Hardy Nielsen  
Peder Holst Larsen

Frede Jensen indledte mødet med at byde velkommen, specielt til de 2 gæster.

## Kraner.

Det menes stadig, at kranerne i hal P bliver overbelastet. Hvis det var tilfældet, burde det fremgå af sikkerhedsbogen, men Frede Jensen vil endnu en gang undersøge sagen.

Sikkerhedskonference.  
Jørgen Kristensen og Jørgen Kjær Svendsen vil vende tilbage med et oplæg senest 1982-10-01.

Unmeldt inspektion.  
Problemet med manglende kontrol af forlængerledninger blev diskuteret. Frede Jensen vil drøfte problemet med Helmuth Hansen.

## Indtrufne ulykker.

1982-05-16, Aalborg  
Værft A/S:  
Svejsekontrol. Tilskadekomne trådte ned fra svejseplan, snublede over trækloids og brækkede derved håndrodsbenet i venstre håndled.  
Fravær: 3 dage.  
Hændelsen skyldes: manglende agtpågivenhed.

1982-06-09, hal U:  
Montering af snegl.  
Ved afskæring af pakningssnor skred kniven og skar en dyb flænge i venstre hånds pegefinger.  
Fravær: 8 dage.  
Hændelsen skyldes: uheldigt arrangement.

1982-06-10, værksted D:  
Reparation af shaper. Tilskadekomne ville, under demontage af et tungt emne, holde dette med hånden. Emnet var imidlertid for tungt, og tilskadekomne fik højre hånds pegefinger i klemme, hvorved der opstod en flænge, som blev syet med 3 sting.  
Fravær: 13 dage.  
Hændelsen skyldes: manglende instruktion, manglende agtpågivenhed og arbejdsiver.

1982-06-29, udearb. DEF A/S:  
Skifte knive i stavmølleri. Under udskiftning falder kniven ned og beskadiger højre hånds 4. og 5. finger.  
Fravær: 8 dage.  
Hændelsen skyldes: manglende agtpågivenhed.

1982-09-02, hal R:  
Boring af huller. Ved boring af huller i nogle tynde plader, med en håndboremaskine, satte boret sig fast, og boremaskinen kørte rundt og beskadigede tilskadekomnes højre ringfinger.  
Fravær: stadig sygemeldt.  
Hændelsen skyldes: uheldigt arrangement samt arbejdsiver.

Øjenskader.  
Siden sidste SiU-møde har der været sendt 7 mand til øjenlæge.

Sikkerhedsbøger.  
Punkterne blev gennemgået uden egentlige kommentarer. Med hensyn til udearbejde da tager Frede Jensen et møde med sikkerhedsgruppen for denne afdeling.

Eventuelt.

Værnefodtøj.  
Man diskuterede den

nye bekendtgørelse vedrørende anvendelse af værnefodtøj i jernindustrien. Med hensyn til fortolkningen af bekendtgørelsen afventer ledelsen evt. retningslinier fra en verserende sag.

#### Kursus.

Der diskuteres arbejdsmiljø og sikkerhed ved svejsning. Skal kursusdeltageren være et medlem fra SiU eller fra en af sikkerhedsgrupperne? Man enedes om en fra sikkerhedsgrupperne.

Mødet hævet kl. 16.45.



## På rejse

### ALGERIET

Hans Jørgen Larsen rejste 21. september til Algeriet. Varighed 6-7 måneder.

### IRAQ

Frank Grønhøj og Tommy Thomsen rejste 10. september til ALKAIM. Varighed 7-8 måneder.

### INDONESIEN

Ivan Hønge rejste 17. september til PADANG som FLS inspektør. Varighed 7-8 måneder.

# Hal N

I dette værksted beskæftiges 15 svende og 4 lærlinge, der producerer dels færdige emner til FLS og andre kunder samt leverer halvfabrikat-emner, der er valset og bukket, til de øvrige pladeværksteder på NORDEN og andre firmaer.

Det er en afvekslende arbejdsplads med et godt samarbejde mellem medarbejderne. Udsugning samt ventilation for svejserøg er helt i top, således at der alt i alt er et godt klima i værkstedet.

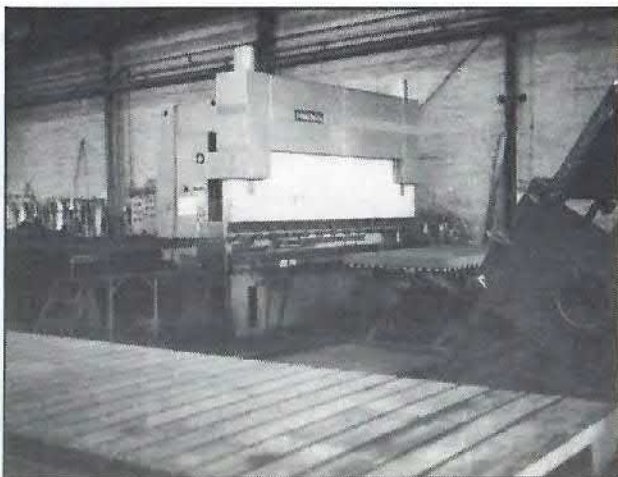
Med de sidste nye maskininvesteringer, en pladesaks og en kantpresse på hver 4 m længde, er der sket en stor arbejdsbesparelse, idet større emner kan klippes og bukkes.

På næste års budget ønskes der et numerisk styret bagstop til påbygning på vor kantpresse. Hvis dette gennemføres, vil der opnås en tidsbesparelse på ca. 60 % af bukketiden ved en serie på bare 5 stk., idet en af fordelene ved dette udstyr er, at man kan gøre alle bukkeoperationer på den enkelte plade færdige, før man går til næste emne.

I de senere år er der sket en tendens til, at konstruktionerne inden for pladebearbejdning bliver større med deraf følgende trange arbejdsforhold for medarbejderne i den i forvejen lille værkstedshal.

Afdelingsudvalget

Hans Nielsen  
Kaj Andersen



# Padang

Ingeniør Ivan Hønge er for tiden i Padang (Sumatra) og beretter bl.a.:

Rejsen herved forløb som planlagt. Først hos FLS for bl.a. at få en postsæk, så med Thai International I 747 til Bangkok. Derefter til Singa-pore, hvor jeg overnattede. Dagen efter til Padang via Pekanbaru. Ankom til tiden og blev afhentet i lufthavnen. Om aftenen frokost hos project manager Ole Otzen.

Efter 3 dage i gæstehuset fik jeg et hus på 75 m<sup>2</sup>, hvor der bor andre danskere som naboer. Her er i alt 24 FLS'ere og Dana-lith'ere, incl. familier ca. 60. Til børnene er der ansat en dansk skolelærer.

Min forgænger var blevet syg, da jeg ankom,



Råvarelager. Her skal NORDENS portalskraber monteres.

og jeg fik kun ganske kort overløpningstid. Man skal faktisk have et godt helbred for at klare klimaet her - som modsætning til hvad jeg hørte, før jeg rejste ud, men som jeg heller ikke rigtigt troede på.

På nuværende tidspunkt

er produktionen ret fremskredet, så overgangen har ikke givet de helt store problemer.

Projektet her består af opførelse af en ny produktionslinie, kaldet Indarung III A, tørproces - 2000 t/døgn. Mit job er FLS inspektør, hvilket indebærer inspektion af alt maskineri og udstyr produceret som "lokal produktion" og alternative løsninger på tekniske problemer i forbindelse med materialevalg og produktionsproces. Endvidere assistance til de lokale producenter i forbindelse med forståelse af FLS' tekniske dokumentation til udarbejdelse af værkstedstegninger og indkøbsspecifikationer samt rapportering for de enkelte producenter over indkøb og produktionsfremskridt. Også koordinering af



"Mit" hus



producenternes produktionsprogram og FLS montageprogram samt assistance til INDOMARINE ved etablering af en lokal produktion i Indarung hører med til jobbet.

Lokalt skal fremstilles 1000 t, fordelt på 2 firmaer: INDOMARINE og BARATA.

INDOMARINE er et firma med hovedsæde i Djakarta og beskæftiger i alt ca. 3300 mand, hovedsagelig i skibsbygning. Det er agentur for M-A-N og laver bl.a. diesलगeneratoranlæg. For os skal de fremstille diverse cykloner, nedløb, afstøvningsrør, el-filter casing, skorsten etc. Til formålet har de etableret et værksted ved Interung.

BARATA har hovedsæde



Kontorbygningen.

i Surabaya på Østjava og beskæftiger i alt ca. 2200 mand. Deres fremstilling foregår i Surabaya og sendes hertil med skib. De skal fremstille cyklonforvarmer, kulmelbeholder, kanaler,

transportrør, nedløb etc.

Jeg har det godt og er blevet behandlet fint.

Ivan Hønge

## Personalia

### Udlærte

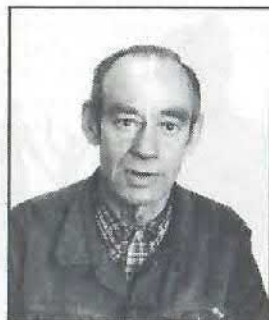


1982-10-01:  
Jan Nørgaard Avlskarl  
udlært som plade- og  
konstruktionssmed



1982-10-16:  
Jan Berggren udlært  
som maskinarbejder

### Fødselsdag



Ernst A. Frederiksen  
fylder 60 år  
1982-11-23

# Sommerferie i et østland

Efter at have studeret adskillige brochurer besluttede vi, at i år skulle sommerferien gå til Rumænien.

Vi var klar over, at mange ting ville være meget anderledes end det, vi er vant til, og vi var også meget spændte på at se og opleve, hvordan forholdene ville være i et østland.

Vi fløj fra Billund søndag den 11. juli kl. ca. 10.00 med et rumænsk fly og landede ca. 3 timer senere i Constanta ved Sortehavet.

Efter rejsebrochuren skulle luften og vandets temperatur være en smule højere end vore normale sommertemperaturer.

Det holdt nogenlunde stik bortset fra den første dag, hvor der regnede og blæste en del.



Mudderbadere lidt syd for Constanta



Udsigt over havnen i Constanta

Fra lufthavnen skulle vi køre ca. 12 km til vort hotel, som lå i Mamaia, et udpræget ferieområde, der hovedsagelig bestod af hoteller.

Bussen, som vi kørte i, var meget gammel, beskidt og ramponeret, langt fra vor standard på busser.

Det var ikke noget godt indtryk, vi fik af Rumænien på turen til hotellet. Det var nogle frygtelige huse, nærmest barakker, og overalt var der meget beskidt og rodet, og folks påklædning lignede vores herhjemme for ca. 20 år siden.

Hotellet, som vi skulle bo på, var et mellemklassehotel, og vi oplevede igen, at standarden også her var lavere, end vi havde forventet, så vort første møde med Rumænien var en smule skuffende.

Det hjalp dog på skuffelsen, da vi mandag morgen vågnede op til en skyfri blå himmel med vindstille og varmt vejr.

Efter de første par dage begyndte vi også at ændre mening, for trods de nævnte

minusser var der også mange interessante og spændende ting at se i Rumænien.

Vi så blandt andet nogle steder, hvor man får de berømte mudderbade, som skulle have en god helbredende virkning mod gigt.

I byen Constanta, som er Rumæniens største havneby, bemærkede vi især den livlige skibstrafik.

Denne livlige aktivitet skyldes, at en stor del af Rumæniens import og eksport sker over havnen i Constanta, idet varerne fragtes til og fra byen via Donau-floden, som har sit udløb få hundrede kilometer nord for Constanta.

En anden interessant ting, vi så, var et kanalprojekt, som var påbegyndt lige efter anden verdenskrig, og som omfattede en kanal, som ville føre Donau-floden ud i Sortehavet lige syd for Constanta.

Man ville hermed formindske sejlruten til Constanta fra byerne langs Donau-floden med ca. 400 km.

Vi kunne nævne mange andre spændende ting, som var dejlige at opleve, og vi talte om, da vi forlod Rumænien, at vi kunne faktisk godt bruge et par dage mere dernede, så selv om turen startede "negativt", så var vi enige om, at den sluttede positivt.

Lars Mose Nielsen

# Indkøbsafdelingens opgave

Tidligere når en virksomhed kom i vanskeligheder, så man i mange tilfælde kun en mulighed for at klare "skærene" og gik straks til salgsafdelingen, som fik besked på at opsøge nye markeder og i det hele taget få solgt nogle flere produkter.

I dag er situationen anderledes, end den var i tresserne og i begyndelsen af halvfjerdserne. Konkurrencen er hård, og man "sælger" sig ikke så let ud af problemerne.

Vi har utallige gange gennem medierne hørt, at de gode tider ikke venter lige om hjørnet. Derfor må virksomhederne være vågne over for nytænkning, og man har herved fået øjnene op for indkøbs betydning i forbindelse med at overleve.

Af industriens omsætning bliver ca. 50 % anvendt til indkøb, og det gamle ord om, at hvad der er sparet er tjent, har stadig gyldighed. En sparet krone er mere værd end en tjent krone, idet der som oftest skal sælges for 10 kr. for at tjene 1 kr.

Indkøbsarbejdet kan groft opdeles i følgende punkter:

1. Det indledende indkøbsarbejde, der omfatter indkøbsafdelingens analyse af forsyningsmarkedet.

2. Det udførende indkøbsarbejde, hvor der fremskaffes tilbud, der vurderes.
3. Det afsluttende indkøbsarbejde, når det endelige behov er blevet fastlagt, og den fordelagtigste leverandør til leverancen er valgt.

Impuls til indkøb af produktionsvarer på NORDEN fremkommer i form af specifikationer, tegninger m.v. fra driftskontoret.

Drejer det sig om anskaffelse af f.eks. større maskiner, foregår indkøbet i samråd med den forbrugende afdeling, og er der tale om indkøb af dele som handsker, værktøjer, elektroder m.m., foreligger der i mange tilfælde en rammeaftale gældende for en vis periode, og selve lagerstyringen af disse dele foregår via EDB-anlæg.

Som afslutning kan siges, at indkøbsafdelingens opgave er at finde leverandører, der kan levere

den rigtige vare, kvalitet,

til den rigtige tid, sikkerhed,

i den rigtige mængde, kvantitet,

til den rigtige pris, økonomi,

og på denne måde være med til at opnå maksimalt udbytte for virksomheden.

ON

# Sport

Fodboldturneringen er slut, og med nedenstående kan vi være nogenlunde tilfredse med resultatet, dog må vi konstatere, at vort 5-mands hold ikke kunne holde sig i den bedste række, men bedre held til næste sommer.

11-mands:		(12 kampe)
A-rækken:	Point	Mål
BK-STIFTEN	19	33-18
KGH	17	35-14
KMD 2	12	33-28
API	10	24-24
NORDEN	10	19-23
SALLING	9	19-31
NB	7	16-44

Oprykker : BK-STIFTEN og KGH  
Nedrykker: SALLING og NB

5-mands:		(16 kampe)
A-rækken:	Point	Mål
DESMI	27	101-39
VIF	24	77-43
KIK	23	73-37
FA-TA	17	65-59
AKAFA	14	48-57
VOLVO	12	70-72
DRIA	11	62-80
T.T. COIL	8	39-94
NORDEN	8	36-91

Nedrykker: T.T. COIL og NORDEN

I seniorhold og 1 old boys-hold er tilmeldt indendørsturneringen i Stadionhallen.

Badmintonholdet er startet på turneringen og med de gode træningsfaciliteter, vi i år har fået, kan vi regne med gode resultater.

Bordtennisafdelingen har også i år 2 hold tilmeldt, og det ene hold er placeret i B-rækken, så mon ikke de får hænderne fulde i det elegante og hurtige spil.

## Farvel - og tak for i dag !



Henning Schöneberg kom ind på Holländers kontor og lagde nøglen til mobilkranen "Gamle Ole" på skrivebordet. Med et smil tog han til kasketskyggen og afleverede sin sædvanlige fyraftens-hilsen "Farvel - og tak for i dag".

Det havde Henning gjort i al den tid, han havde været på NORDEN, men denne gang var sidste gang. For nu går Henning også på efterløb.

Det er ikke almindeligt nu til dags at sige tak for i dag - og da slet ikke på sin arbejdsplads. "Det er måske en religion eller sådan noget - men jeg mener det virkelig - jeg har haft en god dag", siger Henning ved afskedsreceptionen. "Det er det samme, når jeg synger på min arbejdsplads om morgenen. Gerne operaer. Jeg er glad for min tilværelse. Hver dag er en fest. Man har jo heller ikke lovning på nogen morgendag. Specielt har jeg været glad for klimaet på NORDEN. Og for arbejds-kammeraterne - jeg er taknemmelig for, at de har stået model til mine vist ofte temmelig kvikke replikker".

NORDEN blev en glad medarbejder og humørspreder fattigere, da den stoute kranfører forlod fabrikken fredag i uge 42 med favnen fuld af kollegaernes og fabrikkens gaver. Og hans smittende afskedshilsen var naturligvis "Tak for i dag!"

Kay-o-kay