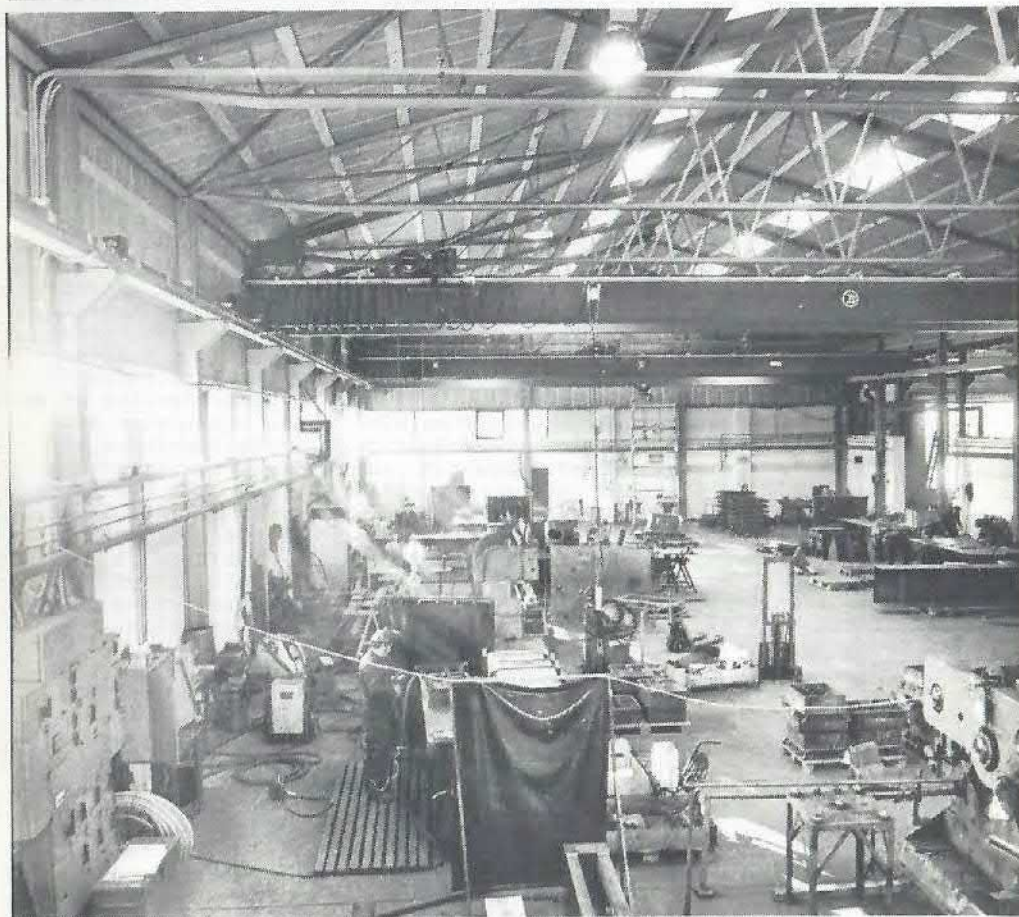


NORDEN

OBS

Nr. 1 - marts
1985 - 15. årg.

MASKINFABRIKKEN NORDEN - AALBORG



Den nye hal M

udgives af
Maskinfabrikken NORDEN

* * *

Ansvarsh. redaktør

N. Aa. Nørgaard

Redaktionsudvalg

Henning Andersen
Peder Christensen
Tage Hansen
N. Aa. Nørgaard

Redaktionssekretær

Edel Frederiksen

* * *

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

* * *

Eftertryk med kildeangivelse er tilladt

* * *

Hal M færdig - og så...

På NORDEN er vi nået et langt skridt fremad med færdiggørelsen af hal M. På alle niveauer er der enighed om, at den fornyede "gamle" hal vil fremme fabrikkens muligheder for at få fat i flere af de store og tunge stål- og pladeopgaver, som vil være et vigtigt produktionsgrundlag for NORDENs fremtid.

I hal M kan der nu foregå rationel fabrikation af emner, der ligger i den størrelsesorden, hvor det hidtil kun har været hal P, der har kunnet være med i billedet. Det vil sige, at vi nu har fået yderligere 1000 m² værkstedsareal, der vil kunne anvendes til fremstilling af emner til bl.a. skibs- og offshoreindustri, og hvor NORDENs fordel med egen havn kan være en yderligere konkurrencemulighed.

Betydningen af den restaurerede hal kan vurderes på forskellig vis. En af synsvinklerne er, at vort krandækkede areal er blevet forøget med ca. 30 %, og det er jo et ganske væsentligt tiltag.

Færdiggørelsen af hal M er samtidig indgået som en forudsætning for iværksættelsen af en række af de tidli-

gere omtalte UPS-projekter. Der er som bekendt satset på, at koncentrationen af egnede produktionsværksteder inden for pladesektoren skulle resultere i en samlet forøgelse af pladeværkstedernes effektivitet gennem en bedre planlægning og gennemfordeling af arbejdsopgaverne mellem de egnede værksteder.

Et væsentligt punkt i den forbindelse er videreførelse af de hidtidige tanker, der går ud på at anvende hal M som et effektivt og veludrustet værksted for forberedte komponenter til den videre produktion - en videreførelse af de gode erfaringer med centraliseringen af flammeskæringsafdelingen. Der har været nedsat en gruppe, som har fået til opgave at fremlægge et forslag til indretning og organisation af en sådan funktion.

Oplønnen er endnu ikke færdigbearbejdet, men det kan allerede nu siges, at der kan tegnes et lovende billede af et sådant fremtidigt serviceværksted og de fordele, det kan indebære for helheden.

Efter de foreløbige planer - som nu vil blive drøftet med flere af de involverede -

bliver hal N udrustet med dels de eksisterende maskiner og dels de pladebearbejdningsmaskiner, som nu er anbragt i hal M. Der arbejdes mod et effektivt planlægningssystem, ved hjælp af hvilket præfabrikationen i hal N kan udføres på rationel vis af forberedte detailtegninger og skitser. Tilsammen med de nuværende funktioner for materialefremskaffelse, afkortning og flammeskæring vil der herved kunne dannes et servicecenter for pladesektoren.

Arbejdet med UPS-opgaverne vil i øvrigt blive fortsat, specielt inden for områderne overfladebehandling, forsendelse og materialestyring, og målet vil også på disse områder sigte mod bedre planlægning og styring.

WK

Stof til maj-nummeret af NORDEN-OBS skal være redaktionen i hænde senest 18. april.

$\pi = 3,1415926$ – et vigtigt tal i hverdagen

I skolen lærte vi, at π er lig med 3,14 eller 22/7. Hverken den ene eller anden af disse værdier er imidlertid det eksakte udtryk for π . Det kan være farligt at regne med disse tal, især hvis man har med store emner at gøre. På en diameter på 5 m vil differencen på omkredsen være ca. 15 mm – alt efter om man bruger det ene eller andet af ovenstående tal, og det kan give problemer. Sandheden ligger et sted midt imellem.

I de udfoldningsprogrammer, vi benytter, er π udregnet med 8 decimaler, og derfor kan der f.eks. opstå differencer, hvis et sådant beregnet emne skal forenes med et svøb, der er udregnet med 22/7.

Det sikreste vil altid være at regne med det π , der ligger i næsten enhver lomme-regner, og som er 3,1415926.

π er et tal, der aldrig vil kunne regnes helt nøjagtigt ud, lige meget hvor mange decimaler man beregner det med. Det er en ting, der har optaget matematikere langt tilbage i historien.

I oldtiden har man interesseret sig for π , og allerede den tids "videnskabsmænd" og bygmestre fandt ud af, at omkredsen svarer til 3 x diameteren.

Enhver kan slå op i sin bibel: Første Kongernes Bog, 7. kapitel, 23. vers, og læse om beskrivelsen af et kæmpestort kobberkar, som var placeret foran templet. Det var 10 alen fra den ene rand til den anden rand, og en snor 30 alen gik om det trindt omkring.

Ægypterne fortsatte med mere nøjagtige beregninger, og den græske matematiker Archimedes (ca. 200 f.Kr.) udregnede π ved at omdanne en cirkel til en 96-kant. Han fandt ud af, at π måtte ligge mellem 22/7 og 223/71. Senere er π udregnet mere og mere nøjagtigt, men tallet går aldrig op. I dag kan π beregnes med mere end 1000 decimaler, men det har nok særlig interesse for astronomer og rumskibsskippere.

På NORDEN vil det altid være tilstrækkeligt at benytte den nøjagtighed af π , der ligger i lomme-regneren.

Samarbejdsudvalg

Torsdag 1985-02-21 kl. 15.40 afholdtes ordinært møde i SU.

Mødeleder: Villy Jacobsen.

Villy Jacobsen bød velkommen.

Samarbejdet

Der var på forhånd enighed om at starte med dagsordenens punkt 4: Samarbejdet.

Willy Kok mente, at det var vigtigt i fællesskab at arbejde frem til et bedre samarbejde, hvilket der også havde været enighed om på de sidste SU-møder. Med dette formål er der nu arrangeret et møde, hvori deltager værkførere samt medarbejdere fra driften og klubbestyrelserne. Hensigten med mødet er at få talt ud om de problemer, der tilsyneladende findes, og finde frem til en løsning.

Peder Christensen fremlagde på gruppe b's vegne en skriftlig redegørelse for nogle af de problemer, der er opstået i den sidste tid. Det er problemer, der hindrer, at man kommer videre, da der ikke er samarbejde herom. Gruppe b's organisation er informeret om, at man agter at foretage dette skridt og derefter på et senere tidspunkt tage spørgsmålet op, evt. med deres medvirken. Eksemplerne i redegørelsen er givet for at anskueliggøre

de problemer, der findes for øjeblikket. Gruppe b mener ikke at kunne komme frem med deres synspunkter, så de kan opnå forståelse for dem.

Peder Christensen bad SU-medlemmerne læse redegørelsen igennem og tænke herover. Som anført i skrivelsen vil gruppe b efter fremlæggelsen af redegørelsen nedlægge videre deltagelse i SU-mødet.

Villy Jacobsen nævnte, at formålet med SU-møderne må være, at man prøver at tale ud om tingene og så tage en debat herom. Frede Jensen var uforstående over for den benyttede fremgangsmåde på baggrund af, at det foreslåede møde nu var fastsat.

Gruppe b ønskede ikke mødet fortsat.

Mødet hævet kl. 16.00.

Kloakering på NORDEN

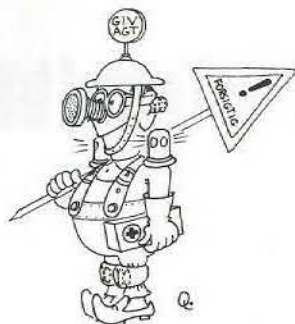
På baggrund af den nye lokalplan for den vestlige del af Aalborg "Vestforbindelsen", som omfatter NORDENs areal, og med opførelse af det nye Renseanlæg Vest er det blevet besluttet af miljømæssige grunde, at der skal foretages separat kloakering på NORDENs område. Ifølge kommunens spildevandsplan skal arbejdet være afsluttet inden udgangen af 1986. Overfladevandet skal fortsat ledes i Limfjorden og NORDENs sø.

Efter at Nordjyllands amtsråd har godkendt spildevandsplanen for Aalborg kommune, har vi haft møde på fabrikken med projektlederne fra Aalborg kommune og fået visse detaljer samt tidsplanen på plads.

Danalith har senere udarbejdet et skitseprojekt for hovedkloaksystemet, og dette blev som tidligere aftalt med Aalborg kommune afleveret 1985-02-15.

Medens vi venter på den endelige godkendelse fra Aalborg kommune, arbejdes der videre med projekteringen af stikledningerne, og vi forventer at kunne påbegynde arbejdet i 2. kvartal 1985.

Fra sikkerhedsfronten



Sikkerhedsudvalget
afholdt møde torsdag
1985-02-07 kl. 15.40.

Deltagere.

Villy Jacobsen
Flemming Jensen
Willy Kok (i stedet
for Frede Jensen, der
var sygemeldt)
Jørgen Kristensen
Egon Olesen
Birgit Clausen (sekre-
tær)

Punkter fra sidst.

El-udstyr: Helmuth
Hansen og Egon Olesen
havde udfærdiget et
forslag til løsning
af problemerne med
eftersyn og mærkning,
som blev vedtaget,
gående ud på, at en-
keltisolerede værktøj
skal efterses hver
2. måned og alt andet
el-materiel hver 6.
måned.

Mærkning vil foregå
med speciel tape med
uge og årstal påtrykt.

Uanmeldt inspektion.

Det er stadig el-
materiel, der giver
problemer, men med
den nye ordning med
eftersyn og mærkning
regner man med at ha-
ve afhjulpet proble-
merne.

Indtrufne ulykker.

1984-11-06, hal P:
Under vending af dæk-
sel får tilskadekomne

hold i ryggen.
Fravær: 14 dage.
Hændelsen skyldes:
uheldigt arrangement.

1985-01-23, ved bro-
kran:

Ved demontering af
bjælke for telt faldt
en bjælke ned over
tilskadekomnes højre
fod og brækkede en tå.
Fravær: stadig syge-
meldt.
Hændelsen skyldes:
indtaget usikker stil-
ling.

Øjenskader.

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

Gennemgang af referat
af sikkerhedsbøger.
Her var ingen kommentarer.

Eventuelt.

Man diskuterede plan-
lægning af sikkerhed
omkring arbejdet på
Norsk Hydro.
SiU går ud fra, at
der vil blive valgt
en midlertidig sik-
kerhedsrepræsentant.

Problemet med manglen-
de varme i brænder-
værkstedet på grund
af den kraftige usug-
ning vil Frede Jensen
blive bedt om at un-
dersøge.

Egon Olesen udtrykte
stor tilfredshed med
de bedre arbejdsfor-

hold i hal M efter
ombygningen.

Mødet hævet kl. 17.00.



- Og hva' så, om jeg
har de dårligste ka-
rakterer i klassen?
Du har jo den dårlig-
ste løn på kontoret!

Travlhed på NORDENS havn



"Gamle Ole", vor mobilkran, går om bord i JANNIE, som fragtede den første skibsladning til NORSK HYDRO



2. afskibning til NORSK HYDRO med HUMMLING

Kvalitetssikring

Fremtiden stiller stigende krav til kvalitet - ikke blot den håndgribelige - men også til den dokumentation, som kræves i den forbindelse.

Hidtil har det ofte været tilstrækkeligt at kontrollere og inspicere de færdige produkter for at konstatere, at de var i orden.

Det er ikke tilstrækkeligt fremover. Kvaliteten skal så at sige indbygges i emnerne under fremstillingen.

Det er et af de punkter, der arbejdes med på fabrikken, og der er truffet beslutning om, at Erling Lyngby Jensen - med direkte reference til ledelsen - er ansvarlig for sikring af kvaliteten af alt plade-

og stålkonstruktionsarbejde samt overfladebehandling heraf - fra værkstederne og eventuelle underleverandører. ELJ har ingen produktionsmæssige opgaver.

Det tilstræbes endvidere at indføre et system for fysisk afmærkning af godkendte dele med metalskilte, som kan være påsat under malingen.

Kvalitetsniveauet - herunder den krævede dokumentation - skal i videst muligt omfang planlægges og aftales på opgavens forberedende stadi, og det understreges, at det primære ansvar for, at arbejdsopgaverne udføres til den aftalte kvalitet, fortsat ligger i produktionsafdelingerne.

WK

Sport

I skrivende stund må det konstateres, at muligheden for at tilmelde et ellevemandshold i fodbold er ret svævende. Diverse afskedigelser samt montagearbejdet hos NORSK HYDRO har reduceret vor fodboldtrup til det halve, og erfaringen viser fra tidligere år, at der bliver brugt ca. 20-25 spillere for at gennemføre en fodboldturnering. Alternativet er et femmandshold, og det bliver nok dette, vi skal satse på.

Idrætsklubben Norden var repræsenteret med to bestyrelsesmedlemmer ved det årlige repræsentantskabsmøde hos Aalborg Firma-sport. Et godt og sagligt møde med to vigtige punkter på dagsordenen, en forhøjelse af kontingentet (400 årligt) samt en opfølgning af det planmæssige samarbejde angående opførelse af en støttehal til Stadionhallen.

Efter afskedigelse må vi sige farvel til Torben Asp, som siden 1982 har varetaget badmintonafdelingens interesser. Vi siger tak til Torben for et godt bestyrelsesarbejde.

Calle



- Har De forresten læst i avisen om den kontormand, som var alene om at have 13 rigtige i tips i denne uge ?

På rejse

TYRKIET

John Slot Pedersen er 17. januar rejst til TYRKIET. Varighed ca. 2 måneder.



Selv om det ikke er udseendet, det kommer an på, pynter det dog gevaldigt med en tag- eller ansigtsløftning.

Personalia

Udlærte



1985-02-02:

Rene Normann Jensen udlært som maskinarbejder



1985-02-02:

Søren Jensen Larsen udlært som pladesmed



1985-02-15:

Jan Carlsen Luther udlært som pladesmed