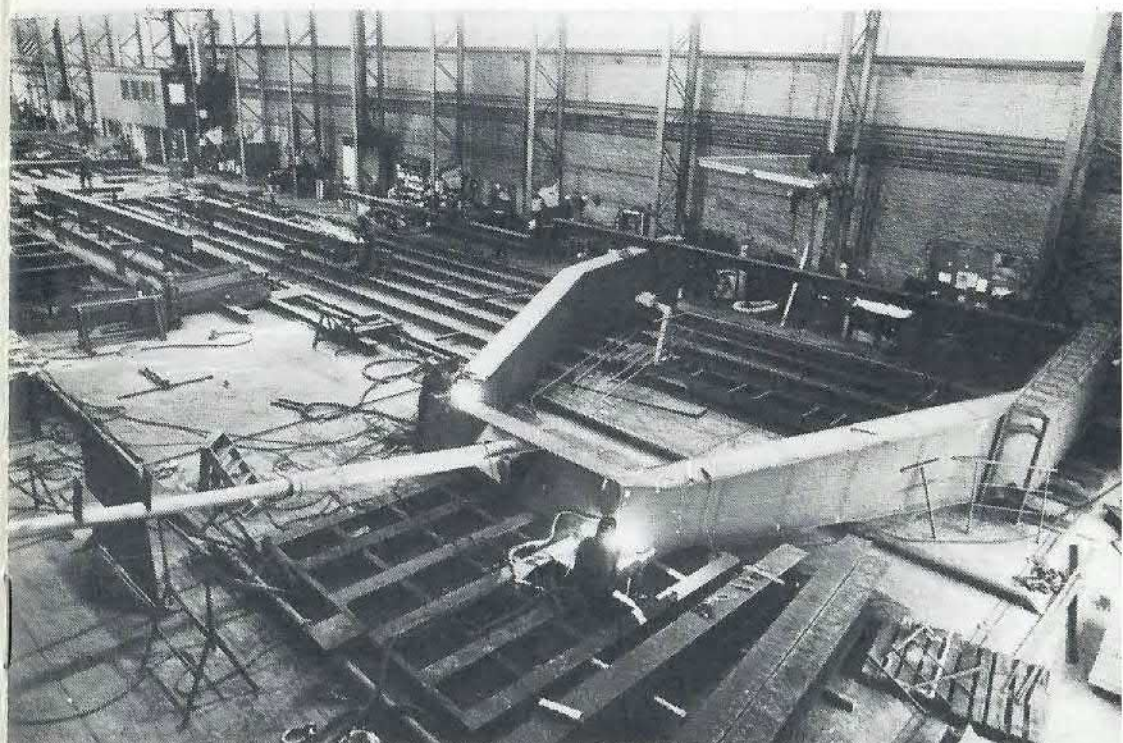


OBS

Nr. 4 - august
1987 - 17. årg.

MASKINFABRIKKEN
NORDEN
Afdeling af F.L. Smidth & Co. A/S



Nye tider, nye krav, nye udfordringer

Se side 2 og 3



MASKINFABRIKKEN
NORDEN
Afdeling af F.L. Smidth & Co.A/S

INTERNT PERSONALEBLAD

* * *

Ansvarsh. redaktør

Villy Jacobsen

Redaktionsudvalg

Peder Christensen

Ole Harder

Villy Jacobsen

Arne Nielsen

Redaktionssekretær

Edel Frederiksen

* * *

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

* * *

Eftertryk med kildeangivelse er tilladt

* * *

Pramdragernes sang

Det er trælsomt slæb at være pramdrager, navnlig når de tungt lastede pramme skal slæbes op imod flodens stride strøm.

Det er også et hårdt job at skaffe lønsomme ordrer - specielt når modstrømmen er hårde konkurrencevilkår og stigende dansk omkostningsniveau.

En af de opgaver, vi har erhvervet under disse konkurrenceforhold, er netop en pram til Grønland.

Ferien er nu vel overstået, og vi kan tage fat på 2. halvår af 1987 med fornyede kræfter. Den første del af året har været præget af stor travlhed - men også af den meget pressede konkurrencesituation og vanskeligheder med at få alle vore arbejdsopgaver gennemført med tilfredsstillende resultat.

Vi har ikke opnået det budgetterede resultat inden for halvårsregnskabet. Det skyldes væsentligt, at montageopgaver ikke er forløbet som forudset. Årsresultatet forventes bl.a. på grund heraf at blive mindre end oprindelig budgetteret.

SU blev forleden orienteret om den økonomiske situation og om udsigterne for ordresituationen fremover.

Det blev understreget, at de ordrer, vi påta-

ger os - og det gælder både FLS og andre - indhentes i skarp konkurrence, og ikke mindst forudsætter vort ønske om at trænge ind på nye markeder, at vi må "spidse blyanterne".

Som det tidligere har været præciseret, mærker vort moderfirma stadig den globale stagnation i bygningen af nye cementfabrikker, og der er ikke større projekter med dansk fremstilling inden for synsvidde.

Så det er så meget desto mere nødvendigt, at vi selv forøger ordretilgangen fra anden side, hvis den nuværende beskæftigelse skal opretholdes.

Overgangen til andre arbejdsopgaver medfører en ændret struktur på fabrikken. Det viser sig, at de opgaver, hvor vi har størst mulighed for at komme i betragtning, ligger inden for området plade- og stålkonstruktioner. Det betyder, at de flytter tyngdepunktet væk fra fabrikens øvrige funktioner, og det er afgørende, at vi omstiller os, så vore kræfter mest muligt koncentrerer om den nye situation.

I SU er der enighed om, at det er et fælles anliggende at holde beskæftigelsen, og at det er vigtigt, at alle - hver på sin

post - medvirker til at øge den samlede effektivitet. Det er vigtigt, at vi ruster os til nye tider - som stiller nye krav - som vi må gøre til nye udfordringer.

WK

Kunsten at få en idé

Kunsten er ikke at få en idé. Enhver kan med lethed få to. - Kunsten er dén: mellem to eller fler ganske almind'lige hverdagsidéer at se hvilken én der er go.

Piet Hein

På rejse

ALGERIET

Frede Houmøller Jensen er 6. juli rejst til AIN TOUTA.

Travlhed i hal P

En af årsagerne til travlheden i hal P er en ordre på en pram til Grønland.

Prammens dimensioner er: længde 23 meter, bredde 10 meter, højde 1,8 meter. Dens vægt er i alt ca. 60 tons.

Denne ordre er hentet hjem kort før sommerferien og er startet op umiddelbart efter ferien.

Leveringstiden for den fuldt færdige pram er ultimo august, så for at nå dette mål skal der arbejdes målrettet og fornuftigt.

På nuværende tidspunkt, hvor prammen er ca. 50 % færdig, følges den lagte tidsplan, så hvis resten af arbejdet fortsætter på samme måde, opfylder vi det strenge krav fra vor kunde om en hurtig og præcis levering.

Netop den hurtige og præcise levering var en af de betydende faktorer under forhandlingerne om denne ordre. Det er derfor især vigtigt, at vi overholder vor leveringstid og får en tilfreds kunde. Det øger vore muligheder for nye ordrer fremover.

Baggrunden for det strenge krav om leveringstidens overholdelse skyldes besæjlingsforholdene på Grønland, idet ultimo august er det seneste tidspunkt for afskibning fra Aalborg, for at prammen kan leveres på Grønland i 1987.

Prammen skal leveres til Sdr. Strømfjord og skal fungere som mellemstation mellem tankskib og tanke i land, når der losses olie.

LMN



Samarbejdsudvalg

Torsdag 1987-08-06 kl. 15.40 afholdtes ordinært møde i SU.

Mødeleder:
Peder Christensen

Ole Harder er indtrådt i SU i stedet for John Nielsen.

I mødet deltog Peter Søndergaard som gæst.

Peder Christensen bød velkommen, specielt til det nye medlem og gæsten.

Punkter fra tidligere møder

N. Aa. Nørgaard fremlagde statistiske oplysninger fra Dagpengeudvalget over antallet af sygedage. Af disse fremgår det, at der i 2. kvartal i år er større fravær på grund af sygdom end i 1. kvartal, medens der altid har været flest sygedage i de to vinterkvartaler. Der er sket en fordobling af sygedagene fra sidste år, og det viser sig, at der på udearbejde har været færre sygedage pr. medarbejder end på fabrikken. Der har for 1. halvår 1987 været en stigning på 1,28 kr. pr. time i sammenligning med samme tid året før. Endvidere viser det sig, at der i 1. halvår 1987 har været 50 1-dages sygefravær mod 6 året før, og 2-dages fravær er steget til det dobbelte.

Willy Kok gjorde opmærksom på, at der ikke i budgettet er taget højde for den alvorlige udgiftsstigning, og den rykker alvorligt i konkurrenceevnen. Willy Kok bad Dagpengeudvalget foretage en gennemgribende analyse af antallet af sygedage.

Peder Christensen henviste til, at der blandt nyansatte havde været nogle langtidssyge, og mente, man måtte være mere påpasselig på ansættelsestidspunktet. SU var enige om, at Dagpengeudvalget sætter en artikel i OBS om spørgsmålet, og endvidere var der enighed om, at spørgsmålet tages op ved de kommende SU-møder, hvor Dagpengeudvalget fremlægger materiale for den forløbne tid.

Forskellige udvalg

Kantineudvalget afholdt møde 1987-07-30. Alle afdelingsudvalg har afholdt møde siden sidste SU-møde. Bent Pedersen gjorde opmærksom på ønsket fra hal S om en søjleborremaskine i hallen. Peder Christensen oplyste, at gruppe b har foretaget valg til afdelingsudvalgene og sikkerhedsgrupperne.

Ordre- og produktionsforhold

Med kendte og reserverede ordrer er der i pladeværkstederne beskæftigelse til 75 mand i 12 uger (95 %) og i maskin- og montageværkstedet til 6 mand i 12 uger (50 %). Udearbejde: På Rørdal er der beskæftigelse til gnsn. 26 mand i 12 uger, på Dania til ca. 14 mand i 12 uger, på Sluseholmen til 2 mand i 5 uger, på NORDKRAFT til 3 mand i 3 uger.

På rejsearbejde i udlandet er der beskæftigelse til 2 mand i Algeriet.

Der er for øjeblikket travlhed med hasteordrer, men på lidt længere sigt er ordreindgangen fra FLS for nedadgående, hvorfor det er særdeles vigtigt at få flere ordrer ind fra andre kunder.

Frede Jensen appellerede til, at man i værkstederne vælger et par mand ud, som er med til at lave aftaler. Man er indstillet på at stille de timer til rådighed, der er kalkuleret med, og derudfra få lavet akkord- og bonusaftaler. Men timerne bliver mere og mere stramme, og priserne bliver pressede.

Peder Christensen henviste til den ordning, der nu er i hal P, hvor der er 3 typer arbejde, som man har aftalt timer til, og hvad der afviger herfra, aftaler man individuelt med mesteren. Det er en god og fornuftig ordning.

Arne Nielsen mente, at en fabrik af NOR-DENs størrelse måske skal have et andet lønsystem og en anden struktur, og opfordrede til, at man drøfter dette spørgsmål.

Willy Kok var enig i, at FLS-arbejde og andet arbejde som f.eks. stålkonstruktioner kræver forskellig struktur på fabrikken. Det er nødvendigt at konvertere kræfterne på en så effektiv måde som muligt, så det tilgodeser den type arbejde, vi kan få fat på. En sådan strukturændring stiller også krav om lavere indirekte omkostninger. Ib Bach Jensen oplyste, at arbejdet på Rørdal vil strække sig 12 uger ind i det nye år.

På Bent Pedersens forespørgsel svarede Willy Kok, at man er opmærksom på de potentielle muligheder, der ligger i nye kalk- og kryolitanlæg i Nordjylland.

Willy Kok oplyste, at man også forsøger at få opgaver inden for militæret, og for øjeblikket har man en opgave i Frederikshavn, men der skal også bygges et større antal hangarer, hvortil der skal bruges 6.000 t stål, og vi forsøger at komme ind i billedet her.

På Ole Harders forespørgsel med hensyn til afsvovlingsanlæg svarede Willy Kok, at han mente, at FLS havde fået accept på det første anlæg. Der er givet mange tilbud til et andet firma i forbindelse med afsvovlingsanlæg og filtret.

Der undersøges også muligheder for røgenrengøringsanlæg til affaldsforbrændingsanlæg.

Investeringer: Lastvogn (VW pick-up), opmærkningsudstyr i hal U, sugekanaler for skærebørde i hal U, reparation af veje, PC'er i regnskabsafdelingen, maling af pakhushus, brugt MDS hullermaskine.

Personalepolitik

a. Ferie 1988

Peder Christensen ønskede, at man på næste SU-møde begynder at se på ferien 1988, og han foreslog, at man nu, hvor der er mere arbejde for kunder uden for FLS, spreder ferien over et længere tidsrum.

b. Ventetider

Peder Christensen fremkom med ønske om, at ledelsen nu, hvor der er pressede priser, og hvor det er svært at holde timeforbruget, begynder at se på spørgsmålet om ventetider. Der må være en nøjere planlægning af timerne. Det er ikke nok, at man siger, der er brugt 2000 timer for meget. Det må specificeres, så man kan se, om der er brugt for mange timer og hvorfor. Der kan være uforudsete strømsvigt o. lign.

Fredé Jensen henviste til, at der på sidste SU-møde blev nedsat et udvalg til at se på disse forhold. Peter Søndergaard oplyste, at udvalget arbejder med spørgsmålet og har afholdt

møde, hvor man har noteret de enkelte deltageres indtryk ned på lister. For at få alle med er der sendt en kopi af disse lister ud til værkførerne. Der vil blive afholdt et nyt møde, hvor man så har alle problempunkterne, og udvalget vil herefter stille løsningsforslag op for alle punkter. Med hensyn til timeforbrug kan man se, i hvilket værksted timerne er brugt, og det bliver gjort på de større projekter.

Som eksempel på ventetider nævnte Peder Christensen transportafdelingen, hvor hver eneste truck er bundet til en bestemt afdeling, uanset om der er brug for den 8 timer daglig. Han mente, der burde være en central køreafdeling, hvor man kan kalde en truck i en situation, hvor der er brug for den.

Willy Kok var enig i, at det er et punkt, der bør tages op. Det skal køre på den bedst lønsomme måde.

Villy Jacobsen henviste til et udvalg, der blev nedsat for et par år siden til at se på spørgsmålet om transport, og Willy Kok foreslog, at dette udvalg tager spørgsmålet op igen. Det vil derfor udgå af det nu nedsatte udvalgs arbejde med ordreplanlægning. Ole Harder gjorde opmærksom på, at der på udearbejde havde været problemer med at få tingene frem, og som eksempel nævnte han, at man havde ventet 5 dage på 4

plader. Frede Jensen og Ib Bach Jensen var dog ikke enig i, at der var problemer med at få tingene frem på udearbejde. SU var enige om, at der ikke bør forekomme ventetider, og det nedsatte udvalg vil nu arbejde videre med de forskellige problemer og finde en løsning herpå.

c. Arbejdstidsnedsættelse pr. 1987-09-01

Peder Christensen foreslog, at man i forbindelse med nedsættelse af arbejdstiden pr. 1. september 1987 nedsætter arbejdstiden om torsdagen med 1/2 time til 7 1/2 time og ved næste arbejdstidsnedsættelse arbejder 7 1/2 time om onsdagen og så fremdeles, således at der bliver en arbejdstid på 7 1/2 time om dagen de første 4 dage og 7 timer om fredagen.

SU var enige heri.

Budget og regnskab

Willy Kok oplyste, at det desværre ikke er lykkedes at holde hverken det budgettede halvårsresultat eller det resultat, man mener at komme ud med resten af året. Det skyldes i det væsentlige 2 projekter i montageafdelingen, hvor det ene slet ikke har givet noget dækningsbidrag, medens det andet kun har givet et ringe dækningsbidrag. Der har været travlt, men med et for ringe resultat. Det er nødvendigt at gøre et arbejde for at omstille os til den strukturlinie, som

ligger hvor vi kan få fat i ordrerne. Det er nødvendigt at reducere de indirekte omkostninger til det fremtidige strukturmønster, og det vil ligge i en størrelsesorden på 1 1/2 mill. Med hensyn til projektet på Rørdal har man koordineret kræfterne på en strammere måde, så der bl.a. er en regnskabskyndig medarbejder med i projektet.

Kurt Møller Nielsen gjorde opmærksom på, at nogle af de ting, man var fremkommet med, netop gik ud på at gøre tingene bedre og derved spare penge. Willy Kok nævnte, at med den ringe udsigt til maskinmontagearbejde, der er for øjeblikket, har vi heldigvis hal D, hvor man kan rykke op til vinteren for at spare penge til opvarmning af ældre værksteder. Ole Harder mente, at man ved at give flere beføjelser i montageafdelingen måske kunne afhjælpe noget af ventetiden.

Eventuelt

Arne Nielsen og Peder Christensen opfordrede til, at folk udefra benytter parkepladsen, når de skal på fabrikken, men selvfølgelig skal folk fra udearbejde kunne køre til værkstedet, når de skal hente større ting. Med hensyn til det tidligere fremsatte ønske om at se byggeriet på NORDKRAFT oplyste Ib Bach Jensen, at man havde været i kontakt med NORDKRAFT, der har tilbudt at

arrangere et besøg på værket og foreslår 16. september. Antallet er begrænset til max. 40 deltagere. Det er hensigten i første omgang at begrænse indbydelsen til montageafdelingen, men er der et ønske også på hjemmefronten om et besøg, kan det sikkert arrangeres. Der vil komme opslag op, så man kan se, om ønsket er der og i hvor stor udstrækning.

Willy Kok oplyste, at man har modtaget et brev fra arbejdsgruppen inden for arbejdsmedicinere, der oplyser, at 1. og 2. fase af undersøgelsen er gennemført, og det er gået, som man ønskede det. Der kommer nu en fase til for at se, om der er effekter for fraværende i forbindelse med sommerferien. Man takker for godt samarbejde. Peder Christensen oplyste, at den årlige grill-fest på fabrikken vil finde sted den 15. august.

Næste mødeleder:

Villy Jacobsen

Mødet hævet kl. 17.45.



Logistik

I øjeblikket taler vi i virksomheden meget om produktivitetsforøgelse gennem en bedre ordreplanlægning. Vi må i den forbindelse have øjnene åbne for de muligheder, der ligger i en bedre logistik. Den rigtige logistik vil kunne reducere omkostningerne til materialeadministration, hvad enten det drejer sig om leverancer til virksomheden, intern transport, lagring, færdigvaredistribution eller andet.

Logistik drejer sig om en bedre udnyttelse af virksomhedens ressourcer - medarbejdere, information, kapital og materialer.

Ordet LOGISTIK er oprindelig græsk og betyder "regnekunst". Militærets anvendelse af ordet logistik står for beregning af tid og sted ved taktiske manøvrer. Begrebet logistik har forlængst vandret den lange vej fra antikkens Grækenland via USA for efterhånden at dukke op i den virksomhedsøkonomiske debat herhjemme. På vort modersmål, frit oversat, må ordet logistik dække samtliche materiale- og varestrømme i en virksomhed - IND - INTERNT og UD = Det rigtige flow.

Et eksempel på, hvad logistikfunktionen kan indeholde i en

produktionsvirksomhed:

- Ordreplanlægning
- Produktionsplanlægning
- Råvare- og færdigvarelagrings-spørgsmål
- Transporter og transportplanlægning
- Emballagespørgsmål
- Indkøb, salg
- Transporttekniske og materialehåndteringstekniske spørgsmål
- Kundeservice

Da logistikfunktionen griber ind på flere punkter i en virksomheds aktivitetsforløb, kan der let opstå uklarheder og misforståelser, som vi også her i virksomheden støder på. Grænserne mellem de forskellige ansvarsområder må derfor være tydelige, for at en organisation skal kunne fungere effektivt, og der må ikke herske tvivl om, hvem der har ansvaret for den enkelte funktion.



FLS - maskin-fabrikker

LEDERSKIFTE

Medio 1987 er der foretaget udskiftning af ledelserne på FLS' maskinfabrikker i Brasilien og Mexico.

Ingeniør Jens Petersen, som var direktør for Industria Pesada i Brasilien, er tiltrådt en stilling som indkøbschef i filterafdelingen i København.

Ingeniør Ole Norhøj Nielsen forlader sit hidtidige job som leder af maskinfabrikken FAMAPE i Monterrey i Mexico, som ejes i fællesskab af FLS og den mexicanske cementkoncern Cementos, for at tiltræde et job i Anglo Nordic-gruppen, som FLS er medejer af.

Ingeniør Chr. Gregeresen, som var produktionschef på Industria Pesada, tiltræder en stilling som leder af maskinfabrikken FAMAPE i Monterrey i Mexico.

Ingeniør Erik Vagnsø afbryder adskillige års montageledelse i udlandet for at overtage ledelsen af Industria Pesada med ingeniør Mads Kirk Larsen som produktionschef.

Nu kom de gamle med...

Et jubilæum bør og skal fejres. Således blev det også, da NORDEN havde 25 år på bagen. Medarbejderne skulle til fest - selvfølgelig! Hvad der måske er knap så selvfølgeligt i vore dage var, at man også tænkte på os - pensionister og efterlønsmodtagere. TAK FOR DET!

Tirsdag den 19. maj var vi inviteret til en sammenkomst i fabrikkens selskabslokaler. Vi blev budt velkommen af Willy Kok og fik en "lille een under vesten", inden vi fik en rundvisning, så vi kunne se, at I stadig forvalter tingene ordentligt. Det så vi! Vi så også, at I har

indført en masse ny teknologi, men det har I jo været tvunget til nu, da I ikke har os længere.

Efter rundvisningen var der middag, og snakken gik lystigt. De fleste af os havde ikke set hinanden i mange år, så der var noget at fortælle. Gamle minder og historier blev hevet frem af mølposen og luftet. Ka' I huske, da Jens fra Biersted sagde: "Ka' do lutte?" Ja, vel kunne jeg løfte det, og siden sørgede Frode for, at jeg også kom til at bære navnet "A ka' lutter", dog "kun" blandt arbejds-kammerater.

Joe, det var hygge-

ligt at mødes igen og skåle på "de gode gamle dage". For nogen var der også lidt at skåle med efter festen, for nogle af de flasker, NORDEN havde fået i jubilæumsgave, blev bortloddet til os.

Alle fik vi et fyr-tøj og et slips med en strømlinet bjørn på. Måske kunne en og anden også "bære en lille bjørn hjem", men sådan en forsvinder - heldigvis. Det gør den strømlinede ikke, hvis I da ellers holder den ved lige og passer den!

TIL LYKKE MED DE 25 ÅR.

Henning Schöneberg
(gammel kranfører)





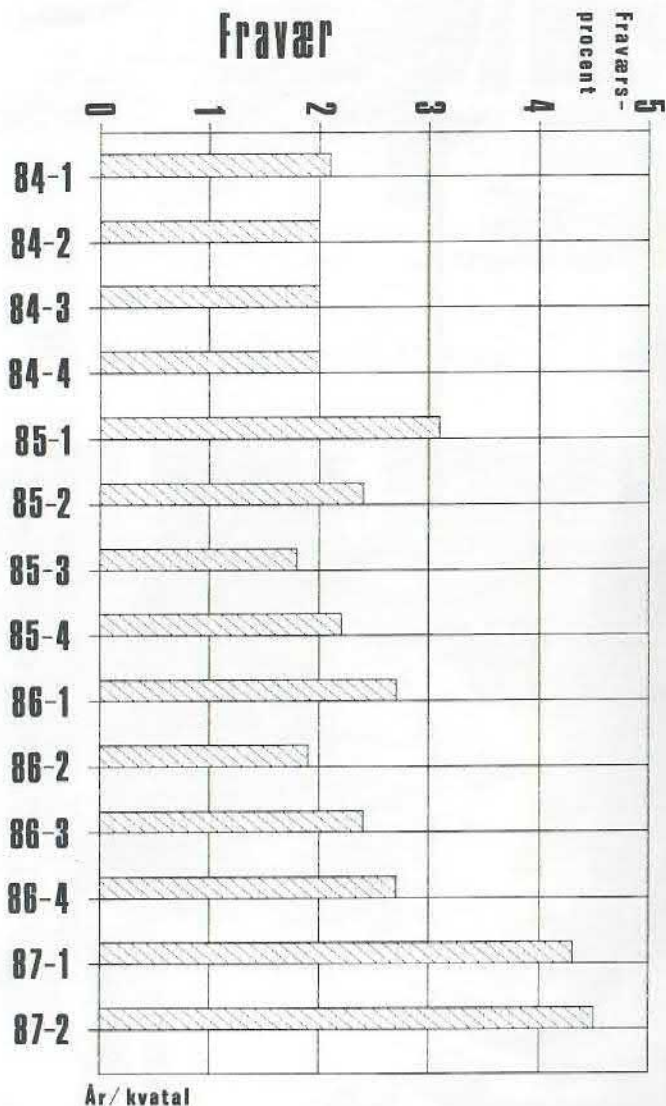
Sygefravær

Efter Dagpengeudvalgets redegørelse på SU-mødet drøftede man indgående den eksplosive udvikling, der er sket i sygefraværet siden 1987-01-01. Sammenlignet med 1986 på samme tidspunkt er

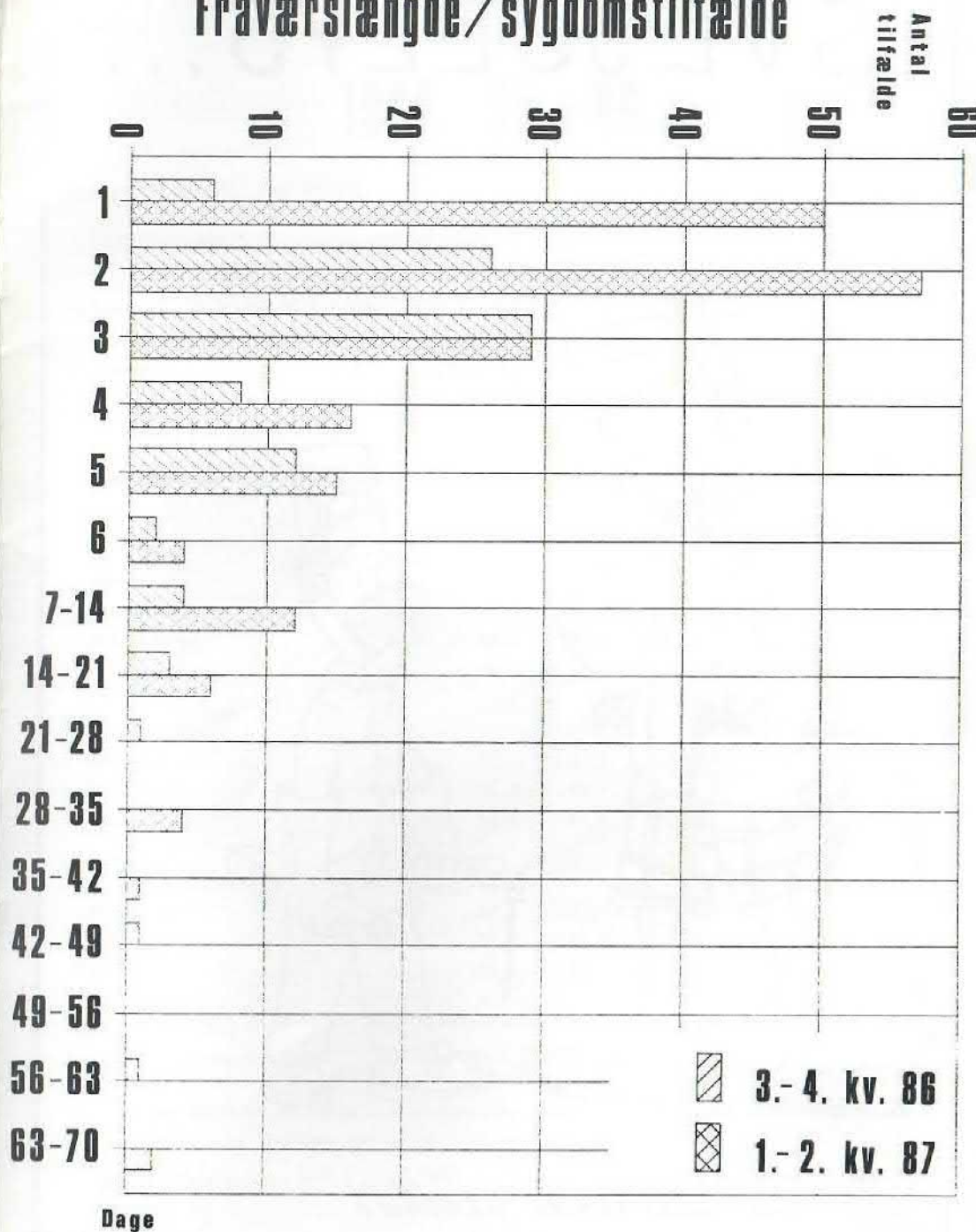
sygdom steget til over det dobbelte. Sagt på en anden måde er firmaets udgift pr. time steget fra kr. 0,98 til kr. 2,26. Udviklingen fremgår af viste grafiske fremstillinger.

Det er påfaldende, at den drastiske ændring falder sammen med afskaffelse af karensdagen, hvilket er en meget beklagelig konsekvens.

DAGPENGEUDVALGET



Fraværslængde / sygdomstilfælde



SVEJSELYS...



- når du svejser -
var dækkende påklædt...

Ulykkesstatistik

1984 - 85 - 86

Beregningsgrundlag for NORDEN:

	Antal præsterede arbejdstimer			Antal ulykkes-tilfælde			Antal tabte arbejdsdage		
	1986	1985	1984	1986	1985	1984	1986	1985	1984
Akkordarb.	199.830	163.207	203.862	13	11	15	197	122	138
Tidlønsarb.	85.889	86.163	128.487	3	6	6	13	65	37
Tilsammen	285.719	249.370	332.349	16	17	21	210	187	175

Beregning af ulykkesfrekvens og fravær:

	Ulykkesfrekvens			Fravær		
	1986	1985	1984	1986	1985	1984
Norden:						
Akkordarb.	65,1	67,4	73,6	7,9	6,0	5,4
Tidlønsarb.	34,9	69,6	46,7	1,2	6,0	2,3
Tilsammen	56,0	68,2	63,2	5,9	6,0	4,2
Maskinfabrikker:						
Akkordarb.	62,4	67,1	57,5	4,4	4,7	4,2
Tidlønsarb.	50,4	51,3	44,5	3,7	3,9	2,9
Tilsammen	54,4	55,5	47,8	3,9	4,1	3,4
Jernindustri i øvrigt:						
Akkordarb.	62,4	67,1	57,5	4,4	4,7	4,2
Tidlønsarb.	50,4	51,3	44,5	3,7	3,9	2,9
Tilsammen	54,4	55,5	47,8	3,9	4,1	3,4

Ulykkesfrekvensen er antallet af ulykkestilfælde pr. 1 million præsterede arbejdstimer.

Eksempel, akkordarb.: $\frac{1.000.000 \times 13}{199.830} = 65,1$

Fraværet er antallet af tabte arbejdstimer pr. 1.000 præsterede arbejdstimer.

En arbejdsdag i en fendages uge er på 8,00 arbejdstimer.

Eksempel, akkordarb.: $\frac{(197 \times 8) \times 1000}{199.830} = 7,9$

Ferielotteri

Følgende er udtrukket som vindere i ferielotteriet 1987:

1142	Ole Peder Pedersen
2494	Henning Pedersen
2553	Jens Carlsen
2612	Jørn Jensen
2741	Tommy Thomsen
2903	Erik Hollesen Sigsgaard
2962	Erling Jakobsen
3021	Viktor Ingemann Pedersen
3043	Peter Petersen
3496	Henrik Abilgård Thomsen
3533	Bjarne Jensen
3732	Tommy Bjerregård
3743	Rene Olesen
3791	Henrik Larsen
3846	John Pårup
3916	Søren Jensen Larsen
4071	Jørn Eivind Fristrup
4141	Henrik Pedersen
4336	Ole Madsen
4351	Henrik Hvid Christensen
4491	Lars Fruensgård
4572	Ole Lund Harder
4631	John R. Bøje
4734	Flemming Severinsen
4966	Preben Jervild
5036	Erik Christensen
6112	Bent Eli Jensen
6215	Erling Gravesen
6436	Egon Bendiksen
6871	Ove Christensen
7092	Bent Grynnerup
7173	Jørn Reese
7210	Gunnar Bakken
7221	Alex Katsimigas
7490	Knud Erik Nielsen
8002	Allan Paulsen
8831	Flemming Asp
8901	Morten Ravn Frederiksen
8912	Kent Severinsen



Bipodmast

Endnu en gang er det lykkedes at sætte ny "NORDEN-rekord".

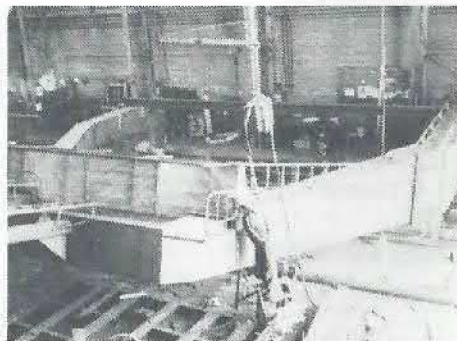
Efter kun 7 arbejdsdage kunne den 10 x 10 m og 10 t tunge bipodmast lastes på pram til Aalborg Værft, hvor den samme dag blev monteret på en rejetrawler, som er under ombygning på Aalborg Værft.

Masten blev leveret som en færdig enhed med lejdere og plattformen monteret.

Efter endt ombygning skal trawleren på fiskeri efter rejer ved Grønlands kyster.

Så næste gang vi sætter tænderne i en lækker rejemad, kan vi tænke tilbage på de hektiske dage med fremstilling af bipodmasten.

VJ



Her lægges sidste hånd på bipodmasten

Personalia

Udlært

1987-07-01:

Torben Kristensen udlært som maskinarbejder

Fødselsdag

Bent Andersen fylder 50 år
1987-09-26

Personale



Lotte Jul Jensen er ansat som kontorelev fra 1987-08-01

Tak

På denne måde vil jeg gerne sige tak til alle, som glædede mig med besøg og gaver på min fødselsdag.

Henry Pedersen

Hjertelig tak for opmærksomheden ved mit jubilæum den 3. juli.

Reinhardt Christensen

Mindeord

Det var med dyb sorg, at vi den 23. juli modtog den sørgelige meddelelse, at vor trofaste medarbejder gennem 18 år Ole Caspersen var afgået ved døden i en alder af kun 52 år.

Efter at have været beskæftiget i planlægningsafdelingen blev Ole Caspersen overflyttet til vort afkorterværksted og stållager, hvor han var beskæftiget til sin død.

Vi føler alle, at Norden har mistet en god, stabil og regulær medarbejder, som så tidligt gik bort.

Hans Nielsen

Ovn 87

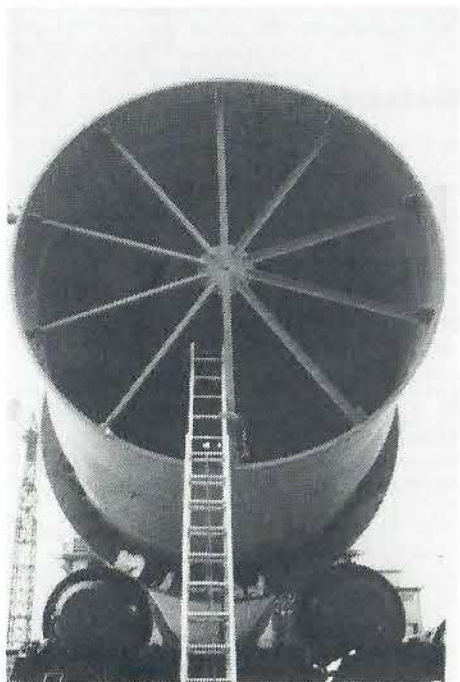
Arbejdet med montagen af den nye Rørdal-ovn skrider planmæssigt frem.

Som det ses af billedet, er ovnstykkerne nu samlet og lagt op på fundamenterne.

Den nye ovn har en længde på 74 m og en diameter på 4,75 m.

Den vil til sin tid erstatte to ældre ovne, der tilsammen har en længde på 390 m og diameter mellem 6,9 og 5,25 m.

Disse tal illustrerer udviklingen inden for ovnsystemer.



Her et kig i enden af det sidst oplagte ovnstykke

Nyt fra sporten

FLS-FINALE 1987-05-28

Med start fra Aalborg lufthavn kl. 7.15 gik turen til København, og en lang dag skulle omhandle ikke mindre end to pokalfinaler.

FLS-finalen blev spillet mellem FLS-M og Rørdal. Igen i år trak Rørdal det længste strå med en sejr på 4-1 og fik pokalen med til Aalborg.

Efter kampen var FLS-M værter ved en fortræffelig frokost, og stemningen var i højsædet, da bussen satte kurs mod Københavns Idrætspark for at overvære dagens anden pokalfinale AAB-AGF. Som I ved, var det som "aalborgdreng" ingen oplevelse, og alle blev enige om at forflytte til Bakken.

Efter en bid mad og et par timers hygge sammen med Valby-kammeraterne gik turen til hovedbanegården, og kl. 23.30 returnerede vi til Aalborg med minder om en særdeles vellykket tur.

Henning Ørbæk

Efter mange gode kampe og megen sol i øjnene (spørg Viktor) er turneringen gjort op og blev som følger:

<u>C-rækken</u>	<u>Antal kampe</u>	<u>Point</u>	<u>Mål</u>
AKI	6	9	20-20
NORDEN	8	9	19-26
ABF	4	8	36- 0
CSK	6	6	20-14
FIBERTEX	8	6	15-22
ASJ	7	5	26-31
TIK	7	3	6-27

Calle