

SIEMENS

NORGE



Nr. 1
Mars 1967

Blåveis

*Vårens aller første blåveis
jeg satte på ditt bord.
De fortalte megøt mere
enn mange, mange ord.*

*Jeg husker en heftig glede
som blusset i mitt sinn,
da jeg så to smilehuller
strefjet dine kinn!*

ek.

På denne plass i desembernummeret 1966 skrev adm. direktør bl. a.: «Det har lykket oss å tjene mer enn vi hadde regnet med, men også omkostningene er blitt vesentlig større enn budsjettets, så årets nettoresultat ble omtrent som ventet.»

Også i det året vi nå er inne i, blir det en primær oppgave å få et fornuftig økonomisk resultat av firmaets virksomhet. Virksomheten må drives slik at det, etter at alle kostnader er dekket, blir igjen et overskudd.

Å drive slik at det oppstår overskudd, er nødvendig av flere grunner. Hele vårt økonomiske system er basert på at bedriften skal gi overskudd. Overskuddet er et uttrykk for at bedriftens virksomhet er verdiskapende. Dette betyr at verdien av bedriftens ytelser til andre er større enn verdien av ytelser som bedriften forbruker i sin virksomhet. Verdiskapningen er derfor et resultat av bedriftens samlede virksomhet, den avhenger til syvende og sist av innsats av og samarbeid mellom de mennesker som arbeider i og for bedriften.

Overskuddet er nødvendig for at bedriften kan styrke sin egen økonomiske stilling, skaffe seg ressurser for å kunne vokse videre, fornye seg og tilpasse seg de stadige omskiftninger som den møter på nær sagt alle områder.

Videre er overskudd grunnlag for bedriftens bidrag til samfunnshusholdningen, ved at den avgir en del av overskuddet til stat og kommune gjennom beskatningen.

Hver på sin plass har alle bedriftens ansatte ansvar for og er medbestemmende i bedriftens verdiskapningsprosess. Et hovedansvar har bedriftsledelsen gjennom sin planleggende, dirigerende og kontrollerende virksomhet. Men alle disse sentrale funksjoner er basert på at ansvar og myndighet er fordelt, etter skrevne og uskrevne regler på de ansatte. Vi er alle, hver på sin plass, med og påvirker verdiskapningsprosessen i bedriften. Vi er også alle avhengige av at dette lykkes.

Også i år må vi regne med at kostnadene i bedriftens virksomhet vil stige. Det er ikke sannsynlig, og det er sikkert ikke ønskelig, at all kostnadsstigning kan fanges opp gjennom økede priser på de ytelser vi leverer. Amerikanerne har laget uttrykket «profit squeeze». Det betyr at kostnadene stiger sterkere enn salgsprisene. Dette er en situasjon som vi på den ene siden må akseptere, og på den annen side bekjempe.

Vår bedrift er sterkt arbeidskrevende, vi bruker relativt mye arbeidskraft for hver krone vi kan levere for. Dette innebærer at personalkostnadene utgjør en meget stor del av vårt samlede budsjett. Graden av verdiskapning som vårt firma kan oppnå, er derfor sterkt avhengig av at hver enkelt disponerer arbeidsdagen fornuftig. Vi må, hver på sin plass, gjøre «a fair day's job». Det betyr at vi må kunne arbeidet vårt grundig, utføre det riktig, og i hele vår atferd arbeide for det best mulige resultat!



Referat fra Bedriftsutvalgets møte den 29. november 1966 i Oslo

Til stede: Thv. Selmer, K. Astrup, J. Gabrielsen, W. Romen, G. Kjensli, K. Andersen, F. Kjølstad, H. Nielsen, T. Jacobsen, I. D. Bjørntvedt.

Til behandling forelå:

1. Regnskap 1965/66

Man regner med å nå den budsjetterte omsetning for forretningsåret 1965/66 på 174 mill. kr. Fjorårets budsjett lå på 166 mill. kr.

Den budsjetterte bestillingsinngang er på 166 mill. kr., mens man har mottatt bestillinger på i alt 210 mill. kr. Dette skyldes dog i stor utstrekning leveringen til ALNOR på Karmøya.

Bestillingsresten beløper seg til 134 mill. kr.

Bruttofortjenesten viste en gledelig tendens, idet den utgjorde ca. 2 mill. kr. mer enn budsjettert. På den annen side utgjorde omkostningene 27.3 mill. kr. som også er vesentlig høyere enn det budsjetterte.

Driftsresultatet viser derved et overskudd på ca. 0.7 mill. kr. mer enn i det forrige forretningsår.

På Sluppen i Trondheim er det nå investert for i alt 20 mill. kr. Når man så tar i betraktning den forestående byggingen på Linderud, er det meget viktig at man i de nærmeste år sikrer seg et overskudd som muliggjør benyttelsen av åpningsavskrivninger og fulle avskrivninger.

Pr. 30.9.66 var det totalt 1307 ansatte i firmaet.

2. Kontaktmøter

Protokollutkast ble referert og utdelt medlemmene av bedriftsutvalget. Disse vil da drøfte dette med sine respektive grupper, og dette punkt tas opp igjen på neste møte.

3. Pensjonistturer

Formålet bør her være å finne frem til et hensiktsmessig arrangement som kunne være til glede for pensjonistene og også knytte en nærmere kontakt med firmaet.

Det ble fra ledelsens side fremkastet en idé om å arrangere en årlig pensjonistenes dag når vi var flyttet inn på Linderud.

4 og 6. Informasjon/kursvirksomhet

Fra montørenes side var det fremkommet et ønske om å utarbeide en systematisk informasjons- og opplæringsvirksomhet.

Dette forhold er tatt opp på generell basis for hele firmaet, og kursvirksomhet o.l. er nå satt i system fra toppledelse og nedover.

Vanligvis yter firmaet 50 % refusjon av utgiftene til fagkurs som de ansatte tar på egen fritid. Disse må på forhånd være godkjent av de respektive avdelingssjefer e.l. På Linderud er det dessuten planlagt et eget opplærings- og kurslokale.

5. Salg til de ansatte

Det fremkom her ønske om at det fra firmaets side ble sendt ut en meddelelse til de ansatte om hvilke produkter man kunne få kjøpt og likeledes hvor man skulle henvende seg for å få de forskjellige produktene. Til dette ble det opplyst at man i dag kan henvende seg til de respektive bearbeidere, eller til lagerkontoret for å få ordnet dette.

Møtet begynte kl. 15.00 og ble avsluttet med en middag i klubblokalene i Indekshuset.

Bj.

Det var like før Stortingsvalget at de forskjellige partiene talte om sine planer i Fjernsynet.

Også i stuen hos familien Pedersen fulgte de med i programmet og lyttet til duellen om velgerne.

Da det nærmet seg slutten av programmet, spurte Pedersen med et gjesp om det ikke var noe mer i Fjernsynet den kvelden.

— Joda, svarte hans kone. Samme programmet fortsetter klokken 21.30.

— Samme programmet?

— Ja, sånn omtrent da, svarte konen, for da kommer «Oss kjeltringer imellom».

STOFF

til neste nummer av avisen må sendes
redaktøren innen 25.4.67. Fristen må
overholdes!

god norsk
design

66 **N**

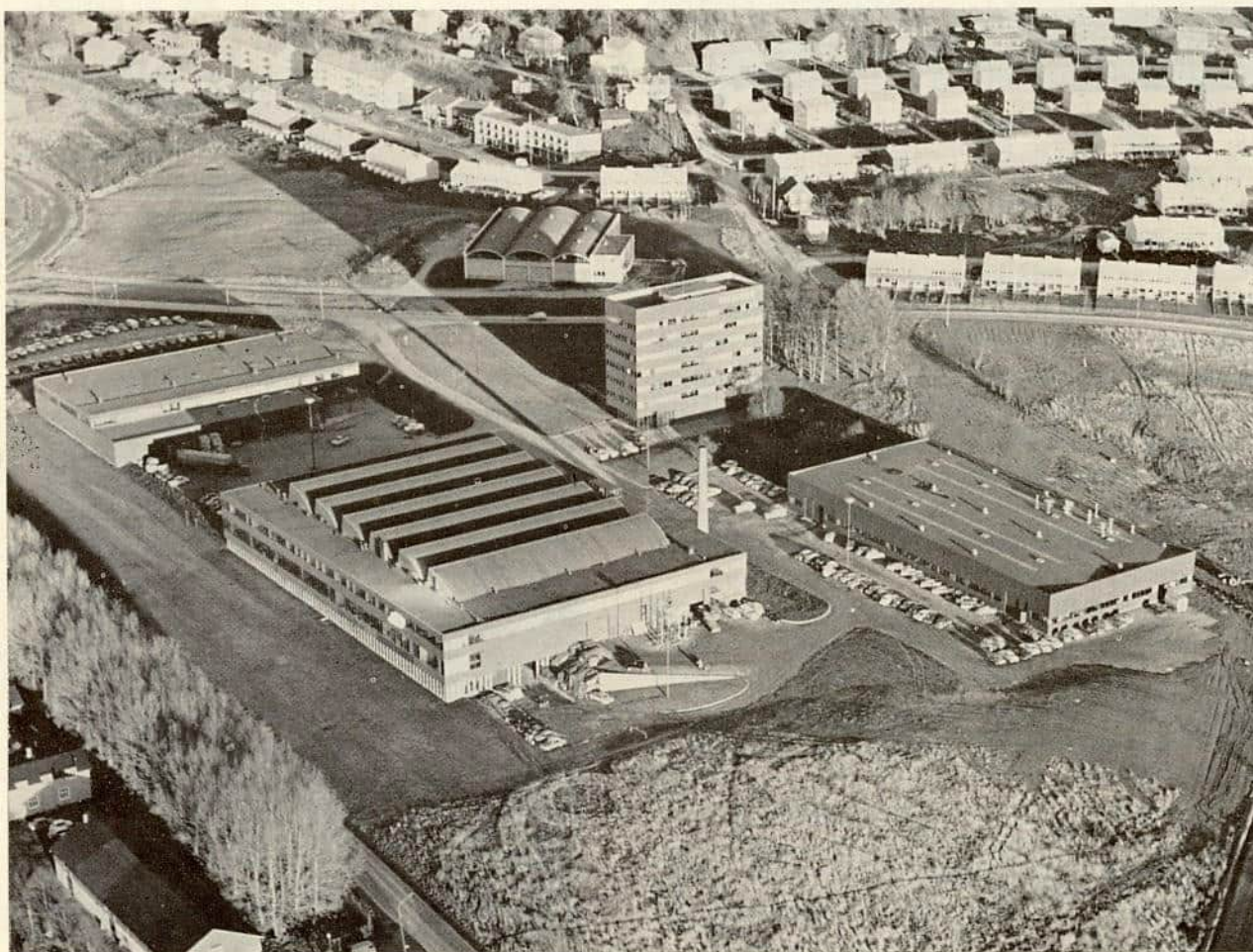
Idriftsettelsen av Elektrovarmefabrikken i Trondheim den 25.11.66

«Siemens-anlegget på Sluppen er blitt en mønsterbedrift av de største i Trøndelag», uttaler Adresse-avisa dagen etter presentasjonen av det nye tilskudd til vår Trondheims-bedrift, elektrovarmefabrikken. Lignende uttalelser fremgår i andre av landets ledende aviser.

Nybygget ble «innviet» i nærvær av fylkesmann Nils Lysø, Trondheims ordfører Odd Sagor, flere

av byens rådmenn, sporvegsdirektør Ove Skaug, representanter for byggets konsulenter og entreprenører, arkitekt, professor Hermann Krag, pressefolk fra hele landet, representanter fra ZA, Oddfrid Müller og M. de la Camp samt vår egen direksjon, fabrikkledelsen og den merkantile ledelse i Siemens Trondheim.

Gjestene ble ønsket velkommen av adm. direktør



Siemens-anlegget i Trondheim fotografert fra 100 meters høyde. I forgrunnen: verkstedbygget til venstre og elektrovarmefabrikken til høyre. Bak: administrasjonsbygget og lageret.



Salgssjef Randby på Norsk Designcentrum i Oslo idet han viser frem det siste «barnet» i elektrovarmefamilien, Varmeviften, som nylig fikk «Merket for god norsk design».

Selmer, hvoretter direktør Bottheim ga en generell orientering om utviklingen av vår innsats i Trøndelag-området og spesielt om bruken av elektrisk kraft til oppvarming. Han sa bl. a.: «Det skjer en rask utvikling i bruken av elektrisitet til husoppvarming i flere land, og Siemens Norge vil gjerne være med i arbeidet på å skape en så god og billig måte som mulig. Siemens selger nå over hele verden elektrovarmeproduktene fra Trondheim. Her bygget for øvrig firmaet allerede for 50 år siden elektriske varmeovner.

For 15—16 år siden kjøpte man en fabrikk for slike ovner i Tomter og drev i leiede lokaler. Dengang var det bare i Norge at det var aktuelt å bruke elektrisitet til husoppvarming. Siden er flere land kommet inn i bildet — særlig i de aller siste år. Da fabrikkene på Tomter måtte erstattes av en ny, egen fabrikk, fant man at Trondheim er det beste sted. Her har man den meget betydningsfulle kontakt med det tekniske miljø på NTH, her er det arbeidskraft og plass. Den nye fabrikk gir i dag arbeide for 110 personer, og hallen har en grunnflate på 2.8 mål.»

Gjestene ble deretter oppdelt i grupper og vist

rundt på hele anlegget, ledet av velorienterte representanter for bedriften.

Presentasjonen ble avsluttet med en selskapeleg sammenkomst i konferanserommet i administrasjonsbyggets underetasje, og med en middag om kvelden for pressens representanter.

4 AV 6 UTMERKELSER TIL SIEMENS VARMEOVNER

Design-suksess på en rekke utstillinger

Siemens har på ny fått «Merket for god norsk design» for en av sine varmeovner og har dermed oppnådd denne utmerkelse 3 år på rad. Til sammen har 6 elektriske varmeovner i Norge fått dette merke siden det ble gitt første gang. Av disse er 4 fra Siemens. Denne gang ble merket gitt til Siemens Varmevifte.

Siemens varmeovner var for øvrig de eneste som deltok på utstillingen «Norsk Design gjennom Tiderne» under den Norske Uke i København sist høst. Ved en rekke andre utstillinger har det samme vært tilfelle, fra Vestlandske Kunsthistorisk museums spesialutstilling i Bergen — til den 2. Biennale i Ljubljana, Jugoslavia.

Siemens-ovnene er formgitt i nært samarbeid med overlærer Birger Dahl ved Statens Håndverks- og Kunstindustriskole.

Sen.

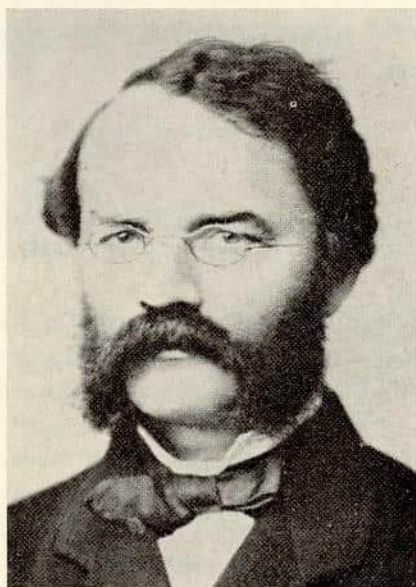
VÅRBØNN

*Blant vårens mangfoldige blomster
leker barn med smil på kinn
uten å ane det minste
om dårskap i voksne sinn.
Og skremmende iler tanken!
Hva med menneskets fremtid og tarv?
La ikke en søndersprengt klode
bli dets eneste arv.*

*En vårdag med ange fra gryende liv
fødte meg dette dikt,
selv om jeg ikke til daglig
pleier å sysle med slikt.
Men livet er herlig — hør lerkens fløyt —
kom la oss alle stå sammen
og rette et flerstemmig folkelig krav
om å stanse atombrannen!*

Kjell Sand Larsen
(Elektrovarmefabrikken)

Werner von Siemens blir hyllet med spesialfrimerke



Den 13. desember 1966 var det 150 år siden Werner Siemens ble født. Han skapte det største tyske foretagendet på elektroteknikkens område. Som nesten ingen annen har han medvirket til å prege elektroteknikkens tidsalder, ved sin forskning i naturvitenskap og teknikk, ved sin foretagsomhet og sitt vidsyn. Allerede mens han levet fikk han mange æresbevisninger. Universitetene i Berlin og Heidelberg kreerte ham til æresdoktor, han var korrespon-



I dette huset i Hannover ble Werner von Siemens født for 150 år siden.

derende medlem av Vitenskapsakademiet i Paris og medlem av det Kgl. Preussische Akademie der Wissenschaften. I 1888 ble han adlet. Den 6. desember 1892 døde Werner von Siemens i Charlottenburg. Det er grunnleggerens personlighet og ånd som lever videre i Haus Siemens den dag i dag.

I anledning av 150 årsdagen for Werner von Siemens, har det vesttyske postverk sendt ut et minnefrimerke med hans bilde. Det er uhyre sjelden at en industrimann blir hedret på denne måte, men Siemens utførte et storverk i tysk næringsliv. En av hans største bedrifter var å finne frem til de dynamoelektriske prinsipper, som fikk stor betydning for den senere utvikling innen elektrobransjen.

Kobber

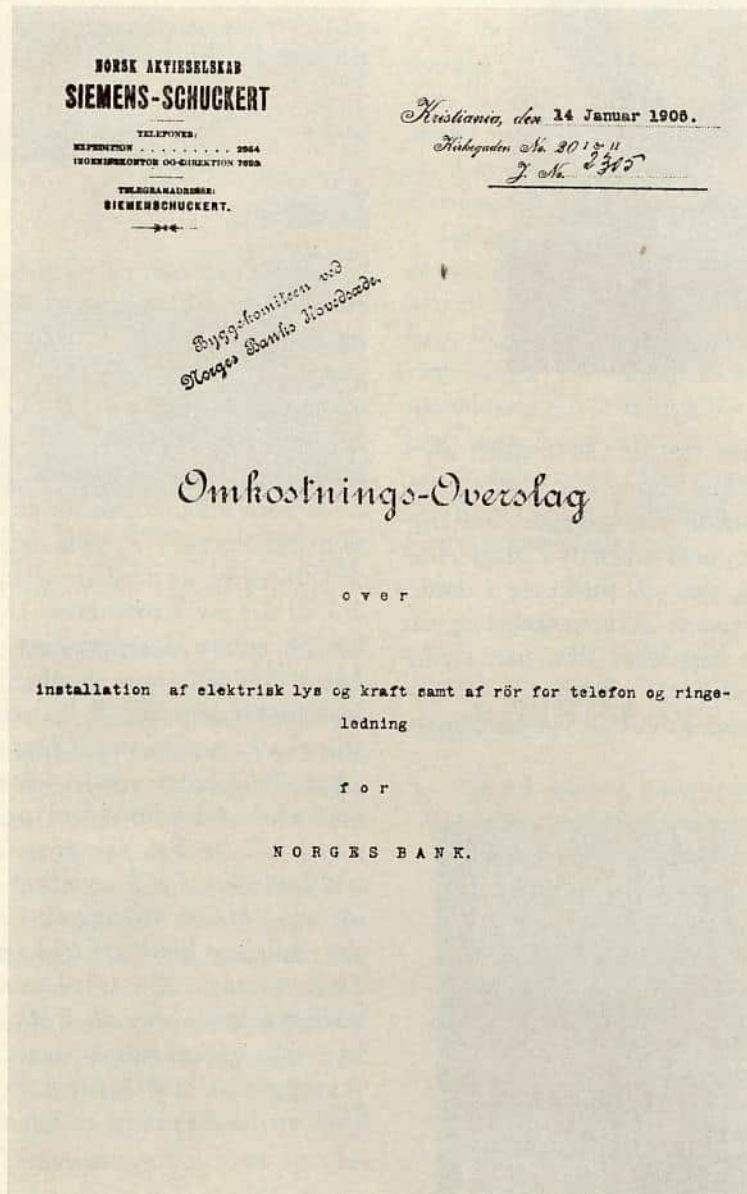
Kobbermarkedet er fremdeles meget vanskelig. Rhodesia-konflikten er uløst og utsiktene til en snarlig ordning av konflikten er vel små. Det antydes at det nå er mulig eller sannsynlig at Zambia, uavhengig av England, vil gå til direkte forhandlinger med Rhodesia for å få ordnet spørsmålet om å få kobberet til utførselshavnene og samtidig skaffe de nødvendige tilførsler av kull og olje. Produksjonsforholdene i Zambia har bedret seg noe, og produksjonen av ferdigsmeltet kobber er steget fra 2/3 til 3/4 av kapasiteten. Det er fortsatt knapphet på kobber, og president Johnson har nettopp frigitt 150 000 tonn kobber fra de amerikanske overskuddslagre for å hjelpe på knappheten. En trussel om streik ved Chuquicamata i Chile fra våren 1967 bidrar også til å skape uro på kobbermarkedet. Arbeiderne forlanger her et lønnstillegg på 60—70 %. Fra Kongo meldes det at det er oppnådd enighet om å overføre til Kongo 50 % av aksjene i Union Minière du Congo, som skal avløse det tidligere belgiske selskap Union Minière du Haut Katanga. Alle friksjonsmomenter i forbindelse med overførelsen er ennå ikke ryddet av veien, og hvis ikke Union Minière du Congo blir konstituert snarest, må Union Minière du Haut Katanga overføre sitt hovedkontor til Kinschasa.

FORFATTERREKORD

På tross av at skrivemaskinen ennå ikke var oppfunnet på hans tid, greide den spanske dikteren Lope Felix De Vega Carpio (1562 til 1635) noe som sikkert må være verdensrekord. Med sin fjærpenn forfattet han 1800 komedier, 400 religiøse skrifter, to romaner og utallige dikt. Han må helt sikkert være den mest produktive forfatteren i verden.

LITT HISTORIKK

I det begivenhetsrike år 1905 utførte vi et større sterk- og svakstrømsanlegg i Norges Bank. Her gjengir vi det ømkostningsoverslaget som ble sendt sammen med vårt anbud, tegninger etc. Legg merke til hvor nøyaktig, forklarende og stilrent ømkostningsoverslaget var formet.



NORSK AKTIESELSKAB
SIEMENS-SCHUCKERT

*Down: et Sammenligning af
 Siemens & Halske Norsk Aktieselskab
 og Elektrisk Bureau's Stærkstrømforsyning*

TELEFONVÆR:
 EXPEDITION 2384
 INGENIØRSTUE OG LABORATORIER 2385

TELEGRAMADRESSE:
 SIEMENS-SCHUCKERT.

Christiania, den 14 Januar 1905.
 Riksgaden No. 20 1 & 11
 T. No. 2505.

Norges Banks Ryggekomite,
 Herstedø.

Vedr. Anbud paa installation af lys m.m.
 i Norges Banks nye bygning.

Vedlagt tillader vi os at fremkomme med vort anbud paa installation af elektrisk lys og kraft samt af rør for telefon og ringeledning i Norges Banks nye bygning.

Anbudet er udarbejdet i henhold til de fra Herr Elektroingeniør, Kaptein Thorne modtagne anbuds-betingelser og tilhørende tegninger.

Anbudet er givet som enhedspriser paa alt i driftsfærdig stand installeret materiel, i henhold til specifikationerne i anbuds-betingelserne.

De tilbudte staaipanserrør og messingovertrukne isolationsrør er af anerkjendt god kvalitet fra 1ste classes firma.

Det tilbudte installationsmateriel forøvrigt er af vort anerkjendte fabrikat.

De for rørsystemet til anvendelse kommende bokser og fordelingskasser bliver paa grund af de i anbuds-betingelserne opstillede krav at udføre som specialkonstruktioner endel afvigende fra det sædvanligvis benyttede materiel. Ved udarbejdelsen af forslag hertil har det været os magtpaaliggende at opnaa en muligst solid og praktisk udførelsesmaade i forbindelse med et tiltalende udseende. — Af de foreslaaede specialkonstruktioner, der samtlige vil blive fabrikerede her i landet, vedlægges skitser, der viser udførelsesmaaden, og skal vi paa grundlag af disse skitser tillade os noget nøiere at beskrive deres udførelse.

Tegning no 1 og 1a viser konstruktionen af afgrenings- og mellembokse.

Ved disses konstruktion har det hensyn gjort sig gjældende, at man skulle have adgang til at benytte de almindelige listemæssige afgreningsbokser, der kan faaes forsynet med rørføring, anordnet paa de forskjelligste maader. Man har det herved i sin magt paa grund af det forhaandenværende righoldige udvalg af bokstyper til enhver tid at kunne udvælge den mest passende boks, og derved undgaa unødvendige forlængelser af rørsystemet. Det er derfor foreslaaet en anordning saaledes, at en normal

afgreningsboks kan placeres indeni en slags kum eller overdækningskasse, der indstøbes i gulvet. Denne overdækningskasse forsynes med messinglaag nedfældt i kassen, gummipakning o.s.v., og tilfredsstillende saaledes anbuds-betingelsernes bestemmelser.

Endvidere har der ved udarbejdelsen af dette forslag været os magtpaaliggende at finde en udførelsesmaade, der paa den bedste maade tilfredsstillende kravet paa absolut tæthed mod indtrængende vand.

Da boksernes laag ligger i gulvfladens plan, vil man nemlig ved ikke fuldkommen aftætning være i høi grad udsat for, at der ved gulvvaskning kan trænge vaskevand ned i boksen. Ved den af os foreslaaede anordning er der en dobbelt aftætning, idet for det første overdækningskassen aftættes vandtæt ved gummipakning. Dernæst at den underliggende boks paa samme maade aftættes.

Skulde saaledes i tidens løb det øverste laag blive utæt, vil de indtrængende vandraaber rinde ned langs overdækningskassens indre væg, og neppe komme i berøring med den indre kasse.

Af hensyn til at opnaa en billigere pris paa overdækningskasserne, har vi tilladt os at offerere samme alternativt udført runde, foruden som i betingelserne forlangt, firkantede. Endvidere har vi offereret begge sorter kasser, baade runde og firkantede, alternativt udført af støbejern og messing.

Det ovenfor nævnte hensyn, at muliggjøre anvendelsen af normale bokstyper, har ogsaa været bestemmende ved udarbejdelsen af forslag til tagbokser, stikkontakt- samt telefonbokser, tegninger no. 2, 3 og 6.

Tagbokserne bestaar af normale afgreningsbokser, fæstet til fladtjærnsstykker, sikrende en solid forankring i taget.

Paa grund af de normale bokseres ringe høide, paasættes en cylindrisk fortsættelse af støbejern som antydte paa tegning no. 2.

Af hensyn til at opnaa et smukt udseende vil vi foreslaa at udføre denne forlængelse af messing. Alternativ pris for dette tilfælde er opgivet.

Stikkontaktboksernes og telefonboksernes udførelse fremgaa formentlig med tilstrækkelig tydelighed af tegningerne.

For de førstes vedkommende skal vi blot gjøre opmærksom paa, at der intet er iveien for, at forsyne stikkontakten med et passende underlag, saaledes at stikkontaktens underdel kommer umiddelbart under messinglaaget, og stikkeren ikke behøver at stikkes saa dybt ind i boksen, som antydte paa tegningen.

Fig. 4 viser anordningen af fordelingskasserne.

Af hensyn til en muligst solid og kompakt an-

ordning har vi foreslaet at anbringe marmortavlen i en dyb jernkasse, hvis rand gaar helt frem til trærammen i vægfladen. Den i anbudsbetingelserne forlangte messinggramme anbringes indvendigt i jernkassen, og kan saaledes gøres forholdsvis let.

Som det vil sees af tegningen, kan man med letthed fjerne saavel den nævnte messinggramme som marmortavlen for eventuel revision. Kassen afdækkes paa forsiden af en særdeles solid egetræs dør i forbindelse med en enkel egetræs omramning.

Sikkerhedsstykkerne er patronsikringer af vort anerkjendte system. De er forsynet med gennemgaaende bolter gennem marmortavlen for forbindelse med ledningerne bag tavlen. Alle forbindelser bag tavlen udføres af stive kobberlasker med skrueforbindelser. Forbindelserne saavel af hovedledninger som af fordelingsledninger ligger bag tavlen, men kan betjenes fra apparattavlens forside, ifølge vort specielle arrangement. (D.R.G.M.)

Staalrørene forbindes med kasserne paa den maade, at rørene føres gennem huller i kasserne, og fæstes ved muttere indeni og udenpaa kasserne. Om fornødent kan anbringes en gummipakning ved gennemføringerne.

Fig. 5 fremstiller de for messingrørenes befæstigelse til anvendelse kommende fæster. Disse faar en meget solid udførelse i messing med en pig af jern for befæstigelse i murværket.

Bryderne er momentbrydere af solid og hensigtsmæssig konstruktion.

De tilbudte stikkontakter er af en kompendiøs form, af meget solid konstruktion og smukt udseende.

Hovedtavlerne ved indtagene arrangeres nøie i overensstemmelse med anbudsbetingelsernes bestemmelser.

Alle sikkerhedsstykker indtil 100 ampère, 500 volt, er propsikkerhedsstykker, hvorved enhver ildslue, røg og knald ved evt. gennemsmeltning absolut kan undgaaes. Særligt vil vi tillade os at gøre opmærksom paa vore propsikkerhedsstykker Type EP III fra 30 op til 100 ampère, der udmerker sig ved en sammentrængt form og særdeles solid konstruktion.

Forbindelsen med ledninger paa bagsiden af apparattavlen sker ved gennemgaaende bolte, der forsynes med isolerede beskyttelseskapsler.

De tilbudte ledninger er af vort anerkjendte fabrikat, og er isolerede med vulkaniseret gummi

med en isolationsmodstand af mindst 500 megohm pr. km.

Enhedspriser er opgivet for saavel faste som heisbare snorpendler, samt enkle messingpendler. De for de heisbare pendler offererede særdeles solide fayancetagrosetter egner sig ogsaa til at benyttes for faste snorpendler, hvilket vi af hensyn til et ensartet udstyr vil tillade os at anbefale.

Af buelamper har vi paa grund af den store økonomi ved kraftforbruget foreslaet vore differentiallylamper med lav lysbuespænding, der egner sig til at brænde 6 stykker i serie ved 230 volt.

Af disse lamper har vi her i byen leveret et stort antal, og har de tiltrukket sig stor opmærksomhed ved sin rolige brænden og sin økonomiske drift. Hver lampe er forsynet med en strømslutter, der i det øieblik en lampe slukker, f. ex. paa grund af at kulpidskerne er opbrændt, automatisk indkobler en over lampen hængende erstatningsmodstand. Herved opnaaes, at om en lampe slukner, kan de øvrige brænde videre under normale forhold. Nogen buelampe-beroligelsesmodstand er ved disse lamper unødvendig. Man undgaar herved anbringelsen af modstande paa væggene, hvilke for det meste skjæmmer lokalernes udseende.

Endvidere har vi tilladt os at opføre vore lilleputlamper, der egner sig for kobling 2 i serie ved 230 volt.

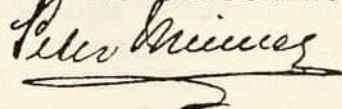
Disse lamper lader sig i fortrinlig grad tilpasse for alle mulige udstyrsgjenstande, og staar vi med fornøielse til tjeneste med forslag til saadanne anordninger.

Vi tillader os at oplyse, at vi har udført en række større installationer her i byen, og besidder en stok, specielt i staalrørmontering, særdeles veløvede og samvittighedsfuldt arbejdende montører. Vi kan saaledes garantere et i enhver henseende 1ste classes, omhyggeligt og under nøie iagttagelse af de gjældende forskrifter udført arbejde.

Idet vi haaber, at de yderst lavt beregnede priser vil konvenere, staar vi gjerne til tjeneste med alle ønskelige oplysninger og tegner

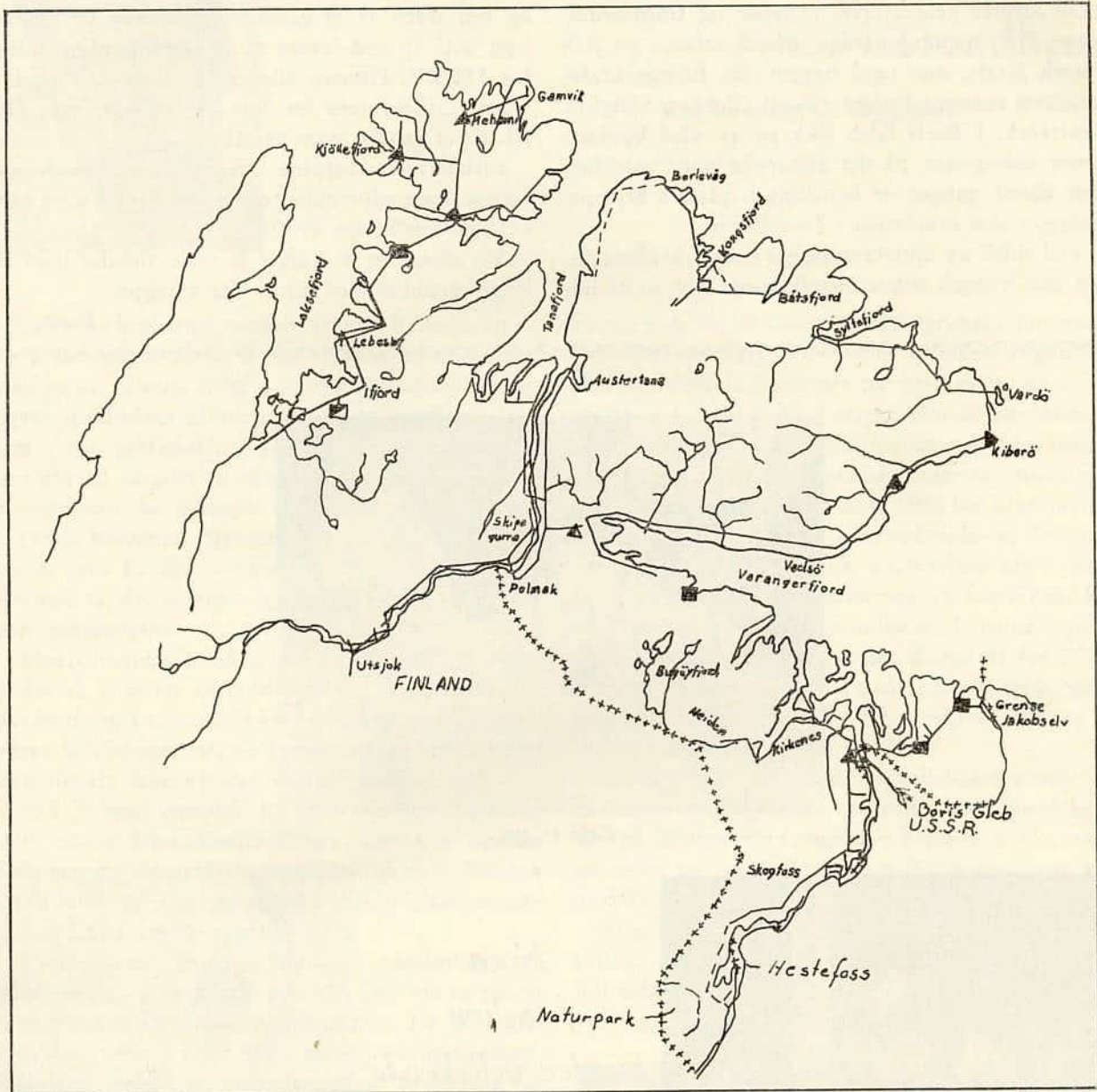
Med höiagtelse

NORSK AKTIESELSKAB
SIEMENS-SCHUCKERT



(Peter Meinich)

Siemens Trondheim går over grensen



For noen år siden leverte Siemens Trondheim apparatanlegget til Skogfoss Kraftverk som ligger i Pasvikelven mellom Norge og USSR, i Finnmark. Skogfoss kraftstasjon ligger på den norske siden av grensen, mens demningen selvsagt strekker seg langt inn i Russland.

Pasvikelven har sitt utspring i den store Enaresjøen i Finland og renner nordover med utløp i Varangerfjorden noen kilometer øst for Kirkenes. Som kartet viser, danner den grense mellom Norge og Russland ned til Boris Gleb, der Russland har en bit av «den norske siden».

Nedenfor Boris Gleb har Norge en bit av den

østlige siden av elven bort til Grense Jakobselv.

Men tilbake til Pasvikelven. Fossefallene i elven deles likt mellom Norge og Russland, og de utnytter selvsagt fallene til kraftverk. Denne gangen er det russernes tur til å bygge ut, og de skal utnytte et fall som kalles Hestefoss eller Hevoskoski som det heter på finsk, men et navn russerne har beholdt.

Kraftstasjonen blir liggende ca. 15 km nord for den sydligste spissen av Finnmark i dette område, og like i nærheten av det område som er fredet naturpark på sydspissen av den landtarmen Norge her har.

Demningen vil strekke seg ca. 3 km inn på norsk

område, og store arealer vil bli neddemmet på begge sider av elven.

Det er det norske firma KS AS Norelektro & Co. som har påtatt seg å bygge kraftstasjonen, men russerne leverer generatorer, turbiner og transformatorer. Det bygningsmessige arbeid utføres av A/S Pasvik Kraft, som også bygget den forrige kraftstasjonen russerne bygget i Boris Gleb, og Skogfoss Kraftverk. I Boris Gleb fikk en av våre konkurrenter entreprisen på det elektriske apparatanlegg, men denne gangen er bestillingen plasert hos oss. *Anlegget skal bearbeides i Trondheim.*

Ved siden av apparatanlegget i selve kraftstasjonen skal vi også levere installasjoner i bl. a. 24 lei-

ligheter, hotell, vaktleir, brannstasjon, skole etc., og den samlede kontraktsum er vel halvveis til åtte-sifret tall i norske kroner.

Stasjonen får to aggregater, hvert på ca. 30 MVA, og ved siden av et ganske omfattende 10 kV anlegg skal vi også levere et utendørs koblingsanlegg for 110 kV. Foruten alle tavler, skap o. l. skal vi levere skillebrytere for 110 kV av vårt eget fabrikk i et ganske stort antall.

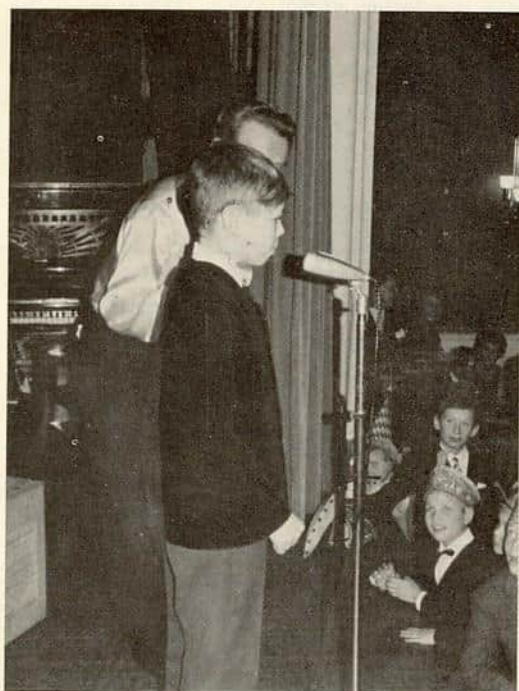
Installasjonsarbeidene i boligene er allerede satt i gang, men selve anlegget komplett skal ikke være avlevert før høsten 1970.

Vi håper da å kunne komme tilbake med en lengre artikkel med bilder fra anlegget.

A. Bratt.



Kake er godt.



Erik Nordberg jr. sang åpningsmelodien.

*Noen
fotoglimt
fra den vellykkede
julefesten for
barna*



Søte Vigdis Halvorsen danset ballett.



En orientering om Elektrovarmefabrikken i Trondheim

Ved overing. O. Heggland

Den nye Elektrovarmefabrikken i Trondheim er nå i full produksjon. I den nye moderne hallen, med et av landets mest moderne lakkeringsanlegg, ligger forholdene til rette for en rasjonell produksjon i stor målestokk. Største delen av produksjonen går til eksport til mange europeiske land med Sverige som det viktigste marked.

Innen konsernet Siemens har vi i høst oppnådd status som Europafabrikk for elektrovarmeovner. Dermed er det viktigste grunnlaget lagt for en videre ekspansjon.

Elektrovarmefabrikken har ikke alltid arbeidet under så gunstige forhold som nå. Jeg tror derfor det er riktig å ta med en kort oversikt over Elektrovarmefabrikkens historie for de mange nye ansatte som sikkert ikke kjenner utviklingen.

A/S Proton overtok 1.1.51 «Tomter Fabrikker A/S, under konkursbehandling». Det nye firmaet fikk navnet Vegar Elektriske Fabrik A/S. Navnet ble beholdt til 31.10.63 da det gikk inn som en avdeling i Siemens Norge A/S.

Produksjonen dengang besto av panelovner, badeovner og en to-platers komfyr. Det ble en meget trang fødsel for den nye fabrikk. De artiklene som ble overtatt var i likhet med produksjonsutstyret meget primitive, men da det på den tiden var et typisk selgers marked gikk det på et vis.

Etter hvert ble det satt i gang utvikling og produksjon av en rekke nye produkter som:

Varmtvannsbeholder i 20—30 og 100 liters utførelse, bordkomfyr, lysrørmaturer, gatelysarmaturer, håndtørre, Osram Vitaluxstativer.

Omsetningen av varmeovner var hele tiden stigende, men selv i 1960 var den knapt tiendeparten av hva den er i dag. I tillegg hadde man selvsagt en rekke av ovenfornevnte produkter som nå er gått ut av programmet.

I 1960—61 ble fabrikkens målsetting tatt opp til vurdering og det ble da besluttet å satse helt på elektrovarmeprodukter. Etter hvert som produk-

sjonen steg ble de andre produktgrupper kuttet ut. Det viste seg snart at dette var en riktig avgjørelse. Den forsterkede innsatsen på utviklings- og salgsektoren ga seg utslag i sterkt økende omsetning i de kommende år. Samtidig ble det arbeidet med å komme inn på eksportmarkeder. Her skjedde utviklingen så hurtig at vi vinteren 1965 ble klar over at lokalene på Tomter om kort tid ville bli for små. En omfattende økonomisk analyse ble satt i gang for å finne den riktige plassering av fabrikk. Resultatet ble som kjent Trondheim. I denne forbindelse kan det være interessant å vite at for 50 år siden produserte Siemens Trondheim elektriske gjennomstrømningsovner, så vi kan skryte litt av at vi har lang tradisjon på området.

Sommeren 65 ble panelovnerproduksjonen overført til Sterkstrømfabrikken, samtidig som produksjonen på Tomter ble forsert for å kunne dekke etterspørselen og for å få størst mulig reservelager ved overflyttingen.

Byggingen av den nye fabrikk tok til i månedskiftet januar/februar 66 og innflyttingen skjedde i juli måned 66.

På grunn av den lange avstanden var det klart



Fra lakkeringsanlegget.

at det ikke var mange som ville følge med fra Tomter. Det var derfor av uvurderlig betydning at vi fikk med de viktigste av de erfarne arbeidere og funksjonærer. Ved velvillighet fra Trondheim kommune var vi i stand til å by alle moderne leiligheter. Resten av arbeidsstokken måtte ansettes i Trondheim bortsett fra de som tidligere var ansatt og arbeidet med panelovnproduksjonen. Produksjonen kom så vidt i gang i august som planlagt, men ble hemmet av en lengre innkjøringsperiode av det nye lakkeringsanlegget enn forutsatt.

Ved planlegging av den nye produksjonshallen ble det lagt vekt på å gjøre denne mest mulig universell og med naturlige utvidelsesmuligheter. Nedfor følger en del tekniske data:

Hallen har en bredde på 36 meter og en lengde på 75 meter, med en søylerekke i midten. Minste søyleavstand er 15 meter. Takhøyde til underkant av dragerne er 6 meter. Bygget har en bærekonstruksjon av plaststøpte søyler som bærer primær- og sekundærdragerne av prefabrikkert forspent betong. Utvendig kledning er Robertson Q panel på stålspantverk. Taket er Robertson Q dekk med skumplastisolasjon og overlys i glassfiberarmert plast. En traverskran på 3 tonn dekker den ene halvparten av hallen der platalager og maskinene er plasert. Bare en tredjedel er gravet ut til kjeller med sanitærrom, tilfluktsrom etc.

En interessant detalj er at tilførselen av strøm, luft og vann til de enkelte maskiner skjer gjennom kanaler som er innstøpt i gulvet i 1½ meters avstand og er tilgjengelige fra den utgravede delen av kjelleren. Derved oppnås en meget stor grad av fleksibilitet ved plasing av maskiner og arbeidsbenker uten sjenerende ledninger.

Lakkeringsanlegget er en nøkkelmaskin i en produksjon av denne art. Det ble derfor lagt meget arbeid i planlegging og bestilling av anlegget som

skulle ha en kapasitet stor nok til å dekke neste byggetrinn og være så automatisk og fleksibel som mulig.

Da anlegget er helkapslet ser en ikke gjenstandene fra de henges opp på den 130 meter lange conveyoren til de kommer ut ferdig lakkerte. Følger vi en gjenstand på veien ville vi først komme inn i avfettings- og fosfateringssonen der platene blir utsatt for en kraftig spyling fra alle kanter med fosfateringsvæske. I begynnelsen foregår en kraftig mekanisk rensing og avfetting hvoretter kjemikaliene etter hvert belegger overflaten med jernfosfat. På sin videre gang blir platen igjen spylt kraftig, men denne gang med rent kaldt vann hvoretter den utsettes for en siste avspyling, i neste kammer med en passiveringsvæske. Nå har platen vandret 15 meter inn i anlegget. Det neste den opplever er å passere varmtørkesonen der varm luft på ca. 140°C sørger for at den blir helt tørr og fri til lakking. Før den kan påføres lakk må den passere en kjølesone der kald luft sørger for å få platen ned i romtemperatur. Det er meget viktig for den etterfølgende lakking at platene har jevn temperatur over det hele.

Så står sprøytekabinettene for tur. I det første håndsprøytekabinettet er det hovedsakelig de få vanskelige delene som får en liten dusj før ferden går inn i den elektrostatiske sprøytekabinen der hovedlakkingen foregår. Det elektrostatiske anlegget består av 6 pistoler som kan beveges opp og ned på traverser. Lakkpartiklene som slynges ut fra pistolene har en ladning på 140 000 volt og søker seg hen mot de jordede gjenstandene. Resultatet blir, når en først behersker teknikken, en lakkert ovnsflate som selv den beste sprøytelakkerer har vanskelig for å oppnå, i hvert fall ikke time etter time.

Fra sprøytekabinen går platen videre inn i av-

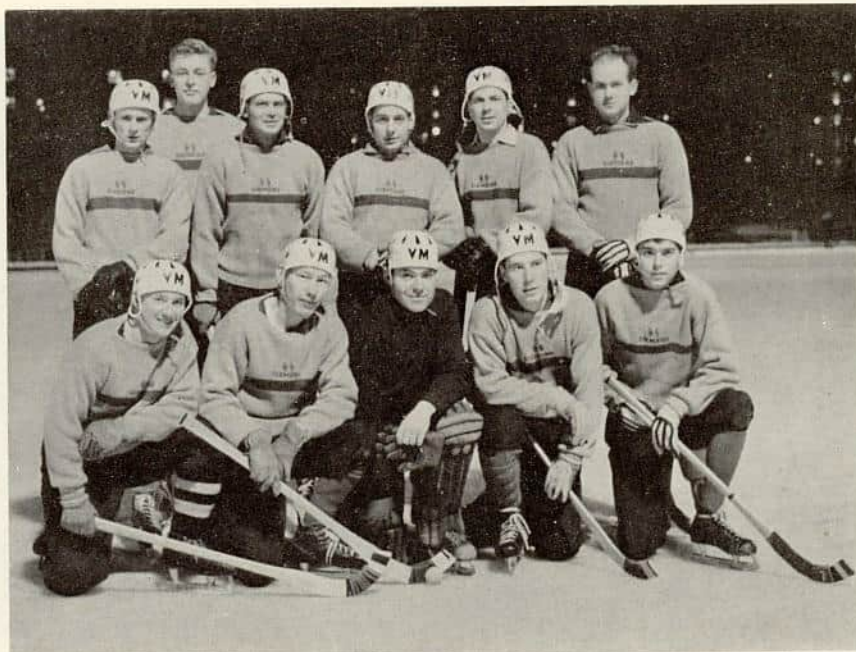


Utsyn over verktøymakeri.



Fra stanseavdelingen.

FIN BANDYSESONG



Nederste rekke fra v.: S. Jørgensen, K. Holter, T. Marthinsen, R. Hammer, T. Nilsen. Øverst fra v.: T. Pettersen, J. E. Johansen, T. Hyving, S. Jørgensen, S. Kopperud, J. Jansen.

Bandysesongen i fjor hadde en meget vellykket sesong i 2. divisjon. Etter halvspilt serieomgang var det klart at muligheten for å nå finalen var stor.

Guttene møtte til kampene med stor iver, og etter å ha vunnet vår avdeling B med relativt store sifre, spilte vi finale mot Lillestrøm Småbedrifter. Der ble resultatet 3—1 i vår favør og dermed vinner i 2. divisjon.

Under stor begeistring av såvel supportere som

spillere fikk vi utdelt av Stor-Oslo Bedriftsidrettskrets en flott statuett til odel og eie.

Vi spiller derfor i denne sesong i 1. divisjon, hvor nivået er mye hardere. Med det spillemateriell og spilleglede som guttene legger for dagen, tar vi sikte på en fin plasing i 1. divisjon.

Vi har denne sesongen fått 2 fine forsterkninger som vil bedre laget betraktelig.

Sluttkampene imøteser vi i denne sesongen med stor iver.

Mar.

dunstesonen der de fordampede lakktynningsmidlene får tid til å forsvinne.

Nå gjenstår bare selve innbrenningen av lakken fra strålevarmen i infraovnen. Vel ute av ovnen gjenstår bare overflatekontrollen som passer på at lakkykkelse, hårdhet, hefteevne og ikke minst finishen er i orden.

Vi var selvsagt lykkelige over å kunne arbeide under så gode og oversiktlige forhold, med rikelig plass til maskiner, mellomager osv. Men før vi var kommet oss i orden ble produksjonsprogrammet økt med over 400 ovner pr. dag til et produksjonsvolum vi regnet med å nå først om 2—3 år. Dermed var rammen for produksjonskapasiteten sprengt og som et resultat ble det i slutten av januar dette år satt i gang med bygging av trinn II nøyaktig ett år

etter at første byggetrinn startet. Den første innflytting er planlagt i juli måned d. å. Byggetrinn II blir en direkte utvidelse av byggetrinn I med en grunnflate på ca. 4000 m². Med dette byggetrinn dekkes firmaets øyeblikkelige behov på en rekke områder idet bygget foruten å gi Elektrovarmefabrikken det nødvendige produksjonsareal løser plassproblemer for hovedlageret, Sterkstrømfabrikken og anleggsavdelingen. I den delen av hallen som vender mot administrasjonsbygget vil det bli innredet en kontorfløy som vil dekke behovet for kontorer, kantine osv.

Byggetrinn II vil gi muligheter for endringer i vårt produksjonsopplegg og vår kapasitet, og vi vil gjerne komme tilbake til dette i en senere artikkel når forholdene igjen er blitt mer normale.

Siemenslaget i Bergen



Ordinær generalforsamling i Siemenslaget ble avholdt den 6. desember. Generalforsamlingen gikk denne gang bort fra den tidligere praksis ved ikke å velge kasserer og sekretær. I stedet ble det foruten formann valgt 3 medlemmer med hvert sitt arbeidsområde. Følgende ble valgt:

Formann: O. Alfheim, nestformann: O. Gjesdal, V. Pedersen, J. Gismervik.

Gjesdal skal ta seg av idretten. Frk. Pedersen de kulturelle arrangementer og Gismervik festarrangementer.

Ytterligere oppmenn ble ikke valgt, idet en forutsetter å utpeke oppmenn for de forskjellige tiltak etter hvert som disse kommer i gang.

Årsfesten ble avholdt den 16. desember på «De Små Hjem». Der var stor oppslutning om festen. Maten var god og stemningen høy.

Juletefesten for barn gikk av stabelen den 5. januar i Sangerstuen. 35 barn var iført bestestasen, og forventningen var stor da julenissene kom.

Bowlingen fortsetter i det nye året, og oppslutningen er fortsatt stor.

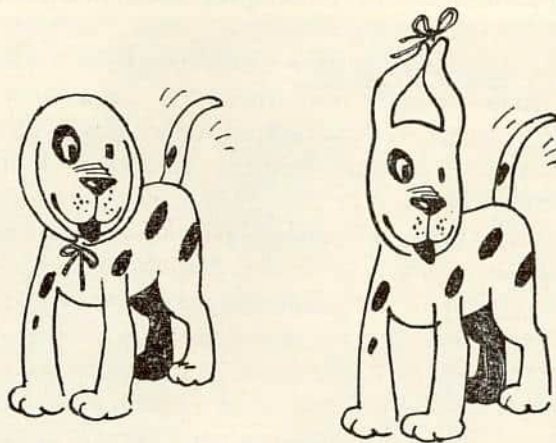
Siemenslaget vil nå forsøke å sette i gang et moshjelparti som skal danne grunnlaget for et mer aktivt bedriftsidrettslag.

Styret håper at oppslutningen om tiltaket vil bli stor.

Fluen

Tenk i går, ja, i min stue
så jeg vårens første flue.
Den var gal av sol som flommet
der den durte rundt i rommet.
For en festlig surr det var
å høre fluens vingepar.
Sol fra blået, surr av flue
det er vårtegn i min stue.

ek.



Julefesten 1966

Elleve av våre medarbeidere ble tildelt Selskapet for Norges Vels medalje



Sittende fra venstre: Ingeniør Øivind Fredheim, stenograf Fanny Steen, adm. dir. Thorvald Selmer, salgssjef Oscar Jansen. Stående fra venstre: Dir. Knut Astrup, formann Arne Eriksen, dekorasjonssjef Rolf Hermansen, lønningssjef Finn Halck, reparatør Asbjørn Johnsen, ingeniør Odd G. Eriksen, formann Arvid Johansen, montør Peder Bjercknes, økonom Kåre Grefstad.

Vår årlige tradisjonelle julefest ble også i år feiret i Handelsstands festlokaler den 5.12.66. Festkomitéen som bestod av de meget rutinerte, overing. Eger (formann), Fanny Steen og Kaare Grefstad, har all ære av det vellykkede arrangement.

Adm. dir. Thv. Selmer holdt hovedtalen og han har heldigvis den egenskap at han inn i mellom den seriøse beretning om «rikets tilstand» også drysser om seg med humorfylte bemerkninger, noe som tilhørerne setter stor pris på.

Kveldens høydepunkt var da direktørene Selmer og Astrup tildelte elleve av våre medarbeidere Selskapet for Norges Vels medalje for lang og tro tjeneste. Medaljemottagerne fikk en lang og velfortjent applaus for sin gode innsats i firmaets tjeneste.

Festen fortsatte helt til de små timer, og da en god ting ikke kan sies for ofte, ble da også denne meget vellykkede festen et rikt og hyggelig minne, som man alltid vil se tilbake på med glede.

Salgsmøtene 1967

Hva har vi oppnådd i året som er gått?

Er vi fornøyd med resultatene?

Har omsetningskurven fått den retning vi gjerne ville frem til?

Har vår fortjeneste vært gunstig?

Hva kan vi gjøre for å rette på de feil vi kanskje gjorde?

Hvordan skal vi selge mer?

For å gi svar på disse spørsmål er et salgsmøte av uvurderlig betydning. Ikke bare for våre representanter som skal ha den daglige kontakten med våre kunder «ute i marken», men også for de som sitter inne på kontoret.

Nye varer skal presenteres, flere opplysninger om våre varer må gis, informasjon av enhver art, men også «tabletter» og «sprøyter» i form av nytt mot foran oppgavene som kan virke inspirerende på de som skal presentere den enkelte vare.

Det var med disse ting for øyet man satte hverandre stevne, først til et «oppfølgingsmøte» i Trondheims Handelsstands lokaler sammen med administrerende direktør Selmer og direktør Bottheim samt de enkelte salgsledere fra våre avdelinger i Bergen og Stavanger, for på denne måte å samle erfaringer fra året som gikk.

Etter direktør Bottheims sin velkommen til møtet ga Falkenberg en oversikt over prognoser og omsetningstrend for avdeling 80. Han kom inn på omsetningen i de enkelte distrikter og bruttofortjeningen, hvordan denne hadde vært i de siste 6 år.

Man gikk så over til de enkelte avdelinger, hvor salgssjefene selv fikk anledning til å besvare de spørsmål som er nødvendige for at ledelsen selv skal få et inntrykk av vårt firma utad, og som vår konkurranseprofil i sin alminnelighet.

Etter en rask og hyggelig lunsj ble det arrangert en ennå raskere omvisning i Elektrovarmefabrikken hvor man fikk anledning til å stifte bekjentskap med et imponerende lakkeringanlegg for deretter å returnere til Handelsstanden til det videre arbeid.

På samme tidsrom som oppfølgingsmøtet ble våre representanter fra hele landet ønsket velkommen til en omvisning på Sluppen i Elektrovarmefabrikken og Sterkstrømfabrikken, etterfulgt av informasjon om tavler ved herr Skjervøy og om brytere av herr Hansen.

Dagens hektiske arbeid ble så avsluttet med en samlet middag i Handelsstanden.

Så gikk ferden videre til Røros med tog og ankomst kl. 0.20. Videre pr. buss til Røros Turisthotel — som selve hovedkvarteret — for der å ta fatt på selve salgsmøtet.

Turisthotellet lå i naturskjønne omgivelser flankert av gammel bebyggelse i en meget eiendommelig stil og egenartet for Røros. Hotellet har totalt 250 senger og har for øvrig en stor kapasitet i flere peisestuer og salonger som passet meget godt inn for vårt behov.

Det ble også i år lagt bred vekt på gruppearbeider. I praksis har det vist seg at plenumsmøter ikke har vært det rette forum for å gi den rette varekunnskap eller informasjon om konstruksjon, anvendelsesområder osv.

Deltagerne ble derfor delt i 3 grupper som hver fikk sin tekniske undervisning i vårt produktutvalg via de enkelte fagingeniører. Representantene fikk alle de data som er nødvendige i marken og fikk anledning til å stille uhemmede spørsmål om materiellet. Idet hele tatt fikk man inntrykk av at der følges bedre med i slike forum — man er selv mer aktiv — og det som er viktigere — de gir det undervisning som er nødvendig i dag for å kunne gi de respektive kunder best mulig service.

Programmet for øvrig kort gjengitt fra dag til dag:

Tirsdag 10/1:

1. Åpning ved overing. Sv. Falkenberg.
Hva skjedde i 1966?
Planer og fremtidige utsikter.
2. Teknisk informasjon om målere av ing. Kolborg.
3. Teknisk informasjon, inst. matr. Risberg.
4. I fjor — i år vedr. varmeapparater, ved Ruud Johansen.
5. Resten av dagen var viet tekniske informasjoner i gruppemøter ved Skare, Gylt og Worren.

Onsdag 11/1:

1. Tekniske informasjoner i gruppemøter ved Wille, Skjæveland og Ruud Johansen.
2. Reklamens plass i Siemens-bildet ved Engebretsen og Bjelke.
3. Markedsvurdering og salgsprognoser ved Randby.
4. Aktuelle salgsproblemer — gruppemøter.
5. Presentasjon og diskusjon — resultat gruppearbeider.

Torsdag 12/1:

1. OSRAM — Hva har vi gjort? Hva må vi gjøre? ved Boye Evensen.
2. Inntrykk fra et salgskurs ved Gismervik og Kj. Andersen.
3. Tekniske informasjoner i gruppemøter ved Risberg og Halse.
4. Matnyttig om reklame ved Engebretsen og Bjelke.

(Forts. s. 20)



*Glimt
fra salgsmøtet*



5. Tekniske informasjonen ved Hansen og Løken.
6. Er rapportskrivning nødvendig? ved Randby.
7. Foreløpig oppsummering ved Falkenberg.

Fredag 13/1:

1. Tekniske informasjonen ved Hansen og Løken.
2. Kan det gjøres bedre? Sketsj ved Hansen og Løken.
3. Oppsummering ved Falkenberg.

Av hensyn til opplegget videre ved fagingeniørenes retur til Oslo natt til fredag, ble avslutningsfesten arrangert torsdag kveld. Falkenberg åpnet taftelet og ønsket velkommen til bords, og ga ordet til n'Berg i Trondheim som kveldens toastmaster.

n'Berg hadde — som mange andre på salgsmøtet — tatt med seg «flipover» til middagen og mente at det var best å holde seg innenfor rammen og dermed holde stilen på salgsmøtet.

Falkenberg takket for god innsats ved møtene og håpet at disse dagene måtte bli til gagn for hver enkelt av deltagerne, og for firmaet. Gylt takket for maten på vegne av «bølingen» på en meget treffende og underholdende måte.

Kvelden ellers bød på overraskelser, bl. a. ved besøk av turistsjefen på Røros, herr Hoff, sammen med felespiller og 2 dansepar som ga oss en uforglemmelig oppvisning i god gammeldags «Røros-pols».

Man er enig om at underholdning er ganske vesentlig i kveldstimen, og man er derfor meget takknemlig for de krefter innenfor musikkens verden man har i funksjonærer fra både Trondheim og Bergen. Med de underholdende talenter man har innenfor firmaets rekke, ville det være et forslag at man på neste salgsmøte kunne arrangere underholdningsaftener f. eks. i Sør-Norge, Vest-Norge og Nord-Norges regi.

Som en konklusjon av salgsmøtene 1967 må det sies at møtedagene har gitt mye for deltagerne. De har vært inspirerende og lærerike, de har gitt informasjon og varekunnskap. De har gitt impulser i salget og til de oppgaver man vil stå overfor i 1967.

Takket være avd.sjef Petersens (S/T) innsats ble salgsmøtene avviklet på en utmerket måte!

Arne Boye Evensen

SAGT PÅ SALGSMØTET

Gismerviks etterfølger i Siemens, Bergen ble spurt om han spilte gitar, noe han selvsagt gjorde. — Dessuten, la han til. I annonsen sto det forresten: «Gitarist søkes til Siemens, Bergen. Teknisk utdanning ingen hindring.»

Dette gikk igjen på hele konferansen.

Redningsdåd



En av våre kunder hadde et uhell med en av sine nye båter den 8. november i fjor mens båten lå ved utstyrs kai. Det var bare ved resolutt opptreden fra to mann, at en dødsulykke ble avverget. Den ene av disse var vår montør, Kåre Svendsen.

Båten, en snurper, kantret, noe som verftet vel neppe har vært utsatt for før. Heldigvis skjedde det like før arbeidstidens slutt, slik at de fleste arbeidere befant seg på land. Arbeider Knut Martinussen, var en av de siste som forlot skipet og som i ulykkesøyeblikket forsøkte å hoppe i land etter at kantarvingen var begynt. Avstanden til kaien var imidlertid for stor, med det resultat at han falt i vannet mellom skipet og kaien. Under fallet fikk Martinussen skadet en hånd.

Da Martinussen ikke er svømmedyktig, gjorde skaden det ennå vanskeligere å holde seg flytende, og han gikk derfor under. Han rakk imidlertid først å rope om hjelp.

Ropene ble oppfattet av en av hans kolleger, herr Aksel Lund, som øyeblikkelig hoppet ned på en av brakettene som sto igjen etter stabelavløpingen, og klarte på den måten å fatte tak i Martinussen, som da hadde vært under to ganger. Lund hadde imidlertid ingen mulighet for å få ham opp av vannet.

Montør Kåre Svendsen hadde oppholdt seg et stykke fra ulykkesstedet, men hadde ikke hørt ropene om hjelp. Han oppfattet nå situasjonen, sprang til og hoppet ned ved siden av Lund. På dette tidspunkt la skipet seg ennå mer over mot kaien, mens avstanden mellom skip og kai stadig ble mindre.

Ved felles anstrengelser fikk de to Martinussen opp på det tørre. Mindre enn to minutter senere la skipet seg helt over og seg helt inn til kaien.

Ved den snarrådige handling fra Lunds og Svendsens side, forhindret de Martinussen enten fra å drukne eller fra å bli knust mellom skipet og kaien. De to var selv i største livsfare under dette arbeid.

Den 12. desember fikk Lund og Svendsen overlevert hvert sitt gull armbåndsur fra verftet ved dets direktør.

Vi andre er full av respekt over den uredde opptreden som her ble vist!

BjH



SIEMENS LINDERUD

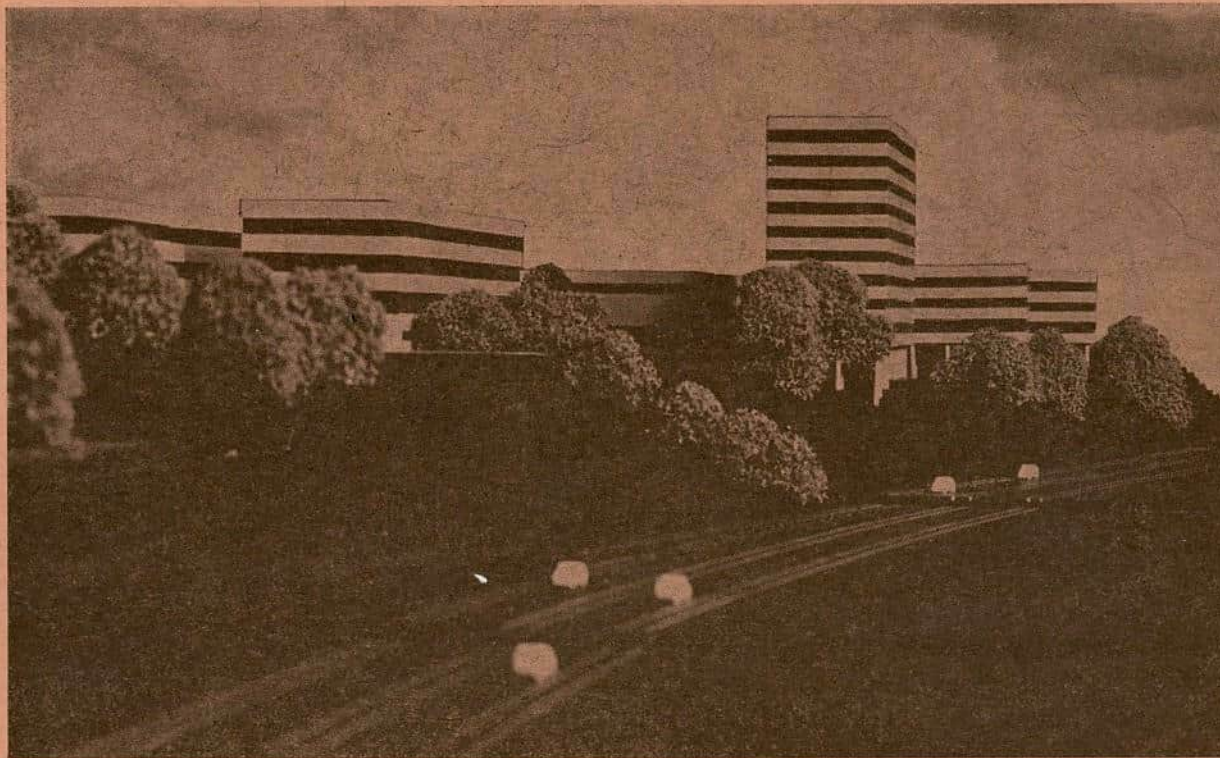
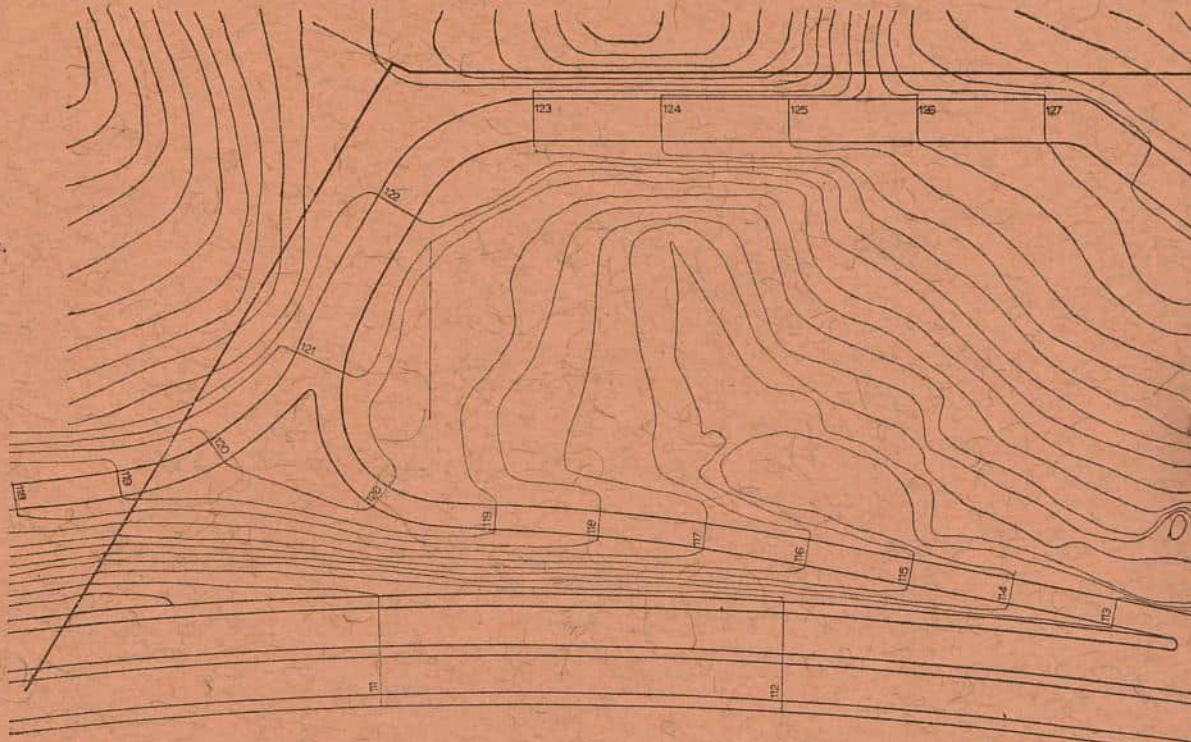


Fig. 1.

MARS 1967

Fig. 3.
Bebyggelse i 1. byggetrinn.
Ekvidistanse 1 m.



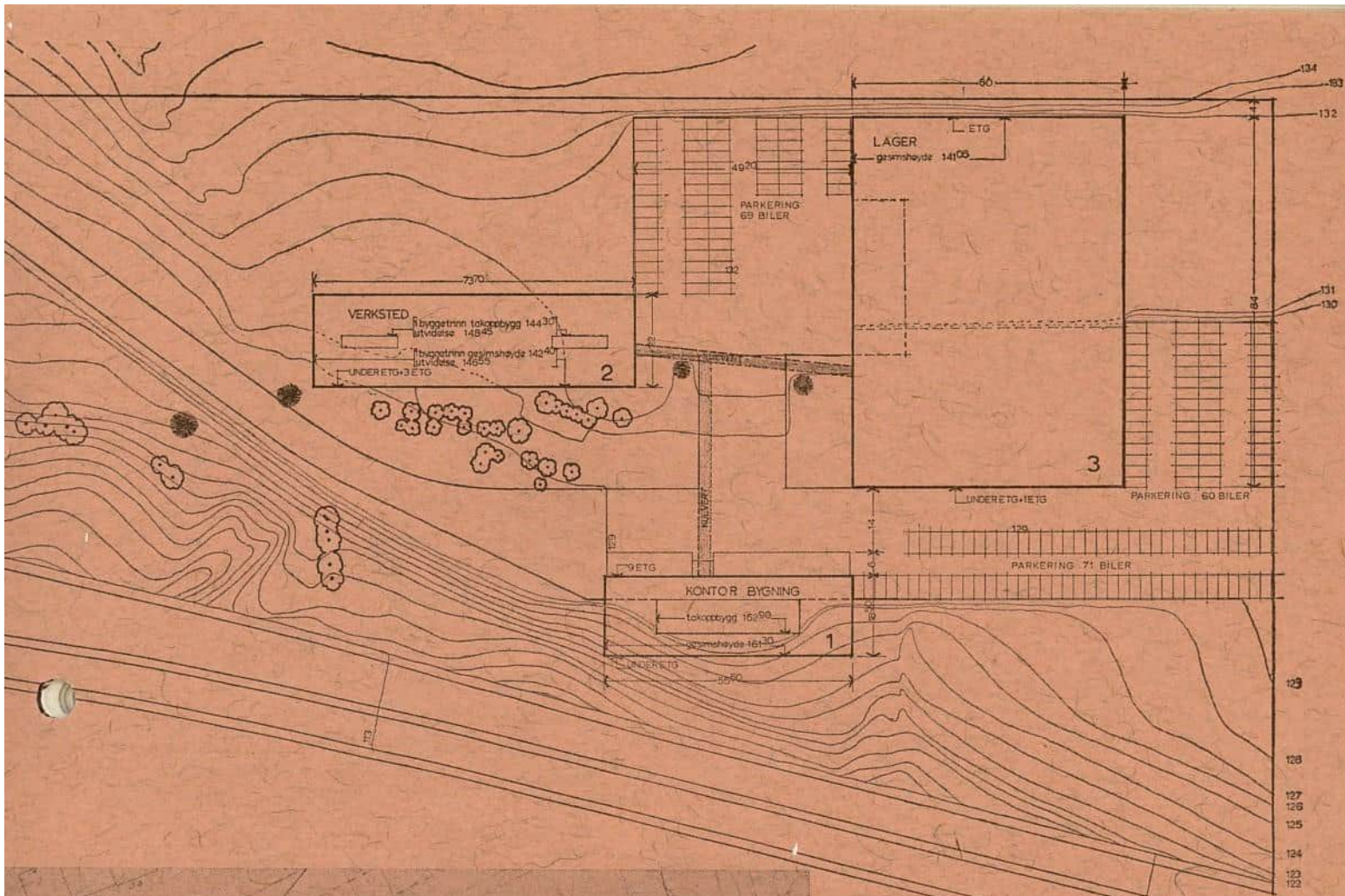


Fig. 4.
 Bebyggelse i senere byggetrinn.
 Ekvidistanse 1 m.

Ved full utbygging etter fig. 4 vil det bli:

2 nye bygg for utvidelse av kontorbygningen, påbygget 3. etg. for verkstedbygget samt et nytt verkstedbygg med grunnareal 100×22 kvm oppført i 3 etasjer + underetasje, utvidelse av lagerbygget med et grunnareal på 84×24 m = 2020 kvm (delvis også med underetasje).

Den samlede gulvflate blir ca. 43 000 kvm, og utnyttelsesfaktoren for tomten blir således ca. 0,7.

Vårt firma beskjeftiger for tiden ca. 600 personer i Oslo, iberegnet anleggs- og verkstedsfolk, og gulvarealet er for 1. byggeperiode regnet så rikelig at dette tall vil kunne stige med ca. 50 % før det blir nødvendig å gå til videre utbygging.

Omkostningskalkyler og finansierings spørsmål er for tiden under bearbeidelse, og etter et foreløpig overslag vil kapitalbehovet for 1. byggetrinn ligge på ca. 25 mill. kr. Når dette byggetrinn er ferdig, vil hele vår virksomhet i Oslo kunne bli samlet på ett sted. Dette innebærer store fordeler med hensyn til en forenklet og rasjonell drift. Firmaets nåværende spredning i Oslo byr på betydelige vanskeligheter med tidsspille for alle hvis arbeide er betinget av et intimt og friksjonsfritt samarbeide. Vi tror å kunne regne med større produktivitet hos hver enkelt, og en betydelig økt arbeids glede i moderne, luftige og vakre lokaler, med omgivelser hvor det er lagt vekt på å beholde området parknatur med trær og grøntarealer. En av de store fordeler vi også får er de større muligheter for bilparkering på området, både for besøkende og våre

egne folk. Disse muligheter savner vi sårt nå i Oslo's bykjerne. Vi tror at våre ansatte vil komme til å like seg på Linderud. Der vil i nærheten finnes moderne skoler, fritidsarealer, kultursentrum, storhotell, restauranter og innkjøpsentra. Rekruttering av funksjonærer, både kvinnelige og mannlige, er det også mulighet for fra de store bydeler som nå vokser opp omkring vårt industriområde.

Tunnelbanen, eller rettere sagt Grorudbanen, som stopper ved Linderud st., kun ca 150 m fra vår nordgrense, vil kunne bringe oss inn i Oslo's sentrum på 12—14 min., og de to motorveier Trondheimsveien og Østre Aker Vei — senere også den nye Strømsveien, vil kunne bringe oss til og fra Linderud på ennå kortere tid. Like ved oss ligger landets største godsjernbanestasjon, Alnabru på nordbanen, og landets største bussterminal for gods blir med det første utbygget i forbindelse med denne stasjon. Fra vår forholdsvis høytliggende bygging (ca. 16—18 m høyere enn Østre Aker Vei) får vi et vidt rundskue, og fra toppen av kontorbygget vil vi kunne se Oslofjorden med Nesodden og de mange øyer.

I denne første artikkel om Linderud har vi som man vil forstå ikke kunnet bringe helt utfyllende opplysninger, på grunn av at mange spørsmål ennå ikke har kunnet få sin endelige avgjørelse. Det er endog mulig at opplysninger vi her har gitt, senere vil måtte bli korrigeret.

Vi håper at vanskelighetenes tid nå er forbi, og at full kraft kan bli satt inn på å få realisert våre byggeplaner.

I Siemens-avisen vil vi søke å holde leserne orientert om byggesakens videre utvikling.

R. EGER

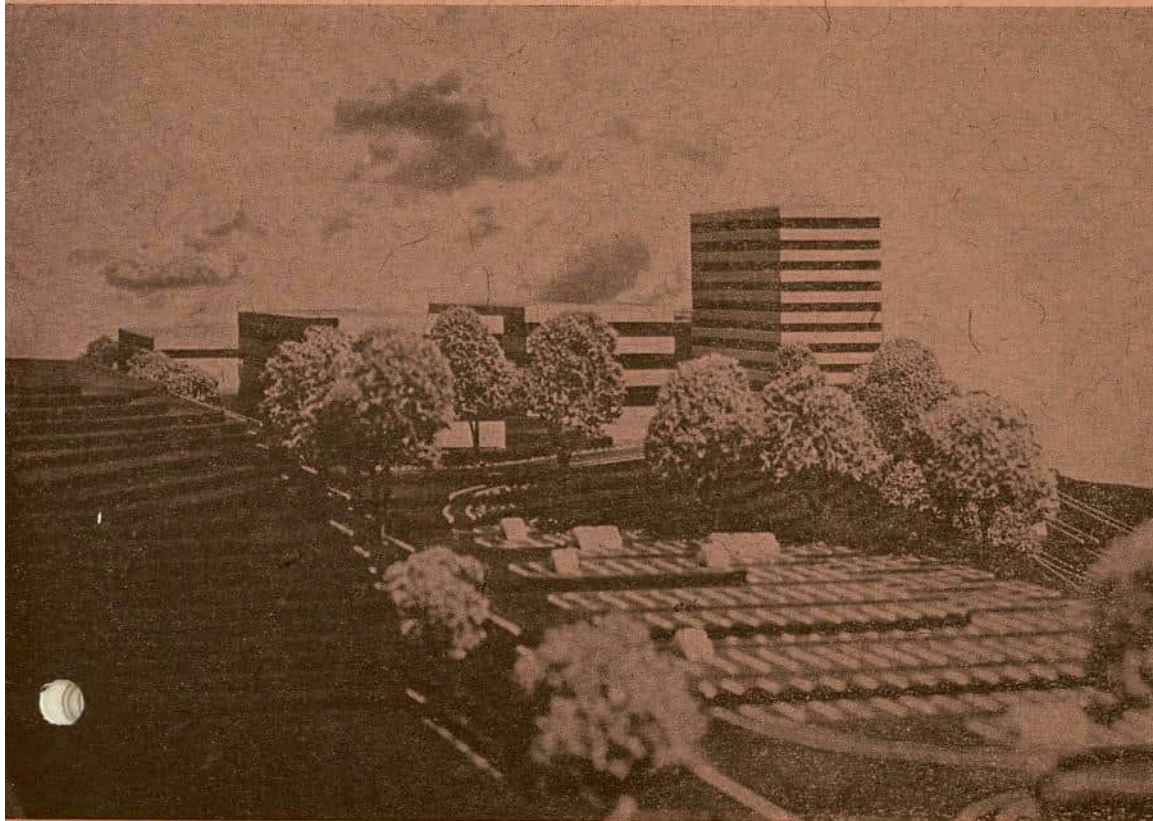


Fig. 5.
Modellstudie for fullt ut-
bygget anlegg, sett fra vest.
Parkeringsområde i for-
grunnen.



Fig. 6.
Direktørene Thov. Selmer og Knut Astrup
viser frem modellen på pressekonferansen
den 22.2.67.

Mikroelektronikk

– en oversikt

Man har i de senere år opplevd en fantastisk utvikling innen miniatyrisering av elektroniske kretser og komponenter. Stadig nye teknologier ser dagens lys og sprenger rammen for tidligere definisjoner og tenkemåter, samtidig som en møter nye navn og teknikker etter hvert nok til å fylle en hel ordbok. For fabrikanter av komponenter er denne utvikling et stadig press. De må stadig omstille produksjonen og kalkulere nøye, og helst riktig, hva som skal produseres.

Anvenderne har det heller ikke lett. De kan risikere, hvis utviklingen tar noen tid, at de bringer på

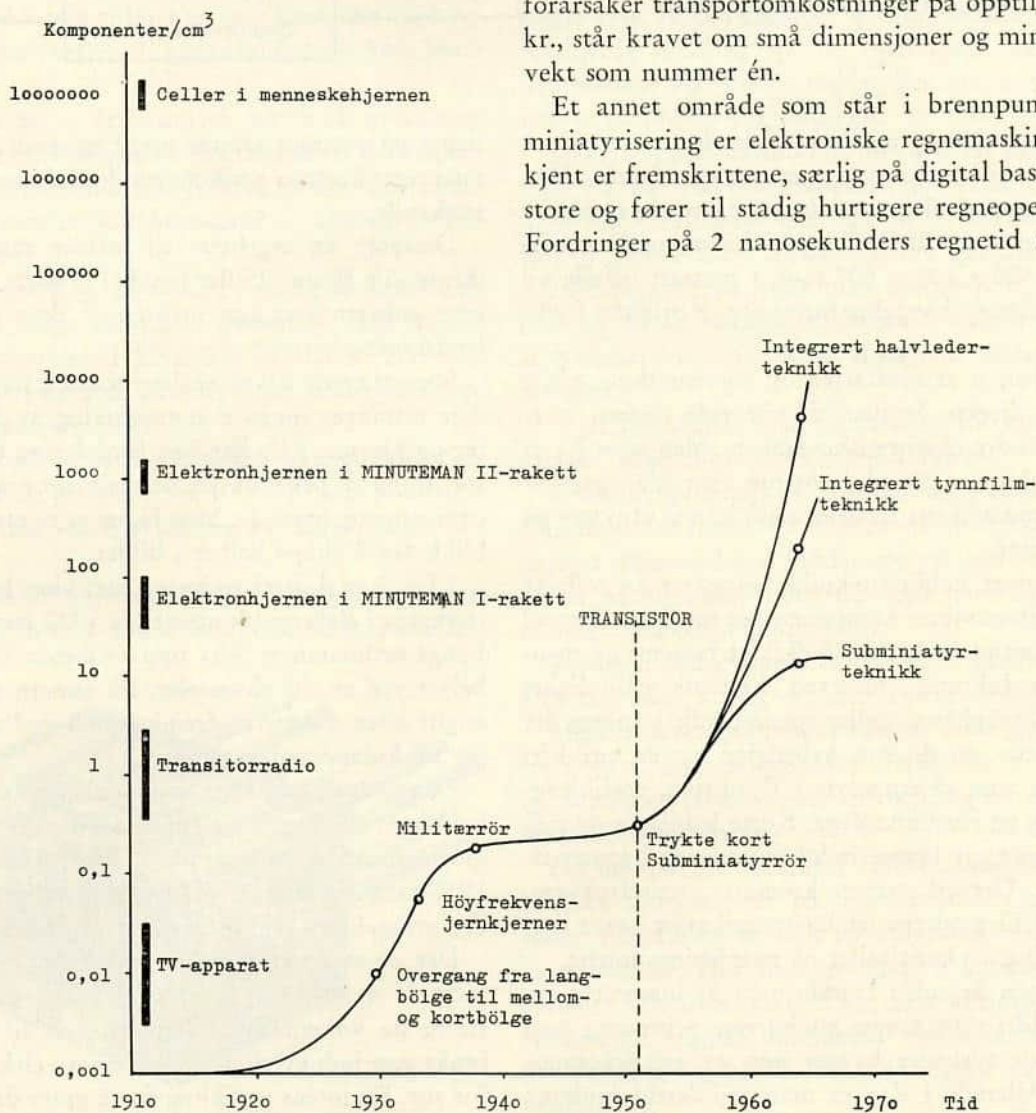
markedet et produkt som allerede er foreldet eller umoderne. På den annen side er faren for å satse på feil «hest» også til stede, da jo utviklingen svært ofte ender i blindgater.

Man kan spørre hva som er drivkraften i denne ekstreme miniatyrisering som i dag går under navnet mikroelektronikk. (I henhold til definisjon omfatter dette elektroniske enheter med mer enn 3 komponenter pr. cm^3).

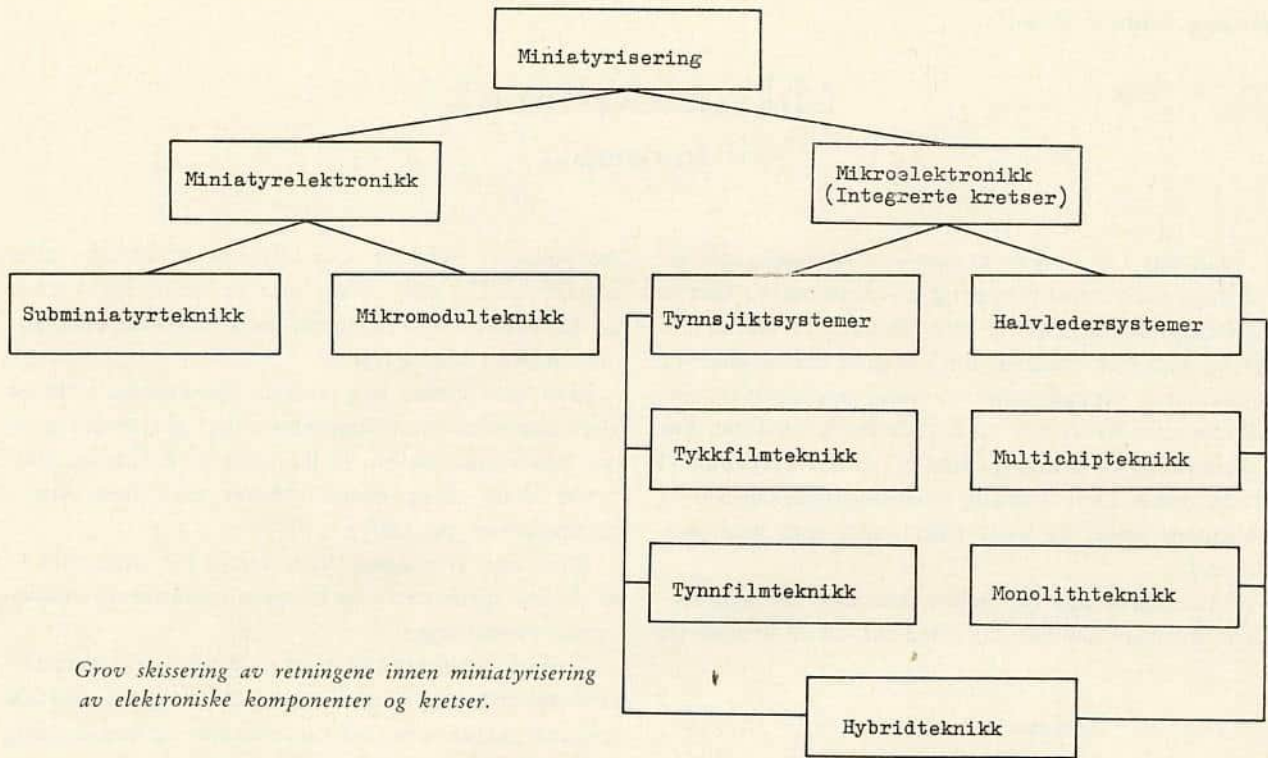
Motivene er mange, men felles for dem alle er at de har sprunget frem fra rent tekniske og økonomiske vurderinger.

I romfartsteknikken f. eks., hvor 1 kg nyttelast forårsaker transportomkostninger på opptil 200 000 kr., står kravet om små dimensjoner og minst mulig vekt som nummer én.

Et annet område som står i brennpunktet for miniatyrisering er elektroniske regnemaskiner. Som kjent er fremskrittene, særlig på digital basis, meget store og fører til stadig hurtigere regneoperasjoner. Fordringer på 2 nanosekunders regnetid er i dag



Komponenttettheten i elektronisk utstyr de siste 50 år.



ingen sjeldenhet og man har nådd dithen at lyshastighetens endelige verdi gjør seg gjeldende. Man kan regne ut at den sentrale del av et større regneanlegg i nevnte tilfelle ikke må ha større dimensjoner enn 600 x 600 x 600 mm. I motsatt tilfelle vil den endelige lyshastighet forhindre en prikkfri funksjon.

Man kan si at romfarten og regnemaskinene har vært de direkte årsaker til vår tids streben etter stadig mindre elektroniske enheter. Men etter hvert som utviklingen skred frem ble man klar over at miniatyrteknikkens fordeler også kunne utnyttes på andre felter.

I integrert koblingsteknikk unngår man tallrike forbindelsespunkter komponentene imellom. Derved sjalter man ut en hel del feilkilder bestemt av menneskelige faktorer, hvorved kretsens pålitelighet øker. Påliteligheten spiller spesiell rolle i anlegg der menneskeliv er direkte avhengige av en prikkfri funksjon, som eksempelvis i flysikring, trafikksignalanlegg og forsvarsanlegg. Korte ledninger og små dimensjoner gir lavere induktivitets- og kapasitetsverdier. Derved stiger kretsens grensefrekvens. Overført til moderne telekommunikasjon betyr dette en øking av kanaltallet på overføringslinjene.

For noen år siden trodde man at integrerte systemer aldri ville kunne konkurrere prismessig med tilsvarende systemer bygget opp av enkeltkomponenter. Allerede i dag er man imidlertid kommet dithen at omkostningene for begge typer systemer

ligger på omtrent samme nivå, og tendensen for de integrerte kretsers vedkommende er fremdeles sterkt synkende.

Dessuten er utgiftene til service minimale, da denne i de fleste tilfeller består i å skifte ut blokker eller enheter som kan utføres av ikke faglært arbeidskraft.

Som allerede nevnt eksisterer det i dag mangfoldige retninger innen miniatyrisering av komponenter og kretser. Alle har sine fordeler og det er ennå for tidlig å peke ut en bestemt retning som den overlegne og seirende. Men la oss ta et raskt tilbakeblikk for å skape helhet i bildet.

I fig. 1 er skissert en kurve som viser komponenttettheten i elektronisk utstyr fra 1920 frem til i dag. Langs ordinaten er ført opp tettheten i antall/cm³ belyst ved en del eksempler. På kurven er samtidig angitt noen milepeler, fremkommet ved nyskapingner på komponentområdet.

Denne utvikling viser at de enkelte komponenter helt frem til slutten av første verdenskrig hadde et gjennomsnittlig volum på 1 liter. Først henimot 1930 fant det sted en reduksjon, realisert ved mindre svingekrets- og antenne-elementer.

Det neste skritt mot høyere tetthet skjedde ved hjelp av nyutviklede ferritmaterialer som kunne erstatte de voluminøse luftspolene en til da hadde brukt som induktiviteter. Dernest sto elektronrørene for tur. En intens utvikling for å gjøre disse mindre førte til RIMLOCK- og senere til subminiatyrrør.

Hermed hadde man nådd en foreløpig grense, da jo elektrodene og elektrodeavstandene ikke uten videre kunne forminskes.

Det neste skritt gikk derfor i retning av standardisering og automatisering i fremstillingen.

I slutten av 40-årene begynte trykt kretsteknikk å gjøre seg gjeldende. Denne reduserte riktignok ikke volumet noe særlig, men forenklet produksjonsteknikken og gav høyere driftssikkerhet. I USA startet prosjektet TINKERTOY hvis mål var å produsere elektroniske apparater helautomatisk. Hertil ble det utviklet et system av komponenter anbragt på små ensformede plater som så ble stablet i magasiner og deretter forbundet innbyrdes med ledninger.

Denne utvikling ble imidlertid praktisk talt kvalt i fødselen da det i begynnelsen av 50-årene syntes klart at transistoren ville få sitt gjennombrudd.

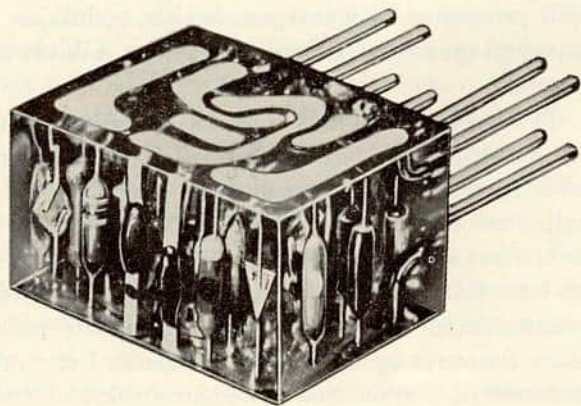
Transistorenes volum er ikke bare flere størrelsesordener mindre enn elektronrørets. Sløyfing av glødestrømskretsen tillater en mer kompakt oppbygging da sikkerhets- og kjøleavstandene kan bortfalle.

Dessuten nøyer transistoren seg med spenninger som bare er en brøkdel av elektronrørets driftsspenninger. Derved kunne alle passive komponenter som f. eks. motstander, kondensatorer og likerettere velges mindre.

Utviklingen gikk nå raskt i retning av kretsblokker i forskjellige utførelser, basert på konvensjonelle komponenter. I USA ble TINKERTOY-prosjektets komponenter miniaturisert under det nye begrep: Mikromodulteknikk.

Disse teknikker som går under navnet miniatyrenelektronikk og gir plass for 10 til 20 komponenter/cm², står i dag foran avløsning av mikroelektronikken.

Det karakteristiske ved mikroelektronikk er at en ikke lenger har å gjøre med enkeltkomponenter.



SIMIBLOKK er navnet på SIEMENS' versjon av komponentblokk i subminiaturteknikk.

Her forenes et stort antall funksjonselementer til en elektronisk krets i eller på en og samme basis, og disse kalles derfor «integreerte kretser».

Teknologiene for fremstilling av slike kretser har allerede stabilisert seg. Man skiller mellom forskjellige metoder som svært ofte ikke står alene, men tvertimot kombineres med hverandre.

Skjemaet i fig. 2 viser at man i prinsippet skiller mellom to hovedretninger, nemlig tynnskikt- og halvleder-kretser.

Tynnskiktkretsene deles igjen opp i to forskjellige typer: tynnfilm- og tykkfilmkretser.

Tykkfilmkretsene går ut fra et underlag av keramisk materiale. Ved hjelp av spesielle trykk- og brennprosesser fremstilles motstander og kondensatorer sammen med ledningsmønsteret. De aktive komponentene, som f. eks. transistorer og dioder loddes så inn etterpå.

I tynnfilmteknikken anbringes passive elementer på et glassunderlag ved pådamping. Det dannes et meget tynt skikt i form av et filmmønster som ved forskjellig dosering gis de egenskaper en ønsker. Transistorer og dioder loddes her inn i mønsteret i form av ørsmå silisiumplater.

Mens tynnskiktteknikken byr oss en plassutnyttelse på ca. 100 komponenter/cm², kan man ved hjelp av halvlederkretser oppnå et tilsvarende antall på hele 1000. I denne teknikk går man ut fra en silisiumkrystall hvor man gjennom forskjellige etse- og diffusjonsmetoder fremstiller aktive og passive elementer og forbinder disse i en og samme arbeidsgang.

Også her skiller man mellom to forskjellige begreper: Multichip- og Monolithkretser.

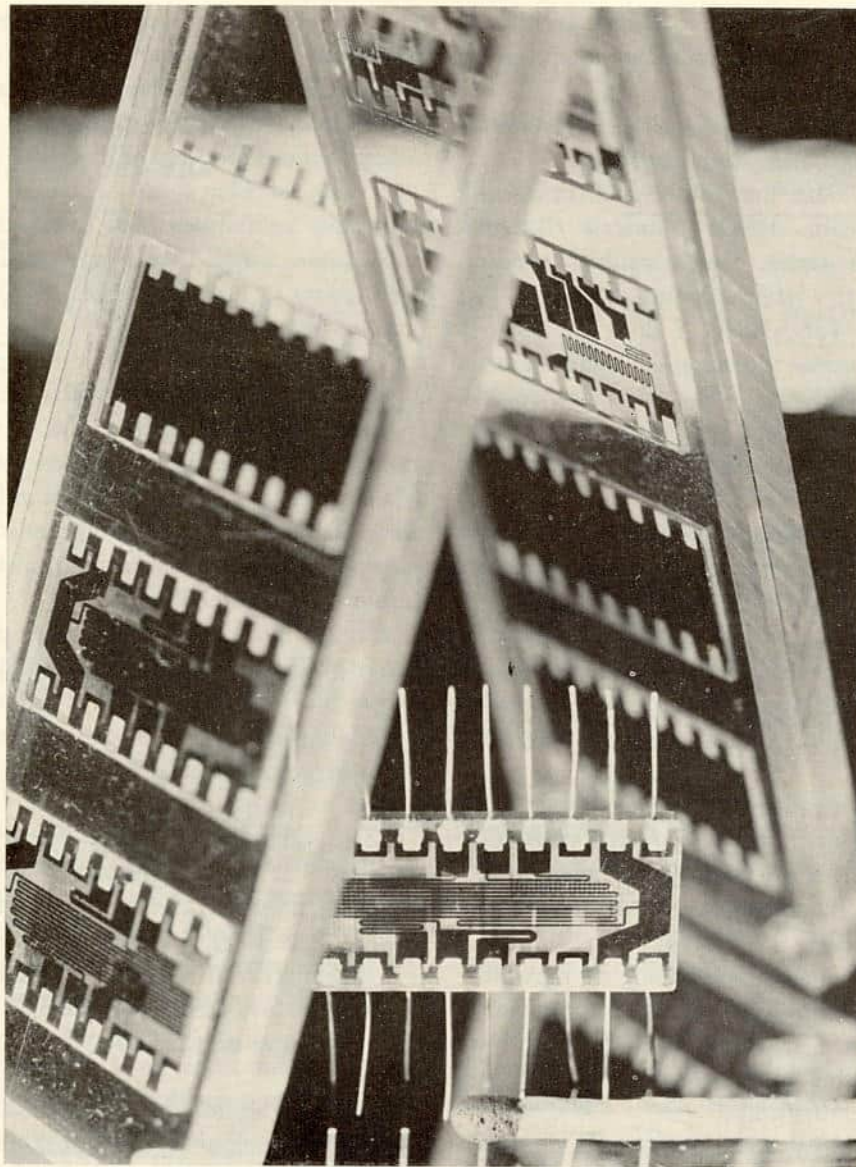
I multichipteknikken arbeider man med enkelte silisiumskiver som enten representerer et aktivt eller passivt element. Disse loddes opp på små keramikplater og forbindes innbyrdes med tynne gulltråder anbrakt ved termokompresjon.

Fordelen ved denne metoden er at mindre antall kan realiseres hurtig og uten større omkostninger.

Monolithkretsen derimot forener samtlige elementer i en og samme byggesten (monolith = en sten) og muliggjør en homogen fremstilling av de aktive og passive elementer.

De her nevnte retninger innen moderne mikroelektronikk representerer på ingen måte samtlige metoder. Det finnes et utall av kombinasjoner og avarter som det ville føre for langt å komme inn på i denne lille oversikten. Den mest allsidige mikroelektronikk oppnås imidlertid ved sammenkobling av tynnfilm- og halvlederkretser under navnet hybridkretser.

Kurven i fig. 1. viser en stadig steilere tendens og



RC-nettverk av fabrikat SIEMENS for bruk i forsterkere. Fyrstikken på bildet gir tynnfilmkretsen dens rette dimensjoner.

dette gir grunn til noen refleksjoner over den videre utvikling.

Det er vel naturlig å regne med ytterligere anstrengelser for å gjøre de mikroelektroniske bygge-måter så fullkomne som mulig. Man søker å nå frem til helautomatiske produksjonsmetoder for å få ned feilprosenten.

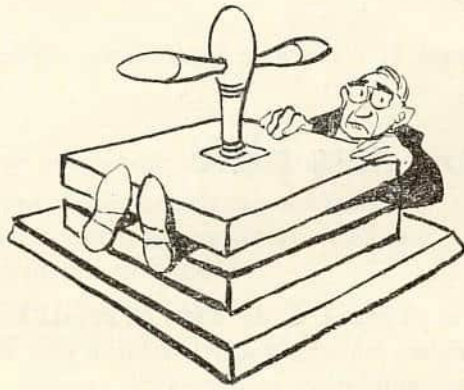
Særlig iøynefallende er behovet for reduksjon av vekt og volum av annet tilbehør som f. eks. kapsling, ytre ledningsføring, chassiser, betjeningsknapper og strømkilder, som i dag fyller over 95 % av mikroelektronisk apparatur. Først når dette misforhold er rettet opp kan fordelene nyttes fullt ut.

De fortsatte bestrebelsene kommer likeledes til å

gå i retning av øket frekvensområde, reduksjon av parasittkapasiteter og konstruksjon av mikrobølge-kretser.

På fjorårets mikroelektronikk-kongress ble det bl. a. forutsagt at biler av årsmodell 1969 kommer til å inneholde 8—10 integrerte kretser, og at flertallet av TV-apparater vil bestå av minst 80 % mikrokretser. Tiden vil vise om denne spådom vil gå i oppfyllelse. Sikkert er det imidlertid at enkeltkomponenten vil spille mindre og mindre rolle i tiden fremover og at fremtidens ingeniør i stor grad kommer til å sysle med systemkonstruksjon basert på funksjonsblokker som han setter sammen etter byggeklossprinsippet.

Ta vare på deg selv



Skal vi ikke stanse opp av og til og tenke over hva som gjør at vi ofte føler oss rastløse, ikke finner hvile, selv om vi har fri? Skyldes det at presset i den moderne tilværelse gjør oss anspente? Eller kommer følelsen av uro fra vårt indre? Eller er det begge deler?

Det har slått meg hvor uhyggelig mange mennesker i vårt samfunn det er som er blitt for tidlig gamle og har stivnet til i sinn og kropp uten å vite det. Det er bare *halv-mennesker*, som har mistet seg selv og har glemt hvorledes det føles å være et helt og friskt menneske. De er stivnet i en slags selvopptatthet, som oftest er uttrykk for en nervøs forestilling og derfor er det motsatte av *å ta vare på seg selv*.

Enkelte mener at man blir selvopptatt hvis man f. eks. passer på å ikke binde pusten. Men for de fleste mennesker er det i vår oppjagede tid nødvendig å venne seg til å være oppmerksom på pusten av hensyn til helse og trivsel. Dessuten er det nødvendig å puste riktig for å tale tydelig, og for å unngå å bli anspent mens man snakker.

Vi er oppdratt til ikke å tenke på oss selv. DETTE ER EN GAL LÆRE. Tvert imot skal vi tenke på oss selv både når det gjelder helse, utseende, klær og mat. Bare da kan vi få det overskudd av kraft og selvtillit som gjør at vi da kan elske vår neste som oss selv. Å ta vare på de funksjoner som til sammen utgjør kjærlighet, er en sentral oppgave i vårt liv.

For å kunne ta vare på oss selv, bør vi være klar over samfunnets innflytelse på oss. Meget kan vi lære av å studere livshistorien til enkelte av oss

som er bukket under p.g.a. angstspenning, dvs. angst i sinnet og samtidig en spenning i kroppen som ofte fører til de nervøst betingede sykdommer.

Angstspenningens livshemmende funksjoner kan i større eller mindre grad dempes hvis vi oppøver den funksjon vi kaller avslapning. Avslapningen hjelper oss også til å forstå oss selv. I en tid fylt av rastløst jag etter oppreklamerte verdier utenfor oss selv, kan det være en stor hjelp å søke tilbake til sitt indre. Man får et fastere holdepunkt i tilværelsen og et bedre tak på seg selv.

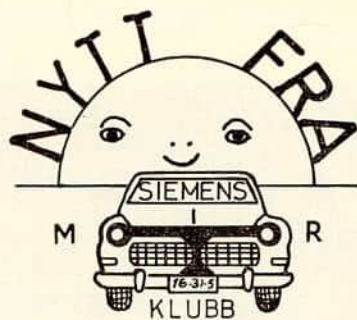
«Men hvorledes skal vi komme i gang med å ta vare på oss selv?», vil mange spørre. Mitt råd er: Begynn med de enkle, legemlige funksjoner.

De som virkelig lærer å slappe av, har et kompass inne i seg, som gjør at de kan analysere seg selv. De merker når de blir anspente, og kan derfor etter hvert finne ut hvorfor de spenner seg.

Ved å frigjøre muskelfølelsen bringer som nevnt avspenningen oss i kontakt med vår egen kropp. Men samtidig kommer vi også i nærmere kontakt med våre andre følelser, slik at vi blir mer klar over oss selv. Gjennom selvanalyse vil vi bl. a. bli klar over at det nytter lite å kultivere våre åndelige funksjoner hvis vi ikke kan bringe i orden de enklere, følelsesmessige funksjoner som er knyttet til selvhevdelse og kjærlighet. Dette enkle danner grunnvollen for det mer sammensatte.

Noen pasienter forteller at avslapning for dem betyr en annen måte å leve på. Ikke sjelden sier pasienter at de har fått et annet syn på seg selv.





Litt om bilbatteriet og dets pleie

Av ing. K. Skofteby

Akkumulatorene er i dag en god del bedre enn de var noen ti-år tilbake. En bilakkumulator har i dag en gjennomsnittlig levetid på 3 til 3½ år, selv om strømførbruket i en bil er blitt betraktelig større.

Hvis et forholdsvis nytt batteri er blitt utladet uten rimelig grunn, bør feilen søkes snarest. Det har ingen hensikt å sette et nytt batteri inn i en bil hvis f. eks. dynamoen er i ustand.

Under vanlig temperaturforhold vil akkumulatoren utlade seg selv med ca. 1/2—1 % av sin kapasitet pr. dag (sulfatering). I løpet av 100 til 200 dager vil den være helt utladet, dvs. mellom 3 og 6 måneder. En akkumulator tar skade av å bli helt utladet, og bør derfor lades opp med jevne mellomrom, f. eks. alle 6—8 uker.

Ladning

Ved den positive pol, som før ladningen består av $PbSO_4$, reduseres denne til PbO (blyperoksyd), mens SO_4 danner svovelsyre sammen med H_2 og surstoffet forbinder seg med blyet til blysuperoksyd PbO_2 .

Ved den negative pol, som før ladning også består av $PbSO_4$ = Blyulfat reduseres dette ved ladning til rent bly, ved at SO_4 forbinder seg med H_2 til svovelsyre.

Ved oppladning danner det seg altså rent bly på den negative platen og blysuperoksyd på den positive platen. Ved den negative platen vil vannstoffet vike ut i luften og ved den positive pol vil surstoffet vike ut i luften, (knallgass). Dette skjer spesielt under gassingene på slutten av ladningen. Knallgassen kan være eksplosiv, og man må ikke ha noen åpen ild i nærheten av batteriet under ladningen.

Man må alltid påse at ladelikeretterens plussklemme blir tilkoblet akkumulatorens plussklemme

og minus på minus, da det ellers vil oppstå kortslutning. Videre må man under ladningen påse at temperaturen aldri stiger over $+45^{\circ}C$.

Man har i dag mulighet til å få oppladet sitt akkumulatorbatteri ved hjelp av hurtiglader. Dette bør ansees å være en nødløsning for å kunne starte motoren igjen. Ved flere gangers hurtiglading vil batteriet kunne ta skade. Helt nye batterier må ikke hurtiglades.

Man kan prøve et batteri med en celleprøver for å undersøke om batteriet er i god stand eller ikke. En celleprøver er et Voltmeter med en parallellkoblet motstand som vil gi en belastningsstrømstyrke på 80 til 100 amp.

Måler man spenningen på en celle til en blyakkumulator med et vanlig voltmeter, vil den alltid måle 2 volt eller mer.

Akkumulatoren i bilen bør stå godt fastspent, da den aktive massen ellers kan riste ut.

Grease og smøreolje må ikke benyttes til smøring, da disse stoffene har meget lett for å tilsmusse overflaten og senere trenge ned i elektrolytten og forurense denne.

Koroderte poler skrapes blanke, da urene poler kan være årsak til at bilen ikke starter. Hvis det er nødvendig kan man rense polene med ammoniakk og etterspyle med vann og gni det tørt. Man må aldri banke på polene til et batteri, da den aktive massen kan falle ut.

Et batteri har vanligvis ett års garanti, og en batterifabrikant vil lett kunne dømme av hvilke årsaker batteriet er blitt ødelagt. Kontroller derfor syrestanden ofte, den skal stå ca. 10 mm over toppen av platen.

Etterfylling av destillert vann bør skje under ladning og aller helst under gassingene for å blande godt.

Benytt aldri tilsetningsstoff av fremmed art, da disse alltid vil gjøre batteriet dårligere.

Normal arbeidstemperatur for et batteri er + 5°C til + 25°C.

Full-ladet batteri med syrevekt 1,28 fryser ved ÷ 70°C,

halvloadet batteri med syrevekt 1,20 fryser ved ÷ 27°C,

og uladet batteri med syrevekt 1,11 fryser ved ÷ 8°C.

For høy temperatur kan forårsake:

1. Unormal fordamping av elektrolytten.
2. Høyere celledspenning under utladning.
3. Høyere elektrolyttnivå.
4. Lavere spesifikk vekt av elektrolytten.
5. Hurtigere sulfatering av platene.

For lav temperatur kan forårsake:

1. Lavere celledspenning under utladning.
2. Elektrolyttnivået kan synke.
3. Høyere spesifikk vekt av elektrolytten.
4. Hård og sprø batterikasse, som har lettere for å sprekke.
5. Frostskade på utladde batterier.

Bilens dynamo må være god, da det er antall utladninger og oppladninger som bestemmer et batteris levetid. Er batteriet alltid toppladet, da vil det holde lenge. Vifteremmen må sitte godt, slik at ikke dynamohjulet slurer når dynamoen blir belastet. Hvis man med hånden kan klare å dreie selve dynamohjulet rundt når vifteremmen sitter på, så er vifteremmen for slakk.

Går motoren på tomgang, 500—600 upm, så bør ladelampen lyse ellers kan det hende at batteriet blir utladet gjennom dynamoen.

Ved start av bilen i sterk kulde bør man merke seg følgende:

Når batteriet leverer 150 til 200 amp., så forbrukes det meget hurtig svovelsyre, så svovelsyren må få tid til å strømme til platene. Kjør derfor starteren i 5 sek. og vent minst i 10 sek. På denne måten vil man få meget mer ut av batteriet i kulden, da batteriet ved strømleveringen blir langsomt varmere og vi kan gjenvinne faktisk nedkjølte amp.timer samtidig som svovelsyren får tid til å strømme til platene. Får ikke svovelsyren tid til å strømme til platene, så blir det bare vann igjen mellom de positive og negative platene og motstanden stiger betraktelig.

Man kontrollerer et batteri med syreprøven og spenningsprøven, men alderen bestemmes ved hjelp

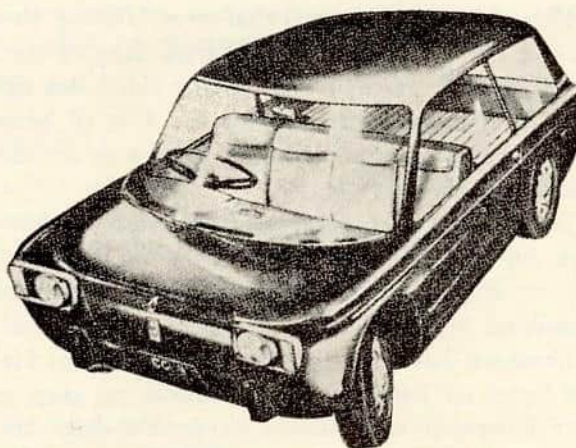
av forskjellige koder som blir innstemplet på polbroen. Ved siden av datostemplet på polbroen, finnes det også et stempel som angir typen på batteriet. Ved hjelp av denne typen kan fabrikantene finne ut hvilken kapasitet og spenning batteriet har.

Alle batterier fra en og samme fabrikant blir stemplet med samme type datokode. Batteriets alder kan vi derfor bestemme hvis vi klarer å skille datokoden fra typekoden.

Sønnak og Anker benytter følgende koder:

Et 2-sifret eller 3-sifret tall. Det siste angir årstallet, det første sifret og det andre sifret angir måneden i året. Tallet 74 betyr 7. måned og 4. året i 1960, altså juli 1964.

Tallet 123 betyr 12. måned i året 63. Koden gjelder for Sønnak-batterier fra 1960 og for Ankerbatterier fra 1959. Koden på Frambatterier er basert på alfabetet, slik at A betyr 1959, B = 1960, C = 1961 osv. Et tall stillet foran denne bokstaven betyr måneden, altså 7A betyr etter dette et batteri fra juli 1959. Bosch-batteriene har en lignende kode. Bokstavene P tilsvare 1958, Q 1959, R 1960, S 1961, T 1962, U 1963. Et tall foran disse bokstavene betyr måneden i året. Fra 1964 har Bosch innført en ny kode, hvor det første tallet betegner året, og det bakenforstående 1-sifrede eller 2-sifrede betyr måneden. F. eks. tallet 411 betyr 4 1964 og 11 november. Leverandøren av batteriet opplyser sikkert pr. telefon datokoden til den som måtte ønske den.



I England er de begynt å fabrikere den elektriske bilen. Ovenfor avbildede modell viser at fire kan sitte ved siden av hverandre i forsetet. Legene er overbevist om at både lungekreft og hjerneska-der vil gå betydelig tilbake når bilene kjøres ved hjelp av elektrisk kraft, så ikke våre byer forpestes av bensineksos.

Gryende vår og glefsende hav



Tegning: Torbjørn Dahl

Sørvesten har slått seg løs og rir over sjøen og dundrer mot min røde stue, så sjøsprøyten pisker mot vinduene og den morkne hytteveggen. Havets gråhvite tanngard glefser vondt og uhyggelig så langt jeg kan se, og de arme furutrærne nede ved Blykista stritter seige og harde mot vinden. Bare nå ikke stormen ødelegger epletrærne der ute i den vesle hageflekken min. For om ikke så altfor, altfor lenge vil de lage undre og eventyr når våren åpner sommerens port.

Men akkurat nå herjer vind over land og hav. En dag var det riktig slem. Stormen sang og suste så jeg har ikke hørt maken på lang tid. I den tidligste demringen måtte jeg opp for å se til båten min som ligger borte i Blåvika, for der er det som oftest stille og godt i le.

Jeg kjempet meg frem gjennom vått, gammelt gress og vidjeknipper, og tok snarveien over fjellet. For et forrykende vær det var, og vinden sved i ansiktet. Men da jeg nådde toppen på den vesle fjellknausen hadde jeg fint utsyn. Du verden! Havet lignet en jettegryte og det brølte og sang og over himmelen seilte mørke skyer. De digre bølgene spydde hvitt på hvitt mot de sleipe svaene, og brakene fra brenningen lød som tordenskrall...

For et storslagent syn dette likevel var! Det voldsomme været tok nesten pusten fra meg. Holmene og skjærene utover var bare et eneste kok i frådende hvitt og grått i grått, og her inne på land sprikte de stakkars trærne hjelpeløst i vinden... Men innover lå odden med bare, brune flek-

ker, og sneen skrumpet mer og mer bort. Under den kalde jorden var det tusenvis av røtter og undre som om ikke så lenge ville spire og gro, og pynte markene med sitt forunderlige, kjærkomne flor...

Marsstormene var voldsomme, altoppetende og eksploderende i sin kraft som alltid den første gryende våren er... Redde sjøfugl skrek hest og ble hivd avsted med stormkastene som flyvende nøster innover land... Skrikene deres hang lenge og dirret i den grå, massive luften...

Så kjemper jeg meg ned til Blåvika og heldigvis lå båten min bra. I denne vika var sjøen rolig, mest som en elvekulp som stilner av der strykene holder opp...

Jeg kravlet meg tilbake over fjellet, våt og frosen, og vasset i gammelt sleipt lyng og løv som lå dødt og vissent fra svunne somre... Av og til stanset jeg og snuste inn luften fra de bare jordflekene som lå der med forventningsfull venten...

Da jeg omsider kom tilbake til min røde stue fikk jeg se at stormen hadde knekket et av epletrærne mine. Det fikk altså ikke oppleve noen ny vår. Ingen anledning til å spre duft fra verdens herligste blomster i svangre dager og netter...

Det smakte å få tørt tøy på seg, noen vedpinner i komfyren, og finne frem den gamle sotete kaffekjelen. Ute durte stormen og sprøytet havets glefsende bølger mot vinduene mine. Men her inne i stua var det blitt lunt og hyggelig... Merkelig hvor et nedblåst epletre kan bringe sorg i ens sinn...

ek.

Siemenslaget i Trondheim

Styret:

Formann: H. Hagseth, sekretær: G. Skogseth, kasserer: A. L. Vikan, styremedlemmer: P. Bye, H. Bjerkan, varamann: A. Amundsen.

Festkomité:

Formann: F. Walse. G. Huseby, A. Hegstad, Y. Rekdal.

Barnefestkomité:

Styret: B. Solberg, E. Lorentzen, A. Finneng.

Hyttekomité:

Formann: K. E. Grønnesby. H. Hagseth, H. Bjerkan, O. Lange, A. Amundsen.

Skikomité:

Formann: S. Eide. H. Pedersen, T. Skjæran, A. Asphjell. S. Aunaas.

Teknisk komité:

Fotorom 1: T. O. Vist. Fotorom 2: B. Refseth. Stereogruppen: A. Gjerstad.

Valgkomité:

Formann: J. Michelet. O. Johansen. L. Floan, K. Thanem.

Revisorer:

O. Løkken, A. Rian.

Motorklubben:

Formann: A. Aas, sekretær: T. Fjeldvik, kasserer: O. Straum.

Bedriftsgymnastikk:

Leder K. E. Grønnesby.

Instruktører: T. Stuen, H. Johansen, K. Tosaunet, O. Eide, H. Hagseth, Ø. Stavik, T. O. Vist, A. Ræstad, K. Menne, A. Amundsen, B. Runde, L. Jacobsen, B. Gustavson, H. Bjerkan, E. Trapnes, O. Rygh, D. Wold, A. L. Vikan, R. Bakken.

Oppmenn:

Fotball 1. lag: A. Hegstad
Fotball 2. lag: E. Karlsen
Håndball 1. lag: B. Runde
Håndball 2. lag: E. Berg
Håndball damer: R. Bakken
Orientering: O. Brustad

Trener:

O. Berg
»
K. Andersen
»

Skyting og skiskyting: E. Trapnes

Svømming: O. Mosbakk

Tennis: H. Eliassen

Bordtennis: H. Torp

Idrettsmerkeprøver: T. Stuen

Bridge: E. Malvik

Sjakk: S. Nielsen

Bedriftsorkester/Kor: A. Lefring

Plastbåtbygg: A. Skagseth.

Representanter i Trondheim bedriftsidrettskrets

Kretsens orienteringsutvalg: Formann: A. Bratt. Utvalgsmedlemmer: H. Hagseth, O. Eide, E. Berg.

Kretsens håndballutvalg: Utvalgsmedlem: R. Bakken.

REGNSKAPSUTDRAG SIEMENSLAGET 1966

Inntekter.

1. Bidrag fra firmaet.

1.1 Bidrag til årsmøte 65	kr. 540.—
1.2 » » årsfesten	» 7800.—
1.3 » » barnefesten	» 2100.—
1.4 » » skifesten	» 2400.—
1.5 » » idr.tøy og vask	»	1900.—
1.6 » » Surna-tur	» 250.—
1.7 » » Nordpå-tur	» 650.—
1.8 » » Hamburg-tur	..	» 9600.—
		<u>kr. 25 240.—</u>

2. Kontingent fra medlemmer » 5 000.—

3. Trukket inn av arrangementsdeltakere » 12 750.—

Samlet inntekt kr. 42 990.—

Utgifter.

1. Fester og møter.

1.1 Årsmøte	kr. 540.—
1.2 Årsfest	» 11 400.—
1.3 Barnefest	» 3 900.—
1.4 Skifest	» 3 400.—
1.5 Vårsmøte	» 150.—
		<u>kr. 19 390.—</u>

2. Turer.

2.1 Tur til Surna	kr. 510.—
2.2 » » Nordpå	» 1700.—
2.3 » » Hamburg	» 9585.—
		<u>» 11 795.—</u>

3. Teaterbilletter » 4 380.—

4. Idrettsutgifter, startkontingenter, utstyr

o.a. totale driftsutgifter » 4 075.—

4.1 Utstyr til Hamburgturen » 1 700.—

5. Hytteleie » 1 650.—

kr. 42 990.—

Fra en tidligere bidragsyter til vårt blad har vi mottatt følgende tankevekkende artikkel:

Om kosthold

Skal vi holde oss sunne og raske, må vi passe på hva vi spiser — forteller ernæringsespertene oss. De legger stadig frem nye forskningsresultater — og vi blir stadig mer forvirret.

Jeg har prøvet på selv å finne ut hva et riktig kosthold bør bestå av. Det er ikke så enkelt, men jeg er kommet til følgende resultat:

Et sunt og riktig kosthold er av den aller største betydning for folkehelsen, særlig når det gjelder forebyggelsen av hjerte- og karlidelser og den slanke linje.

Men hva er så et riktig kosthold? Her har vi heldigvis en rekke klare forskningsresultater å støtte oss til. Den siste vitenskapelige undersøkelse viser at man godt kan spise fett. Det vil si; man må *ikke* spise fett hvis man også spiser sukker. Men sukker må man ikke spise. Derimot kan man godt spise sukker hvis man spiser fisk. Da må man ikke spise fett. Men fett kan man som sagt godt spise hvis man ikke spiser sukker. Da må man spise mer ost. Men da må man ikke spise fisk eller fett. Det kan man for øvrig godt gjøre hvis man drikker melk. Melk bør man imidlertid ikke drikke.

Kjøtt kan man godt spise — det vil si man må *ikke* spise kjøtt, men man kan tygge det og spytte det ut igjen.

I forrige uke var persille sunt, men nå må man ikke ta bladet fra munnen, men putte det i munnen.

Grønnsaker er som regel sunt når disse er dyrest eller når de ikke er til å få.

Som man ser har vitenskapen gitt oss klare og sikre holdepunkter for et helsefremmende kosthold.

Man må imidlertid være oppmerksom på at det er ikke ett fett hva man spiser, for fett og fett er to ting. Det er flere ting. Det er nemlig neppe tvilsomt at de mettede fettsyrer forsåvidt på et vis er mindre uskadelige enn de umettede som i forhold til de fleste umettede fettsyrer fremtrer som ikke desto mindre ikke utvilsomme.

Hvitløk kan man spise, men da kan man ikke gå på kino eller teater, ei heller kysse sin kone.

Tar man bare hensyn til dette i kostholdsplanen, skulle man være trygg. Men det tryggeste er naturligvis å la være — å spise — og da dør man. Og spiser man — ja, da dør man også...

Lykke til!

F. H.

Litt om å ta avgjørelser

Å ta avgjørelser er sannsynligvis det viktigste en leder foretar seg. Harold Scharp gir i sin bok: «Trained Men» en del råd som er vel verd å merke seg:

1. *Utsett ikke avgjørelsene.*
Man må ta avgjørelser fra tid til annen. Utsetter man dette, resulterer det vanligvis bare i at man øker den mengden av uløste problemer som man allerede har fra før.
2. *Men ta ikke forhastede avgjørelser.*
Beslutninger som tas på grunnlag av øyeblikkets innskyttelse, er rene gjetninger hvis de ikke er støttet opp av konkret viten.
3. *Rådfør Dem med andre mennesker,* spesielt med dem som vil bli berørt av avgjørelsene.
4. *Ta ikke beslutninger når De er ute av balanse.*
Hvis De er sint, opprømt eller under press, er det bedre å utsette avgjørelsen. Sunne avgjørelser er — eller bør være — resultatet av rolig, overveiet bedømmelse av sakene.
5. *De må regne med å ha noen ukjente faktorer.*
Siden De aldri kan vente å ha *alle* data i problemkomplekset klare, må De basere avgjørelsen på de fakta som er tilgjengelige på det tidspunktet avgjørelsen må tas.
6. *Vær ikke redd for å ta en gal beslutning.*
Ingen er ufeilbare. Enhver avgjørelse innebærer en risiko for å ta feil.
7. *Når en avgjørelse er tatt, gå da løs på noe annet.*
Det tjener ingen hensikt å gå rundt og være bekymret for det som likevel er gjort. Derved mister man bare den styrke og oppmerksomhet som trenges til å ta andre viktige avgjørelser.

Unge Nilssen trodde allerede han var en habil forfatter og sendte sitt første manuskript inn til et forlag. Det var en novellesamling som het «Hvorfor jeg lever?»

En stund etterpå fikk han samlingen tilbake fra forlaget, med følgende svar: — Fordi De sendte manuskriptet i posten!

Fra «Familien Iversen ved bridgebordet»

Av R. Halle - 1945



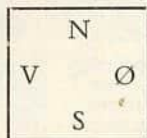
Major Iversen var litt av en grandspesialist, i likhet med alle gamle whistspillere. Iallfall trodde han at han var det, og det var en slags stilltiende «privatkonvensjon» mellom majoren og Charlotte at granden alltid skulle komme på *hans* hånd. Denne gang var det forresten intet å si på kontrakten, heller ikke på at majoren fikk spille den.

Bibbi

♠ Kn 10 8
♥ 7 6 4
♦ 9 8 5
♣ D 10 7 5

Charlotte

♠ K 6 3
♥ D 9 8 5 3
♦ Ess 3
♣ Ess K Kn



Majoren

♠ Ess 5 4 2
♥ Ess 2
♦ K 4 2
♣ 9 8 6 3

Einar

♠ D 9 7
♥ K Kn 10
♦ D Kn 10 7 6
♣ 4 2

Charlotte åpnet med 1 hjerter, og majoren sa 2 grand. Charlotte 3, og dermed ble det.

Einar spilte ut ruter D, som majoren lot beholde stikket. Neste ruter ble stukket med esset, og så kom en liten hjerter som majoren stakk med esset på egen hånd.

Mens dette foregikk hadde Einar gjort sine refleksjoner. Har far hjerter Ess, tenkte han, må kon-

trakten være opplagt med den heldige hjerteretsits; noe må jo far ha å melde 2 grand på. Skal spillet reddes, må det skje ved bløff, konstaterter Einar, og la med fortvilelse i blikket hjerter kongen på esset.

Det var tydelig at majoren i høyeste grad mislikte utviklingen. Bibbi måtte ha Kn 10 femte i hjerter, så den fargen var det ingen fremtid i. Men det var heldigvis andre sjanser, fant majoren ut, meget gode sjanser endog, nemlig at kløverne satt i 3:3 eller at Syd hadde damen. I begge tilfelle ville majoren få 3 kløverstikk og kontrakten.

Følgelig spilte han med en liten kløver og knep med Kn. Bibbi stakk med D og returnerte ruter. Majoren kom inn, og tok for Ess, K i kløver, men Syd viste renons annen gang.

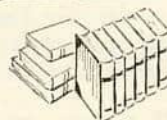
— Det var da pokker til sits, kom det fortvilet fra majoren.

— Ja, forferdelig, sa Einar, men nå er du altså 1 bet. Men du kunne vunnet!

— Hvordan da?

— Ved å fortsette med hjerter, hvor jeg hadde kongen tredje.

— Ja, nå er det smørbrød å få, sa Charlotte og ga signal til å forlate kortbordet.



BIBLIOTEKET

- DK 41 Engelsk-Norsk, Teknisk ordbok, Ansteinson.
DK 41 Norsk-Engelsk, Teknisk ordbok, Ansteinson.
DK 41 Fremmedordbok, Ernst W. Selmer.
DK 658.5 Netzplantechnik, H. Wille.
DK 658.5 Handbok i Pert-Planering, Torbjørn Wenell.
DK 621.317 Messen, Regeln und Steuern in der Lüftungs- und klimatechnik.
DK 657 Regneboken, Teknologisk Forlag.
DK 05 Oppslagsboken Norske organisasjoner, J. Moren.
DK 621.399 Silicon Controlled Rectifier Manual General Electric Company 1964.
DK 621.34 Ship Automation in Japan.
DK 659 Säljbrev, Ivar Hammer.
DK 621.399 Microwave Valves, C. H. Dix and W. H. Aldons.
DK 621.399 Einführung in die Mikroelektronik, A. Lewicki.
DK 621.316.5 Einführung in die Anwendung kontaktloser Schaltelemente. Hanswedi Buehler.
DK 658.7 Moderne Lagerverwaltung, Peter Mueller, Verlag Moderne Industrie.
DK 41 Wörterbuch des Elektroindustrie, Eeon Verlag.
DK 621.316.5 Tranduktorschaltungen, Grundlagen und Wirkungsweise.

Hva mener sekretæren om sjefen?

Det amerikanske tidsskrift «The Office» skriver: En undersøkelse som ble foretatt av Harvard og Boston universitetene, viste at kvinnelige sekretærer stadig får mer ansvar og myndighet. For å klarlegge de unge kvinners status i forretningslivet i dag, ble det sendt ut spørreskjemaer til mer enn 1000 kvinnelige sekretærer.

På grunnlag av undersøkelsen kom man frem til at sjefene kan bidra til å øke effektiviteten og å skape hyggelige arbeidsforhold ved å passe på følgende:

- 1) Husk at Deres sekretær er et menneske, ikke en automat.
- 2) Gi anerkjennelse for godt utført arbeid og ros når andre er til stede.
- 3) Gi større akt på de idéene og forslagene som Deres sekretær kommer med.
- 4) Få henne til å føle at De heller vil ha henne til å arbeide for Dem enn noen annen.
- 5) Overless henne ikke med arbeid, og sett henne ikke til overtidarbeid uten at det er absolutt nødvendig.
- 6) Ta Dem tid til å forklare nye ting som kommer inn i hennes arbeid.
- 7) Vær ikke redd for å la henne få ansvar.
- 8) Pass på at ingen andre hører det når De må korrigere feil eller gi irettesettelser.

Undersøkelsen viste at bare 25 prosent av sekretærene var fornøyd med sine sjefer. De fleste understreket at de satte pris på å få anerkjennelse for sitt arbeid, spesielt når andre var til stede.

Sjimpanser ser ned på mennesker

Sjimpanser betrakter mennesker som laverestående vesener — i samme klasse som bavianer, uttaler den engelske biolog Jane Goodall etter et lengre opphold blant Afrikas ville dyr. Deres levested synes i det hele tatt å ligne menneskenes.

De lager f. eks. drikkekar av sammenkrøllede blader og bruker blader som servietter til å tørre hendene på, når de har spist. Når en hunsjimpanse merker at hun blir kurtisert, spankulerer hun rundt med en viktig mine.

Den 29-årige Jane Goodall har tilbrakt over tre år i et «apesamfunn» i Tanganyika, utsendt av det geografiske selskap i USA. Hun er den første en-

gelske kvinne som har tilbragt så lang tid med å studere sjimpansenes levested i deres naturlige omgivelser.

Språk med 20 lyder.

Hun forteller selv, at da hun første gang var der i 1960, kunne hun ikke komme nærmere sjimpansene enn 500 meter før de flyktet. Men etterhvert, især i de siste 9 måneder av hennes opphold, kom hun på rent vennskapelig fot med dem og fikk til og med lov å røre dem. Hun følte det dog nærmest som om de så ned på henne — som om hun var en bavian.

Jane Goodall forteller videre at sjimpansene er like individuelt forskjellige som menneskene, og at de kan gjøre seg forståelig for hverandre ved hjelp av omkring 20 forskjellige lyder, deriblant et «stønende tut». Deres tilværelse er preget av sosiale normer, og den unge sjimpanse lever lenge sammen med sine foreldre og bevarer «nære familieband».

Men vet som regel når de er taktløse, men kvinner vet det aldri.

Mot hjerteløshet kan du beskytte deg, også mot åndløshet, men omgitt av taktløse må du gi opp.

MAN SIER...



Siemenslagenes budsjettkomité's regnskap og forslag for 1966/67

Vi er meget takknemlig for den økonomiske støtte som firmaet har ydet de forskjellige foreninger eller grupper, og tillater oss herved å redegjøre for de formål som de bevilgede beløp er benyttet til:

Regnskap

1)	Bandygruppen, bevilget	kr. 1500.—	
	Overført fra 1965	» 170.—	kr. 1670.—
	a) Driftsomkostninger	kr. 750.—	
	b) Nytt utstyr	» 120.—	kr. 870.—
	Ubenyttet beløp overføres sesongen 66/67 .. kr. 800.—		
2)	Bridgeklubben, bevilget	kr. 500.—	
	Overført fra 1965	» 70.—	kr. 570.—
	a) Driftsomkostninger	kr. 115.—	
	b) Premier	» 355.—	kr. 470.—
	Ubenyttet beløp overføres sesongen 66/67 .. kr. 100.—		
3)	Fotballgruppen, bevilget	kr. 1200.—	
	Overført fra 1965	» 338.—	kr. 1538.—
	a) Driftsomkostninger	kr. 811.—	
	*) b) Driftsomkostn. udekket	» 568.—	
	c) Nytt utstyr	» 759.—	kr. 2138.—
	kr. 600.—		

*) Det udekkede beløp søkes dekket av bevilgninger for sesongen 66/67. Differansen kr. 32.— på det overskridne beløp er dekket av medlemskontingenten.

4) I.	Funksjonærforeningen, bevilget	kr. 1600.—	
	Overført fra 1965	» 402.—	kr. 2002.—
	a) Generalforsamling, tilskudd	kr. 460.—	
	b) Posebilletter ved barneforestillingen	» 188.—	
	c) Kontingent, Teaterforen. ..	» 80.—	
	d) Bevertning S/T-laget	» 283.—	
	e) Diverse utgifter	» 180.—	kr. 1191.—
	Ubenyttet beløp overføres sesongen 66/67 kr. 811.—		
II.	Funksjonærfesten, bevilget	kr. 4750.—	
	Deltageravgift 83 stk. à kr. 25.—	» 2075.—	
	Utlodning, innsamling	» 229.15	kr. 7054.15
	Funksjonærfesten, utgift	kr. 7770.75	
	Underskudd, dekket av foreningens kasse	kr. 716.60	

5)	Håndballgruppen, bevilget	kr. 2000.—	
	a) Driftsomkostninger	kr. 1383.—	
	b) Nytt utstyr	» 579.—	» 1962.—

Ubenyttet beløp overføres sesongen 66/67 .. kr. 38.—

6)	Motorklubben, bevilget	kr. 1400.—	
	Overført fra 1965	» 142.—	kr. 1542.—
	a) Driftsomkostninger	kr. 0.—	
	b) Verktøyfond	» 500.—	kr. 500.—
	Ubenyttet beløp overføres sesongen 66/67 .. kr. 1042.—		

7)	Sportsklubben, bevilget	kr. 600.—	
	Overført fra 1965	» 307.—	kr. 907.—
	a) Driftsomkostninger	kr. 220.—	
	b) Startkonting., ski og skøyter	» 210.—	kr. 430.—
	Ubenyttet beløp overføres sesongen 66/67 .. kr. 477.—		

8)	Hamburgtur, bevilget	kr. 2900.—	
	Overført fra 1965	» 6100.—	
	Etterbevilget	» 585.—	kr. 9585.—
	Reiseomkostninger	kr. 9585.—	

9)	Trondheimstur, bevilget	kr. 2500.—	
	Reiseomkostninger	» 2500.—	

Budsjettforslag

På vegne av Siemensforeningene tillater Budsjettkomiteen seg å fremkomme med følgende forslag til budsjett for sesongen 66/67:

1)	Bandygruppen		
	a) Driftsomkostninger	kr. 1200.—	
	b) Nytt utstyr	» 400.—	kr. 1600.—
	c) Ubenyttet beløp fra 65/66	kr. 800.—	
	kr. 800.—		
2)	Bridgeklubben		
	a) Driftsomkostninger	kr. 150.—	
	b) Premier	» 350.—	kr. 500.—
	c) Ubenyttet beløp fra 65/66	kr. 100.—	
	kr. 400.—		
3)	Fotballgruppen		
	a) Driftsomkostninger 65/66 ..	kr. 568.—	
	b) Driftsomkostninger 66/67 ..	» 1600.—	
	c) Nytt utstyr	» 675.—	kr. 2843.—

Merkelig opplevelse

Forleden hadde jeg en merkelig opplevelse på en restaurant i Oslo. Jeg satt alene ved et bord, et meget pent bord forresten, da en fremmedartet utseende herre høflig spurte meg om han kunne få sitte ved bordet mitt. Naturligvis fikk han det. Han snakket dansk og pratet med en livlighet som er dette folks egenart.

Da kelneren kom bort til bordet, så dansken på ham med et underlig uttrykk i øynene. Kelneren flyttet urolig på seg, men ble så stående helt stille og oppmerksom, lyttende.

— Jeg vil gjerne ha et glass vermouth, en sigar og en fruktsalat, sa dansken, og straks jeg er ferdig med frukten ønsker jeg en kopp kaffe og et glass hvit likør. Da jeg har hørt at kelnerne her i landet er så kvikke, venter jeg at vermouthen og frukten blir servert i løpet av fem minutter. Og, som jeg sa, så snart jeg er ferdig med dette, kommer De med en rykende varm kaffe og likøren.

Kelneren så ut som en hovmester i en av Wodehouses romaner. Han bukket pent og svarte ytterst høflig:

— Det skal bli ordnet akkurat som De ønsker. Så forsvant han lydløst og hurtig.

Jeg så undrende på dansken og sa:

— Jammen er De ikke litt av en spøkefugl. De vet da vel at kelnerne her ikke er som i...

Han avbrøt meg.

— Sludder, svarte han. De skal få se på at det går som jeg har sagt.

Presis fem minutter etter sto alt på bordet. Kelneren strøk med stor sikkerhet av en fyrstikk og tente mannens sigar, og jeg har aldri tidligere sett en norsk kelner være så korrekt og høflig og så sikker.

Dansken snakket litt om teater og revy, og roste revyen på Chat Noir. Han fortalte også at han skulle feire julen på et norsk hotell og frydet seg over våre fjell og gode høyfjellshoteller.

Da fikk jeg nesten sjokk. Ikke før hadde dansken spist resten av fruktsalaten før kaffen og likøren kom, mens en kelnerlærling ryddet av bordet.

Dansken drakk kaffen og skålte for Norge. Da han omsider var ferdig, ropte han på kelneren som kom med jefart. Han sa bare: — Betale!

Kelneren hadde allerede regningen ferdig.

Da så dansken på ham igjen et øyeblikk, og det var, som om den tjenende ånd plutselig falt sammen som en stukket ballong, og ridderglansen falt

av ham. Foran oss sto en alminnelig norsk servitør, som så likeglad ut i luften.

— Beklager at jeg må gå, sa dansken, men jeg har en viktig avtale. Kommer De til København så kom oppom og hils på meg. Her har De mitt kort.

Jeg våknet opp som av en drøm, og så på kortet. Der sto et navn... og under navnet sto det *Hypnotisør!*

ek.

Ved Siemensfesten 1962

i Handelsstanden

holdt direktør Heyerdahl følgende tale:

«Bjørn Jarl het en mann som herjet i Nidaros, en kjøpstad ved Nidelvens os. Han fór hårdt frem, og de som ikke antok Siemenstroen, pinte han meget. Han underla seg Trøndelag og var den mektigste mann i de nordligste fylker.

Bjørn Jarl var såre vennsel og gavmild mot sine venner, men sine uvenner drepte han.

Han var djerv, ordsnill og matglad og drakk megen mjød av store horn som hans klerker bød ham.

Sott bet ikke på ham, — men når han åt for meget, fikk han verkrygg. Så er sagt at Jarlen ofte hadde verkrygg.

Siden fór han i leding sør i landet og tvang folk til å sverge til guden Siemens.

I Oslo hadde han en frende, Fritjof Jarl, het han. Han hadde antatt Siemenstroen før Bjørn Jarl. Fritjof Jarl var blitt gammel og låk og dudde ikke lenger i Siemensleding. Derfor overtok Bjørn Jarl jarlesetet etter ham og tok mange treller i sin tjeneste. Bjørn Jarl stelte såre vel med gamle Fritjof Jarl. Han drepte ham ikke, og derfor fikk han megen heder.

Mellom Jarlene var det senere stort vennskap og fosterbroderskap. Og Fritjof Jarl var med til gjesting til vinterblot som Bjørn Jarl holdt for sine klerker og treller.»

Når vi ikke tidligere har offentliggjort denne historiske saga, skyldes det at vi først i dag er blitt bekjent med den sanne ordlyd. For øvrig berettes at fosterbroderskapet mellom de gamle jarler er blitt ytterligere befestet.

Det er synd at gamlejarlen, Fritjof, er blitt så låk på skrotten at han ikke kan delta i gjesting til vinterblot for Siemens klerker og treller, men det sies at hue er i orden tross skrottens skrøpelighet!

Norges handelsflåte

hadde en *brutto-tilgang* i 1966 på 207 skip på i alt 2 244 000 tonn brutto, derav 40 tankskip på i alt 1 429 000 tonn. *Brutto-avgangen* var på 161 skip på i alt 972 000 tonn brutto, derav 47 tankskip på i alt 598 000 tonn.

Norges handelsflåte av skip over 100 tonn brutto er etter dette ved årsskiftet på 2898 skip på i alt 17 051 000 tonn brutto, derav er tankskipsflåten på 523 skip på i alt 9 298 000 tonn.

Bygget i Norge: For norsk regning ble det bygget 96 motorskip og 1 dampturbinskip på i alt 371 000 tonn, derav 10 motortankskip (2 for kondensert gass) og 1 turbinskip på i alt 157 800 tonn, 11 bulkcarriers på i alt 160 000 tonn, 29 fiskefartøyer, 7 ferger og 1 slepebåt.

Bygget i utlandet: 54 motorskip og 8 dampturbinskip på i alt 1 777 000 tonn, derav 18 motortankskip (1 for kondensert gass) og 8 turbintankskip på i alt 1 231 700 tonn, 22 bulkcarriers og 2 bulk/tankskip på i alt 505 700 tonn, 4 passasjer-skip/ferger og 3 fiskefartøyer.

Kjøpt fra utlandet: 45 motorskip og 2 dampskip på i alt 68 200 tonn, derav 3 motortankskip på i alt 39 900 tonn og 21 fiskefartøyer. 4 av motorskipene er innkjøpte hvalfangere som er ombygget og som har fått installert motor.

1 motortankskip på 22 088 tonn som ble strøket i 1965 p.g.a. havari er ombygget til bulkcarrier på 27 362 tonn og er gjeninnført.

Forlis: Det forliste 28 motorskip og 1 dampskip på i alt 86 900 tonn, derav 3 motortankskip på i alt 48 100 tonn, 1 passasjerskip, 1 bilferge og 9 fiskefartøyer.

Solgt til utlandet: 81 motorskip og 20 dampskip på i alt 876 900 tonn, derav 36 motortankskip, 7 turbintankskip og 1 damptankskip på i alt 550 200 tonn, 5 bulkcarriers, 1 malmskip, 3 hvalkokerier, 3 hvalfangere, 2 kjøleskip, 1 passasjerskip og 1 slepebåt.

Opphugget i Norge: 23 motorskip (derav 12 treskip) og 8 dampskip på i alt 8100 tonn, derav 5 hvalfangere, 16 fiskefartøyer, 1 passasjerskip og 1 slepebåt.

(Ifølge en foreløpig beregning av Det norske Veritas.)

Løsning på julens premieoppgave

S - - - N - - - R - - - R - - - E
U - O - I - E - A - O - Ø - A - L - L
M - - - B - - - G - - - S - - - K - - - G
Å - U - E - U - E - I - E - A - E - A
R - - - L - - - R - - - R - - - L

Skrå oppover:

MUS — RUBIN — LUGAR — RISØR —
RAKLE — LAG

Skrå nedover:

MÅR — SOBEL — NEGER — ROSER —
RAKEL — ELG

Det gleder oss at leserne viste så stor interesse for premieoppgaven i julenummeret. Vi mottok en mengde løsninger, hvorav de fleste var riktige, så vi måtte foreta loddtrekning. Vinnerne ble:

Jan R. Andersen, A/S Elektromed, Nordbøgt. 14, Stavanger og Henning Goborg, Avd. 80, Oslo, som har fått tilsendt premiene.

Riktigheten av trekningen bevitnes:

Alf Vamnes og Finn Hermansen.

Vi gratulerer vinnerne og ønsker de som ikke vant bedre lykke neste gang. Takk for interessen!



Personalia

IN MEMORIAM



Pensjonist, tidligere salgssjef i Siemens, Bergen, Sigvald Morris Løken, døde kort tid før jul i 1966, 74 år gammel.

Løken kom over til Siemens, Bergen, i 1928 og hadde arbeidet for oss i 32 år da han i 1960 gikk av for aldersgrensen.

Før han kom til oss, var han allerede en meget rutinert salgsmann, og dette kom vel med i de harde 1930-årene. Reisevant som han også var, fikk han snart god kontakt i vårt distrikt. Også de siste år han var i Bergen, besøkte han regelmessig sine kunder og venner i Sogn og Fjordane og Hordaland.

Da han trådte tilbake reiste han til Oslo, hvor han mente at han egentlig hørte hjemme.

Vi takker ham for godt kameratskap og den store innsatsen han gjorde for firmaet og lyser fred over hans minne!

Ly. A

FORMANN REIDAR CHRISTOFFERSEN ER SLUTTET

Formann Reidar Christoffersen fylte 68 år 1.12.-66, og gikk lille julaften over i pensjonistenes rekke.

Han begynte hos oss 23.6 1921, og har altså den respektable tjenestetid på 45½ år, herav de siste 20 år som formann på STV. Christoffersen var alltid dyktig i sitt arbeide, og en hyggelig og omgjengelig arbeidskamerat. Våre beste ønsker for årene som kommer.

TrL

Vi gratulerer!
25 års jubileum



1.2.67. Odd Brustad,
formann.



6.3.67. Jens H. Kristiansen,
lagerekspeditor.

70 år



19.4.67. Sigurd Aalerud,
bud.

70 år



22.4.67. *Andreas Welle*
Wathne, pensjonist.

50 år



23.1.67. *Harald Ledang,*
sterkstr.montør.

60 år



11.2.67. *Kristine Lie,*
pensjonist.



27.3.67. *Paul Johansen,*
spesialarb. sterkstr.

50 år



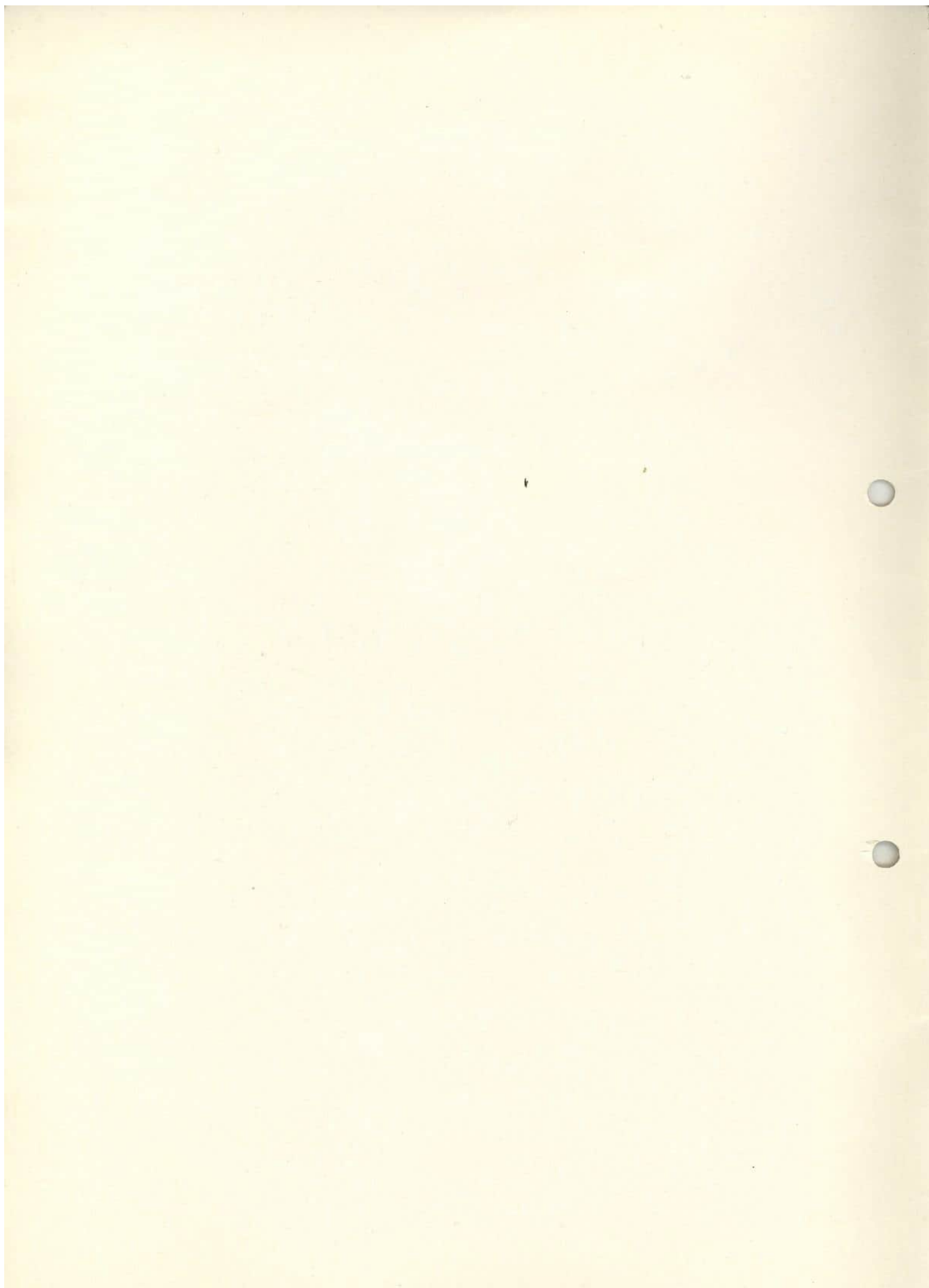
9.1.67. *Trygve Steen,*
ingeniør, sterkstr.

70 år

24.3.67. *Einar Robert*
Walby, pensjonist.

50 år

1.4.67. *Viggo Uppheim,*
ingeniør.





Uten kildeangivelse er ettertrykk av avisens artikler forbudt.