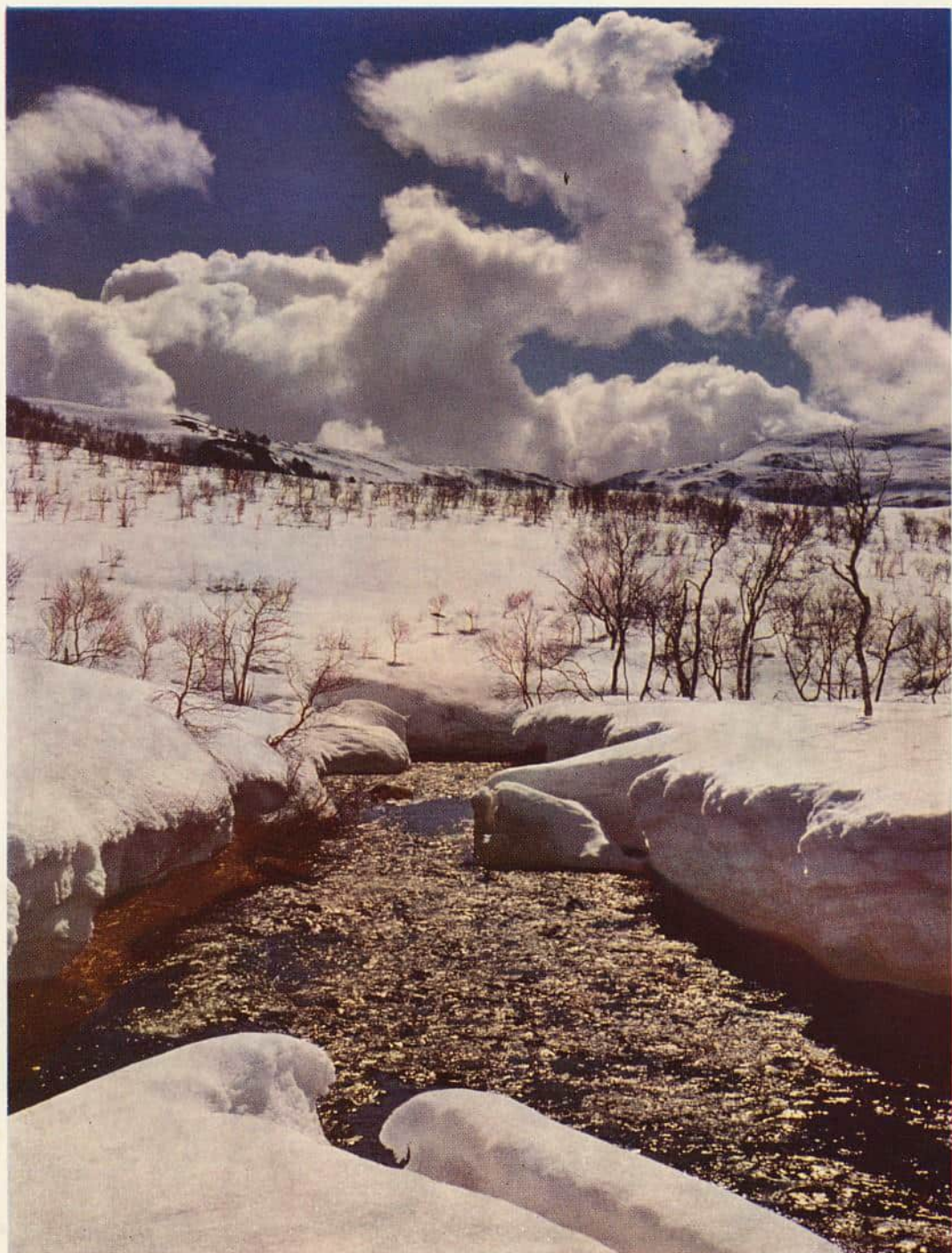


SIEMENS

NORGE



Min deilige vår

*Til dig du kjæreste, kun dig
min deilige vår, min ungdom
Mit følge på sommerens vei.*

*Husker du forårets tid dør
hvor veien går gjennom parken —
under de solblå trær.*

*Det bugnet og sprak i ru og mark
og stammerne drak av solen
gjennom den brustne bark.*

*Du bar med et trodsig og blankt smil
din herlige dronningkappe
Overgydt av april.*

*Ditt hår var en skinnende ung fest,
hvor blomstene slang og svinget
slik som de kunde det bedst.*

*Da syntes vi begge, vår blå vår
burde jo ha en sommer
alle de kommende år!*

Olaf Bull.

Utgiver: SIEMENS NORGE A/S.
Rosenkrantzgt. 11, Oslo 1.

Redaktør: Eivind Kolstad.

Medarbeidere i Trondheim og Bergen:
Knut Petersen og Bjarne Lyngvær.

Med dette nummer kan vår bedriftsavis feire et lite jubileum, idet vi går inn i 20. årgang. De fleste bedriftsaviser her i landet begynte å komme ut like etter siste verdenskrig, og tiden står ikke stille.

Meningen med en slik avis er å skape god kontakt med alle ansatte i vårt firma, og forsøke å fremelske den følelse av samhörighet som er helt nødvendig for trivsel på arbeidsplassen. Og målet med et godt samarbeide med hverandre, er at vi alle sammen må strebe mot et felles mål til beste for oss selv og vårt firma. Det er ikke alltid like lett når det er ansatt så mange mennesker som hos oss. Menneskene er så vidt forskjellige av både sinn og natur; men la oss alle ha den tanke at det vi gjør må vi gjøre så godt vi kan, hver på vår plass! Da oppnår vi sikkert både arbeidsglede, selvrespekt og selvtillit. Vårt firma er vokst sterkt i de siste årene, men nå ser vi tydelige beviser på at konkurransen stadig øker, og en forretning kan som kjent ikke drives uten en viss fortjeneste. Derfor må vi alle som en forsøke å redusere omkostningene mest mulig. Skal vi beholde den levestandarden vi har i dag må vi alle sammen gå inn for å løfte i flokk. La oss bli enige om dette!

Men tilbake til avisen. Vi i redaksjonen ser med glede på at det stadig blir større og større interesse for den. Spesielt er våre pensjonister glade for å få den, for på den måten bevarer de en viss tilknytning til firmaet og dets personale. Det er ikke bare de ansatte og pensjonistene som får avisen. Det er også flere av våre forbindelser både i inn- og utland. Vi har mottatt brev fra nesten alle verdens kanter som ønsker å få den tilsendt. Bl. a. fra India.

Men redaksjonen kan ikke få rede på alt som skjer, så vi vil være takknemlig for å motta stoff og nyheter og vi vil spesielt sette stor pris på om flere ville skrive i avisen. Vi sier på forhånd mange takk for det! Så skal redaksjonen på sin side forsøke å gjøre vår avis så levende og aktuell som mulig.

ek.



Referat fra Bedriftsutvalgets møte den 24-11 1967 i Oslo

Til stede: Thv. Selmer, K. Astrup, J. Gabrielsen, W. Romen, G. Kjensli, K. Andersen, P. Kjølstad, A. Nordli, T. Jacobsen, I. D. Bjørntvedt.

Til behandling forelå:

1) Årsregnskapet 1966/67.

I. S & H-sektoren:

Bestillingsinngangen var på 41,4 mill. kr. mot budsjettet 42,4 mill. kr.

Omsetningen utgjorde 40,8 mill. kr., dvs. 2,5 mill. kr. mer enn fjoråret.

Bruttofortjenesten lå noe over det budsjetterte. Omkostningene viser en stadig stigende tendens og utgjorde for ovennevnte forretningsår 6,2 mill. kr.

Netto-resultatet ble dog noe høyere enn det budsjetterte.

II. SE-sektoren:

Bestillingsinngangen på denne sektor nådde 13,6 mill. kr., som var ca. 2 mill. kr. mer enn budsjettet.

Brutto-fortjenesten var imidlertid noe lavere enn budsjettallene.

Netto-resultatet viste et mindre underskudd.

III. SSW-sektoren:

Bestillingsinngangen utgjorde 153,3 mill. kr. Dette er høyere enn budsjettet, men noe mindre enn i forrige forr.år. Omsetningen på sin side er steget med ca. 20 mill. kr. fra forrige år — til 146,9 mill. kr.

Brutto-fortjenesten var noe mindre enn budsjettet.

Omsetningsbildet var omtrent det samme som i forretningsåret 65/66.

IV. Simens Norge A/S — totalt:

Bestillingsinngang: 208,3 - i fjor 210,0 mill. kr.

Omsetning: 201,0 - i fjor 174,0 mill. kr.

Driftsresultatet må betegnes som tilfredsstillende og gav anledning til å åpningsavskrive de siste 1,5 mill. kr. på Sluppen.

Av enkeltheter kan nevnes at sterkstrømsfabrikken inkl. elektrovarmefabrikken i Trondheim har hatt en del eksport til en rekke land i Europa — bl. a. til Sverige (4,5 mill. kr.) og Tyskland (1,2 mill. kr.)

Skillebryterne, som er utviklet og blir produsert i Trondheim, vil nå bli produsert på lisens av Siemenselskapet i Syd-Afrika.

Det kan videre nevnes at firmaet har eksportert skipstavler til England.

2) Forslagsvirksomheten.

Et foreløpig forslag til statutter for forslagsvirksomheten ble delt ut til medlemmene. Dette vil bli tatt opp til vurdering på neste møte. Likeledes skal bedriftsutvalgets medlemmer da fremkomme med forslag til representanter i forslagskomitéen, dvs.

1 representant fra funksjonærene,

1 representant fra arbeiderne/montørene.

Bedriftsledelsen velger selv sin representant.

Møtet ble hevet kl. 16,00 og ble avsluttet med middag i Ind-Ekshuset.

Neste møte ble fastsatt til 22.2. 1968 kl. 11,00.

Bj.

(Forts. fra s. 13)

er eksakte omtaler av de rettigheter, plikter og virksomheter som tilhører enhver avdeling og arbeidsplass. Det innvendes ofte at slik «byråkratisk ballast» virker drepende på det personlige initiativ. Dette argument holder ikke stikk. Selvfølgelig finner det sted en innvirkning på initiativet, men bare i form av en forskyvning fra bredden til dybden. Man forhindrer at den enkeltes aktivitet går tapt

i bred overfladiskhet istedenfor å komme eget spesialfelt til gode.

Som nevnt innledningsvis er de ovenfor skisserte feil mer eller mindre bundet til individuell karakter. Derfor er det ingen tilfældighet hvis mange lesere vil finne likhetspunkter også innen vårt eget firma.

Det skulle derfor være interessant å få høre andre meninger til de synspunkter som her er luftet.

Startskuddet er gått på Linderud



Torsdag den 30.1.68 ble en milepel i vårt firmas historie, idet siste fase av våre byggeplaner på Linderud ble påbegynt. Vår adm. direktør, Thv. Selmer, benyttet seg ikke av den gamle metoden med å ta en vanlig spade og fjerne den første kubikkmeter jord på tomten der våre bygg skal reises. Han satte seg opp på en gravemaskin og brukte denne med stor ferdighet. Vi har jo tidligere her i avisen gitt detaljerte opplysninger om bygget på Linderud og mener nå at hvis alt går etter planen kan vi flytte inn på Linderud allerede i august 1969.

Arkitekt MNAL Odd Nansen i samarbeid med Siemens-konsernets arkitektkontor har stått for planlegging, og Byggekomitéens formann er over-

ing. Rasmus Eger, og siv.ing. Karl Knudsen er prosjektleder.

Vi er alle spent på byggevirkksomheten og ser fram til den dagen da vi alle sammen kan samles under ett tak. Direksjonen har all ære av den energi og iver de har lagt for dagen for å få fremmet byggeplanene, og alle ansatte i firmaet er meget takknemlig for dette.

Adm. direktør Thv. Selmer har jo en rik erfaring fra det flotte bygget som er reist i Siemens Trondheim, og denne erfaringen kommer sikkert også vårt bygg på Linderud til gode.

For øvrig viser vi til at begivenheten ble slått stort opp i alle våre ledende aviser. *ek.*



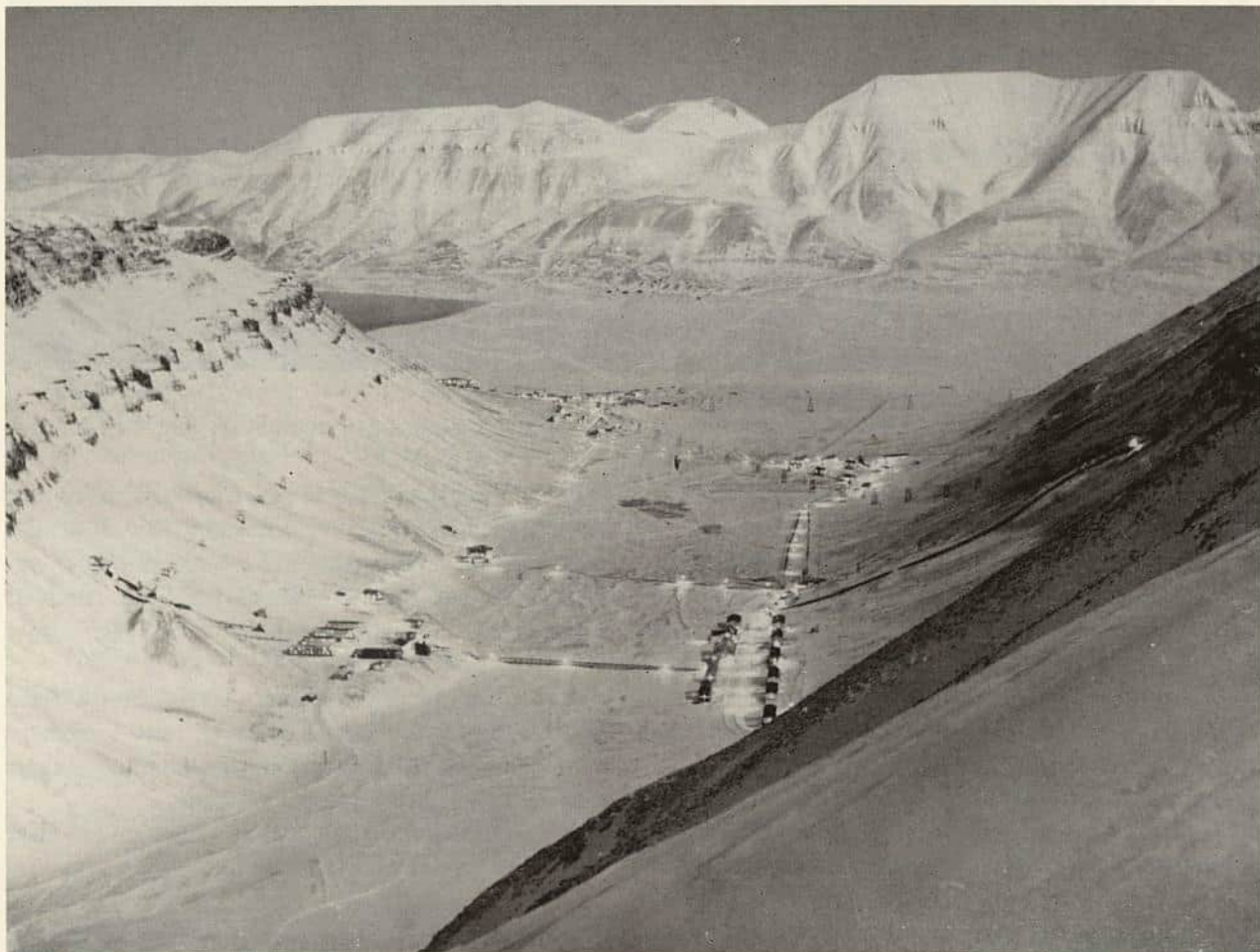
Adm. direktør Thv. Selmer blir overlevert tegninger etc. av Den centrale Byggekomité's formann, overing. Rasmus Eger.



Adm. direktør Thv. Selmer kikker litt på planene før han setter seg inn i gravemaskinen for å ta det første spadetak på den 61 mål store tomten hvor Siemenshuset skal reises.

Siv.ing. O. Søreide:

Besøk i Longyearbyen



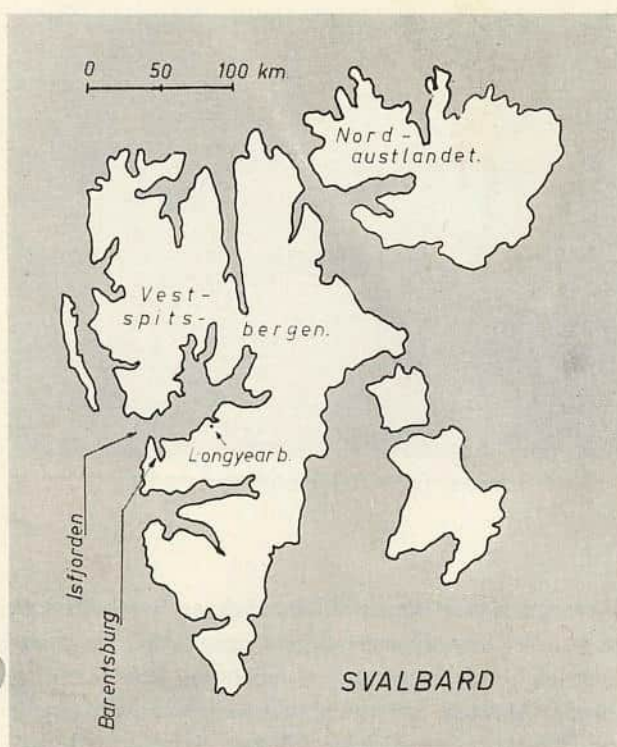
Longyearbyen.

For de fleste av oss er Svalbard en liten øygruppe i nord som vi vet lite om. Vi er nok interessert, men vi har den del av vår oppmerksomhet som rekker ut over selve Norge rettet mot øst, syd eller vest. De fleste av oss regner ikke med å komme til Svalbard noen gang, eller å få noe med Svalbard å gjøre, og dette er vel en del av grunnen til vår minimale viten om landet.

En dag sist sommer befant jeg meg ombord på M/S «Binni» på vei til Svalbard, nærmere bestemt Longyearbyen, etter invitasjon fra Store Norske Spitsbergen Kulkompani A/S. Nå var interessen for øygruppen på topp og i diverse oppslagsbøker hadde jeg lest litt om landet. Svalbard er ifølge en traktat av 1920 mellom Norge og flere andre land en del av Kongeriket Norge, men traktatlandene

har rett til opphold og næringsdrift om de måtte ønske dette. Øygruppen Svalbard, som består av bl. a. Vest-Spitsbergen, Nordaustlandet, Barentsøya, Edgeøya, Hopen og Bjørnøya, er vel 60 000 km² eller ca. 1/5 av Norges flateinnhold. Med sine vel 3000 innbyggere blir dette mindre enn 1/1000 av Norges folke­mengde. Plass er det tydeligvis nok av der oppe.

På vei nordover passerte vi Bjørnøya, som tok seg majestetisk ut mot blå himmel og med små hvite skyer rundt fjelltoppene. Neste morgen seilte vi nordover langs Vest-Spitsbergen, forbi Isfjord fyr og radio og innover Isfjorden. Nå gikk det virkelig opp for meg hvor stort dette landet er. Vi passerte Barentsburg, hvor russerne har ca. 1400 mennesker, og ved middagstider ség vi inn til Long-



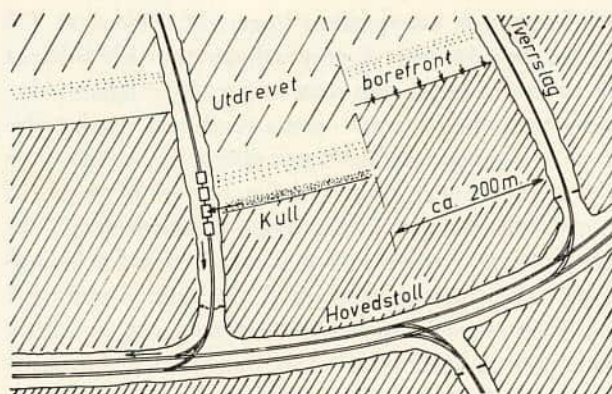
yearbyens utskipningskai på Hotellneset. I løpet av 4—5 dager prøvde jeg å lære litt om gruvedrift, miljø og naturen rundt Isfjorden.

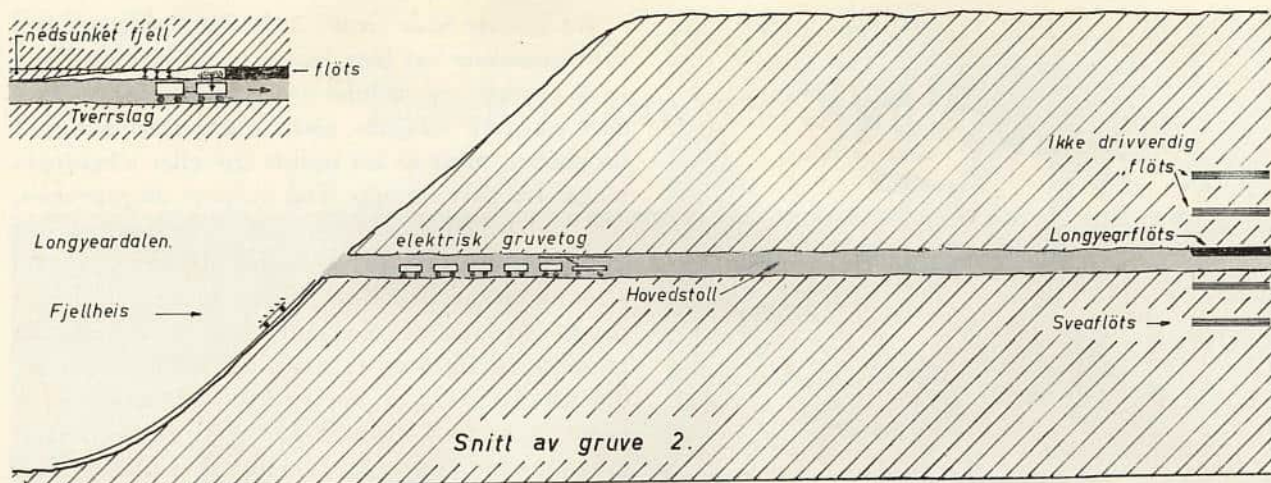
Kull er opprinnelig planter som for flere millioner år siden ble omdannet til torv og oversvømmet av sand og leire. Dette laget sank så til store dyp, og på grunn av høyt trykk og hete ble torven omdannet til først brunkull, så stenkull. I f. eks. Tyskland finnes disse lag med kull eller, for å holde oss til gruveterminologi, «fløts» flere hundre meter under jordoverflaten. På Svalbard har landet hevet seg igjen, og derfor finner en fløtsen oppe i fjellene. Det finnes på Svalbard flere slike kull-lag eller fløts som er dannet til ulike tider. Ved Longyearbyen er den drivverdige fløtsen ca. 70 cm høy. I Sveagruva, som ligger innerst inne i Van Mijenfjorden, ca. 5 mil sydøst for Longyearbyen, er det en dypere fløts som er drivverdig. Denne gruva er ikke i drift i dag, men drift kan bli aktuelt senere. Ved Longyearbyen ligger flere gruver. Gruve 1 er utdrevet, Gruve 2, 4 og 5 blir for tiden drevet, og Gruve 6 åpnes for drift om et par år. I Gruve 3 og Gruve 7 drives for tiden undersøkelser om hvorvidt en her har med drivverdig kull å gjøre. Så vidt jeg har forstått har en med åpning av Gruve 6 kull for en 10-årsperiode, men Store Norske Spitsbergen Kulkompani A/S og Den Norske Stat er i besittelse av forekomster med kull for drift i mange 10-årsperioder med dagens produksjon.

Jeg besøkte både Gruve 2, 4, 5 og 6, og selv om driftsmetodene var like, kunne en av hovedstollene se at gruvene var av ulik alder. Sikringen av taket eller riktigere «henget» gjøres i dag stort sett med hengbolter, mens en før brukte tre- eller jernavstivninger fra gulv og opp. Ved hjelp av en gruveheis, som kan sammenlignes med Fløibanen i Bergen, ble vi kjørt opp til gruveinngangen. Herfra fortsatte turen innover i fjellet med elektrisk tog. I fjellet er det et nett med tunneler som kalles hovedstoller og tverrslag (se fig. 3 og 4). Fra hovedstollene, som har dobbelt jernbanespor, har en for hver ca. 400 m et tverrslag med et jernbanespor. Ved disse tverrslagene tar en ut kull et par hundre meter til hver side.

I hovedstoll og tverrslag har en ca. 2,5 m fri høyde, mens en i selve strossen, som en kaller stedet hvor en tar ut kull, bare har fri høyde som tilsvare tykkelsen av fløtsen, dvs. ca. 70 cm. (øverst til venstre i fig. 3). På hvert sted hvor uttak av kull foregår, arbeides det med 3 mann i 3 skift pr. døgn. 1. skift borer en mengde ca. 1,5 m dype borhull vannrett innover i den 200 m lange kullveggen og fyller disse med dynamitt. Ved slutten av sitt skift foretar de sprengningen. Neste skift tar kullene ut ved hjelp av et skrapespill som drar med seg disse frem mot tverrslaget og direkte opp i kullvognene. Fjellmassene over utsprengt og uttatt kull holdes oppe av 3 rekker av stålstempler. Det siste skiftet tar bakerste rekke med stålstempler ned og setter disse opp igjen foran. Ved siste uttak hadde en øket avstanden mellom kullvegg og første stempelrekke. Etter hvert som en tar ut kull flyttes stempelrekken etter og dette medfører at fjellet lukker seg der kull er drevet ut.

Som før nevnt er det innover i fløtsen bare ca. 70 cm, ja ofte bare 60 cm fri høyde. Dvs. en må foreta alt arbeid liggende. Temperaturen i gruva er ca. $\div 5^{\circ}\text{C}$, men etter å ha krøpet og ålet ca. 50 m innover i fløtsen, var jeg våt i ansiktet av svette og tiden jeg brukte på disse 50 m tør jeg ikke en-





gang nevne. De vante gruvearbeiderne kryper omtrent like fort som andre går, og de klarer også å få med seg tyngre utstyr som bormaskiner, kabler, dynamittkasser osv. I løpet av 1 døgn og med 9 mann blir det normalt tatt ut ca. 150 tonn kull. Fra tverrslaget blir kullvognene kjørt ut til fjellsiden og tippet i siloer. Etter disse siloene foretas en grovrensing, dvs. all stor stein blir skilt ut. Deretter blir kullene sendt med taubane til Hotellneset, hvor det etter en finrensing i et moderne maskinelt renseanlegg (fjerning av små stein) blir lagt på lager. I gruva er det flere slike tverrslag og arbeidsgjenger. I tillegg til disse kommer togførere, reparatører, elektrikere, sikringsfolk osv. Utenfor gruvene er kontoradministrasjonen og en mengde mennesker opptatt direkte eller indirekte i gruve-driften. Det finnes i Longyearbyen butikker, kino, restaurant, sykehus, postkontor, telegrafstasjon, sysselmannskontor, bergmesterkontor osv. Alt dette gjør Longyearbyen til et lite samfunn som har en del til felles med en liten norsk by eller bygdesamfunn; men det er også mye som gjør at forholdene er ulike.

Longyearbyen ligger i Longyeardalen, som er en liten tverrdal til Adventdalen. På fig. 2 ser en 4 områder hvor bebyggelsen ligger. På Skjæringa (2) lå den opprinnelige Longyearbyen som ble ødelagt av tyskerne under den siste krigen. Her ligger i dag kraftstasjon, proviant- og materiallager, verksteder samt sysselmannsbolig, bergmesterbolig, telegraf og kirke. Litt lenger oppe i dalen har vi Haugen (3) med familieboliger, kontorbygg og sykehus og Nybyen (4) og Sverdrupbyen (5) med hus for menneskap, samt messe for disse. I Nybyen ligger også butikken, som forresten minnet meg om en riktig godt utstyrt landhandel. Her kunne en få kjøpt alt en trengte for en hel vinter, som kraftige arbeids-

klær, parfymen og smykker, radioer, pocketbøker, barneleker osv. Det er sikkert ikke lett å være butikksjef her og legge opp et lager som holder en hel vinter. Mellom Sverdrupbyen og Skjæringa ligger samfunnshuset med kafé, samlingslokale (kino), skole og postkontor. Her er det tydelig at folk samler seg, og det kan vel være godt å se en koselig film fra land med sol og sommer når vinterstormen uler rundt hushjørnene.

Det var uhyre interessant å traske rundt i byen å se hvordan en på alle områder har innrettet seg for å kunne klare seg både fysisk og psykisk i dette barske landet. Teknisk utstyr og hus er meget solid utført og det var lagt opp til mange muligheter for beskjeftigelse i fritiden, slik at alle skulle overvintre uten å føle seg for mye isolert i isødet. Det er god anledning til å drive hobbies som bridge og sjakk, fotografering, sport og turn osv. Det arrangeres danseaftener og revyforestillinger. Det trykkes til og med avis. Byens spesielle beliggenhet er sikkert medvirkende til svært god kontakt mellom folk, både i og utenfor arbeidet.

Det som gjorde mest inntrykk på meg av det Svalbard hadde å by på, var naturen. Jeg var heldig med været, blå himmel og sol med ca. 5°C. Lufta var meget klar og en tok derved lett feil av avstandene. Fargetonen i landskapet, som var skarp, ble stort sett bestemt av planteliv eller av forskjellige bergarter som satte liv på landskapet. Det skal etter det jeg hørte være funnet over 140 forskjellige planter, men jeg så selv bare en brøkdel av disse som var fra et par til ca. 20 cm høye. Det var værharde planter med små blomster og de kunne vokse på de karrigste steder. Trær finnes ikke. Fjellene langs Isfjorden er meget egenartet. Som kull-lagene eller fløtsen ved Longyearbyen ligger også forskjellige bergarter i horisontale sjikt. Med tiden har sne



Boring i Kullskuffen inne på strossa.

og isbreer og vann formet fjellene til mektige konturer, som sammen med isbreene fikk en til å tenke på gigantiske middelalder-festninger. Etter en sommernatt på Isfjorden og etter en søndags frokost med nyfisket Svalbardlaks begynte jeg å forstå dem som reiser tilbake til Svalbard år etter år, særlig når en hører at en vinterdag på sin måte kan være like betagende som sommer og midnattsol.

Ifølge avismeldinger i den senere tid vil det fortsett bli utvikling på Svalbard. Etter hvert som gamle gruver blir tømt, åpnes nye og i selve Longyearbyen vil boliger, skoler og andre viktige bygg reise seg. Siste år ble det produsert ca. 420 000 tonn kull, hvorav 140 000 skipes til koksverket i Mo i Rana, 140 000 tonn eksporteres til Tyskland og resten leveres for ferrosiliciumindustri og husholdning i Norge. Årsproduksjonen på Svalbard tilsvarer ca. en dags produksjon i Tyskland. Grunnen til at en kan eksportere, er Svalbardkullenes spesielle sammensetning. Sett på lengre sikt er det ikke utenkelig at kullproduksjonen på Svalbard kan fortsette i mange år. I Mellom-europeiske gruver får en med tiden forskjellige vanskeligheter p.g.a. at fløtsen ligger svært dypt og på grunn av at gruvene ligger under byer, autostradaer, kanaler osv. En må derfor fylle etter med stein de steder hvor en har tatt ut kull, for ikke å få bevegelser i jordoverflaten. Med den lille produksjonen på Svalbard vil man også kunne basere seg på å dekke helt spesielle behov, som f. eks. metallurgisk industri.

En kan naturligvis ikke regne med å kjenne Svalbard og Longyearbyen etter noen sommerdager, men det jeg fikk ut av turen var en god orientering om kullgruvedrift, et innblikk i Longyearbyens spesielle karakter og miljø og et mektig inntrykk av en til nå for meg ukjent natur.

Siemenslagets instruktørkurs i bedriftsgymnastikk i S/T

30 av lagets instruktører og varamenn deltok i et 20 timers kveldskurs i bedriftsgymnastikk i september 1967. Kurset ble ledet av mensendiecksykegymnast, fru Inger Engh, som fra 1.10.67 er ansatt ved bedriften med 1 arbeidsdag pr. uke.

Sykegymnasten skal korrigere arbeidsstillinger; og gi individuell behandling for alle ansatte ved bedriften hvor det er oppstått belastningsskade. Hun er dessuten den faglig ansvarlige for bedriftsgymnastikken.

Under kurset ble det laget 5 nye ukeprogrammer for gymnastikken som ble trykt opp sammen med de tidligere programmene og fordelt til instruktørene.

J. M.



Grønnesby og Michelet får seg en rask innføring i ryggradens mysterier av fru Engh.

Takk til firmaet

I anledning den vellykkede festen firmaet holdt i «Frederikke» har vi her i avisen mottatt mange takknemlige brev om dette. Vi gjengir her et av dem som forteller at også våre pensjonister setter stor pris på disse sammenkomstene:

Til redaktøren.

Vil gjennom Deres blad få takke «Siemens» for den ualminnelig hyggelige nyttårsfest som ble holdt 9.1.68 i «Frederikke» for ansatte med ektefeller.

Håper den vil bli gjentatt og vi gleder oss til det.

Mange hilsener

Yngvar og Gudrun Myrvold

ÅRET SOM SVANT

Siste forretningsår var et travelt år for alle Siemens-ansatte. Det var stort sett ekspansjon på alle avdelinger og omsetningen steg med ca. 26 mill. fra foregående forretningsår, eller med ca. 15 %.

Totale salgsinntekter utgjorde	215 824
Betalt omsetningsavgift	14 533
Netto salg	201 291
Selvkost solgte varer	171 257
Bruttofortjeneste	30 034
Salgs- og adm.kostnader	7 308
Driftskostnader	19 672
Årets resultat	3 054

Det kan være interessant å se litt nærmere på regnskapstallene for forretningsåret 1966/67, omsett i lett forståelig form (i hele kr. 1000):

som er foreslått anvendt slik:	
Åpningsavskrivninger	1 500
Tilført reservefond	250
Utbytte til aksjonærene	360
Avsatt til skatter	944
	<u>3 054</u>

Status pr. 30.9. 1967 (i hele 1000 kr.)

<i>Aktiva</i>	
<i>Omløpsmidler:</i>	
Kasse, bank og postgiro	813
Verdipapirer, boliger etc.	2 690
Fordringer på kunder og andre	68 346
Varebeholdninger	29 017
Bestillinger i arbeid	66 585
<i>Anleggsaktiva:</i>	
Tomter og bygninger	16 901
Maskiner, inventar, transportmidler etc.	4 570
	<u>188 922</u>

<i>Passiva</i>	
<i>Gjeld:</i>	
Leverandører og andre	64 752
Siemens AG	19 949
Banker og andre	51 707
Diverse	12 836
Ubetalte skatter	673
Ubetalt utbytte	360
Beregnete ikke utlignede skatter	952
Feriefondet	75
Pantegjeld	12 334
Lån fra aksjonærene	8 396
<i>Avsetninger for:</i>	
Tap på lager	4 981
Tap på fordringer	1 129
Tap på anlegg og garantiansvar	2 128
<i>Egenkapital:</i>	
Aksjekapital	6 000
Reservefond	2 650
	<u>188 922</u>

Det er i forretningsåret utbetalt (i hele 1000 kr.):

Gasjer	18 790
Lønninger	22 540
Pensjonskostnader	3 200
Andre sosiale kostnader	3 845
Personalkostnader	<u>48 375</u>

Inntrukket skatt fra de ansatte utgjorde 9 666.

Totalt antall ansatte var pr. 30.9. 1967 1445, herav 204 kvinner. Dette er en stigning fra foregående år på 138 personer.

Omsetningen har som nevnt steget med ca. 26 mill. kr. fra 1965/66 og bruttofortjenesten med ca. 3,5 mill. kr., men de totale kostnader viste en tilsvarende stigning, slik at resultatet kun økte med 41 tusen kr.

Statussummene er også steget. Dette har sammenheng med store investeringer for utvidelse av Elektrovarmefabrikken og opparbeidelse av større bestillinger, først og fremst Alnoranlegget.

Utsiktene for driftsåret 1967/68 er relativt gode på grunn av store bestillingsbeholdninger, men de svakere konjunktorene gjør utsiktene videre fremover noe usikre.

Knut Astrup.

Vårt styres formann, direktør T. Dehli Jemtland, har fått høy tysk utmerkelse



Foto: Jan Greve.

Direktør Jemtland (t.v.) mottar ordenen av den tyske ambassadør i Norge, Richard Balken.

Vi siterer «Aftenposten» fra 14.12.67.

T. Dehli Jemtland, tidligere direktør for firma Siemens Norge A/S, er av Forbundsrepublikken Tysklands president, dr. h. c. Heinrich Lübke, tildelt «das Grosse Verdienstkreuz des Verdienstordens der Bundesrepublik Deutschland». Utmerkelsen ble overrakt herr Jemtland av Forbundsrepublikken Tysklands ambassadør i Norge, Richard Balken.

T. Dehli Jemtland, som har vært tilknyttet firma Siemens Norge A/S siden 1918, har alltid virket for det økonomiske samarbeide mellom Norge og

Tyskland og har som en ansett borger av sitt land bidratt til å fremme den gjensidige forståelse og forbindelsene mellom de to nasjoner.

Vi for vår del vil Post festum gratulere ham på det hjerteligste og samtidig takke ham for hva han har betydd for vårt firma og alle oss ansatte. Firmaets fremgang gjennom både vanskelige og gode år skyldes meget direktør Jemtlands dyktige ledelse. Vi vil han skal vite at vi setter stor pris på ham og er glade for den høye og fortjente utmerkelse som er tildelt ham.

ek.

Om kontorrasjonalisering

Av siv.ing. Gunnar Friedl

Kontorrasjonaliseringen er på full fart inn i bedriftslivet. Etter at våre rasjonaliseringsekspertene nå stort sett er ferdige med produksjonsapparatet, og der har satt dype merker etter seg, har de kastet sine øyne på kontorfunksjonen med spørsmålet: Hvorfor skulle det ikke la seg gjøre også å rasjonalisere den slags arbeid? Jeg tror imidlertid at man her vil møte visse vanskeligheter. Man kan nemlig ikke sette alt det som foregår på et kontor i system. En direkte rasjonalisering vil neppe nå lengre enn til rene rutiner. De fleste feil som gjøres på kontorer er nemlig bundet til de ansattes karakteregenskaper, og slike er det vanskelig å få bukt med, langt verre å rasjonalisere bort. En rasjonalisering i utvidet forstand måtte her bestå i å spre opplysning og overfor den enkelte peke på de feil som begås. Etter min mening kan disse feil deles inn i fem typer som man finner hos de ansatte i alle bedrifter, og som kan skisseres slik:

Å utsette arbeidsoppgaver

En feil man til stadighet kan iaktta hos seg selv og hos andre er utsettelse av foreliggende mer eller mindre konkrete oppgaver. Dette er hovedsakelig en karaktermangel da utsettelse til i morgen for det meste blir foretatt av de samme som allerede utsatte saken fra i går til i dag.

Den beste løsning består kort og godt i å kaste seg ut idet og ta fatt. Da selve starten er det vanskeligste vil resten gå av seg selv. Det er som å skyve i gang en bil, for å ta et eksempel fra mekanikken. De største anstrengelsene skal til for å få bilen til å rulle, — etterpå glir den nærmest av seg selv. Slik også med en arbeidsoppgave. En viss aversjon og skyhet mot å ta fatt oppstår ofte når oppgaven, problemet eller målet i seg selv er noe tåket. Man må i første rekke forsøke å bringe klarhet i problemstillingen, eller føre for øye det målet en vil sette for oppgaven. I mange tilfeller hjelper det å fikse problemstillingen skriftlig. Det tvinger til ettertanke.

Ikke å gjøre ferdig påbegynte arbeider

Grunnen til at man legger fra seg et påbegynt arbeid kan være så mange. For det meste spiller imidlertid også her karakteregenskaper en vesentlig rolle. Slike svakheter kan man, hvis man er klar over dem, oppheve eller sogar kanskje overliste. Det består nemlig en vesentlig forskjell mellom

«å beskjeftige seg» og «å arbeide». Man kan beskjeftige seg med så mangt mans man med planmessig arbeid i samme tidsrom bare får gjort ferdig et fåtall ting. Men disse få tingene er vesentlig viktigere for det daglige arbeidsresultat og fremfor alt for nervene, enn alle de påbegynte og avbrutte tingene. Når man sitter trett og utslitt ved rattet i sin bil på vei hjem om kvelden, skyldes ikke dette de gjorte ting, men de ugjorte. Påbegynte avbrutte problemer belaster en, mens utførte arbeider virker oppfriskende og befriende.

Før man tar fatt på en oppgave bør man sørge for å ha alt det man trenger av underlag. Må man likevel lete etter slike etter at man har begynt bør man passe på ikke å la seg distrahere av annet «hittegods». Det er nemlig forbløffende hvor mye annet interessant man finner når man leter etter noe bestemt.

Ofte kan motløshet være årsaken til at man bryter av et arbeid før det er avsluttet. Det kan skyldes at oppgaven er for stor, vidt forgrenet, eller for vanskelig. Man bør her forsøke å dele opp hele komplekset i mindre porsjoner, ikke ta for mye på en gang, men heller strengt påse at deloppgavene konsekvent blir avsluttet.

Å bearbeide flere ting om gangen

På skolen lærte vi å gjøre ferdig den ene tingen etter den andre. I den turbulente bedrift av i dag tas det lite eller intet hensyn til denne gode regel. Dette, på tross av at en av de sikreste måter å komme ut av balanse på og bli et nervevrak er stadig forsøke å gjøre flere ting samtidig. Hvis man beskjeftiger seg med en og samme sak i «småporsjoner» vil man dessuten måtte bruke mye mer tid enn om man tar saken i et strekk.

En viss hjelp har man hvis man forsøker å holde skrivebordet rent. Ligger det altfor mye papir og gjenstander innenfor synsfeltet, lar man seg nemlig distrahere.

En forbilledlig arbeidsmetodikk i henhold til regelen «en og en» finner man hyppig hos tannleger, ekteskapssvindlere, kelnere og avisbud, uten at den her tilfeldig valgte rekkefølgen har noe med sosial status å gjøre. Kunsten å arbeide systematisk blir lettere å tilegne seg hvis man merker seg følgende leveregel: Man deler hodet inn i skuffer. I hver skuff legges *en oppgave*. Hvis en oppgave må avbrytes, bør man først låse tilsvarende skuff før

man åpner den nye. Før man går til sengs om kvelden låses alle skuffer.

Å beskjeftige seg med «underordnet» arbeid

Altfor ofte befatter man seg med ting som kunne utføres minst like godt av underordnede medarbeidere. Selvfølgelig er det ikke lett å overlate til en annen en virksomhet man meget godt behersker selv. Det koster en god del overvinning. Men man bør beholde for øye at i og med at en ansatt har rykket opp på et høyere nivå, venter bedriften, — og betaler for — ytelser av et tilsvarende høyere nivå.

En leders oppgave bør derfor ikke minst bestå i å delegere arbeidsoppgaver. Til hver oppgave hører også et ansvarsområde som delegeres sammen med oppgaven. Det er klart at mye går fortere når man gjør det selv istedenfor først å forklare vedkommende hva det hele går ut på, og etterpå korrigere alle feil. Særlig gjelder dette første gangen. På lang sikt stemmer imidlertid dette resonnement ikke i det hele tatt, idet alle nybegynnere på et bestemt felt trenger en viss oppvarmingstid. Istedenfor å avfeie vedkommende med «Dette forstår du ikke, dette må jeg gjøre selv» burde man si: — Det er bra du spør om dette, — jeg skal forklare deg hvorfor og hvordan dette gjøres, så vet du det til neste gang».

Å beskjeftige seg med sideordnede problemer

Mye tid går til spille ved at man beskjeftiger seg med problemer som egentlig faller inn i andres virkefelter. Dette resulterer ofte i menneskelige friksjoner (tidsspille), dobbelt bearbeidelse av en og samme oppgave (tidsspille), og forsømmelse av mang en nødvendig handling, fordi den ene kanskje stoler på den andre.

Årsaken ligger ofte i en manglende kompetanse-regulering innenfor bedriftsorganisasjonen. For mange medarbeidere er oppgavens avgrensning, deres plikter og myndighet ikke angitt korrekt, men bare antydning.

Sørger man for at disse ting pluss informasjonsveier og ansvarsområder konkretiseres for den enkelte ansatte, kan slike mangler elimineres.

Riktignok har de fleste bedrifter en organisasjonsplan, altså et «blokkskjema» med navn, blokker og streker. Planene er som oftest håpløst foreldet og henger i beste fall nedstøvet og gul i kantene på en eller annen vegg.

Mye mer effektive synes stillingsinstrukser å være, særlig når de kombineres med en utførlig og stadig aktuell organisasjonsplan. Stillingsinstrukser

(Forts. s. 4.)

Årsfesten 1967 i S/B



Lørdag den 25. november 1967 avholdt Siemenslaget i Siemens Bergen årsfest i Skipperstuene på Hotell Neptun. Ca. 40 deltakere var samlet i de intime og hyggelige lokalene og feststemningen var på topp fra første stund. «Festdirektør» J. Gismer-vik var aftenens toastmaster og trass sår hals og andre forkjølelssymptomer kan vi takke ham for en utmerket ledelse av det hele.

Disponent A. Wermundsen hilste fra firmaet og orienterte om firmaets ekspansjon, og formannen for Siemenslaget i Siemens Bergen, O. Alfheim, orienterte om laget og dets virke. B. Lyngvær holdt en meget inspirert tale for damene. Etter at middagen hadde fått satt seg, gikk dansen over til jevn på natt. Det er bare å håpe at dette kan bli en årvisst foreteelse, for dette gav absolutt mersmak.

J. O.



— Du skal skyve sekretærene hans til side og tvinge deg inn på kontoret hans. Så skal du ta ham i nakken og forlange gasjepålegg, mens du med kraftig røst roper: — Husk på, jeg er jo din far!

FOTOKONKURRANSEN

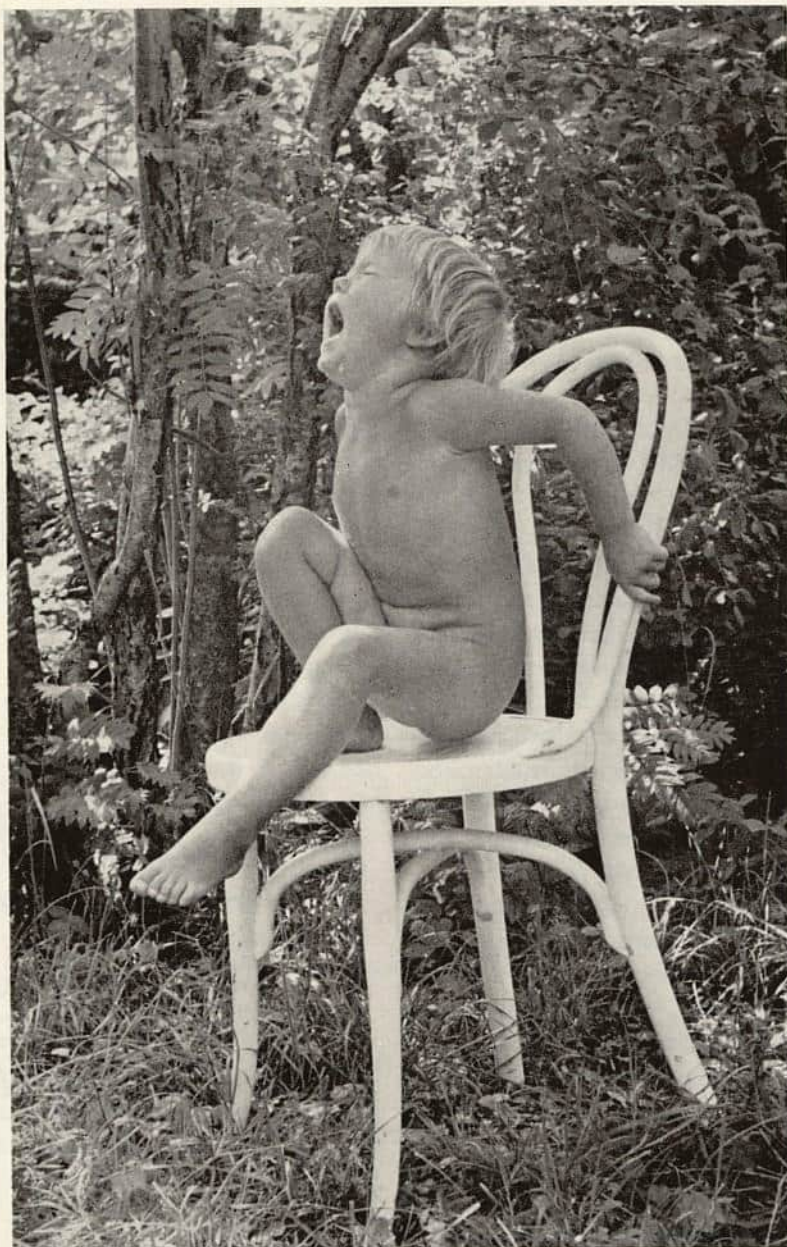
I nummer 3 av Siemens-avisen 1967 innbød vi leserne til en fotokonkurranse. Bildene som kom inn var ikke like gode, men etter bedømmelse sammen med en fagmann er vi kommet til følgende resultat:

1. premie ble tildelt *Leif O. Slaatsveen*, Rekl.avd., Oslo.
2. premie gikk til *Erik Nordberg*, Rosenborggt. 19.
3. premie fikk *Arild Lundstad*, Drammen.

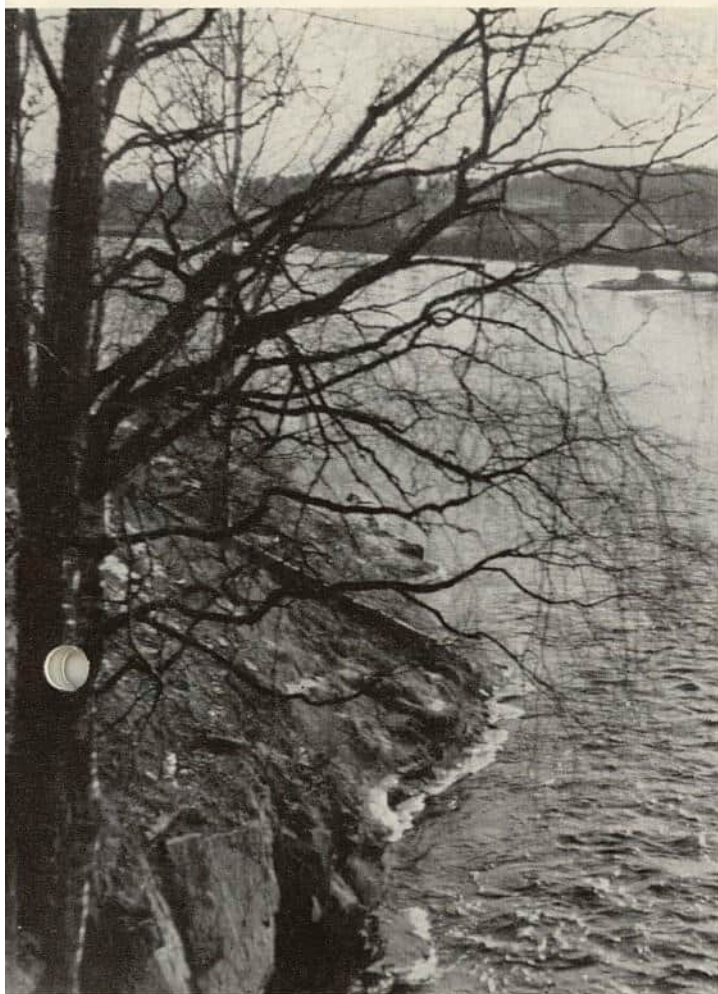
Vi takker leserne for interessen og ønsker dem som ikke fikk premie bedre lykke neste gang!

Nedenfor gjengir vi de premierte bildene.

Førstepremievinneren, *Leif O. Slaatsveen*, ønsker at hans premie, kr. 100,00, i sin helhet skal sendes til «REDD BARNA»s arbeid til bekjempelse av øyensykdommen Trakom. Vi takker for den gode tanken, og dette vil selvsagt bli gjort.



Leif O. Slaatsveen: Sinнатagga.



Erik Nordberg: Stemning.



Arild Lundstad: Grethe I.

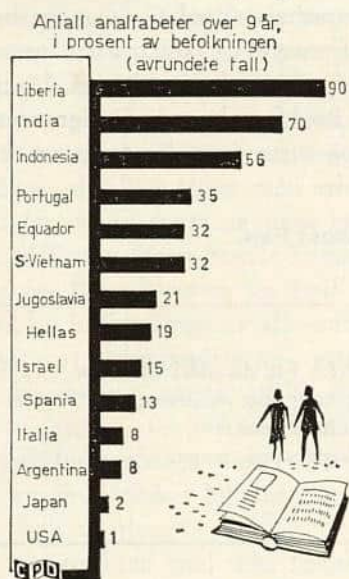
Litt om hastverk

I dag har alle mennesker det så travelt. Vi jager uten å spørre oss selv om vi ikke ville rekke mye ved å ta det med ro og tenke oss om. Men dette jaget sliter på nervene og kreftene, og ikke minst på humøret, som er en av de viktigste ting for helbred og skjønnhet. Humøret, smilet i hverdagen, glemmes — ansiktet blir bekymret — tennene bites sammen så trekkene tvinges nedover i stedet for å løftes i et glad smil. Men la oss likevel ikke snakke for mye alvor, vi ville henlede oppmerksomheten på de store skjønnhetsklinikkene i Paris, som har begynt å advare sine kunder meget kraftig mot dette alvorlige jaget, og det dermed følgende dårlige humøret og nervositeten:

«Hvis De vil være vakker, så gi aldri etter for følelser som vrede, ergrelse — det vil prege ansiktsuttrykket. Det vakreste ansiktet er det som viser glede og godhet!»

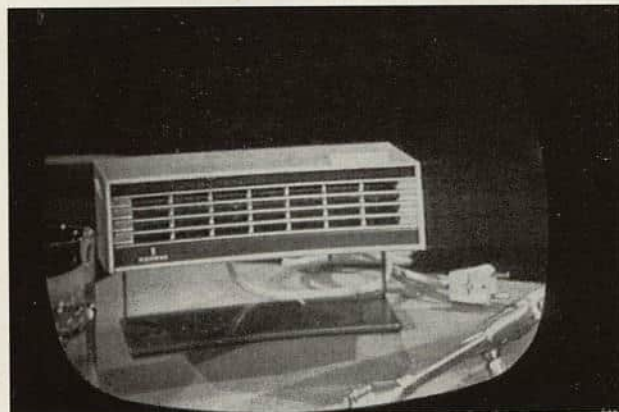
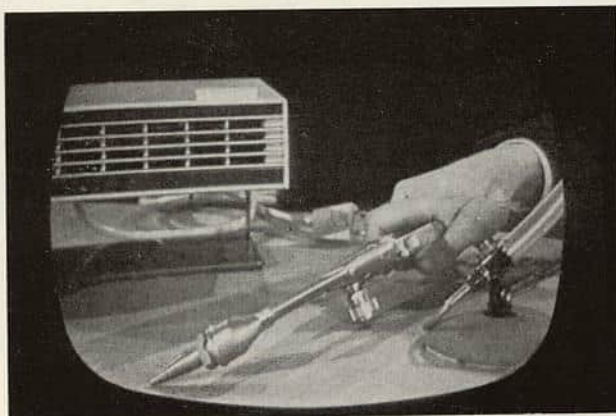
Kanskje høres det gammeldags ut i vår tids ører, men det er likevel Paris' mest moderne og raffinerte skjønnhetsekspert som sier det. Så det lønner seg kanskje å lytte — om bare med ett øre.

Verdens leseukyndige



Tabellen gir en oversikt over analfabetismen i forskjellige land, ifølge FN's seneste oppgaver. Tabellen taler for seg selv og viser klart at det må arbeides hardt før hele verdens befolkning kan lese og skrive.

Siemens varmekifte på skjermen



I programposten «Epoke» — magasin for kunst og kultur i fjernsynet i januar i år, foretok dir. Alf Bøe en kort presentasjon av Norsk Designcentrum.

Direktør Bøe fortalte om Designcentrets idé og målsetting og viste samtidig frem en del industri-

produkter som er blitt belønnet med Designpris og Designmerker.

Blant disse produktene ser vi av bildene at Siemens Varmekifte inntok en fremtredende plass. Som kjent fikk den Merket for god norsk Design i 1966 og Designprisen for 1967.

Tekst og fotos: Sen.

- Du, hvorfor ber du aldri din kone med i teatret?
- Nei, jeg tror ikke Andersen vil like det.
- Hvilken Andersen?
- Det er hennes nye mann.

Hvis en mann ikke noen gang har spurt seg selv: Hva skal jeg gjøre, hva skal jeg gjøre? ... vet jeg virkelig ikke hva jeg skal gjøre med en slik mann.

(Kung-futse)

Vi ber leserne være oppmerksomme på det separate innlegget som følger med avisen. Det er en gjengivelse av en to siders artikkel fra Morgenbladet om Siemens Norge A/S.

Hyggelig Siemensfest i ny regi



Det var ikke så rent få Siemensfolk som satte hverandre stevne på «Restaurant Frederikke» på Blindern den 9. januar for å delta i firmaets årlige sammenkomst.

Den tidligere praksis har vært at samtlige ansatte med ti års ansiennitet har fått anledning til å delta, mens ledelsen i år — til glede for mange — rettet innbydelsen til dem som hadde fem års ansiennitet eller mer, — ikke bare det, men med ektefeller.

Det var nokså naturlig at festkomitéen fikk noe å bite i da de skulle leie lokale til så mange som det nå ble snakk om, i størrelsesorden 500—600 mennesker. Problemet var å få alle inn på et gulv.

«Frederikke» dekket vårt behov i så måte, og det var virkelig et veldekket bord vi gikk til når festkomitéens formann, Sv. Falkenberg sa «vær så god» til de 311 som var møtt frem, og som hver især ble ønsket velkommen av direktørene Selmer og Astrup.

Menyen var: Ørret mignon, dyrestek, multekrem.

Falkenberg ønsket på vegne av festkomitéen vel-

kommen til bords, og fungerte også som toastmaster.

Noen dager før festen hadde man kunnet lese i avisene at «Frederikke» søkte etter unge piker til serveringshjelp nettopp til denne dagen, og enkelte hadde kanskje av den grunn bange anelser om å få suppe i fanget under måltidet. Nå ble det ikke servert noen suppe, og til de unge damers ros skal det sies at serveringen gikk fort og greit. I det hele tatt ble taffelet avviklet på helt fortreffelig måte. Sant å si tror vi ikke at det har gått så greit noen gang tidligere, til tross for både taler og en rekke gode sanger.

Direktør Selmer var, som seg hør og bør, først i ilden og redegjorde for året som var gått (eller godt), samt hva vi kunne vente oss av fremtiden. Linderud-prosjektet ble selvsagt også berørt, men dette har vel nå fått en såpass bred omtale i dagspressen at vi ikke tar det med her.

Økonomisjef Simonsen talte for damene og kom meget heldig fra det til tross for at han ga inntrykk av ikke å ha holdt en sådan tale tidligere. Vi tror ham ikke!

Et av høydepunktene ved bordet kom da direktør Selmer kalte frem innkjøpssjef og redaktør Eivind Kolstad og overrakte ham Hans Majestet Kongens Fortjenestemedalje for lang og tro tjeneste. «Ko» som har vært Siemens-mann i over femti år, tør vel være kjent av alle, og at han er en meget populær herre, måtte han vel også selv føle da han, etter å ha takket pent, gikk tilbake til sin plass under store ovasjoner og mens musikken spilte og folket sang «He is a jolly good fellow».

Overing. Eger takket for maten og ga uttrykk for at det er noe godt i alle mennesker, «særlig etter et måltid som dette». Kaffen ble servert umiddelbart etter middagen, og deretter ble «ballet» åpnet med polonaise, — og så var det dans etterpå.

Vi gir vår honnør til festkomitéen som sikkert hadde nedlagt adskillige timer med arbeid for å få alt til å klaffe, og vi synes navnene bør frem her. Altså takk til Fanny Steen, Sverre Falkenberg, Kåre Grefstad, Arne Boye Evensen og Rolf Hermansen!

Festen vil bli husket lenge av alle som var der, og vi skulle anta at «hjemmesitterne», etter å ha hørt kollegenes begeistring, angrer på at de ikke kom.

Ved neste fest (ja, for suksessen må vel gjentas neste år?) må festkomitéen sikkert bestille en enda større del av Frederikkes lokaler, for da blir det kanskje dobbelt så mange.

Og noe av hensikten med slike festaftener er vel at vi treffes og blir kjent med hverandre, flest mulige, som det skrevet sto i en av sangene:

slik at med tiden finner'u

kun kjentfolk oppå Linderud.

G.Wh.



Direktør Selmer overrekker innkjøpssjef Eivind Kolstad H. M. Kongens fortjenstmedalje.

Vellykket salgsmøte på Klækken Turisthotell

Tekst og fotos: Arne Boye Evensen

Vi hadde nesten ikke fått revet av det første arket på kalenderen for 1968 og såvidt ønsket hverandre godt nytt år, før vi tok fatt på salgsmøtet i avdeling 60/80.

Som det sto i programmet: «Det ble Klækken denne gang».

Fra Tromsø i nord til Kristiansand i sør, fra Bergen i vest til Hamar i øst «strømmet» våre representanter til Klækken Turisthotell ved Hønefoss, om kvelden den 2. januar.

Etter en god frokost den 3. januar ble møtet åpnet kl. 9.00 ved overingeniør Falkenberg som ønsket velkommen til samtlige deltagere. Han tok et tilbakeblikk i 1967 og han kom naturlig inn på vårt salg, på vår fortjeneste, på våre omkostninger og sist, men ikke menst på konkurransesituasjonen i dag og i fremtiden.

Den rutine vi tidligere har praktisert på våre salgsmøter med gruppeinndeling og tekniske informasjon ved de enkelte fagingeniører ble også brukt i år, og med fordeler fremfor plenumsmøter. De enkelte representanter i dette forum stilte uhemmede spørsmål som kan være av stor verdi både for seg selv, for fagingeniøren, men også for firmaet totalt sett.

Dette preget salgsmøtet også i år, og man kan trygt si at møtene har bragt våre folk i marken verdifulle opplysninger som bringes videre til våre respektive kunder.

Programmet var meget innholdsrikt og så slik ut:

Onsdag 3. januar:

1. Den økonomiske situasjon ved Kristensen.
2. Tekniske informasjon ved Kolborg, Wille, Risberg, Skare og Worren.
3. «Det lysner» ved Gylt og Ringen.
4. Nye aktiviteter ved Slaatsveen.

Torsdag 4. januar:

1. Tall og tanker ved Ruud Johansen.
2. Tekniske informasjon ved Risberg, Skare, Worren og Skjæveland.
3. Markeds-kommunikasjon. Ord eller begrep ved Bjelke.
4. Siemens i dag. Film-presentasjon ved Engebretsen.

Som en avveksling i det trange program ble det arrangert et besøk og omvisning på Hadelands Glassverk. Et populært tiltak som skaffet glassverket en ikke uvesentlig omsetning den dagen.

Fredag 5. januar:

1. Tekniske informasjon ved Hansen, Rein og Løken.
2. Konkurransesituasjonen i dag ved Randby.
3. Hvordan? Hvorfor? Gruppearbeider ved Randby.
4. Tekniske informasjon ved Gylt, Ringen og Halse.
5. Strengene *vi* spiller på ved Gismervik.

Dagen ble avsluttet med middag for samtlige deltagere etterfulgt av kaffe og hyggelig samvær med musikk fra «The Bergen Brothers».

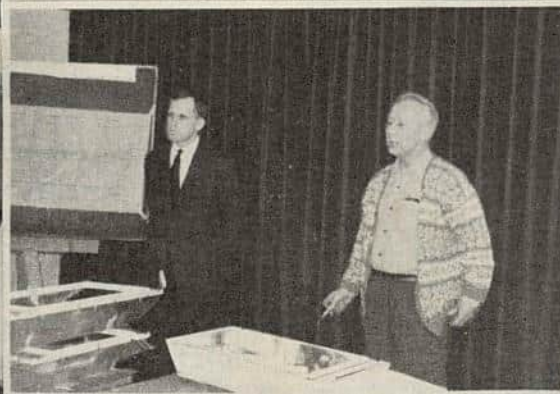
For å komme bort fra salg og omsetningstrend, tekniske informasjon og omkostninger ble det arrangert en konkurranse mellom Nordafjeldske, Vestafjeldske og Østafjeldske, ikke om å selge, men å spise, og det ble Gismervik, Langhelle og Clausen som representerte Vestafjeldske som gikk av med seieren og premien.

Premieutdelingen ble foretatt noe senere på kvelden og premien var en dukke som etter nærmere undersøkelse viste seg å være «innpiskeren» Boye Evensen.

Lørdag 6. januar:

1. Litt om EDB ved Bjelke.
2. Flere og bedre antenner ved Halse.
3. Mitvertrieb i fokus. Halse/Rein og Hansen/Løken spør.
Kan vi svare?
4. Oppsummering ved Falkenberg og Randby.
5. Hjemreise.

Som en konklusjon av salgsmøtene må det sies at møtedagene har vært preget av mye arbeid og lite luft, men alt i alt meget inspirerende og lærerike. De har gitt verdifulle informasjon og varenkunnskap. De har gitt våre representanter gode impulser i salget og til de kanskje harde oppgaver man vil stå overfor i 1968.



Hva er markedsanalyse?

Av bedriftsøkonom Rolf Bjelke

Innledning

Program for produktutvikling og sortiments-sammenstilling er i dag to av de viktigste instrumenter en bedrift kan benytte seg av for å sikre sin fremgang på markedet. Utvikling og sammenstilling av produktvalg er imidlertid ikke bare et teknisk spørsmål.

Alt for ofte ser man eksempler på at markedsføringen er produktrettet istedenfor markedsrettet. Med dette mener jeg at man konstruerer, utvikler og markedsfører produkter uten kanskje å ha stilt spørsmålet: Har markedet behov for disse produkter?

Dette skyldes at bedriftens kjennskap til markedet er altfor liten, og at man derfor konsentrerer seg om hva man kjenner og kan kontrollere; nemlig, de tekniske motiver. Det sier seg selv at det bestandig vil være en risiko for feil planlegging, og at denne risiko minker jo mer relevante informasjoner man har. På dette området kan markedsanalysen bidra med synspunkter som kan hjelpe bedriften til bedre beslutninger.

Hovedoppgaver

Markedsanalysens hovedoppgaver er å beskrive, forklare, forutse og vurdere forhold på et eksisterende eller prospektivt marked.

Dette er en kontinuerlig prosess som skal gi støtte til markedsføringsplanleggingen og salgsanstrengelsene. Man kan derfor stille opp et visst mønster av spørsmål av markedsanalytisk karakter. Disse spørsmål vil hovedsakelig dekke to store områder: Markedets beskaffenhet og konkurranseforholdene.

Markedet

1. Finnes det et nytt eller gammelt, kortsiktig eller langsiktig, alminnelig eller spesielt behov for produktet?
2. Hvordan er totalmarkedet med hensyn til
 - a) Verdi og enheter
 - b) Kundekategorier
 - c) Geografisk spredning av kundekategorier.
3. Hvordan ser det potensielle marked ut med hensyn til alternativene under pkt. 2?
4. Er markedet
 - a) ekspanderende eller avtagende?
 - b) stabilt eller temporært?

5. Hvor stor markedsandel kan vi regne med?
6. Hvordan er forbrukerattityden til våre produkter?

Konkurranseforholdene

1. Hvilke konkurrenter fins på det aktuelle marked?
2. Hvordan har utviklingen vært i de siste fem år?
3. Hvordan er konkurrentenes salg organisert?
4. Hvilke produkter markedsfører konkurrenten og hvordan ser de ut?
5. Hvordan er prissituasjonen på markedet?
6. Kan våre produkter hevde seg i konkurransen?
7. Er våre produkter «de beste» på markedet?
 - a) Under de nåværende forhold?
 - b) I overskuelig fremtid?
8. Konkurrentenes produktutvikling:
 - a) Kan de nåværende produkter til konkurrentene forbedres?
 - b) Er det sannsynlig at konkurrentene markedsfører nye produkter i løpet av kort tid?

Dette spørsmålsmonster berører mer eller mindre markedet og konkurransen. Det bør imidlertid påpekes at lignende spørsmål kan stilles for å klarlegge forholdene innen produksjon, økonomi, og ikke minst distribusjon og reklame.

Analyseformer på forskjellige plan

De metoder for markedsanalyse som benyttes kan kort skisseres i en modell:

	Produsent	Forhandler	Forbruker
Registrering	1 A	2 A	3 A
Observasjon	1 B	2 B	3 B
Intervju	1 C	2 C	3 C

Markedet er her for enkelthets skyld delt opp i tre plan, produsent — forhandler — forbruker. Tilsvarende er analysemetodene inndelt i tre hovedgrupper, — registrering — observasjon — intervju. Vi skal kort se på de forskjellige metoder som benyttes:

PRODUSENT

1 A Registrering

Regnskapsundersøkelser på produsentplan. F. eks. bransjeanalyser.

1 B Observasjon

Observasjoner på produsent/produksjonssiden. F. eks. kartlegging av lagerstørrelser.

1 C Intervju

Image- og profilanalyser. Disse er som regel basert på representative utvalg og foregår ved telefon/postal/personlig intervju.

FORHANDLER

2 A Registrering

Metoden kalles Butikkindeks, og er basert på et disproporsjonalt utvalg over aktuelle butikker. Metoden går ut på telling av bestemte varesorter på lager i et visst tidsrom. Man registrerer dermed:

Distribusjonsgraden, dvs. prosent av forretninger som hadde varer på lager inndelt etter:

- Distriktstyper
- Salgsområder
- Butikktype/størrelse.

Dessuten blir lagerandel, omsetningsandel, lagerlevetid og prosentandel av forretninger som er midlertidig utsolgt for produktet, registrert.

2 B Observasjon

Indirekte observasjon brukes for å bedømme merkebevisstheten hos kunden.

Prøvekjøp brukes for å bedømme merkebevisstheten hos forhandleren.

2 C Intervju

Benyttes for å få kjennskap til merkekunnskapen for mer spesialiserte varer som f. eks. vaskemaskin, kjøleskap etc.

Forbruker

På dette planet finnes en rekke metoder under pkt. 3 A, B og C som hovedsakelig tar sikte på å bestemme markedets struktur, trend og kjøpsmotiveringer.

De fleste analysetyper er såvidt omfattende at de blir gjennomført av konsulentfirmaer som har spesialisert seg på dette området.

Konklusjon

Det må understrekes at en markedsanalyse aldri kan gi et bestemt fasitsvar på en problemstilling. Den vil bare være et nyttig verktøy fordi den kan fremskaffe data som trengs ved den stadige omvurdering av produktene og ved den fortsatte tilpassning av nye produkters funksjoner og egenskaper til de nye behov, nye markeder og nye krav.

Idrettsmerkeprøver 1967



Sture Eide.

Interessen for idrettsmerkeprøvene har vært stor ved Siemens Trondheim i 1967, og i alt 16 ansatte har avlagt alle prøver og fått tildelt merke.

Sture Eide tok merket for 20. gang og fikk dermed tildelt Idrettsmerkestatuetten ved en festlig tilstelning i Oslo Rådhus den 10.11.67.

Tore Tronvold, som også er blant merketagerne, ble dessuten bedriftsmester i høydesprang for 1967 med et hopp på 1,64 m.

De øvrige 14 merketagerne er:

Alexander Bratt, Ingvar Gjeldvik, Karl Erik Grønnesby, Åge Gullesen, Olav Heggland, Arvid Heggland, Jostein Kjøde, Ole Martin Lenes, Asbjørn Nordmark, Erling Risan, Odd Rygh, Torbjørn Skjæran, Finn Sundli, Tor Odd Vist.

Vi gratulerer!

J. M.



SIEMENS I INDIA

I anledning av at Siemens i India har feiret 100-årsjubileum har vi sakset denne interessante artikkelen fra deres husorgan «Siemens Circuit».

Når vi i dag nevner elektrisk kraftutbygging, er Siemens et av de første navn vi tenker på. Vi kan sette likhetstegn mellom dette navnet og alle faser av kraftutbygging: med produksjon, distribusjon og utnyttelse. Med et nettverk av fabrikker og avdelinger bemannet med 250 000 ansatte i 80 land, omfatter Siemensbegrepet utstyr som spenner fra de følsomste elektroniske instrumenter fremstillet for å hjelpe menneskets kamp mot sykdom og til de største turbiner som produserer kraft for millioner av mennesker, og forskningssentra hvor de mest jomfruelige felter innen kjernefysikk og romteknologi blir utforsket.

Alt dette begynte med en ganske usedvanlig person — Werner von Siemens. Han startet sitt enorme foretakende med et lite verksted i Berlin, hvor han sammen med en venn, Johann Georg Halske, lagde nåletelegrafer. I 1866 oppdaget Werner von Siemens det dynamoelektriske prinsipp som senere har forandret tilværelsen for hundrede millioner av mennesker ved å bringe elektrisk kraft inn i alle faser av deres hverdagsliv.

100 år i India

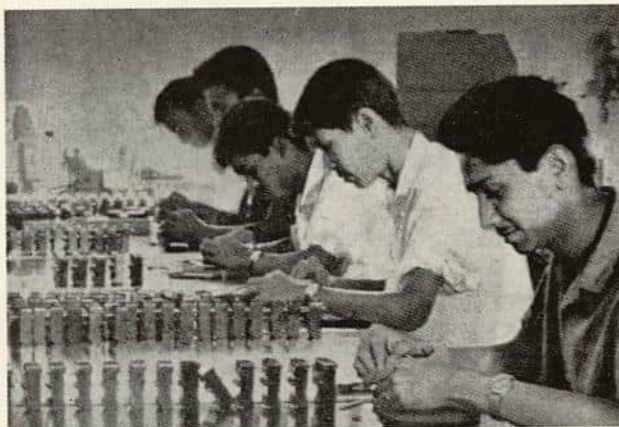
Siemens' samarbeid med den Indiske halvøy begynte i 1867 med opprettelsen av den første telegraflinjen mellom London og Calcutta. Gjennom årene har samarbeidet utviklet seg, og Siemens/India har i stadig sterkere grad identifisert seg med nasjonens fremtidsmål. De har vært sterkt engasjert i alle felter av landets kraftutbygging, men ganske spesielt med kraftgenerering. Hirakud, Durgapur, Chambal, Pathri, Khaperkheda, Rourkela —

er bare noen få av de milestener som Siemens har hjulpet til med å reise på Indias vei til selvforsyning av kraft. Siemens er betrodd utførelsen av nasjonens program for kraftprioritering, og er aktivt engasjert i produksjon av elektrisk utstyr for industrien, landbruket, kommunikasjonene, transportvesenet og helsevesenet.

Fabrikasjon — i India ved indiere

Siemens har levert utstyr til India gjennom et helt århundrede, og noen av installasjonene, som f. eks. generatorutstyret levert i 1912 til Tata Hydro Electric Power Supply Company i Khopoli, Bombay, er fremdeles i drift. I tillegg til dette har Siemens, i samsvar med Regjeringens politikk, lagt spesiell vekt på innenlandsk produksjon. Tilvirkning i India begynte i liten skala i 1955. Et lite verksted ble innredet under en av buene av Mahalaxmi-broen i Bombay, hovedsakelig for å produsere tavler. De fleste av komponentene ble importert. En firmapolitisk beslutning om å fremme nasjonal produksjon resulterte i 1957 i dannelsen av et indisk selskap, Siemens Engineering and Manufacturing Company of India Limited, og senere i opprettelsen av en rekke forskjellige produksjonsenheter.

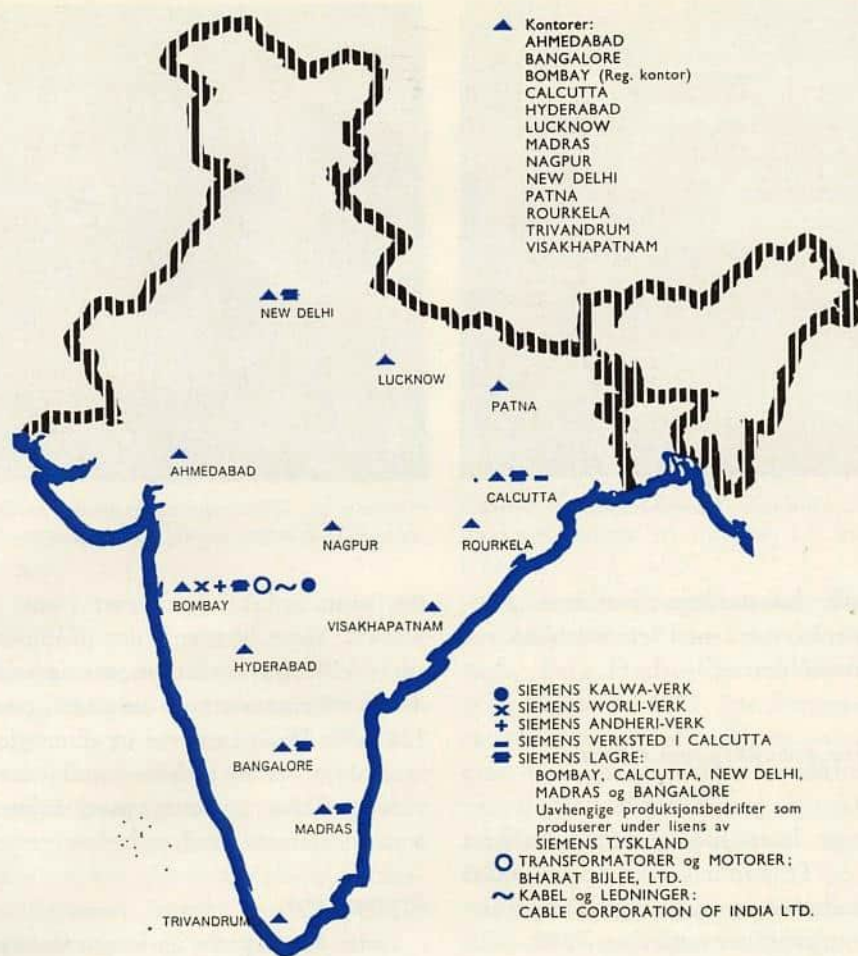
Samtidig innledet Siemens forhandlinger med en del rene indiske selskaper med tanke på samarbeid. Disse samarbeider er del av en langtidsplan som går ut på å utvikle kompaniskap med enheter innen den indiske industri. Bharat Bijlee Limited, et velrenomert indisk selskap, sluttet seg til Siemens i 1958. Dette selskapet produserer motorer opp til 11 kW og transformatorer opp til 7,5 MVA under Sie-



Montasje av motorer, Siemensverkene i Kalwa.



Montasje av overstrømsreléer, Siemensverkene i Andheri.



mens' lisens. For å holde tritt med den stadig økende etterspørsel har Bharat Bijlee Limited nylig opprettet en ny fabrikk i Kalwa i nærheten av Bombay.

Et annet samarbeidsfelt er området kabler. Siemens kabler fremstilles under lisens av Cable Corporation of India Limited. I øyeblikket rekker produksjonen til Tropodur (PVC)-ledninger opp til 1,1 kV, og kabler for anleggsmontasje opp til 6,6 kV, og videre til papirisolerte kabler t.o.m. 22 kV.

Videre har man samarbeid med Jaipur Metals and Electricals, som fremstiller enfase vekselstrømsmetre og med Bharat Electronics, Bangalore for fremstilling av røntgenrør og sendere. Disse samarbeidende selskaper produserer varer som er prioritert i Regjeringens program, og hjelper derfor til med å spare utenlandsk valuta. I sin tur tjener disse selskaper også på samarbeidet, idet de gjennom Siemens/India blir støttet opp av moderselskapets erfaringer, forskning og internasjonale tjenester.

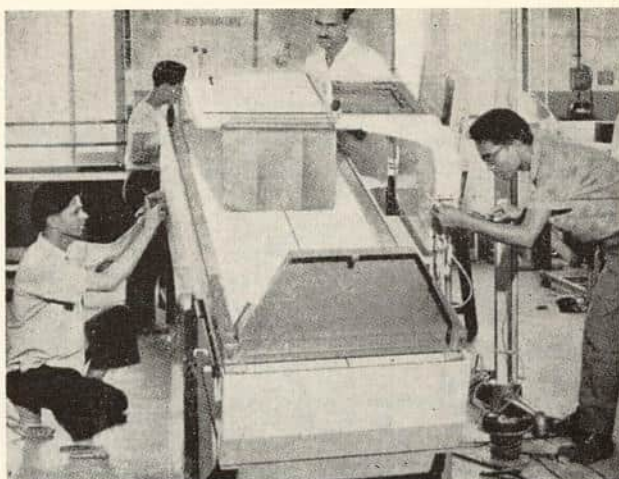
Produksjon i India fordrer øvede indiske fagkrefter. Side om side med produksjonsplanlegningen gikk man derfor inn for et omfattende tre-

ningsprogram. Indiske ingeniører ble opplært både i India og Tyskland. I tillegg har man opprettet et opplæringscenter for fagarbeidere i Andheri. I dag er alle så nær som en håndfull av de 3855 Siemens-ansatte indiere.

Understøttet av oppmuntring, erfaring, forskning og aktiv deltagelse av moderselskapet, har disse aktiviteter nå begynt å vise gode resultater. Sammen med de samarbeidende selskaper produserer i dag Siemens-selskapene i India utstyr fra motorer, transformatorer, kabler og brytere til jernbanesig-nalanlegg og elektro-medisinsk utstyr.

Fremtidsplanene forespeiler en videreføring av den nåværende produktlinje, foruten introduksjon av nye produkter. For eksempel blir Siemens-utstyr konstruert for å tåle operasjonsforholdene i de landlige områder. Spesialmotorer som tåler store spenningsvariasjoner er introdusert. Spesielt kraftig innkapslet bryterutstyr som tåler de lokale indiske klimaforholdene blir produsert og solgt.

Siemens-produktene lages i henhold til de siste internasjonale designkriterier. Den strengeste kvalitetskontroll utvises på hvert eneste stadium av pro-



Sammensetting av lavspennetavler, Siemensverkene i Worli.



Montasje av Klinoscope undersøkelsesboder på røntgenavdelingen, Worli-verkene.

duksjonen. Spesielle konstruksjonskontorer gjennomgår alle konstruksjoner med et sideblikk til indiske operasjonsforhold.

Detaljer fra produksjonen i India

Kabel og ledninger.

Tropodur-ledninger lages for spenningsområdet opp til 1100 volt, og Tropodur-kabler opp til 6600 volt. Skjermet signalkabel og mineringskabel tilvirkes opp til spenningsområder omkring 3300 volt. Papirisolerte kraftkabler fremstilles opp til 22 kV. På spesiell ordre fremstilles også 33 kV kabler. I nær fremtid vil området økes til også å omfatte Tropodur-kabler opp til 11 kV.

Motorer og transformatorer.

Det man først trenger etter elektrifisering av et område er motorer. Siemens har derfor lagt vekt på denne del av produksjonen. Både Siemens og dets lisensierte firma, Bharat Bijle Limited, fremstiller et stort utvalg av fordeler- og krafttransformato-

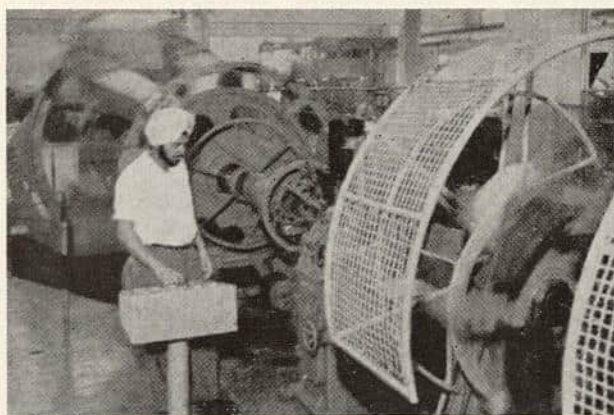
rer, samt induksjonsmotorer i sine nye fabrikker i Kalwa. Mens Bharat Bijlee produserer motorer opp til 11 kW og transformatorer opp til 7,5 MVA, produserer Siemens større motorer i området 11 kW til 132 kW. Disse motorer er dimensjonert til de siste internasjonale og indiske standarder. Fremtidige utvidelsesplaner omfatter produksjon av motorer og transformatorer med enda høyere ytelser.

Bryterutstyr.

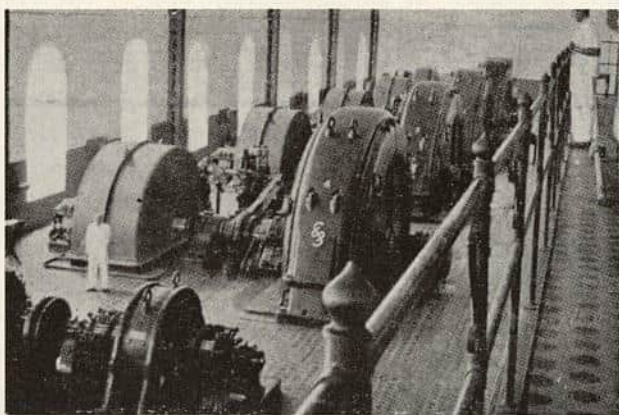
Deler for bryter- og kontrollutstyr fremstilles på Siemens-fabrikkene i Andheri, Bombay. Produktområdet omfatter lavspennings styrebrytere, lavspenktaktorer, bimetalreléer, sikringsbrytere, endebrytere, motorvern brytere, lavspente effektbrytere, høyeffektsikringer og mange andre utstyrsenheter.

Tavler og kontrollpaneler.

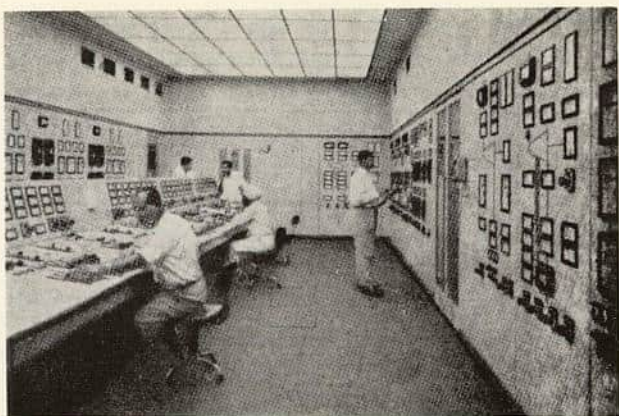
Siemens Worli Works, Bombay, fremstiller forskjellige typer tavler opp til 33 kV, 4000 Ampere. Relé- og styretavler, systemtavler, styrepulter, sam-



Spinning av kabelkjerne, Cable Corporation of India, Borivli, Bombay.



Siemensgeneratorer, levert og installert i 1912 ved Tata vannkraftverk, Khopoli.



Kontrollrommet på varmekraftverket i Rourkela.

leskinnesystemer og styretavler i mosaikkteknikk fremstilles bl. a. her.

Elektro-medisinske utstyr.

Den elektro-medisinske avdeling ved Worli-verkene ble opprettet i 1962, da man startet med fremstillingen av røntgenutstyr for medisinsk diagnose. Man begynte med å lage middels store undersøkelsesbord med en-puls generatorer og enkle 50 mA tankkretser. Dette har man senere utviklet videre, og man fremstiller nå her uhyre avanserte, motordrevne undersøkelsesbord, utstyrt med høyeffekt røntgengeneratorer med ytelser på 500 mA.

Avdelingen har også begynt å fremstille fysio-medisinsk utstyr, som omfatter operasjonstermisk-kortbølgediatermisk utstyr. Man har dessuten planer om å begynne fremstilling av lampearmaturer for operasjonssaler, og overveier videre å starte produksjon av dentale enheter og tannlegestoler.

De videre utviklingsplaner forutser ikke bare en utvidelse av utstyrsområdet, men også fremstilling av innenlands utviklede enheter og deler. For å sikre en høy kvalitetsstandard har man innredet et moderne prøvelaboratorium og verktøyrom som er i stand til å håndtere intrikate elektroniske krets-enheter og å produsere presisjonskomponenter. Alt dette vil medvirke til at den medisinske avdeling blir en enhet vel egnet til å ta seg av produksjonen av utstyr for radiologi, fysioterapi, elektrokirurgi og dental.

I publikums øyne

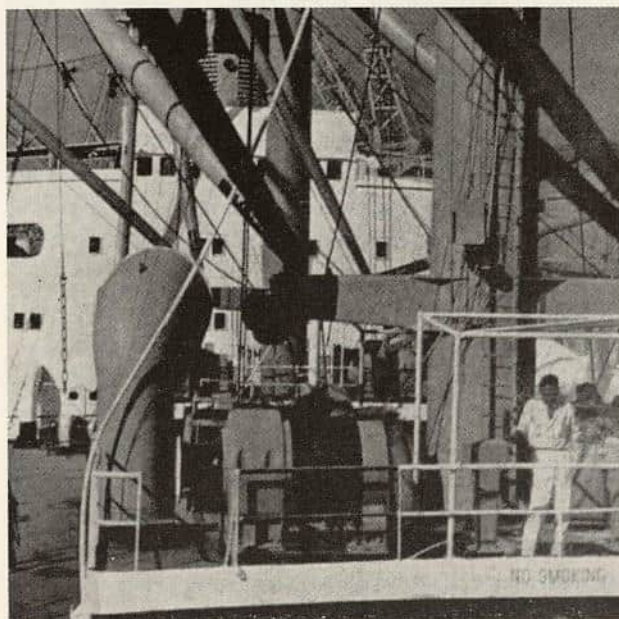
Femårsplanen befatter seg med praktisk talt alle sider av en økonomisk utvikling. Siemens har vært nær tilknyttet flere av disse planlagte prosjekter. Rourkela Stålverk er et slikt prosjekt. I første byggetrinn leverte Siemens den komplette kraftstasjon med tre turbingeneratorer, hver på 25 000 kW, tur-

binviftene for masovnene og annet elektrisk utstyr. I tillegg var hele fordelernettet for råkraften konstruert, levert og oppsatt av Siemens. Dette innbefattet understasjoner, kabler og transformatorer. I annet byggetrinn vil Siemens levere tilleggsutstyr som vil medvirke til å øke produksjonen fra 1 mill. til 1,8 mill. tonn.

Om enn i mindre skala er grubeprosjektet The Neyveli Lignite Mining Project i Madras også et eksempel. Her, på et område som dekker ca. 13,5 kvadratkilometer, arbeider et fullmekanisert grube-foretakende på å utvinne brunkull på et leie som anslås å inneholde ca. 200 mill. tonn. Alt elektrisk utstyr for grubeutstyret, spredere, tipper og transportbånd er levert av Siemens. Transportbåndene, med sin lengde på opp til 1,9 km er av de lengste i India.

Også på kraftverksområdet har Siemens spilt en vesentlig rolle. Etter å ha levert det første kraftverk, Tata Hydro-Electric Power Station i Kharoli, Bombay i 1912, har Siemens levert og montert en rekke varmekraftverk og vannkraftstasjoner. Av disse kan nevnes Pathri Gorakhpur og Durgapur i vest-Bengal, Rourkela og Hirakud i Orissa, Kharperkhedha, Nasik, Bhusawal og Kalyan i Maharashtra.

I andre prioritetsområder har Siemens påtatt seg full elektrifisering av fabrikker, innen områdene sukker, tekstiler, grubeindustri, gjødslingsindustri, sement og mange andre. Ofte har man måttet utvikle nye elektriske metoder, og alltid har man måttet levere installasjoner skreddersydd til formålet. Ved å innføre variabel spinnehastighet ved hjelp



Siemens vekselstrømsvinsjer.



Siemens fjernskrivere installert i Bombay.

av kommutatormotorer og hastighetsregulatorer viste Siemens nye veier ved elektrifiseringen av tekstilindustrien. På feltet syntetiske og kjemiske fibre har Siemens konstruert og levert spesialutstyr som frekvensomformere, spinnemotorer med høy hastighet, spesialmotorer og HF-transformatorer.

Et eksempel på pionerarbeid i grubeindustrien er elektrifisering av pellet-fabrikken i Goa, for øvrig den eneste i sitt slag i Asia. Til sukkerindustrien har Siemens levert store antall fler-hastighets polvekslende motorer for sukkersentrifuger, foruten automatiske styringstavler.

Siemens' resultater på skips-området er også verd å merke seg. Indias aller første dieselskip, M/S «Jal Vihar», bygget på Visakhapatnam, ble fullt elektrisk utstyrt av Siemens. Siden da har Siemens levert hjemmelagede skipstavler, motorer og startere. Over 70 skip, som seiler under indisk flagg er utstyrt med elektrisk utstyr fra Siemens, de fleste av dem er med vekselstrømsvinjer, en Siemensspesialitet.

Også det man ikke ser

Tar De en rikstelefon fra Dehli til Agra er sjansene store for at Deres stemme blir overført over koaksialkabel og annet utstyr levert av Siemens — et kabelsystem i stand til å overføre 960 telefonsamtaler samtidig over strekningen Dehli-Agra-Kanpur-Benares. Dette er en av de siste kontrakter bærefrekvens/kabelsystemer som har vært overlatt Siemens i et samarbeid som har vart helt siden 1932.

På det tilstøtende området inter-kontinental kommunikasjon har Siemens hatt et nært samarbeid med den indiske regjeringss Overseas Communications Service. Siemens var av de første til å introdusere automatisk feilkorreksjonsutstyr for telegraflinjer i India. Dette muliggjorde dagens internasjonale telex-tjeneste.

Siemens har også vært aktive på området telegrafi, og har levert et stort antall fjernskrivere til den indiske post- og telegrafstyrelse, den oversjøiske kommunikasjonstjeneste, forsvaret, jernbanene, telegrambyråene m. fl. I 1955 innførte Siemens den første fjernskriventral i India, nemlig i Bombay.

På området bærefrekvenstelefoner over kraftlinjer har heller ikke Siemens ligget etter. Disse systemer benyttes nå over hele landet.

Et annet av landets viktige kommunikasjonsområder er jernbanesignalanlegg. Også her har Siemens vært aktivt engasjert. Den dobbelttrådede mekaniske signaliseringsteknikk som er innført av Siemens er nå blitt standardisert, og fremstilles innenlands i henhold til Siemens' internasjonale standarder. Den moderne stillverksteknikk med inter-lock-reléer ble innført av Siemens ved de indiske jernbaner, Churchgate Railway Station i Bombay i 1958. Siden da har man levert flere slike anlegg, bl. a. leverer man nå et for Western Railway, Ahmedabad Railway Station, som vil bli et av de største anlegg i Asia når det blir ferdig.

En organisasjon som tilfredsstiller fordringene

Siemens' organisasjon i India er sammensatt av nesten 4000 personer som kommer fra alle deler av landet. For ethvert arbeidsområde eksisterer det en spesiell serviceorganisasjon som omfatter konstruksjon, produksjon, installasjon, salg og service, og den blir benyttet — selv for de minste ordres. Siemens' service omfatter alle deres aktiviteter: fra kommunikasjonsutstyr for båter til pumper for landbruket; fra elektromedisinsk utstyr for sykehus til generatorutstyr for stålverk; fra traksjonsutstyr for lokomotiver til senderutstyr for radiostasjoner. For å sikre seg at Siemens kan yte rask service i alle deler av landet er det opprettet Siemenskontorer i Bombay (som også er hovedkontoret), Calcutta, New Dehli, Madras, Bangalore, Ahmedabad, Visakhapatnam, Lucknow, Nagpur, Hyderabad, Travandrum, Rourkela og Petna. Sammen danner de et landsomfattende nettverk av avdelinger, i stand til å yte fullgod service overfor ethvert ønske innen elektrosektoren.

(Oversatt av Johan Fuglesang).

LIVET I UNIVERSET

Hva er forskjellen på dødt og liv? Det er et fundamentalt spørsmål som har opptatt menneskene av fra forstanden begynte å gry. De svarene vi har fått har ikke vært særlig tilfredsstillende hittil, — og ikke noe tyder på at spørsmålet vil bli besvart i overskuelig fremtid. Det er her som med så mange andre dype problemer, — det later til at våre sanser ennå er for ufullkomne til å kunne trenge til bunns i tingenes innerste vesen. Vi må nøye oss med å søke å nærme oss naturens hemmeligheter fra alle de kantene det er mulig for oss, — og litt etter litt løfte på sløret for dens dypeste hemmeligheter. Det det foreløpig gjelder er å stille spørsmålet eksakt og vitenskapelig.

Når det da blir spørsmål om liv — hva liv er — må vi, skal vi holde oss på vitenskapelig plan, nøye oss med å karakterisere det gjennom dets yttingsformer, — og studere de kreftene som frembringer det.

Liv kommer av liv

Ennå har ingen sett liv oppstå uten som fortsettelse av allerede eksisterende liv. Riktignok har det vært gjort en rekke forsøk i forskjellige laboratorier på å skape liv av død materie, — men hittil har i hvert fall ingen av dem overbevist vitenskapen.

I gamle dager trodde man at liv oppsto spontant. Fikk en ost ligge en stund, så ble det liv i den, — mark i mel og padder og ormer i mudder dannet seg der selv, trodde man.

Den som slo igjennom denne «uravl»-teorien var den geniale franskmannen Pasteur. Han påviste at ikke engang bakterier kan dannes av seg selv der betingelsene er til stede, — men måtte komme fra andre bakterier.

Men hvordan er da livet oppstått fra først av? Siden vi nevnte «uravl»-teorien vil vi minne om en gammel god og sann historie.

En prest som het John Needham, publiserte i 1845 en beretning om noen forsøk han hadde utført over livets oppståen. Han hadde bl. a. kokt en flaske med kjøttuttrekk for å drepe det som måtte være levende i væsken. Deretter hadde han lukket flasken.

Men da han en tid etter undersøkte innholdet, var det ikke desto mindre gått i forråtnelse og talløse små vesener ynglet omkring i væsken. Disse småvesenene kunne da umulig være kommet dit utenfra, — de måtte ha skapt seg selv, så å si — i væsken, fremholdt han.

Deretter ble det proklamert at livet virkelig

kunne oppstå av seg selv, — nå var det «vitenskapelig bevist».

Men så var det en annen prest, — den italienske abbeden og naturforskeren, Lazzaro Spalanzani — som døde i 1779 — ytret tvil om beviskraften i Needhams forsøk. Han hadde nemlig gjort de samme og lignende eksperimenter, — og når han hadde kokt væsken i trekvart time og etterpå sørget for at det ikke slapp kald luft inn, holdt væsken seg tilstodighet uforandret — steril.

Hemmeligheten ved resultatet av Needhams forsøk var at han hadde kokt stoffet i for kort tid, mente Spalanzani, og han trodde ikke på at det foregikk noen skapelsesprosess. Det utspant seg nå en heftig diskusjon mellom de to geistlige, — en diskusjon som opptok datidens lærde verden like intenst som Darwins teorier har opptatt en annen generasjon.

Needham svarte at Spalanzani hadde kokt for lenge, og derved ødelagt den «vegetabiliske kraft» i væsken. Hver holdt på sitt og hver fikk sine tilhengere.

Kokken som gjorde seg nytte av vitenskapen

Imidlertid dro den franske kokk Appert i begynnelsen av det nittende århundre den praktiske konsekvens av Spalanzanis forsøk at han begynte å koke matvarer for å få dem til å holde seg. Det var begynnelsen til hermetikkindustrien.

Men det var altså Pasteurs arbeider som ble grunnlaget for den moderne bakteriologiske teknikk og som for alvor tok knekken på «uravl»-teorien. Likevel hadde Pasteur ikke gitt noe svar på spørsmålet om de levende veseners første opprinnelse. Pasteur kunne med rette si at skapelse ikke var påvist, — men var den derfor mulig, utenkelig?

Vi skal her gi et kort innblikk i et par av de mest interessante teoriene om livets opprinnelse:

Den glødende jordkule

Den berømte naturforskeren Preyer lanserte i 1880 en teori om at det levende har bestått fra evighet av. Men hans oppfatning av livet er dog av en temmelig eiendommelig art. Selve jordkloden — som i sin tid har vært glødende og flytende — betraktet han som en stor, levende organisme «hvis liv består i dets mektige bevegelse, hvis ånde kanskje var en lysende jerndamper, hvis blod var flytende metall og hvis næring kanskje var meteorstein!»! Da jorden etterhånden ble avkjølt, utkrystal-

liserte den uorganiske materie seg, — utskilt ved det kjempemessige legemes stoffskifte, — og senere, da temperaturen var sunket ytterligere, «dannes det protoplasma som de nålevende individer består av». Det levende har vært det opprinnelige. Alt har i sin tid vært levende, og først senere er den livløse uorganiske materie utsondret av det levende. Preyers oppfatning av den glødende jordkule som en levende masse avviker sterkt fra hva vi nå forstår ved liv, — en kunne liksom godt godkjenne F e c h n e r s oppfatning av jorden, — som en levende organisme, der det vi i daglig tale forstår ved levende individer bare er celler og organer. Ja jorden skal til og med ha en sjel og snakke et språk til andre kloder.

Rent billedlig kan dette synet være av en viss skjønnhet og storslåtthet, — men vi må være enige med Weiss i at det ikke har mer med naturvitenskap å gjøre enn at det er fostret i en berømt naturforskers hjerne.

Oppsiktsvekkende hypoteser

De teoriene vi her skal nevne gir ikke noen forklaring på hvorledes livet er oppstått — de går nærmest ut fra at det har eksistert fra evighet av. De skal bare fortelle om hvordan livet er kommet til jorden. I grunnen kan alle sammenfattes til en enkelt hypotese, — formulert av dansken Weiss: nemlig hypotesen om panspermien — eller læren om at de levende vesener finnes rundt omkring i universet der de kan flyttes fra den ene klode til den andre under særlige forhold.

Det er en fransk marineoffiser, grev de Montlivault som i 1821 først har fremsatt denne formodning, som ble opptatt og nærmere utformet av en ukjent tysk lege, H.E. Richter i 1865.

Han går ut fra at det mellom de faste legemene som svever rundt i verdensrommet vel kan tenkes å være levende kim. Man mente dengang at det i meteorsteiner var påvist kull og petroleumsaktige stoffer, — og da disse ikke var forbrent under meteorenes gløding i jordens atmosfære kunne det vel tenkes at slike meteoriter kunne føre med seg levende celler. På jorden kunne disse cellene finne gunstige betingelser for trivsel og utbredelse.

At dikteren Flammarion med begjærighet grep denne teorien og nærmere utformet den, forbauser ikke. Men det fortjener mer oppmerksomhet at berømte naturforskere som den tyske fysiologen Helmholtz og den engelske fysikeren William Thomson (Lord Kelvin) har gjort seg til talsmenn for den. Selv i våre dager har teorien tilhengere blant kjente vitenskapsmenn.

Thomsen mener bl. a. at det jevnlig hender at

kloder splintres ved sammenstøt og at livskim da kan spres fra den ene til den andre.

Svante Arrhenius' berømte teori

Den i vår tids mest berømte tilhenger av panspermien var svensken Svante Arrhenius. Han mente riktignok at det var umulig at livskim i meteorsteiner kunne overleve den varmen, de utsattes for når de kom inn i jordens atmosfære. Men senere oppdagelser gjør det etter hans mening mulig å forklare livets overføring fra den ene kloden til den andre. Arrhenius minner om oppdagelsen av virus — bitte små usynlige livsspirer som ikke kan filtreres. Deres størrelse ligger under 2,5 titusendeler av en millimeter. Slike småvesener kan etter Arrhenius' mening med luftstrømninger fra jorden føres så langt ut i rommet at de kommer utenfor jordens tyngdekraft. Dette skjer i en høyde av omkring hundre kilometer. Men helt utenfor atmosfæren kan de aldri føres av luftstrømmene. Dette kan imidlertid skje ved andre krefter. De støvmassene — det kosmiske støv — som driver rundt i rommet, er ladet med negativ elektrisitet, som påvirker kimene og trekker dem ut av atmosfæren. Deretter er det ikke noe i veien for at de kan lande på andre kloder. Ved forsøk er det godtgjort at man kan utsette bakterier for de laveste kuldegrader man hittil har kunnet frembringe — inntil 269 grader — uten at de mister livsdyktigheten. Det er da sannsynlig at de også kan tåle den isnende kulden ute i verdensrommet, selv om den går ned til det absolutte nullpunkt — 273 grader. Kulden kan også tenkes å virke konserverende på dem, så de kan bevare sin spireevne gjennom tusener av år.

Når de på en eller annen klode møter gunstige livsvilkår, utfolder deres liv seg påny.

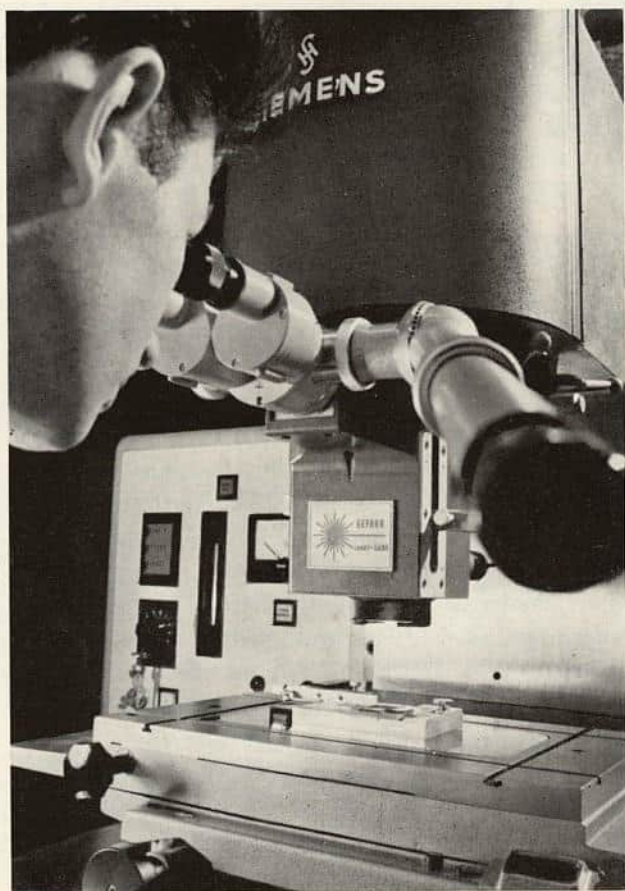
På denne måten mener Arrhenius at livet, som har bestått fra evighet av, kan være overført fra det ene solsystem til det andre. En av hans landsmenn, astronomen Knut Lundmark, har skrevet en tykk bok om livet i verdensrommet, — og han stiller seg ikke helt avvisende til Arrhenius' teorier — selv om han modifierer dem. Men at det finnes liv på andre kloder og at det kan transporteres gjennom rommet, tviler heller ikke Lundmark på, selv om han innrømmer at noe bevis ennå ikke er ført.

Dette var altså noen hypoteser, — som langt fra er bevist. Andre forskere har andre teorier, — sikkert vet ingen noe om dette problemet — ennå.

ek.

**Stoff til neste nummer av avisen må sendes
redaktøren innen 25. april 1968.
Innleveringsfristen må overholdes!**

LASERBOR UBL 5001



Siden laserstrålene ble oppdaget for ca. 10 år siden, har spekulasjonene omkring deres anvendelser ikke dabbet av. Selv om mange av disse bruksområder er mer eller mindre fantasipreget og i mange tilfelle i høyden vekker ekspertenes medfølende smil, øker rekken av fordelaktige praktiske anvendelser stadig.

Således presenterte Siemens for ikke lenge siden sin første universalbearbeidelses-laser type UBL 5001. Den egner seg for bearbeidelse av så vel metaller som ikke-metaller.

Med denne laser-innretningen kan man utføre materialbearbeidelser med meget stor nøyaktighet. Den egner seg både for grunnlagsundersøkelser og for seriemessige produksjonsforløp. Bl. a. kan man bore huller med diameter ned til noen få mikromillimeter, og foreta sveising av mikrokontakter og meget små deler innen mikroelektronikk og finmekanikk (f. eks. ur).

UBL 5001 består av den egentlige bearbeidelses-enheten med laserhode og en nett- og styreenhet. En support som kan beveges over en motordrevet spindel bærer laserhodet, justeringsmekanikken, ut-

vendig speil og optikken. Spindel og svaletaleføring for bæresupporten er festet til en stabil bæresøyle, hvor det på grunnplaten er anbrakt et kryssbord.

Den sirkulære laserstrålen kan konsentreres på en flate med diameter 0,01 til 0,5 mm (energitetthet opp til 10^9 w/cm²). Dette skjer ved hjelp av en meget sinnrik høyeffekt-optikk. Laserlyset absorberes i et tynt overflateskikt. Derved omsettes stråle-energien i varme, som oppheter materialet der strålen treffer arbeidsstykket. Avhengig av energitettheten bevirker laserstrålen fordampning eller bare smelting av metallet innenfor en skarpt avgrenset sone, uten at omgivelsene tilføres uønskede skadevirkninger som følge av for høye temperaturer. Bearbeidelsen kan iakttas gjennom et innebygget stereomikroskop med variabel forsterkning.

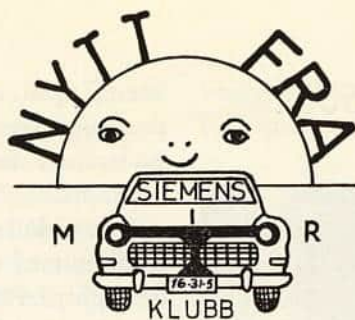
Ved å variere impuls lengden kan laserimpulsene tilpasses det aktuelle problem optimalt, f. eks. boring eller sveising, og materialeegenskaper som f. eks. sprøhetsdannelse ved for hurtig avkjøling.

Siemensutstyret UBL 5001 er bygget opp slik at den sylskarpe laserstrålen kan utnyttes fullt ut. Selv bearbeidelser i mikrometerområdet er fullt reproducerbare forutsatt at man har en tilsvarende holdeinnretning for delene som skal bearbeides. Apparatet er driftssikkert og enkelt å betjene. Alt kontrollutstyr er lett tilgjengelig. Skulle man gjøre en feil, sørger en overvåkningsenhet for at denne ikke kommer til virkning. Eksempelvis kan nevnes at blitzlampen lett kan bli ødelagt ved for høy impulsenergi og for høy tilført effekt. En liten analog-regnemaskin, som til enhver tid regner ut belastningen som funksjon av impulsenergi og impuls-frekvens, vil imidlertid straks sette maskinen ut av funksjon ved overbelastning.

G. Friedl.

Snartenkte trekkfugler

I et sveitsisk tidsskrift finner vi en liten artikkel som forteller hvilken fantastisk evne trekkfuglene kan ha. Det viser seg at tusenvis av svaler på vei til og fra syden tar en snarvei under de sveitsiske alper. De flyr gjennom tunnelen under St. Bernhard-passet og sparer seg selv for nøyaktig fem kilometers flyvning og anstrengelsene ved å fly over fjelltopper på mer enn 2500 meter. Tidsskriftet lurar på hvordan de første svalene torde våge seg inn i den mørke tunnelen. Noe som vel aldri blir oppklart.



Importavgiften på motorkjøretøyer

Fra og med 5. desember 1967 ble satsene for importavgift på motorkjøretøyer forhøyet fra 35 % til 40 % av de første 6000 kr. av avgiftsgrunnlaget, og fra 60 % til 70 % for det overskytende.

Fra 1. juli 1968 blir de tilsvarende satser 67 % av de første 5000 kr. og 100 % for det overskytende.

Dette vil uten tvil medføre at bilprisene går betydelig opp, så det er å anbefale at de som går med tanker om å kjøpe ny bil i 1968, bør gjøre dette før ferien.

Statens inntekter av biltrafikken

Ifølge Opplysningsrådet for biltrafikken er statens inntekter på biltrafikken:

	1965	1966	1967	1968
	Regn-	Regn-	Bud-	Budsjett-
	skap	skap	slett	forslag
	mill. kr.	mill. kr.	mill. kr.	mill. kr.
Sum. avg.	1551,5	1728,9	1935,7	2130,0

Hva koster det deg i året å holde bil?

Nedenfor er det satt opp en tabell på forhåndskalkyle av de gjennomsnittlige utgifter for en liten, mellomstor og stor personbil.

Avskrivningen er for enkelthets skyld betraktet som en fast årlig utgift som er like stor hvert år.

Forsikringspremien for den obligatoriske trafikkforsikring er i de fleste selskaper for private personbiler i Oslo, Asker og Bærum kr. 340,— ved årlige kjørelengder under 10 000 km og kr. 440,— ved kjørelengder mellom 10 000 og 20 000 km. I landet ellers er det reduserte satser, ned til henholdsvis kr. 230,— og kr. 320,— som det laveste. Ved kjøring over 20 000 km er premien over alt kr. 470,—. Til denne gruppe regnes alltid handelsreisende og salgsinspektører. Premien dekker personskader for inntil kr. 200 000,— pr. person og tingskader for inntil kr. 100 000,—. Mot en tilleggspremie på kr. 25,— forhøyes ansvaret for personskader til kr.

1 000 000,— pr. person og for tingskader til kr. 200 000,—. For hvert skadefritt år gis 10 % bonus inntil denne når 60 %. Førerplassforsikring dekkes mot en tilleggspremie på kr. 15,—.

Premien for kaskoforsikring for biler som nye koster fra 15 000,— til kr. 32 000,— utgjør i Oslo, Asker og Bærum fra ca. kr. 500,— til kr. 750,— ved årlige kjørelengder inntil 10 000 km pr. år. Ved kjørelengder fra 10 000 til 20 000 km øker premiene med ca. 30 % og ved kjøring over 20 000 km med ca. 60 %. Det gis 10 % bonus for hvert skadefritt år inntil 60 %. Ellers i landet er premien ca. 10 % lavere.

Renten er beregnet etter 5 %. For tiden er den 7 % for leiekontrakter, 6,5 % for lån til bilkjøp og 5 % + 1/4 % provisjon pr. kvartal for kassakreditt. Disse renter kan i dag variere en del.

Årsavgiften er kr. 200,— for alle nyere private personbiler.

Garasjeutgiftene varierer sterkt. Som en gjennomsnittlig leie for hele landet er oppført kr. 60,— pr. mnd. I nye garasjeanlegg i byer er det ikke uvanlig med kr. 3000,— til 5000,— i innskudd og en månedsleie på kr. 60,— til 100,—.

Ved beregning av reparasjonsutgifter er det forutsatt at bilen har garasje. Står bilen ute året rundt, må reparasjonsutgiftene forhøyes.

Vask, snøketting, rekvizita er oppført med beløp som varierer fra kr. 350,— til kr. 730,— pr. år. Beløpene inkluderer også smøring.

Bensinutgiftene er beregnet for høyoktanbensin etter kr. 1,11 pr. liter. I store deler av landet er prisene høyere p.g.a. frakttilllegg.

Smøreoljeutgiftene er oppført med noe under 10 % av bensinutgiftene.

Gummiutgiftene er basert på gjennomsnittlig levetid på 35 000—40 000 km pr. dekk. Dekkdimensjoner er 5,60 x 15 og 7,00 x 14.

Reparasjonsutgiftene er oppført på grunnlag av erfaringstall fra norske forhold og omfatter nødvendig vedlikehold. De fordeler seg vanligvis med halvparten på lønninger og halvparten på deler.

Eksempel på forhåndskalkyle av de gjennomsnittlige utgifter for en liten, mellomstor og stor personbil.

Bilens pris ny	kr.	15 000				23 000				32 000			
Verdien av 5 dekk og slanger	»	800				800				1 100			
Bilens verdi uten dekk	»	14 200				22 200				30 900			
Restverdi	»	700	1 400	1 900	2 300	1 400	2 500	3 000	4 000	1 500	2 800	4 700	5 300
Avskrivningsgrunnlag	»	13 500	12 800	12 300	11 900	20 800	19 700	19 200	18 200	29 400	28 100	26 200	25 600
Årlig kjørelengde	km	5 000	10 000	15 000	20 000	5 000	10 000	15 000	20 000	5 000	10 000	15 000	20 000
Antatt økon. levealder	år	20	12	8	6	20	12	8	6	20	12	8	6
Bensinforbruk, 1 pr. mil			0.8				1.0				1.2		
Faste årlige utgifter:													
1) Avskrivning	kr.	675	1 065	1 540	1 985	1 040	1 640	2 400	3 030	1 470	2 340	3 275	4 265
2) Ansv.forsikr., premie	»	340	440	440	470	340	440	440	470	340	440	440	470
3) 5 % middelrente	»	375	375	375	375	575	575	575	575	800	800	800	800
4) Årsavgift	»	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200
5) Garasje	»	720	720	720	720	720	720	720	720	720	720	720	720
6) Vask, snøkjett., rekv.	»	350	550	600	650	350	550	600	650	370	570	680	730
Sum faste utgifter:	»	2 660	3 350	3 875	4 400	3 225	4 125	4 935	5 645	3 900	5 070	6 115	7 185
Distanseutgifter pr. km:													
7) Bensinutgifter	øre	8.9	8.9	8.9	8.9	11.1	11.1	11.1	11.1	13.3	13.3	13.3	13.3
8) Smøreoljeutgifter	»	0.9	0.9	0.9	0.9	0.9	0.9	0.9	0.9	1.0	1.0	1.0	1.0
9) Gummiutgifter	»	1.8	1.8	1.8	1.8	1.9	1.9	1.9	1.9	2.5	2.5	2.5	2.5
10) Reparasjonsutgifter	»	10.5	10.0	9.5	8.5	11.0	10.5	10.0	9.0	11.5	11.0	10.5	9.5
Sum distanseutgifter	»	22.1	21.6	21.1	20.1	24.9	24.4	23.9	22.9	28.3	27.8	27.3	26.3
Faste årlige utg. pr. km	»	53.2	33.5	25.8	22.0	64.5	41.3	32.9	28.2	78.0	50.7	40.8	35.9
Totale utg. pr. km	»	75.3	55.1	46.9	42.1	89.4	65.7	56.8	51.1	106.3	78.5	68.1	62.2
Totale utgifter pr. år	kr.	3 765	5 510	7 035	8 420	4 470	6 570	8 520	10 220	5 315	7 850	10 215	12 440

Statistikk

184,3 millioner biler ruller i dag på veiene rundt omkring i verden. Av disse er 147,8 millioner personbiler og varevogner, 35 millioner lastebiler og 1,38 millioner busser. Vel 42 prosent av samtlige biler er registrert i USA, eller 78,4 millioner i alt, mens Vest-Tyskland har 10,6 millioner, England 9,9, Frankrike 9,8, Italia 6,4 og Kanada 5,5 millioner biler. Her hjemme har vi et stykke igjen før vi kommer på statistikken.

Tyskland bygger 1000 km nye motorveier

Den vesttyske regjeringen har nå avsatt omkring 34 milliarder kroner for gjennomføring av en tredje 4-årsplan for veibygging i perioden 1966—1970. Bl. a. skal 1000 km nye «Autobahnen» bygges, slik at Vest-Tyskland i 1970 vil ha ikke mindre enn 4500 km motorveier, ensbetydende med europeisk rekord. Dermed vil også noen altfor sterkt trafikerte motorveier bli avlastet. Således vil enda en motorvei bli anlagt fra Dortmund til Frankfurt og samtidig en fra Frankfurt til Heidelberg. Det planlegges også en motorvei Nürnberg—Regensburg og dessuten å tette «hullet» mellom Dortmund og Kassel. Samferdselsminister Leber har uttalt at man også vil forbedre veiforbindelsene med Tysklands naboland.

Fruen som nettopp har tatt førerkort kjører mot skiltet enveiskjøring og en konstabel stanser henne høflig og spør:

— Vet De hva det skiltet betyr, frue?

— Nei, det vet jeg ikke, svarer hun. Men spør borte i kiosken, der vet de alt mulig!

Vi er kommet til at det første folk ønsker seg når de får penger, er bil — og det første folk ønsker seg når de har fått bil — er penger.

Fra «Familien Iversen ved bridgebordet»

Av R. Halle - 1945



Charlotte Amalie Iversen var en både seig og tapper dame, men det lar seg ikke nekte at familie-bridgen slet mer på hennes nerver enn alt det hun ellers måtte ha av livets ergrelser og bekymringer. Mannen og barna spilte bridge for å ha det morsomt, Charlotte for at de skulle få det.

Somme tider gikk det tålelig bra, men det kunne også hende at nervene klikket fullstendig, anstrengt som de på forhånd var av matstrev, opphold i køene og andre husmoderlige påkjenninger i krigstid.

Jeg sier 1 kløver, begynte Bibbi:

Bibbi

♠ Ess K
♥ Ess Kn 6
♦ Ess Kn 7
♣ D 10 9 8 7

Charlotte

♠ D 10 7 4 3 2
♥ K 7 4
♦ 4 3
♣ Ess K

	N	
V		Ø
	S	

Einar

♠ Kn 9 6 5
♥ 8 5
♦ K D 9 2
♣ 6 5 4

Majoren

♠ 8
♥ D 10 9 3 2
♦ 10 8 6 5
♣ Kn 3 2

Etter Bibbis 1 kløver fant majoren det rådeligst å passe, og Einar holdt åpent med 1 spar, Charlotte passet som riktig var, og Bibbi gikk rett i 3 grand, hvilket det heller ikke var noe å si på.

Majoren spilte ut hjerter 3 og Bibbi lot moren

beholde stikken for kongen. Charlotte fortsatte fargen, Bibbi brukte knekten, majoren stakk over med damen, og neste hjerterspill kostet Bibbi esset. Her må det skje et under, tenkte Bibbi i sitt stille sinn, og bestemte seg av mangel på noe bedre for å ta sine ruterstikk. Da tredje runde ruter ble spilt, begynte det å rable for Charlotte. Hun ville gjerne fortelle sin mann og makker at hun hadde toppkortene i kløver, men hun visste ikke hvordan hun skulle få gjort det. Kast styrke, kast styrke, surret det i hennes ører, men hvordan i all verden skulle hun få kastet styrke når hun bare hadde esset og kongen? Gid Krefting hadde vært og hvisket meg et ord i øret. Ja, hva er det forresten Krefting sier, styrke kan markeres ved høy-lav-signal, og fra en dobbelton skal man alltid kaste det høyeste først.

Svette dråpene presset seg frem på Charlottes panne, men nå var det ingen vei forbi: Da Bibbi spilte tredje ruter, kastet Charlotte kløver Ess! — Er du skvær gær'n, sa major Iversen.

— Det er nettopp det jeg er blitt, tenkte Charlotte, men var allikevel fast bestemt på å løpe linen ut, og ekspederte kløver K på neste ruterspill. Det gikk trillende rundt for henne, men skulle det først være høy-lav, måtte hun fullføre styrkekastet.

Nå spilte Bibbi kløver fra bordet og Charlotte viste renons.

— Aldeles strålende mor, kom det begeistret fra Einar.

— Er det så strålende å kaste bort 2 sikre stikk, sa majoren, som ennå ikke hadde oppfattet situasjonen.

— Et fantastisk motspill, nå må jeg gå bet, sa Bibbi og sendte et oppmuntrende blikk til moren. Hvis mor beholder Ess K i kløver, får hun de 2 stikkene, men dermed har jeg mine 3 trekk i grand. Nå derimot må jeg slippe far inn på kløver Kn og de to gode hjerter betar kontrakten.

— Ja, det kan du stole på at jeg holder på hjerterne mine, hjerter er for øvrig det eneste utspill som kan bete deg, sa majoren og la opp sine kort. Det var forresten pent av deg, mor, å kaste disse kløverne dine, du kan alltid stole på at når jeg spiller ut fra en langfarge, har jeg et kort jeg kan komme inn på.

Tenk vel om din nabo, men lås døren din!

For barna:

Jim apekatt forteller

Ja, den apen som her forteller litt om sine opplevelser, var en snodig liten fyr, kan dere tro. Jim Apekatt het han, og det var gutten sin som hadde reist både sør og nord på den hele jord.

— For det første, begynte Jim, — skal jeg fortelle dere hvorledes jeg ble fanget. Jeg levde et herlig liv nede i jungelen og lekte i palmene dagen lang, og lyttet til alle urskogens merkelige lyder. Det var nok mange farlige dyr der, men jeg greide meg alltid, for jeg er kjapp til å klatre, og jeg skjønnte snart når det var fare på ferde.

En dag jeg drev og plukket kokosnøtter, fikk jeg øye på to menn rett under det treet jeg var i. Jeg flyktet redd til neste tre, for de pekte på meg med noe som het gevær, og at det var livsfarlige greier, har de andre eldre apene fortalt meg. Jeg ble helt vettskremt, naturligvis, men snart etter forsto jeg at mennene ikke ville skyte, for de sto bare og vinket til meg. Så tok den ene av karene av seg støvlene og jakken sin og la det fra seg på marka, og like etter gikk de sin vei.

Jeg satt lenge og så på disse rare sakene, og til slutt tok nysgjerrigheten overhånd, og jeg klatret ned fra treet for å se på dette snodige som menneskene brukte. Du storeste tid så fint det var. Jeg tok på meg støvlene, men de var så store at jeg nesten ble borte i dem, men jakken greidde jeg ikke å få på meg. Ermene la seg rundt halsen på meg, og jeg var så ivrig opptatt med dette at jeg glemte å være forsiktig. Før jeg visste ordet av det, kom mennene plutselig tilbake, og nå var det umulig for meg å komme vekk, for støvlene hindret meg i å klatre.

Ja, så fanget de meg da, og jeg måtte si farvel til det frie, muntre livet jeg hadde hatt i urskogen. De to mennene solgte meg til en farmer. Konen på gården syntes det var veldig moro å få meg i huset, så hun stelte godt med meg.

Det var mye nytt å oppleve der i huset, ja, å lære også. Jeg har alltid vært lærenem, og noe nytt oppdaget jeg hver dag, kan dere tro. Men en dag ble den snille konen nesten sint på meg. Inne i stua hang det et stort speil. Noe slikt hadde jeg aldri sett før, og min forundring steg da jeg fikk se en apekatt som lignet meg selv inne i speilet. Jeg visste den gangen ikke at det bare var speilbildet mitt. Jeg geipet til den andre apekatten, og den uforskammede fyren geipet igjen. Hva jeg gjorde, så hermet den andre etter meg og til slutt ble jeg

så sint at jeg slo etter den. Den slo igjen. Da jeg gikk helt bort til den og slo enda en gang, men det rareste av alt hendte. Det lød et voldsomt smell, og tusen glassbiter føyk rundt om meg, men apekattene som hadde ertet meg var heldigvis borte. Da kom konen løpende, og da hun fikk se hva jeg hadde gjort, fikk hun tårer i øynene og skjente på meg. Men dere skulle ha sett mannen hennes. Han hylte opp at nå måtte de bli kvitt meg. Siden jeg var kommet i huset, hadde han ikke hatt en fredelig dag...

Men konen gråt og ba, og enden på visen ble at jeg skulle få være i huset... Ja, ja, nå vet jeg hva speil er, man lærer så lenge man lever...

— — —

En dag kom en fremmed mann i huset, og jeg ble veldig nysgjerrig da jeg så at han la fra seg noen glass han hadde hatt for øynene... Så snart stua var tom, listet jeg meg bort til bordet og tok de blå glassene for øynene mine. Du verden. Hele rommet ble blått og vakkert, og jeg syntes det var ustyrtelig morsomt, dette her. Konen kom inn, og hun bare lo, men da mannen hennes og den fremmede kom, ble det ståhei som sa seks. Mannen i huset skrek opp. Jeg ble så redd at jeg slapp brillene, så de falt i gulvet og ble knust, og mannen raste mer.

Jeg holdt meg i nærheten av konen hele tiden og resten av dagen også, for jeg visste at mannen ikke ville slå meg så lenge jeg var i nærheten av henne. Om kvelden trettet de om meg.

Men en dag ble visstnok allting galt. Konen brukte alltid store hatter, og jeg la merke til at rett som det var klippte og sydde hun på slike hatter. Dette så veldig morsomt ut kan dere skjønne, så en dag jeg var alene i værelset hennes, fant jeg saksen hun brukte og alle de store hattene. Først prøvde jeg dem, men de så så stygge ut at jeg ville fikse litt på dem. Så tok jeg til å klippe, og jeg følte meg så glad fordi jeg kunne hjelpe den snille konen med litt arbeid. Jeg klippte og klippte på alle de hatter jeg fant, og jeg syntes det var så gøy at jeg hoppet og danset. Med ett sto konen i rommet, og da hun fikk se hva jeg holdt på med, datt hun rett ned og satte i et skrik. Mannen kom styrtende inn og ble blek i ansiktet da han så hva jeg holdt på med. Så tok han meg i nakken og det litt kraftig også og bar meg ut...

Samme kvelden ble jeg flyttet ombord på en stor båt. Der var det vel gøyalt å være. Du verden. Jeg klatret i mastene og ble godvenner med folkene ombord. Skipperen tok seg spesielt av meg, og jeg levde sorgløse dager.

Men så en dag røk jeg uklar med skipperen og



han ble så sint at jeg rent skalv av redsel. Årsaken var at jeg fikk se en dame ombord som vasket seg i ansiktet med noe hvitt skum. Det var såpe, og det så festlig ut. Damen var ikke før gått sin vei, før jeg fikk kloen i såpen. Du som den skummet. Jeg pisket den i vann og så smurte jeg meg inn over hele kroppen og det luktet godt, men jeg så snart ut som en hvit foss. Da damen kom tilbake og fikk se meg, skrek hun vilt og styrtet ut av kahytten.

Skipperen kom til, og da han fikk se hva jeg drev på med, ble han morsk. Men jeg skjønnte at nå var det alvor i leken, og så smatt jeg ut. Alle skulle nå ha fatt i meg, og jeg trodde nesten det var ute med meg. Jeg måtte finne på en utvei, så jeg slapp juling. Da fikk jeg se at forut på dekket sto en kurv med et lite barn i, og jeg fikk plutselig en idé. Jeg grep lynsnart barnet fra kurven og så klatret jeg med den frie hånden oppover den høye masten. Da jeg kom et stykke oppover, stanset jeg og så ned på dekket. Der sto skipperen i spissen for de redde menneskene som var ombord på skipet og pekte og skrek til meg. Noen forsøkte å klatre etter meg, men det greidde de ikke. Skipperen holdt en svær stokk i hånden, og jeg pekte først på stokken og så på barnet.

Han skjønnte visst hva jeg mente, for han kastet stokken fra seg, og så vinket han til meg. Enda en gang pekte jeg på stokken, og så tok han den og kastet den i sjøen. Da klatret jeg forsiktig ned igjen og skyndte meg bort til kurven og la barnet pent ned i den igjen. Tenk barnet hadde ikke skreket engang.

Jeg slapp juling, og fra den dagen ble jeg alles kjæledegge. De forsto visst at jeg ikke var så dum likevel.

Jeg reiste mange steder med denne båten. Helt opp til kalde land hvor jeg frøs og hadde det vondt. Endelig kom vi tilbake til hjemlandet mitt, og da ble jeg sloppet ut i urskogen igjen. Jeg ble visst for

brysom. For en dag fikk jeg i et lite rom i skipet se at det sto en mengde rare flasker, og jeg dro opp korken på en av dem, for det hadde jeg sett at kokken hadde gjort.

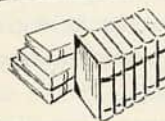
Nei, å nei for moro, for hver gang jeg dro opp en kork, så smalt det så festlig og noe vått fosset voldsomt ut, og jeg smakte på det, og det var godt. Mens jeg holdt på med dette, kom kokken naturligvis løpende, og da han fikk se hva jeg holdt på med, grep han meg i nakken og tok meg med til skipperen.

— Skipper! Skipper! ropte han. — Jim trekker opp alle champagneflaskene...

Den dagen ble jeg satt i land, og etter mange strevsomme dager var jeg i min hjemlige urskog på nytt. Jeg lærte mye hos menneskene, og hadde det moro også, men ingen ting er som friheten.

Jim boltret seg atter i palmene og kastet kokosnøtter og kjempet for tilværelsen, og mange knep sorp han hadde lært av menneskene, kom godt med i jungelen.

ek.



BIBLIOTEKET

- DK 621.395 Fernsprechtechnik für Bahnen, Strassen und Wasserwege. E. Hettwig, M. Oberarzbacher.
- DK 658 Datamaskiner og vi, Bjør Ørjansen.
- DK 658 Elektronische Datenverarbeitung für klein- und Mittelbetriebe. Prof. Dr. Dr. Bernhard Hartmann, Rudolf Haufe Verlag.
- DK 658 Programsamling i ALGOL, Universitetsforlaget.
- DK 06 Norges 500 største bedrifter.
- DK 621.3 Materialer + komponenter i svakstrømteknikken.
- DK 621.3 Monteringsteknikk i elektronisk industri.
- DK 34 Arbeidervernloven med kommentarer, O. Friberg.
- DK 621.317 Die Planung von Fernwirkanlagen, G. Snoboda.
- DK 658 Das Auslandsgeschäft mit Industrieanlagen.
- DK 03 Gutes deutsch in allen Lebenslagen.
- DK 621.311 Elkraft samarbeide i Norden.
- DK 621.393 Taschenbuch der Nachrichtenverarbeitung.
- DK 658 Value Engineering in Manufacturing.
- DK 621.316 Regelung und Instrumentierung von Kernreaktoren.

Livet

Livet, sørg ikke over det, det vil nok alltid finne sin vei. Det er som en elv som ennå ikke har nådd havet. Sørg ikke over det, hvis det i dag tar deg gjennom grønne enger og i morgen styrter deg ned i mørke avgrunner. For det er en sterk strøm som renner fra en evig kilde, en strøm som bryter seg vei fremover, også gjennom mørke avgrunner. Den velter frem av sin egen tyngde, og ikke av din kraft. Det styres av en evig lov, og ikke av din vilje.

Pekkanen.

Personalia

IN MEMORIAM



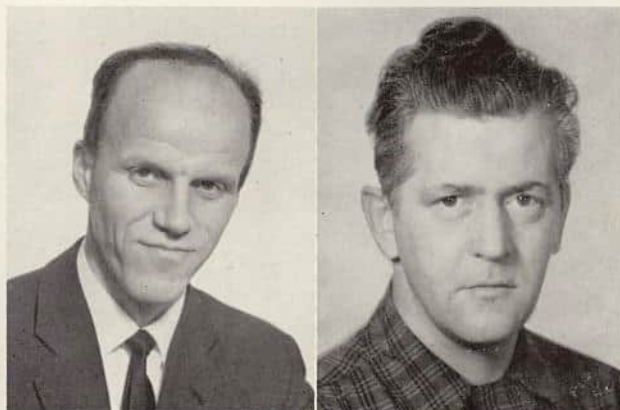
I midten av januar fikk vi den triste meddelelse at pensjonist, ingeniør Bjarne Drivdahl var død, vel 71 år gammel. Drivdahl var leder av vår Med-butikk, dengang vi hadde det, før den gikk over til A/S Elektromed. Han var en meget dyktig fagmann og mange var det både av kunder og kolleger som søkte råd hos Drivdahl. Han var alltid hjelpsom og hyggelig å ha med å gjøre, og alle vi som kjente ham vil alltid huske ham som en god kollega.

Vi lyser fred over hans minne.

Vi gratulerer!

25 års jubileum

50 år



1.2.68. Alf Vamnes, sped.avd. 28.1.68. Johan Gjævrå, verktøyforv. S/T

60 år



29.3.68. Arnulf Hegge 2.4.68. Gunnar Knudsen, Malm, tekniker sv. lagereksp.

25 års jubileum

2.1.68 samt 50 år 5.1.68
Iver Andersen Gjerdingen,
montør st.

50 år

12.4.68. Martin Larsen,
fagarb. st. S/T

24.1.68. Arne Langjordet,
montør st.

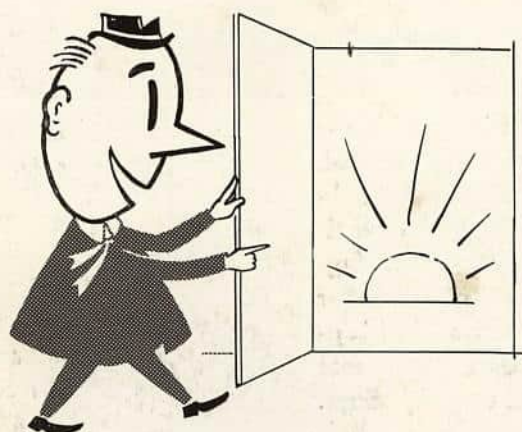
70 år

8.1.68. Birger Johs. Strand,
pensjonist, forhv. budsje

8.4.68. Helge Larsen,
pensjonist, forhv. inspekt.

75 år

13.2.68. Dagny Hansen,
pensj.



— Vi hilser våren velkommen!

Uten kildeangivelse er ettertrykk av avisens artikler forbudt.