

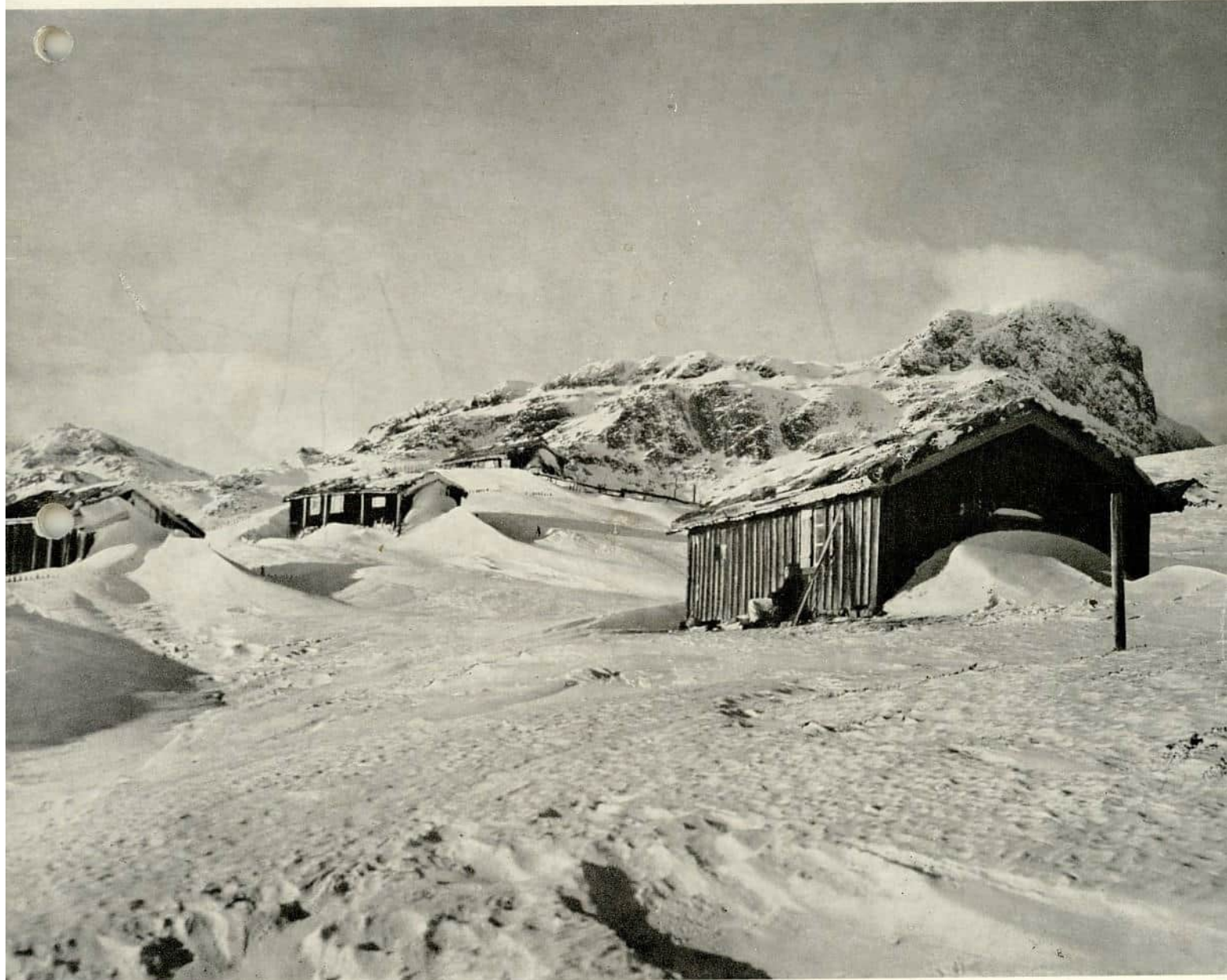
SIEMENS

Nr. 1

Mars 1964

16. årg.

NORGE



En bønn

*Du som jeg ikke kan møte
på gatene der vi går,
møt mig i mine drømme-
din drøms fortapte vår.*

*Bevar mig dypt i dit hjerte,
dit hjertes forårsild.
Du hører mine dage
og mine drømmer til.*

*Ja, i dit jomfruhjerte,
vil mine drømme gro:
at på den annen side
-møtes vi to.*

Arnulf Overland

Bedriftsblad for medarbeidere i firmaet og dets datterselskaper.

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

Ekspedisjon i Reklameavdelingen.

Redaktør: Eivind Kolstad.

Refleksjon

Så er det allerede gått en del av det nye året. Hva de resterende måneder vil bringe, er det ingen som kan uttale seg om, men at det spores en viss optimisme både politisk og økonomisk, er sikkert. Vi ønsker at freden skal bevares i verden og at det skal være fremgang for alle folk.

Og om vi skal fortsette med fremgang og bedre kår for alle i vårt samfunn, beror på oss selv. Din og min innsats på våre arbeidsplasser er avgjørende. Gode og onde dager hører med i et menneskes liv. Slik er det også med et firma. Gode og dårlige år er bølgedaler som ikke er til å unngå. Konkurransen i alle bransjer skjerpes, og skal vi hevde oss, må vi alle yte vårt beste. Det er ikke bare deg og meg det gjelder, men hele vårt samfunn. Vi får aldri noe gratis, og ingen fortjener heller å få noe gratis; men ved å løfte i flokk, ved å gå inn for de oppgaver vi får med helhjertet tro på at det vil lykkes, vil sikkert belønningen komme. Sammen kan vi da fortsette med å bygge ut velferden i landet vårt.

Det er oss selv, uansett stilling, for hver av oss er like viktig på den plassen vi har, som skal være med å skape en konkurransedyktig bedrift, hvor alle kan ha det godt. La oss være stolte av vårt firma, og sørge for at de gode tradisjonene føres videre så at vårt rennomé med hensyn til god service og solid utført arbeid vil fortsette. Ikke bare fortsette, men øke i året 1964 og årene som kommer.

Godt samarbeid og trivsel på arbeidsplassen er det du og jeg som bestemmer. La oss som er eldre ta hånd om de unge som begynner, veilede dem og sørge for at de får forståelsen av at det de gjør spiller en stor og viktig rolle for hele firmaets drift, trivsel og vekst!

ek.

Youngstorget i Siemens belysning

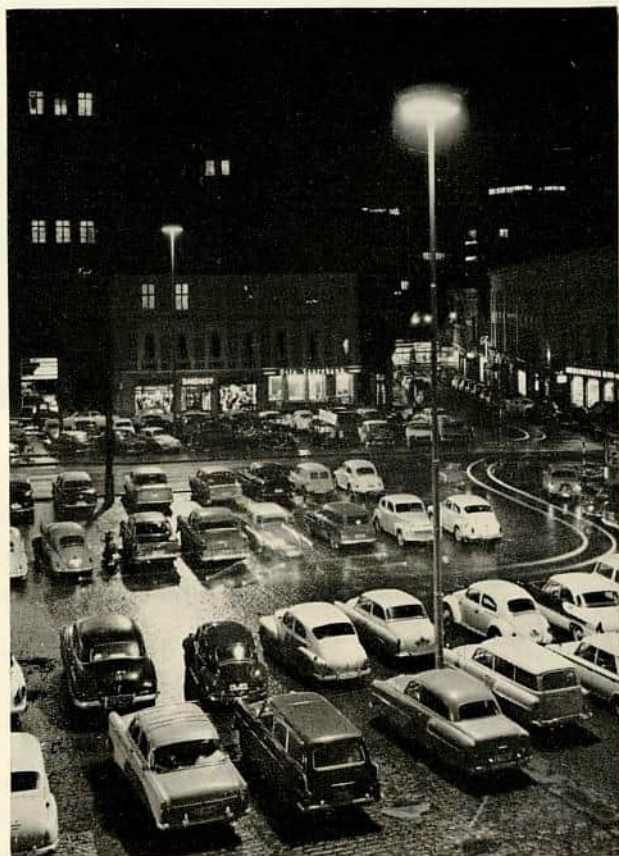


I samarbeid med Oslo Lysverker prosjekterte og monterte vi i året som gikk belysningen på Youngstorget i Oslo.

Den består av ialt fire såkalte Storspeilarmaturer, hver beregnet for 8 stk. kvikksølvvdamp-høytrykkslamper HQL 400 W. Oslo Lysverker ønsket imidlertid for dette spesielle anlegg å benytte omkobbelsbare drosselspoler for HQL 250 W — HQL 400 W, og de aller fleste av de lampene som er i drift i armaturene i dag er 250 W, slik at belysningsstyrken på torget med tiden — om ønskelig — kan økes med inntil ca. 70 %.

Noe som særmerker SIEMENS Storspeilarmatur er at den på grunn av den spesielle optikk gir maksimums belysningsstyrke først i en avstand på 8—10 m fra mastefoten samtidig som den er blendfri. (De aller fleste armaturer av kandelabertypen forøvrig gir høyeste belysningsstyrke ved mastefoten.)

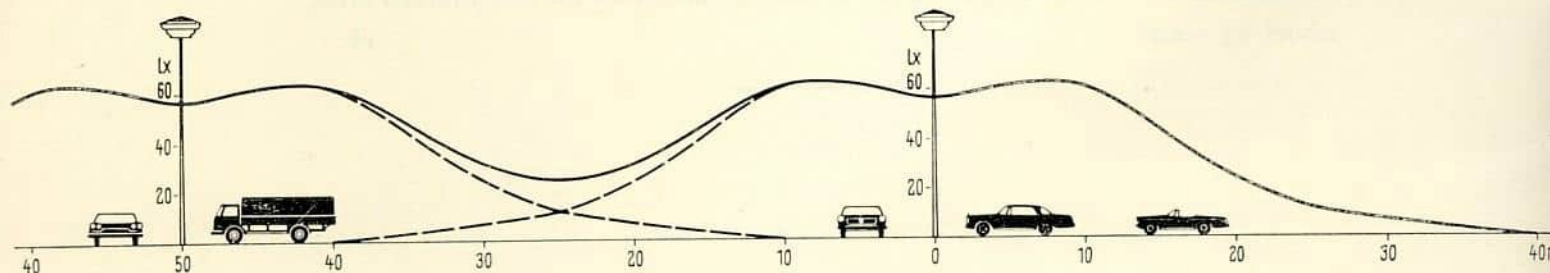
Mastene på Youngstorget er 14 m høye, og dette må ansees som den mest passende lyspunktthøyde for disse store armaturene.



Foruten på Youngstorget, er Storspeilarmaturene benyttet på parkeringsplassen for den nye messehallen på Sjølyst og dessuten på torg og parkeringsplasser i Hønefoss, Sandefjord, Porsgrunn, Tynset, Bodø, Gjøvik og Hamar.

For øyeblikket er det under montasje to armaturer i Drammen, og det må også nevnes at på vårt nye anlegg i Trondheim (Sluppen) består utendørsbelysningen av utelukkende Storspeilarmaturer.

Ri.



Sportsungdommer for 4000 år siden

Det har vært et meget omdiskutert spørsmål om tyrefektingene som har vært praktisert inntil vår tid, er en levning fra de gamle forlystelsene i oldtiden, der mennesker og dyr kjempet på arenaene i de store sirkusene.

Mange har ment at det er ut fra disse forestillingene man har tyrefektingene av idag, men det er slett ikke helt riktig, for kamp med tyrer har intet som helst med de gamle dyre- og menneskekampene å gjøre.

Derimot er det utvilsomt at tyrekkampene har sin forløper i den såkalte mycenæiske eller minoiske tidsalder, hvis utspring var Kreta. Her på denne øya var nemlig en langhornet vill tyr den ubestridte herskeren over dyrene og samtidig helliget den store natur-gudinnen som øyboerne tilbad.

Til hennes ære ble det holdt store sirkus-spill hvor ofre ble gitt til oksene.

Det er i denne sagnlegenden at vi forstår grunnen til at de ungdommene som ble utsatt for de rasende tyrene, utviklet evner som alminnelige mennesker aldri ville drømme om.

Fra malte paneler og ved funn av kar og smykker fra denne fjerne oldtiden har det vært mulig å rekonstruere hva som skjedde under disse kampene mellom tyrene og de unge ofrene.

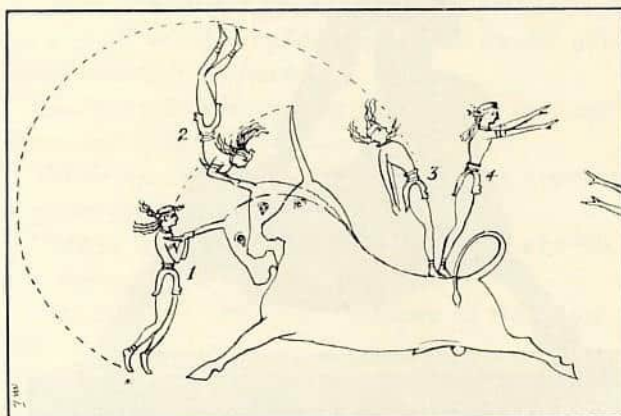
Det hele arter seg som en lek og kraftprøve av høyst eiendommelig art. Det er en tyrefekting av dimensjoner og spenning som langt overgår nåtidens. Selve prestasjonen lå i å gripe fatt i tyrens horn når den nådde ofret for å spidde det, og så la seg kaste i en bue over tyrens hode idet den vil slynge den personen som henger i hornene bakover og over ryggen. Derved ville den unge mannen eller kvinnen, ved å slippe taket i hornene i et gitt øyeblikk, havne på ryggen av dyret og derfra hoppe ned på arenaen bak dyret.

Fra de avbildninger man har viser det seg at disse vågestykkene ikke løp av uten uhell, og på et bronsebeger ser man en ung pike som spiddes av tyren.

At disse lekene har vært umåtelig viktige ritualer viser alle bildene man har funnet både på panel, vaser, kar og i form av statuetter.

Skulle tyren fanges, foregikk det ved en rennesnare om bakbenet på dyret.

Tiden da disse merkelige religiøse tyrefektingene foregikk ligger helt tilbake i tiden omkring 1600 år før Kristus, og kampene utartet også til direkte



Slik foregikk den livsfarlige øvelsen.



Tyren kastes. Agat fra Mycenæ ca. 1600 år før Kristus.



En ung mann kjemper mot tyren.



Bronsestatuett fra Kreta.



Tyren bindes. En episode på en av de berømte gull-koppene fra Vaphio i Laconia.

«brytekamper», idet det gjaldt for ofrene å få tak i tyrens horn og snute og på denne måten vri hodet rundt på den. Akkurat slik som man gjør idag når man skal brennemerke dyr og først «kaster» det.

Såvidt man har formådd å rekonstruere scenene, har dyret sprunget ut fra en innhegning som tjenestegjorde som stall, og derfra inn i arenaen, hvor ungdommene stod ferdig til å ta imot den, og la seg kaste i full sirkel over dyret — eller — bli spiddet hvis det ikke lyktes å få ordentlig tak i hornene.

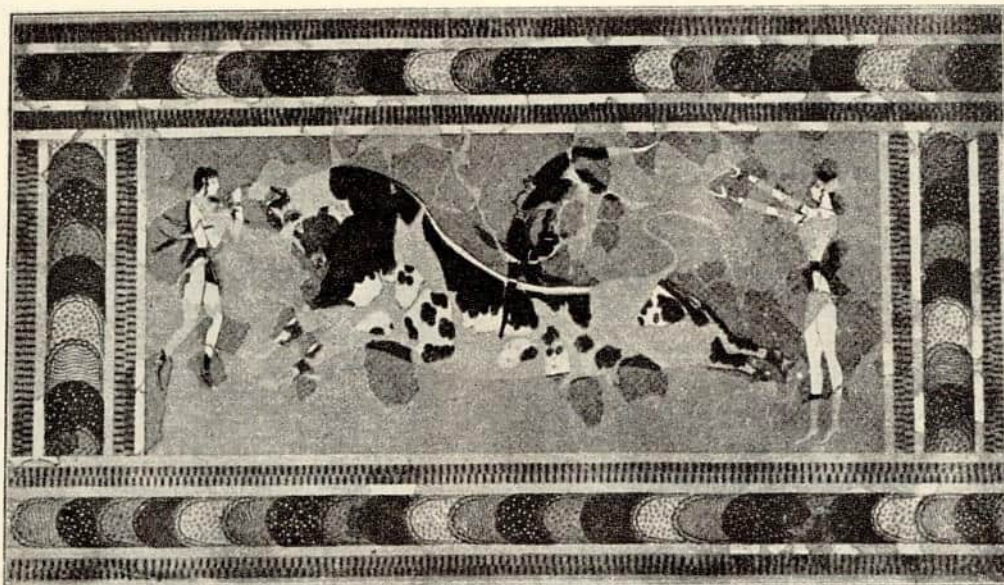
Det er underlig å tenke seg at det er 4000 år siden disse forhistoriske sportsprestasjonene ble utført på Kreta, og at det er de aller første offentlig foranstaltede kamper mellom mennesker og dyr man står overfor. At oldtidens mennesker brakte denne skikken med kamper mellom mennesker og dyr med seg over havet til andre middelhavsland er høyst

sannsynlig og at tyrefektingene er utsprunget fra denne sportslig-religiøse tyrekampen fra den minoiske tiden er temmelig sikkert, for vi vet at de gamle thesalierne i oldtidens Hellas, arrangerte tyrekamper fra hesteryggen.

Den romerske impressarioen som dro rundt for å finne nyheter for arenaene har ganske sikkert ikke oversett disse thesaliske tyrefekterne, for tyrekamper ble vist i Roma på Cæsars tid.

Det som imidlertid er mest interessant ved de gamle mycenaiske tyrelekene, er at vi utvilsomt står overfor verdens aller første virkelige sportsøvelser, en prestasjon som riktignok gjaldt liv eller død, men likevel en rent sportslig tillært oppgave.

Ko.



4000 år gammel veggpanel.

Så mange har bodd på jorden

Siden Adam og Eva er det født omkring 77 milliarder mennesker på jorden. Da regner man med at det første pre-historiske vesen levde omkring 600 000 år før Kristus.

Om de amerikanske forskerne har beregnet tiden noe galt slik at det f. eks. har bodd mennesker på jorden i en million år, betyr det at i alt 96 milliarder mennesker er født hittil.

Dagens verdensbefolkning utgjør tre milliarder, noe som betyr at fire prosent av verdens 77 milliarder mennesker lever nå.

Helt fram til det forrige århundre døde minst halvparten av alle småbarn før de ble voksne.

I løpet av de 19. århundre førte industrialiseringen i de vestlige landene til en stadig lavere småbarndødelighet.

Denne overgangen har tatt omkring 150 år.

Før 2000 år siden bodde mellom 200 og 300 millioner mennesker på jorden.

Rundt 1650-tallet hadde jorden 500 millioner mennesker å fø.

200 år senere var verdensbefolkningen kommet opp i en milliard.

Verdens innbyggertall vil fram til 1975 øke slik (fra midten av 1959):

Verden totalt fra 2907 millioner til 3830 millioner.

Afrika fra 237 millioner til 303 millioner.

Asia fra 1622 millioner til 2210 millioner.

Europa fra 423 millioner til 476 millioner.

Sovjet-Samveldet fra 211 millioner til 275 millioner.

Om befolkningsekspløsjonen fortsetter med samme fart som til nå kommer verdens innbyggertall til å ligge på omkring 6000 millioner mennesker i år 2000.

Barnefesten

Fotorepotasje fra den vellykkede juletreffesten som ble holdt i Oslo Handelsstand den 27 - 12 - 63 for de ansattes barn.

Fotos: Boye Evensen.



Storebrands nye administrasjonsbygg



Bygget sett fra Konserthus-tomten.

I 1960 ble arbeidet med oppførelsen av Storebrands administrasjonsbygg påbegynt med et omfattende grave- og sprengningsarbeid for så å kunne ta fatt på selve byggearbeidet. Dette ble gjennomført etter en fremtidsplan og sto ferdig til innflytting i juni 1963.

Planleggingen av det elektriske anlegg er utført av rådgivende ingeniører Sv. Bolkesjø og Chr. Francke, og arbeidet med det elektriske anlegg er utført ved vår installasjonsavdeling. Anlegget var planlagt delvis som et skjult røranlegg og et åpent kabelanlegg. Dette førte med seg at vi helt i fra begynnelsen måtte sørge for å få alle skjulte rør og bokser på plass. Bygget har i alt 9 etasjer samt kjeller og takoppbygg som for den vesentlige del benyttes av Storebrand til kontorer, unntatt lokaler til 4 forretninger og noen leieboere mot Haakon VII's gate. Det er i grunnen 9. etasje som skiller seg ut fra de vanlige kontoretasjer, og som inneholder kontor for administrerende direktør, styrerom, møtesal, spiserom, skolestuer, spisesal og kjøkken.

Hovedblokk har et areal på	22 250 m ²
Garasje har et areal på	6 227 »
Ruseløkkblokk har et areal på	2 023 »
Samlet areal	30 500 m ²

Oslo Lysverker leverer strømforsyningen gjennom en 1000 kVA transformator plassert i eget rom ved innkjørselen til garasjen og videre fram til hovedtavlerommet for bygget.

Det er montert en 2000 A maksimalbryter for det tekniske anlegg, en 1000 A for lysanlegget, en 600 A for gårdslyset og en 600 A for umålt strøm til leieboerne. For de utgående hovedkabler og stigeledninger er det montert sikringsskillebrytere. Hovedkabler og stigeledninger blir ført fram til 4 stk. gjennomgående tavlesjakter og avgrenet i de forskjellige etasjer for den videre fordeling.

Fordelingen av sterk- og svakstrømsanlegg føres fra tavlekottene fram på kabelbroer i korridor hvor det er montert koblingsbokser etter bygningens modul. I fra koblingsboksene på kabelbroen er det lagt skjult røranlegg fram til innfelte stikkontakter over kontornedføringene for tilkobling av belysningsutstyr.

Alle delevegger mellom kontorene er levert som prefabrikerte, flyttbare vegger, og dette er grunnen til at koblingsboksene ble montert på kabelbroene for der å foreta den nødvendige omkobling hvis en delevegg blir flyttet. For å forenkle plasseringen og montasjen av brytere for de enkelte rom er det benyttet svakstrømsmanøvrerte releer for tenning av



Trappene ligger lett synlig i alle etasjer.



Fra lobbyen, 9. etasje.



Interior fra et av kontorene.

lyset. For betjening av lyset i korridorer og trapper, samt ekspedisjonshallene og utelys har vi samlet all betjening i vaktrommet på et trykknapptablå med signallamper som viser når lyset er av eller på. Samtidig kan man i korridorene tenne disse med trykknapper montert ved korridordørene. Dette viser at den svakstrøms manøvrerte tenning av lyset byr på mange fordeler og forenkler oppleggsmåten ganske vesentlig.

For belysningen i kontorene er det benyttet lysstoffarmaturer med 2×65 W rør i hele moduler og 3×20 W rør i halve moduler. I kontorene langs den buede fasade er det montert 2 rekker og langs de rette fasadene er det montert 3 rekker. Det er ut i fra dette oppnådd en jevn og god belysning på alle arbeidsplasser med en belysningsstyrke målt til 400-500 lux gjennomsnitt.

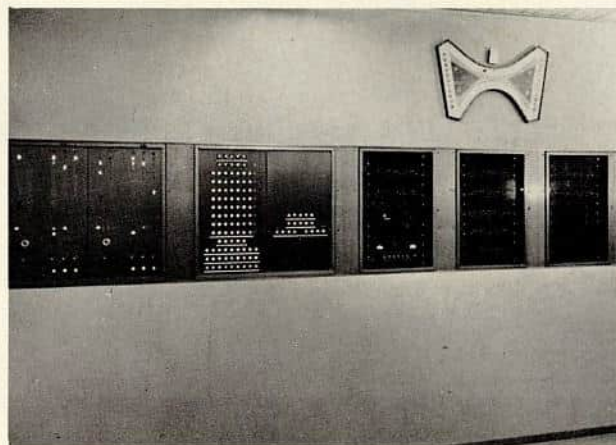
Det er forøvrig montert en god del glødelamper som spesialutstyr i de mer representative rom og på andre steder.

Etter hvert som moderne forretningsbygg er blitt større og utrustningene mer moderne, har kravene til de elektriske anleggene øket.

Belastningene har øket og dermed også kravene til hovedfordelingene. De tidligere byggemåtene tilfredsstiller ikke dagens krav hverken til kortslutningssikkerhet, betjening, sikkerhet for betjeningen, oversikt, utvidelsesmuligheter, kabeltilkobling m.m.

Anleggene er også blitt så omfattende at det også i forretningsbygg er påkrevet med like gode og nøyaktige tegninger over anleggene som de vi bruker i industri og kraftverk.

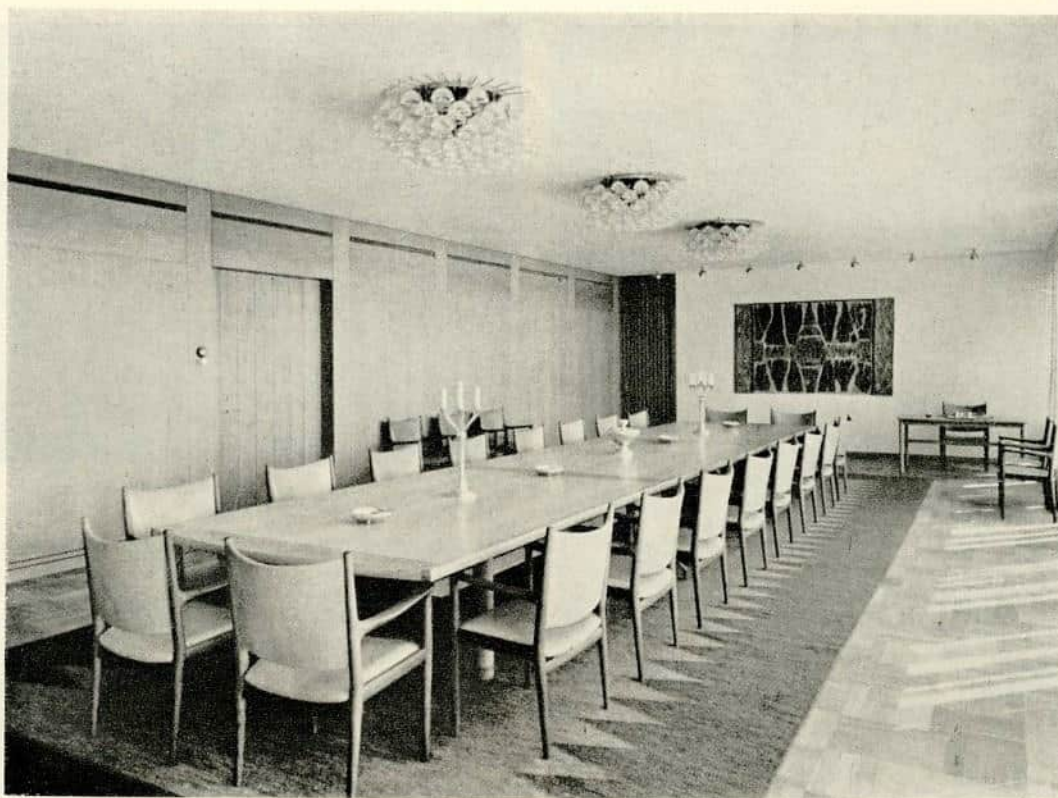
Ventilasjons- og varmeanlegg med opptil 100 motorer er etter hvert vanlig. Skal en da få enklest og billigst mulig betjening av anleggene kreves det da også utstrakte måle-, signal- og styringsanlegg. Dette fører da med seg at anleggene må være nøyaktig planlagt og tegnet opp skal de kunne monteres og ikke minst vedlikeholdes mest mulig rasjo-



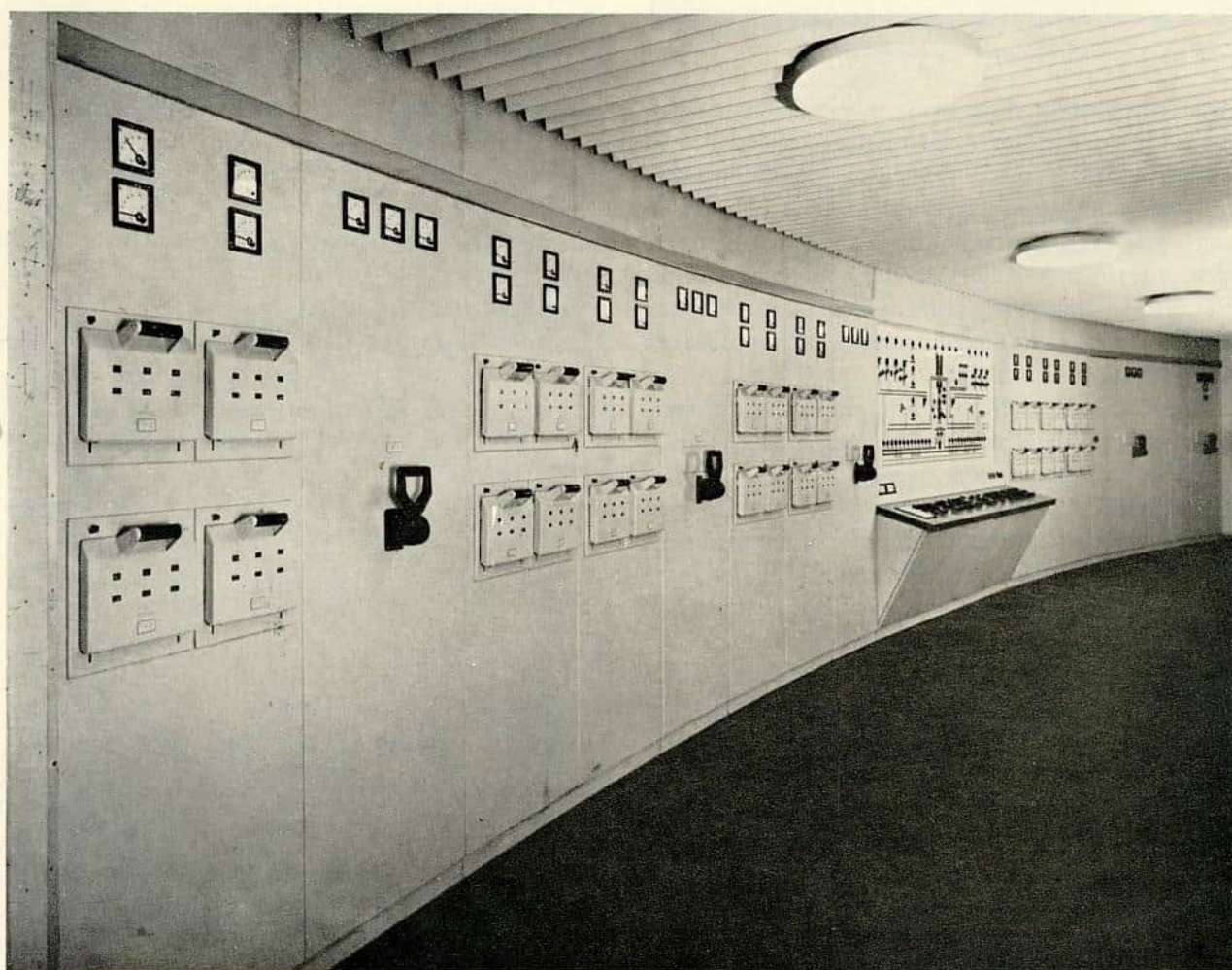
Signal- og betjeningstablåer, vaktrom.



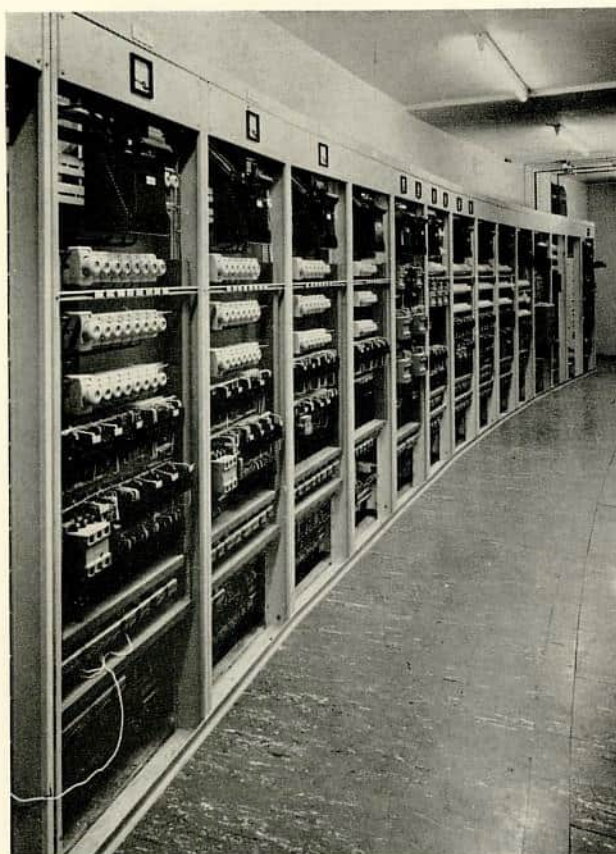
Slik ser Vika ut i dag.



Møtesal i 9. etasje.



Hovedtavle og betjeningstavle for varme- og ventilasjonsanlegg.



Kontaktorstativ i hovedtavlerum.

nelt. Stilt overfor disse kravene gjorde vi et «Columbi egg». Vi innfører vår teknikk fra industri til kraftverk også i installasjonene i forretningsbygg.

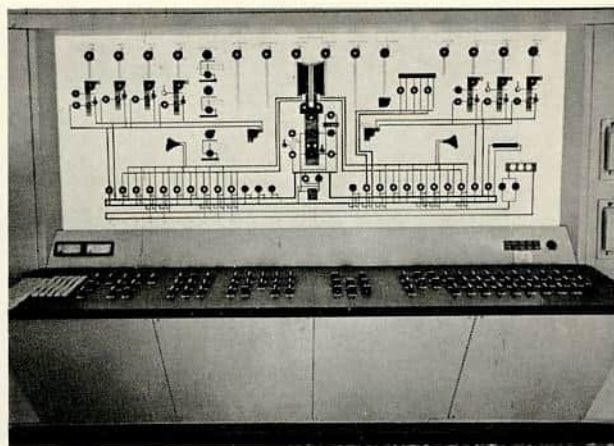
Tavlerommet for styretavle er blitt hele 16 m lang og ligger i kjeller midt på og inntil den ene, buete veggen mot Ruseløkkveien. Rommet er altså buet med en krummingsradius på ca. 30 m. Her står hovedtavlene og kontaktfordelingsstativet buet på samme måte som rommet.

Hovedtavlene er bygget som en vanlig apparatavle med stålplatefront 14,2 m lang, ialt 17 felt.

Fra hovedbryteren som er på 3000 A, fabr. Siemens, type R 193 III-3000 anr. føres spenning opp til samleskinner i overkant av tavlen. Som før nevnt grenes det av over gruppebrytere (alle av type R 913) til sikringsskillebrytere for stigerledningene.

Alle tilkoblinger til sikringsskillebryterne er gjort over rekkeklemmer plassert i sidefeltene. I alle sikringsfeltene er det plass til 2 stk. sikringsskillebrytere for senere utvidelser. Det er ampèremeter i alle kurser.

Det er tatt hensyn til den meget høye kortslutningsytelse en har i distriktet. Samleskinnene er f. eks. staget av med glassfiberstaver. Bak hovedtavlen inn mot veggen er kontaktfordelingsstativet plassert. Stativet er bygget åpent som type S 400 og inneholder sikringer og kontaktorer for

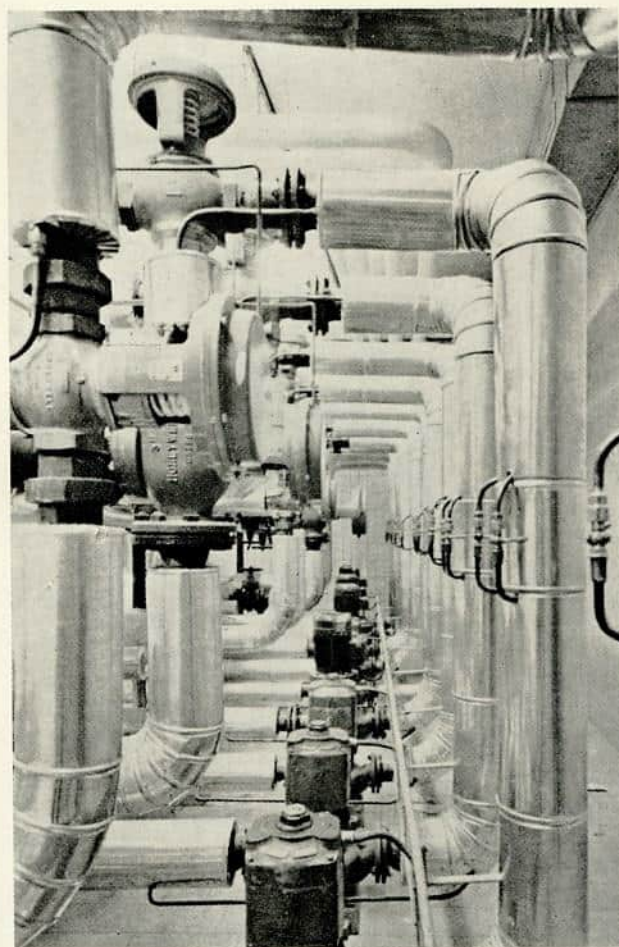


Betjeningspult med blindskjerm.

alle motorene i bygget, unntatt heisene.

Samleskinnene ligger i overkant og alle koblinger er ført til rekkeklemmer i underkant av stativet. Det er brukt praktisk talt samme grunnskjema for alle kursene. Derved har en kunnet koble svært mange av kontaktorene likt og dermed spare arbeid med både planlegging og montasje.

Alle vifter er forsynt med såkalt «servicevender». Dette er en bryter plassert ved viftene for å trygge



Varmefordelingsentral.

betjeningen ved ettersyn. Vi har nå fortalt noe om anleggets oppbygging, men har igjen det som har vært planleggerens morsomste oppgave, nemlig styre- og signalanlegget for varme- og ventilasjonsanlegget.

Plaseringen av belastningen i forhold til tavlerommet tilsa at det var ønskelig med en omfattende sentralisering av startapparatene, med sentralbetjening og blindskjema. Dette krevde da også ganske omfattende signalanlegg, da anlegget ikke skulle ha stadig ettersyn.

Vi kom da fram til følgende system:

Startapparatene betjenes med styrekvitteringsbrytere, 75 stk. i alt, plasert i en betjeningskatalogpult. Ved denne betjeningsmåten kan vi betjene alle motorer fra pulten, også de som går inn i bestemte styringer og forriglinger, idet en for disse kan velge håndbetjening, sperring eller automatisk kjøring. Signallampene i styrekvitteringsbryterne er mørke ved utslått motor, lyser med rolig lys ved innslått motor og blinker med langsom blink hvis kontaktorene er falt ut p. g. a. feil.

Signalene for feil er «samlet sammen» og ført opp som et «samlesignal» til vaktrommet i 3. etg. som blinklys og akustikksignal. Betjeningspulten er 3,2 m lang og montert midt i hovedtavlen. Blindskjema er plasert over betjeningspulten.

Dette viser den prinsipielle oppbygning av varme- og ventilasjonsanlegget med luftkanaler, rørføringer, vifter, pumper, spell, filtre m. m. Motorene er symbolisert med røde lamper. Disse lyser likt med lampene i styrekvitteringsbryterne, men i tillegg viser disse hurtig blinkende lys hvis servisvenderen for vedkommende motor er slått av. Blindskjema er lysende, dvs. symbolene er limt på opal plastplate og belyst fra baksiden.

Foruten sterkstrømsanlegg er det montert automatisk brannalarmanlegg med termokontakter i alle rom, og brannalarmsentral plasert i vaktrom. Tyverialarmanlegg for sikring av hvelv og kasser.

Uranlegg med hovedur som ved hjelp av impulser over sterkstrømnettet kontrollerer de enkelte biur.

Det er montert felles antenneanlegg for radio og fjernsyn og forsterkeranlegg med radio og plate-spiller for høyttalere i kantine og lobby.

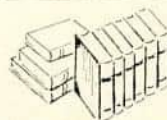
En delegasjon med studenter fra østblokken besøkte København. Da de kom hjem skulle de fortelle om hvordan det var der.

— Vel, sa den ene, jeg tror ikke det fantes penger blant danskene, for jeg så ikke en eneste kø utenfor butikkene.

Noen tror at alt man gjør med gravalvorlig mine nødvendigvis må være fornuftig.



Navnets glans og foretagendets størrelse er ikke noen garanti-seddel for varig økonomisk blomstring. Også blant de vest-tyske industrigiganter var det ikke bare vekst, men også tilbakegang. Av de 20 største industriforetagender i 1962 hadde f. eks. 10 et lavere antall ansatte enn i 1961. 6 foretagender meldte synkende omsetningstall, samtlige tilhørende kull- og stålindustrien. I motsetning til dette har bilfabrikkene vokst i lyset av konjunktorens sol: sterkest Volkswagenkonsernet med en oppgang i beskjeftigede fra 80 800 til 91 200. De klatret derved opp på ranglisten fra 7. til 5. plass i industrien, som etter antall beskjeftigede uforandret blir toppet av Siemens. Etter omsetningen ligger riktignok Volkswagenwerk med 6,4 milliarder DM foran Siemens (5,4 milliarder) i spissen.



BIBLIOTEKET

- | | |
|--------------|---|
| DK 33 | Utenrikshandel och Handelspolitik — Bertil Ohlin. |
| DK 41 | Engelsk Handelskorrespondanse — Walter Guy. |
| DK 41 | Tysk Grammatikk — Jakob Løkke. |
| DK 621.399 | Tube and Transistor Handbook. |
| DK 621.399 | Semiconductor Manual, Transistors and Diodes. |
| DK 659.16 | Norwegian Industrial Design. |
| DK 659 | Hvorfor reklamen ofte er bortkastet — Rosseh Reeves. |
| DK 621.301 | V D E Fachberichte 22, Band 1962. |
| DK 658.5 | Zweckmäßige Arbeitsplätze im Büro. |
| DK 621.399 | Der Transistor als Schalter. |
| DK 621.396 | Funktechnik ohne Ballast. |
| DK 621.397 | Fernsehtechnik ohne Ballast. |
| DK 621.392 | Carrier Communication over Power Lines. |
| DK 621.3 | Praktische Impulstechnik, Dr. Herbert Stöllner. |
| DK 621.316.9 | Utladninger og deres virkning på elektriske isolasjonsmaterialer, Ing. Per Hauan. |

Gratulerer, Per Ivar!



H. M. Kongen gratulerer Per Ivar.

Vi stiller oss i kø for å gratulere vårt firmas skøytestjerne

Per Ivar Moe

og ønsker tillykke med innsatsen og tittelen Norgesmester på skøyter 1964, samt med sølvmedaljen under olympiaden i Innsbruck på 5000 meter.

Under Norgesmesterskapet i Tønsberg ble det tronskifte i norsk skøytesport idet vår utmerkede mann Knut Johannessen måtte se seg slått etter å ha vunnet 7 mesterskap på rad, til fordel for den

nittenårige Per Ivar Moe, som dagligdags er elektrikerlærling hos oss.

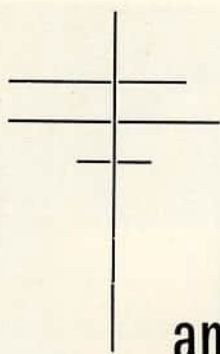
Dagspressen har skrevet alt som kan skrives om Per Ivar, men vi vil ikke unnlate å nevne at vi er stolte av å kunne se at nå topper han verdensstatistikken sammenlagt foran karer som Knut Johannessen og Jonny Nilsson.

Vi ønsker Per Ivar mange seire og mesterskap i årene som kommer og slutter oss til «Store stå»:

Heia Moe!



TV-vertinnen Inger-Lise Haug gir Per Ivar en god seiersklem.



«Tystnad» på antenneområdet?

Ved et besøk i Rosenborggaten 19 forleden benyttet vi anledningen til å stikke en tur innom Antenneavdelingen, og med en strofe fra Telemarksvisen «Søv du . . . ?» gjorde vi inntog på kontoret til ingeniør Halse.

— Å, nei, her er det ikke tid til hverken søvn eller annen avslapning i arbeidstiden, og for øvrig — la Halse til — bør avisfolk holde seg unna i den travleste kontortiden når telefonlinjene gløder som verst. Antenneavdelingen har nemlig i alt 4 telefonapparater, som ofte er så usympatiske at alle ringer på én gang!

Vel, telefonene fikk legge beslag på Halse en stund. En reporter kan jo ikke gi seg med en gang, og vi tittet innom Halses nærmeste medarbeidere Brockstedt og Lambert-Nielsen, som i sin iver forsøker å selge mest mulig på kortest mulig tid.

Vi merket tydelig en hektisk travelhet, og da var det jo nærliggende å fyre løs første spørsmål i intervjuet slik:

— Antennelageret minker vel raskt nå om dagen?

— Ja, når det er vinterolympiade og andre populære programmer blir det veldig økning i etterspørselen på antennemateriell, svarer Brockstedt.¹

— Når det snakkes om antennelageret, så er situasjonen den at lagerverdien er sunket til det halve i løpet av få uker, samtidig som lagerfaktoren er økt til 6! forteller Lambert-Nielsen.

Nå begynte imidlertid telefonene å «sjenere» igjen og umuliggjorde en videre samtale, så vi måtte forsøke om Halse var på talefot etter sine telefonpåkanger.



Fig. 1.

Ikke før fikk han øye på «pressen» før han angrep:

— Jeg er vant til at mye av det man sier til en bladmann blir mer eller mindre fordreid, så jeg tror det er bedre dere fyller plassen med bildemateriell. Og med denne elskverdige mottagelse får vi favnen full av fotos.

— Men, fortsatte han, — Jeg vil gjerne få nevne at det er en kjensgjerning at vi på området fellesantenneanlegg har en lederstilling, og overalt i vårt langstrakte land pryder Siemens stangantennener hus-takene.

Ing. Halse begynner faktisk å tale seg varm, og han blir mindre og mindre beskjedne. Det er rart med det, når en mann snakker om et emne som interesserer ham, da er det ikke lett å stoppe, og han fortsatte belærende:

— Mens det tidligere var mer alminnelig å dekke husblokker med separate antenneanlegg, går tendensen nå i retning av mange husblokker tilknyttet én TV-antenne. Hele bydeler kan forsynes med TV-signalerenergi fra én eneste antenne. I Oslo-området har vi en rekke eksempler på slike anlegg. På Oppsal for eksempel (fig. 1) med over 5000 leiligheter på én TV-antenne, samt bebyggelsen rundt Carl Berners plass med ca. 3000 tilknytninger. Disse anlegg er montert av vår gode kunde Norske Fjernsynsantenn A/S.

Videre har vårt firma dekket størsteparten av Manglerudområdet, Ræverudfeltet i Asker (fig. 2) med fler, og det nye, monumentale rådhusbygget i Asker (fig. 3) har også Siemens antenneanlegg. Meget interessant er det også at Hammerfest, verdens



Fig. 2.



Fig. 3.

nordligste by, har landets største bolighus — nemlig Bybo-blokken (fig. 4), som har fått levert større Siemens fellesantenneanlegg.

Til slutt må vi også nevne Telegrafverkets administrasjonsbygg (fig. 5), hvor vårt firma fikk leveransen av et spesialberegnet Siemens fellesantenneanlegg med en kapasitet på 300 tilknytninger, forøvrig i sterk konkurranse med andre leverandører.

Det er selvsagt umulig å ramse opp alle antenneanlegg som fortjener publisitet, men jeg kan jo til en avslutning nevne at vi har en rekke interessante anlegg rundt om i Norge under utførelse.

Vi takker ing. Halse for disse opplysninger, og forlater antenneavdelingen med et sterkt inntrykk



Fig. 5.

av at dette er et «team» som både energisk og entusiastisk går inn for oppgavene — noe de gode resultatene også viser!

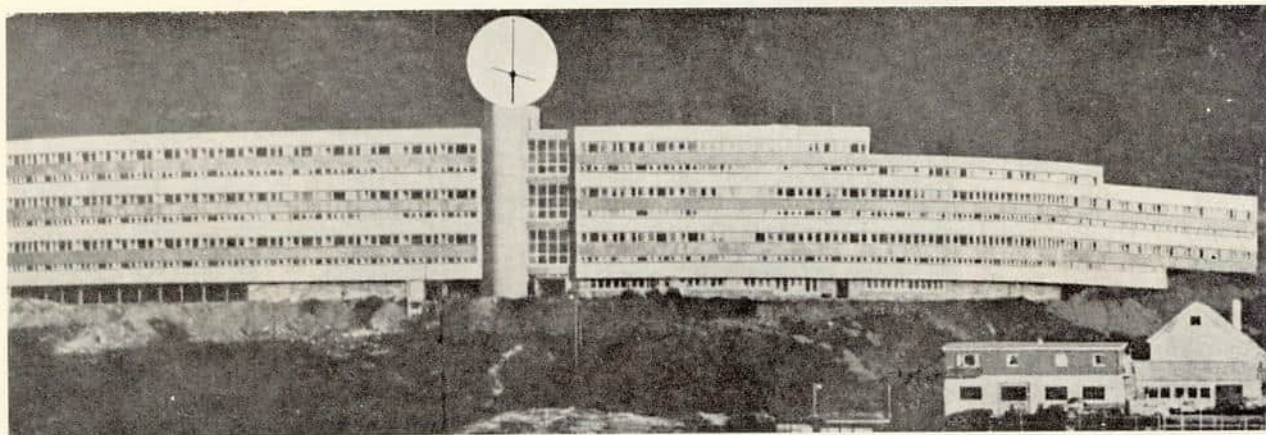


Fig. 4.



Referat fra

ekstraordinært møte i Bedriftsutvalget 23.11.63.

Til stede: T. Dehli Jemtland, K. Astrup, N. Rolfsjord, A. Boye Evensen, S. Gjerkaas, Inge D. Bjørntvedt.

1) Ledelsen gav først en bred orientering om utviklingen på Prod.avdelingen.

2) Kaffelte-serveringen i Rosenkrantzgt.

Saken ble drøftet inngående.

Det hadde bl. a. vært på tale å installere en varmdrikksautomat, men dette viste seg å bli for dyrt, tatt i betraktning at man snarest mulig tar sikte på å bygge på Linderud.

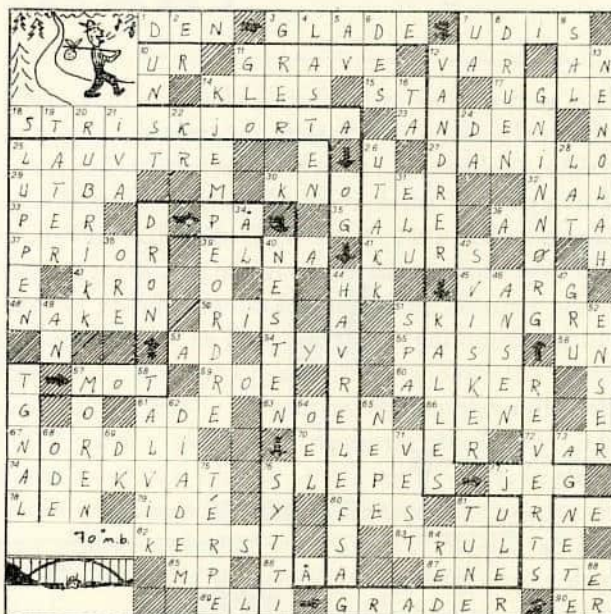
Noen annen løsning viste seg heller ikke å være tilfredsstillende.

3) Linderud-prosjektet.

Ledelsen kom inn på byggetiden på Linderud. Ifølge kommunens bestemmelser må byggingen påbegynnes i vinterhalvåret, slik at byggeperioden vil strekke seg over to vintre. Dette på grunn av arbeidssituasjonen. Prosjektet vil som følge av dette bli noe fordyret.

Inge Bjørntvedt.

Løsning på kryssordoppgaven i nr. 4. 1963.



Det gledet oss at leserne viste så stor interesse for oppgavene i julenummeret. Til begge konkurranser kom det inn massevis av løsninger, men dessverre var ikke alle riktige. Premievinnerne for riktig løsning av kryssordoppgaven var: Fru Ingrid Torgmo, R.gt. 11 og Henning Goborg, M.gt. 15. Vi gratulerer!

SVAR PÅ «HVEM GJETTER MINE TANKER?»

1) Paris (par-is). 2) Napoleon (det var Napoleonskaker). 3) Brasil (de: var sild jeg spiste). 4) Rørlegger. 5) Skøyte (fiskeskøyte). 6) Fram. 7) Sovjet (sov i ett). 8) Casablanca. 9) Tito (tallene ti og to). 10) Spardame. 11) Kongo (det var en kong). 12) Sebra!

Her var det flere riktige løsninger, så vi måtte foreta loddtrekning. Den heldige vinner var Tore Berg. Vi gratulerer! De som ikke løste oppgavene riktig, ønskes bedre lykke neste gang.



Slik ser vårt lager i Maridalen ut.

Foto: Erik Nordberg.

Hver 6. Osloborger behandlet for belastningssykdommer på et år

Ord som myalgi, ischias og lumbago er blitt gjengs alminnelig norsk dagligtale, og smerter i rygg og nakke, skuldrer og armer forsurer tilværelsen for et stadig økende antall mennesker. Oslo Trygdekasses beretning for 1960, det siste år man har full oversikt over, viser at dette året måtte 60 000 mennesker — en sjettedel av byens voksne befolkning ta fysikalsk behandling for det vi med en sekkebetegnelse kaller belastnings- og slitasje-sykdommer, altså nettopp slike besværligheter som de vi har nevnt ovenfor. Innen aldersgruppen 50—59 år måtte 17 000 mennesker — hver fjerde kvinne og hver femte mann — ty til massasje, kortbølgebehandling, ultralyd og hva det nå kan være moderne medisin kan hjelpe disse pasienter med. Det er sannsynlig at tilsvarende forhold gjelder i landsmålestokk, med den begrensning som skyldes at mulighetene for å få fysikalsk behandling er mindre utover landet enn i Oslo.

— Det er påfallende at man finner disse sykdommer i like høy grad innen kontoryrkene som blant kroppsarbeidere, og at husmoren som bare går omkring i sitt eget hjem, ikke er mindre utsatt for kneleddslitasje enn postbudet som kanskje går ti mils rute daglig, sier overlege Halvard Hegna ved Oslo Trygdekasse. — Disse sykdommer er en følge av belastning og slitasje som overstiger individets motstandskraft. Det er ikke alltid belastningen og slitasjen er unormalt stor. I mange tilfelle konstanterer vi en viss disposisjon for sykdommene, og i andre tilfelle skriver de seg fra feil i holdning eller muskelfunksjon, for eksempel ved ensidig arbeide eller gale arbeidsstillinger. Til denne gruppen må vi også regne pasienter som arbeider med anspente muskler.

Vi må stramme oss opp.

— I denne forbindelse har man fremholdt betydningen av muskulær og mental avslapping, sier overlegen videre. — Dette kan sikkert også være riktig for mange pasienter, men ellers må man si med en kjent psykiater: «Det norske folk trenger ikke å slappe av, det må tvert imot stramme seg opp.» Det innebærer at folk flest bør være oppmerksomme på sin holdning og sin gang i langt større utstrekning enn tilfelle er.

Folk blir gamle på forskjellig vis og til forskjellig tid. Tidligere alderssymptomer er duknakkethet,

med framskutt hake og en slapp bukvegg med holdningsfeil i lenderegionen. Disse holdningsfeil danner i høy grad forutsetningene for belastningssykdommer i senere år.

Det er fristende i denne sammenheng å si at det har større betydning hvordan man bærer sitt hode enn sin hatt, og det er viktigere å passe på buk-muskulaturen enn slipset.

— Hva er det egentlig som skjer når belastningen blir for stor i forhold til motstandskraften?

— Sterkt forenklet kan vi si at belastningen og slitasjen går ut over muskler, sener, leddbrusk og ben og under den videre utvikling kan fremkalle trykk på ryggmarg og nerver.

Pasientenes egeninnsats avgjørende.

— Den fysikalske behandling, sier overlegen videre, — har tre hovedoppgaver: Å lindre smertene, å trene opp de riktige funksjoner, og å stimulere blodsirkulasjonen. Det sentrale punkt i denne behandling er opptreningen, og her er pasientens egeninnsats den avgjørende faktor. Det er bare pasienten selv som kan korrigere de holdnings- og funksjonsfeil som ligger til grunn for sykdommen. En annen sak er det at pasienten til å begynne med må vises den vei han eller hun må gå.

I denne forbindelse må det også sies at man i skolen — dette gjelder selvsagt også yrkesskolene — må legge større vekt på riktige arbeidsstillinger.

— Sport, friluftsliv, dans?

— Foruten de øvrige verdier dansen gir, innebærer den også en utmerket mosjon, og likeledes er sang gunstig for lungefunksjonen. Vi må kunne si at det både danses og synges for lite i dette land, ut fra denne sammenheng. Med økende urbanisering og stigende levestandard foreligger det en reell risiko for at store befolkningslag i stigende utstrekning vil henfalle til fysisk inaktivitet. Dette er en helsemessig farlig ting — særlig for modnere årsklasser. Ungdommen kan på dette område synde mer ustraffet.

«Helse og Arbeide.»

Beriktigelse

I nr. 3 av vårt bedriftsblad 1963, på side 15, har det dessverre innsneket seg en feil, som beror på en misforståelse fra min side. Overingeniør Eger har meddelt meg at hans diplomarbeid ved N. T. H. (våren 1922) var av teoretisk-litterær art på området elektriske høyspenningsanlegg, og hadde således ingenting med belysning å gjøre. Beklageligvis kom ikke denne beriktigelse med i nr. 4 av avisen.

B. Gylt.

Siv. ing. Olav Søreide:

KOKSVERKET

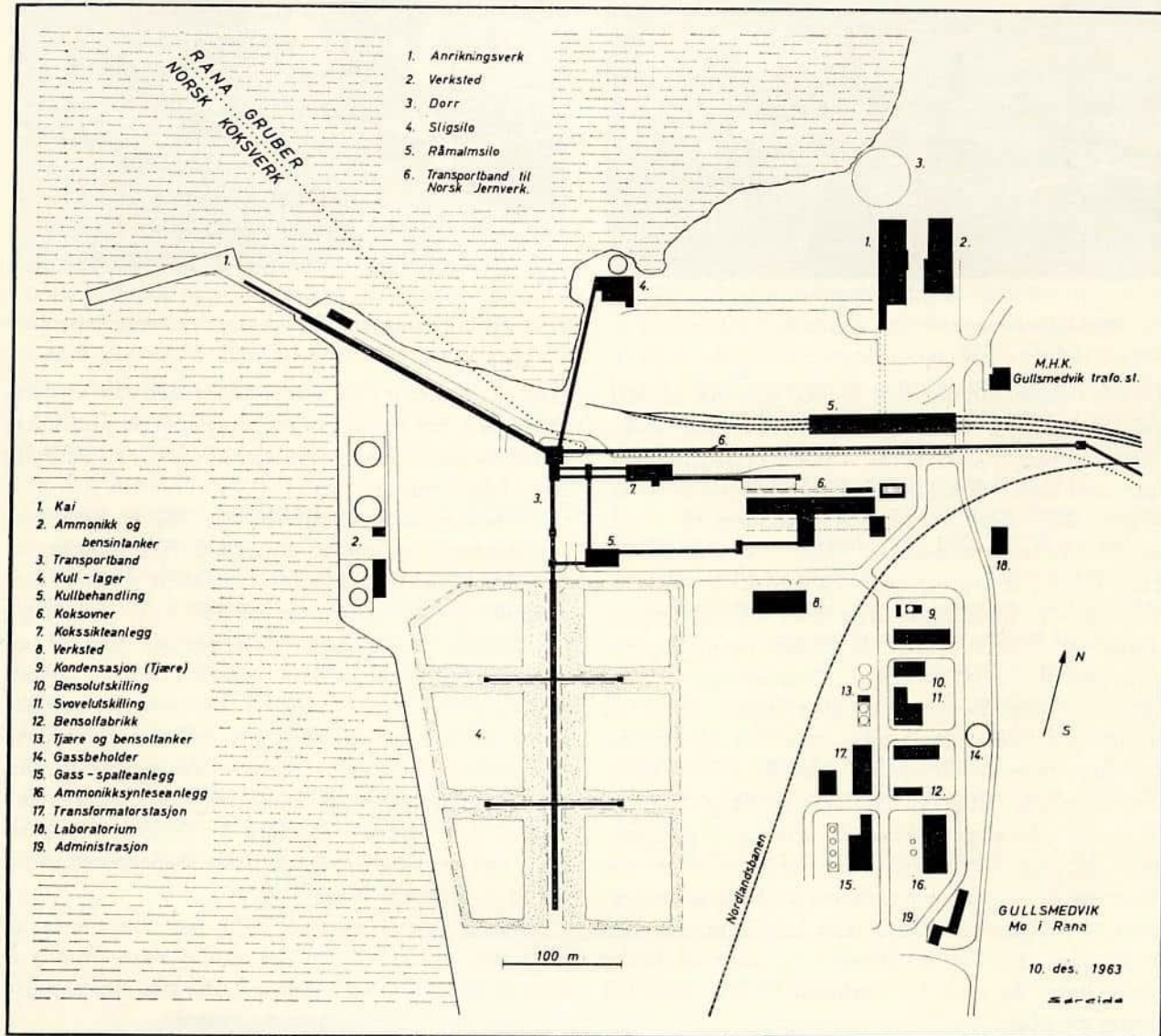


Fig. 1.

Koksverket er for de fleste etter hvert blitt et begrep. I aviser og i radio er det i det siste året kommet mange spørsmål om Koksverkets byggeomkostninger, dets fremtidige lønnsomhet, de fremtidige produkters kvalitet osv.

Jeg vil holde meg langt unna disse problemer og heller fortelle litt om hva dette anlegget betyr for Siemens og deretter litt om hvordan koksproduksjon foregår.

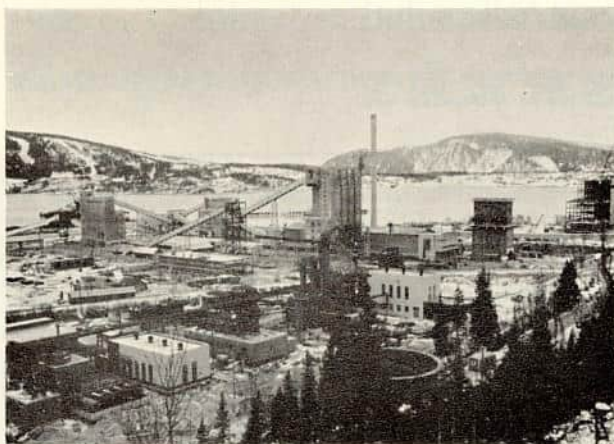
Siemens utfører nærmest alle elektriske montasjearbeider på Koksverket (verksted og laboratorium blir montert av stedlig installatør), og det elektriske materiell er for en stor del levert fra Siemens.

De første planleggende arbeider i forbindelse med

Koksverket gjorde Siemens allerede høsten 1959, men det tok tid med forberedelsene og endelige planer og bestillinger ble først foretatt vinteren 1962—63.

Koksverket bygges for Norsk Koksverk A/S av et tysk firma Dr. C. Otto & Comp. Dette tyske firmaet bruker et stort antall underleverandører, både norske, tyske og italienske, men har selv byggeledelsen. Norsk Koksverk A/S skal således med unntak av noen transportbånd mellom kulllager og kai som firmaet selv bygger, overta et komplett ferdig koksverk av Dr. C. Otto & Comp. i mai 1964.

Koksverket forsynes med 20 kV fra Gullsmedvik transformatorstasjon. (Montert av Siemens i 1963.)



Koksverket.

Gass-siden i forgrunnen og koks-siden i bakgrunnen.



Gass-siden.

Kondensasjon, sugelanlegg, bensol- og svovelvask, kompresjon og ammoniakkfabrikk.

Denne stasjon tilhører A/S Norsk Jernverk og Hølgeland Kraftlag A/L og skal forsyne både Koksverket og senere også Rana Grubers oppredningsanlegg med elektrisk kraft. Kraftforsyningen til Koksverket skjer over 9 høyspenningskabler til 3 stk. 10 MVA transformatorer (20/6 kV) og 6 stk. 1600 KVA transformatorer (20/0,38 kV).

Et 6 kV fordelingsanlegg med dobbelt samle-skinne og 25 celler mater de 19 høyspenningsmotorene som finnes på anlegget. Dette anlegget skiller seg ut fra dem Siemens vanligvis bygger for denne spenningen, idet celleveggene er av en såkalt prefabrikert type bestående av spesielle profiljern og internittplater. Veggene blir laget ferdig på Sluppen og sendes til anlegget, hvor det settes opp på meget kort tid. Alle profiljern i veggene er forsynt med slisser og dette gjør at montasjen av både selve veggene og materiellet i hver celle kan monteres uten hullboring. Alt kobber innen hver celle er ferdig bøyd, boret og malt fra verksted og kan også lett skrues på plass.

Det er tydelig at disse nye celleveggene korter inn montasjetiden for et slikt anlegg vesentlig i for-

hold til et anlegg med støpte cellevegger. En er dessuten spart for de skjeve og ulike cellene som ellers stadig forekommer og som gjør montasjen vanskelig og anlegget mindre pent.

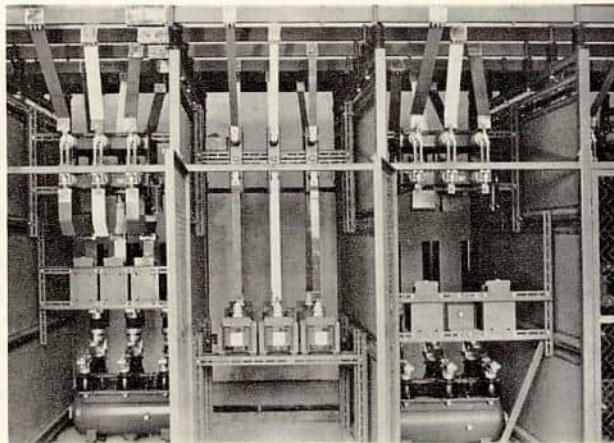
På koksverkets område brukes 380 V, og transformatorenes nullpunkt er jordet. Alle motorer er for 380 V og spenning for lys tas ut mellom fase og null. Transformatorene for 380 V er plassert på tre sentrale steder innen anlegget, og her har en hovedfordelingene for Koksverket. Fra disse hovedfordelingene forsynes i alt ca. 15 motorfordelinger og ca. 25 mindre lysfordelinger. Hovedfordelingene og motorfordelingene består av apparattavler (S101) og industriskap (S401), og i alt er det levert ca. 100 slike tavlefelt og skap. Av de 25 lysfordelingene som er installert er de fleste støpejernsskap og levert av Siemens Essen.

Hvilket antall motorer som skal installeres er enda noe usikkert, men det skulle være rimelig å anta at det vil bli et tall på vel 350 stk. I tillegg her kommer de 19 høyspenningsmotorene.

Driften av svært mange av motorene innen de forskjellige anleggsdeler er avhengige av hverandre og



Kull- og koksbehandling sett fra kulltårn.



6 kV anlegg med Siemens prefabrikerte cellevegger.

dette fordrer mye styreledninger og apparatutstyr. I alt vil det bli montert ca. 140 km 1 kV kabel og 12,5 km høyspenningskabel.

Montasjen på Koksverket begynte ved påsketider 1963 og montørstaben økte jevnt utover sommeren til ca. 40 mann, og har siden holdt seg mellom 40 og 50 mann. Nå er store deler av anlegget ferdig eller delvis ferdig, men det er stadig kommet nytt i tillegg, og en antar at den nåværende stab må økes noe, idet vi nærmer oss igangsettelsen i april/mai.

Hvilken omsetning Siemens Norge A/S vil få i forbindelse med Koksverket er enda noe uklart, men innen årsskiftet 1963—64 er montasjeomkostningene kommet opp i over 1 mill. kroner, og om en slår sammen montasjen og leveranser i forbindelse med Koksverket, skulle en anta at omsetningen vil ligge mellom 5 og 6 mill. kroner.

Norsk Koksverk består av to deler, den såkalte koksdelen vest for Nordlandsbanen og gass-siden øst for Nordlandsbanen. På oversiktskartet er Rana Grubers anlegg også tegnet inn nord for den prikkede grenselinjen.

På kokssiden har en kaianlegget, kull-lager og videre alt som har med koksfabrikasjonen å gjøre.

På oversiktskartet ser en at et temmelig stort område er avsatt til kull-lager. Dette kommer av at utskipning av kull fra Svalbard bare kan skje om sommeren og at det da må lagres kull for hele den etterfølgende vinter. Da det er meningen å starte oppfyringen av ovnene i vinter og koksproduksjon i april, måtte altså et lager av kull skaffes før isen la seg ved Svalbard høsten 1963.

For at dette kunne skje, måtte kaianlegg med kraner og transportanlegg til kull-lager være ferdig i august/september. Det oppsto mange forsinkelser ved både byggearbeider og maskinmontasjen, og dette gjorde at ettersommeren ble svært hektisk for flere entreprenører på dette byggeområdet. Wisbech A/S, som hadde leveransen av to store kraner på kaia, måtte begynne montasjen av kranene før selve koksverkskaiaen var ferdig og montasjen av kranene foregikk derfor på Kommunekaia i Mo. En fikk etterpå en spennende transport av kranene. Den største flytekranen nordenfjells foretok transporten ved høyvann med Wisbech-kranene hengende i absolutt høyeste stilling, og kranene gled såvidt inn over Koksverkets bryggekant. Disse kranene er de største gripekraner Wisbech har bygget, og de skal være de raskeste gripekraner i Norden. Siemens hadde montasjen av det elektriske både for kraner og transportbånd, og spesielt ved transportbåndet var montasjetiden kort og hektisk.

I september kunne innskipningen begynne, og i løpet av noen måneder lå 100 000 tonn kull på lageret, hvilket omtrent tilsvarer behovet for 1/4 år.

Resten av kokssiden som hører under Dr. Otto's del, er nå i februar ferdig prøvekjørt og klar for drift. Da selve forbrenningsovnene trenger flere måneders oppvarmingstid, må oppvarmingen begynne i slutten av februar om koksfabrikasjonen skal kunne begynne i april som forutsatt.

Produksjonsgangen på kokssiden kan kort forklares slik:

På kaia fører de to gripekranene kull fra båtene

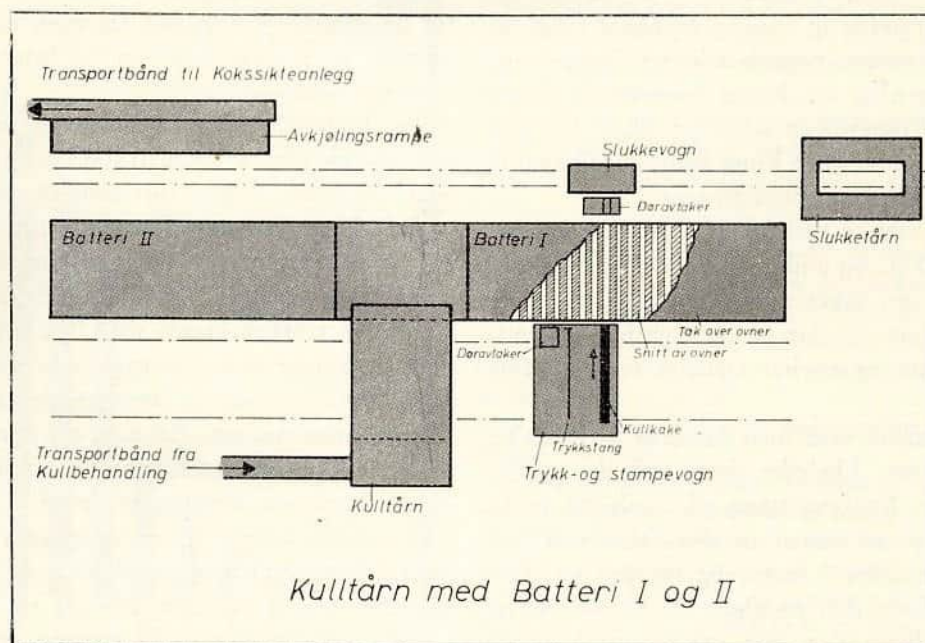


Fig. 2.

og opp i to mindre silovogner, som igjen mater ut på transportbåndet mellom kaia og kull-lager.

På kull-lageret kastes kullet av båndet og store bulldozere frakter dette videre utover tomte. Kullhaugene vil nå en høyde på opptil ca. 9 m. Det samlede årsbehov for første utbygging av Koksverket vil være ca. 360 000 tonn. Når så kullet på lagret skal brukes, blir det skjøvet over en av de 4 lastegrubene og transportbånd fører kullet til bygning for kullbehandling. Her blandes Svalbardkullene med amerikanske kull og koksgrus for at en skal oppnå best mulig kvalitet på koksen. Via et par møller og mikseres føres så blandingen opp i kulltårnet, hvor den blir mellomlagret i store siloer.

På fig. 2 ser en kulltårn med batteri 1 og 2. Batteriene består av over 27 ovner hver, og i disse ovnene foregår selve forkoksingen. Ovnene går tvers gjennom batteriet og har en høyde på ca. 3 m og en bredde på ca. 0,5 m. I hver ende av ovnen har en dører som fjernes ved hjelp av spesielle døravtakere. Fyring av ovnene skjer med en del av den gassen som avgis av kullet og som bare går gjennom endel av gassfabrikkenes prosesser.

Under kulltårnet og foran batteriene går en stor vogn på skinner. Denne vognen, kalt Trykk- og stampevogn, har som oppgave å ta imot kull fra kulltårnet, stampe dette kullet til en fast kake og føre kullet inn i ovnen. Det foregår på den måten at kullet faller ned i et langt smalt rom, hvor en anordning løper fram og tilbake under fyllingen og stamper kullet hardt med noen lange stenger som går opp og ned. Når denne kaken er ferdig, løfter først en annen innretning på vognen vekk døra til selve ovnen. Derpå går sideveggen til stampekassen litt fra hverandre og bunnen og bakre rygg fører kaken inn i ovnen, ryggen holder så kaken inne mens bunnen trekkes tilbake og deretter går denne også tilbake og døren kan settes på plass. Nå kan trykk- og stampemaskinen kjøre fram og tilbake på skinnene og betjene de andre ovnene.

Dette kullet som er ført inn i ovnen blir varmet opp til ca. 1250° C og under denne varmen utvikles så de gassene som suges over til gass-siden. Etter 20—25 timer har en fått ut de flyktige bestanddeler som ønskes og en har i stedet for kull fått koks.

Trykk- og stampemaskinen kommer nå tilbake, døren blir fjernet, likeledes døren på den andre siden av ovnen. En lang stang på maskinen trykker nå koksen ut av ovnen, og den faller ned i en vogn på andre siden i større og mindre stykker. Vognen fører først den rødglødende koksen under et slukketårn hvor den blir avkjølt med vann. Etterpå vippes koksen ned på en rampe og videre

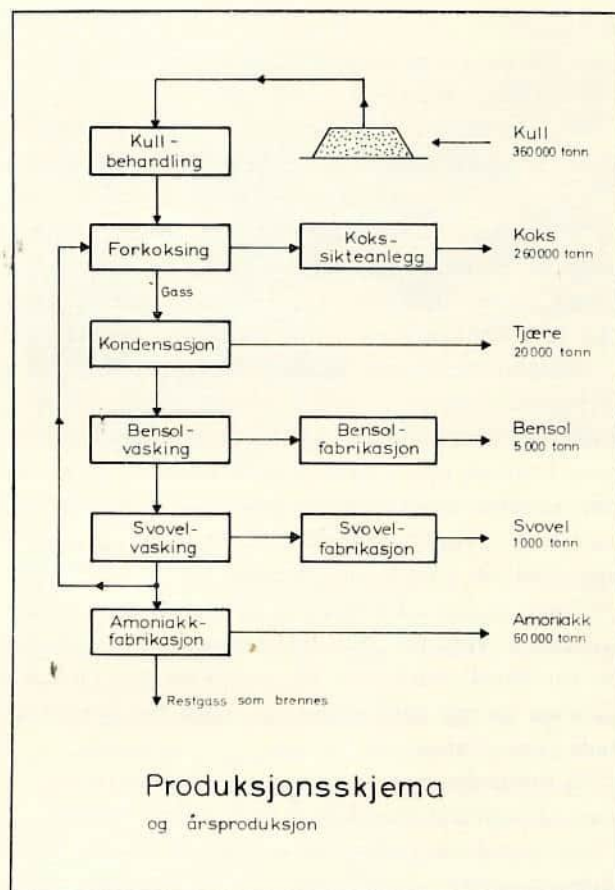


Fig. 3.

ned på et transportbånd som fører den til bygningen for koksbehandling. Her knuses først koksen opp i mindre stykker og deretter blir den ved sikting fordelt på forskjellige siloer. Den fineste koksgrusen går tilbake til kullbehandling for å blandes med kull, mens resten av koksen nå enten kan lastes på lastebiler eller ved transportbånd transporteres til Jernverket, hvor en har bruk for koks ved råjernsproduksjon.

Av de 360 000 tonn kull som er nevnt som årsproduksjon, får en 260 000 tonn koks, dvs. 100 000 tonn er i form av gass ført over på gass-siden.

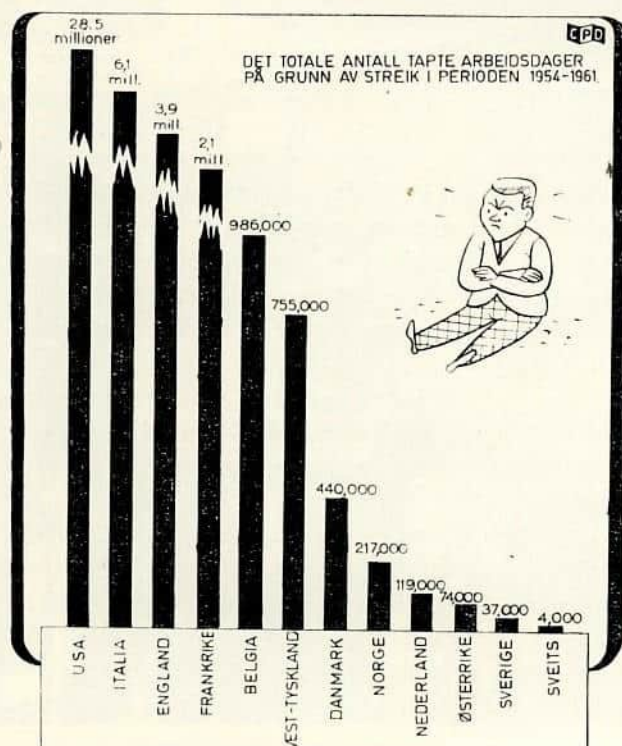
Å forklare de forskjellige prosesser på gass-siden, vil jeg ikke gi meg ut på, men jeg vil kort nevne produksjonsgangen. (Se fig. 3.) Et sugeanlegg på gass-siden trekker gassen over fra ovnene og gjennom et kondensasjonsanlegg, hvor en får skilt ut tjære (20 000 tonn/år). Deretter går gassen gjennom et bensolrenseanlegg. Rensing av gassen skjer ved hjelp av olje som gassen presses igjennom og som opptar bensolen. Bensolen skilles så ut igjen av oljen i et spesielt anlegg. Etter at gassen er renset for bensol, foregår en svovelutskilling, og første fase av gassrensingen er foretatt. Nå går en del av gassen tilbake som fyringsgass til ovnene, mens resten av gassen går gjennom ammoniakkfabrikasjonens faser:

spalting — konvertering — vask — kompresjon og til slutt til selve reaktoren hvor ammoniakken utskilles. Det som nå er igjen av gassen, brennes i en gassfakkel. Om ammoniakfabrikken kan nevnes at det her er brukt en ny fabrikasjonsmetode og at dette er det første anlegg som er bygget av denne type.

Som jeg nevnte, var elektroinstallasjonen på kokssiden på det nærmeste ferdig. På gass-siden derimot står endel montasje igjen. Det er her fremdeles hus, som bygningsmessig ikke er ferdig og videre står mye maskinmontasje igjen. Om ikke uforutsette ting skjer, skal Koksverket likevel være klar for oppstarting i april/mai i år.

Tapte arbeidsdager ved streiker

Arbeidsfred er en god ting, og av de land som er nevnt på vår grafiske fremstilling er det Sveits som har hatt mest arbeidsro i de siste årene. I en periode på 8 år har man bare tapt 4000 arbeidsdager der på grunn av streik. Norge som har langt færre innbyggere enn Sveits har hatt omtrent 217 000 tapte arbeidsdager. De Forente Stater har hatt minst arbeidsro. Hvis man her tar Sveits som målestokk og holder regning med det langt høyere innbyggertallet i De Forente Stater, så burde antallet tapte arbeidsdager bli 137 000 istedenfor 28 millioner tapte dager som nu er tilfelle! Amerika er da også verdens største streikere. I Europa er det Italia, England og Frankrike som streiker mest og Italia kommer øverst på listen.



Vi har fått godkjent navnet «PROTON» som varemerke under nr. 62989, registrert 5.12.63.

Hjertet slår 100 000 ganger i døgnet

Hvor mange ganger slår et menneskehjerte i løpet av et døgn?

Gjennomsnittlig over 100 000 ganger i døgnet, ifølge en undersøkelse ved University of Chicago av 100 menn med alminnelig god helse. Ved hjelp av et nytt miniatyr-telleapparat — på størrelse med en sigarettpakke — ble menneskes hjerteaksjon målt under deres vanlige daglige arbeidstimer og hvilestunder i en periode på 24 timer.

Mennene som ble undersøkt var fra 16 til 65 år og omfattet studenter, lærere, kontorfunksjonærer og menn som utførte lett kroppsarbeid.

Antallet av hjerteslagene deres varierte fra 98 000 til omkring 135 000 i løpet av 24 timer.

En mann som hadde fått sterke nakkesmerter oppsøkte i den anledning en lege for å få et råd for dette.

— Vel, sa legen. Kle av Dem så får vi se.

— Men jeg har jo bare vondt øverst i nakken, svarte mannen, så det skulle vel ikke være nødvendig å kle av seg for det.

— De må kle av Dem, sa legen bestemt. De kan gå bak skjermen der borte.

Ja, mannen måtte jo gjøre som legen sa og gikk bak skjermen, og der satt en annen kar helt naken.

— Det er merkelig, sa den nyankomne, at jeg må kle av meg, bare for at legen skal se på nakken min.

— Pytt, er det noe da, sa mannen som allerede satt der. Jeg måtte også kle av meg enda jeg bare skulle levere en pakke.

Salgskonferansen 1964

I gamle dager tok firmaene praktisk talt aldri hensyn til noen form for salgsverktøy. Stort sett ble selgerne sendt ut i distriktene med følgende salve:

«Her er Deres distrikt, her er vår katalog og prisliste — vær så god, ut og selg.»

Moderne salgsledelse er nok vesentlig annerledes i dag.

Jo mer påtrengende kravet blir om øket omsetning og massesalg, jo mer må man planlegge selgertreningen for nye selgere og eldre selgere. Treningen må dekke markeder, varer, behov, kjøpevaner og salgsmetoder. Salgsledelsen i vårt firma viser dette område stor oppmerksomhet.

Som en hyggelig forandring ble salgskonferansen for avdeling 80 i år lagt til Oppdal Turisthotell i tiden 5.—10. januar. Når dette sted ble valgt, var det fordi man gjerne ville at representantene skulle kunne få se nybygget på Sluppen og bli kjent med hva som produseres i verkstedet der. Det er jo meget viktig at denne produksjon blir kjent og at salget økes. Dessuten er jo Oppdal en fredelig og rolig møteplass, hvor man kunne konsentrere seg om møtene og få god utnyttelse av tiden. Hotellet er jo kjent som et 1. klasses sted i naturskjønne omgivelser. Det har plass til ca. 90 gjester, og en rekke større og mindre møterom sto til vår disposisjon. Innredningen er helt ny, og dempete farver, vakre tekstiler og komfortable møbler ga hotellet en atmosfære av ro — her var det muligheter for representantene til å absorbere alt det stoff som møtene ville kunne gi.

Søndag 5. januar var det fellesreise med ekspress-toget fra Oslo for deltakere fra Sør-Norge, og på Oppdal møtte vi de andre deltakerne som kom nordenfra. Direktør *J. Bottheim* og kontorsjef *J. Hellesvik* var også til stede, og kl. 20 kunne den første hyggelige fellesmiddag finne sted.

Mandag kl. 6,45 var det vekking og etter frokost begynte så arbeidet. Møtet ble åpnet av konferansens leder, overingeniør *Sv. Falkenberg Anderssen*, som deretter ga ordet til direktør *J. Bottheim*, og begge kom med vektige innlegg og gode appeller. Direktør Bottheim ga uttrykk for sitt syn på vår salgspolitikk og fremhevet betydningen av salget av verkstedets produkter. Hans mange gode idéer virket friske og inspirerende.

Man gikk så over til gruppemøtene, som varte til

kl. 12,30 med *Kolborg*, *Risberg* og *Skare* som aktører. Etter lunsj var det fellesmøte om forskjellige emner for gruppene 81—82—83. Deretter fulgte 2 timers plenums møte med følgende program:

1. Teknisk orientering om høyeffektpatroner — v/A. Risberg, med fremvising av Siemens-filmen «Gebändigter Strom».
2. Osram-lamper, rabatter, betingelser — v/A. Boye Evensen.

Tirsdag startet man dagen igjen med gruppemøter og aktørene var *Skjæveland*, *Worren* og *Wille*. Med hensyn til møter så var deltakerne inndelt i 3 puljer á 10 stk. Hver pulje hadde sitt eget møterom, og det ble lagt stor vekt på dette gruppearbeidet for derigjennom å la deltakerne ta mer aktivt del i programmet. Det som teller er jo først og fremst — varekunnskap — kjennskap til varens utforming, konstruksjon, og viktigst av alt — riktig anvendelse av materiellet slik at det løser kundens problemer. Kl. 14,30 var det så fellesmøte hvor man fikk en interessant diskusjon om problemer innen gr. 85 og 86. Debatten dreiet seg særlig om priser og rabatter som er et meget viktig ledd i dagens salgspolitikk.

I det etterfølgende plenums møte var følgende program:

1. Vi realiserer — v/B. Gylt.
2. Reklame — v/S. Engebretsen.

Apropos må nevnes *Gylts* realisasjonsprogram som et morsomt og friskt innslag i møtene. Som den gamin Gylt kan være, vartet han opp med «Salgsplakater», strødde ut salgsballonger og dekorerte *Saugstad* og *Aas* fra Hamar som «konger» og *Kristvang* som «kronprins» for beste årssalg av armaturen ALH 581.

Engbrethsen vartet opp med det som reklamen hadde å by på for salget, men «tilgiften» er ikke anbefalelsesverdig å plagiere for andre grupper i fremtiden.

Dagen hadde et anstrengende program. Det ble lite mosjon og frisk luft for deltakerne — en skitur er noe man drømte seg til om natten. Oppdal er litt av et curlingsentrum og har en utmerket og velpleiet bane. Hotellets direktør *E. Schønheyder* tilbød seg å gi en orientering om curling med etter-

Fotos fra salgskonferansen på Opdal Turisthotel



Fotos: Arne Boye Evensen.

følgende instruksjon, og en slik anledning kunne vi ikke la gå fra oss.

Curlingspillet ble forsøkt til langt på kveld, og det viktigste av alt: Vi fikk masser av frisk luft.

Onsdag formiddag var avgitt til møter for gr. 88, og da var *Gylt* og *Ring* fremme i rampelyset. Gruppemøtene ble etterfulgt av en times diskusjon. Etter lunsj fikk man så følgende program:

1. *Direktør Bottheim:*

«På hvilken måte kan våre markedsføringsavdelinger dra nytte av våre enheter, og hvilke krav stiller en riktig utnyttelse av disse til markedsføringen.»

2. *Sivilingeniør Hay:*

«Generell orientering om utviklingen på tavlesektoren. Tavlemarkedets størrelse og markedsføring, våre muligheter for øket salg.

Valg av tavletyper og materialer avhengig av anleggets art.

Kort om skole- og laboratorietavler.»

3. *Overingeniør Skjervøy:*

«Kostnadsfordeling som grunnlag for standardiseringstiltak og muligheter for seriefremstilling.»

Denne dagen ble det ingen hvil etter middagen. All frisk luft som vi fikk dagen i forveien ble tapet til siste rest. Men det ble dog bare med 1 time til gruppemøter og som aktører fikk vi: *Stokkan*, *Jemtland jun.* og *Aas*.

På *torsdag* var emnet varmeovner første post på programmet, og herr *Bratten* fra fabrikken på Tomter samt salgssjef *Randby* fra avdeling 60 sto for oppvarmingen. Appellen til selgerne var å huske på å ta med disse produkter i salget.

Formiddagen fortsatte med gruppemøter og diskusjon under følgende program:

R. Stokkan — Sikringsstativ 401.

T. Jemtland jr. — Modulskap.

A. Aas — Stativer 501—400.

Etter lunsj gikk det videre med gruppemøter og diskusjon, men med delvis andre Trondheims-aktører:

G. Hansen — Plastkiosk med Magnefix-utstyr.

R. Stokkan — Cellevegger + klemmer.

T. Johansen — Likerettere.

Så avrundet møtelederen *Falkenberg Anderssen* det hele program på Oppdal med en tale hvor han takket deltakerne for den interesse de hadde vist på møtene, og aktørene for det arbeid de hadde utført.

Så bar det praktisk talt rett over til avslutningsmiddagen, og var det noen som fikk byttet slips, så var de heldige.

Etter en cocktail gikk man til et festlig dekket langbord i Bankettsalen. Til å begynne med ble ansettene lagt i litt mer høytidelige former enn ellers, men stemningen steg snart, og så var alle brødre i firmaet Siemens. For anledningen hadde hotellet skaffet ørret som hovedrett, og den smakte fortrinlig.

Falkenberg Anderssen holdt hovedtalen og takket bl. a. i velvalgte ord salgssinspektør *P. Bakkeli* og disponent *A. Jespersen* for vel utført salgsinnsats gjennom mange år. Kontorsjef *J. Hellesvik* talte på vegne av Trondheimsavdelingen og ga rosende ord om arrangementet på Oppdal. Tilslutt takket *Bakkeli* lunt — men allikevel litt vemodig i stundens alvor — for seg og på samtliges vegne for maten.

Etterat kaffen var drukket ble det budt på fremvisning av en turistfilm om Oppdal, for de som hadde lyst. Man skulle trodd at stemningen ville tilsi: Nei, ikke film i en sådan stund. Men alle hadde lyst til å se på film hva vi hadde måttet for- sake. Filmen var meget interessant, og noen og hver fikk lyst på en virkelig ferie på Oppdal. Deretter fortsatte festen videre oppe i Bankettsalen, og det gikk slag i slag med underholdning.

Vår populære Bergensduo *Gismervik* og *Langhelle* fikk straks anslått stemningen med gitar og sang, og det er kjuagutter som kan synge. Deretter fulgte hotellets italienske orkester som så ut til å være begeistret over norsk folkelynne. Så overtok *Gylt* som konferansier mikrofonen, og det ble rene kappløpet av deltakere som ville underholde. Det ble solosang, allsang, historier og skrøner. «Kailane» fra Trondheim fornektet ikke sitt gode trønderhumør og var stadig frempå, ja selv *Stokkan* var utpå med den skrønen han hadde lært seg til kvelden. Underholdningen holdt på til kl. 2, og da var det på tide å slutte mens leken var god.

Det var en av de morsomste aftener jeg har hatt på lenge — så en av representantene dagen etter, og han har vært hos oss i mange år.

Fredag var det litt brutalt med vekking kl. 6,45, men vår buss til Trondheim skulle kjøre presis kl. 8,30 og timetabellen holdt. Den 3 timer lange kjøreturen var meget vellykket og gikk i trakter som de fleste av deltakerne ikke tidligere hadde sett. Spenningen steg da vi nærmet oss Trondheim, og da vi fikk øye på Sluppen, var begeistringen spontan over dette særegne og imponerende byggverk. På Sluppen ble vi da hjertelig mottatt og for omvisningen i verkstedet, lageret og administrasjonsbygningen ble vi inndelt i 3 grupper. Som omvisere fungerte: Hellesvik, Eriksen, Haugnes, Pettersen, Johnsen, Brautaset og Ræstad. Da Sluppen vil bli

Julefesten 1963

nærmere presentert i et senere nummer av avisen, skal vi ikke gi noen omtale her. Foruten at overingeniør A. Johnsen før omvisningen ga oss en oversikt over verkstedene, må nevnes at Trondheimsavdelingen på forhånd hadde sendt alle deltakerne en mappe inneholdende mange opplysninger om Sluppen og det materiell som produseres der. En god idé. Vi kan i hvert fall slå fast at vi var mektig imponert etter rundgangen.

Etter omvisningen benket vi oss i den store kantinen til kaffe og deilige smørbrød. Våre verter ville også ved dette sjeldne besøk la deltakerne se litt av sin vakre by og hadde leid en sightseeing-buss til en rundtur. Dette var en post på programmet som vi satte stor pris på — mange var i Trondheim for første gang. Det ble en meget interessant biltur med kontorsjef *Hellesvik* som guide, og spør om han kunne fortelle om sin kjære by.

Etter turen ble vi igjen samlet i kantinen hvor herrene *O. Rygnestad* og *G. Hansen* hadde hvert sitt program om produktene i Trondheim. Kl. 18 ble middag servert på det ærverdige Britannia Hotel, og det ble et par timers hyggelig samvær med våre kolleger i Trondheim.

Direktør *Botthheim* og overingeniør *Falkenberg Anderssen* talte de siste avskjedens ord, og så var det takk og farvel for denne gang med mange gode minner.

En trett men fornøyd skare deltakere entret nattoget kl. 21 til Oslo, og det varte ikke lenge før Jon Blund tok knekken på de fleste.

Hvilket inntrykk sitter man så igjen med etter denne 5 dagers salgskonferanse. — Ja det er ikke godt å vite uten en rundspørring. De mange foredrag, demonstrasjoner og diskusjonsinnlegg gjennom et langt timeprogram var en hård hjerne-gymnastikk for representantene. Formeget på en gang, sa noen. Et godt og vekslende program, sa andre. Et par representanter ville ha mer *facts* for salgsarbeidet. Salgsteknikk, formler, hjelpemidler og psykologi er i seg selv bare ytre ting, men viktige å ta med seg. Men når alt kommer til alt er det mennesket, personligheten bak ordene, som blir avgjørende. Den selgeren, som har lært seg at man i første rekke skal tenke gjennom kundens problemer og interesser, og deretter på alle vis lar sin egen idé (som selges) tjene og hjelpe, han har lært seg noe verdifullt.

g—

ble holdt onsdag 11. desember og som vanlig fant den sted i Restaurant Carl Johan's selskapslokaler.

Ca. 150 medlemmer av «Tenåringsklubben» var møtt fram da festkomitéens formann, overing. Sveen, ønsket velkommen til festen og til bords. Menyen besto denne gang av champignonsuppe, lammestek m/grønnsaker og iskake «Belle Helene», og det lot ikke til at noen hadde klager å fremkomme med når det gjaldt kosten.

Stemningen ved bordet var munter og lett som alltid når gode, gamle bekjente og venner kommer sammen.

Direktør Jemtland talte om hva året som svant hadde bragt med seg av gleder og skuffelser. Han nevnte forøvrig at dette var nest siste gang han holdt talen ved disse sammenkomstene, idet hans etterfølger, direktør Selmer, om to år ville overta også den jobben. Etterfølgeren var forøvrig for første gang å finne blant festdeltakerne.

Et slikt festbord har alltid lett for å ta sin tid, og vi lå vel ca. 20 minutter etter det oppsatte rundeskjema da direktør Hoffmann takket for maten, og vi kunne reise oss og strekke litt på bena. Det var imidlertid ingen som protesterte mot å sette seg igjen da kaffen kom på bordet. Mens kaffen kvikket oss opp ble den store salen ryddet, slik at det ble anledning til å danse for dem som måtte ønske det, og det var det jo mange som gjorde.

Stemningen var hele tiden på høyden, og damene (ca. 10 %) fikk all den mosjon de måtte ha behov for frem til julaften og vel så det. Lenger utpå aftenen ble det gavedryss, — håndmikser, hårtørre, varmeputer, barbermaskiner etc., etc. fant sine lykkelige vinnere, og mange var de som gikk beriket hjem fra en vellykket tilstelning.

Vi som ikke vant noe var også fornøyd, og gikk hjem vi også. Festkomiteen hadde all ære av arrangementet, og kveldens toastmaster, Gangar Whist, som også var mester for noen av de gode sangene, utførte sitt hverv både morsomt og godt.

Siemenshytta

Anleggsavdelingen i Sandakervn. 33 c, holdt i slutten av november ifjor en vellykket fest i Siemenshytta. Festen betegnes av samtlige deltagere som «alle tiders hyttefest». Det var damene som hadde arrangert det hele, og de hadde all ære av festen.

Løst og fast fra SIEMENSLAGET S/T

Foruten de store tradisjonelle festene i januar har det også blitt tid til litt annen aktivitet. Håndball-laget har 2 spilte og vunnete kamper bak seg. En i den flunkende nye Rosenborghallen og en i den årsgamle Nidarøhallen hvor Siemenslaget dessuten har egen treningstime hver lørdag fra kl. 14,00 til 15,00, med kondisjonstrening, håndball og fotball. For de svømmeglade er det også anledning til å gå i vannet idet det hver onsdag fra kl. 21,00 til 22,00 er trening i Svømmehallen.

Ellers ser vi med forventning fram til skirennnet og skifesten den 7. mars hvor det i år er meningen å ta opp igjen et renn for racerklassen i tillegg til koffertklassen.

På litt lengre sikt arbeider komiteen for hobbyutstillingen som er planlagt å åpne i 7. etasje i administrasjonsbygget ca. 21. mai. De 2 øverste etasjene i dette bygget er som kjent uinnredet så hvis vi bare får samlet deltagere nok skulle det kunne bli en morsom mønstring av Siemensfolkets fritidsysler.

På teaterfronten følger vi trofast med i teatrets repertoar med barneforestillingen «Folk og røvere i kardemomme by» i mellomjula og kriminalkomedien «Ring Haxted 52» i februar. Nå venter vi spent på oppsettingen av Sigrid Undset's «Korset».

Etter at den nye stereomagnetofonen er blitt introdusert for en meget rimelig pris for de ansatte, er interessen for stereofonisk utstyr steget sterkt, og en egen «Stereo-gruppe» er blitt dannet for å utveksle erfaringer og opptak på dette området.

For de fotointeresserte er det igjen muligheter til å prøve sine ferdigheter i den fotokonkurransen som laget arrangerer fram til 1. april. Det er 2 klasser; en for sort-hvitt og en for fargedias. Det konkurreres i 2 grupper; en for racerne og en for koffertfotografene. Motivvalget er fritt.

Jean Michelet.

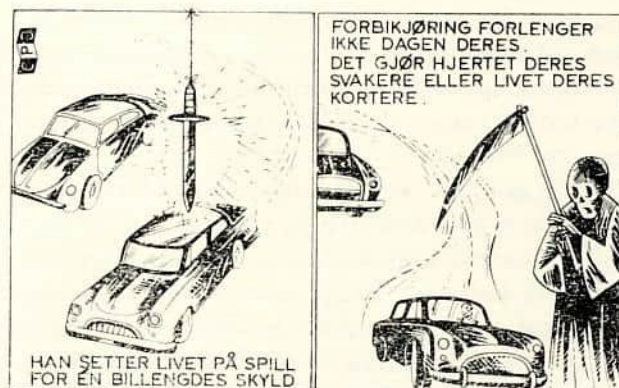
Det var kommet en ny gårdsgutt i prestegården og en dag han var ute på jorden satte ploegen seg fast i en stein. Gårdsgutten ble sint og bante så det hørtes lang vei. Presten som også hørte dette gikk ut til ham for å snakke ham til rette.

— Min kjære Per, sa presten. — Hvordan skal det gå deg når du dør. Tror du ikke at djevelen kommer og henter deg, slik som du roper på ham.

— Heh, sa Per. — Meg er det ikke farlig med. Det er nok verre med presten som står og snakker vondt om ham hver søndag på prekestolen.

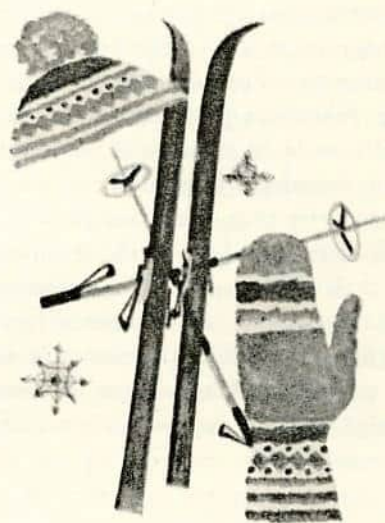
De fleste improviserte taler er ikke verdt det papiret de er skrevet på.

Hastverk er lastverk

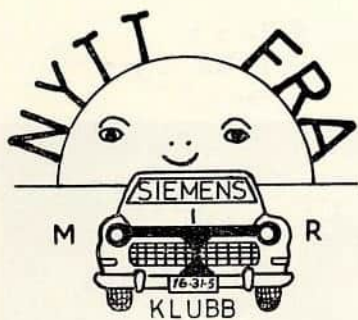


Vi lever alle et hektisk liv, det haster med alt mulig fordi tid er penger i vårt moderne samfunn. Dette hastverket har kanskje skaffet oss høykonjunktur, men det har helt sikkert også gitt oss for høyt blodtrykk og svake hjertemuskler.

Også i trafikken ser vi dette hastverket, forbi-kjøring for å komme et par billengder foran, det er tingen. «Konkurransesamfunnets neurotiske hastverk», kaller vitenskapsmenn dette fenomenet, og de har forklaringer på det som varierer fra morsbindsel til vitaminmangel. Hvordan det enn er, de fleste av oss flyr som gale gjennom dagene i et rasende vedde-løp med klokken. I trafikken er et slikt hastverk farlig og dumt. Så snart vi blir klar over det, vil vi kanskje slutte med å sette eget og andres liv på spill for et par minutters skyld, selv i et konkurranse-samfunn.



God påske!



Motorklubbens medlemstall øker stadig, og vi er nå kommet oppimot 100 medlemmer. Dette er en utvikling som vi regnet med, og vi anser det som meget sannsynlig at vi etter hvert vil få samtlige biliere innen firmaet som medlemmer. Det går rykter om at Siemens Trondheim står i ferd med i starte en klubb og den vil vi hilse velkommen. Vi ser fram til et hyggelig og nyttig samarbeid.

Opel-produksjonen økte 50 %.

Opels produksjonstall for 1963 viser en stigning på 50,3 %, dvs. 570 293 enheter i 1963 mot 379 311 i 1962. Dette er det høyeste produksjonstall som noensinne er oppnådd hos Opel.

Trafikken blir universitetsfag i Storbritannia.

Ved Birmingham University blir det nå opprettet et fakultet som utelukkende skal ta seg av transport- og trafikkspørsmål.

Gapestokk på 4 hjul!

En dommer i Santa Monica i California har innført en ny straffemetode overfor trafikk-overtredere. Når dommen har falt, utleverer dommeren en liten plakat på 7×14 cm til den dømte, som er pliktig til å kjøre rundt med plakaten i bilens bakrute så den synes i trafikken. Og på plakaten står det «Trafikk-synder».

I 1963 ble det registrert 63 749 biler.

Herav ca. 50 000 personbiler, og av disse igjen vel 8000 Volkswagen.

Ratt- eller girlås lønnsom investering

Med ratt- eller girlås er man stort sett gardert mot biltyvene, det vil si de som har tenkt å *kjøre* bilen etter å ha brutt seg inn. Derimot er ikke disse sikringstiltakene til særlig nytte der tyvene bryter seg inn for å ribbe bilen for radio og eventuelle verdier. Likevel, med ratt- eller girlås montert og vel og merke tatt i bruk, slipper man billigere fra det. Forsikringsselskapene betaler nemlig i slike tilfelle utbedring av skader som er gjort ved selve innbruddet, *uten fratrekke av selvassuransen på 100 kroner og uten tap av bonus.*

Har man derimot ikke montert ratt- eller girlås, vil man bli påført anselige utgifter hvis det blir begått innbrudd i bilen, selv om tyvene ikke klarer å få startet opp. Reparasjon av en dørlås, en istykkerbrutt vindusramme, skader på dør og eventuelt på tenningslås, løper fort opp i noen kroner. Velger De i et slikt tilfelle å la Deres forsikringsselskap betale skadene, må De for det første ut med 100 kroner i selvassuranse, for det andre taper De møysommelig oppspart bonus — det økonomiske sluttresultat kan bli temmelig nedslående. Regner man så med at montering av en gir- eller rattlås ikke koster mer enn i underkant av selvassuransen, så er det enkelt å regne ut hva som lønner seg.

Det er særlig i vinter blitt stadig mer utbredt at tyver bryter seg inn i biler, ikke for å kjøre en tur, men for å stjele. De bør være klar over at kaskoforsikringen ikke er noen alminnelig tyveriforsikring. Selskapene vil bare dekke det som er fastmontert, for eksempel en fast montert bilradio. Derimot ikke klær, pledd, fotografiapparater og andre gjenstander som ligger løse i bilen.

Tyver som er ute etter å stjele gjenstander fra bilen, vil neppe la seg stanse av en etikett på vinduet om at bilen er sikret i ratt eller gir. Derimot later det til at de har en viss aversjon mot å gå løs på biler som er dekket av en presenning. For det første er det ikke så enkelt å orientere seg om hva som ligger i bilen når presenningen er på. For det andre vil biltyvene i ni av ti tilfelle gå den minste motstands vei og vil unngå bryteriet med å fjerne presenningen. Presenningen er i seg selv ikke noe fristende tyveriobjekt, særlig hvis den er utstyrt med et bilnummer. Og presenningen er også svært nyttig når det gjelder å hindre pøbelstreker mot bilen, ripping i lakk, brekking av bilantenne og liknende, noe som til enhver tid synes å more så mange av den yngre og for den saks skyld også eldre generasjon. Dessuten er man med en presenning spart for skraping av is på rutene om morgenen. Husk bare at presenningen ikke bør legges våt på. En takgrind vil holde presenningen litt oppe fra selve lakken på taket og sikre ventilasjon.

Som sagt, en forskriftmessig montert ratt- eller girlås gir en god sikring av bilen, det er en rimelig utgift som kan spare Dem for mange større. Ellers må man bare gjenta det gode råd at man unnlater å legge fristende verdigjenstander i bilen. Iallfall ikke synlig. Og husk at etter et uvelkomment besøk i bilen i løpet av natta, skal innbruddet snarest meldes til kriminalpolitiet og deretter til forsikringsselskapet.



Jens Magnussen i aksjon.

N	
♠	10 x x
♥	K Kn 10 x x
♦	Ess Kn
♣	Kn 9 x
N	
S	
♠	Ess K 9 x
♥	Ess x
♦	x x x
♣	Ess D x x

Spillet foregikk i turneringer for mixed par, og Magnussen satt Syd. Meldingene var:

Vest:	Nord:	Øst:	Syd:
1 spar	pass	pass	dobler
pass	2 hjerter	pass	2 Gr
pass	3 Gr	pass	pass

Vest spilte ut ruter konge. Hvordan vil De spille? Det mest naturlige er å stikke med ruter ess, liten hjerter til esset og hjerter til knekten hos Nord. Den holder og vi slår hjerter konge, men Øst er renons og Vest har altså fremdeles hjerter-hold. Eneste sjanse nå er at kløver konge sitter riktig, og at ruterne ikke sitter dårligere enn 4-4.

Vi spiller altså liten kløver fra Nord og kniper med damen, men Øst har kløver konge. Ruterne sitter 5-3, og motparten kan notere seg for 2 beten.

Slik spilte ikke Jens Magnussen. Han fant den eneste vei som kunne gi ham spillet. Vi skal først gi hele fordelingen:

♠ 10 x x
♥ K Kn 10 x x
♦ Ess Kn
♣ Kn 9 x

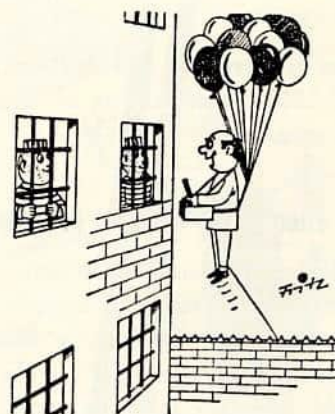
♠ D Kn x x	N V Ø S	♠ x x
♥ D x x x		♥ x x
♦ K D x		♦ 10 9 x x x
♣ K X		♣ 10 x x x
♠ Ess K 9 x		
♥ Ess x		
♦ x x x		
♣ Ess D x x		

Magnussen stakk også med ruter ess, men han fortsatte med ruter knekt! Motspillerne var henrykt. Vest stakk med damen, og fortsatte med ruter (Makker hadde vist styrke på ruter Konge i første stikk), og Øst med sin skrøpelige hånd var nokså overrasket over å kunne ta 3 ruterstikk.

Vest ble etter hvert mindre fornøyd med utviklingen. På fjerde ruter kunne han legge en spar, men på den femte måtte han forkaste seg. Han valgte å legge nok 1 spar, men nu tok Magnussen 4 sparstikk, og Vest var igjen knuget i squeezeens favntak, og kunne ikke nekte Magnussen resten.

Et elegant spill! Moralen i dette spillet kunne passende være: Squeeze aldri makker!

Salgstalent



Skal det være noe tau, noen filer og sager?

Fin innsats av bandylaget vårt



Sittende fra v.: Helge Sørli, Tormod Hyving, Svein Jørgensen, Tom Marthinsen, Jack Jansen.

Stående fra v.: Willy Berntsen, Tor Jakobsen, Knut Skjelhaug, Roy Hammer, Freddy Wang, Yngvar Bøhleng, Tore Berg, Arvid Johansen.

Etter en vellykket sesong ifjor hvor vi gikk til topps i annen divisjon er vi i år rykket opp i 1. divisjon sammen med «de store gutta», som man sier. Tatt i betraktning av at vi hadde vært borte fra «bedriftsbandyen» noen år, var jo dette en gledelig overraskelse. I serien i år, som er omtrent halvspilt, ligger vi allerede på annen plass etter Oslo Telefonanlegg, som sammen med Kjeller Flyfabrikk regnes for de beste i 1. divisjon. Siemens bandylag hadde kamp med sistnevnte og vi vant med 3—2; trass i at Kjeller har vært bedriftsmester i de siste to årene.

I denne sesongen har vi spilt 7 kamper uten et

eneste tap. Som bekjent består et bandylag av 11 spillere, og vi kan fortelle at da vi bare har 12 mann som spiller, er disse resultatene en fin bekreftelse på guttenes sterke innsats og seiersvilje.

Fra neste år håper vi at flere i firmaet melder seg som aktive spillere, så vi kan få et solid lag til stadighet som Siemens kan være tjent med.

Til slutt vil jeg nevne at vi som steller med bandy setter overmåte pris på den imøtekommenhet firmaet har vist oss, og vi sender ledelsen vår hjerteligste takk for det!

W. B.
Oppmann.

Ling Fu sier:

Du kjøpe varer —
jeg ikke gi kreditt —
du bli sint.
Jeg gi kreditt —
du ikke betale —
jeg bli sint.
Da heller du bli sint.

Sjakk

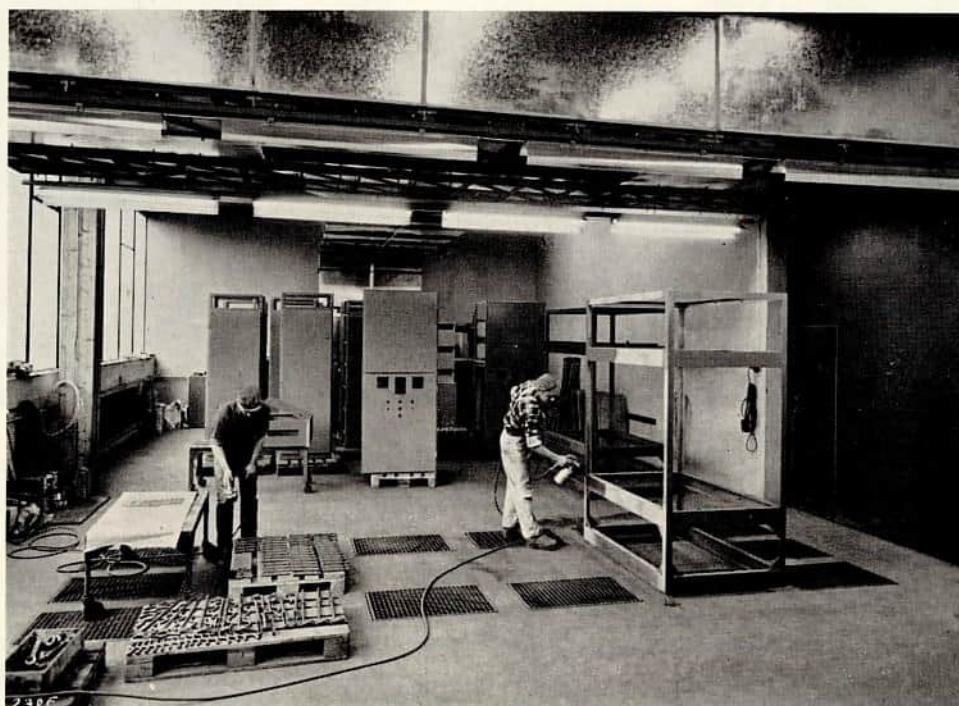
I Siemens Norge A/S, Bergens-avdelingen, er det dannet en sjakkgruppe. De ønsker kontakt både med S/O, S/T og S/St.

Såfremt noen har interesse av dette her i Oslo, fåes alle opplysninger hos B. Hanheide, gr. 80.



Medarbeider i S/T Knut Petersen

Et moderne sprøytelakkeringsanlegg



I fjor ga SIEMENS-AVISEN en kort omtale av vårt nye verksted på Sluppen. Det ble der nevnt at verkstedet er utrustet med et moderne sprøytelakkeringsanlegg, og dette har vi lyst til å orientere leserne litt nærmere om.

Kombinerte sprøyte- og tørkeanlegg bygges vanligvis som såkalte «boksanlegg», dvs. sprøyting og tørking foregår i en boks hvis dimensjoner er bestemt av objektenes størrelse. Man valgte i vårt tilfelle å gå inn for et såkalt «frisprøyttestandsanlegg».

For at man lettere skal kunne orientere seg under gjennomgåelsen av anleggets oppbygning skal vi ta utgangspunkt i bildet som viser en del av lakkeringsrommet. Dette er 17 m langt og 7,7 m bredt og danner skillet mellom anleggets friskluft- og avluftsider. De to malerne vi ser på bildet arbeider på selve frisprøyttestanden. Denne er 6×2 m og har 14 gulvfilterenheter som danner inntaket til avsuingsanlegget.

I taket rett over gulvfiltrene ser vi en svær

blikk-kasse — 7,4 m lang og 2,9 m bred. På kassens underside er det montert 60 filter som finfiltrerer den innstrømmende friskluft og fordeler den jevnt over hele frisprøyttestanden. Det kan nevnes at det strømmer inn hele 30 000 m³ luft pr. time.

Er vi interessert i å vite hvor denne luften kommer fra, følger vi kanalen i bakgrunnen på bildet og havner da i aggregatrommet i kjelleren. Her oppdager vi straks to svære oljefyrte luftvarmere og foran disse er det innsugningsvifter og grovfiltersatser for friskluften som taes inn gjennom sjalusier i veggen. Videre legger vi merke til to omluftkanaler som er koblet sammen med friskluftkanalen foran grovfiltersatsene. Følger vi disse tilbake til lakkeringsrommet, ser vi at de har sine inntak like over gulvet, et på hver side av friskluftkanalen. Disse er skjult bak de ferdigmalte gjenstander i bakgrunnen på bildet.

Avluftsiden bryr vi oss ikke om å ofre tid på.

Her er det ikke annet å se enn en svær sugevifte som bringer avluften over tak gjennom to blikkanaler. Nei, nå er vi nysgjerrig etter å få greie på hvordan dette anlegget virker, og ber derfor Kojan — basen for sprøytelakkeringsavdelingen — om å demonstrere det for oss. Han holder just på å sprøyte et stativ og viser oss hvordan luftstrømmen mellom tak- og gulvfilter effektivt oppfanger de malingspartiklene som ikke treffer stativet, selv om luftstrømmen knapt er merkbar. Han unngår der- ved at malingsstøv sprer seg ut i rommet.

Lufttemperaturen holdes ved hjelp av termostater på 20—25° C. Så tar Kojan oss med utom porten til lakkeringsrommet og viser oss apparatskapet hvorfra hele anlegget kan betjenes. Han forteller at når anlegget skal startes, legges først hovedbryteren inn. Deretter innstilles en vender på «Sprøyting» eller «Tørking» og til slutt settes anlegget i gang ved å trykke på knappen merket «Sprøyting start» eller «Tørking start», avhengig av hvilken driftsmåte man ønsker. Anlegget stoppes med trykknapp merket «Sprøyting stopp» henholdsvis «Tørking stopp».

Kojan kjører så anlegget over på «Tørking» og forteller at nå begynner automatikken å arbeide. Et spejll i friskluftkanalen lukker seg slik at bare 25 % friskluft trekkes inn. Samtidig åpnes omluftkanalene, som er stengt under sprøyting, og avluftviftens hastighet reduseres fra 1500 til 1000 omdr./min. 75 % av luften går nå i sirkulasjon og lakkeringsrommet blir etter hvert omdannet til den rene badstue — 40—50° C.

Under denne driftsmåten er det ikke tillatt å sprøyte, og man kan ikke gjøre det heller, for en magnetventil stenger for trykkluften til sprøytetoolene.

Når anlegget går på «Tørking» vil det etter en viss tid kobles ut automatisk. Man kan således ved arbeidstidens slutt starte anlegget på «Tørking» og gå hjem. Anlegget utfører da sin oppgave på egen hånd.

Herved har vi i grove trekk gjennomgått sprøytelakkeringsanleggets oppbygning og virkemåte, og vi kan i dag med glede konstatere at de forventninger som var stilt til dette anlegg, fullt ut er innfridd.

Olav A. Rygnestad.

Årsfest Mo i Rana

For firmaets ledere og montører i Mo i Rana ble det holdt årsfest på Meyer Hotell i «Søylen» festsal. Her var det nydelig oppdekket med 2 langbord og ellers småbord rundt hele salen. «Søylen» rommer 100 mann, og vi var 103 så det var helt fullstappet i salen.

Fra ledelsen i Trondheim ble innbudt 1 mann, og det passet sådan med et møte her oppe at det kom 3, og dette ble det satt stor pris på av alle montørene. De som overvar festen fra S/T var: direktør Bottheim, ingeniør Aune og tekniker Fiske, og ellers var ingeniør Christiansen fra Siemens Oslo og ingeniør Rønn fra Siemens Bergen her.

Festen begynte kl. 20,00. Ingeniør Aune sa seg villig til å være toastmaster og denne jobben utførte han med glans, og det var mange gode historier han fortalte utover natten. Menyen var sherry, suppe, skinkestek, rødvin, is og kaffe. Ingeniør Sør-eide fortalte fra anleggene i Mo i Rana og ga en god orientering om forholdene her.

Direktør Bottheim holdt en tale om «rikets» tilstand. Vi fikk vite at dette året som var gått var det beste økonomiske i S/T historie og at det er store anlegg som er under arbeid, særlig her i Mo i Rana, som er det største anlegg S/T noen gang har hatt med ca. 120 mann i arbeid. Ellers oppfordret han alle ansatte til å yte sitt beste i det året vi er inne i, og sa seg godt fornøyd med det arbeidet som var utført på anleggene i Mo i Rana.

H. Lund holdt en morsom tale for damene som han kom meget godt ifra. Ellers var det opptreden av en ung dame fra Mo som sang kjente popsanger.

Etter alt dette spilte orkesteret opp med både gammel og ny dansemusikk. Særlig morsomt var det å se ungdommene danse twist og det var også endel eldre som prøvde seg, og det høstet voldsomt bifall.

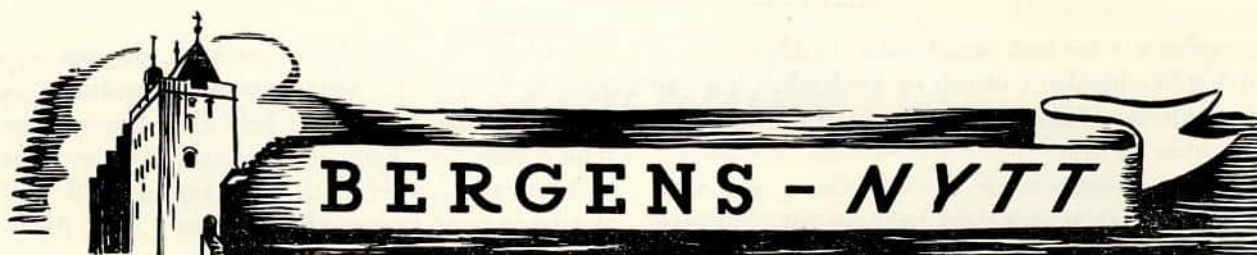
Det var ikke mange av gjestene som gikk hjem før festen var slutt kl. 2,00, og stemningen var da også på topp. Klokken ble 3,00 før de siste forlot «Søylen» festsal for å begi seg hjem til sin hybel, og alle var enige om at dette var en meget hyggelig kveld, som spredte litt solskinn i mørketiden langt oppe i nord.

T. Stuen.

Og så noen fotoglimt fra juletreffesten for barn den 5.1.64 og
Siemenslagets årsfest den 18.1.64.

Ved Jean Michelet.





Medarbeider i S/B Bjarne Lyngvær - Fotos: Jan Gismervik

Siemens-laget i Bergen

Generalforsamling for Siemenslaget i Bergen ble avholdt i Roklubbens lokaler på Møhlenpris fredag 22.11.63 kl. 19,00, og det var meget godt fremmøte.

Formannen, J. Gismervik, ønsket velkommen, da særlig nye lagsmedlemmer. Deretter ble dagsorden, årsberetning og regnskap opplest og vedtatt.

Gruppeformennene fikk så ordet og ga en kort beretning om gruppenes aktivitet i året som var gått. Gismervik takker gruppeformennene for deres innsats, og han håpet at alle ville gå like energisk inn for Siemenslaget i det nye året.

Det var denne gangen ikke valg av styre, da det i fjor ble vedtatt at lagets styre skulle sitte i 2 år om gangen.

Valget på gruppeformenn ga følgende resultat:

Sjakk: E. Falch.

Bordtennis: Y. Halvorsen.

Fotball: S. A. Andersen.

Badminton: A. Misje.

Ordet ble gitt fritt og det første som ble tatt opp til diskusjon var starting av bridgelag, og her ble det vedtatt at de som var interessert skulle henvende seg til formannen, så vi kunne få en oversikt over om der var tilstrekkelig interesse. Det var også

kommet inn forslag om starting av fotogruppe, og det samme ble vedtatt for denne.

Det har i lengre tid vært interesse for gitar- og tyskkurs blant noen av medlemmene innen laget. Formannen lovet at hvis interessen var stor nok, så ville man forsøke å sette dette i gang.

Etter ønske fra medlemmene ga så Gismervik en utredning angående budsjettet. De forskjellige gruppeformennene hadde sendt inn til styret en oppstilling over hvor meget de trenger i kommende år, og styret har så sendt inn en søknad til firmaet, men denne søknaden var det ennå ikke kommet svar på.

Etter diskusjonen gikk vi så til bords hvor det ble servert kaffe, smørbrød og kaker. Der var premieutdeling for sjakkturnering hvor

1. premie tilfalt E. Falch.

2. premie tilfalt S. Bøe.

1. premie begynnere tilfalt Kjell Jensen,

og i bordtennis hvor årets Siemensmester ble

1. Johs. Langhelle.

2. Svein Arne Andersen.

3. Jan Gismervik.

Det ble sunget, spilt og diskutert over en lav sko, og da alle var forsynt spilte Gismervik/Langhelle opp til dans. Baren ble drevet av fotballgruppen, og denne ble som vanlig flittig besøkt.

M. R.

Akvariet i Bergen

En av de severdigheter i Bergen, som årlig besøkes av alle tilreisende skolebarn og de fleste norske og utenlandske turister, er akvariet.

Her er en liten omtale om akvariets formål med tekniske opplysninger:

Akvariet i Bergen har et program med 3 formål:

1. Vise hvor vakker havets verden er.

2. Fortelle sannferdig om livet under vannflaten.

3. Øke vår viten om livet i vann.

Vestibylens lave basseng er en innledning til Akvariets fortelling. Det skal skape assosiasjoner hos eldre og lede tanken tilbake til dengang de så strandens dyr for første gang.

Det skal skape en nær og intim kontakt mellom barn og liv. — Derfor er bassenget lavt, derfor er vannstanden lav. Vannflaten ligger åpen og er til-

gjengelig selv for små barnehender. La barnet få lov til å stikke hånden i vannet og kjenne hvordan sjøvann kjennes. Huden formidler inntrykk like godt som øyne og ører.

Gulvet i vestibylen er den harde stein, som klart tilkjennegir at vi fremdeles befinner oss i vår daglige jordbundne verden. I slusen som fører inn til Akvariets øverste avdeling, skifter gulvbelegget fra hard stein til mykt teppe. Det skal gi følelsen av et «take off» inn i vektløshetens verden. Bak rutene som vi passerer i slusen er fine luftblærer på vei opp mot overflaten og understreker at vi er på vei ned i havets verden.

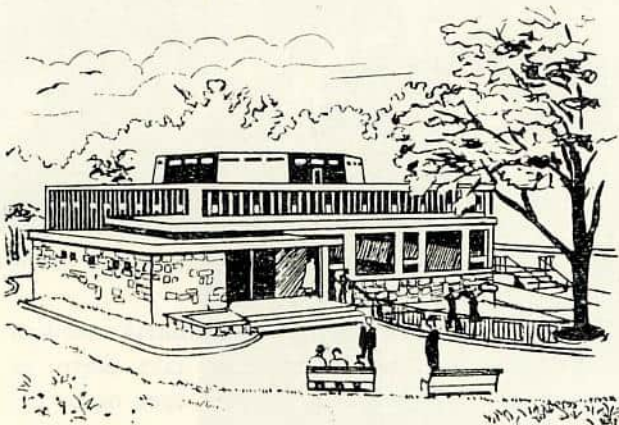
Akvarierommet er formet som en stor dykkerklokke hvor 10 hvite betongpilarer spenner mot vanntrykket utenfra, og mellom dem ser vi gjennom 9 store glassruter et undervannspanorama.

Selvpptatte og under vekten av våre egne og vår verdens problemer kom vi inn, men vi trekkes straks ut mot periferien hvor vi glemmer oss selv og blir opptatt av livet i en verden vi ikke kjenner, men hvor livet ble til. Et panorama gir oss alltid de store trekk, og det gjør også det undervannspanorama vi nå har rundt oss. — Det viser familier og samfunn i havet. Vi finner ikke alle familiens medlemmer, men de vi ser er de største og økonomisk viktige artene. Hvert familieakvarium huser også andre fiskearter, valgt for å fremheve familienes særpreg.

Samfunnsakvariene gjengir utsnitt av livet under en brygge, på sandbunn, ved Strømme bro og på dypt vann. Det er ganske alminnelige dyr og fisk, selv om de fleste ser dem for første gang.

Akvariets første avdeling tar ikke sikte på å fremheve detaljer, skjønt de er der i fullt monn hvis man gir seg tid til å se etter.

Det er i Akvariets annen avdeling, i underetasjen, detaljene skal vises. Man vil få se forskjellige livsstadier i utviklingen fra det enkle til det sammensatte, naturens oppfinnsomhet og hva dyr og fisk evner, og følge årstidene i havet.



Tekniske opplysninger: Sjøvannet pumpes opp fra 135 m dyp. På dette dyp er temperaturen og saltholdigheten den samme hele året. Det er konstant tilførsel av vann til akvariene. Det er ingen trykkakvarier, dypvannsfisk er vennet til å gå i akvariene hvor vannstanden bare er 1,5 m. Akvariet som koster 3,8 millioner kroner, er bygget for innsamlede midler, men deler det tekniske utstyr med Havforskningsinstituttet, som er bygget for statsmidler. Havforskningsinstituttet koster 5,5 millioner kroner.

Fra juletreffesten for barna



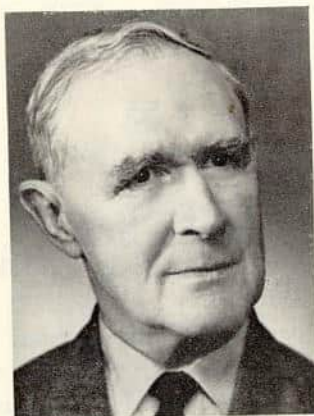
Personalia



Det var med stor sorg vi mottok beskjeden om at tidligere formann på IMV, Oscar Larsen, var gått bort den 9.9.63. Oscar Larsen hadde vært ansatt i over 40 år hos oss da han sluttet 31.5.61. Larsen arbeidet også en tid for seg selv, men i 1953 kom han tilbake til firmaet og overtok da den daglige ledelse av IMV.

Larsen var en fremragende fagmann som var respektert og avholdt av kolleger og kunder, og det skyldes ikke minst hans innsats at IMV i dag har en så høy standard. Vi lyser fred over hans minne.

Sluttet



Den 31.12.1963 gikk ingeniør Arne Berg over i pensjonistenes rekke etter å ha vært i firmaet i 43 år. Berg tok artium på Aars & Voss skole i 1914, og eksamen ved Norges Tekniske Høgskole i 1920. Samme år begynte han i Siemens med spesialitet

måleinstrumenter og laboratorieutstyr. Gjennom dette sitt arbeidsfelt, som han trofast og med stor interesse stelte med i alle år, kom han i kontakt med de fleste her i landet som har med elektrisitetsforsyning og industri å gjøre.

Ved sitt gode humør og vinnende vesen skaffet han seg mange venner, så vel innen sin kundekrets som blant sine kolleger i firmaet. Vi kommer til å savne Berg og hans lune smil og bemerkninger, og ønsker ham mange lykkelige år fremover. Samtidig takker vi ham for den gode innsats han har gjort i firmaets tjeneste.



Etter 28 års tjeneste i firmaet er ingeniør Bjarne Drivdahl gått av med pensjon den 31.1.1964. Egentlig begynte Drivdahl allerede hos oss som tekniker i 1918, men gikk i 1920 over til A/S Watt.

I 1936 kom han imidlertid tilbake til oss, og ble «medisinmann» og overtok ledelsen av Med.butikk. Da sammenslutningen av svak- og sterkstrømsbutikken fant sted i nye lokaler, fulgte Drivdahl med. Etter at avd. med. flyttet fra oss var det mange som satte pris på Drivdahls tjenester. Både leger og teknikere på det medisinske område kontaktet ham stadig for å spørre om råd.

Drivdahls lune og gode humør skaffet ham mange venner både innen firmaet og utenfor i kundekretsen. Nå ønsker vi Drivdahl mange lykkelige år fremover, og han kan ofre seg for sin hobby: Båt og hytte. Takk for god innsats!

25 års jubileum



Den 7.2.1964 feiret Rolf Ryen sitt 25 års jubileum i firmaet. Han har i denne tid arbeidet på lageret, først som sjåfør noen år, og siden som ekspeditør. Ryen har ansvaret for forsendelser av utgående varer, og han kjenner alle de stasjoner, bilruter og damskipsanløpssteder som finnes i landet. Denne viten har han erhvervet seg gjennom sitt arbeid, og også på de mange turer med bilen i ferien.

Det påstås også at Ryen vet hvor ørreten biter best, for sportsfiske er hans største hobby.

Ryen hører til den gamle garde på lageret. Han er godt likt av sine kolleger og av andre som han kommer i kontakt med i sitt arbeid.

OJ.



Salgsrepresentant Per Nordli kan 6.3.1964 feire sitt 25-årsjubileum i vårt firmas tjeneste.

Etter en lang og solid opplæringstid på vårt lager — hans gode humør og omgjengelighet huskes godt blant våre eldre montører — gikk han over i salgsarbeidet og overtok etter hvert Akershus og Østfold som sine salgsområder.

Med sitt vinnende vesen har han fått en god kontakt med kundene i sitt distrikt.

Vi ønsker ham til lykke med jubileet og mange gode arbeidsår fremover.

F. A.



Ingeniør Halvor Valen ble ansatt hos oss 10.3.1939 og kan da samme dato i år se tilbake på 25 år i vårt firmas tjeneste.

Hans første oppgave var som selger i omegnen rundt Oslo, men han fikk allerede i slutten av 1940 nytt arbeidssted ved vår avdeling i Trondheim, hvor man p. g. a. krigsskadede distrikter hadde spesielle oppgaver.

I 1942 døde vår agent i Skien, herr Pohlmann, og ingeniør Valen overtok bearbeidelsen av distriktet, hvor vi i 1943 dannet vårt eget firma, Siemens

Norsk Aktieselskap, Ingeniørkontor, Skien, med ingeniør Valen som sjef.

Kontorets betydning har gjennom årene økt i takt med den raske industriutbygging vi har hatt i dette distrikt, og når vi i dag her finner flere av våre beste kunder, skyldes dette ikke minst ingeniør Valens samvittighetsfulle arbeid.

Vi ønsker ham til lykke med jubileet og mange gode arbeidsår fremover.

F. A.

Oi gratulerer!

60 år



3.1.64.

Tekniker st. Frants Mobæk

50 år



19.3.63.

Aase Lauvmo. Prod.avd.



21.3.64.

Montør st. Reidar Nilsen

Utnevnelse



Sivilingeniør O. Heggland er med virkning fra 1.12.63 utnevnt til overingeniør i vårt firma.

50 år



23.1.64.

Anl.avregner Thomas Morland

70 år

23.1.63.

Mon.st. Oscar Nyborg

7.3.64.

Formann. sv. Oscar Hansen

Stoff til neste nr. av avisen må sendes redaktøren innen
1.5.64. Vennligst påse at fristen blir overholdt.



Uten kildeangivelse er ettertrykk av avisens artikler forbudt.