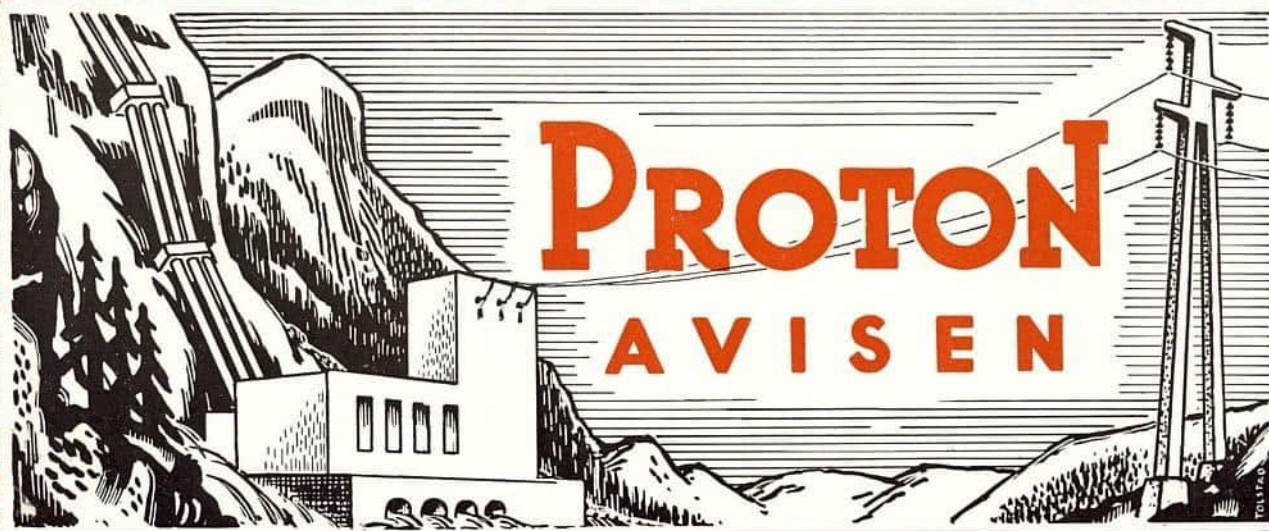




Mr. 3
September 1953
6. arg.

HØST PÅ TRAPPENE

Smil til verden!



Så har vi lagt en sommer bak oss. En sommer som til å begynne med ga solgylne løfter, — men så kom juli og regnværet, som i førstningen ble lovprist av landmannen og fikk oss alle til å håpe på kronår. Men uavlatelig silte det ned og regnet gjorde hva det kunne for å ødelegge våre 3 ukers ferie og gylne havreåkere. Og nok en gang kunne vi konstatere at sommeren i Norge den er — lunefull.

Men det nytter ikke å ergre seg over det. Det er bare å ta fatt igjen, slik at man kommer i vante folder. Å komme ut av rytmen er vel og bra. Bare ikke for lenge. Det er rart med oss mennesker, vi har lett for å bli vanedyr og dette med å skjøtte sin daglige dont er nå tross alt hyggelig. Men humoret må vi ta med oss, det nytter ikke å gå omkring med et surt ansikt. Alle liker vi vennlighet og vi er også innstilt på å omgås vennlige mennesker, men det er klart at da må vi også yte noe selv. Det er mange som ikke klarer det. De unnskylder seg med at det er deres natur å være melankolske og sette opp et alvorlig, ofte misfornøyd fjes, eller at de har så mye motgang. Vel, livet er nok ikke alltid så morsomt. Alle mennesker har sine problemer, i det stykket er vi alle like — det er bare måten å ta dem på som er forskjellig. Enkelte mener at vansker er til for å overvinnes — andre synker dypere og dypere i sin pessimisme. De første er gjerne lyse og hyggelige å omgås, mens de siste virker knugende på sine omgivelser. »Smil til verden, så vil den smile til deg igjen,« sier et gammelt ordtak. Men dessverre er det mange som ikke unner seg selv og hverandre den oppmuntring

midt i hverdagsstrev og slit, som en slik solstråle som et smil fører med seg. Mange føler kanskje trang til å innvende at i vår tid er det både dumt og upassende å gå omkring og smile til hverandre. Derfor er vi daglig vitne til det deprimerende syn av hele sørgetog av dystre, gravalvorlige mennesker i forretninger, på kontorer og i gater. Ja, ikke bare alvorlige, men undertiden like frem sure. Hvorfor anlegges slike tragiske masker? Kanskje er det en slags sjenertethet for å vise våre egentlige følelser?

Der finnes knapt grenser for hvor hyggelig alt ville bli, om vi bare kunne innse vårt eget og andres beste og løsne aldri så lite på smilebåndene. Tilværelsen ville bli lysere, omgangstonen lettere, humøret bedre, livet rikere og vi selv mer glade og trivelige. Aldri ville vel noe så lite komme til å bety så mye for mange.

Tross alt, det går virkelig en del mennesker rundt oss og er smilende og vennlige, men det er relativt få av dem. Vi skal være takknemlige for disse gode, lyse menneskene som sprer glede hvor de kommer. Et hjertelig smil og kanskje noen oppmuntrende ord midt i det travle hverdagslivet har langt større betydning enn all den elskverdighet og alle de blomstrende fraser som er vanlige i selskapslivet. Den indiske dikter og livskunstner *Rabindranath Tagore* skrev:

»Ta imot den nye dag som et nyfødt barn. Trykk til ditt bryst alt som er deg nær — lev ditt liv i nuet, og la din latter være munter som sollysets blink på bølgene.«

På studietur i Siemensverkene.

11 funksjonærer fra vårt firma besøkte i tiden 1—13 juni i år firmaet *Siemens Schuckertwerke* i *Erlangen*. Hensikten med turen var å lære dette store firma å kjenne, bese en del av fabrikkene samt å få informasjon over Siemens-materiell på området TS 5 svarende omtrent til vår gruppe 80. Deltakerne på reisen var: *G. Kulvik*, Tromsø, *H. Gaustad*, P/T, *B. Lyngvær*, P/B, *A. Jespersen jr.*, P/Stvgr., og følgende fra Oslo: *K. Qvenild* (reiseleder), *E. Bjørset*, *B. Gylt*, *R. Hermansen*, *A. Risberg*, *R. Schröder* og *J. Gabrielsen*. I tilslutning til vår gruppe deltok også 7 herrer fra andre land, så det ble litt av et internasjonalt selskap.



Siemens' administrasjonsbygning i Erlangen.

Erlangen er en vakker gammel universitetsby vel ½ times biltur nord for *Nürnberg*. På grunn av oppdelingen øst—vest i Tyskland har Siemens vært nødsaget til å trekke fabrikker og verker vestover og funnet det formålstjenlig å henlegge sin hovedadministrasjon til *Erlangen*. *Berlin-Siemensstadt* er dog for det meste gjenoppbygget og beskjeftiger i dag ca. 25 000 arbeidere og funksjonærer, men stedet ligger i dag for utsatt til at hovedproduksjonen kan henlegges dit. Imidlertid er *Erlangen* ingen ny by for Siemens. Produksjonen av røntgen- og elektromedisinsk materiell fra *Siemens-Reiniger-Werke A.G.* har jo i alle år foregått i *Erlangen* og i fjor feiret dette verk sitt 75 års jubileum. *Siemens-Reiniger-Werke* har et område på hele 75 800 m² hvorav 50 000 m² er utnyttet flate og beskjeftiger i dag ca. 4000 ansatte.

Den flunkende nye administrasjonsbygning i *Erlangen* er et imponerende byggverk. Vi fikk

anledning til å se denne bygning fra kjeller til tak og det var ganske interessant å se hvor alt var praktisk innredet. Det vil føre for langt her å gi noen inngående beskrivelse av byggverket. Vi skal kun nevne at der arbeider 3500 mennesker i bygningen og gulvflaten er 45 000 m². Av denne flate er det kun 19 000 m² som regnes som produktiv gulvflate og hele 26 000 m² går bort i ganger, heiser, trapper etc. I tillegg til før nevnte tall er det 700 mennesker som kun er hjelpepersonale som bud, heisførere, kjøkkenpersonale, sjåfører, vaskoner, fyrbøtere etc. I kjelleren var det innredet et stort kasino med kjøkken. Her kunne 600 mennesker spise om gangen og det ble i tiden ½12—2 servert 3000 måltider. Måltidene besto av suppe, kjøttrett og dessert og ble levert for 60 Pf. I de dager vi var i *Erlangen* spiste også vi som gjester i kasino og det var virkelig gode måltider og rikelige porsjoner.

Leder for vårt studiebesøk var overing. *E. Grunwald* assistert av *Dr. E. Pohl* og overing. *O. Stahl* og disse herrer sørget for oss på den aller beste måten og gjorde reisen til et behagelig minne for deltakerne.

Det første verk som vi besøkte var *Elektromotorenwerk (EW)*, *Neustadt, Saale*, hvor der fremstilles småmotorer inntil 3 hk. samt motordrevne husholdningsapparater. En stor flott kontorbygning var her nettopp blitt ferdig og vi fikk også se utstillingsrommet med fabrikkens produkter samt prøvet den utmerkede foredrags- og kinosal. Arealet som står til rådighet for denne fabrikk er hele 85 000 m² og vel halvparten er utnyttet. Fabrikkens deles opp i verk I og verk II hvorav det førstnevnte med litt over 10 000 m² fabrikerer husholdningsapparater, mens verk II vekselstrømmhallen med ca. 10 000 m² driver massefabrikasjon av mindre elektromotorer. I dette verk var beskjeftiget ca. 1700 mennesker hvorav ca. 300 funksjonærer. Det var meget interessant å se montasjen av støvsugere som foregikk på løpende bånd. Viklingen av støvsugerankere og magnetpoler foregikk i spesielle viklemaskiner og det var en omhyggelig prøving av disse deler såvel elektrisk som mekanisk. Man fikk det inntrykk at støvsugerfabrikasjonen ikke var noen helt enkel affære som hvem som helst kunne gå i gang med, men at den fordret førsteklases spesialmaskiner, øvede arbeidere og en gjennomført kontroll både under selve fremstillingen og av det ferdige produkt. Der frem-

1. Deltakerne i turen skifter tog i København. 2. Utsikten over nybebyggelsen i Erlangen. 3. En Siemens funksjonærbolig. 4. Vår entré i Verwaltungsgebäude. 5. I ivrig diskusjon i foredragssalen. 6. Høyt oppe på toppen av Verwaltungsgebäude.





1. Ett av Siemens' demonstrationsrom. 2. Til venstre kursets leder overing. E. Grunwald og til høyre overing. O. Stahl. 3. Dr. E. Pohl for innstigning i den flotte solskinnsbuss som kjørte oss rundt i Tyskland. 4. Administrasjonsbygningen i Elektromotorenwerk. 5. Fra utstillingsrommet i EW. 6. Svømmebassenget i EW.

stilles nå 2 typer av Rapid støvsuger, 2 typer av Standard-støvsuger samt Super-støvsuger og en industrimodell som har samme motor som Super-støvsugeren. Av andre nyheter så vi den nye Siemens kaffekvern som representerer noe helt nytt på området. Kaffebønner blir i denne knust ved hjelp av en bøyle eller et slagkryss av rustfritt stål. Likeledes så vi den nye tiltalende sentrifuge WS 3 som sikkert vil bli ennå mer populær hos husmødrene enn modellen WS 2. Særlig bemerkelsesverdige var den nye spesiallakken som blir benyttet til dette produkt og som har den egenskap at den forbinder seg kjemisk med jernet og gir en fullstendig rustbeskyttelse. I laboratoriet så vi også prøver på nye apparater som vil bli fabrikkert i fremtiden.

Fabrikken *Kleinbauwerk* (KLW) lå i *Traunreut* i nærheten av byen *Traunstein* i Oberbayern og her kan man virkelig tale om et nytt »Siemensstadt«. Stedet ble kjøpt av Siemens i 1948 og er et område 3 km. langt og 1 km. bredt. Bygningene som er laget på 1 gulv ligger i en tett skog og Siemens har her innredet, luftige, lyse og pene fabrikkasjonslokaler i sunne og vakre omgivelser. Stedet ble egen kommune i januar 1951 og Siemens ga det navnet *Traunreut* som betyr noe slikt som »rydningen eller nybrottet ved Traun«. Vi festet oss særlig ved den store boligbygging som Siemens hadde satt i gang og fikk høre at om få år ville det bli en by på bortimot 6000—8000 mennesker. Og det var mange hensyn å ta. De fleste ansatte var fra Sudetenland og Schlesien og det var folk både fra den katolske og den evangeliske kirke. Der ble gjort mange tiltak for å lette tilværelsen for arbeidere og funksjonærer. Det var startet mange foreninger, bygget skole, kino og sportsanlegg. Dessuten var der satt i gang en bredt anlagt kursvirksomhet for arbeidere og funksjonærer. Fabrikken har muligheter for å kunne utvikle seg til en mønsterbedrift, da man har uinnskrenket adgang til lett bebyggelige grunnarealer. *Kleinbauwerk* skal i fremtiden kun fremstille varme- og kokeapparater samt lysarmaturer. For tiden hadde fabrikken produksjonen av støpejernskapslet materiell, sikringsautomater Si og

KL og kontaktorer. Den lille motorvernbyrter R 920 III ble laget i store mengder og U og Ul systemet av støpejernskapslet materiell kunne igjen leveres i hele sin bredde som før krigen. Det ble oss fortalt at U-systemet hadde 180 grunntyper og 1400 avarter. Sammensetningen av sikringsautomater foregikk på bånd og besto av 25 enkeltoperasjoner. Fabrikasjonen var meget rasjonelt og moderne lagt opp og hver eneste sikringsautomat ble omhyggelig prøvet før den ble sendt ut av fabrikken. Av koke- og varmeapparater ble fabrikkert: automatiske strykejern, rapidkokere, brødrister, strålekaminer, bordkomfyrer, varmeputer og varmtvannbeholdere. Vi fikk også se prøver av de nye komfyrer som kan ventes på markedet i inneværende år og de var meget tiltalende. Den nye 3 platers komfyr var helt hvitemaljert og elegant med vakre moderne linjer. Men det mest bemerkelsesverdige var de nye Protodur-kokeplater med innebygget automatisk regulator og som for øvrig innebærer noe helt nytt på området. Vi fikk inntrykk av at fabrikasjonen av de forskjellige belysningsarmaturer var meget stor, og interessant var det å se den nye gatelysarmatur for lysrør. For tiden arbeidet det 1200 mennesker i *Kleinbauwerk* og montasjehallene med store lyse vinduer og utsikt til fjellene ga et tiltalende inntrykk. Stanseavdelingen var imponerende med presser opptil 250 tonn, likeledes var emaljeringssal og lakeringssalen flotte saker. I avdelingen for skruer hadde vi inntrykk av at det bare var maskiner som arbeidet og denne avdeling laget skruer for samtlige Siemensverk i Tyskland.

Laboratoriet var førsteklasse og der foregikk en masse forsøk og prøvninger. Fabrikken tok seg meget grundig av lærlingutdannelsen og lærlingene hadde eget verksted og læresal.

Installationsgerätewerk (JW) lå et lite stykke utenfor den vakre by *Regensburg* og all varetransport dit foregikk med lastebiler da det ennå ikke var kommet jernbanespor fram til tomten. Parallelt med den opprinnelige bygning var oppført en ny fabrikk- og kontorbygning og det var meningen siden å forbinde de to bygninger så anlegget fikk

1. Administrasjonsbygningen i *Kleinbauwerk*. 2. På vei inn i laboratoriet i KLW. 3. Foredragssal i KLW. 4. Et lite snapshot fra middagen i KLW. 5. Tilfredse og mette siger vi ut fra kantinen i KLW. 6. H. Gaustad og E. Grunwald hviler seg på toppen av *Predigtstuhl*.





1. Fra Installationsgerätewerk ved Regensburg. 2. Deltakerne inntar en liten Imbiss ved Donau i Regensburg. 3. Hjertelig avskjed med våre verter i JW. 4. Et gruppebilde av deltakerne. 5. Fra båttur på Königsee. 6. Tørste turister ved vannposten.

en sammenhengende U-form. Omvisningen foregikk i raskt tempo men vi fikk allikevel et godt inntrykk av de forskjellige stadier i fabrikkasjonen. Der ble laget sikringsmateriell, brytere, stikkontakter, anthygronmateriell, bokser, blykabelarmaturer, porselensholdere og der arbeides henimot et program som omfatter flest mulig av de tidligere leverte typer. De holder også på å overføre produksjonen av alle sikringsautomater fra Traunreut og der lages også et stort antall sikringsautomater for Siemens & Halske bl. a. for SH's automatiske sentraler. Omvisningen begynte i materiallageret hvor der foruten store mengder av stål-messing og kobberplater var montert metallsager, kappmaskiner etc. for den første oppdeling av materialene. Der medgikk i produksjonen 1 tonn stål og 1 tonn messing pr. dag. I stanseriet var det imponerende å se de mange helautomatiske maskiner som formelig »spydde« ut ferdigstansede deler i store mengder. Galvaniseringsanlegget for fornikling og forsinking var hypermoderne med et meget bemerkelsesverdig godt ventilasjonsanlegg. Gjennom det store utleveringslager kom vi inn i herderiet og her kunne man faktisk tale om at arbeiderne arbeidet i sitt ansikts sved for temperaturen var meget høy. Verktøymaskinparken var imponerende. Fabrikken fremstiller selv alt verktøy som brukes og har eget læreguttverksted for utdanning av verktøymakere og metallfagarbeidere. Læretiden var $3\frac{1}{2}$ år. I montasjeavdelingene ble utelukkende benyttet kvinner og arbeidet var rasjonalisert så alt gikk på løpende bånd. På de ca. 6000 m² arbeidet i alt ca. 1000 mennesker og der ble fremstillet i alt 1000 fabrikattyper. Det var ganske interessant å høre at alle som søkte beskjeftigelse i fabrikken ble grundig testet før ansettelsen. Vi fikk til slutt se fabrikkens materialprøveanstalt og de kjemiske og tekniske laboratorier og vi fikk det inntrykk av at de mest moderne apparater og maskiner var tatt i bruk for å sikre en produksjon av høy kvalitet. Bemerkelsesverdig var det å se kortslutningsprøvene av sikringsmateriell hvor SSW-produktene fikk vist sin høye kvalitet. Patroner av fremmedfabrikata eksploderte, mens Siemens-patronene var like hele.

I Nürnberg besøkte vi *Nürnbergwerk (NW)* som består av flere avdelinger og lager generatorer og motorer av midlere ydelse, sveisemaskiner, sveiseapparater, elektrisk utstyr til heiser og kraner, lavsp. sjaltapparater, baneutstyr, husholdningsapparater, transformatorer og målere. Verkene ble 90 % ødelagt under bombing i januar 1945 og det har her foregått et stort og imponerende gjenreisningsarbeide. For tiden er beskjeftiget ca. 6000

mennesker og fabrikken er blitt ikke så lite av en mønsterbedrift. Vårt program var å se målefabrikken, det såkalte *Zählerwerk* hvor fabrikkasjonen i 1952 var oppe i ca. 1 mill. målere. Siemens har her som for øvrig flere steder ellers hatt anledning til å innrede sine lokaler etter de nyeste erfaringer og i Nürnberg har man bl. a. lagt stor vekt på fargene i fabrikkasjonslokalene. De grå farger er forsvunnet og man har funnet fram til en harmonisk sammensetning av farger for tak, vegger, dragere og bæresøyler samt de forskjellige deler av maskinene. Det var ønsket at de ansatte skulle få arbeide i lyse og vennlige omgivelser for å oppnå størst mulig velvære og det var bevislig at produksjonen gjennom dette hadde øket og at kvaliteten var forbedret. Vi fikk anledning til å følge de forskjellige fabrikkasjonstrinn for de mange målertyper og urbrytere og så også den nye fjernmåler med visende og hullende maksimumverk for store abonnenter. Vi fikk et inntrykk av hva ankerlagringens betydning har for målernes målenøyaktighet og levetid og hvordan dobbelstens-underlageret hadde klart å forlenge levetiden. Også her i fabrikken var det en stor og moderne maskinpark med mange presser, revolverbenker etc., videre stanseriavd., presseri for presstoffkapper og avdelinger for kjemisk overflatebehandling av delene. Montasjehallen var fabelaktig ren og pen og vi hadde følelsen av å komme inn på rene, fine kontorer og ikke i fabrikklokaler. Juster- og prøverom var også delikate og kvinnene brukte hvite kitler, rene og pene, så man kunne gjerne tenke seg at betjeningen her hørte hjemme i en damefrisørsalong. Vi fikk et sterkt inntrykk av hvilken nøyaktig og omhyggelig kontroll som er nødvendig for å oppnå et kvalitetsprodukt og det ble også nevnt at justering og prøving av en måler utgjorde ca. 20 % av den samlede arbeidstid. Laboratoriet var tipp topp moderne og vi så også det grafiske urprøveapparat og spennings-symmetrviseren. Likeledes så vi det nye apparat for avveining av belastningene av de tre faser for likelastjusteringen ved Siemens måleprøveinnretninger.

Det siste verk som vi fikk anledning til å besøke var *Kabel- und Leitungswerk (KLN)* ved *Neustadt* i nærheten av byen *Coburg*. Stedet ligger bare 800 meter fra russisk besatt sone og fabrikken beskjeftiget ca. 2200 mennesker og er en av Europas største kabelfabrikker med et bebygget areal av 55 000 m². Meget interessant var det å se de forskjellige lednings- og kabeltyper bli fremstillet. Kobberet ble trukket til de riktige dimensjoner, vi var innom spinneriet, gløderiet, fortinningen og lakkeringen og fulgte behandlingen av de massive eller flertrådede



1. Avskjed etter endt befaring i Kabelwerk. 2. En liten rast med Bier smaker godt. 3. Fra middagen som ble holdt av Nürnbergerwerk. 4. Til høyre vår reiseleder K. Qvenild i samtale med herr Reutzel. 5. Et lite utsnitt av den store forsamlingssal i Verwaltungsgebäude. 6. Hjemreise og avlevering av bagasjen.

ledere. Fabrikken hadde for tiden en stor produksjon av lakkisolert (en såkalt Protodur-blanding) kabel i alle dimensjoner. Lakken som ble benyttet var av en meget høyverdig kvalitet og tålte temperaturer på ca. 500° . Den ga en god isolasjon rundt lederne og hadde en gjennomslagsspenning på ca. 1000 V. Vi fikk meddelt at der i dag fortrinnsvis blir levert ledninger med plastikk isolasjon og at produksjonen som stadig øker, er langt større enn produksjonen av gummi- og papirisolasjon. Det ble fremholdt at den Protodurblanding som fabrikken i dag benytter som isolasjon ikke er noe erstatningsstoff men at den kvalitetsmessig var gummi langt overlegen i elektrisk, mekanisk og kjemisk henseende. Vi fikk også se prosessen med rågummi som ble behandlet og forarbeidet til isoleringsmateriale for kabel og ledninger. Dessverre fikk vi ikke se blypressen som denne dag ikke var i drift. Produksjonen besto foruten av sterkstrømledninger også av blykabler, svakstrømledninger, men ikke jordkabel. Også her var prøve- og forsøksfelter med alle mulige moderne hjelpemidler for å kunne finne frem til de beste produkter for markedet.

Det sier seg selv at når man i løpet av 14 dager skal gjennomgå et så stort program som Siemens hadde lagt opp for oss, så vil inntrykkene gjerne hvirvle forbi i alt for stor fart og meget som man ville studere nærmere får man ikke tid til. Men for oss salgsfolk er et slikt besøk overordentlig utviklende og gir et større perspektiv. Det var meget bemerkelsesverdig å se det store antall kvinner som var beskjeftiget i fabrikken. Den sosiale og økonomiske utvikling har bragt med seg at kvinner har trengt inn i mange arbeidsområder som tidligere var forbeholdt menn. Og det var ikke tvil om at en kvinnehånd ofte var bedre skikket til seriearbeid enn mannshender. Kvinnene var mere følsomme, nøyaktige og nitide i mange småarbeider og vi kunne se dem praktisk talt over alt f. eks. ved dreiebenker til pussing og avdreining, sammensetning, sveising, ja ofte også i tyngre arbeid.

Et kapittel for seg var Siemens imponerende boligbygging. Selvfølgelig var det i Tyskland etter krigen en skrikende mangel på boliger på grunn av bombingene og flyktningestrømmen. Siemens satte da i gang store byggearbeider for sine arbeidere og funksjonærer og har hittil bygget ca. 6500 leiligheter til en verdi av 55 mill. DM. Det er fullverdige byggverk praktisk og bekvemt innrettet og med rimelige leier. Familieboligene består av fra 2 til 5 værelser alt etter familiens størrelse. Kjøkkenet f. eks. er fra $7-9\text{ m}^2$ i gjennomsnitt og de andre værelser fra gjennomsnittlig $18-20\text{ m}^2$.

Vi ble over alt møtt med en utsøkt vennlighet og det var forbausende å se hvor energisk og iherdig man over alt gikk inn for å bygge opp igjen firmaet og det var imponerende å se hvilke resultater som allerede var nådd. Siemens er nå formodentlig Tysklands største industriselskap og beskjeftiger ca. 100 000 mennesker. Selv om firmaet ennå har visse vanskeligheter å kjempe med så er det neppe tvil om det i løpet av få år vil være meget leveringsdyktige på det elektrotekniske område. Vi fikk over alt det inntrykk at det ble lagt den største vekt på å holde alle produkter på et kvalitetsmessig høyt plan.

Til slutt vil vi ikke unnlate å nevne at vi som Siemens gjester ble mottatt og behandlet med stor elskverdighet. Besøket var tilrettelagt og ble gjennomført på en enestående planmessig og hyggelig måte. Tekniske foredrag og besøk i fabrikkene vekslet med utflukter til vakre steder i Tyskland og ofte festlige arrangementer om kveldene. Alle var rede til å ta seg tid til ikke bare å svare på spørsmål, men diskutere og forklare alt de mente kunne ha interesse selv om vi ikke hadde tatt opp den spesielle siden av en sak. Alt i alt må det sies at en slik studietur var en meget interessant og lærerik opplevelse for deltakerne.

g.

*

Vår farligste fiende.

Er vi alle blitt klar over hvem det er som er vår farligste fiende?

Her skal du høre hvordan han er:

Han er sterkere enn alle verdens samlede arméer. Han har lagt flere menneskeliv øde enn alle kriger tilsammen.

Han har ødelagt flere hjem enn alle verdens kanoner.

Han fanger sine ofre over alt, til enhver tid og i alle aldre.

Han alene kan hindre alle våre planer og fremskritt. Han bringer åndelig ruin, elendighet og død.

Han arbeider i det skjulte.

Han har vært hos deg — og han kommer tilbake.

Han er din verste, ubarmhjertigste og farligste fiende.

Han heter: *Likegyldighet*.

Kaninmoren tok en av ungene sine i nakkeskinnet: — La meg si det en gang for alle. Det var en tryllekunstner som trakk deg opp av hatten sin. Slutt nå med disse spørsmålene hvor du kom fra.

Utstillingen Automatica — et veld av nyheter.

Studieselskapet for Norsk Industri arrangerte i tiden 10—20 juni i år en utstilling for automatikk og servoteknikk »Automatica 1953« i Tennishallen på Skøyen. Som utstillingens motto ble satt »For større produktivitet og rasjonell drift« og der ble vist de mest moderne instrumenter og maskiner for automatiseringen av industriens mange arbeidsområder. Der ble også samtidig holdt en studiekonferanse for ingeniører og industriledere. Vi hadde den glede at overingeniør G. E. Krogh i vårt firma var medlem av utstillingskomiteen, hvor for øvrig sivilingeniør K. F. Oppegaard var formann. Der var i alt på utstillingen 100 stands med apparater og utstyr til 5 mill. kroner.

Det var en i alle deler vellykket og interessant utstilling og en god del av våre ingeniører og teknikere såes på ivrig besøk der ute. Det var mangt og meget å se, såvel for det store publikum som fagfolkene. Men så var det jo også et område hvor vi sjelden eller aldri får anledning til et slikt samlet overblikk. Automatikk og servoteknikk, hva er nå egentlig det for noe, vil de uinnvidde spørre. Vi vil gjengi den gode definisjon som sto i utstillingens utmerkede program:

Automatisering

innebærer at enkelte arbeidsoperasjoner, eller en rekkefølge av slike operasjoner, foregår ved hjelp av mekaniske, hydrauliske, elektriske eller elektroniske anordninger og utstyr til erstatning for observasjons-, kombinasjons- og operasjonsprosesser utført av mennesker.

Servomekanismer

er betegnelsen på anordninger som automatisk regulerer f. eks. kvantitet, kvalitet, trykk, temperatur, nivå, beliggenhet, retning, hastighet, fuktighet, sammensetning osv., slik at disse alltid står i et ønsket forhold til en på forhånd gitt konstant eller variabel størrelse.

Denne oppnåes ved at verdien av den regulerte størrelse jevnføres med den gitte størrelse, således at differansen ved en kraftforsterkende reléanordning utfører de nødvendige korrigeringer.

Instrumentering

i industrien vil si å ta i bruk anordninger som gjør funksjoner og verdier fra en arbeidsoperasjon, et prosessforløp eller en produksjonsprosess tilgjengelig for avlesning eller for bruk som styringsimpulser gjennom et servo-teknisk system.

»Vår måleteknikk skjerper og utvider våre sanser og den nye regulerings-teknikk trer på mange måter i stedet for vårt nervesystem med en uhyre meget større følsomhet, kortere reaksjonstid og en forbløffende presisjon,« nevnte ingeniør Oppegaard i sin tale ved åpningen av utstillingen.

Et forbløffende eksempel på hvordan utviklingen av denne teknikk arter seg i industriell praksis vistes ved et par fotografier på utstillingen.

Blant annet vistes en bedrift med installasjon av til sammen 1,3 kilometer remtransportører med tilhørende automatiske mateapparater, belterensere, omlastnings- og fordelingsanordninger, elektromagnetisk separasjon osv.

Driften av dette transportanlegg utførtes av i alt 35 elektromotorer i størrelser fra 1 til 35 hestekrefter og med en samlet ytelse av 230 hestekrefter.

Hele anlegget ble manøvrert av en enkelt mann fra en sentral kommandostasjon.

Andre bilder viste et større siloanlegg for korn med alt hjelpemaskineri og utstyr med lignende manøvreringsanlegg.

Man ble uvilkårlig slått av hvor lett og behagelig arbeidet nå kan gjøres ved hjelp av det riktige utstyr.

Dette fremgikk kanskje best av en kranfører som fra sin utsikts plass i førerhuset, sittende i en makelig stol, uten minste anstrengelse styrer og manøvrerer sin kjempekran med tonnevis av gods i griperen.

Vi skal i det følgende nevne en del av de maskiner og apparater som ble vist på utstillingen. Det blir en springende gjennomgåelse, omtrent slik man får inntrykkene når man går gjennom en slik utstilling, men vi kan ikke på langt nær ta med alt det interessante som vistes. Men vi har forsøkt å finne litt av hvert felt for å få variasjon i det hele. Først skal vi se litt på den industrielle televisjon.

Med Industriell Televisjon menes et system for lokal televisjon, for eksempel innen fabrikkområder, banker, militærforlegninger, hjem osv. Kameraet har svært små dimensjoner men følsomheten er likevel svært stor. Der kan tas opp bilder ved lysstyrke ned til 500 foot-candles, dvs. ca. 500 lux. Dette betyr at man kan bruke kameraet over alt i rum med vanlig dagslys, uten ekstra lyskilder. Ved lampelys behøves ingen spesielle filmprosjektorer. Kameraet fjernstyres fra en kontrollenhet med et 10" fremviserrør (kineskop). Til kontrollenheten kan også kobles ordinære fjernsynsmotagere ved koaksialkabel opp til ca. 1000 m.

Industriell Televisjon har fått stor anvendelse i USA i den senere tid. Av bruksområder kan nevnes: Overvåking av arbeidsprosesser i eksplosjonsfarlige eller andre farlige omgivelser, kontroll av sammenhengende bevegelser som foregår på forskjellige steder, kontroll av underskrifter i banker og forsikringsselskaper, undervisning i vanskelige operasjoner for medisinske studenter, og så videre.

Videre så vi nye metoder for materialkontroll ved hjelp av radioaktive isotoper.

De tidligere anvendte metoder for materialkontroll har vært svært lite tilfredsstillende. Ved de såkalte destruktive prøver blir en del av et materiale eller et stykke av en serie belastet til bruddgrensen. Dette har bl. a. de ulemper at prøvestykket blir ødelagt uten at man dermed har full garanti for at de øvrige stykker av serien er feilfrie.

De »non-destructive« metodene, hvorav strålekontrollen er den mest anvendbare generelt sett, viser seg å være mer fordelaktige. Her gjennomstråles materialet av stråler med stor gjennomtrengningsevne, slik at eventuelle materialfeil tegnes av på skyggebildet. Dette skyggebilde registreres igjen på en film.

Inntil for 4—5 år siden brukte man utelukkende røntgenstråler i denne forbindelse, men takket være kjernefysikken og atommiljøene har man funnet fram



Fra Protons stand på utstillingen.

til enklere midler for strålekontroll, nemlig metoder med isotop strålskilde. Selve strålskilden (isotopen) er en metallbit av noen få mm størrelse og har en langt større strålingseffekt enn et røntgenrør (gjennomtrengningsevne opp til 300 mm i stål).

Engelskmennene var de første til å ta opp den praktiske utnyttelse av radioaktiv stråling innen industrien. Nå er metoden i bruk i 18 land.

Her i Norge er vi også kommet godt i gang med metoden og alt ligger til rette for en videre utvikling på området, da Norge er et av de få land som har egen atommølle (stormøllen på Kjeller produserer bl. a. radioaktive isotoper for strålingskontroll). Stavanger Elektro-Staalverk — ved sjefsmetallurg Pettersen — var de første som prøvet metoden i Norge. Av andre forbrukere kan vi nevne Raufoss Ammunisjonsfabrikker og Framnæs mek. Værksted.

Norskbygget presisjonsdosimeter (måleinstrument for radioaktive stråler) er konstruert av dr. Moxnes, som har arbeidet på dette område siden 1929 og er en av våre eksperter når det gjelder elektronstråling. Dette dosimeter forener presisjon og enkelhet og brukes ved ledende institusjoner i flere land.

Et annet nytt apparat som vist var en ny type slaghammer av tysk fabrikat, som leveres med slagkraft fra 250—10 000 kg. Den elektromagnetiske kraft blir utnyttet direkte, prinsippet er at en bevegelig kjerne blir slynget ut av en magnetpole når strømkretsen slutes. Den kraft hvormed kjernen støtes ut reguleres med strømstyrken. Dette apparat vil ha sin store betydning for radiofabrikker, elektriske apparatfabrikker, finmekaniske verksteder, stanseverksteder etc., og vil bety sterkt øket effektivitet når det gjelder operasjoner som niting, nagling, klinking, numrering, stansing etc. Maskinen kan også utstyres med fotocelleutstyr, slik at den arbeider helt automatisk.

Utstillingen viste også nye anvendelsesområder for trykkluft, som hittil i Norge har vært mindre kjent. Man forsøkte å vise hvordan man med trykkluft og enkle, billige sylindere og ventiler, kunne automatisere enkle billige verktøymaskiner slik at disse blir hypermoderne produksjonsapparater, og hvordan man med det samme utstyr kan bygge spesialanordninger for produksjonsoppgaver og transportproblemer innen bedriften m. m. på en hensiktsmessig og rimelig måte.

Trykkluften kan også brukes til nøyaktig måling av arbeidstykker som må fremstilles innen snevre toleransegrenser.

Trykkluftmikrometere skal ha den nødvendige følsomhet for å registrere dimensjonsavvikler på 1/1000 mm og de er så robust bygget at de uten vanskelighet kan plasseres på de enkelte produksjonsmaskiner og det kreves dessuten ingen spesiell utdannelse eller øvelse for den arbeider som skal betjene instrumentene.

På utstillingen så vi også fjernkontrollutstyr som er beregnet for industriens egne kraftstasjoner og transformatorstasjoner, likeretterstasjoner og for tilsyn med kjøp av kraft fra kraftprodusentene. På utstillingen var også et enkelt og billig direkte virkende fjernkontrollsystem, duplexsystemet, for kabelforbindelser. Man finner også register-velger-system som på hvilken som helst type av overføringskanaler kan manøvrere inntil 370 objekter. Overføringen kan skje bl. a. på et eneste trådpar, en høyfrekvensforbindelse på kraftledning eller over en radioforbindelse. Fjernmålingsområdet representeres nærmest av likestrøms-kompensasjonsmetoden og impulsfrekvensmetoden, og ved hjelp av disse kan man måle alle vanlige forekommende størrelser ved de ovennevnte anlegg, danne summer og differanser etc.

Fjernkontrollens største betydning ligger i frigjøringen av arbeidskraft, bedre utnyttelse av krafttilgangen, og forkortelse av eventuelle driftsavbrytelser.

Det vistest også et instrument, en middeleffektindikator, ved hvis hjelp man kan få best mulig utnyttelse av kraftabonnementet, som i mange tilfelle debiteres etter middeleffekten over et kvarter.

Videre fant man spenningsregulatorer med såkalt magnetisk forsterker. Den egner seg for mindre og middelstore generatorer og er karakteristisk ved ikke å inneholde roterende deler eller bevegelige kontakter.

Videre så man en elektroderegulator for lysbuesmelteovner.

Innenfor driftskontrollgruppen var elektriske instrumenter for temperaturkontroll, utstyr for stillingsfjernmåling og en røkgassmåler for bestemmelse av innholdet av brennbare og ikke brennbare bestanddeler i røkgassene fra f. eks. en dampkjel. Med dette instrument får man en omhyggelig kontroll over forbrenningen i kjelens ildsted, og man kan i mange tilfelle oppnå store økonomiske forbedringer. Av egentlige nyheter i denne gruppe nevnes de registrerende instrumenter med det såkalte MP-papir. Registrerkurven optegnes her ikke av en penn med blekk, men av en elektrode, som brenner kurven inn i registrerpapirets metallbelegg. Meget interessant er de såkalte «elektroniske byggeklosser» dvs. apparatelementer som kan kombineres på utallige måter for å danne bestemte styrings- og kontrollenheter. Som et eksempel vistest styring av innkoblingstid og strømstyrke for elektriske glødelamper, som i dette tilfelle er montert i en glasstransparent. Egentlig nytt er her de såkalte fotomotstander, dvs. cadmiumsulfidkrystaller, hvis elektriske motstand endrer seg med belysningen. Disse motstander kan brukes for mange av de samme styringsoppgaver, hvor man vanligvis anvender fotoceller, men hvor man ikke har bruk for fotocellenes større følsomhet.

Flere utstillere viste stroboskop — et apparat som kan utsende en rekke kortvarige lysblink. Ved synkronisering av disse lysblink med svingtallet for en roterende bevegelse eller omdreiningsstallet for en roterende bevegelse kan man tilsynelatende få den undersøkte gjenstand til å stå stille eller bevege seg meget langsomt. Man kan derved få et utmerket innblikk i undersøkelsesobjektets forhold under bevegelsen.

På utstillingen vistest forskjellige fotocellerleier, blant disse også et i spesialutførelse for kontroll av oljefyringsanlegg. Fotocellen, «det elektriske øye», observerer kontinuerlig flammen i oljefyringskjelen. Hvis flammen slukker, betjener fotocellen automatisk som stenger oljetilførselen, og herved reduseres eksplosjonsfaren.

Av automatikk utstiltes overvåkningsskap for nødlagsaggregater bl. a. en automatikk for et av Fyrvesenets anlegg. Normalt får fyret strøm fra land. Dessuten finnes opptil tre sett reserveaggregater på fyret. Hvis nå strømforsyningen fra land skulle svikte, startes automatisk første reserveaggregat; skulle også dette fuske, startes aggregat 2 eller eventuelt aggregat 3. Der er altså 3-dobbel reserve. Alle de nødvendige operasjoner går automatisk, og fyrvokteren får gjennom signallampen beskjed om tilstanden på fyret.

Siktstøpsmaskinen er en nyhet fra Tyskland. Det er på planslikemaskin med en «gjennomslipende» slipeskive. Den er gjennomhullet, og der oppstår et merkelig optisk spill mellom skivens roterende huller og periodevekslingen, slik at man ser den gjenstand man sliper under hele slipeprosessen. En uøvet blir raskt en god sliper. Hullene virker også kjølede.

Det stiltes også ut et elektrisk gjerdeapparat.

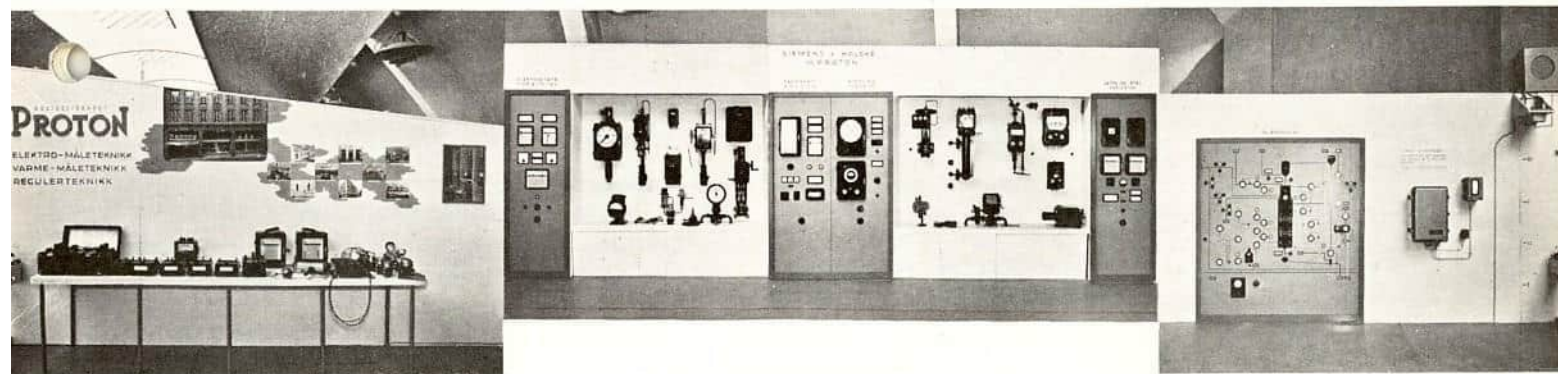
Fordelen med dette apparat, er at man hjemme i stuen kan kontrollere om ledningsnettet er i orden, m. a. o. om det hele anlegg funksjonerer som det skal. Apparatet er selvkontrollerende.

Meget interessant var en kjerneskytemaskin, som vistest i drift. Maskinene brukes til fremstilling av sandkjerner i støperiene og arbeider etter et helt nytt prinsipp, hvoretter sandet «skytes» inn i kjerneboksen ved hjelp av trykkluft i stedet for å «blåses» inn som tidligere var tilfelle.

På utstillingen så man også en automatisk metall-detektor som brukes i plastic, gummi og næringsmiddelindustrien og mange andre industrier hvor større eller mindre metallpartikler kan skade maskiner eller mennesker.

Metalldetektoren, som er elektronisk, kan påpeke metallstykker fra de største helt ned til en brøkdeler av en millimeter.

Det vistest flere automatiske spenningsregulatorer. De spenningsvariasjoner som de siste års kraftrasjoner har forårsaket, og spenningsvariasjoner som også eksisterer på alminnelig nett som følge av høye belastninger,



Utsnitt av veggfeltene i Protons stand.

påvirker kostbare instrumenter, oljefyringsanlegg, kjøleanlegg o. lign., slik at instrumentene til dels blir ubrukelige, og maskiner kan brenne opp. Den automatiske spenningsregulator eliminerer slike farer som store variasjoner forårsaker. De automatiske spenningsregulatorer har funnet anvendelse i sikringsutstyret på alle våre flyplasser, i Telegrafverket og jernbanene, samt i våre laboratorier osv.

Moderne automatiske pneumatiske regulatorer vistes med en, to eller tre funksjoner: Proporsjonal, integral og derivativ. Elementene for de forskjellige funksjoner er utskiftbare og kan brukes enkeltvis eller i kombinasjon. Elementene plugges inn og tas ut som et radiatorør. De forskjellige funksjoner arbeider uavhengig av hverandre.

Det er ikke bare i industrien at automatikken spiller rolle. Den kan også forenkle og rasjonalisere visse operasjoner i varehandelen. På utstillingen så man automatiske veie- og fyllemaskiner som har interesse bl. a. for kolonialvarebransjen, hvor man nå går mer og mer over til ferdigpakkede varer.

Nøyaktighet under avveiningen oppnås bl. a. ved elektromagnetiske vibrasjonssystemer, hvor varen føres fram i en jevn, glidende strøm over to vibrasjonsrenner, en for grovavveining og en for finregulering av den nøyaktige vektenhet. Maskinen sjalter automatisk ut varen i det øyeblikk vekten er nådd.

En av fordelene ved de automatiske veiemaskiner er at de kan benyttes universelt for en rekke produkter av mel-, korn-, grynaktige og krystallinsk beskaffenhet, dvs. kolonialvarer som alle sorter mel, potetmel, havregryn, gryn, ris, kaffe, sukker samt større enheter som erter, bonner, linser m. v.

Proton la meget vekt på deltakelse i denne utstilling. Fra Siemens & Halske hadde vi fått opp en stor del måleapparater og vår stand var en av de største på utstillingen. Hva viste så vi på utstillingen, vil kanskje mange i firmaet spørre. Da gruppe 50 på grunn av sin spesialitet er et relativt ukjent begrep for de fleste av våre funksjonærer, gjengir vi nedenfor en oppstilling over det innhold vår stand hadde.

For industriell måle- og regulerings-teknikk.

Elektriske og pneumatiske regulatorer, viser- og registreringsinstrumenter for temperatur, mengde, nivå, trykk etc.

Gassanalyseapparater for fyringskontroll.

Mengdemålere for damp, væsker og gasser.

Motorventiler.

Hastighetsmålere.

Demonstrasjon og drift av følgende:

Temperaturregulering med kompensasjonsregulator.

Temperaturregulering med elektropneumatisk regulator.

Optisk pyrometer (ardometer) for lave temperaturer, med forsterker og registreringsinstrument.

O₂-analyse for fyringskontroll.

Anlegg for pH- og ledningsevne-måling.

Automatisk matevannsregulering for Benson-kjel.

Automatisk mengderegulering av vann.

Automatisk nivåregulering.

Ekko nivåmåler for blekerier m. m.

Ringstempel-væskemåler med telleverk og mengdeinnstilling.

Ringstempel-væskemåler med viserverk og innebygget sender for fjernavlesning.

Elektriske måleapparater.

Visende og registrerende tavleinstrumenter.

Transportable drifts- og presisjonsinstrumenter.

Lysflekkgalvanometre.

3-fase målekoffert for strøm, spenning og effekt.

Vibrasjons nullgalvanometer for vekselstrøm.

Fuktighetsmåler for tre, tobakk, tekstiler etc.

Strålingsmåler for radioaktivitet.

Vi slutter med et lite utdrag av siviling. K. F. Oppengaards åpningstale for utstillingen:

Tar vi ordet automat i videste betydning, så er alle maskiner i en viss forstand automater. De skal jo helst, som vi sier, »gå av seg selv«. Likevel er spesialgrenen automatikk i dag noe helt nytt. Den er blitt løftet opp på et høyere plan.

Er det noe vi i vår tid har hatt anledning til å erfare, så er det vel at en ny teori på forbløffende kort tid skaper en ny praksis. Fra Einsteins teoretiske påvisning av atomkraften til den første bombe sprang over Hiroshima, gikk det bare 30 år. — Det er sannsynlig at den nye teori som bygget opp på prinsippet om tilbakekobling, i løpet av kort tid vil revolusjonere store deler av vår produksjonsteknikk og være årsak til en like stor, kanskje større forandring enn den vi selv har opplevet ved overgangen fra mekanisk til elektrisk drivkraft.

Det er teknikkens innerste vesen å oppnå et givet resultat med minst mulig materielle offer av mennesket. Vår kraftteknikk øker styrken av våre muskler og minsker våre fysiske anstrengelser. Vår måleteknikk skjærer og utvider våre sanser, og den nye regulerings-teknikk trer på mange måter istedenfor vårt nervesystem, med en meget større følsomhet, kortere reaksjonstid og forbløffende presisjon. Med økende teknikk frigjøres menneskene i stigende grad fra strevet med fremstillingen av de materielle goder. Denne frigjøring øker vår levestandard, forkorter arbeidstiden og forlenger fritiden.

Produksjonen automatiseres, men det fysiske individ må bli på sin post som en del av det hele maskineri og blir i sitt arbeid redusert til en viljeløs soldat, en fantasiløs automat. Er det da underlig at arbeiderne i sin fritid søker å være mennesker fullt ut, krever det overskudd av materielle goder som kommer til uttrykk i et stadig voksende krav om å tjene mer?

Nettopp her vil den nye automatikk bety et stort fremskritt. Menneskene frigjøres fra det ensformige arbeid. De relativt få individer som blir igjen i fremtidens automatiske fabrikker vil være høyt utdannede spesialiserte, men likevel vidtskuende fagfolk som leder prosessen, men til hvis fantasi og fornuft, vilje og forstand de høyeste krav vil bli stilt. Alle de andre vil bli frie til annen virksomhet, kan overføres til tjenestesektoren, som alltid vil stå åpen for alle dem som den automatiserte produksjon gjør overflødige.

»Med vennlig hilsen«.

Litt om våre forretningsbrev.

Et moderne forretningsbrev bør oppfylle to viktige betingelser: Det må gi opplysninger, og det må være holdt i en vennlig tone. Men det hender dessverre ofte at disse betingelsene ikke blir oppfylt, og at forretningsbrevene dermed forfeiler sine mål.

Å skrive gode brev er en vane, ikke en gave. Det er bare et spørsmål om praksis og at man praktiserer på rette måte. Å få gjort det til en vane å skrive gode brev, er et mål som enhver forretningsmann stadig bør søke å nå. Og av gode grunner, idet tvetydige brev ofte kan føre til nødvendige vansker og komplikasjoner.

Brev er en dyr meddelelsesform og en stor post på budsjettet. Brevene må derfor være gode, og de bør føre til resultater som svarer til det arbeidet og de utgiftene som ligger bak.

Hvordan skriver vi et godt brev?

Alle gode brev har to viktige egenskaper felles, nemlig *klarhet* og *styrke*.

Et klart brev er et brev som er lett å forstå. Den som dikterer brevet, bør legge vekt på:

1. Å uttrykke bare én idé i hver setning.
2. Å unngå vanlig »forretningsspråk« med gamle fraser og snirklede vendinger.

En stor dikter kan nok være i stand til å balansere med tyngre last i setningene, men i et forretningsbrev er det tryggest å holde seg til prinsippet om én idé pr. setning. »Forretningsspråk« avviker ofte fra det språket som blir brukt i daglig tale. Noen eksempler: »Idet vi takker Dem« — »Vi har bragt i erfaring« — »Som separat post«. L. E. Frailey, en av de mange amerikanske forretningsbrevkonsulenter, kaller slike vendinger for »Whiskers«, fordi de dekker den reelle meningen på samme måte som »Whiskers« skjuler ansiktet. En forretningsmann trenger som regel ikke undervisning i grammatikk. Men derimot bruker han mange setninger som godt kunne tåle å bli rensert litt for fraser og abstrakte ord. Det ville gjøre forretningsbrevene mere konsise og enkle i uttrykksmåten. Mange mennesker mener at nakne fakta alene lyder kort og tørt. Men en rad med unødvendige ord gjør ofte leseren forvirret og kan gjøre hele meningen tåket for ham.

Styrke er den andre fundamentale egenskap som er felles for alle gode forretningsbrev. Et brev med styrke er et brev som drar leseren med fra avsnitt til avsnitt. Det har setninger med aktive verb. Derved blir det mer liv over setningene. Hvilken setning lyder f. eks. best: »Han skrev til meg«, eller »Jeg ble tilskrevet av ham«?

Kravet til klarhet og styrke er det vesentligste innen brevskrivningen. Men det er også andre ting som det er vel verd å være oppmerksom på. Vi skal komme litt nærmere inn på dette i det følgende.

Innledning og avslutning av et brev.

Tenk nøye over hensikten med brevet før De begynner å diktere. Derved vil De unngå sidesprang og få en oppsetting som sier noe. En svak start fører ikke til noe og forteller bare leseren ting han allerede vet. (»Vi erkjenner herved mottagelsen av Deres brev av 14. ds. og takker Dem for de vedlagte beregninger.«)

Hvis vi derimot går rett på saken, gir vi leseren noe å tenke på, noe som interesserer ham. (»Vår direktør er allerede i ferd med å gå gjennom de tall De sendte oss 14 d. m.«). Bruk ikke negative ord i åpningsavsnittet og gjør dette avsnittet kort.

Avslutt brevet når De har sagt Deres mening. Det er ikke nødvendig å terpe den opp igjen med andre ord og vendinger. Avslutt med en setning som viser leseren hvor lett det vil være for ham å sette seg i sving (hvis det er ønskelig). Eller avslutt med en positiv vennlig bemerkning. Unngå forslitte avslutninger som: »Idet vi håper å høre fra Dem snart, forblir vi . . .«.

Gi et brev personlighet og varme.

Dette er ikke vanskelig, selv i et rutinemessig, kort brev. For å oppnå dette, må brevskriveren:

1. sette seg i leserens sted og
2. være naturlig.

Han må forsøke å danne seg et klart bilde av leseren og være høflig og omtensksom.

Mange forretningsfolk skriver på en helt annen måte enn de snakker. De frykter ugrammatikalske uttrykk og vendinger. Følgen er at brevet blir overkorrekt, stivt og kjedelig.

Hvis vi må si nei i et brev.

Hvis svaret skal være »nei«, må vi bruke litt lenger tid på å si det enn når svaret er »ja«. Et amerikansk firma som har utgitt et hefte om brevskrivning, foreslår disse skritt:

1. Vis sympati, men be ikke om unnskyldning (vokt Dem for anklagende fraser som »Deres krav«).
2. Forklar hvorfor (fornuftig, men ikke diktorisk).
3. Avslå (på en forståelsesfull måte).
4. Selg (la ham få vite at De setter pris på hans vennskap).

Forsøk å være positiv.

Et positivt brev er alltid bedre enn et negativt, selv om svaret må bli »nei«.

Leserens reaksjon overfor et brev vil være negativt hvis forfatteren bruker ord som »kan ikke«, »avslår«, »aldri«, »ikke tillatt«. F. eks.: »Vi kan

ikke oppgi Dem noen pris før vi har sett spesifikasjonene.»

Hvor meget bedre lyder ikke dette:

»Det skal glede oss å oppgi Dem en pris så snart vi har sett spesifikasjonene.»

Å forfatte et brev er kanskje dagligdags oppgave for forretningsfolk, men det er en meget viktig oppgave. Marshall Field sa en gang: »One good business letter may be worth a million dollars — and one man may write it.»

Vær kritisk overfor Dem selv.

Etter at De har forfattet Deres brev, sett Dem selv i mottakerens sted, les brevet over og still Dem selv følgende spørsmål:

1. Kommer meningen klart fram, eller må De grave for å finne den?
2. Har De besvart mottakerens spørsmål, eller har De hoppet over dem?
3. Er ordene konverserende og vennlige, eller er de stive og høytidelige?
4. Har De appellert til leserens interesse?
5. Lyder brevet som om det skulle komme fra Dem eller fra en fremmed?
6. Er Deres brev akkurat langt nok til å fortelle hva det skal?
7. Har De brukt kjente, korte ord eller ord som er lange og vanskelige å oppfatte?
8. Er brevet lett å lese, eller er setninger og avsnitt lange og innviklede?
9. Gir brevet uttrykk for det De opprinnelig tenkte å skrive, eller bytter De hest underveis?
10. Setter De med glede Deres navn under brevet?

Kilde: *Modern Industry*, okt. 1952, side 63.

Moderne ansettelsesmetode.

Bedriften følte trang til å være moderne og ansatte en personalpsykolog.

Hans første oppgave var å engasjere en ny sekretær til sjefen, som personlig overvåket prosessen.

Tre unge damer skulle eksamineres, og han spurte den ene:

— Hva er 2 og 2?

— 4.

Og den andre:

— Hva er 2 og 2?

— Ja, det kan jo oppfattes som 22.

Og den tredje:

— Hva er 2 og 2?

— Ja, det kan jo både være 4 og 22.

Da de unge piker hadde trukket seg tilbake, sa personalpsykologen til sjefen:

— Se, her så De et godt eksempel på hvordan den moderne psykolog avslører en ansøkers karakter. Her har vi på rad og rekke en direkte, en indirekte og en intrigant intelligens. Hvilken av de tre unge piker foretrekker De?

— Jo, sa sjefen, jeg tror jeg tar den store, blonde med de blå øyne.

Flere foreninger eller ikke?

Vi har i Proton, Oslo, en sportsklubb og styret her arbeider energisk for å holde interessen blant medlemmene vedlike. Men det er ikke alltid så lett; alle er vi mer eller mindre opptatt på hver vår kant med forskjellige gjøremål og interessen for idrett er ikke til stede hos alle. Videre har vi foreningen Siemenshytta og styret her har som sin oppgave å verne og arbeide for hytta. Vi har Proton Byggelag hvor mange har sine eneste og største interesse. Utenom dette har de enkelte grupper av arbeidstakere sine fagforeninger som binder medlemmene sammen og hvor man ofte blir valgt til et eller annet tillitsverv. Spørsmålet blir da: Har vi behov for mer foreningsliv innen vårt bedriftssamfunn eller ikke?

Mange vil svare at når de har sett sine arbeidskolleger hele dagen, så vil De har fritiden for seg selv. Andre er bundet til hus, hjem, familie og hobbyer og får simpelthen ikke tid til andre interesser. En medvirkende årsak til at tiden ofte ikke strekker til, er at vi bor i en storby hvor det er svært mange ting å bruke fritiden til. Tross dette som her er nevnt, tror vi allikevel de fleste ansatte i firmaet setter pris på foreningslivet i vårt bedriftssamfunn og gjerne så at dette blomstret litt mere.

Hva der imidlertid mangler hos oss er et organ som kan virke på tvers av alle arbeidsgrupper, et organ som kan samle oss *alle* til et felles hyggelig arrangement en gang imellom. Formålet for organet måtte være å arbeide for et opplysende og kulturelt program. Vi kan nevne: kulturaftener, underholdningsaftener, teateraftener, fester, ja sogar arrangement av ekskursjoner, reiser og utflukter. Mange vil sikkert huske den strålende underholdningsaften som ble holdt i Bøndernes Hus i et av krigsårene. Det var en liten gruppe av våre ansatte som hadde fått istand en revy og blant de mange gode prestasjoner på scenen husker vi Svendsens musikk, Kolstad som konferansier, Iversens viser, Nilssons deklamasjon, Egers sang og ikke å forglemme vår store stjerne Hagelin som høstet stormende applaus. Ja, det var suksess fra først til sist med bifall fra en tettpakket sal.

Apropos, teateraften, ja. Det var også en tanke å slå til lyd for en dramatisk gruppe innen firmaet. En slik ville skape liv og trivsel. De mange og forskjellige oppgaver en amatørgruppe kunne gi, ville bringe utløsning for virketrang hos dem som kanskje ikke har lyst og anlegg for annen foreningsvirksomhet hos oss. I en dramatisk gruppe kunne samles alle som hadde interesse for kunst, skuespill, revy, musikk, sang, dans, stemmebruk, tegning og maling osv. Hvor morsomt og tilfredsstillende ville det så ikke være å lage arrangementer for alt Proton-folket.

Vel, dette var bare et par streiftanker om vårt ve og vel innen firmaet, men det kunne være interessant å høre andres meninger og vi stiller gjerne spalteplass til disposisjon for innlegg om disse saker.

På reise i Syd-Tyskland.

De 11 Proton-funksjonærer som i sommer reiste ned til Siemens, fikk samtidig med fabrikkbesøkene anledning til å se mange byer og steder i Syd-Tyskland, nærmere bestemt Bayern. Det sier seg selv, at på en så relativ kort tid, ble besøk og utflukter ofte preget av hastverk, men har man øyne og ører åpne er det allikevel mangt et minne å ta med seg.

Tyskland var før krigen det land som hadde det største besøk av skandinaviske turister. Der er og har alltid vært store feriemuligheter. Vi kan finne badebyer, kurbyer, heder, fjell, skog, elver, moderne byer med funkispreg, gamle maleriske middelalderbyer med skråttliggende bindingsverk og toppede brosteinsgater. Der er små bortgjemte småsteder hvor fred og hygge lever hånd i hånd og larmende, buldrende industribyer hvor alt dreier seg om arbeide og gjenoppbygging. De tyske restauranter, hoteller og gjestgiverier står i dag fullt på høyde med hva man finner andre steder på kontinentet. Maten er utmerket og vinkartet innholdsrikt og som turist kan man få hva man venter og ønsker til rimelig pris.

I den berømte by *Nürnberg* var industristrøkene særlig medtatt av krigshendelsene. Men kommer man fra toget og ut på den vide Bahnhofplatz ser det gamle bybilde tilsynelatende uskadt ut. Vi ser det store *Rundetårn* av hvilke byen har 4 stykker som severdigheter og disse tilhører den 4 km. lange gamle, men sterke festningsmur som slutter om Nürnbergs bykjerne med den gamle Kaiserburg i nord. Disse Rundetårn markerer hovedinnganger til den indre by. Forbi banegården går også den travle *»Boulevard«* Nürnberg med utpreget storbytrafikk og langs denne gaten finner vi moderne bygninger av alle slag. I syd finner vi det *Germaniske National Museum* med utallige skatter og kostbarheter fra kunst- og kulturhistorien. Den gotiske katedral, *St. Lorentz kirken*, virker imponerende i bybildet med sine høytragendetårner og innvendig utsmykket av de store mestere Veit Stoss og Adam Kraft. Noen av de største kunstsatter finner man også i *St. Sebald kirken* med Peter Fischers berømte og kostbare Sebaldusgrav, den skjønnne Madonna med strålekransen og mange verker av Veit Stoss og Albrecht Dürer, Nürnbergs mest berømte sønn. I denne 900 år gamle byen er det selvfølgelig mangt og meget å foreta seg og vi fikk da en ettermiddag og aften til rådighet her. Etter å ha smakt på det gode tyske øl i den historisk berømte Nassauer Keller ble planer lagt for aftenens fornøyer. Og

uten å gå i detaljer tror vi sikkert de som ga seg ut på livet, fikk en fornøyet aften. — Men i lengste laget etter våre forhold, idet restaurantene her holder oppe både til kl. 3 og 4. For en enkelt gang klarte vi det også.

I vår moderne solskinnsbuss fortsetter vi reisen sydover på den berømte og milelange autostrada i 80—90 km. fart til Bayerns hovedstad, *München*. Med sine 840 000 innbyggere er München, Syd-Tysklands største by og hva handel og industri angår også utvilsomt en av de livligste byer. Selvsagt er byen medtatt av krigen og ødeleggelsene, men det er mangt og meget å finne her for en som går på oppdagelsesferd. Man oppdager for det første at den riktige münchenerborger er en gemyttlig kar, som ikke ser ut til å ha det travelt. Han har tilsynelatende alltid en time tilovers til å sitte ned og ta et glass øl. Det er flere ølkjellere i München enn det er kirker i Rom. Noe av det første vi gjorde var å oppsøke det berømte etablissement *»Hofbräuhaus am Platzel«* som skriver sin historie helt tilbake til 1589. Vi var der på en lørdag og det liv som utfoldet seg der med glade, livlige mennesker var noe ganske annet enn hva vi er vant til på våre nordlige breddegrader. Der kunne man snakke om gemyttlighet. Ikke alle av oss greidde å få ned det store krus med en liter av det berømte bayerske *»Mass Bier«*, men herlig smakte det i sommervarmen. Etter god gammel Münchener-tradisjon burde vi så ha spist *»Münchener Weisswürstl«* med sennep og *»Salzbretzel«* for å øke tørsten, men vi var mere oppsatt på å se på folkelivet rundt omkring. Orkestret jodler i villen sky, her er stemning og humør og det yrer med menn i korte skinnbukser, hvite skjorter og med fjær i de grønne hattene. Men vi skulle også se byen. Først *Marienplatz* med Mariensøylen og *Det nye Rådhus*, som forresten ikke er nytt men gammelt og vakkert. Videre *»Frauenkirche«* med sine 2 karakteristiske tårn og det vakre slott, den store *»Residens«* som er hardt bombeskadet, men som man håper kan repareres uten at det går for meget av dets gamle skjønnhet tapt. De gamle byporter Karlstor og Sendlingertor har midt i storbyen bevart det gamle Münchens arkitektoniske sjarme. Vi kjører også langs den vakre Karolinenplatz med Feldherrenhalle og Siegestor.

Berømte er også Münchens museer og kunstsamlinger. *Deutsches Museum* er verdens største tekniske museum. Glyptoteket, Staatsgalerie, Schackgalerie, Lenbachgalerie og det Städtische Galerie

1. Ferdens leder E. Grunwald gir informasjon under reisen. 2. En liten rast ved skogkanten. 3. Vi beundrer utsikten på toppen av Predigtstuhl. 4. Gutten undrer seg på hva det er for et fremmed språk han hører i vertshuset *»Tiroler Tor«*, Reichenhall. 5. Båttur på Königssee. 6. En liten malerisk idyll fra Königssee.



har bevart sine gamle kostbarheter. Til kunstens store verker må man også regne Münchens parkanlegg: Hofgarten, Englischer Garten og litt utenfor byen Nymphenburgs vidunderlige slotspark med kjente barokk og rokokkobyggningsverk. Herute er også den prakfulle botaniske have og den verdensberømte zoologiske have, »Tierpark Hellabrunn«, hvor dyrene beveger seg nesten fritt i store innhegninger og hvor dyrebestanden atter er enestående i Europa. For øvrig er jo München kjent som teaterby, for sine varieteter og kabareter, kunstnerkneiper, for sin berømte »Oktoberfest« og det løsslupne karnevals- eller »Fasching«s ukuelige metropol.

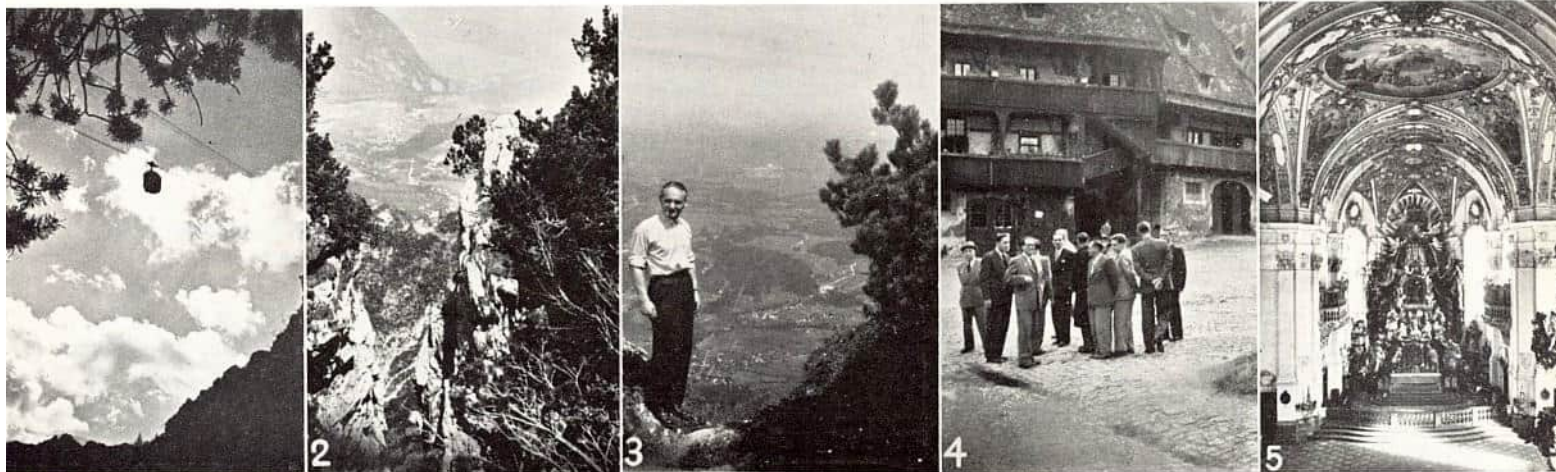
Fra München går ferden sydover på Autostradaen til de bayerske Alper. Autobahn imponerer forresten. Så langt som øyet kan se strekker denne veien seg snorrett med 2 kjørebaner, hver med en bredde av 10 meter og et gressbevokst stykke imellom. Bemerkelsesverdig er de digre lastebilene med påhengsvogn som vi ofte møter, og de kan til sine tider også kjøre hensynsløst og uforsiktig. Farten er stor etter våre forhold, men så er jo det som heter fartsgrense her opphevet, og det blir til at vi av og til lukker øynene når det kjøres som verst. Men vår sjåfør er en dyktig kar og kan sine saker. Fra Autobahn tar vi av på den asfalterte alpevei og det er påtagelig at med engang vi forlater lavlandet, samler ikke bøndene seg mer i landsbyer, men bondgårdene ligger spredt utover markene akkurat som i Norge. Vakker er naturen her i Syd-Tyskland og landskapet ligner meget på Norge. Fjellene stiger steilt opp fra dalbunnen og ender i spisse takker og topper. Her begynner vi å se de typiske tyrolerhus. De gir inntrykk av velstand og ser meget velholdte ut. Veien svinger og åler seg gjennom den ene trange kløft etter den andre og vi stiger og synker ettersom terrenget er. Veianlegget er helt imponerende. Underveis har vi av og til tatt en liten lur i bussen, men nå er alles øyne vidt åpne klare til å favne alle panoramaer og skjønnehetsinntrykk.

Vi tar en liten avstikker til den vakre Chiemsee og den er som et lite paradisi. Sjøen, de omliggende fjelltopper og de to deilige øyer Herrenchiemsee og

Frauenchiemsee er også noe helt for seg selv. I Chiemsee's havneby Stock tar vi en rast og deretter en liten sjøtur i det herlige været. På Herrenchiemsee står det prakfulle slott, som den bayerske konge Ludwig II lot bygge med Versailles som forbilde. Den andre øya, Frauenchiemsee, har en bedårende fiskerlandsby, en malerisk malerkoloni og et eldgammelt nonnekloster av Benediktinerordenen. Begge øyer har ikke mer enn 712 innbyggere, men har til gjengjeld en imponerende turisttrafikk hele sommeren igjennom.

Fra Chiemsee kjører vi videre til Bad Reichenhall i Berchtesgadener Land, ca. 160 km fra München. Stedet er i dag en av Tysklands mest kjente og søkte kurbyer og er også meget elegant og fornemt. Her har det alltid vært saltforekomster og saltutvinningen skriver seg tilbake til romerne som anla stedet »Halas ad Salinas«, hvorfra saltet transportertes utover hele den kjente verden. Salthandelen holdt seg opp gjennom hele middelalderen, og Reichenhall behersket et marked som strakte seg fra Schweiz og omfattet Ungarn og hele Balkanområdet. Men intet varer evindeligg. Saltminene ble etterhånden utnyttet og grunnvannets stigning i forbindelse med en omfattende brann i 1834 satte en endelig stopper for den rike handel med salt. Byen måtte finne nye veier for sin eksistens. På slottet Achselmannstein opprettedes så i 1846 et kursted, hvor man dro nytte av undergrunnens mineralske og saltholdige vann. Der går en taubane opp til en av toppene, nemlig Predigtstuhl (1614 m) og dit opp måtte vi selvfølgelig alle sammen, så nær som et par stykker. Vognen, som kunne ta 20 stykker, beveget seg langsomt oppover i en ganske stor høyde og det var ikke fritt for at det kilte i magegropen når vi så ned. Men oppe på toppen fikk vi et vidunderlig skue i det skjønneste og klareste vær man kunne tenke seg. Vi kunne godt forstå at her var et eldorado om vinteren for skiløpere i Lattenbirges storslåtte terreng eller nedover Reiteralpes steile løyper. Vi tilbrakte et par timer på toppen og naturligvis var fotografiapparatene i flittig bruk.

1. Høyt oppe svever vi på vei til Predigtstuhl. 2. Et lite gløtt av natur fra Predigtstuhl. 3. Qvenild er tilsynelatende ikke svimmel av å stå ute på kanten for å gi oss et fotografi. 4. Vi er på oppdagelsesferd i det gamle Bamberg. 5. Et vakker alter i Wallfahrtskirche, Gössweinstein.





1. Fra München. 2. Fra festsalen i »Hofbräuhaus«, München. 3. Fra den vakre Chiemsee. 4. Slottet på Herrenchiemsee. 5. Fra byen Traunstein. 6. Fra Berchtesgaden.

Etter en slik tindebestigning blir man sulten og våre fortrinlige Siemens-verter hadde arrangert en utmerket middag på vertshuset »Tiroler Tor« med leiet orkester og jodling og stemningen kom da også snart på topp. Men etter å ha spist oss gode og mette på det beste som vertshuset kunne prestere, måtte vi videre, det er enda mer på dagens program. Vi skal videre til *Berchtesgaden* som er midtpunktet i det såkalte Berchtesgadener Land, dalsøkkene omkring den romantiske og betagende Königssee. Stedet ligger i en bred dal, omgitt av skog, saftige alpeenger og nesten sydlansk frodige hager. Ikke bare om sommeren, men også i høst- og vårmånedene er det deilig varmt i Berchtesgaden fordi fjellene beskytter mot kald luft. Stedet selv har en egen sjarme og har på en gang de små bayerske landsbyers hygge og kurstedenes eleganse. Noe av det vakreste i omegnen er Königssee, som ligger som en norsk fjord mellom steile fjellvegger. Også her fikk vi anledning til en herlig båttur og det var en trafikk og et myldrende liv som ved fjorden hjemme i Oslo en varm sommerdag. Føreren av båten forteller som guide, men dialekten greier vi ikke, den er høyst forskjellig fra det vi har lært, og forskjellen kan vel sammenlignes etter hjemlige forhold med landsmål og riksmål. Ved enden av sjøen ligger det et lite valfartskapell, St. Bartholomä mot Watzmannkjedens over 2000 m høye nesten loddrette østlige vegg. Omkring Königssee finnes det største fredede område i Alpene med praktfulle skoger og en rikdom av sjeldne alpeplanter. Det var ganske interessant å studere folkelivet, de mange nasjonaldrakter, men sannelig holdt ikke souvenirbutikkene nesten på å ta knekken på våre beholdninger av DM.

Fra Berchtesgaden er det anledning til mange flotte fjellturer og med fører kan man begi seg til Watzmanns topp (2713 m). Men Watzmann er bare en av de mange topper i Berchtesgadener Alpene. Det er Hoher Göll (2522 m), Untersberg (1973 m), Jänner (1874 m), Steinernes Meer med Schönfeldspitze (2651 m) og Selbhorn (2655 m).

En vakker avstikker var det også å kjøre fra Berchtesgaden til Ramsau-Hintersee. Ramsau er en fortryllende landsby i fjellene, og på det lille sted Inzell fikk vi alle tiders aftensmåltid i *Gasthof zur*

Post. At tennene løp i vann var mildt sagt, forresten hvorfor snakke om vann når man får godt øl og deilig vin til alle tiders tilberedte kylling. En av stedets jodlereksperter hadde innfunnet seg med sitt trekkspill, og det var gutt som kunne underholde alt etter som hans Bierseidel stadig rant tom. Det var en hyggelig aften og i godt humør kjørte vi til hotell »Traunsteiner Hof« i byen Traunstein.

Traunstein (600 m. o. h.) er en vakkert beliggende alpeby med gode trafikkforbindelser og har ikke mindre enn 20 autobusslinjer som forbinder byen med Chiem-traktene og Berchtesgadener Land. Den har et innbyggerantall på 15 000 og er kjent som kursted. Opprinnelsen til stedet skyldes romernes saltgate som fra Salzburg førte over fra den nordlige Chiemseebredd. I det 12 århundre bar stedet navnet Truna og var et viktig veiknutepunkt. I 1619 ble Traunstein saltverksby og utnyttet i 300 år det fra Berchtesgaden tilledede saltvann. Byen har selvfølgelig også sine severdigheter bl. a. det gamle »Stadtturm« med bymuseet, *Pfarrkirche* med atskillige interessante statuer hovedsakelig fra den senere barokktid og videre den åttekantede barokkbygning *Salinenkapelle* fra 1619. Meget interessant er også *Lindlbrunnen* på Marktplatz og er et betydelig kunstverk fra 1526.

Fra Traunstein gikk ferden mil etter mil gjennom byer, landsbyer og småsteder til vårt neste mål, nemlig *Regensburg*. Denne er en av de eldste tyske byer og ligger ved Donau nordligste punkt. Alle rede i romertiden var der den største militærleir, som legionerne hadde i Donaudalen og den romerske festnings massive nordlige port kunne vi konstatere står usvekket og solid den dag i dag. I året 1135 ble det bygget en kraftig steinbru over Donau, denne ble lenge regnet for et av middelalderens tekniske mirakler. Men så har også det solide byggverk trosset århundrer på en beundringsverdig måte. Det var overmåte interessant å rusle rundt i denne gamle by på oppdagelsesferd. Regensburg med sine 120 000 innbyggere er sikkert den av Tysklands storbyer som til tross for sin størrelse, har bevart karakteren av en middelalderby best. De trange gater, patriciernes borglignende hus, den imponerende domkirke *St. Peter*, en av de vakreste

1. Østerriksk musikkorps underholder i en friluftskafé i Berchtesgaden. 2. På jakt etter prospektkort i Berchtesgaden. 3. En liten siesta i Regensburg. 4. — hvor vi skuer ut over Donau og den gamle by. 5. På besøk i Walhalla. 6. Ufrivillig opphold i en liten landsby hvor en tung lastebil med tilhenger stenger veien.





1. Fra den gamle by Regensburg. 2. Marmortemplet i Walhalla. 3. Bamberg med elven Regnitz. 4. Bamberg med Michaelsberg i bakgrunnen. 5. Dalparti fra det frankiske Sveits. 6. Fra Gossweinstein i det frankiske Sveits.

gotiske kirker i verden, de romanske abbedier og klosterkirker, *Rådhuset*, hvor middelalderens tyske riksdag pleide å tre sammen, alt dette er monumenter over en stor fortid, som man ikke lett finner make til. Ikke langt fra Regensburg ligger det berømte marmortempel *Walhalla*, og dette måtte vi selvfølgelig bese. Kong Ludwig I lot dette bygge i 1842 etter forbilde av Parthenon i Akropolis. Anlegget med sine 52 søyler ligger på en imponerende grunnmur og ikke mindre enn 365 trappe-trinn fører fra forsiden opp til hallen. Byggverket har en lengde av 125 m, en bredde på 32 m og en høyde på 55 m. Hallen er i jonisk stil og har 112 byster og 64 minnetavler av betydelige personligheter fra politikk, vitenskap og kunst. Ikke mindre enn 12 forskjellige marmorarter i det vakre gulv for høyer rommets prakt. Hva vi ikke fikk se i Regensburg var den blå Donau. »An der schönen blauen Donau« hadde vi jo så ofte hørt, men vannet var rett og slett grått. Forøvrig hadde vi i Regensburg en riktig hyggelig festaften og når Siemens lager noe, enten det nå er produkter eller arrangementer, så er resultatet som regel førsteklasses.

Men under våre reiser besøkte vi ikke bare steder i Syd-Bayern men også steder i Nord-Bayern. *Bamberg* rett nord for Erlangen i det såkalte Oberfranken ligger ved elven Regnitz før den munner ut i Main og har 78 000 innbyggere. Byen ble for 1000 år siden grunnlagt av keiser Heinrich II som by og bispedømme og er også i dag sete for en erkebiskop. Fremtredende biskoper var medvirkende til byens trivsel og har etterlatt uforlignelige bygningsverker. Et av de betydeligste er *Kaiserdome* (bygget 1004—1237), et vidunder i stein med en tidlig kulturs praktfulle billedverker også i stein. Vi finner også her Heinrich II gravmåle (d. 1047), pave Clemens II grav (d. 1047) og billedskjæreren Veit Stoss alter (1521). Alt i Bamberg er forbløffende vel bevart. *Alte Hofhaltung*, det tidligere keiserpalass, er et bindingsverksbygg i renessansestil og inneholder bymuseum og andre historiske samlinger. *Neue Residenz* (fra 1695) er en herlig gammel barokkbygning, praktfullt innredet med 24 fyrstbiskopelige værelser, Kaisersal og Rosengarten og er i dag museum for gammel østasiatisk kunst. *Det gamle Rådhus* er bygget i rokokko og gotisk stil og ligger i bydelen kalt »lille Venedig« på grunn av de idylliske små fiskerhytter som ligger opp til Rådhuset. Verd å nevne er også *St. Jakobskirken*, en romantisk søylebasilika fra det 12. århundre og *St. Michaelskirche*, et tidligere Benediktinerabbedi på høyden Michaelsberg. Denne kirke ble påbegynt i 1015, er i rokokkostil og er gravsted til den hellige biskop Otto fra det 14. århundre. Oppe på høyden Michaels-

berg har man en herlig utsikt over byen og der er også en god restaurant hvor vi ved et utmerket aftensbord lot middelalderens inntrykk og nutids gastronomisk kunst vederfares all rettferdighet fra vår side.

På reisen videre fra Bamberg og til et av våre verkstedsbesøk i Neustadt ved Saale var vi innom det berømte *Bad Kissingen* som også ligger ved Saale. Mange tusen mennesker har i årenes løp besøkt det vakre sted for å finne hvile og helbred ved de kjente mineralkilder. Men så er det også et vidunderlig vakkert sted med en hel masse elegante kursteder, hvorav det mest kjente er *Luitpoldbad*. Samlingsstedet for alle disse kursteder er den herlige Kurhaven, den rommelige Kurpark-Arkaden og det prektige kurhus Regentenbau med sine konsert-, fest-, lese-, og skrivesaler. Ja det var slik at noen og hver av oss kunne tenke seg å rekke her noen dager for i ro og mak i skønne omgivelser å kunne fordøye inntrykk fra vårt store reiseprogram i Tyskland. Men nei, her er ikke noe kjære mor, bilen og vi skal videre for å holde timetabellen.

110 km nord for Nürnberg ligger byen *Coburg* — paradiset for barnehjerner — for her er midtpunktet for en stor hjemmeproduksjon av dukker og leketøy som sendes ut over hele Tyskland. Her er ingen rykende fabrikkpiper og storindustri, nei all industri foregår i hjemmene, der lages juletrepynt, fargeskrin, smiarbeider, treskjærerarbeide, kurvmøbler og andre kurvvarer. Byen var inntil 1918 de saksiske hertugers residensby og der ble i denne tid oppført mange vakre renessansebygninger. Verd å se er *Coburgs borg* som var en av Tysklands sterkeste borger i middelalderen og ble anlagt for mer enn 800 år siden. Her finnes i dag kunstsamlinger av uvurderlig verdi. Slottet *Ehrenburg*, den tidligere residens for hertugene, har en rekke praktfulle og overdådige barokksaler og værelser fra det 17. århundre. En severdighet er også *Hauptkirche St. Moritz*, som er oppført i middelalderen.

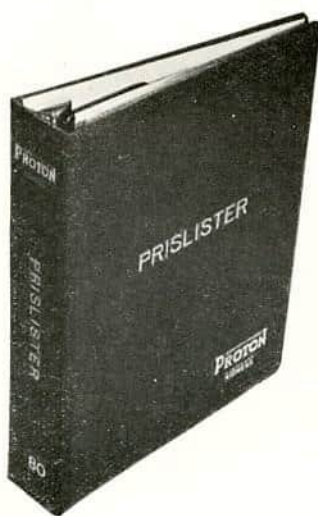
Til slutt kan vi ikke unngå å nevne vår tur i *Det frankiske Schweiz*. Dette er et område på ikke mer enn 60 km øst-vest beliggende mellom Bamberg, Bayreuth og Nürnberg. Her finnes ikke mindre enn 20 trange daler mellom fjellformasjoner og topper av fantastisk art. Stedet benevnes også den dolomittiske jura og bergarten består av kalkstein. Vi kjørte inn i Det frankiske Schweiz fra nord gjennom Lichtenfels og Burgkunstadt i Barental og videre gjennom dalen langs elven Wiesen til *Behringersmühle* og videre opp til *Gussweinstein*. Det var en vidunderlig biltur. Et sjeldent naturinntrykk var det å se disse romantiske landskaper,

de maleriske borger, idylliske møller, grotter i fjellene og vekslingen mellom grønn nåleskog og løvskog. I elvene vaket ørretten og mang en fisker sto spent og ventet på napp fra »Die Florellen». I *Gussweinstein* måtte vi inn og se den praktfulle Basilika-kirke og den var vel verd et besøk. Vi dro også opp et høyt utsiktspunkt og fikk der et vakert skue. Vi kunne se vennlige landsbyer, gammel-dagse småbyer, fjelltoppene som stiger til 625 m over havet og den ene elvedal skjønnere og mer romantisk enn den andre. Husene i bindingsverk og hvitkalkede lyste som perler i det fjerne. Det ble fortalt oss om de store dryppsteinshuler i dolomitene, hvorav svært mange kan besøkes uten fare, at der inne kan man i fossilene finne rester etter fortidsdyr som kjempeøgler, fugler med tenner og alle slags trær, planter og andre vekster. Mett av natur og inntrykk men ikke på mat kjører vi så ned til hotel Stern i Beringersmühle for å spise aftens. Og som alltid når det i det magiske navn Siemens bestilles et eller annet, så satte også dette sted sin ære i å servere oss det aller beste og gjøre aftenen til en verdig avslutning på en begivenhetsrik dag.

Så står det da tilbake å nevne vår siste tur til middelalderbyen *Rothenburg* ob der Tauber, men denne var så interessant at vi gjerne vil fortelle litt mer utførlig herom i et senere nummer av avisen.

g.

Nytt prislistebind.

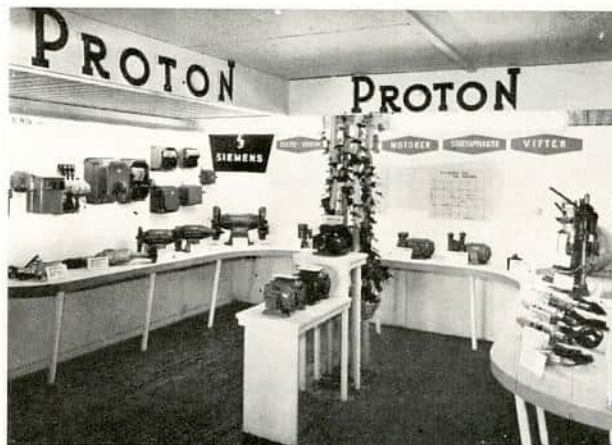


I høst har vi sendt ut et nytt bind i serien prislister og denne gang for gruppe 80. Bindet omfatter urbrytere, strømtransformatorer, belysningsmålere, installasjonsmateriell, ledninger, koke- og varmeapparater, motordrevne husholdningsapparater, porselensarmaturer og lamper. Utsendelsen omfattet 2 billass og gikk til alle landets videreførere. Tidligere er sendt ut listebind for gruppe 90.

*

Har De hørt om skotten som i sin tid tok omhyggelig vare på sitt leketøy — for å ha noe å stille med når han en gang i tiden kom til å gå i barndommen.

Den Tekniske Messen.



Protons stand på Den Tekniske Messen.

I tiden 26 august til 6 september arrangerte Maskingrossistenes Forening en større utstilling på Frøgner Hovedgård over maskiner og utstyr for industrien. Det deltok i alt 150 utstillere og verdien av de utstilte produkter beløp seg til 50 mill. kroner. Men så var det også en storstilt mønstring av utenlandsk og norsk maskin- og utstysproduksjon til dekning av industriens behov. Det var imponerende å se hva maskinleverandørene i dag kan by brukerne. Sterkest ruvet vel det kjempemessige anleggs- og transportutstyr på friarealet foran Vigelandsmuseet.

Av elektrotekniske firmaer deltok 4 utstillere bl. a. vårt firma. Vi utstilte: benkslipemaskiner, håndbormaskiner, håndgjengemaskiner, håndslipemaskin, kjølemiddelpumpe, kontaktorer, motorer, motorvernbytere, propellervifte, slipe- og polermaskin etc.



Kronprinsen besøker vår stand.

*

Betinget glede.

— Georg, stammet hun, vi kommer snart til å bli tre i familien.

— Å, Ella! ropte han lykkelig.

— Ja, far og mors skilsmisse er i orden, så i neste uke kommer mor til å flytte til oss!

Personalia

25 års jubileum.



Den 2 august kunne lagerekspeditor *Wilhelm Johnsen* se tilbake på 25 års virke i vårt firma. Han begynte som visergutt på lageret, gikk deretter en kort tid i montørlære, men kom så atter tilbake til lageret, nærmere bestemt installasjonslageret. Senere overtok han hele ekspedisjonen til sterkstrømmontørene. Etterat vi flyttet hovedlageret opp til Amtm. Meinichs gate ble Johnsen overført dit som ekspeditor av installasjonsmateriell — målere og belysning. Johnsen har grundig varekunnskap når det gjelder installasjonsmateriell og millioner av varer har i årenes løp passert gjennom hans hender. I arbeidet er Johnsen en stø og pålitelig kar som man alltid kan stole på.

Jubileum i Stavanger.



Ingeniør *Ivar Berle* i Proton, Stavanger, feiret 1 juli 25 års jubileum i firmaet og fylte også 50 år i år, nemlig den 21 august. Berle tok eksamen som diplomingeniør ved Technische Hochschule i Darmstadt og begynte hos oss som assistentingeniør på svakstrømsavdelingen. Han var beskjeftiget med telekommunikasjoner, elektromedisin og røntgen. I 1932 ble Berle overflyttet til Bergensavdelingen

som han ble leder av og fikk prokura i 1935. I Bergen hadde Berle et omfattende og allsidig arbeidsområde men også samtidig meget interessant. I januar 1947 kom Berle tilbake til hovedkontoret hvor han overtok gruppen for elektromedisinske apparater. I april 1951 var Berle atter på flyttefot og denne gang til vår avdeling i Stavanger hvor han i fjor også ble tildelt prokura. Berle arbeider her svakstrømsområdet og etter hva vi har forstått liker han seg godt på det nye arbeidsstedet. Blant kolleger er Berle en hyggelig, elskverdig og munter kar som er godt likt av alle som han kommer i berøring med og som også kommer svært godt ut av det med våre kunder. Vi sender våre beste gratulasjoner og ønsker til lykke med dobbeltfeiringen.

25 års jubileum.



Sterkstrømmontør *Rolf Johansen* feiret 25 års jubileum i firmaet den 28 juli. Som sønn av den gamle veteran montør Rudolf Johansen ble det naturlig at han også begynte hos oss og 15 år gammel kom han i lære. I årenes løp har han reist ganske meget for oss og ikke mindre enn 16 ganger har han vært i Nord-Norge og i alt i ca. 20 år kan man si han har vært reise-montør. Den lengste jobben har vel vært på Herøya hvor han var i 3½ år. Johansen er en meget god fagmann på området automatikk og har arbeidet meget på områder baner, heiser og kraner. Han er pålitelig og dyktig i sitt arbeide og dertil meget selvstendig hvorfor han ofte har vært betrodd meget ansvarsfullt arbeide hos våre kunder.

All fritiden benytter han til huset sitt inne i Bundefjorden og der pusler og strever han trutt og stadig. Og fra verkstedrommet sitt der ute tryller han fram en masse saker og ting som er nødvendig i forbindelse med hus og have. Vi gratulerer med jubileet og så går veien videre til både 40 og 50 års jubileum.

25 års jubileum.



Sterkstrømmonter *Reidar Nilsen* hadde 25-års-jubileum den 1 september. 15 år gammel begynte han i lære hos oss i 1919 og arbeidet til 1932. Det var da forholdsvis lite å gjøre på installasjonsavdelingen, hvorfor han sluttet og begynte hos Møllhausen hvor han var fast elektriker til 1940. Deretter arbeidet Nilsen vel et års tid på Lillestrøms Elektrisitetsverk, og kom så den 6 september 1941 tilbake til vårt firma. Han har i årenes løp utført atskillige arbeider for oss til firmaets og kundenes tilfredshet. I sitt arbeide er Nilsen en stø og pålitelig kar som det er en glede å samarbeide med.

25 års tjenestetid.



Tekniker *Åge Gannestad* (gruppe 97) ble 50 år den 13 juli i år og feiret 28 juli 25 årsdagen for sitt virke i firmaet. Gannestad var etter endt middel-skoleeksamen et par år på verksted hos Brown Boveri, tok seg deretter en tur til sjøs, kom hjem igjen og hadde poster i elektriske firmaer inntil han begynte på Oslo Tekniske Skole. Etter eksamen her begynte han som montør hos oss, først et par måneder på sterkstrøm og så over til avd. måle-apparater på svakstrøm. Han hadde ikke vært mange dagene her før det ble en informasjonstur til Siemens på dette spesielle område. I 1932 ble han også delvis beskjeftiget med elektromedisinske apparater og flyttet så i 1935 over til avd. R. Her ble det arbeide med antenneanl., radioreparasjoner o. l. I 1941 overtok firmaet representasjonen for Klangfilm-kinoapparater og fra den tid kom Ganne-

stad inn i sitt nåværende yrke, nemlig å stille med kinoapparater, kinoservice og smalfilmapparater.

Gannestad har vært en meget benyttet mann når det gjelder tillitsverv. I Osloavdelingen av Elektromontørenes Forening var han formann i en meget vanskelig periode nemlig fra 1940—1946. I Proton Sportsklubb var han formann i 2 år og nå på 3dje året er han formann for Siemenshytta. Og med den steller og planer han med en skapende interesse til alles ve og vel. Han elsker friluftslivet med turer og fiskesport.

Blant kolleger og sjefer er Gannestad en smilende, behagelig og elskverdig kar som er godt likt over alt. Vi gratulerer med jubileet.

25 års jubilant i Bergen.



Den 8 august i år var det 25 år siden salgssjef *S. M. Løken* i Avdeling Bergen begynte i vårt firma. Som kjent fylte Løken 60 år i fjor og han hadde vært ute i adskillig virksomhet før han kom til oss. Bl. a. var han 10 år på A/S Kværner Brug, hvor han også gikk læretiden som mekaniker. Siden tok han eksamen ved maskinlinjen på Kristiania Tekniske Skole og var deretter noen år konstruktør og leder av tegnekontoret ved A/S Strømmens Verksted. Han begynte hos oss som reisende og kom temmelig tidlig til avdelingen i Bergen. Og før han hadde fått sukk for seg, ble det 25 års travel reisevirksomhet for vårt firma. Som så meget annet har det vært mange forandringer også i Bergensavdelingen, men vi har det inntrykk at selv om lokalene og forholdene har skiftet så har samarbeidet med Løken vært det beste og hans kontakt med den store og trofaste kundekrets har både vært til å ta og føle på. Løken har en egen evne til å behandle kundene på og den bygger på praksis, erfaring og menneskekunnskap.

På jubileumsdagen ble der holdt en liten tilstelning på disponent Bangs kontor. Jubilanten ble der overrakt hilsener og gaver fra firmaets ledelse og disponent Bang takket Løken for utmerket og trofast arbeid for firmaet og for hans villighet til å dele sine erfaringer med medarbeiderne. Videre ble Løken hyllet av personalet for godt samarbeid og kollegialitet. Også alle vi i hovedkontoret, som har hatt med Løken å gjøre, vil gjerne gratulere vår hyggelige og vennesele kollega på det varmeste.

25 års jubileum.



Sterkstrømmonter *Trygve Berntsen* hadde sitt 25 års tjenestjubileum den 13 juli. Han begynte i vårt firma den 13 november 1922 som visergutt på lageret, men kom så i mai året etter i montørlæren. Etter endt læretid arbeidet han som montør til 10 januar 1931. Det var da liten arbeidstilgang på installasjonsavdelingen og han gikk over til et annet firma. Imidlertid bedret arbeidsmulighetene seg og den 10 september 1936 kom Berntsen tilbake til vårt firma og har senere vært ansatt som sterkstrømmonter. Berntsen har for det meste arbeidet på våre industrianlegg. Under krigen arbeidet han også en del i svakstrømsbransjen. Etter krigen var Berntsen hele 4 år for oss på Gardermoen Flyplass og arbeidet med rullebanebelysninger og hinderlyset. Av andre større utenbys anlegg hvor Berntsen har medvirket, kan nevnes Norsk Akkumulator Co. A/S, Horten. Berntsen har arbeidet meget med skinne- og tavlemontasje og har her vist at han er en montør som kjenner sitt fag.

25 års jubileum.



Lagerekspeditor *Harry W. Holmgren* hadde 25 års tjenestjubileum den 25 august. Han begynte som visergutt i firmaet men gikk snart over til å bli hjelpemann med transport av varer på bilene. Senere ble det arbeide med utpakking av inngående varer, 2 år som ekspeditor på sterkstrømlageret, en tid på svakstrømlageret og så noen år på radioavdelingens lager. De siste 3 år har Holmgren vært beskjeftiget på produksjonslageret i Rosenborg-

60 år.



23—8—53
Direktor *Daniel Waage*.

Avdøde pensjonister.

Fru *Mathilde Marthinsen* avgikk ved døden den 30 mai i år. Hun var i tiden 1921—1943 beskjeftiget som rengjøringshjelp i vårt firma.

Fhv. lagerformann *Thor Marcelliussen* døde den 24 juli 81 år gammel. Han arbeidet med lagerekspedisjon hos oss i årene 1900—1927.

Fru *Angelique Fenger-Krog* døde den 6 august og ble 81 år gammel. Hun var enke etter vår tidligere representant i Skien, ingeniør Fenger-Krog.

Fru *Josefine Johansen* døde 9 august i en alder av 78 år. Hun var enke etter tidligere vaktmester Johansen og mor til vår nåværende vaktmester.

Fraværstatistikk, Oslo 1. januar — 31. august 1953.

	Fraværs- dager	Drifts- dager	o/o
<i>Funksjonærer:</i>			
Herrer, tekn.	479	15 679	3,1
Damer	610	14 971	4,1
Herrer, merk. ..	495	16 837	2,9
<i>Arbeidere:</i>			
Lager	230	7 563	3,0
Verksted	363	10 503	3,5
Sterkstrømmont.	872	15 458	5,6
Svakstrømmont.	200	8 642	2,3

gaten og har der med inn- og utgående varer å gjøre. Gjennom sitt virke på de forskjellige lagre har Holmgren ervervet seg et inngående kjennskap til de forskjellige varesorter. Holmgren er en grei og omgjengelig kar i arbeidet og tar saker og ting med godt humør. Hans store hobby er hytta i Nitte-dal og der på »Heimli« stortrives han med sine forskjellige gjøremål.



Personaltilgang. Ansettelses i tiden 1/6 — 31/8 1953.

Vi ønsker velkommen!

	Navn	Ansatt	Stilling	Avdeling
Oslo.	Olvind Holta	1/6	Spesialarbeider	Prod.
	Thorbjørn Reidar Mathisen	11/6	Radiomontør	—
	Rolf Engebretsen	15/6	Verktøymaker	—
	Gjert Hval	18/6	Spesialarbeider	—
	Trygve Hartvin	29/6	Sliper	—
	Arne Langjordet	29/6	Montør	Inst.
	Rolf Arne Nyberg	29/6	Montør	—
	Helge Strømseng	29/6	Montør	—
	Ingvald Clausen	6/7	Montør	—
	Einar Marthinsen	8/7	Kontorist	P/St.
	Knut Aslaksby	20/7	Bud	Post
	Jan Hansen	20/7	Volonter	Reklame
	Halvor Ramberg	3/8	Montør	Inst.
	Egil Georg Thomt	5/8	Spesialarbeider	Prod.
	Arne Harry Berg	10/8	Montør	Inst.
	Jan Erik Lund	12/8	Aspirant	—
	Berit Tangnæs	17/8	Yngstedame	Fakt ktr.
	Bergljot Krohn	17/8	Fjernskriverdame	Fjernskr.
	Erik Sørensen	19/8	Visergutt	Lager
	Nils Herman Nilsen	20/8	Spesialarbeider	Prod.
	Alfred Remvang	21/8	Spesialarbeider	—
	Olestein Duestad	24/8	Budvikar	Post

Vi gratulerer:



Bryllup, 13 juni 1953:

Frk. Mosse Rojahn og
reisende Per Rolf Nordli (salgsavd.).

Bryllup, 20 juni 1953:

Frk. Beate Johansen og
Kolbjørn Fladberg (vareavstemningen).

Bryllup, 25 juli 1953:

Frk. Maja Røsten (bokholderiet) og
Rolf Valstad.

Bryllup, 15 august 1953:

Frk. Anny Evans og
radiotekn. Ole Snedkerud (radioavd.).

Bryllup, 22 august 1953:

Frk. Eileen Raah og
ing. Gullik Braathen (sterkstrømsavd.).

Bryllup, 12 september 1953:

Frk. Anne-Lise Clemetsen (lønningskont.) og
ing. Kjell Hallre (sterkstrømsavdelingen).

Nordisk skolemøte.

Det 16. nordiske skolemøte ble holdt i Oslo 5—7 august. Da det var 33 år siden et slikt møte ble holdt i Norge, var dette en ganske stor begivenhet og der deltok bortimot 3 000 lærere og lærerinner. I forbindelse med møtet ble der arrangert en stor utstilling i Oslo Handelsgymnasium. Der fikk man et oversyn over det norske skoleverket samt vist en mengde elevarbeider. Leverandører av skoleinventar, -materiell og lærebøker deltok også i utstillingen. Vårt firma viste magnetofoner, filmapparater og høyttalerutstyr som har fått et ganske godt innpass i de norske skoler.



Foto fra skoleutstillingen.

Bedriften og funksjonærene.

Selv om det ikke er noe nytt begrep av i dag, heller ikke fra årene etter krigen, må vi medgi at det stadig vinner aktualitet i dagens debatt innen næringsliv og industri, dette med produktivitet og effektivitet. Kravet om effektivitet møter vi nå på nær sagt alle områder og under alle forhold, og dette er noe som vedkommer oss alle — ikke bare som diskusjonstema, men som en vesentlig faktor av betydning for vår trivsel og dermed hele vår livsførsel.

Jeg vil her ikke prøve å utdype dette nærmere, men hoppe over all »mellomregning« og komme fram til den konklusjon at personalspørsmålet, også i vårt firma, er uhyre viktig, idet den viktigste faktor i bedriften tross alt er mennesket selv. Dette er faktisk en oppfatning og påstand som nå opplever sin renessanse og derfor blir hevdet og gjentatt til det kjedsommelige; men la det endelig ikke forlede oss til å tro at det hele er en slags mote-galskap! Vern og velferd, trivsel og arbeidsglede, og så det i alle ting å ta den menneskelige side av sakene i betraktning, det er noe som er nøye knyttet sammen med spørsmålet om effektivitet hos den enkelte og i firmaet som helhet.

Vi kan like godt først som sist fastslå at ønske-drømmen hos et firmas ledelse ganske sikkert er at den optimale effektivitet er oppnådd i alle ledd, i den personlige innsats og i utnyttelsen av alle de midler som står til rådighet.

Selvfølgelig er det flere veier som kan føre fram, men trivsel og det som for øvrig er nevnt foran, er grunnlaget det hele må bygges på og nøkkelen til et heldig resultat.

Problemene i denne forbindelse er mange og av forskjellig natur, men ikke minst vesentlig er de som vedrører forholdet mellom firmaets ledelse og dets funksjonærer. Her vil jeg bare nevne betydningen av at funksjonærene gjøres mer delaktige i firmaets virksomhet enn det som er bestemt ut fra den enkeltes snevre virkeområde, dette at de lærer firmaets puls og egenart å kjenne, dets spesielle rytme — og helst ikke i sirkulærets kjedelige form.

Alt i alt er dette et spørsmål som det vel ikke kan skade å ta opp, og dermed kommer vi fram til det sentrale: På hvilken måte skal et samarbeid mellom ledelse og funksjonærer best komme i stand? Hvordan skal funksjonærenes interesser best ivaretas overfor ledelsen?

For det første spørsmåls vedkommende knytter det seg jo en viss interesse til det nylig nedsatte bedriftsutvalg, og vi kan bare ønske det lykke til i sitt arbeid og håpe at det må bli hva vi venter.

Ved siden av dette har vi så tillitsmannsutvalget (i det etterfølgende betegnet med TU), som godt kan nevnes i samme åndedrag, for selv om TU er partsrepresentanter med mandat å ivareta funksjonærenes interesser, så formidler det også tiltak til beste både for firmaet og dets enkelte funksjonærer.

Men det er først og fremst i forbindelse med det annet spørsmål at TU kommer i søkelyset.

Det har vært og er vel fremdeles delte meninger om TU i sin nåværende form i det hele tatt har noen berettigelse, men tidligere forslag om en forandring har imidlertid ikke ført til noe. At det kreves andre former for kontakt mellom ledelse og funksjonærer, er hevet over enhver tvil, men det fratar ikke TU dets berettigelse, nei, tvert i mot, jeg mener at det bare betyr en arbeidsoppgave for TU, det er noe som kan tilrettelegges og utvikles fra TU. Jeg synes derfor at vi absolutt skal prøve om ikke ballongen tåler å bli fylt med luft igjen.

TU skal ikke føre noen anonym eller Ku-Klux-Klan-tilværelse. Vi må venne oss til tanken at vi har et TU, et nødvendig forbindelsesledd mellom ledelse og funksjonærer, og sørge for den nødvendige kontakt mellom utvalget og funksjonærene for øvrig. Det må nemlig fastslås at TU's nytte og effektivitet også er bundet til hva funksjonærene gjør det til. Selvfølgelig er det arbeidsoppgaver nok, og TU skal ikke sette seg ned og bare vente på at de konkrete oppgavene skal bli forelagt, skriftlig og i overensstemmelse med skjema A eller B. Men på den annen side skal heller ikke funksjonærene si til seg selv at de nå har gjort sin borgerplikt i og med at de har avgitt sin stemme og valgt inn de medlemmer i TU som de synes bør være med, og så med et tilfreds sukk slå fast at nå får sannelig TU se til å ta opp de sakene som krever sin løsning.

TU skal altså ta opp saker med ledelsen enten etter forslag fra enkelte funksjonærer eller på eget initiativ, og dette kan vi kalle den aktive sektor av TU's arbeidsområde.

Det vi tilsvarende kan kalle den passive sektor, betyr kort og godt at TU er den instans ledelsen kan henvende seg til i spørsmål som vedrører hele funksjonærstaben eller bestemte grupper av den, i sjeldnere tilfeller enkelte funksjonærer. Stort sett må vel denne del av TU's virksomhet antas å være relativt grei, skjont en skal ikke se bort fra at det kan oppstå akutte situasjoner som krever at TU tar beslutninger på vegne av funksjonærene uten å kunne forelegge saken til uttalelse på forhånd, og noe slikt vil sannsynligvis ikke gå uten friksjoner.

Jeg tror som sagt at TU har sin berettigelse, og at nytten vil vise seg så sant det omfattes med interesse. Fremfor alt håper jeg at en eventuell likegyldighet ikke skal begrunnes med at TU så allikevel ikke gjør noen ting. Hvis det er grunnlag for en slik påstand, kan det uten tvil rettes på det forholdet.

S. J.

»Fremtiden« i Drammen forteller historien om pasjaen som tok med seg en av sine hustruer til en abbed pasja og spurte: — Kan du veksle en 60-åring i tre 20-åring?

Fra Proton til danseuse.

Mange husker sikkert den unge og søte frk. Marit Østerholt som var ansatt hos oss et par års tid, først på lagerkontoret, deretter på vareavstemningen og til slutt på lisenskontoret. Hun sluttet hos oss i november i fjor for å gå over i et helt nytt yrke, nemlig å danse. Den første jobben ble i Chat Noir-balletten helt til i vår og siden ble det medvirkning på Sommerteatret i Frognerparken i Shakespeare's udødelige: En Sommernattsdrøm. Men det var ikke bare dette at en tidligere Proton-funksjonær går over i et nytt og interessant yrke, vi skulle skrive. Frk. Østerholt var en av de 6 utvalgte yndige damer som konkurrerte om Miss Norway-titelen på Bristol i sommer. Og alle hadde vel et lite håp om å kunne følge Pan American Airways direkte inn i filmens gylne drømmeland. Vel, det ble en lang og spennende avgjørelse gjennom glitter av ungdom, strålende smil og spenstighet og den lykkelige Miss ble som alle vet frk. Synnøve Gulbrandsen. Men det var ingen sure miner hos de andre for det, de var like søte og inntagende og stormet fram for å gratulere den lykkelige vinner. Så ung som frk. Østerholt ennå er, fikk hun da foreløbig iallfall gleden av å være med på innledningen til selve eventyret. For inntrykket av et eventyr må det jo være når man leste beretningene fra Palm Beach om kåringen av Miss Universal blant verdens vakreste kvinner og etterpå frk. Gulbrandsens lykkelige filmkontrakt. I sitt nye yrke er frk. Østerholt en meget opptatt dame men hun glemmer ikke Proton og av og til stikker



hun oppom for å hilse på sine venner og vi benytter da også anledningen til å slå av en prat.

— Er De fornøyd med overgangen fra Protons kontorer og til de skrå bredder?

— Ja, hvorfor ikke! Det var nok hyggelig å være i Proton, ikke det, men kontorarbeide er gudsjammerlig kjedelig. Jeg lengtet etter noe arbeide med fart og liv og spenning.

— Og så ble det dansen, da, men ikke akkurat på roser, kanskje?

— Nei, for så vidt er det jo et hardt og slitsomt yrke, men morsomt er det og så har man i hvert fall en oppgave å gå inn for. Egentlig har jeg i alle år vært interessert i dans. Selv da jeg var i Proton tok jeg undervisning i dans om kvellene,



Frk. Østerholt presenteres i Miss Norway-konkurransen på Bristol.



Frk. Østerholt på Chat Noir.

bl. a. hos Rita Tori. Det er særlig showdans og stepp som interesserer meg.

— Var det ikke Dem som foretok en lengre utenlandsreise i fjor?

— Stemmer! Firmaet ga meg permisjon og sammen med en venninne reiste jeg rundt i 3 mndr. for å se litt av verden og studere dans i forskjellige land. Vi var i Frankrike, på Rivieraen, i Italia, på Capri, i Tyskland, i Holland og Belgia. Til Italia drar vi ikke mer, i Napoli ble min venninne frastjålet 1000 kroner og tiggere var det over alt hvor vi sto og gikk.

— Fremtidsplaner?

— På lykke og fromme. Det er moro å forsøke dette med dansen og se hva det kan bli ut av det. Nå i høst skal jeg være med i Folketeatrets operette og senere kanskje ut i verden og se litt mer av den.

— Og så er vi så indiskret å spørre om alder?

— 18 år, men sett nå ikke det i avisen da!

Teen-agepiken Marit gir oss til avskjed sitt mest strålende smil men det slår oss at det er en elegant og grasiøs verdensdame med ungdommelige sjarme som forsvinner ut av døren. Tilbake sitter intervjueren, stryker sine grå lokker, gumler de medbragte smørbrød med mysost og tenker vemodig: Akk, ja, den som var 18 år og kunne begynne livet igjen.

Rover.

Funksjonærenes tillitsmannsutvalg atter i virksomhet.

Etter et par års dvale er Tillitsmannsutvalget igjen konstituert. Valg ble foretatt ved årsskiftet og følgende kom med:

Svein Johansen, Odd Eriksen, Cato Rosenberg, Anders Skjæveland, fru Erna Gordeladze.

Svein Johansen er formann og Erna Gordeladze sekretær.

Som funksjonærenes representant til bedriftsutvalget har Tillitsmannsutvalget utpekt Svein Johansen.

Hverdagsepigram.

En sommers glade melodi
er slutt for denne gangen,
litt lykke kom og gled forbi,
det er den gamle sangen...

En sommer kledd i blått og grønt
er hostens vakre minne.
Det er som alt er ekstra skjønt,
fordi det skal — forsvinne...

Da heller jordskjelv.

California er nå og da truet av jordskjelv — og da et nytt var i anmarsj sendte en far følgende telegram til en søster i et fredeligere strøk av landet:

— Fare for jordskjelv. Kan jeg sende lille Peter til deg?

Svaret kom omgående: — Bare send ham. Men noen dager etter at Peter var kommet til tante, fikk faren et nytt telegram:

— Returnerer Peter, send jordskjelvet.

Til Sokna.

Så dro vi avgårde med bøtter og spann
barna og kona og jeg til tyttebærland.
Mens dagen var gry, vi veiene bilte
og øynene gjespet, til benene ilte
mot skogen som sto der så mektig og svær
og breddfull av tyttebær.

Det yrte og krydde på sti og på vei
av karer og kvinnfolk og unger og kjei.
Av halte og blinde med briller og kjepper,
av biler og sykler og kasser og skrepper.
Det var i sannhet en fryktelig hær
som gikk etter tyttebær.

Det startet i flokker, og vi nådde inn
i skogen hvis ånde strøk våre kinn.
Der kastet vi sekken og tok til å sanke,
vi kjente i spenning hjertene banke.
Men hvor vi enn så, var vi ikke nær
et eneste tyttebær.

Så la vi i vei over hauger og skar.
Jeg lå flat som en sild med mitt putevar.
Jeg senket mitt blikk og lot enden bli topp.
Se, der var no rodt som jeg ville ta opp,
og så var det bare et skjørt til en der,
og ikke det spor av bær.

Men endelig fikk vi da stedet å skue —
Og her var det vidt — og rodt var hver tue.
Og folk lå på magen og folk sto på hue,
og noen lå strake — og andre i bue.
Jeg tror vi kan si at det følger besvær
med jakten på tyttebær.

Fru Olsen, vår nabo, var mektig vred,
og skuet olmt på herr Pettersen ned.
For hadde ikke hun okkupert denne tjafsen,
og kom han så ikke den snikende tufsen
og krop der med smil og med dyvåte knær
og tok hennes tyttebær.

På alle kanter det højet og klang —
tyttebærpellernes ensomme sang.
En brukte fløyte og pelp så det gnista.
En sprang og gråt for hu Olga var mista.
En slurpet Solo ensom og tverr,
mens en annen så bare bær.

Og sekker og kopper og skrepper og spann
fyltes omsider i tyttebærland.
Og halte og skjeve og omme og boyde —
tause og stolte og veldig fornøyde
slang den seg hjem den inntakte hær
for å rense sin tyttebær.

Aron.

Forskjellen.

Olsen fortalte Hansen at han hadde gått til en advokat for å få råd. »Men hvorfor kaste bort penger på en advokat?« spurte Hansen. »Så du ikke at han leste rådene ut av en bok?« »Joda,« svarte Olsen. »Det er bare det at han vet hvilken side det står på.«

PROTON SPORTSKLUBB

har generalforsamling fredag 9 oktober i
RESTAURANT GROTTEN
Wergelandsveien 5.

Styret.



TRONDHEIM

Sport og latmannsliv.

— Min eneste form for sport er å hoppe over sportssidene i avisen på mandagene, sier en Johan Borgen — inspirert olbasse vi snakket med forleden.



Over til latmannsliv.

Min ferie sommeren 1953.

Tekniker Ola Otterlei.

Min ferie hadde jeg i Copenhagen, der drakk jeg Tuborg så det buldra i magen, men plutselig var det slutt med penger, og da varte ikke ferien lenger.

Bokholderske Mary Aafloy.

Det var til Roma at reisen meg forte, det var på Kapri at penga forsvant. I Venezia gondol jeg «kjørte» kom tilbake foruten en slant.

Stenograf Kristine Lie.

Solet min kropp og fant multer i kopp, saget litt ved og hugget den små til hygge for dem som kom etterpå, holdt ellers litt gøy med geiter og harepus, tiur og roy.

Overingeniør H. Lie.

Med bambuspisk jeg fanget litt fisk, Til nytte for barskog jeg feldte noen trær. På bugnende myrer jeg plukket god bær, Så høstet jeg sopp til ferien sa stopp.

Ingeniør Arnfinn Johnsen.

Jeg dro på fisketur til Fiplingvatten. Min gamle Ford var ei for katten. Om jeg fikk fisk? Ja, særlig napp. Den største fisken dessverre slapp.

Svakstrømmonter Kjell Mork.

En uke plukket jeg molter om dagen, så jeg hele natten måtte ligge på magen. En uke lå jeg så bare på magen, mens solen stekte meg herlig på bagen.

Tekniker P. J. Skaret.

Familien kom,
sola kom,
pengen gikk,
familien gikk.

Ekspeditor R. Belboe.

Hele ferien i båt, kald og våt, royka, stompa, knagsår i rompa, hadde flaks, fikk ikke laks, men en pete, jeg hadde råd til å ete.

Gampen på Rodbrygga.

Hruu!

En sekk høy og masse gøy!
A gjoy, å gjoy, å gjoye moy!
Fra brygga og kjerra til hygga og merra.
Fra kjas og mas til kulas a la gras.

Litt av hvert.

Pumpestasjon ved Brattingfoss, Nord-Trøndelag.

Med ledig kraft fra et annet vassdrag, Namsen-vassdraget, skal pumpestasjonen om sommeren pumpe vann fra et vann nedenfor den kombinerte kraft- og pumpestasjonen opp til et vann ovenfor stasjonen.

Proton leverer generator og apparatanlegg, samt utrustning for fjernstyring. Arbeidet kan begynne nå.

Sivilingeniør Bottheim besøkte forbindelser i Italia i sommer etter innbydelse. Underveis besøkte han også Siemens i Tyskland.

Ingeniør Gaustad og teknikerne Kulvik og Rekke-dal har vært på informasjonstur hos Siemens i Tyskland.

Nå har også sivilingeniør Ormberg, samt teknikerne Hansen og Grønning giftet seg.

Tekniker Hansen har arrangert to multeturer i høst.

Hansen har en huslig kone.

Skyting.

T. Berg, E. Aus og J. Ormberg deltok i korporasjons- og bedriftsskytingen. Laget nådde ikke opp.

50 år.



10—7—53
Montør Ragnvald Gellein.

Vi gratulerer:

Bryllup, 27 juni 1953:

Frk. Astrid Larsen og
tekn. Georg Hansen.

Bryllup, 27 juni 1953:

Frk. Inger Hammer og
ing. Julius Ormberg.

Bryllup, 8 august 1953:

Frk. Eva Johansen og
tekn. Johan Grønning.

Bryllup, 29 august 1953:

Frk. Kari Udnæss og
bokholder Knut Pettersen.

Fraværstatistikk, Trondheim

1 juni—1 september 1953.

	Fraværs- dager	Drifts- dager	o/o	o/o 1952 total
<i>Funksjonærer:</i>				
Damer	101	3618	2,8	3,5
Herrer, merk.	54	3417	1,6	3,0
Herrer, tekn.	48	6175	0,8	0,6
<i>Arbeidere:</i>				
Lager	38	2678	1,4	3,0
Inst. (st.+sv.)	116	11311	1,0	4,2
Verksted	458	10240	4,5	1,5

— Jo, den der osten som jeg kjøpte her i går — sa
De at den var importert eller deportert fra Sveits?

— »So long,« sa jenta som møtte verdens høyeste
mann.

P/T-skribentenes rangliste.

Alle former for bidrag som kommer i avisen teller.
Etter de tre første nummer i år er stillingen:

A. Johnsen	6 poeng
G. Hansen	4 —
A. Bøyesen	3 —

Følgende har 2 poeng:

P. J. Skaret, M. Aafloy, H. Lie, K. Lie, R. Belboe,
K. Mørk, O. Otterlei.

Følgende har 1 poeng:

R. Stokkan, A. J. Høeg.

Her følger så den gemene hop med tilsammen
0 poeng. Ranglisten gjelder for i år. Det er altså
én sjanse igjen til å bryte ut av hopen.

Personalforandringer.

Nyansettelser i tiden 1/6 til 31/8—1953.

Vi ønsker velkommen!

	Navn	Ansatt	Stilling	Avdeling
Trondheim.				
	Fredrik Holmsen	12/6	Praktikant	Inst.
	Bjørn Kvam	1/7	Praktikant	—
	Bjarne Aamvold	7/7	Hjelpemontør	—
	John Hernes	13/7	Hjelpemontør	Vst.
	Lars H. Smith	17/8	Praktikant	—
	Einar S. Dypaune	20/8	Hjelppearbeider	—
	John A. Solberg	23/7	Visergutt	—
	Bjørn Dahl	23/7	Praktikant	Inst.
	Lars Roar Floan	3/8	Elektriker	—
	Ola Aalmo	24/8	Praktikant	—
	Rudolf A. Pallesen	24/8	Praktikant	—
	Ragnar Sundseth	24/8	Hjelpemontør	—
	Magne Nordli	25/8	Hjelpemontør	—
	Kjell Mattson	27/8	Visergutt	—
	Hans H. Stokke	31/8	Praktikant	Vst.
	Hans Tronsaune	31/8	Hjelppearbeider	Inst.
	Per Bruset	31/8	Hjelppearbeider	—



16—7—53

Fhv. bokholderske Emma Nordby.

Plukking av kart forbudt.

Obersten.

Når viklesjefen anskaffer seg en plante, så må det være en art som vikler seg om noe.

— *Trives tomatene sammen med andre viklere?*

Johnsen svarer: — *Vi er som en eneste familie.*

— *Er det alminnelig interesse for tomatene, og får de stå i fred?*

— Johnsen svarer: — *Det er alminnelig interesse for tomatene. Følgelig får de ikke stå i fred.*

— *Mye renning til og fra?*

— *Selmer er her rett som det er. Han virker nesten underernært.*

— *Har du telling på tomatene til enhver tid?*

— *Ja, du kan skjønne det, sier Johnsen, tar en tomat og krysser av i notisboken.*

Hobby-utstilling.

Det ser slik ut. Vi slår opp i Håndbok for Uvitende og leser:

— *»Hobby» er det man sig foretager, naar man intet andet har at bestille.*

Vi oppsøker Protonlagets formann.

— *Fiske er min fremste hobby, sier han. — En behagelig sådan. Det er bare å vente, det. Fisken kommer av seg sjøl. En sporty hobby. Engelskmennene gir bort fisken sin.*

— *Hvor mye fisk har du gitt bort?*

Ny tone: — E du toillat, du! Æ gir itj bort så my som ei pæt.

Raskt bringes samtalen inn på noe mindre matnyttig.

— *Jo, sier formannen og fortsetter: — Det males en hel del, og Leinslie lapper bukser.*

— *Sin kones også?*

— *Det vil bli stilt ut, — unnviker formannen. — Både det og mye annet rart.*

— *Hvilken utstilling? tenker vi og prater videre.*

— *Det blir med andre ord litt av en begivenhet?*

— *Som sagt, svarer formannen, og det er hva vi skal få se.*

Over til Oslo:

HYGGE - KVELDER

Fra tirsdag 15 september starter Selskapsgruppen i PROTON SPORTSKLUBB hyggekveldene i EEA's spisesal i Rosenborggt. Bl. a. blir det anledning til å spille bordtennis, couronne og bridge.

Vel møtt hver tirsdag utover!

Ego. —

En møter dem ikke så sjelden, disse herrer Ego. De ferdes over alt, men alle er ikke like ille. Hvis en møter den mest ytterliggående, får en vite alt om ham på et øyeblikk, kanskje uten å ha spurt om noe, og interessen for hva han forteller om seg selv kan ligge på nullpunktet.

»Jeg« begynner han annen hver setning med; og »gjorde jeg«, »sa jeg« eller »tenkte jeg« slutter han de fleste med. Spør en hvordan det står til, sier han: »Jo takk, jeg« og så renner det en stund om hvordan han selv har det, kona, ungene, barnebarna og kanskje hvordan svigerfar hadde det for mange år siden før han ble syk. I sin iver glemmer hr. Ego å spørre om hvordan den annen har det.

Hvis en sier: »Det blir visst stygt vær«, svarer han: »Jeg har alltid hatt så god greie på vær og vind, ja, fra jeg var gutt har jeg«. Jeg og atter jeg i det uendelige til han avslutter med »Tar jeg ikke feil, tror jeg sikkert det blir væromslag«.

En forsøker å komme inn på ting hvor hans egen person absolutt ikke kan ha noen som helst innflytelse. Med en radikal hr. Ego er det meget vanskelig. Han putter inn hva han gjorde, tenkte eller sa, hvor han enten ikke er kompetent til å uttale seg, eller hans refleksjoner har vært høyst banale og absolutt ikke egner seg til gjentagelse.

Hvorfor sier han bestandig »jeg«? Er hr. Ego bestandig en som virkelig kan si »jeg« om alt fordi han er et levende konversasjonsleksikon? Som regel er han langt fra en vismann, men nettopp derfor må han komme med hele sin person opp i alt, — han kunne bli glemt når store problemer blir diskutert. Han sier: »Jeg sier«, »jeg mener« og »jeg har bestandig sagt«, hvor han aldri har sagt eller ment noe, men har hørt og lest litt av hva store menn har ment og sagt, og later som det bare kommer fra hans egen hjernevirksomhet.

Du glemmer så meget av hva du absolutt bør huske overfor dine medskapninger, men noe du aldri glemmer er *deg selv*. Forsøk det en gang, kanskje du ikke er en uforbederlig hr. Ego.

K.

*

Hun kunne stenografere.

Hun var så søt og så blond — og han ville i og for seg gjerne engasjere henne som sin sekretær.

— Ja, sa han, Deres håndskrift er jo riktig nydelig, frøken, — men kan De nå også stenografere?

— Jo, sa hun rødmende, det går nok. Det varer bare litt lengre!

Det er de kunnskaper du tilegner deg *etter* skoledagene som teller. Ellers vet du jo ikke annet enn det alle vet.

(— Henry L. Doherty.)

I Protonveien ...

En dag i juni i fjor ble arbeidet satt i gang. *Proton Selvbyggerlag* har siden da utført et respektabelt arbeid med sprengning og utgravning av tomter, opparbeiding av veier etc., og man kan nå se at terrenget på Hestehagen er ved å skifte karakter.

Etterhvert som tomtene blir utsprengt, settes arbeidet straks igang med forskalling av grunnmur og bare få uker etter står reisverket på plass.

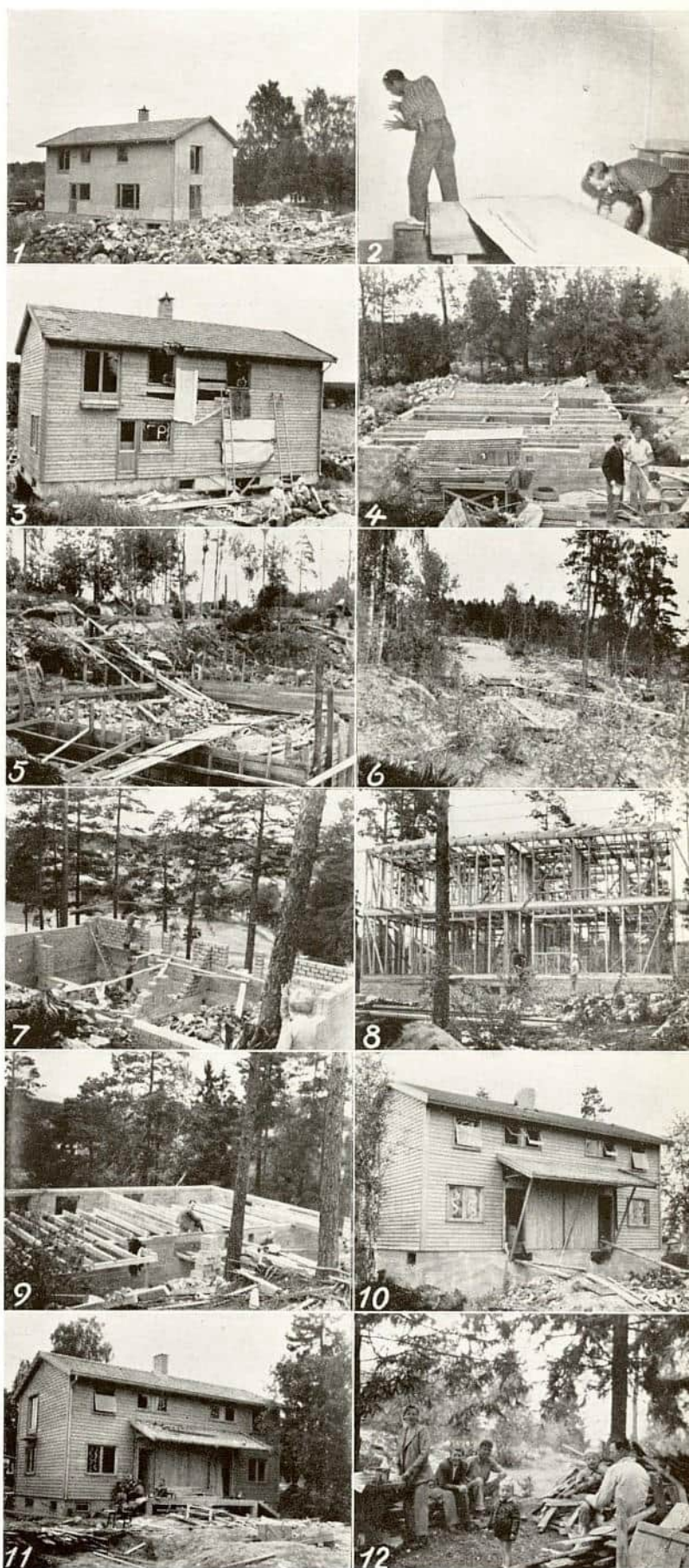
I siste artikkel fra Hestehagen var vi ved »kranseskål« for de fire første husene, og nå er disse snart ferdige. Enkelte har allerede flyttet inn. Men ta en tur i Protonveien! Der foregår noe. Ikke mindre enn 9 tomter er blitt utsprengt i vinter, og på disse fortsetter arbeidet under høytrykk. Der sages og bankes, mures og snekres så det er en fryd, og gutta er sannelig ikke »frosne« av seg der de driver på med sine forskjellige arbeider. Sliten? Ja. Sliten er man noen hver, men den store interessen som hvert enkelt medlem er besjelet av, gjør at man faktisk glemmer at det er et slit, og etter hvert får man jo takk for sitt strev i form av det huset hun og han så lenge har snakket om.

Protonveien ble navnet på denne for oss alle så kjente vei. Og hva er vel mere naturlig? Riktignok har man seg imellom kommet med andre forslag til navn, mere eller mindre egnede, men når kommunens navnekomite, litt bardus kanskje, kom med sin avgjørelse, — så ble dette straks godtatt av samtlige. Med sin 8 meters bredde blir det en bra vei. Foreløbig er den bare gjort såvidt kjørbare for at materialer kan bli kjørt fram til de forskjellige tomter. Men en dag, når asfaltdekket er lagt og det hele er bragt i orden slik som det skal være, vil en spasertur i Protonveien med den vakre utsikt, være en fornøyelse som noen hver vil sette pris på. — Imens vokser husene opp på begge sider av veien, koselige hus, som eieren selv, etter alt arbeidet med det, er blitt glad i, og sikkert vanskelig kan skille seg av med.

Vann-, kloakk- og overvannsrør er nå lagt, både i Protonveien, Ulsrudveien og i Bølerveien, også et arbeid som medlemmene lenge vil huske. Grøfter som raste sammen og måtte tømmes igjen etter hvert som rørene ble lagt. Tungt og slitsomt, spesielt når værgudene ikke var i humør. Men fremover gikk det, og etter hvert kom vi så langt at vi kunne fylle igjen det hele og gjemme rørene under jord og stein. Fred med ditt minne!

Fotos fra byggevirksomheten.

1. J. Nilsen og Sv. Dahls hus. Begge er nå flyttet inn. 2. Sv. Dahl (til høyre) er med og legger siste hånd på tapetseringen. 3. E. Pettersen og A. Winnjes hus, noe medtatt etter steinbombardementet. 4. O. Johansen og E. Jønsens tomt. 5. E. Bjørset sjauer på sin tomt. 6. Her ser vi litt av den vordende »Protonveien«. 7. T. Haugaard og Pedersens tomt. 8. Reisverket på F. Johansens og Sandstads tomt er ferdig. 9. G. Braathen og K. Hellbergs tomt. 10. Reidar Nilsen og Tore Christensen er kommet langt på sitt hus. 11. L. Risvang og Melvold begynner å se slutten på byggingen. 12. Om ikke lenge er det slutt for Melvold med familie å innta middagen utenfor huset.



To nye tomter blir nå utsprengt for 2-mannsboliger, tilhørende R. Bohle og G. Knudsen, — samt A. Eriksen og A. Paulsen. De tomter som da står igjen vil være klar for bebyggelse i løpet av våren — sommeren neste år. Og dermed kan fellesarbeidet i Proton Selvbyggerlag opphøre. Men det er langt dit. Foreløbig fortsetter det å smelle fra Oppsal... Men nye lyder gjør seg mere og mere gjeldende. Lyden fra sag, øks og hammer. Og det er lyder som setter en i humør, og som alle gjerne vil være delaktige i å frembringe.

Et merkelig fenomen har gjort seg gjeldende i byggerlaget. Gjennom siste vinter var fremmøtet på Oppsal helt enestående. I all slags vær møtte man opp og tok sin tårn, men så snart våren meldte seg med godt vær, sol og blå himmel, ble plutselig medlemmene borte. — To-tre — eller i høyden fire mann møtte fram. Jo bedre været var, jo mindre var fremmøtet. Man skulle jo tro at godt vær skulle lokke folkene til Oppsal, men det motsatte var tilfelle. Nå er høsten kommet igjen. Det er kjølig i luften og himmelen er ikke alltid blå. Nå er fremmøtet igjen blitt normalt, og arbeidet skrider hurtigere fram.

Vi må nesten ønske oss en riktig sur og kald vinter for å få mest mulig unna før den farlige våren igjen melder sin ankomst.

Jeg sa, nesten!

E. Bj.

Det smeller på Oppsal.—



Jamen gjør det, ja. — Torsdag 3 september smalt det også og det kraftig, ja så kraftig at vi synes vi måtte vise ovenstående bilde av begivenheten. Fjellsprengning på en nærliggende tomt (ikke tilhørende våre folk) gikk rett imot huset til Eilif Pettersen og A. Winnje. Resultatet vises ovenfor hvor vi ser E. Pettersen peker opp mot ødeleggelsen på taket. En stor stein på 160 kg gikk tvers gjennom taket og ned i soveværelset. Til alt hell var det ingen som arbeidet i huset da skuddet gikk. Det vil helst gå bra, men her kunne ha skjedd en skjevnesvanger ulykke. En sprengladning på 7½ kg dynamitt og uten dekning må vel sies å være i drøysteste laget. Iallfall ble det en forsinkelse i byggervirksomheten for våre folk.



BIBLIOTEKET

Nye bøker.

- DK 061. Radio Corporation of America: 33 Years of Pionering and Progress in Radio and Television.
- DK 621.391. Prof. Dipl.-Ing. Ludwig Lehotzky: Elektrische Uhren und Signaleinrichtungen.
- DK 621.3. Elektronische und magnetische Steuerungen und Regelungen in der Antriebstechnik. Utgitt av V.D.E.
- DK 621.317. Georg Paul: Die Elektrizitätszähler.
- DK 05. Skandinaviske Skipsrederier 1953.
- DK 31. Statistisk Årbok for Norge 1952.
- DK 657. Veiledning i anbudsberregning for elektriske anlegg. Utgitt av Norges Installatorforbunds Priskontor.
- DK 656. Intern transport. Utgitt av Studieselskapet for Norsk Industri 1953.
- DK 34. Skattelov for byene 1953. Redigert av K. L. Buggé med kommentarutgave av J. E. Thomle.
- DK 621.395. Elektrische Fernmeldetechnik. Av Prof. Herrmann.
- DK 621.394. Einführung in die Praxis der Fernschreibtechnik. Av B. Jendrysik.
- DK 621.391. Heinrich Nottebrock: Bauelemente der Nachrichtentechnik. Teil I: Kondensatoren.
- DK 621.391. Heinrich Nottebrock: Bauelemente der Nachrichtentechnik. Teil II: Widerstände.
- DK 621.391. Heinrich Nottebrock: Bauelemente der Nachrichtentechnik. Teil III: Spulen.
- DK 621.396. Wolfgang Junghans: Magnetbandspieler-Praxis.
- DK 05. Emil Diesen: Håndbok over Jern- og Metallindustri. Mekaniske verksteder.
- DK 621.3. Siemens: Formel und Tabellenbuch für Starkstrom-Ingenieure.

PROTON AVISEN

Bedriftsblad for arbeidere og funksjonærer i firmaet og dets datterselskaper utgitt av

ARBEIDERSKAPET
PROTON

OSLO

Redaktør:

Johan Gabrielsen

I redaksjonskomitéen:

Kaare Qvenild

Faste medarbeidere:

Bedriftsidrett: O. Eriksen
Trondheim: Rolf Kværno

Adresse: Rosenkrantzgt. 11, Oslo
Ekspedisjon i Reklameavdelingen