

Siemens Intern

Nr. 5 - Tirsdag 22. august 1989



Sol, sommer og skjærgårdsidyll

Siemensfolket opplever sommeren på alle mulige måter, spredt som det er over hele landet. Dette bildet viser vel sommeren slik vi aller helst vil oppleve den - og det er selvfølgelig Siemens Kristiansand

som er på sin tradisjonelle båttur i skjærgården. Men vi har hilsninger fra andre kanter av landet også om hvordan siemenserne har tilbragt sommeren. Vårsågod - se side 10.

To hete temaer

KØFRI i venteposisjon

Det har vært mye dramatikk omkring valg av system for innkreving av avgifter ved bompengeringen i Oslo denne sommeren. Vi spør derfor regionssjef Odd Trones hvor saken står i øyeblikket.

- Vi sitter ikke fast i køen, sier Trones. Som kjent har Veidirektoratet satt ned et utvalg som har fått i oppdrag å foreta en grundig vurdering av systemenes tekniske egenskaper. Dette utvalg har vår fulle tillit, og vi har jevnlig møter for å gjennomgå alle aspekter ved vårt tilbud. Parallelt med dette utredes en eventuell midlertidig løsning etter "Bergensmodellen", dvs. oblat på frontruten med video-overvåking og stikkprøver.

Vi er rede til å løse oppgavene. Får vi ordren, ser vi det som vår primære oppgave at bomringanlegget i Oslo kommer i drift hurtigst mulig.

- Hvordan er forbindelsen mellom Køfri og Siemens?

- Køfri er et elektronisk innkrevingssystem, utviklet av firmaet Micro Design i Selbu. Siemens har levert et omfattende tilbud til Fjellinjen i Oslo, bl.a. på utstyr og tjenester til bomringen. Her er Micro Design underleverandør til oss på innkrevingssystemet.

Vi snakker altså i øyeblikket om et konkret prosjekt hvor Køfri inngår som en del av vår totale leveranse. Men Siemens er også beredt til et samarbeid, hvor vi aktiverer vår internasjonale organisasjon til støtte for dette norske produktet på eksportmarkedene, sier Trones.

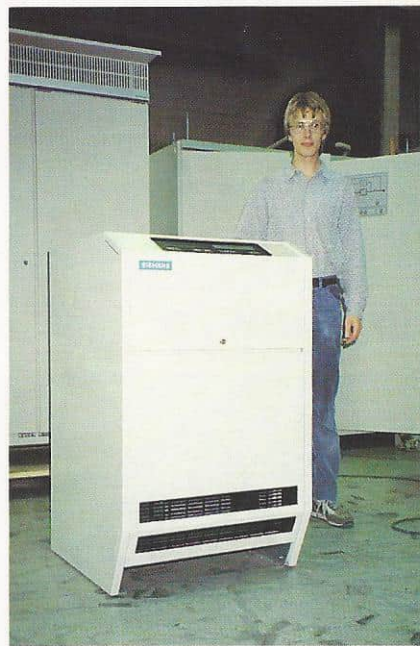
Full fart for EWSD

EWSD - vårt produkt på området offentlige telefonsentraler - hviler ikke. Det omfattende tilbudet er under full bearbeiding hos tekniske og markedsførende avdelinger, i Oslo og München. Prosjektleder Inge Grønbæk beretter:

- Forespørselen fra det norske televerket bearbeides nå med stor innsats i våre tekniske avdelinger i Tyskland. Denne saken tar Siemens virkelig på alvor! Mellom 150 og 200 bearbeidere er involvert i større eller mindre grad med å besvare den omfattende forespørselen vi mottok i juni.

- 6000 sider med detaljerte tekniske spesifikasjoner, er det i det hele tatt mulig å besvare noe slikt?

- Våre spesialister i München har arbeidet grundig gjennom det hele, og deres standpunkt er klart - "Vi er ikke skremt, dette skal vi klare!"



Hva er det for noe spennende de lager i Sterkstrømfabrikken i Trondheim?

Høyteknologisk produkt for verdensmarkedet - avbruddsfrie strømforsyninger. Som sørger for at du beholder strømmen selv om den "går".

Og nå er annen generasjon på vei ut på markedet. Det er Rolf Arve Skille i kvalitetskontrollavdelingen som her viser frem det nye produkt.

- Siemens Intern forteller historien på sidene 8 - 9.

Dødsfall

Et uventet og trist budskap har nådd oss. **Sverre Ekeberg** er død, 70 år gammel.

Sverre Ekeberg var en av de virkelige veteraner i Siemens med bortimot 50 tjenestear.

Han virket ca 30 år i hovedbokholderiet, og kom senere over i spedisjonsavdelingen.

Sverre Ekeberg var en ualminnelig sympatisk og pliktoppfyllende kollega som fikk mange gode venner.

Etter at han ble pensjonist, besøkte han oss av og til, og han ga uttrykk for at han trivdes godt i pensjonisttilværelsen. Nå hadde han tid til å ofre seg for hjemmet, og å besøke familie og venner. Vi hadde håpet at han ville fått mange gode år etter en lang arbeidsinnsats, men det gikk dessverre ikke slik.

Vi føler med familien i sorgen over Sverre Ekebergs bortgang, og lyser fred over hans minne.



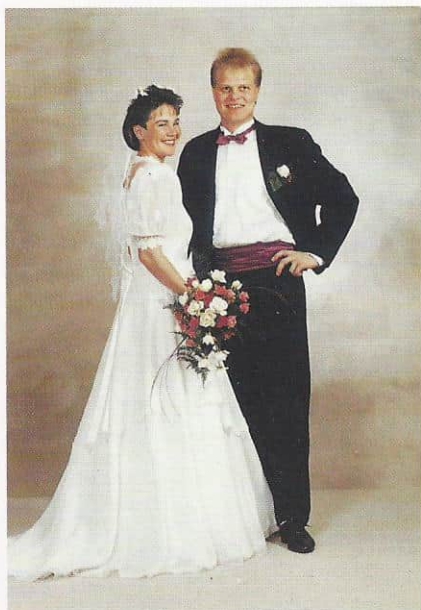
Alf Vamnes

Kjell Gerhard Hansen, S/T døde 8. juni, 37 år gammel. Han var ansatt som spesialarbeider ved høyspentmont.avd. ved Sterkstrømfabrikken.

Den 3. august var det 25 år siden vi begynte i Sterkstrømfabrikken. En fin periode av vårt arbeidsliv har det vært. Vi takker for dette, og for den hyggelige lunchen og gavene vi fikk i den anledningen.

Erling Wikhammer og Bjørn Tiller

Vi gratulerer



Tove Mette Aufles og Jørn Tore Aavik.
(Siemens Mosjøen)

Hjertelig takk

for all vennlig deltagelse ved min kjære mann, far og svigerfar **Bjarne Skodbos** bortgang.

Rigmor, Jan Petter og Grete for den store oppmerksomhet ved min mann **Sverre Ekebergs** bortgang 25. juli.

Birgit Ekeberg for hilsener og flotte gaver fra venner og kolleger i Siemens /Oslo (på Linderud og i Ensjøveien) og fra "Firerbanden" i Siemens Bergen.

Anita Sandmoen, S/O og Øystein Nøklund

for hyggelig oppmerksomhet, blomster og gaver ved min overgang til pensjonistlivet.

John Aasen, S/T til alle for overraskende gave og blomster i anledning min 67-års dag.

Finn Elnan, S/O til firmaledelsen med takk for gaver og blomster i forbindelse med mitt 25-års jubileum.

Arne Tungen, S/T til Siemens Montørklubb og firmaet Siemens Montasjeavd. for de vakre hilsninger under mitt sykeleie ved nevrokirurgisk avd. i juli mnd.

Jan Helberg, S/T for oppmerksomheten i forbindelse med min 60-års dag.

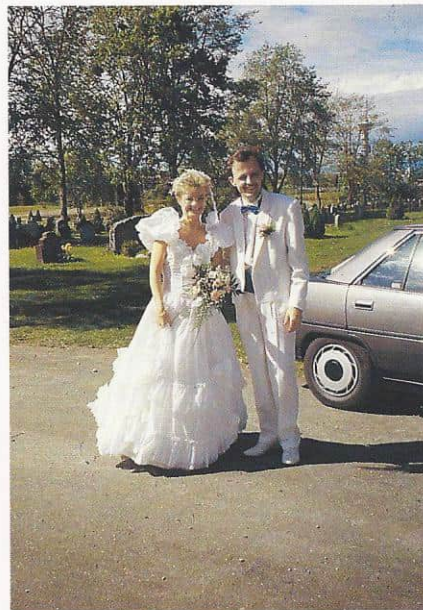
Jens Krøvel, S/Ålesund til firmaledelse og kolleger for oppmerksomheten ved min 50-års dag.

Benn Helmersen, S/T til firmaledelse og kolleger for oppmerksomheten ved min 50-års dag.

Aud Strand, S/T til direksjonen og kolleger og klubben for blomster, gaver og hilsener på min 50-års dag.

Klaus Wunderlich, S/T for oppmerksomheten i anledning vårt bryllup 15.7.89.

Elin og Roy Harbak



Inger Olsen, Mon/S/T og Arnt Tanem
giftet seg i Moholt kirke 3. juni.

Vi gratulerer jublantene:

70 år:

29.08. Birger Henriksen, Oslo
23.09. Kåre Grefstad, Oslo
25.09. Asbjørn W. Larsen, Trondheim

75 år:

05.09. Svanhild Krosby, Trondheim
13.09. Rolf Gamborg, Oslo

25 års jubileum:

15.09. Svein Paulsen, S/O

40-års jubileum:

01.09. Hugo Harmens, S/T

50 år:

01.09. Liv Granøien, S/O
10.09. Thorleif Havstein, S/T
19.09. Svenn Erik Hellberg, S/O

60 år:

10.09. Emil Fredheim, S/T

67 år:

31.08. Johan O. Rinde, S/O
06.09. Oddvar Brenders, S/O

Uavhengig samarbeidsutvalg(USU) i Siemens Oslo

I møte 21.12.88 ble det vedtatt å danne et samarbeidsutvalg mellom de partipolitiske uavhengige organisasjonene i Siemens Oslo etter mønster fra USU i Siemens Oslo.

Utvalget skal være et i nternt diskusjonsforum i saker av felles interesse og i slike saker opptre felles overfor Siemens' ledelse.

USU Oslo vil også fungere som et forum for kontakt med våre representanter i Siemens styre, AMU og evt. andre utvalg.

Forøvrig vil vi ha et nært samarbeide med våre søsterorganisasjoner i Bergen, Trondheim og Stavanger.

Frank Lyder Hassel

NITO, Norges Ingeniørorganisasjon

Jørgen Holm

NIF, Norske Sivilingeniørers Forening

Arve Solhaug

NALF, Norsk Arbeidslederforbund

Liv Skytterholm

NOFU, Norges Funksjonærforbund

Småbarnsmor i Siemens München

En trykkfeil gjorde innledningen til 3. avsnitt i min artikkel i forrige nr. av Siemens Intern forvirrende. Det gjaldt spørsmålet om jobb kontra familie i henholdsvis Norge og Tyskland, og det riktige skal være:

I Norge prates det om at vi har for få kvinner i nøkkel- og ledende stillinger. Her (i München) må en i så måte bruke lupe! Jeg har truffet noen få kvinner med faglig karriere, men da er det jobb og ikke familie som prioriteres.

Trude Ness Egeland

ANL Anlagentechnik K III Salge Scheler U: 5,9 MA: 8600 Erlangen	ASI Antriebs-, Schalt- u. Installationstechnik Thomas Dr. Samberger Strehle U: 5,1 MA: 17600 Erlangen	AT Automobiltechnik Prof. Dr. Kunerth Leuliette Mache U: 1,4 MA: 8600 Regensburg	AUT Automatisierungs- technik Wilhelm Dr. Ernst Fritsch MA: Dr. Sämann 15900 U: 4,2 Nürnberg-Moorenbrunn	DI Daten- und Informationstechnik Dr. Wiedig Grüneberg Rogge U: 5,3 MA: 12700 München P	EV Energieübertragung und -verteilung Brase Prof. Dr. Müller Hans Troger U: 4,2 MA: 11600 Erlangen
HL Halbleiter Knorr Dr. Braun Dr. Fischer U: 1,4 MA: 13400 München B	KWU Energieerzeugung Dr. v. Plerer Hirschmann Dr. Keller U: ~5,0 MA: 20400 Erlangen	MED Medizinische Technik Maly Dr. Grassmann Dr. Haas U: 5,3 MA: 18800 Erlangen	ÖN Öffentliche Kommunika- tionsnetze Hardt Buchholz Dr. Herz Suckfüll MA: 21600 U: 7,9 München H	PE Peripherie- und Endgeräte Dr. Börnecke Nowosad U: 2,9 MA: 9600 München H	PN Private Kommunikations- systeme Prillla Orth Schmücking U: 3,3 MA: 3500 München H
PR Passive Bauelemente und Röhren Ziegler Meiler U: 1,4 MA: 6800 München B	SI Sicherungstechnik Wiesner Franzreb U: 0,9 MA: 2900 München U	VT Verkehrstechnik Martinsen Czeguhn Franke U: 0,9 MA: 3000 Erlangen/Braunschweig	EC Elektromechanische Komponenten Dr. Kasserra Brauneis Slavin MA: 4200 U: 0,7 München H	AV Audio- u. Videosysteme Dr. Flicker U: 0,2 MA: 600 Wien	

De nye Geschäftsführende Bereiche i Siemens AG med navn, direksjonsmedlemmer, omsetning (U) i milliarder DM, antall medarbeidere (M) og forretningssted. Tallene for omsetning og medarbeidere er for forretningsåret 1987/88.

Ny forretningsstruktur i Siemens AG

Fra begynnelsen av neste forretningsår, 1. oktober 1989, vil Siemens AG ta i bruk en ny organisasjon også for de operative avdelinger. De 6 store "Unternehmensbereiche" blir avløst av 15 "Geschäftsführende Bereiche" pluss 2 mindre, selvstendige "Geschäftsgebiete" for henholdsvis elektromekaniske komponenter og audio- og videosystemer.

En omlegning av sentralavdelingene ble gjennomført til 1/10 i dette forretningsår (Siemens Intern nr. 8/88).

Hvert enkelt Bereich skal ledes av en direksjon (Vorstand) med full handlefrihet innenfor de firmapolitiske retningslinjer. Bereiche er ansvarlig for utvikling, produksjon, salg og resultat. En Sentraldireksjon (Zentralvorstand) skal angi de firmapolitiske retningslinjer og kontrollere at de blir fulgt.

Medlemmer av denne Sentraldireksjon er dr. Kaske, dr. Barthelt, dr. Baumann, dr. Baur, Franz, dr. Kessler, dr. Kühne, dr. Langer, Neglein og dr. Vogelsang.

I land utenfor Vest-Tyskland gjelder prinsippet om enhetlig representasjon for Siemens i landet. Siemens-selskapene i de enkelte land er og forblir de stedlige, regionale Siemens-foretak. De skal virkeliggjøre Bereich'enes forretningsmessige mål innenfor rammen av eget resultatansvar. Så langt det er mulig og praktisk, skal selskapene organisere seg i overensstemmelse med Bereich'ene.

"One man, one business"

- Størst mulig kundenærhet har vært et av hovedmålene ved organisasjonsomlegningen, sier dr. Kaske til pressen. I og med bortfallet av Unternehmensbereiche er et helt plan i organisasjonsstrukturen



Siemens-konsernets sjef, dr. Karlheinz Kaske.

fjernet, og man har fått et flatere hierarki med kortere beslutningsveier. Innen Bereich'ene blir de enkelte aktivitetene så langt som mulig vertikalt strukturert, helt etter mottoet "One man, one business". Den nye organisasjonen har også gitt som resultat en betydelig foryngelse av leder-siktet, hevdet Kaske.

"Hele sekken ut over bordet"

- Vi har ikke bare klippet opp de gamle Unternehmensbereiche'ene i mindre biter, sa dr. Kaske. Tvert om tømte vi hele sekken ut over bordet og sorterte innholdet på nytt, og det var markedsforhold og felles trekk i teknologi som var avgjørende. Vi tenkte ikke i retning av å få til likhet i størrelse og proporsjoner.

Nytt om navn

Tommy Olsson, servicesjef Tele System Service er fra 1. juni gitt ansvaret for servicekonseptet for de offentlige digitale telefonsentraler (EWSD), samt markedsundersøkelser og strategier knyttet til service og driftsstøtte.

Hans J. Schwartz, serviceleder mobiltelefonsystemer har fra 1. juni overtatt som servicesjef på Tele System Service.

Magne Fiskvik, S/T er fra 1/6 ansatt som fagsjef i Sterkstrømfabrikken med ansvar for lavspenningsprodukter. Stillingen omfatter også utviklings- og konstruksjonsfunksjonene, og den utadrettede virksomhet knyttet til tilbudsbehandling i samarbeide med regionene.

Nils Reidar Haavet og Atle K. Hjerstenæs, Teknisk Avd. Siemens Trondheim er utnevnt til fagsjefer for henholdsvis Systemering og Automatisering.

Björg Tohje, S/O, personalkonsulent er fra 1.5 utnevnt til avdelingssjef og leder for Kontordrift Linderud. Kontordrift omfatter post- og budtjeneste, resepsjoner, kopiering, kontormidler, bibliotek, arkiv, reisekontor og kantine.

Arnfinn Kristensen, S/O er oppnevnt til koordinator for de forestående bygningsarbeider på Linderud og arealdisponeringen.

Birger Hestnes (38), er fra 1. august 1989 ansatt som daglig leder i Ingeniøren Nielsen og Borge A/S. Hestnes har vært ansatt i NEBB og Siemens A/S. Kommer sist fra Oslo Lysverker.

Siemens Bergen fikk tilslaget på "Saga-pannekake" til 43 mill. kr.

Som kjent ble ansvaret for Siemens' offshoreaktivitet innenfor området installasjon og engineering flyttet fra R/N til R/V fra og med starten av inneværende forretningsår. Region Vest har vært så heldige å få en lang overlappingsperiode, hvor det mer erfarne personalet fra Region Nord har hatt hovedjobben med å utforme tilbudene som er gitt.

Beviset på at dette har blitt en suksess, ble gitt fredag den 14. juli, da R/V kunne invitere adm. dir. Tor Jemtland og økonomidirektør Bjarne Øvestad til under-

skriftsseremoni hos Saga Petroleum i Asker. Kontraktssummen lød på ca. 43 mill. kroner.

Siemens Bergen har påtatt seg å bygge tre moduler (populært kalt pancakes) for Saga. Modulene skal inneholde utstyr som allerede er bestilt fra Siemens Oslo.

Siemens har totalansvaret

Det som er unikt med denne kontrakten, er at Saga har gitt totalansvaret for modulbyggingen til en utstyrsleverandør. Siemens

har altså tatt jobben i direkte konkurranse med flere verft.

Modulene det er snakk om, er to utstyrsmoduler som blant annet inneholder UPS (avbruddsfrie strømforsyninger), høy- og lavspente fordelinger m.m. Pluss en modul for selve kontrollrommet på Snorre-plattformen.

Som underleverandør på stål- og jernarbeide, har vi valgt å bruke Solbos i Solheimsviken. Solbos ble, samtidig med at Siemens fikk sin kontrakt, tildelt en kontrakt på bygging av to lagermoduler, hvor Siemens Bergen skal være underleverandør. Kontraktssummen lyder på ca. to mill. kroner.

Solbos har inngitt ytterligere tre tilbud til Saga, hvor Siemens har sjansen til å få elektroarbeidet.

Jan Geir Rasmussen - S/B

Trondheims-produksjon

-Energileveransene består også av norskprodusert utstyr, forteller Einar Næss i Siemens Oslo. -Vår sterkstrømfabrikk i Trondheim vil produsere hele høy-spenningsanlegget til Snorre-plattformen. Det gjelder også UPS-utstyret.

- Videre vil det stå Siemens på alle fordelingstavler og startere for 11 kilovolt og 660 volt, samt alle lavspenningmotorene på plattformen. De største høyspenningmotorene vil være på ca. 4900 kW. Dette vil være toplede vertikalmotorer i en spesialkonstruksjon som gjør at plattformvekten kan reduseres med flere titalls tonn sammenliknet med tradisjonelle løsninger.

Transformatorer og automatisering

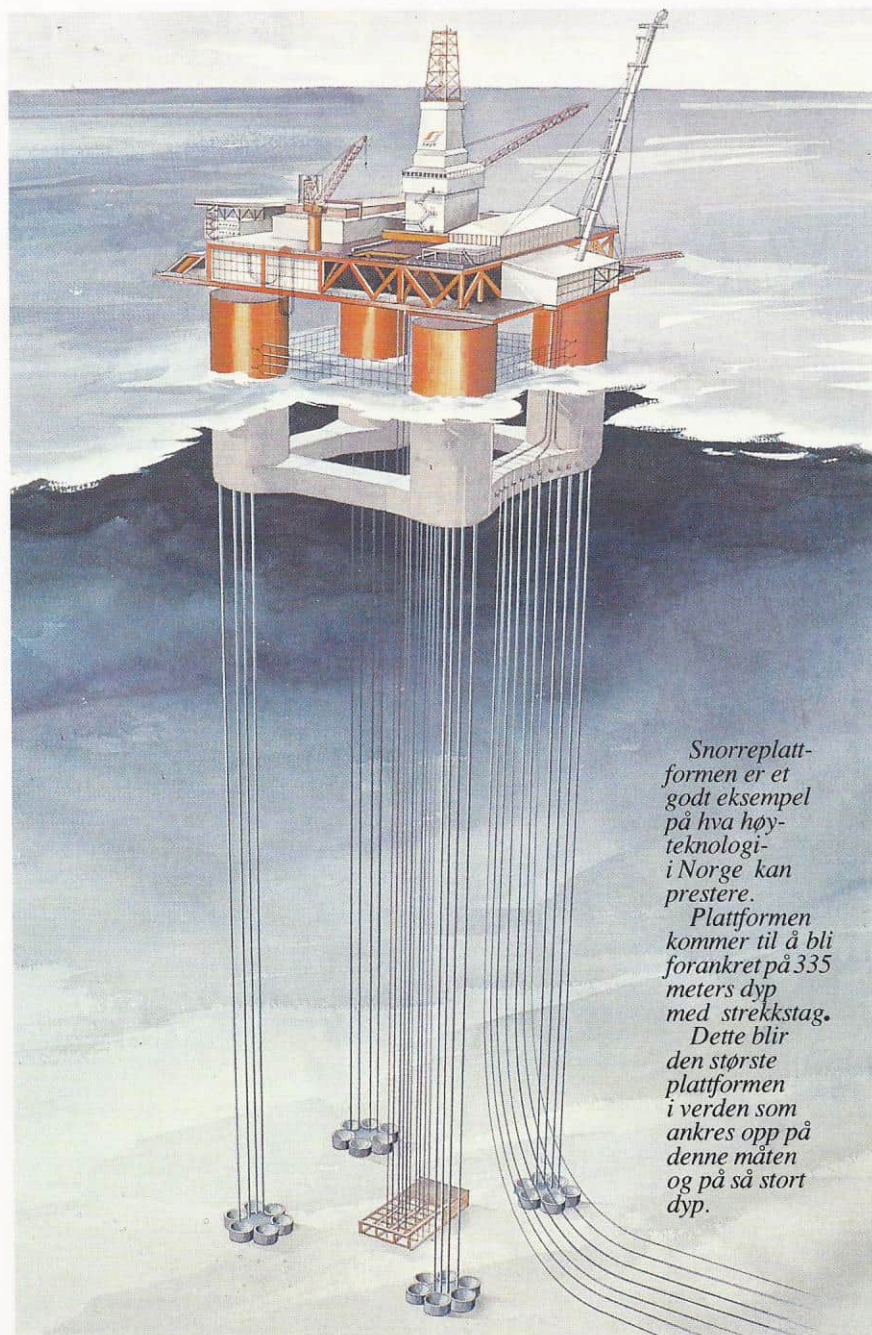
- Til slutt vil jeg nevne at blant mye annet elektroutstyr, skal vi også levere tørr-isolerte GEAFOL-transformatorer, sier Næss.

Automatiseringssystemene omfatter:

- Prosesskontrollsystem som inkluderer system for overvåking og styring av undervannsbrønnene.
- System for nødavstengning.
- Boreinstrumenteringspakker, inkludert kontrollkabin.
- Kontrollsystem for plattformens kraftnett.
- Rammeavtaler for standardisering på SIMATIC-systemer.

NTB tok feil

- Saga Petroleum tildelte igår to nye oppdrag for leveranser til plattformen på Snorre-feltet til Siemens Trondheim og Solbos i Bergen, het det i meldingen fra NTB 15. juli. Men det var nok ikke Siemens Trondheim, altså vår Region Nord, som fikk oppdraget. Det var Siemens i Bergen, Region Vest. NTB tok feil. Årsaken kan kanskje finnes i det faktum at tilbudet ble utarbeidet i Trondheim. Det var Region Nords siste offshore-tilbud som ble Region Vests første ordre . .



Snorreplattformen er et godt eksempel på hva høyteknologi i Norge kan prestere.

Plattformen kommer til å bli forankret på 335 meters dyp med strekkstag.

Dette blir den største plattformen i verden som ankres opp på denne måten og på så stort dyp.

Rett produkt til rett tid:

Enklere og billigere koblingsanlegg fra Siemens Trondheim

Tekst: Harald Stendahl, S/T

Mange mener at det investeres for mye i norsk e-forsyning. Systemene og løsningene koster mer enn de smaker. Enklere løsninger vil i mange tilfeller gi, om ikke like god, så i alle fall tilfredsstillende forsyningsikkerhet.

Det er tradisjon hos oss at det i alle knutepunkter skal være lastbrytere for alle kabler, for derved å oppnå full fleksibilitet i forbindelse med feilsituasjoner. I denne sammenheng er det lett å glemme at det i mange tilfeller er lastbryterne selv som er årsak til utkoblingen. Engelsk statistikk viser at hele 70% av utkoblingstilfellene skyldes vedlikehold.

Siemens lanserer nå et nytt forenklet koblingsanlegg, der omkobling kan skje ved hjelp av løsbare plugger. Et enkelt, billig og vedlikeholdsfritt anlegg. Betegnelsen er RDU - Ring Disconnecting Unit.

Mange lovord

Koblingsenheten, som produseres av Raychem, er allerede benyttet i engelsk e-forsyning. Tyskland har også vist sin interesse.

I Norge blir RDU'en bygd inn i nettstasjoner fra sterkstrøm-fabrikken i Trondheim og Selbu, og markedsført av e-verksavdelingene. Vi forventer at dette skal bli et slagkraftig produkt i et marked som preges av ønsket om kostnadsgunstige løsninger. Den første presentasjonen for toneangivende e-verksfolk har allerede skjedd - og lovordene var mange. Det er tydelig at Siemens har tatt et skritt i riktig retning.



Interesserte fagfolk samlet foran det nye produktet. F.v: Oddmund Foss, E-direktoratet, Leif Halmrast, formann i fordelingsnettkomiteen, Helge Jensen, Raychem/Norge og Siemens' Harald Paulsen.



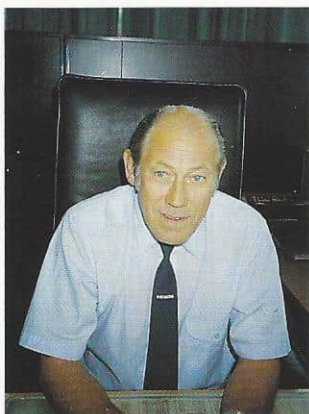
Ferdig kiosk på rekordtid i Selbu!

Siemens A/S, avd Selbu mottok først i juni bestilling på en ny type kiosk. Kiosken måtte leveres til kunden i uke 26. Vi hadde altså 4 uker på oss til å få konstruert, produsert deler og til å få montert sammen kiosken.

Konstruktør D. Kyrkjebø startet så opp og fikk laget 40 tegninger. Etter hvert som tegningene ble ferdig tok planlegger E. Dahlø fatt med underlag for produksjonen. Det meste av delproduksjonen foregikk ved avdelingen i Selbu. Her ble det vist en skikkelig god innsats fra alle. For å gjøre historien kort: Fredagen i uke 26 rullet den nye SiNETT 500 U ut av porten i Selbu. Vi hadde klart det!

Stolte Siemens-ansatte med den nye kiosken. Fra venstre planlegger Edvin Dahlø, konstruktør Dagfinn Kyrkjebø og montørene Oddbjørg Kyllotrø og Bjørnolf Afretreth, alle Siemens Selbu.

Ny Thorleif i resepsjonen på Sluppen



La oss presentere Thorleif Havstein, vår nye resepsjonist i adm.bygget på Sluppen i Trondheim.

Thorleif overtok plassen i glassburet etter sin navnebror Thorleif Fjeldvig, da denne ble pensjonist.

Havstein har 25 år bak seg i Siemens og skulle være vel egnet til å lede besøkende til rette sted og person.

På spørsmål om det ikke er kjedelig å sitte slik på post hele dagen, svarer han: "Hær skjer nå heile tida. Mangt eit trivelig menneske å treff, å mang henvendelse frå folk som trur at Siemens kan reparere alt frå radioa te slåmaskina. Hær trivs æ å hær vil æ sitj".

Havstein har musikk som sin store hobby. Trekkspill og orgel trakteres til husbruk, og ellers lytter han gjerne til Ytre Suløen.

Vår nyslåtte resepsjonist feirer i disse dager både sølvbryllup og 50-årsdag på Mallorca sammen med kone og to voksne barn. Siemens-Intern gratulerer!

Inger



Røykfri dag på Linderud

Vernetjenesten på Linderud laget en utstilling i kantine på verdens 2. røykfrie dag den 31. mai, og mange la merke til montasjen. Hovedverneombud Iris-Ev.Johansen sier at det er viktig å markere slike anledninger og følge opp med informasjon. Flere og flere unge slutter å røyke, noe som for en stor del kan føres tilbake til forbudet mot tobakk-

reklame og til informasjonsvirksomhet.

- Her på Linderud har enkelte kritisert at vi innreder røykerom i disse trange tider, sier hovedverneombudet. Men i et kontorlandskap er det bare to alternativer, enten å la være å røyke eller å legge forholdene til rette for røykere. - Det siste alternativet ble valgt i Siemens.

Ekstra ferie til ikke-røykere?

Men skal ikke ikke-røykere ha kompensasjon.? Det er jo et godt spørsmål, og på døren til vårt nyinnredede røykerom i Kontorbyggets 3. etasje på Linderud kunne man finne denne avisnotisen oppklebet:

"Ikkerøykere i den vest-tyske avdelingen av datafirmaet Atari har fått seks dagers ekstra ferie i kompensasjon for røykepausene som røykere får året rundt, kunngjorde firmaet.

Røykere får lov å ta seg en pause hver formiddag og hver ettermiddag for å ta seg noen blås, sa personaldirektør Horst Hoevels i det amerikanske firmaet. Pausene kan utgjøre så mye som en halv arbeidsdag pr. måned pr. ansatt, mener han.

Derfor er den nye ekstrasferien innført for at ikke-røykere skal få den samme fordel.

Feriebonusen for ikke-røykere har forøvrig ført til en betydelig nedgang i røkingen blant de ansatte hos Atari.

70% av de ansatte som tidligere røykte på jobben, sluttet med det."

Strømmen skal frem!

Montør Svein Jørgensen S/O skal ikke beskyldes for å gi opp ved første hinder. Dette bildet skulle med all tydelighet vise at våre medarbeidere gjerne tyr til kontroversielle løsninger når andre løsninger viser seg å være blindveier. Er han Norges eneste ridende montør? Det er viktig å komme seg frem, selv om montasjebilen må gjøre stopp. Er terrenget så ulendt, er det bedre med fire ben i stedet for fire hjul. Strømmen skal i alle fall frem...



Elektriker blant nedstøvet historie

Det er utrolig mye rart man kommer over ved montasjer i gamle hus. Ved rehabilitering av en bygård ved Museumsplassen i Trondheim fant montørene Andre Forbregd og Arne Rokseth mange gjenstander av antikvarisk verdi. Etasje-kakkelovner i skjønn forening med nedstøvete prismelyskroner og mange nummer av Dagbladet fra 1944.

Museumsplassen skal nå gjenoppstå som den fasjonable residensen den en gang var, etter en mangeslungen tilværelse

med variabel bruksform. Det skal ha vært drevet bordell der og under krigen hadde NS-dronningen Kitty Grande sitt rotte-reir i huset. Tenk hva vi fikk høre om gamle vegger kunne snakke!

Inger

I farten...



Staute steiner

Også på Sluppen blir nå snublesteinene brakt frem i dagen. Sist er det skjedd i sommer, da partiet omkring inngangen ved Sluppen syd ble brakt i orden. Det er som kjent her Regionen holder til. Men vi legger merke til at steinene er noe annerledes plassert enn man ellers kan se på våre anlegg, noe mindre snublevennlige kan man kanskje si, noe mer monumentale og staute - uten at vi er helt klar over hva (om) vi skal legge noe i det.



Det er servert på KOS



Ikke hver dag sjefen stiller opp i kokkelue, går rundt med tralle og serverer kaffe og wienerbrød, konstaterer Laagendalsposten. Overraskelsen var derfor stor blant de ansatte ved Kongsberg Offshore Systems da lederne troppet opp og bød på litt å bite i, midt i travelheten. De ansatte skulle få hvert sitt krus med bedriftslogoen på, som takk for helhjertet innsats det siste halvåret. Men det måtte jo også være noe i kruset, derfor dette påfunnet. Baksten hadde de fire avbildede herrene ikke stått for selv, men foretrefelig smakte det alli-

men foretrefelig smakte det alli-

Det opplyses forøvrig at den spesielle hatten som Henrik Reimers (lengst t.h.) bærer, er den tradisjonelle "direktør-hatten". Den startet sin ærerike løpebane da den første KOS-dirktøren - Tore Andvik - ble utnevnt, og bæres av adm. dir. ved spesielle anledninger.

Foto: Tor Aas Haug

Avstand med forviklinger

Vi har nå i mange år hatt en avstand fra Sluppen nord "Gamlehjemmet" - Sluppen syd (ca. 500 m.) og det vil vi sikkert ha lenge enda. Og vi glemmer ikke at vi var helt borte på Cementstøperiet noen år, og dit var det jo enda ca. 100 m. Men jobba du der fikk man jo "kantinetrygd" - fer det va så dyrt der sju.

Avstanden har vært og er til ergrelse for noen, mens den gleder enkelte aktive trimmere.

Som en kombinasjon ble det i begynnelsen ordnet med paraplyer og stativ i resepsjonene, slik at en kunne ta med seg en paraply som "sikring" på sine utflukter på Sluppenområdet. Disse friske turer ble da også anbefalt av helsemessige grunner. Man oppnådde da flere fordeler bl.a.: "Lett trim og hjernen fikk seg en skikkelig lufting. Dette var før "stresstia".

Men så kom "stresstet for fullt, og det ble innkjøpt sykler, her måtte det bli mere effekt. Den ene paraplyen etter den andre kom på av-veier eller ble bokstavelig talt tatt av vinden. Så nå går det på syklene løs, så lenge ingen sporer av.

Så har vi den gruppen som har vært litt smart. De har koordinert sine utflukter med vår budbil (FRODE) som kjører frem og tilbake 7-8 ganger daglig med faste tider. Ring gjerne Frode tlf. 9156 som tar med passasjerer, men husk da må du møte til avtalt tid for vår postbil kan ikke vente. Frode har mange jern i ilden. Og som vi alle er "du/jeg" den som ikke kan vente på posten.

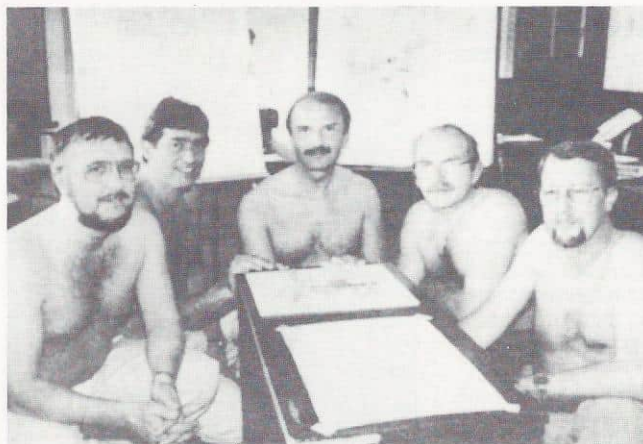
Som dere forstår er valget ditt, tilbudene er gratis.

Bjørn

Solid dumper

Siemens servicebil ble liten i forhold til denne dumperen til Frantzefoss Bruk, Trondheim. Bildet ble tatt da montør Øivind Elvedal monterte motorvarmere for denne kjempen og andre kjøretøy.

Monsteret veier 105 tonn og har ei skuffe på 10 m.



Her skal det bli bading!

Disse badende herrer, hvor vi finner vår egen Terje Sandnes i midten, er blitt leie av å vente på de gode tider med nye oppdrag. De har derfor "bestemt" at det i Sandnessjøen skal bygges et 50 meters svømmebasseng til 37 millioner kroner. Et anlegg av disse dimensjoner finnes bare få steder i landet, og Helgelandsbassenget vil styrke Sandnessjøen som regionssenter. Her er det bare å si tvi-tvi, og ønske gruppen til lykke med et unikt prosjekt.

UPS - Avbruddsfri strømforsyning - Et sp

Tekst: Tor-Odd Vist
Foto: Tor-Odd og Inger

Torsdag 22. juni i år forlot en lastebil Sterkstrømfabrikken i Trondheim med kurs for Erlangen. Under presentasjonen hadde den bl.a. de fem første apparater av den nyutviklede avbruddsfrie strømforsyningen B41. Leveringsterminen var fastlagt i kontrakt for ett og et halvt år siden. Det holdt på dagen!

Vi har hatt en prat med lederen for avdeling kraftelektronikk (KE) Tor Inge Johansen, og bedt ham fortelle litt om dette nye produktet.

-Avbruddsfrie strømforsyninger, eller UPS som de betegnes til daglig, har vi produsert siden 1982. Vi var da teknologisk tidlig ute, og hadde et meget avansert produkt.

Men utviklingen går fort. Allerede mens vi utviklet den første modellen, B31, ble vi klar over at vi nokså snart måtte starte med neste generasjon. Konkurrentene kom fort etter, og ble etterhvert også billigere.

Ved påsketider ifjor, ble det så bestemt at vi skulle starte utviklingen av en ny generasjon - B4 - parallelt med Erlangen. Vi skulle ta oss av enfaseapparatene, mens Erlangen skulle ta trefaseutførelsen. Hovedkretsene skulle være mest mulig uendret, men utseendet skulle være i "computer-design" - d.v.s. beregnet på kontorlandskap.

Betjeningspanelet skulle baseres på mikroprosessor-teknikk med display som ikke bare kunne fortelle brukeren om situasjonen i øyeblikket, spenning, frekvens, effekt o.s.v. Det skulle også ha en diagnosedel som kunne fortelle hva som hadde hendt dersom det skulle oppstå en feil, hvor feilen lå og hva som skulle til for å utbedre den.

Disse funksjoner skulle være like, både for de norske og tyske utgavene. Endelig var det et krav at de nye apparatene måtte bli betydelig billigere enn de gamle.

Profesjonell designer

Efter mye diskusjon, ble det vedtatt å engasjere en profesjonell designer, og det ble tatt kontakt med Erling Onsager som har hatt oppdrag for Siemens før. Et av hans mange utkast ble lagt til grunn, og vi var igang.

-Å lage et nytt skap med samme innhold er vel ingen stor oppgave?

-Nå, det var ikke så enkelt. I tillegg til redusert pris skulle vi også redusere volumet nedimot halvparten av den gamle. Med omtrent samme elektrisk utstyr måtte vi dermed arrangere det på en helt annen og komprimert måte. Prisreduksjonen måtte hentes både på materiell- og montasjesiden. Apparatet måtte altså være utpreget montasjevennlig.

Nytenkning

-Den gamle måten å sette sammen et skap på, ved å bruke en hel mengde skruer, er tidkrevende, og dermed dyr. Man skal finne riktig skruer, riktige skiver, riktige mutter, og endelig riktig verktøy. Så skal man kontrollere at alle skruer er korrekt tiltrukket.

Kan man derimot lage delene på en slik måte at de kan smettes sammen så de låser hverandre, for så å sette i et par skruer til slutt, har man spart en masse tid. Jeg kan

nevne at for en av typene har vi redusert antall skruer fra et par hundre til ca. 30. Dette betyr imidlertid kompliserte deler med meget høye krav til nøyaktig fremstilling.

Avansert produksjon

-Men betyr ikke det dyr delfremstilling?

-Ikke nødvendigvis. Sterkstrømfabrikken har nå en fin park av datastyrt produksjonsmaskiner. De arbeider raskt og meget nøyaktig. Delenes utforming betyr ikke lenger så mye fremstillingsmessig.

Derimot blir fremstillingen av produksjonsunderlagene, selve tegningen, meget krevende.

Egentlig er det praktisk umulig å gjøre dette manuelt, så her må vi ty til datahjelp. Vi har tre maskiner som vi bruker i konstruksjonsarbeidet, og vi har etterhvert opparbeidet en betydelig erfaring.

-Hvordan har dere klart å ta hensyn til også de produksjonstekniske sider når dere konstruerer?

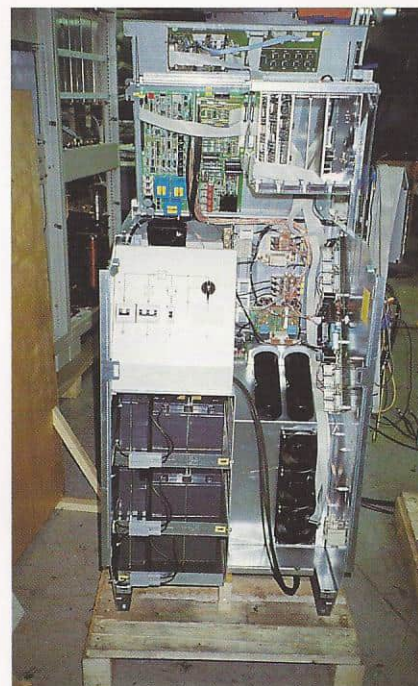
-Denne gangen har vi prøvet noe nytt. Vi opprettet en prosjektgruppe som jobbet tett sammen. I tillegg til fem utviklere fra vår egen avdeling, har vi hatt en mann fra sterkstrømfabrikken utviklingsavdeling på heltid, spesielt på mekanisk konstruksjon. Så har to menn fra TA's fagavdeling utviklet diagnose- og meldesystemet. Alt dette har skjedd i nært samarbeide med GWE, Erlangen.

For så å ta hensyn til produksjonssiden, har vi hatt faste ukentlige oppfølgingsmøter med de berørte avdelinger i fabrikken.

Erfaringene tilsier at dette er måten å utvikle nye produkter på

-For oss uinnvidde: Kan du fortelle hva en UPS er?

-En UPS er et apparat som skal holde en bruker med riktig spenning - uavhengig av det vanlige nettet. Den må derfor ha



enningsfylt produkt



Det øverste bildet viser seriemontasjen av B41, som den nye generasjonen avbruddsfrie strømforsyninger kalles. Fra venstre: Kjell Vidar Vandbakk, Geir Nygård og Øyvind Borge.

Bildet på skrå: Jan Myhre og Arne Helgesen legger siste hånd på verket.

Ovenfor: Siemens Intern var tilstede ved opplastingen av de fem første produktene som skulle til Tyskland. Sjeføren får formaninger og lykkeønskninger av Tør Inge Johansen, Tore Gleen Skaslien og Ove Bø. Alle ved avdeling KE.

Nederst til venstre: Slik ser den ut inni. Ikke mye plass til overs her! Batterisatsen nederst til venstre.

en egen kraftreserve i form av en pakke med oppladbare batterier. Disse er forresten innebygget i de to minste modellene av B41. I B31 ble batteriene plassert ved siden av. Ved strømbryt i hovednettet, overtar batteriene momentant å levere strøm inntil nettstrømmen kommer tilbake, eller en kontrollert stopp kan foretas. Dessuten skal en UPS stoppe uregelmessigheter i nettet, som f.eks. spenningsbølger forårsaket av lynnedslag, så ikke disse når frem til brukeren.

Den inneholder en mengde elektronikk som bl.a. styrer innkobling av nettet etter et brudd. Her må jo både frekvens og fase stemme når innkobling skjer. Jeg kan nevne at en B41 inneholder seks mikroprosessorer, d.v.s. seks ganger så mange som i en vanlig PC.

Dersom det skulle oppstå feil i apparatet vil det nevnte diagnose- og meldesystemet vise i klartekst hva som er feil, og hvor denne befinner seg.

Norsk er verdensspråk

Meldingene kan vi få ut på tre språk etter valg. I den forbindelse kan jeg nevne en liten episode fra demonstrasjonen av den første B41 i Erlangen for ikke så lenge siden.

Han som demonstrerte sa omtrent som følger: "Ved å trykke på en av disse knappene kan man velge mellom tre verdensspråk; engelsk, tysk og norsk."

Det siste var visst tungt å svelge for representanten fra Siemens Sverige.

-B41 har vært på Hannovermessene også?

-Ja, og den fikk meget god mottagelse der. Den var bl.a. den absolutt mest stillegående. Det har vi oppnådd ved å heve pulsfrekvensen over det hørbare området, nærmere 20 kHz. Dette er kjent teknologi, men har ikke vært brukt for så store effekter før.

-Hvem bruker disse apparatene?

-Det er brukere som ikke tåler uventede strømbryt, eller sagt på en annen måte: Hvor strømbryt vil bety store økonomiske og/eller sikkerhetsmessige konsekvenser. Typiske brukere er datamaskiner, sykehus, oljeplattformer, og noe mange ikke tenker over, belysning i veitunneller.

-Hvor er markedet, og hvordan markedsføres apparatene?

-Markedet er egentlig hele verden, med hovedtyngden i Tyskland. Det norske marked betjenes av oss, mens E48 i Erlangen tar seg av resten - også våre naboland. Vi produserer til lager etter bestilling fra E48 i serier på fem og fem. Dermed blir leveringstiden til kunden kort så lenge vi har nok på lager.

-Er dette riktig måte å markedsføre på?

-Ja, ubetinget. Vi benytter et meget godt og innkjørt markedsføringsapparat. Uten dette hadde vi ikke hatt muligheter.

-Hva med service?

-E48 har serviceapparatet. De har et meget godt opplegg og erfaringskartotek, selvfølgelig på EDB. Hvert eneste apparat er registrert med alle opplysninger om hvilke utgaver av komponenter de inneholder. Melder en kunde feil på sitt apparat, kan de utfra sitt erfaringskartotek fastslå hva som er feil og sende reparatør av gårde med riktig reservedel i lomma.

-Er det ofte feil?

-Feilfrekvensen er nesten utrolig lav. Vi har nå ca. 1500 apparater på markedet og har en feilfrekvens på mellom 10 og 15 pr. år.

Som en kuriositet kan jeg nevne at mikroprosessorene, som vi i starten var skeptiske til, har vist seg å være meget påfite-lige. Med seks stk. i hvert apparat, har vi altså 9000 som går kontinuerlig - døgnet rundt.

Hittil har vi hatt to mikroprosessorfeil! Det vil jeg kalle imponerende.

100 årsverk for Siemens i Norge

-Har vi noen interessante bestillinger på den nye typen?

-Efterspørselen er meget lovende, særlig i Tyskland. Begrensningen ligger nok hos produksjonen i omleggingsfasen. Prisnivået ser også ut til å bli akseptabelt.

-Hva betyr dette for Sterkstrømfabrikken og for firmaet?

-I verdi utgjør UPS-produksjonen ca 30% av fabrikkens totale omsetning. Summerer vi all tid som nedlegges på UPS-sektoren i Siemens Norge, kommer vi til omtrent 100 årsverk.

Eksportverdien ligger på ca. 50 mill.kr., mens det for innenlands varierer sterkt fra fem til 15 mill.kr.

-Hva har du å si om våre muligheter i fremtiden?

-UPS er et veldig spennende produkt å arbeide med. Det er et produkt med et uhyre stort og sterkt stigende markeds-potensiale. Verdensmarkedet utgjorde i 1985 ca. fem mrd.kr. så mulighetene er omtrent ubegrensede.

Stor konkurranse

Men nettopp det store og sterkt stigende marked gjør at stadig flere store produsenter kaster seg inn i kampen om markedsandeler, slik at konkurransen på verdensmarkedet er knallhard.

I tillegg er det et "high-tech" apparat som setter store krav til kunnskaper, både når det gjelder strømmetter- og mikroprosessorteknikk.

Vi har hittil, takket være en fantastisk innsats av alle involverte, hatt gleden av å registrere et stadig voksende salgsvolum - 20-dobling fra 1982 til 1989.

Men det nytter lite å hvile på sine laurbær. Skal vi fortsatt henge med, har jeg ikke stort annet å love mine medarbeidere enn "blod, svette og tårer".

Jeg har tro på at vi skal lykkes, sier Tor Inge Johansen.

Hva gjør Siemensfolket i ferien?



Hr. Redaktør:

Under "I Farten" i Siemens Intern nr. 4, fortelles det at Aage Amundsen gjorde noe originalt når han studerte elektriske anlegg i det store utland.

Men kjære Dem herr redaktør; alle siemensansatte studerer elektriske anlegg utenlands.

Det gjør nemlig godt langt inn i turistsjelen å se hvor mye bedre vi er enn "de andre", og jeg tror til og med fenomenet er internasjonalt. Ikke det at jeg kan kom-

me på hva utlendinger skal kunne sette fingeren på her til lands, men likevel - vi ligger i hvert fall langt foran Spania.

Jeg overlater Dem for selvsyn foto av dette praktstykke av åpentforlegning jeg fant i Granada i november 1987!

Dessverre besøkte jeg samme dag Al Hambra, og der må jeg nok innrømme at Spania tok litt innpå.

"Navlen"



De fisker

"Ferie i hjemlige trakter er helt topp, været var også på vår side. Denne torsken som min far (81) fikk på atomdorg, veiet 16 kg. Vi fikk også 450 kg sild på to garn, og ellers både sei, hyse, makrell og laks", skriver Thorleif Harstein, S/T fra Flatangers skjærgård, Namdalskysten.

Siemensdamene tok initiativet

Vi fortalte i Siemens Intern nr. 2 i år om Siemenslaget i Kristiansand og lagets aktiviteter på idrettsfronten.

Blant avdelingens 43 ansatte er det kun tre damer. Siemenslagets idrettsaktiviteter har stort sett dreid seg om fotball, og dette har liten appell til våre damer.

Damene tok i år initiativet selv, og begynte med løpetrening med sikte på deltagelse i ett eller flere av vårens mange trimløp.

Så da trimløpet "Kvadraturen rundt" startet 20. mai fra byens festplass Tresse, i nydelig vår vær, var våre damer blant de 850 startende. Selvfølgelig startet de som et Siemens-lag, og behørig merket - som bildet viser.

Våre damer er av den oppfatning at Siemenslaget også bør satse på denne typen aktiviteter hvor flere kan delta, og de har ivret sterkt for dette.

De har utfordret noen og enhver i "huset", og det ryktes at både avdelingsleder Jon Eriksen og klubbformann Roald Fjermedal har tatt imot utfordringen og vil stille til start i neste års "Kvadraturen rundt"

Tor A. Vassbotn

De gifter seg



Bedre kan ikke sommeren benyttes. Anita Sandmoen S/O og Øystein Nøklund benytter anledningen til å takke for flotte gaver fra venner og kolleger på Lindrud og i Ensjøveien, og fra "Fiberbanden" i Siemens Bergen.



De nyder sommeren

Ingen setter vel mere pris på en herlig sommer enn våre pensjonister. En hyggelig tur i vårt

vakre land, en avslappende stund på en benk i sommersolen. Kan man ha det bedre?



Siemens damelag:
Fra venstre: Sekretær Monica Lunde, tavlemontør Monica Heltberg og økonomisekretær Mie Dahl.



Byggingen av Fjellinjen har betydd arbeide for våre montører i en vanskelig tid. Oppmontering av armaturer for veibelysning, avtrekksvifter og trafikkstyringsanlegg er de viktigste arbeidsoppgavene inne i tunnelen.

"Ikkeno' salonganlegg"

Siemens' del av arbeidet på Fjellinjen i Oslo er i rute. Installasjonsarbeidet i selve tunnelen og arbeidet med styresentralen begynner å anta sin endelige form. Men med trusselen om dagsbøter hengende som et Damoklessverd over hodet, blir det en presset tidsramme for de ca. 20 montører som til enhver tid er i sving med byggetrinn 1 på Fjellinjen.

Anlegget skal være ferdig 1/2 1990.

Støv og bråk

Arbeidsforholdene for våre montører nede i dypet under Akershus Festning er langt i fra lette. Anleggstrafikken i forbindelse med veibyggingen støver og bråker, og sommerens livgivende sollys er man effektivt avskåret fra å se før arbeidstidens slutt. En mager trøst er det jo at det er meget svalt nede i "dypet", så når temperaturen på overflaten nærmet seg 30 hete plussgrader engang i en nå så fjern sommer var man forskånet fra solstikk og lignende plager.

-Dette er et skikkelig anlegg, og ikkeno' salonganlegg, slår arbeidsleder Aage Thomassen fast. -Det skal monteres tilsammen 3500 armaturer og 180 vifter i tunnelen. I tillegg kommer opplegget for trafikkstyring, intern TV-overvåking, CO-måling og styring av ventilasjon. Et ganske omfattende og arbeidskrevende anlegg med andre ord.

Det er første etappe av tilsammen fire man nå holder på med for fullt. Dette første strekket går fra Oslo Havnelager til Filipstad - kanskje bedre kjent som danskebatterterminalen.

Ennå mye å gjøre

Prosjektleder for anlegget er Leif Johansen. Han holder oppsyn med montasjearbeidene i tunnelen og inne i kontrollrommet. Og siden terminene er såpass stramme, er han stresset, men tar seg ali-

kevel tid til å vise Siemens Intern rundt på anlegget som har betydd en vesentlig lettelse på montørstabens arbeidssituasjon i Oslo.

-Foreløpig er det ikke stort å se på i selve kontrollrommet, sier han. -Alt utstyret som skal monteres er på vei. En del av styringssystemene kommer fra Siemens i Østerrike, mens UPS'er (avbruddsfrie

strømforsyninger) blir hentet fra sterkstrømfabrikken i Trondheim.

Men ennå er det altså mye å gjøre for våre montører på Fjellinjen frem til 1. februar -90, og selv om det til tider kan være både hektisk og bråkete, er alle oppdrag i disse tider kjærkomne.



Prosjektleder Leif Johansen (t.v.) og arbeidsleder Aage Thomassen på vei opp fra "dypet" under Akershus festning. Byggetrinn 1. skal være ferdig 1/2 1990.



Faglig ansv.: Øivind Larsen (BHT) og Rolf Eriksen (VT)

Bedriftshelsetjenesten og Vernetjenesten i Siemens A/S

Ny bok om yrke og helse i arbeidslivet

Av Per Buer

Et usedvanlig innholdsrikt og oversiktlig bokverk som vedrører bedriftshelsetjenesten og vernetjenestens arbeid i norske bedrifter er nylig kommet ut på Den norske lægeforenings forlag. Redaktører og store bidragsytere er vår egen bedriftslege Øivind Larsen sammen med to andre kapasiteter innen faget, Arne Lie, utdanningssjef i Den norske Lægeforening, og Roy A. Sjølyst, konsernoverlege i DnC. 27 andre forfattere med erfaring fra arbeidslivets helsetjeneste gir også sine bidrag, ofte med detaljerte anvisninger på hvordan helseeffektene slår ut og kan bøtes.

Bokas tittel, "Arbeidsmedisin" må ikke forstås slik at dette er et verk kun for medisinerne. Undertittelen er like retningsgivende: "Yrke og helse i moderne norsk arbeidsliv". Det er en bok for alle som på en eller annen måte er engasjert i helse- og miljøspørsmål i arbeidslivet, f.eks. i vernetjenesten, som medlemmer av Arbeidsmiljøutvalget, i egenskap av tillitsmenn, arbeidsledere osv. Et innholdsregister på ikke mindre enn 11 sider gjør det lett å finne frem når man bruker boken som oppslagsverk.

Boken er en samling erfaringer, analyser og regler for de mange problemer arbeidsmiljøet reiser - lettlest og greitt tilrettelagt slik at den også kan brukes av legmenn. Overskriftene på noen av de 27 kapitlene sier sitt: "Bedrift, bedriftskultur og arbeidsorganisering". "Arbeidsmedisin og bedriftsøkonomi". "Belastningslidelser". "Inneklimafaktorer - betydning for

helse". "Støy". "Toksikologi i arbeidsmedisin". "Kreft og yrke". "Psykososialt arbeidsmiljø". "Når jobben krever reising og fravær fra hjemmet". "Bedriftsintern attføring".

Dr. Larsen er også en stor bidragsyter av bilder, med mange fra Siemens, så det er flere grunner til at boken bør finne veien til de siemenske bokhyller.

En noe autoritær kultur, sier Arbeidstilsynet etter sine besøk hos Siemens i Oslo

- Vi har fått inntrykk av at Siemens er en profesjonelt ledet og velorganisert bedrift. Det vi kan se som en hindring for et åpent og likeverdig samarbeid om miljøspørsmål er en noe autoritær kultur. Det kan synes som om behovet for kontroll og system tas bedre vare på enn behovet for spontanitet, debatt og skaperevne. Vi forutsetter at det er mulig med en større grad av medinnflytelse fra arbeidstakernes side, uten at dette går ut over behovet for en sterk og

sterk og målrettet ledelse, heter det i rapporten fra Arbeidstilsynet i Oslo etter besøkene på Siemens Linderud, Aker Brygge og Oslo M i våres.

Representantene snakket med arbeidstakere, verneombud, tillitsvalgte, ledere på alle plan, bedriftshelsetjenesten og verneleder. Med fra Arbeidstilsynets side var: Inspektør Kjell Fiskerud, overingeniør Ola Winsvold, lege Randi Foss og inspektør Kari Hajum.

Rapporten ble forelagt AMU/BU i møtet 27. juni, men ble ikke gjenstand for realitetsbehandling. Det ble nedsatt et utvalg under ledelse av personaldirektør Gunnar Friedl for å gjennomgå rapporten og foreslå tiltak. Arbeidstilsynet ønsker at Arbeidsmiljøutvalgets årsrapport for 1989 skal gi uttrykk for hva partene mener om og hva som er gjort med de problemer som er trukket frem.

Tilfredshet med besøket

Så godt som alle arbeidstakere vi har spurt har gitt uttrykk for tilfredshet med at vi har kommet på besøk, hevder Arbeidstilsynet. Samtidig har vi registrert en viss frykt hos enkelte for hvordan ledelsen oppfatter det at de aktivt tar kontakt med oss. Åpenheten overfor oss har økt etter hvert.

Et lønssystem i store deler av virksomheten med hemmelig og personlig lønns tillegg, sammen med en utstrakt internrekruttering til lederstillinger vil gjøre arbeidstakerne mindre villige til å gi uttrykk for misnøye overfor sine ledere, mener Arbeidstilsynet. *Forts. neste spalte.*



God og sunn kost er viktig i bedriftsmiljøet, og kantinebestyrer Karin Berntsen i Siemens-kantinen på Linderud har fått veiledning fra Statens Ernæringsråd om hvorledes smørbrødene og rundstykkene bør være. (Ill. fra boken).

Fagopplæring må sees på lengre sikt enn dagens jobbsituasjon

Intern debatt

Hensikten med tilbakemeldingen er å få igang en intern debatt om problemstillinger vi antar er viktige, i det minste i deler av bedriften. Vi våger å stille noen kritiske spørsmål også om forholdet det hersker motstridende oppfatninger om. Vi vil på bakgrunn av det vi har registrert ikke forlange konkrete tiltak, heter det i rapporten.

Arbeidstilsynet ber dere diskutere:

- Lønssystemets konsekvenser for hva arbeidstakerne tør ta opp med sine ledere, og om det går an å endre systemet for å sikre større frimodighet. (Jfr. § 12 nr. 1 i arbeidsmiljøloven vedr. lønssystemer).
- Akkordsystemet hos montørene skaper iblant unødig strid mellom dem og arbeidslederne. Også konsekvensene og eventuelle endringer av dette lønssystemet må diskuteres.
- Noen verneombud mener de kan "straffes" lønns- og karrieremessig om de er for aktive i tillitsvervet sitt. Hva slags ordninger må man ha for å sikre at verneombudene skal kunne utøve tillitsvervene sine uten frykt for personlig å tape på det?
- De formelle reglene om verneombud og arbeidsmiljøutvalg blir fulgt. Likevel er ikke alle verneombudene tilfredse med hvor alvorlig de blir lyttet til og hvilken innflytelse de har på det som skjer. Hvordan opplever verneombudene og medlemmene i AMU sine roller? Kan det treffes tiltak for å gi dem større reell betydning for utviklingen av bedriften?
- Noen i bedriften opplever at de betraktes som små og betydningsløse. Kan arbeidsgiver gjøre noe for å høyne selvfølelsen i de grupper som føler seg nedvurdert?
- Siemens konkurrerer på et "hjeteløst" marked. Dette avspeiles delvis internt ved at avdelinger må konkurrere med eksterne bedrifter om interne oppdrag. Å måtte konkurrere slik oppleves vondt, og å tape kan føles ydmykende og som å bli sviktet av egen bedrift. Vurder hensiktsmessigheten og konsekvensene av denne form for konkurranse.
- Kontorlandskapene oppleves hemmende av mange. Bør Siemens satse på andre kontorløsninger i fremtiden?

Tekst: Kåre Ytre-Eide

Siemens burde se inntaket av lærlinger noe uavhengig av sysselsettingssituasjonen, hevder personalsjef Kåre Ytre-Eide, Siemens Trondheim. Dermed unngår vi å miste kontinuiteten i vår opplæring, og sikrer fagarbeidere nok til de fremtidige oppgaver, skriver personalsjefen i denne artikkelen.

Fagopplæring i arbeidslivet har lange tradisjoner i Europa. I de sentraleuropeiske landene er lærlingeordningen i dag en utbredt utdanningsform og omfatter fra 55 - 80 % av ungdomskullet. For mange danner en lærlingkontrakt basis for videre yrkesmessig og høyere utdanning.

Inntak av lærlinger skjer på grunnlag av lov om fagopplæring i arbeidslivet. Siden 1981 har loven vært gjeldende for hele landet, og den kan i prinsippet gjøres gjeldende for alle arbeidsområder der det er behov for systematisk opplæring over minst 2 år. Alle som før fylte tjue år, uten å være skolepliktig, og som tilsettes for å utføre arbeid i fag som er underlagt loven, anses som lærling. Den som er over tjue år kan på frivillig basis gå inn som lærling etter loven.

Lærlingeloven administreres av en yrkesopplæringsnemnd. Bedrifter som ønsker å ta inn lærlinger skal godkjennes av yrkesopplæringsnemnda.

Siemens - en lærlingebedrift

Alternativet til lærlinger er å ta inn ferdig faglærte medarbeidere. Siemens har i stor grad valgt å dekke sitt behov for faglært arbeidskraft gjennom inntak av lærlinger. Dette på grunn av vanskeligheter med å skaffe ferdig utdannede fagarbeidere, men også for å sikre at fagarbeidere har en god faglig standard.

Bedrifter som tar inn lærlinger får offentlig støtte både for hver lærling og for instruktører etter bestemte regler. Selv om støtten har økt en del i de senere år, går vi ut fra at det koster bedriften et sted mellom kr 60.000,- til 80.000,- å utdanne en lærling.

Vi har som en av de store bedriftene innen elektrofaget i alle år følt det som en samfunnsmessig oppgave å utdanne lærlinger.

Utdannelse og ansettelse

Siemens har i dag tilsammen ca 130 lærlinger. Tidligere fikk lærlingene nesten automatisk tilbud om ansettelse som fagarbeidere etter endt læretid. I den siste tiden har vi dessverre ikke kunnet tilby lærlingene knyttet til montasjeavdelingen ansettelse etter endt læretid. Dette skyldes problemene vi har med beskjeftigelsen av våre montører. Lov om fagopplæring tar sikte på å gi ungdom en utdanning, ikke nødvendigvis en fast stilling etterpå. Vi har gjort lærlingene oppmerksom på det-

te ved ansettelsen, og yrkesopplæringsnemnda har bekreftet at dette er i tråd med intensjonene i lov om fagopplæring.

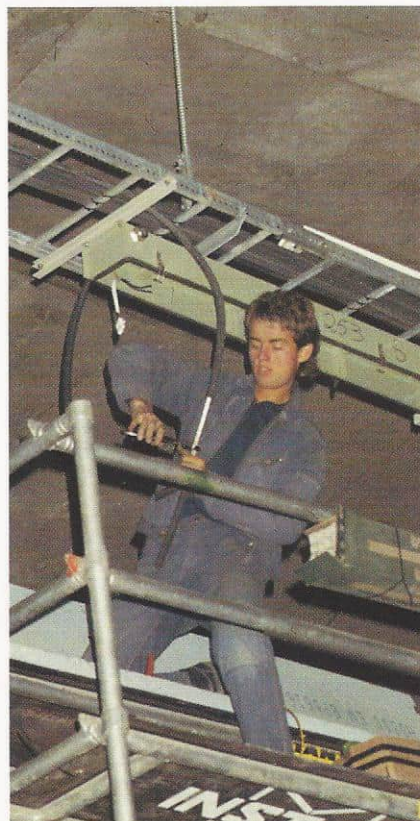
Konkurransemoment

Dessuten ønsker vi innføre et konkurransemoment, som ved andre former for utdanning, idet de beste lærlingene stiller først ved ansettelse i ledige montørstillinger. Dette håper vi vil anspore til topp innsats i læretiden. På grunn av godkjennelsesbestemmelsene i loven er det i første rekke de større bedriftene som kan ta inn lærlinger. I den situasjonen vi nå er inne i når det gjelder beskjeftigelse, er det tatt inn få nye lærlinger. Dette er beklagelig ettersom det medfører at vi mister kontinuiteten i den opplæring vi driver.

Ansvar for nye fagarbeidere

I en tid hvor vi vet at ungdomskullene blir mindre, er det viktig at vi søker å tiltrekke oss ungdom til yrker som vi vet det kan bli knapphet innenfor i fremtiden.

Sannsynligvis burde Siemens se på inntak av lærlinger noe uavhengig av sysselsettingssituasjonen. Ved en slik tenking vil bedriften påta seg et ansvar for å utdanne nye fagarbeidere selv om eget behov på kort sikt ikke skulle tilsi det. Dette ville i så fall være med på å sikre at samfunnet hadde fagarbeidere nok til de fremtidige oppgaver.



Lærling Per Christiansen i jobb i Fjelllinje-tunnelen, Oslo.

Go-cartmester i Siemens: Trygg jobb - trygg sport

Tekst&foto: Espen Nordhagen

Jessheim (Siemens Intern):

Det er ettermiddag på Jessheim go-cart bane, og lufta er kvelende varm og fylt av eksos og gjennomtrengende hyl fra to-takt motorer av ymse kubikkstørrelser. Midt inne i denne heksegryta finner vi et kjent ansikt, ivrig opptatt med service på "carten" sin. **Per Roger Hansen (26)** fra Tele System Service i Ensjøveien, byr Siemens Interns utsendte sitteplass - på en bensinkanne.

Proffkjøring

"Ting som går av seg selv" har alltid vært viktige ingredienser i Per Rogers liv. Faren er et kjent navn innen norsk motorsport, og Per Roger har lekt seg med motorer siden han ble gammel nok til å skjønne at de betyr fart og spenning.

Go-cart har han kjørt i ti år, men han har andre hobbyer også. Han er bl.a. trener for Siemens' damehåndball - men det er go-cart han bruker mest tid og penger på.

Og det er ikke på "hobbynivå" Per Roger befinner seg. Ett års proffkjøring i Italia og premiehylla hjemme på Lindeberg forteller alt om det: Fire NM-seire og en rekke hederlige plasseringer i EM og Nordisk beviser at han tar sin sport alvorlig - som alle seriøse idrettsmenn og -kvinner på toppnivå.

Guttedrøm

-Men ærlig talt Per Roger; hva med jobben på TSS? Går det ikke ut over den når du driver på så høyt nivå?

-Nei jeg vil ikke si det. Det er vel helst min samboer som får lide. Jeg lar helst ikke fritidssysler gå ut over jobben min - en jobb som jeg forøvrig trives meget godt med. Jeg sa opp jobben for etpar år siden for å satse på Formel 3 -kjøring, men den tanken har jeg slått fra meg nå. Det ble for dyrt og krevde for mye rent menneskelig. Bare tenk: Det kostet rundt 400 000 pr. sesong bare å holde bilen istand, frakte den



"Mekking" på go-carten tar like mye tid som selve kjøringen. Dette er dessuten en viktig del av det sosiale samværet blant kjøpere og andre interesserte. Her er det en av de svært unge aktive som har kommet til Per Roger for å få noen verdifulle tips.

fra løp til løp og holde forbruksmateriell som dekk og andre slidedeler. Man må ha gode forbindelser for å holde på med slik kjøring. Har man ikke det, stopper det deg selv. Det var moro så lenge det stod på, men ingen drømmer varer evig - guttedrømmer allerminst, sier Per Roger og fyller oljeblandet bensin på go-carten. -Printere, telefot og mobiltelefoner er trygge enn formel 3 - på alle måter, smiler han.

Sikker sport

Men selv om formel 3 kjøringen ikke ble mer av, får Per Roger tilfredsstilt sitt fartsbehov på cartbanen skulle en tro. Det låter ganske utrolig, men den 100 kubikk-centimeter store motoren kan presse kjøretøyet opp i gode 207 km/t (!!)

-Er ikke det uforsvarlig stor fart under vi, og kaster et skeptisk blick på "carten" som stort sett er motor, fire små hjul, ratt og et (synes vi) spinkelt stålørsskassis.

-Absolutt ikke. Sikkerheten er godt ivaretatt i denne sporten. Hjelm og sikkerhetspåkledning er obligatorisk. Det er minimalt med skader. Det er for eksempel omtrent umulig å velte med en go-cart. Man sitter kun få centimeter over bakken, og med god akselbredde skal det bråkevis med uflaks til for å velte. Lyst til å prøve?

Og dermed blir Siemens Interns utsendte ikledd kjøredress, hansker og hjelm og plassert i go-carten for noen prøverunder. Vi kan skrive under på at det gikk unna. Men en ting er å være alene på banen. Et løp er noe helt annet.

Sponsorer

-I et heat stiller det opp inntil 34 carter, så det kan bli litt trangt om plassen, men man kjører så hensynsfullt som mulig, og "bilbøller" blir diskvalifisert uten nåde.

Det er sparsomt med treningsmuligheter for cartfolket. To baner er det her på østlandet - en i Moss og denne. Ellers er det baner godt spredt over det ganske land, sier Per Roger, og opplyser at neste NM-runde går i Stavanger. En drøy tur over fjellet. Bra er det at kjøretøyet går inn i en litt stor personbil.

Men selv om go-cart ikke er på langt nær så ressurskrevende som f.eks formel 3, så trengs det tid, og ikke minst penger for å holde hjulene igang. Sponsorene har ikke akkurat stått i kø for å få firmanavnet på Per Rogers cart. Et siemensmerke kan-skje...?

-Hadde ikke vært meg imot, sier norgesmesteren in spe (vi våger den spådommen).

Fra pensjonistens penn: Det gode liv etter Siemens

Den gang vi begynte vår virksomhet i en av firmaets avdelinger gikk nok ikke tankene lenger enn til nærmeste gasjedag eller til dagens aktuelle arbeidsoppgave. Firmaet var som en liten landsby, en Kardemomme by på noen få hundre sjeler, hvor nesten alle kjente hverandre, og faktisk på samme måte som Thorbjørn Egner, nesten var litt glad i hverandre. I alle fall følte vi et slags vennskap og korpsånd.

Så gikk nesten et halvt hundre år, og før vi visste ordet av det var den siste arbeidsdagen der. Noen gleder tok vi med oss, noen seire og noen skuffelser, men et erfarent menneske sluttet seg til veteranenes rekke, pensjonistene.

En fri herlig tilværelse, som bygget på gammelt vennskap og gode minner begynte. Vi føler at vi fortjener det.

Smaksprøver

Utenom sammenkomster med god mat og drikke er det særlig utflyktene, reisene som er populære. Som noen smaksprøver på disse kan vi nevne en tur til Strømsdal og derfra med båt opp Iddefjorden og inntagelse av Fredriksten festning i Halden. Med stolthet så vi plaketten som fortalte at Siemens hadde ansvaret for den flotte fasadebeholdningen.

Senere dro vi til Frederikshavn og handlet. I stor stemning med en dyktig bussjåførguide dro vi til en herlig dansk kro til en bespisning som danskene er kjent for. Reisegleden økte, og til slutt kunne vår veteran Gustav Dybaas ikke dy seg men satte igang med en ekte joik. Det er vel en blanding av vellyd og ulyd, som kanskje kom som et sjokk på den flate danske hede, men dette særphenomenet har jo en slags kuriositetsverdi, og alle forstod at det var livsglede og begeistring over turen som lå bak. Jeg skulle gjerne ha gått i lære hos samene jeg også, slik at jeg kunne ha vartet opp med "Samiid Aednan" på nattklubben på Jersey i sommer. Det hadde nok gjort lykke.

Under Skageraks stjernehimmel

Inspirert av kolleger, god reise, mat og drikke var Erling Bjørseths poetiske naturopplevelser og ekte glede over det kollegiale vennskap ikke til å styre. Det måtte ut. Man har da følelser. Så gikk til slutt båten, og dansen og hyggen fortsatte under Skageraks stjernehimmel.

Maritim atmosfære fikk vi også i rikt monn på Marinemuseet i Horten hvor verdens dyktigste omviser, som var marineoffiser, gjorde museets inventar levende for oss med fargerike historier. Pensjonistforeningen er en livskraftig klubb, og styret med Kåre Grefstad, Ing-



Fornøyde Oslo-pensjonister på vertshuset Magnus.

er Magnussen og Fanny Steen sørger for at vennskapets ånd blant Siemensveteranene holdes vedlike. "Søstrene" Vivian og Marit får oss på en diskret og vennlig måte til å føle oss sikre hvis en eller annen skulle føle seg uvel på sine gamle dager.

...så nøl ikke!

Vi kan nevne turer i fleng som med suksess har gitt oss et gledelig livsinnehold, som f.eks. med 85 deltakere til Selma Lagerlöfs hjem på Mårbacka, herlig middag på Grand Hotel i Karlstad, Rotneros, Henrik Sørensens atelier på Holmsbu, Blåfargeverket, Kongsberg Museum, Porsgrunds Porcelænsfabrik, Hadelands Glassverk, Klekken og Sundvollen.

Og skulle en eller annen pensjonist som ikke har vært med på dette herlige liv, eller en enke eller enkemann til en pensjonist lese dette, så nøl ikke, men meld deg på og vær med. Ingen spør deg hva du har gjort for Siemens eller hvor du hører hjemme der. Dette er et vennelag som er sprunget ut av Siemens' rikholdige foretagsomhet.

Henning Goborg

Positivt for de fleste

En undersøkelse foretatt av Norges Kommunal og Sosialhøgskole viser at de fleste som har fått tilbud om førtidspensjon opplever det som et gode, og de regner med at pensjonisttilværelsen vil bli en god periode i livet.

43 prosent opplever tilbudet som et gode, og 36 prosent synes det er et både-og, mens bare 21 prosent sier at de ikke ønsket et slikt tilbud.

Undersøkelsen viser videre at 39 prosent av førtidspensjonistene var mentalt innstilt på å forlate sin arbeidsplass før oppnådd pensjonsalder og 48 prosent hadde blandede følelser, mens det bare var 13 prosent som ikke var mentalt innstilt eller som var negative.

Opplysningene står i sterk kontrast til oppfatningen om at eldre arbeidstakere føler seg overflødige og presset ut av markedet.

86 prosent av førtidspensjonistene er godt eller ganske godt fornøyd.

Siemens foodprocessor: Større bolle - mere mat

Tekst: Asbjørg Gullord



Noen universalsmaskin som klarer alt i husholdningen, finnes ennå ikke, men med en foodprocessor er vi kommet langt på vei. Mange har savnet en større bolle på foodprocessoren, og den er nå å få.

Denne bollen har dobbelt så stor kapasitet som standardbollen, d.v.s. at den elter f.eks. tre kg. deig. Bollen kan benyttes på din nåværende siemens-maskin, eller få den med som ekstrautstyr når du kjøper ny. Standardkniven og -vispen kan benyttes, og det følger med ekstra stor elteklo og skiveholder for råkostskivene.

Med den økede kapasitet kan følgende oppskrifter benyttes:

Brød

1 l. melk eller vann.
2 ts. salt.
1 pk. gjær.
Ca. 700 g. (12 dl.) grov sammalt hvete.
Ca. 700 g. (12 dl.) hvetemel.
2 former à 2 l. eller 3 former à 1,5 l.

200 - 220 grader C. i 45 min.

Bruk gjerne varmluft - da blir skorpen ekstra sprø.

Stor bolle med elteklo.

Tilsett all væske, salt, smuldret gjær og 2/3 av melet. (Bollen blir helt full.)

La maskinen gå på trinn 1. i ca. ett minutt, deretter ett min. på trinn 2. Tilsett mer mel til passe konsistens. Elt ferdig ca. 2 min. etter at siste mengde er tilsatt. La deigen heve, bak ut to eller tre brød. Brødene etterheves og stekes. Avkjøles på rist.



Søt hvetedeig - boller eller kringler

1 l. melk.
150 g. smeltet margarin.
50 g. gjær.
3 dl. farin.
3 ts. kardemomme.
1,4 kg. (24 dl.) hvetemel.
200 g. rosiner.
egg til pensling.

200 grader C i 30 min. (kringle)

250 grader C i 10 min. (boller)

Over- og undervarme gir best resultat.

Stor bolle med elteklo.

Fremgangsmåte som for brød.

Sukkerbrød

6 egg.
180 g. farin.
180 g. hvetemel.
1 1/2 ts. bakepulver.
Sukkerbrødforn - 28 cm.
150-180 grader C. i ca. 50 min.

Stor bolle med visp.

Visp en luftig eggedosis av egg og sukker. La matehullet være åpent i lokket for å få inn så mye luft som mulig. Sikt inn mel og bakepulver, og bland det lett i med en slikkepott. Stekes og avkjøles på rist.

Fine fiskekaker

1 kg. sei- eller hysefilet
ts. salt.
2 ss. potetmel.
2 ss. klippet gressløk.
2 ss. revet løk.
ca. 2,5 dl. skummet melk.

Stor bolle med kniv.

Del fiskefiletene i mindre biter, og ha disse i foodprocessoren sammen med salt, potetmel, gressløk og løk.

Kjør på høy hastighet. Spe på med iskald væske. La maskinen gå til farsen er finmalt og jevn. Form og stek fiskekakerne.

Grove fiskekaker. Fiskeburgere

1 kg. seifilet.
2 ts. salt.
3 ss. potetmel.
1/2 ts. pepper.
2,5 dl. melk.
1/2 finhakket løk.
1 egg.

Stor bolle med kniv.

Del porsjonen i to, og kjøp hver del i foodprocessoren i 15 - 20 sek. til alt er blandet, men fremdeles grovt. Bland alt sammen og form flate kaker. Stek dem pent brune.

Siemens Intern

19. årgang. Utgitt av Informasjonsavdelingen, Siemens Oslo

Redaktør: Per Buer
Red.sekretær: Espen Nordhagen
Kontakt i Trondheim:
Inger Kristensen