

Siemens Intern

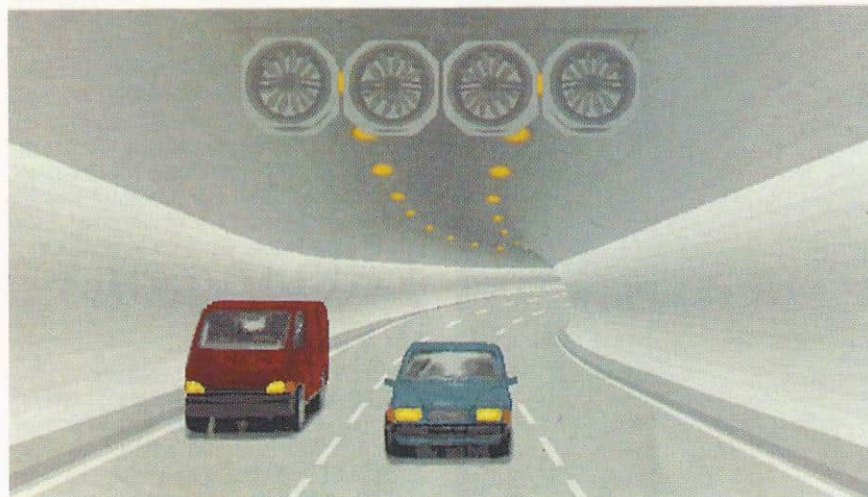
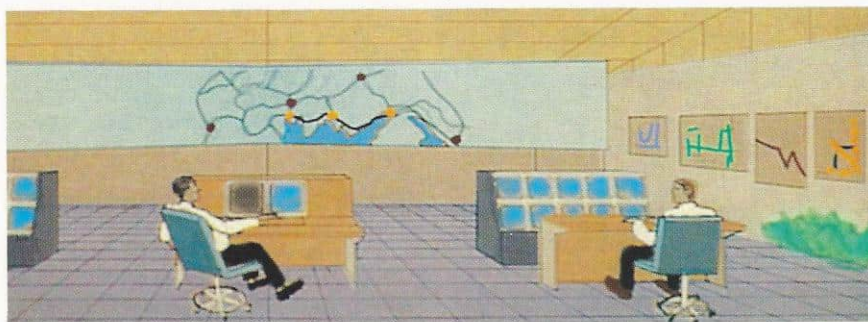
Nr.1. Tirsdag 7. februar 1989.



Glade smil da vi "fikk" Fjellinjen. Fra venstre Helge Jørstad, Tor Jemtland, Odd Trones og Tor Løkke-Sørensen.

"Fjellinjen" letter montørenes arbeidssituasjon i Oslo

To års prosjektbearbeidelse fikk sin belønning da Siemens før jul fikk melding fra Statens Vegvesen om at tilbudet på tekniske installasjoner til Fjellinjen (Oslo-tunnelen) var godkjent. Anbudssummen er 46 millioner kroner og arbeidene starter 1. april og skal være avsluttet 1. desember – en uhyre streng tidsramme for de omfattende og kompliserte installasjoner. – For våre elektrikere har anlegget lettet arbeidssituasjonen betraktelig. Montasjen er beregnet til 40 000 timer med 50 montører på topp, opplyser Helge B. Jørstad som sammen med Alf Jan Johansen, installasjonsavdelingen er prosjektansvarlig. For TA betyr prosjektet 6000 timer.



Trafikken og de tekniske installasjoner overvåkes og styres fra en egen kontrollsentral ved østre tunnelåpning. (Øverste bilde).

Sikrings- og kontrollsystemet baseres på visualisering av informasjonen ved hjelp av grafiske fargeskjermterminaler i tillegg til skrivere, alarmpaneler og TV-monitører.

I tunnelen (nederste bilde) er det 50 variable skilt, 201 detektorer og 270 kjørefeltsignaler med kryss og pil. Ved åpningen i 1990 regner man med en gjennomsnittstrafikk på 60 000 biler pr. døgn, økende til 85 000 frem mot år 2000.

– En ekstra fornøyelse var det naturligvis at vi fikk tilslaget på tross av at vi ikke hadde billigste anbud, sier Jørstad. Det betyr at de referanser vi kunne vise til ved allerede fullførte anlegg veiet tungt. Vår teknikk er gjennomprøvd. Likeledes kan vi oppvise en betryggende kapasitet for å gjennomføre jobben.

De arbeider Siemens skal ta hånd om, omfatter elektriske og andre installasjoner i forbindelse med ventilasjon, belysning, styring/-overvåking, sikkerhetsutstyr og strømforsyning med nøddrift.

Det blir installert 14 Simatic 135 U understasjoner, og 5 COROS betjeningsstasjoner for politi, operatører, trafikkingeniør og nøddrift. Videre blir det benyttet en Siemens datamaskin for den samlede overvåking (Sicomp M 70). – Den automatiske trafikk- og hastighetsregulering skjer ved hjelp av 4 Siemens mikroprosessorstyrte systemer og omfatter statistikk, køinformasjon, trafikkmengde o.l.

Forts. side 3

Ikke bruk tid på å snuse i gangene

– Min oppfordring til AMU/BU og bedriftsledelsen er at vi forholder oss rimelig nøkternt til konsekvensene av røykeloven. Med det mener jeg at det ikke brukes tid på å snuse i gangene om det siver røyk ut av kontordører og at det ikke bygges for mange kostbare røykerom, skriver Arne Besseberg, S/O i et innlegg i dagens Siemens Intern. Og han sier også: En hører aldri om kritiske spørsmål til det AMU/BU foreslår og forlanger.

Brennbart? Les side 13.

Dødsfall

Pensjonist Rolf Schröder, Siemens Oslo avgikk ved døden, 84 år gammel.

Schröder hadde over 40 års tjenestetid bak seg i Siemens. Han arbeidet i en rekke salgssavdelinger, og med sitt gode lag med mennesker, var han en dyktig og verdifull medarbeider. I tillegg var han meget arbeidssom og en god kollega.

Hjertelig takk

- til kolleger og medarbeidere i Tromsø for hyggelig sammenkomst i forbindelse med min fratredeelse. Takk for den fine gaven og for de gode ord som ble meg til del. Jeg ønsker dere alt godt med de nye arbeidsplassene i Siemens A/S.

Arne S. Hanssen

- for oppmerksomhet og omtanke ved min mann Ole Soknes bortgang.

Marit Soknes, S/T

- for all oppmerksomhet ved min mann Rolf Schrøders begravelse.

Ragnfrid Schröder

- til direksjonen, venner og kolleger for blomster, gaver og hilsener i anledning mitt 50-års jubileum i firmaet.

Gunnar Wiig, S/T

- til firmaets ledelse og kolleger for oppmerksomheten i anledning mitt 40-års jubileum.

Bjørn Dahlberg, S/O

- til direksjonen og kolleger for all oppmerksomhet ved mitt 40-års jubileum.

Per Holmboe Larsen, S/O

- til firmaet for gaver og blomster samt til kolleger for hyggelig oppmerksomhet i forbindelse med mitt 25-årsjubileum.

Odd Selms, S/T

- til ledelse og kolleger for oppmerksomhet ved min overgang til pensjonist-tilværelse.

Torleif Fjeldvig, S/T

- for gaver og hyggelige hilsener på min 60 års dag.

Kåre Melkild, S/T

- for oppmerksomhet på min 60-års dag.

Leif Larsen, S/O

- til avdelingsledelsen for oppmerksomhet på min 50-års dag.

Arild Selnes, S/B

- til direksjonen, venner og kolleger for oppmerksomheten ved min 50-årsdag, og til bedriftshelsetjenesten for vi som passerer 50.

Aud Lindstad, S/O

- for fin julehilsen.

Harald Engelsen, S/T

- for julegaven!

Jan Pettersen, pensjonist, S/T

Thorbjørn Bakken og Ole Alfstad takker for gavene de fikk ved sin fratrede etter 97 år i firmaet.

Jubilanter

40 års firmajubileum

15/3: Odd M. Jensen, S/T

29/3: Ingvald Selven, S/T

85 år

21/3: Reidar Nilsen, Refstadveien 4, 0598 Oslo 5

75 år

19/3: Aase Laugmo, Veitvetvn. 30, 0596 Oslo 5

70 år

20/2: Sverre Ekeberg, Garver Ytterborgsvei 131, 0977 Oslo 9

26/2: Thor Wennevold, Grønmo, 1820 Spydeberg

2/3: Else Eriksen, Flaenvn. 3, 0953 Oslo 9

67 år

1/3: Aslaug Johansen, S/Sarpsborg

60 år

24/2: Thor Gunnar Jacobsen, S/O

25/2: Gunnar Grytdal, S/T

3/3: Johan Haugen, S/T

21/3: Aina Juberg, S/T

50 år

24/2: Knut Martin Sørgård, S/T

31/3: Svein Kopperud, S/O

40 gode år



40 år i samme firma er lenge, - men Per Holmboe Larsen angrer ikke på sitt livs valg.

Nytt om navn

Theodor Bjørnstad er utnevnt til overingeniør i Hovedavd. Energiforsyning.

Avdelingen ledes av C. O. Solberg.

De tekniske underavdelinger er:

- Energiproduksjon (C.O.Solberg/A.K.Enger),
- Transformatorer og energifordeler over 45 kV - (K.Myro),
- Energifordeling opptil 45 kV (Th. Bjørnstad),
- Nett- og maskinvern (W.F.Hofsmoen),
- Automatisering (G. Oland).

Reidar Nilsen er ansatt som direktionsjåfør i Siemens Oslo etter Thorbjørn Bakken som er gått av med pensjon.

Astrid O. Larsen, S/O er ansatt som bibliotekar på Linderud etter Ole Alfstad som er gått av med pensjon.

David B. Hansen, avd. SPM, S/O sluttet hos oss 31/12 for å reise tilbake til California og begynne i et konsulentfirma innen strategisk planlegging.

Svend Larssen S/O er valgt til ny formann i markedsutvalget LEI (Landsforeningen for Elektroteknisk Industri).

Han fikk jobb i Siemens etter endt militærtjeneste, med den svimlende lønn av kr.38 pr. uke. Det var han godt fornøyd med. Spesielt fordi han kunne drøye den ved å gå til jobben, fra Bjølsen til Pilestredet 75 hvor Siemens holdt til. Da sparte han 15 øre til trikken.

Det vesentlige var likevel at Siemens ga opplæring. Et opphold i Tyskland på halvannet år, med skolegang og praksis i "Werk". Nyttig lærdom, som ga et godt grunnlag for arbeidet videre. 40 gode år, sier jubelanten.

Velkommen Nyansatte

Siemens Sarpsborg

Tore Iversen,
Hilde Andresen

Siemens Skien

Lars Bratteklev

Siemens Bergen

Sigurd Schmidt, 1396 Service. avd.
Ole Johan Almenningen,
1340 Industri/Offshore
Jan Peder Dybedal,
1395 TA-Skip

Blink for Siemens offshore, ordrer for 380 mill. kroner

Offshorevirksomheten i Siemens – heri medregnet Kongsberg Offshore – har hatt et usedvanlig stort oppsving siden ifjor høst. Store bestillinger er vunnet, og det er tydelig at vi er en høyaktuell leverandør på viktige deler av markedet. Siemens Intern har kommet til at den senere tids utvikling har gitt oss ordrer for tilsammen 380 millioner kroner.

Siemens-eide Kongsberg Offshore A/S har opplevd en særlig gledelig utvikling. Den store innsats i produktutvikling som ble igangsatt for vel et år siden bærer frukter, og i den såkalte

Octopus-divisjonen blir ordreinngangen karakterisert som fantastisk. Siden september har man tegnet kontrakter for leveringer på over 52 mill. kr. til Snorreplattformen, Sleipner A, Gullfaks A o.a. Det er først og fremst de nyutviklede målesystemer som har suksess i markedet.

Men også på "Subsea" har firmaet fått meget store bestillinger og kan notere 100% blink i markedet på en rekke områder. BP, Agip Italia, Saga Snorre og Statoil figurerer med bestillinger på tilsammen 240 millioner kroner siden ifjor høst.

Vår offshore-avdeling på Linderud har heller ikke ligget på latsiden. Den siste store triumfen var bestillingen fra Saga/Snorre på hele den elektriske utrustning på energisiden samt en rekke automatiseringssystemer, tilsammen for ca. 70 millioner kroner. For Sleipner er det i tillegg notert transformatorbestillinger fra Trafo-Union for ca. 13 millioner kr. og avbruddsfrie strømforsyningsanlegg for 4-5 mill. kr.

Offshore fra Trondheim til Bergen

Markedsføringsansvaret for vår offshore-virksomhet er fra 1/10-1988 overført fra Siemens Trondheim til Siemens Bergen. Også driftsansvaret for bransjen overføres til S/B fra 1. mai 1989, ble det opplyst i AMU/BU-møtet hos Siemens Trondheim 10. januar.

Avdeling 1297 ved MON S/T vil bli oppløst senest 1/10-1990.

De berørte arbeidstakerorganisasjoner er orientert i møte 10/1-1989, og alle ansatte på avdeling 1297 har fått tilsendt skriftlig informasjon.

Ø. Gustavsen henviste til den lave sysselsettingen vi nå har på 1277 og nevnte i denne forbindelse "oppkjøp" av firma de senere år, samt overføring av offshore til S/B som delvise årsaker til ovennevnte forhold, heter det i referatet fra møtet.

Han pekte også på at det med tanke på alle de montørene som ble ansatt i 86/87, er det nærliggende å fundere

Forts. fra s. 1, Fjellinjen

Det interne TV-anlegget omfatter 36 kameraer og 10 monitører. Nødtelefonanlegget har 44 nødtelefoner og sentral. Luften blir overvåket for CO og støv. Styringen omfatter 160 vifter. Veilyset varierer etter utelyset.

All visualisering skjer på data-skjermer. I tillegg blir det bygget et veggkart over hele indre bysone. Her vil man kunne avlese trafikkforholdene til enhver tid. Radioanlegget dekker brannvesen, politi, veivesen, ambulanse og felles redningskanal. I drastiske tilfeller har man mulighet for å gå direkte inn i programmene fra P1 og P2.

på om vi kunne unngått noe av dagens situasjon hvis vi på et langt tidligere tidspunkt hadde vurdert mulige konsekvenser av nyetableringer osv. Kanskje burde vi ha vært mer "måteholdne" ved den senere tids ansettelser av montører?

Region Nord aktiv i skip igjen

Siemens' engasjement innen skipsbygging har vært nedtrappet i mange år – i takt med de sviktende konjunkturer i markedet. Men nå er bildet annerledes, og R. Lund tok opp spørsmålet i siste møte i AMU/BU i Trondheim.

Iflg. referat fra møtet ga regionslederen, Alexander Bratt, følgende orientering:

– Vår aktivitet innenfor skipsinstallasjon de siste par år har begrenset seg til det som har kommet "rekende". I R/N er nå S. Sivertsen aktivt i markedet med å tilby installasjonsoppdrag.

Det er videre nå besluttet at R/N skal aktivisere seg ytterligere, ikke bare på inst., men også innen utstyrleveranser. Det koordinerende MFA-ansvar vil ligge på avd. 1220 (MFA-Industri), men avd.kontorene vil ha kundeansvar og den daglige kontakt med kundene.

Et godt eksempel

Europas største elektrotekniske firma, Siemens, markerer akkurat i dag 90-årsdagen for sin virksomhet i Norge, og tør stå som et godt eksempel på at det kan ligge fordeler i tilknytningen til en stor internasjonal organisasjon. Hvor eierne befinner seg, er av mer teoretisk interesse så lenge de støtter opp om en bedriftsfilosofi som går ut på at den vil være kjent som en solid bedrift i det norske samfunn, og at anleggene hver for seg skal være betydningsfulle i sine respektive lokalsamfunn, skriver Adresseavisen, Trondheim på lederplass 14. des. '88.

Siemens er som kjent Trondheims største industribedrift. På landsbasis beskjeftiger konsernet langt over 4000 nordmenn, og bidrar med et par milliarder kroner

til norsk verdiskapning. Her ser man klart hvorledes bedriftens internasjonale tilknytning gir Norge og nordmenn fordeler og muligheter, assistanse til omstilling og en stor verdensomspennende markedsorganisasjon.

Denne utenlandseide bedrift står på tryggere føtter enn svært mange norskeide, til glede for både de ansatte og det norske samfunn. Det bør imidlertid tillegges at en bedrifts suksess, uansett hvem som eier den, er avhengig av ledelsens og de øvrige ansattes evne til å utnytte mulighetene. Når Siemens i Norge, såvidt vi kan skjønne, virkeliggjør sin bedriftsfilosofi – er det nordmenn som bør ha sin rundelige del av æren, skriver avisen.

En krone er en krone, – også for Siemens!

"Vårt totalresultat for disposisjoner skal ligge på minimum 5 % av omsetningen". (Sitat fra Vår Bedriftsfilosofi). Siemens Intern har bedt avdelingsdirektør Jostein Grytbakk gjøre rede for noen av de ord og begreper økonomene strør om seg med, slik at de blir begripelige for vanlige mennesker.

- De fleste vil sikkert være enige i at en bedrifts eksistens er avhengig av lønnsom drift, sier Grytbakk.
- Vi ser i disse dager uhyggelig mange eksempler på bedrifter med for dårlig lønnsomhet, bedrifter som går med tap. Konsekvensene er dramatiske – ofte tragiske – idet mange ansatte mister sine arbeidsplasser.

☐ VB i sammenheng!

Det er viktig at vi leser hele VB i sammenheng. Overstående sitat fra VB harmonerer godt med hva Siemens ønsker å være for sine medarbeidere: "en arbeidsplass som gir trygghet og jobbstolthet".

Trygghet kan vi bare oppnå dersom resultatet av våre aktiviteter gir rimelig lønnsomhet.

Hva så med jobbstolthet? Jobbstolthet kan være så mangt. På den ene siden kan det være knyttet til et konkret stykke arbeid som du føler du har lyktes med. I et litt større perspektiv kan det ha sammenheng med firmaet du er ansatt i. Begge deler er viktige.

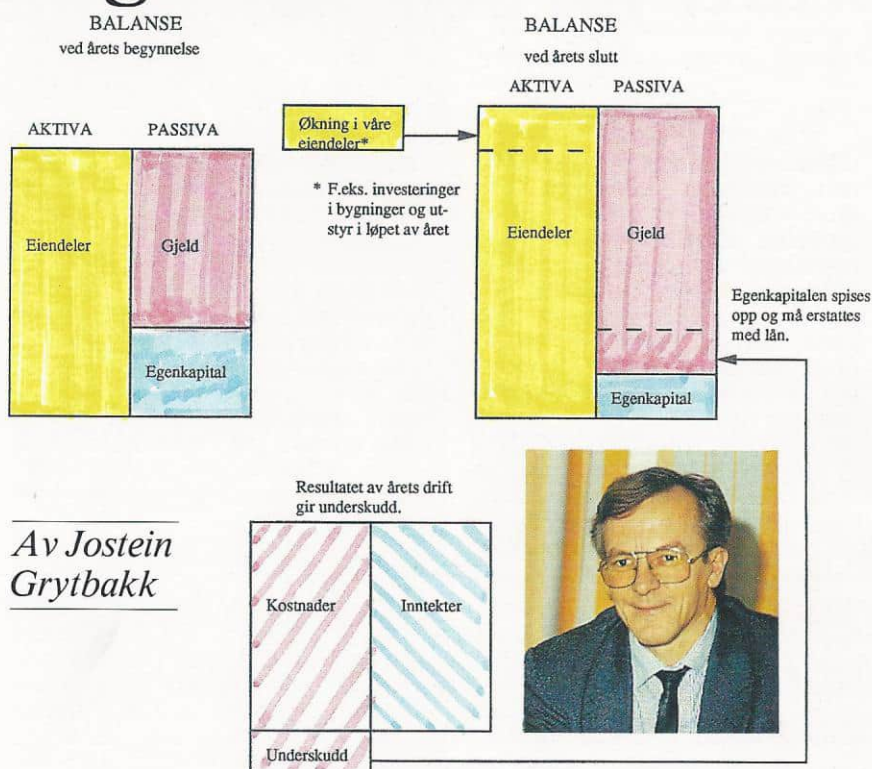
La meg illustrere dette. For en tid tilbake var jeg på et seminar hvor en rekke større firmaer var representert. Under lunsjen ble jeg sittende ved et bord sammen med bl.a. en som var ansatt i et større dataselskap og en person fra et statlig drevet selskap. Dataselskapet har i en årrekke kunnet fremvise positive resultater, mens statsbedriften stadig har drevet med tap. Den første ga uttrykk for hvor motiverende det var å arbeide i en lønnsom bedrift, – det innebar nærmest et slags dyktighets stempel. Han spilte i 1. divisjon. Den statsansatte kunne fortelle at det i flere sammenhenger var direkte belastende å nevne hvor han var ansatt. Han representerte på en måte B-laget!

☐ Vi må balansere!

Vi kan sikkert diskutere lenge hva som er en rimelig inntjening, uten å komme til enighet.

Av og til har jeg inntrykk av at uenigheten beror på at man ikke snakker samme språk. De økonomiske faguttrykk kan ofte være kompliserte. Jeg skal derfor forsøke å avmystifisere noen av disse begrepene.

De fleste har ikke kunnet unngå å bli i et årsregnskap. Sammenhengen mellom "balansen" og resultatregnskapet kan illustreres ved følgende figur:



Av Jostein Grytbakk



Ved forretningsårets begynnelse viser balansen aktivaside verdien av bl.a. våre bygg, tomter, varelagre etc., mens passivasiden forteller hvordan vi har skaffet penger til å kjøpe våre eiendeler. Enten gjennom lån (gjeld) eller ved egenkapital.

I løpet av forretningsåret er det to forhold som påvirker balansen.

For det første investeringer i f.eks. bygninger og utstyr (2) som fører til at verdien av våre eiendeler (aktivaside) øker.

For det andre (3) påvirkes balansen naturligvis av årets driftsresultat.

Så kommer vi til poenget, hvorfor vi må drive lønnsomt.

Det finnes i prinsippet kun to måter å skaffe egenkapital på. Den ene er at eierne skyter inn penger, den andre er at vi gjennom lønnsom drift øker vår egenkapital.

Hva skjer dersom vi stadig går med underskudd? Jo, forutsatt at eierne ikke skyter inn penger blir egenkapitalen spist opp (4), noe som betyr at gjelden blir større enn verdien på våre eiendeler.

Dette får en aksellererende effekt. Etterhvert som gjelden øker stiger også rentekostnadene. Bedriftens kostnadsnivå gjør at man ikke kan operere med konkurransedyktige priser. Bankene vil ikke gi lån og vareleverandørene nekter å innrømme kreditt. Kort sagt, kroken på døra!

Det er for å unngå slike situasjoner at bl.a. vi i Siemens formulerer målsetninger og stiller krav til vårt totalresultat.

Hvorfor minimum 5% av omsetningen kan vi saktens spørre. Tre forhold er her av betydning.

- ☐ For det første er det rimelig at eierne, som har skutt inn penger i form av aksjekapital, får forrentning av sine penger.
- ☐ For det andre må vi øke egenkapitalen gjennom et positivt bidrag fra driften. For å sikre fremtidige aktiviteter og for å trygge våre arbeidsplasser.
- ☐ For det tredje er det forventet at vi betaler skatt til bruk for samfunnsmessige formål. Til staten, og ikke minst til de mange kommuner rundt omkring i landet hvor vi driver vår virksomhet.

☐ Tøff målsetning

Tar vi utgangspunkt i en omsetning på 3 milliarder kroner må vi, for å oppnå vår målsetning på 5 %, ha et resultat før disposisjoner på 150 millioner kroner.

De siste år har vi på langt nær klart dette. Siste forretningsår (1987/88) ga et overskudd før disposisjoner på 2,5 % av omsetningen. Altså bare halvparten av vår målsetting. I dagens situasjon, hvor media daglig bringer nyheter om bedriftsnedleggelse og arbeidsledighet, er dette et resultat vi kan være noenlunde fornøyd med. Selv om vi ikke klarte å oppfylle målsetningen i VB.

Men på noe sikt må vi klare det!



– Siemens er Europas største dataleverandør, sier markedssjefen på SIS, Jan T. Herstad. Vi sikter mot å bli en av de store også i Norge!

1300 PC'er: Siemens konkurrerer om storordre til Postdirektoratet

Tekst og foto: Tor Cederkvist

De fleste postkontorer har allerede automatisert skrankearbeidet ved hjelp av EDB,- nå er det "back office" som står for tur.

Ca. 150 postkontorer rundt omkring i landet skal utstyres med moderne, PC-baserte arbeidsplasser for administrative systemer og kontorstøttefunksjoner (tekstbehandling, regneark o.l.).

Etter å ha mottatt ca. 20 anbud, sitter Postdirektoratet nå tilbake med 5 mulige leverandører. Siemens er en av dem!

For postverket er det av stor betydning å sikre seg et fremtidsrettet system. Det er snakk om ca. 1300 arbeidsstasjoner spredt over hele landet, bundet sammen i nettverk (LAN og WAN) og med porter ("gateways") mot stormaskiner fra IBM og Bull. Et slikt system kan man ikke "skrote" straks noe nytt kommer på markedet.

Disse strenge krav er nettopp grunnen til at Siemens er med blant de utvalgte. Egentlig er det jo en liten

sensasjon at Siemens, som hittil har vært relativt liten på det norske EDB-marked, har nådd til finalen i denne konkurransen.

Etter å ha sett det utstyret vi tilbyr, samt tatt en titt i det meget gjennomarbeidede tilbudet som er levert, forstår vi det bedre. I samarbeid med Stamhaus har Siemens Informasjonssystemer (SIS) tatt et langt skritt fremover, og er nå istand til å "spise kirsebær med de store".

Fremtidsrettet teknikk, kombinert med vår omfattende ingeniørkompetanse og erfaring fra storoppdrag, er gode kort å ha på hånden. Når vi i tillegg leverer Tandberg Data's streamere samt deres blodferske PC-skjermers og tastatur, må vi stå sterkt.

Siemens er derfor en ekte utfordrer til Norsk Data, Nixdorf, Nokia og Olivetti/Scanvest!

Snart står bare to av de fem tilbake, – Siemens kan være en av dem.

Fremgang for SIS

Spenningen på SIS er for tiden naturligvis konsentrert om kjempebudet til Postdirektoratet.

Men også "den daglige drift" er på rett vei, – etter første kvartal ligger bestillingsinngangen ca 30% foran budsjett. Det plasserer oss som nr. 2 (etter Italia) blant de europeiske Siemenselskapene, – målt på denne måten.

Når mange av de erfarne dataavdelingene til Siemens går på kraftige budsjettsprekker, sier dette noe om det meget tøffe datamarked som eksisterer for tiden. Det er derfor ekstra oppmuntrende for oss at både gamle og nye kunder nå går inn for våre løsninger.

Hvem trenger 9750 blomsterpinner?

Kansje la noen merke til at det på bløtkakene på firmaets 90 års fest stod et merke? "Siemens i Norge 90 år. Hurra for Siemens", var teksten.

Bildet viste firmaets grunnlegger, Werner Siemens. Hele merket var festet til en pinne som stod i bløtkaken. Og det er historien om *pinnen* som her skal berettes:

Fra begynnelsen av ble spørsmålet om pinne til merket vist liten oppmerksomhet her i Informasjonsavdelingen. En passende pinne måtte vel kunne skaffes? Men da det kom til alvor viste det seg at liten pinne var nær ved å velte stort lass. For hvordan skaffer man egentlig slike pinner?

Blomsterpinner var ordet. Men så viste det seg at blomsterpinner var grønnfargede.

Kunne man stikke grønnfargede blomsterpinner ned i en bløtkake? Nei! Jakten ble opptatt på ufargede blomsterpinner.

Noen timer og mange telefonsamtaler gikk med. Endelig en hyggelig damestemme på tråden: "Ufargede blomsterpinner? Joda, det har vi".

- Å herlig, vi skulle ha 250 stk.

- Dessverre, så lite kan vi nok ikke levere.

- Hva er minstekvantum da?

- En balle.

- Hvor mange er det i en balle?

- 10 000 stk.

- Å. Det var mye. Hva koster ti tusen blomsterpinner, da?



Fredrik Bentseng, reklamelageret S/O: Håndlagde blomsterpinner, gi bud!

- Et øyeblikk skal jeg se etter. Spennende ventetid.

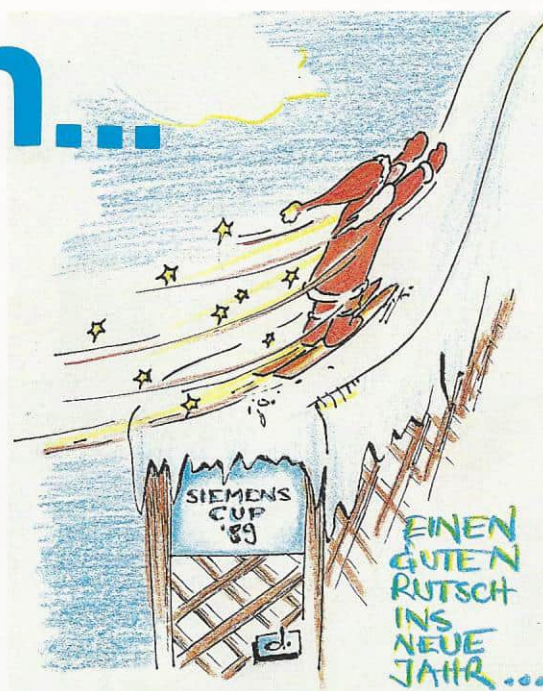
Hoderegning, hypoteser. Ti tusen pinner, 25 cm. lange.

- 280 kroner pluss moms, lyder den hyggelige damestemmen.

- 280 kroner for ti tusen blomsterpinner! De kan i hvertfall ikke være norske.

- Nei, de er visst fra Thailand et sted.

Således gikk det til at vårt reklamelager kan tilby 9750 blomsterpinner for dem som måtte trenge dem. Ekte thailandske. Spisset for hånd, kan vi konstatere.



Best i motbakke?

Årets beste julekort mener opplæringsavdelingen i Siemens Trondheim de har fått - fra avdelingens tidligere praktikant Dieter Pitterman.

Dieter inviterer til Siemens-cup '89 - riktignok i motbakke, men Siemens-farten klarer det nok!



Siemensjul på Stormyra

Julen var forbi, og så var det tid for Siemensfest på Stormyra i Bergen. Ialt 140 gjester, derav halvparten eldre. Hvem som likte seg best? Ja, ikke vet vi, det syntes å være likt for alle.

22 kg pølser med brød og rød brus, og senere også kaffe og tebrød for de eldre holdt temperaturen oppe.

Etter mange bøy og tøy rundt treet ble det presanger til alle, med eget navn på. Hva er mere stas enn det?

Dyr romjuls-storm for Siemens

S/T ble ca. kr. 35.000,- fattigere p.g.a. stormen fredag 30.12. Dører og glass gikk i knas. Et av de store pene tuntrærne fikk rotvelt og "i farten" spjæret det et 4-format bjerketre.

(Foto: Bjørn)



Firmanytt

Tandberg Data A/S

fikk et positiv resultat for året 1987/88 med 8.9 millioner kroner. – Resultatet ligger under budsjettert mål og er ikke tilfredsstillende, sier adm. dir. Hans Lødrup, men på bakgrunn av det store underskuddet i årets første 9 måneder, må vi si at vi er på rett vei. – Omsetningen er nå 719 millioner kr. og ordreserven 274 mill. Det er datalagringsproduktene som viser vekst.

I heisen

5-6 siemensansatte ble forskrekket da heisen de kjørte i stanset mellom etasjene i kontorbygget 5. januar. Det ufrivillige opphold varte bare et kvarters tid, da assistansen kom. – Uhellet hadde sammenheng med servicearbeidet på heisene.

Jordskjelv på Linderud

Lamper duvet, hyller og stoler beveget på seg i Siemensbyggene på Linderud da jordskjelvet gikk over Groruddalen kl. 15.10 23.januar. Noen skader er ikke registrert. Men et jordskjelv gjør inntrykk – de som merket det glemmer det ikke.

Kjøp og salg

av brukte PC'er, printere, kort eller programvare? – Infosenteret S/T formidler kontakt mellom kjøper og selger. Liv-Berit Falkum, S/T, tlf. 9724.

Rapport om arbeidsulykken i Bergen

– Undersøkelsskommissjonen for arbeidsulykken i Fyllingsdalen 20. september ifjor, da arbeidsleder John Kvingedal omkom og montør Arild Nygaard ble skadet, regner nå med å avslutte sitt arbeide. Etter de informasjonen jeg har fått, kan vi derfor tro at rapporten vil foreligge i løpet av februar, sier regionssjef Sverre Sivertsen til Siemens Intern. Kommisjonen er nedsatt i Erlangen.

Fra politiet i Bergens side er undersøkelsene avsluttet uten forføyninger.

Dystert for montørene

Arbeidssituasjonen for montørene i Siemens er dystert for tiden. Det eneste lyspunktet er Fjellinjen i Oslo. I Trondheim er 15 montører sagt opp. De fleste steder i landet utenom Oslo er det gitt permisjonsvarsler som enkelte steder også har resultert i permisjoner.

Dette gjelder selvfølgelig ikke bare for Siemens – det gjelder hele bransjen, med den stillstand i offentlig og privat byggevirkomhet som etterhvert gjør seg gjeldende.

Videreutdannelse for montører i S/T

Siemens Trondheim har i samarbeid med skoleverk, prøvenemnd og rådgivende ingeniører vært med på å utarbeide et kursopplegg for svakstrømmonter og automatikere. Kursene tar sikte på å videreutvikle montører med fagbrev gr. L som ønsker tilleggskompetanse og et 20 ukers kurs fører frem til den teoretiske delen av en fagprøve for sertifikat.

Fra Siemens Trondheim er påmeldt 27 montører.

Privat rengjøring på Linderud

Renholdet på Siemens Linderud skal overføres til et privat rengjøringsbyrå, ISS. Denne beslutningen er opprettholdt av direksjonen etter at saken gjentatte ganger har vært behandlet i AMU/BU. De ansatte i renholdsavdelingen – idag 14 personer i faste stillinger – får nå tilbud om stillinger i ISS, og vil kunne fortsette i sine jobber, men altså med en annen arbeidsgiver. De vil kunne beholde ansienniteten fra Siemens i de nye stillingene. Det er idag 29 stillinger i vår renholdsavdeling, opplyser Arnfinn Kristensen, leder for Kontorservice.

Da AMU/BU sist behandlet saken, ble det med formannen, Jan Brox Nilsens dobbeltstemme vedtatt en anbefaling som konkluderte med at de ansatte i renholdsavdelingen ikke sies

Tips ga premier!

I november gikk Regionsledelsen S/T ut med en invitasjon til alle ansatte om å komme med tips til installasjonsoppdrag.

Like før jul ble det foretatt loddtrekning blant innkomne tips som hadde ført til oppdrag. Vinner av mikrobølgeovn ble Nils Petter Hauge, MON S/T i forbindelse med el-arbeider ved ombygging av Lian Restaurant.

Bjørn Brovold, MON S/T fikk en interiørovn 1500W for sin medvirkning til installasjonsoppdrag ved Heimdal Utbyggingsselskap.

Installasjonsavdelingens tipskonkurranse har reultert i en del arbeid – oppslutningen var bra, men det kan gjøres enda mer! Ansatte oppfordres fortsatt til å markedsføre våre tjenester og produkter og Lars Floan lover premier også ved en seinere anledning!

Hjelp til Armenia

Fra en gruppe i Oslo er det oversendt kr. 4.150,- til Armenia før jul. Gruppen takker alle som støttet aksjonen!

Aksjon Armenia på Sluppen

”Oppslutning om hjelp til Armenias var meget bra”, sier Knut Petersen, S/T. 10 bøsser var spredd omkring i kantiner og resepsjoner i to dager. Børsene ble returnert i forseglet tilstand, så noen eksakt sum har vi ikke.

Inger



Gjester fra Stammhaus holdt foredrag på våre møter for kunder, pressefolk og andre. Til venstre Klaus Knapp med temaet fremtidsteknikk, til høyre Hermann Franz, styremedlem, med et aktuelt foredrag om Siemens og EF.

I midten blir Johan Fuglesang forsynt med jubileumskake av kantinens Karin Berntsen i kantinen på Linderud. Han ser fornøyd ut!

Vi feiret oss selv i enkle, men stilige former

Feiringen av firmaets 90-års jubileum foregikk i enkle, men stilige og hyggelige former, både i forhold til egne ansatte og til omverdenen.

Behovet for markere firmaet og dets posisjon i markedet ble ivarettatt gjennom tre tilstelninger på Linderud den 12., 13. og 14. desember.

Mandag 12. inviterte vi en del av våre viktige kunder til "teknisk møte". Adm. dir. Tor Jemtland ønsket velkommen og orienterte om firmaets status og utviklingsplaner. Deretter var det fire foredrag med teknisk preg, og lunch i gjestekantinen.

Tirsdag 13. var reservert pressen.

Et tyvetalls journalister møtte opp til orientering og spørreunde. Så fulgte et foredrag av Klaus Knapp, leder for den teknisk- vitenskapelige informasjonsvirksomheten i München. Pressekonferansen ble avsluttet med lunch, hvor Siemens utlyste et pressestipendium på temaet "Forholdet Norge/EF og den teknologiske utvikling".

Slike små sammenkomster var det mange av i Siemens den 14. desember. Bursdagskake til lunsj! Dette er fra Sterkstrømfabrikken, og dem vi ser er fra venstre Sverre Fjæran, Svein Olav Martinsen, Bjarne Pedersborg og Leif Jakobsen.

Siemens og EF

Onsdag 14., jubileumsdagen, ble det arrangert en rundebordskonferanse for fremtredende næringslivsfolk. Temaet var det europeiske stormarked etter 1992, og hvilke utfordringer det vil stille Siemens overfor. Styremedlem i Siemens A/S, Hermann Franz, holdt et meget gjen-

nomarbeidet foredrag, som ble godt mottatt av et interessert publikum. Franz' budskap var klart - Europa kan vanskelig overleve i kampen med Japan og USA uten et hjemmemarked som gir basis for en stor og effektiv produksjon. Dette betyr igjen at europeiske bedrifter må satse på åpenhet, standarder, samarbeid og fusjoner.





Siemens fikk gammelt telegrafiapparat av Televerket

Mye fagnad, gaver og blomster ble oss til del i anledning firmaets 90 års jubileum. Særlig oppmerksomhet vakte Televerkets gave. Det var et gammelt Siemens telegrafiapparat – bruksanvisningen er datert 1887 – som

har gjort mange års tjeneste i vårt land. Etterat det ble tatt i bruk, er det tatt godt vare på av Televerket, og presenterer seg i beste stand. Det har nå sin faste plass i direksjonens kontorer på Linderud.

Det var generaldirektør Holler (t.h. på bildet) som overrakte adm. direktør Tor Jemtland gaven på vårt julebord for noen av våre kunder i Televerket før jul.

Hurra for Siemens!

Selv med en begrenset ramme, skulle alle ansatte i firmaet få en opplevelse av at Siemens var 90 år den 14. desember, og det skjedde ved at det ble servert bløtkake til lunsj overalt hvor Siemensfolk holdt til. På Linderud kom 6 mann bærende med en kjempekake som ble plassert i kantinen. Ellers gikk det nok på vanlige bløtkakedimensjoner omkring i landet, etter hva vi fikk høre i rapportene. Men alle kakene var pyntet som vi ser på bildet.

Siemens Intern utkom med stort og fyldig nummer, og en velredigert 90 års brosjyre ga en fin oppsummering av vårt firmas virksomhet i Norge gjennom tidene. Brosjyren ble sendt ut til alle ansatte, og også kunder og andre forretningsforbindelser.

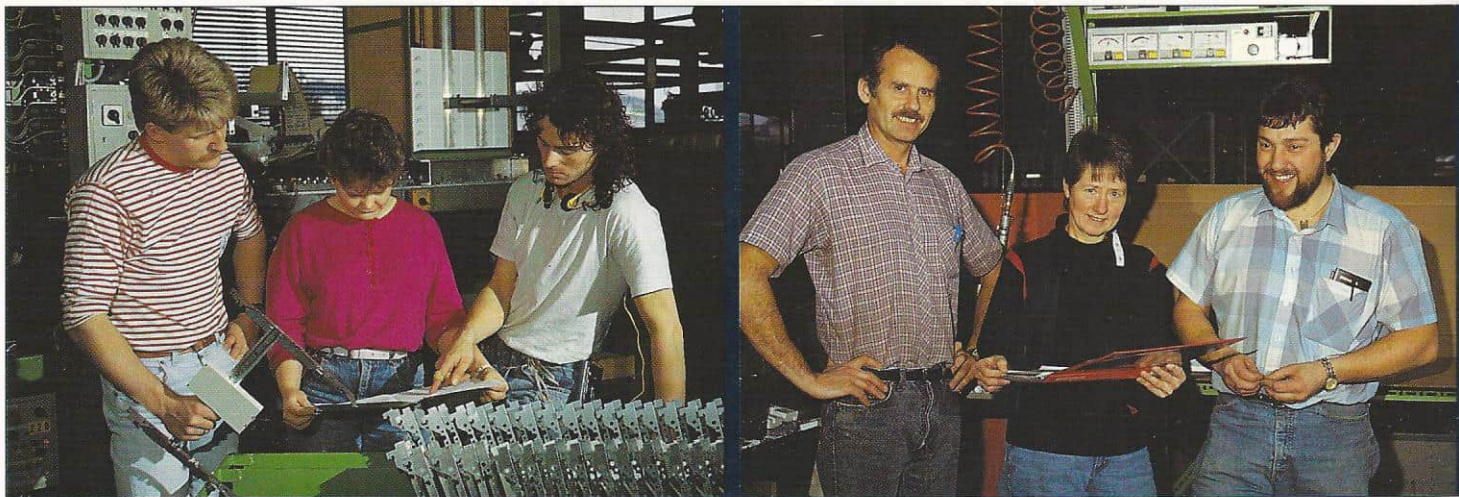
En fin generalprøve på det som skal foregå om 10 år, og la oss huske slagordet: Hurra for Siemens!



Siemenspensjonistene feiret jubileet

Siemenspensjonistene i Oslo var visst de eneste som holdt fest da firmaet var 90 år den 14. desember! Mellom 50 og 60 deltakere samlet seg i kantinen da formannen Kåre Grefstad ønsket velkommen til et veldekket bord. God mat, sanger og taler skapte en hyggelig aften, og PerEgil Berg satte spiss på stemningen med herlig pianomusikk. En trivelig og vellykket aften – som alltid når Siemens-pensjonistene samles!

La oss i samme vending ta med at pensjonistforeningen hadde årsmøte 25. oktober og gjenvalgte de styremedlemmer som stod på valg. Styret består av: Formann Kåre Grefstad, viseformann Arne Enersen, sekretær Fanny Steen, kasserer Reidun Røen, styremedlem/reiseleder Inger Magnussen, varamedlem Odd G. Eriksen og varamedlem Anlaug Storsten.



– Allerede etter et år kan det vises til målbare resultater i Sterkstrømfabrikken etter innføring av bonuslønn. Produktivitetsveksten er på mellom 5 og 10%. Dette overstiger våre forventninger, og over tid sikter vi mot en årlig produktivitetsøkning på over 10%. Vi har dermed redusert prisstigningen på flere produkter, noe som igjen styrker vår konkurranse-evne.

Det er produksjonssjef Arnt Syrstad og klubbformann Rolf Aas som sier dette i en samtale med Siemens Intern, og de tilføyer: De ansatte har i tillegg til bedre lønn fått større ansvar for det som skjer på egen arbeidsplass.

Men bonuslønn er ikke ei gulrot som får folk til å springe fortore, sier Syrstad.

– Lønssystemet er bare en liten del av den store pakken som kalles produktivitetsavtale og gruppeorganisasjon. Ordningen i Sterkstrømfabrikken er i startfasen, mens i Elektrovarmefabrikken derimot, har den vært praktisert siden 1975.

Elektrovarmefabrikken og Sterkstrømfabrikken

I Elektrovarmefabrikken foregår serieproduksjon av elektriske varmeovner og pr. idag er 130 personer, derav 35 kvinner i aktivitet.

I Sterkstrømfabrikken produseres lavspent tavleanlegg, avbruddsfrie strømforsyninger og høyspent-celler, brytere, trafokiosker mm. Arbeidsstokken er på 170 personer. Alle ansatte i Elektrovarmefabrikken og i Sterkstrømfabrikken har bonuslønn basert på produktivitet.

Gruppeorganisasjon

Utviklingen av gruppeorganiseringen startet i Elektrovarmefabrikken allerede først på syttitallet. Ønsket om forandring kom både fra verkstedklubb og ledelse.

Gruppeorganisering vil si at de produksjonsansatte deles opp i delvis selvstyrte grupper som skal ta ansvar for egen arbeidssituasjon.

Hver gruppe velger sin kontaktperson, som representerer gruppen utad til andre grupper, avdelinger og ledelse.

Første gruppe ble startet i plateavdelingen i 1972. En modningsprosess som tok tid, var satt igang og samarbeid og opparbeidet tillit ga resultater – og i '78 var alle ansatte i produksjonen i Elektrovarmefabrikken organisert i grupper.

De ansatte fikk tillagt oppgaver arbeidsleder før hadde hatt, slik at disse fikk frigjort tid til andre oppdrag.

Gruppen har idag ansvar for egen produktivitet og resultat, samtidig som den føler sosialt ansvar for gruppens medlemmer. Bemanningsdisponering og arbeidsfordeling, detalj-planlegging av arbeidet, jobbrotasjon og opplæring, rekruttering av nyansatte samt produktkvalitet er blant gruppens vesentligste oppgaver.

Demokrati, medbestemmelse og gjensidig tillit er stikkord for en gruppeorganisasjon, viktige forutsetninger for å oppnå trivsel i produksjonen.

Menneskets yteevne og vilje kan variere, alt etter alder og forutsetninger. Det blir akseptert at alle ikke jobber like hurtig. – Det skal derimot ikke aksepteres at enkelte personer sluntrer unna, og endel av gruppene er flinke til å takle slike problemer.

Rolf Aas presiserer at det også stilles store krav til avdelinger som utfører randfunksjoner. Avdelinger som skal gi service til produksjonen må utføre sin del av jobben slik at gruppene i fabrikken kan arbeide effektivt. Dette er avgjørende for totalproduktiviteten.

Lønssystemet

Lønssystemet som er i bruk i dag er utviklet i flere trinn fra de opprinnelige individuelle akkorder.

Disse akkordene ga store forskjeller i timelønn og var bremsekloss for samarbeid og hverdagsrasjonalisering. Delvis for høyt tempo, ensidig arbeid og dårlig utformede arbeidsplasser ga fysiske belastningsskader. De ansatte identifiserte seg i liten grad med bedriften, som på sin side utnyttet de ansattes kunnskaper og kvalifikasjoner dårlig. Stor turnover var et av resultatene.

Ved dagens system har hver ansatt en individuell fast timelønn (etter bakgrunn og ansiennitet) pluss en produksjonsbonus. Måling av produkti-

Bonus ved Sterkstrøm i Trondheim sterkt øket p

Av Inger

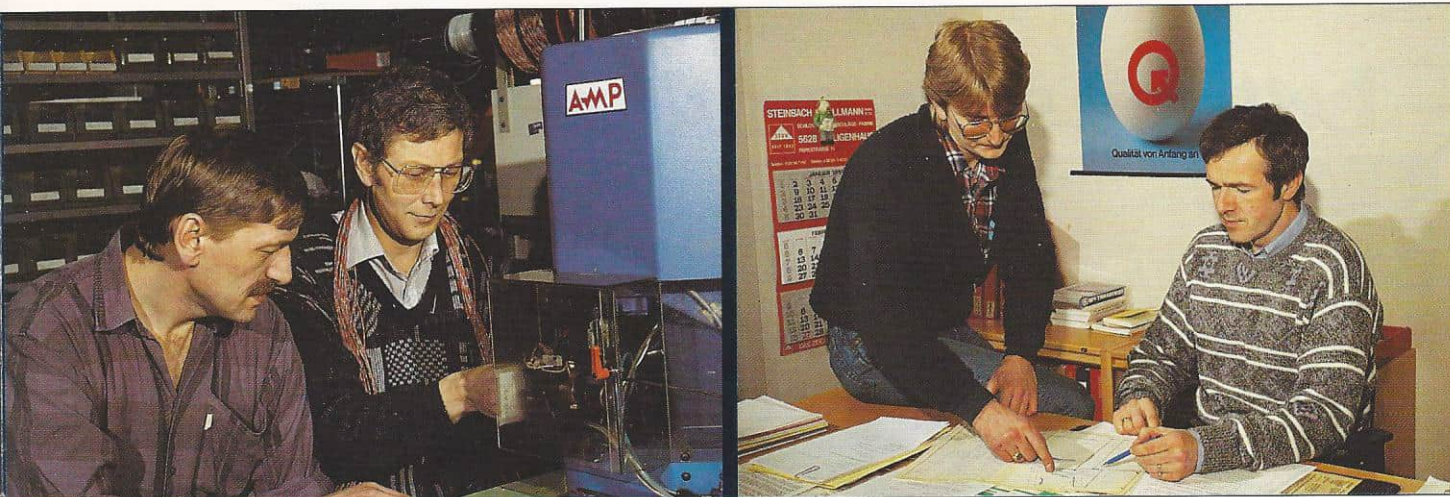
viteten på en avdeling regnes ut ved at en tar gitt tid x 100 / dividert på brukt tid, som er bonus-prosent.

Gitt tid blir som oftest fastlagt ved tidsmåling pluss statistikk og erfaringstall. Som tillegg til produktiv tid kommer tapstid, personlig tid, tid til konferanser og tid til kompensasjon for tapt produktivitet ved opplæring.

Brukt tid er den virkelige tid som brukes i produksjonen. Forhandlingsutvalget for hver fabrikk har fastlagt faktorer som benyttes for omregning fra opparbeidelse i % til bonus i kr. Bonus varierer normalt mellom kr. 2.- og kr. 6.- pr. time. Bonusutbetalingen faller bort dersom brukt tid er lik eller større enn gitt tid.

Det opereres med forskjellige kategorier arbeidstakere: hjelpearbeider, fagarbeider, lærling og spesialarbeider.

En hjelpearbeider jobber i fagarbeidsområde, men mangler fagbrev. En fagarbeider har fagbrev innen sitt område. En lærling har inngått lærlingekontrakt med bedriften. En spesialarbeider opererer på et felt hvor det ikke finnes fagbrev, f.eks. produksjon av varmeovner. De fleste ansatte i Elektrovarmefabrikken er



slønn omfabrikken heim gir produktivitet

Kristensen

spesialarbeidere, mens i Sterkstrømsfabrikken er det en blanding.

Lønnsansiennitetskalaen går fra 0 til 10 år. Forskjellen i timelønn mellom en hjelpearbeider med 0 ansiennitet og en fagarbeider med maks. ansiennitet (10 år) er ca. kr. 12,-.

Gjennomsnitts timelønn i fabrikkene er idag ca. kr. 75,-. Systemet er omtrent det samme for begge fabrikkene. Det viktigste skillet er at produktivitsavtalen er på 3 mnd. for elektrovarmefabrikken, mens den i startfasen er bare 1 mnd. for tavlemon-tasjen.

Positiv erfaring

Den medvirkning som gruppeorganisasjon og produktivitsavtale til sammen gir, er viktig for å opprettholde en god produktivitsutvikling.

– Lønssystemet må bli forstått og akseptert som fornuftig og rettferdig, sier Syrstad. – De ansatte må kunne se sammenhengen og oppfatte lønssystemet som en del av en helhet.

Bonussystemet gir frihet for gruppe på en helt annen måte enn et fastlønnssystem vil gi. Samarbeidsklimaet i bedriften blir bedre når et akseptert lønssystem fjerner de fleste negative diskusjoner om produktivitet.

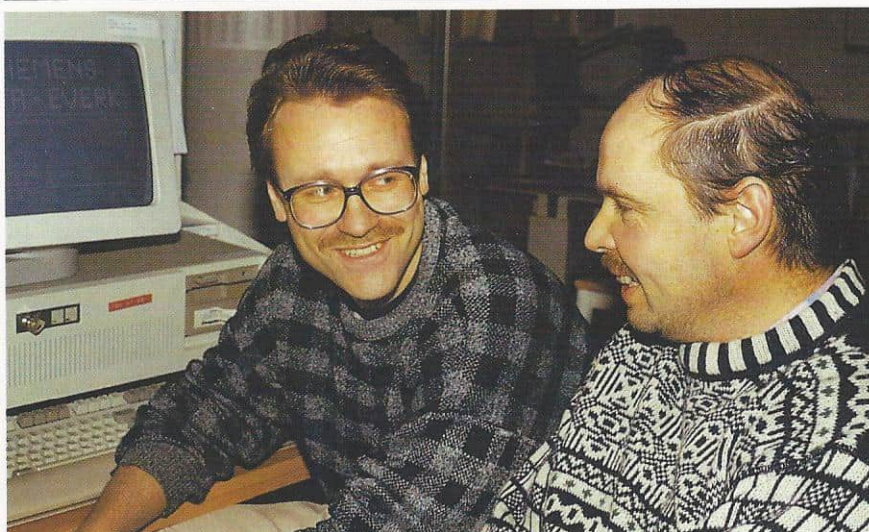
Arbeidssituasjoner i fabrikkene i Trondheim: Fra venstre en gruppe som består av (fra venstre) Otto Bakken, June Petersen og Frode Olsen. Videre ser vi Leon Holiløkk, Grete Tiller og Kjell Løvli fra samme fabrikk. – Hans Reitan og Harald Berg diskuterer kabelskopressing, og på siste bilde er det Roger Soligard (t.v.) som drøfter produksjonstekniske problemer med Olaf Hjelmeland.

Det er enighet mellom klubb og ledelse om at medvirkning er et viktig middel for å nå felles mål. Målet er gode, trygge og varige arbeidsplasser hvor det produseres kvalitetsvarer.

Forutsetningen for dette er god produktivitet og økonomi. "Ting er stadig på gang" i fabrikkene – produkter skal tilpasses markedet til konkurransemessig pris, arbeidsplas-

ser skal automatiseres, personell læres opp og utvikles, materiellstyring skal inn på EDB osv.

Rolf Aas og Arnt Systad er enige om at innføringen av bonuslønnssystemer kombinert med gruppeorganisering i fabrikkene er et av de viktigste virkemidlene for å sikre fabrikkenes konkurranseevne og dermed framtid.



”Æ e lat, veit du!”

”Latskap” fikk Arne Soknes fra Markedsførende avdeling S/T til å foreslå forenklete rutiner for kalkulasjon av lastbrytercelle. Et skjema med alle aktuelle komponenter og oppdaterte priser var løsningen. Utrekningen kan foregå automatisk (på PC) eller manuelt. Innsparingene er anslått til 600 timer saksbehandling pr. år, og premien ble 20.000 kroner.

– Det er mange som bare av og til kalkulerer slike anlegg. Når det blir så sjelden er det vanskelig å holde seg ajour, slik at hvert anlegg tar ufor-

Arne Soknes (t.h.) leverte idéen om forenklete rutiner for kalkulering av lastbryteranlegg. Odd Martin Kristoffersen (t.v.) er ansvarlig for gjennomføringen av forslaget. Han har fått utarbeidet et kalkulasjons-program i Lotus som nå er sendt saksbehandlere i alle regioner.

holdsmessig lang tid å kalkulere. Det nye systemet erstatter den gamle prislisen og hver gang prisene blir justert er det enkelt å oppdatere prisene på standardskjemaet. Samtidig vil skjemaet fungere som huskeliste, sier Arne Soknes.

– Lettere å si Siemens!



Her er hun, den blide sentralbordstemmen hos Siemens Tromsø.

Fredag 30. desember 1988 svarte hun Tromsø Elektro for siste gang, mandag 2. januar 1989 svarte hun Siemens for første gang.

Anita Hansen har betjent sentralbordet siden sommeren 1986, en jobb hun trives godt i.

I tillegg fordeler hun post og utfører en del kontorarbeid.

– Reaksjonene hos de som ringte til oss de første dagene i det nye året, var litt forskjellig, sier Anita.

– Ikke alle var klar over at Siemens hadde overtatt Tromsø Elektro's installasjonsvirksomhet fra nyttår.

Enkelte trodde de var kommet feil og la på, mens andre hadde hørt om en forandring uten å feste seg så mye ved datoen. Andre igjen var opptatt av om det var de samme "folkene" nå som før.

Anita forklarte og formidlet samtalen uten problemer.

– Jeg liker å snakke med folk, sier hun selv.

Hun synes betjeningen av sentralbordet har gått greit, dessuten er det mye lettere å si Siemens!

Tekst/foto: Kjell Fjeldstad.

''Siemens kjøpte Tromsø Elektro''

Dette var overskriften, med fete typer i byens lokalavis, dagbladet Tromsø, torsdag 12. januar 1989. Dagen i forveien var det invitert til pressekonferanse hos Siemens Tromsø.

Saklig og korrekt informasjon er nødvendig når en elektrogigant som Siemens overtar et lokalt firma.

Tromsø Elektro har for mange vært et begrep og det er viktig at Siemens raskt presenterer seg og viser utad hva bedriften står for.

Dette var da også hensikten med pressekonferansen og avisomtalen etterpå var positiv.

Siemens' ønske med etablering i Tromsø og bakgrunnen for fusjonen med Tromsø Elektro kom klart frem. For Tromsø Elektro var spørsmålet om man skulle ekspandere på egen hånd eller i samarbeid. En fusjon med Siemens fremsto til slutt som det beste alternativ.

Tromsø Elektro var en av de største i sin bransje i Nord-Norge. Med 135 ansatte i Tromsø vil denne avd. utgjøre en stor del av den nordligste av Siemens tre regioner.

Arne S. Hanssen takker av

Tromsø Elektro's leder Arne S. Hanssen, har som kjent etter eget ønske, takket av som firmaets administrerende leder, samtidig som Siemens overtar installasjon- og servicevirksomheten i Tromsø.

Av Kjell Fjeldstad

Arne S. Hanssen er en av de fire som i 1947 opprettet Tromsø Elektro og han ble allerede fra starten av firmaets administrerende leder. Han har vært drivkraften i utviklingen av firmaet, slik at det ble et av de ledende innen elektrobransjen i Nord-Norge. Hans navn er også godt kjent flere andre steder i landet, både i bransjesammenheng og i forbindelse med samfunnsmessige verv.

Sikker arbeidsplass

I de senere årene har han lagt ned mye arbeid i å sikre de ansatte i Tromsø Elektro en sikker arbeidsplass også i fremtiden. Fusjonen med Siemens er resultatet, noe vi ansatte er vel tilfreds med.

I anledning hans fratreten holdt de ansatte, rett før jul, en liten tilstelning på hotell SAS Royal i Tromsø for å takke ham for mange års iherdig innsats, med gave, blomster og taler.

Regionssjef for Siemens, region Nord, Alexander Bratt og den nye avd.sjefen for Siemens Tromsø, Olav Rygvold var tilstede på tilstelningen.



Lederskifte: Olav Rygvold (t.v.) og Arne S. Hanssen.

Noen refleksjoner over røykeloven og AMU/BU

Vi rakk akkurat å få vedtatt røykeloven mens vi surfet på medgangsbølgen med bind for øynene og propper i ørene. Tidligere hadde vi bevilget oss arbeidsmiljøloven og arbeidstidsforkortelsen. Alt dette er selvfølgelig bra ting – det kritikkverdige er at vi aldri evner å forholde oss til konsekvensene før lovene er der. Dette har påført privat og offentlig virksomhet store og uventede kostnader som må ta sin del av skylden for det uføret landet befinner seg i nå.

Tilbake til røykeloven. At det nå ikke lenger er fritt fram for noen å gjøre lufta utrivelig å puste i for andre, er en fremgang. For noen allergikere – også i "frihetens" USA – finnes arbeidsplasser hvor det er røykeforbud. Men da er det forbudt å røyke. Det spesielle med Ola Nordmann er at det skal være både forbudt og tillatt å røyke – og da begynner det å koste.

På mange områder, også i Siemens, er vi inne i alvorlige problemer hvor vi ser at vi ikke har/får inntekter nok til å dekke kostnadene, det er m.a.o. fare for arbeidsplasser hvis ikke vi også får

kostnadene ned. Det er derfor vanskelig å la være å gjøre seg noen refleksjoner når AMU/BU i nr. 7 av Siemens Intern sier at en kan røyke på eget kontor *hvis det ikke siver røyk ut døra* og at spesielle røykerom må ha egen ventilasjon og automatiske dørlukker!

Videre følges det opp med at det er "viktig at direksjonen snarest mulig presiserer at den vil følge norsk lov,..."

Til dette er å si at norsk lov går på røykeforbudet og ikke på et selv-pålagt (AMU-pålagt) tiltaksbilde i luksusklassen. En annen refleksjon jeg har gjort meg er om AMU/BU i privat virksomhet har fått samme posisjon som Riksrevisjonen har i offentlig virksomhet: En hører aldri om kritiske spørsmål til det AMU/BU foreslår/forlanger.

Min oppfordring til AMU/BU og bedriftsledelsen er at vi forholder oss rimelig nøkterne til konsekvensene av røykeloven. Med det mener jeg at det ikke brukes tid på å snuse i gangene om det siver røyk ut av kontordører og at det ikke bygges for mange kostbare røykerom.



Røyking på jobben vil likevel etter hvert forsvinne idet ingen kan forsvare å ha medarbeidere sittende i timesvis hver dag i røykerom.

Dersom det skulle skje, ville det snart bli krav om at røykere måtte få redusert lønn – i motsatt fall vil krav om ekstra tid og ekstra rom for andre aktiviteter i arbeidstida også dukke opp, f.eks. strikking, modellbygging etc. I tillegg vil en neppe ansette personer en på forhånd vet vil tilbringe tiden i røykerom.

Arne Besseberg

Ferdig utdannet fra NTH uten å ha sett et ferdig anlegg?

Av Per Harald Grinde

I oktober ble 3. årskull Elkraft NTH tatt med i buss til Støren transformatorstasjon for å ta et slikt anlegg i nærmere øyensyn.

Bakgrunnen for denne turen er det forholdet som Siemens har til NTH-miljøet. Siemens yter midler til NTH og er således med å dekke lønn til 2 stillinger som vitenskapelige assistenter.

Under en omfattende ombygging av lab'n det siste året ble også ideen om anleggsbesøk lansert, og fra tanke til handling var ikke veien lang. MFA-Everk stilte med noen kroner og snart stod bussen og ventet på NTH. Noen og tredivet studenter stilte nysgjerrige opp og med på bussturen var Ole Holm fra TA-Everk og overing. Stein Kotheim fra Sør-Trøndelag Kraftselskap som eier Støren transformatorstasjon. Siemens har på denne stasjonen hatt et omfattende ombyggingarbeid, og nå var prøvingen inne i den siste fasen.

Enlinjeskjema som kart

På bussturen informerte Holm om Siemens og stasjonens oppbygging, og det ble delt ut et typisk koplings-skjema og enlinjeskjema over anlegget. Og på stasjonen ble hele anlegget



Ingeniørstudentene på anlegg – ny og spennende opplevelse!

gjennomgått, fra kilovoltnivå til milliampernivå, og enlinjeskjemaet ble snudd i alle retninger.

Men det var surt og kaldt, så det smakte nok ekstra godt med kjøttkaker på Støren Hotell.

Positivt

Opplegget var en del av lab.arbeidet til studentene, og de syntes det var interessant å få gjennomgå et virkelig anlegg. Og spesielt var det fint å ha enlinjeskjemaet slik at en kjente seg igjen i anlegget og fant igjen de for-

skjellige komponentene. Det ble også sagt mange pene ord om den nye lab'n, – der kom virkelig Siemens-utstyret til sin rett. Stig Garberg synes opplegget var kjempeflott og mente klart det var med å styrke utdannelsen til studentene. Han mente det var betenkelig at man kan gå ut ferdig utdannet uten å ha sett et virkelig anlegg. Det er også klart at ombyggingen av lab'n var nødvendig og har hevet nivået på den praktiske delen betraktelig, og Siemens' støtte har vært meget vesentlig.



Dengang maskinmesteren måtte betale gildet . . .

Sagefossen Kraftverk, Flekkefjord ble besluttet bygget i 1899

Av Knut Madsen

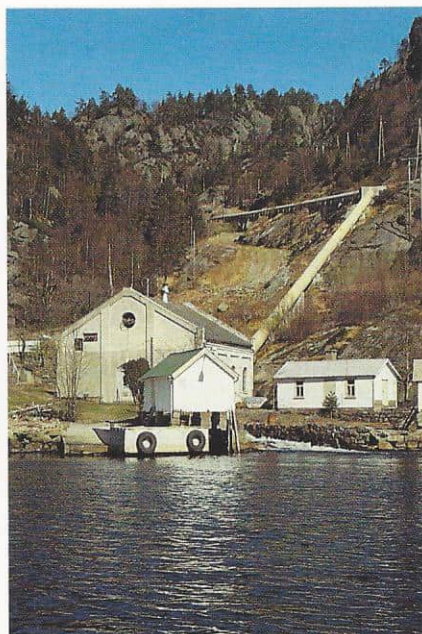
Lunt i en våg mellom stupbratte fjellsider ligger stedet, helt ned mot Feda-fjorden. Et flott skue må det ha vært, når veldige vannmasser buldret ned gjennom uren og delte seg i to løp, det siste stykket før de rant ut i fjorden. Ikke rart at en tidlig ønsket å bruke kraften i vannet. Sagbruk var det mest nærliggende å tenke på.

Flekkefjord Kommune besluttet i 1899 å bygge sitt elektrisitetsverk i Sagefossen. Det var for så vidt et dårlig tidspunkt. – Konjunktorene var plutselig blitt vesentlig dårligere. På den tid var det bare satt i drift 16 kraftverk for offentlig bruk på landsbasis, og av disse 4 stk. i 1899. En må derfor beundre den handlekraft, som ble vist ved behandlingen av saken om Flekkefjord Elektrisitetsværk.

Fuktige murene

Det var satt meget korte frister for byggingen. Det skulle bygges kraftverk med rørgate, samt en bolig for bestyrer. De fleste som deltok i byggearbeidet var utenbys håndverkere, de hadde alle sine spesialiteter.

Glassmesteren forlangte eget hus for å kutte glass, og murene ble omtalt som svært fuktige. Det påstås derfor at vinklene er noe forskjellige.



Vakkert ned til Feda-fjorden ligger snart 90 år gamle Sagefossen Kraftverk.

De tyngste delene ankom med skip, og fra kaien ble de trukket opp ved hjelp av en dampmaskin og bolter i fjellet.

Den første bestyreren var Georg Mejlænder. I sin ungdom var han i Amerika, men kom hjem for å starte eget skipsverft. Dette gikk dårlig, så

han ledet i stedet arbeidet med det nye kraftverket. Senere fortsatte han som maskinist alene. Et foto fra den første tiden viser ham sittende ved et lite bord fremfor hovedtavlen. Belysning er en parafinlampe og oppvarming en vanlig høy, rund vedovn. Stolen og bordet står fremdeles på stedet.

Familievakt

Arbeidsreglementet var svært strengt. Det var forbudt å forlate arbeidsstedet på vakt om dagen. Maten måtte bringes til ham fra huset som lå 30 meter borte. Han ble syk og døde i 1918, men også fra dødsleiet på Rikshospitalet sendte han brev hjem til sin kone og sønn med formaning om å påse, at et bestemt lager fikk nok olje. Det ble konen Ida som overtok jobben frem til 1928, da sønnen Otto tok over. Otto hadde stillingen i 55 år.

I dag er det tredje generasjon Mejlænder som er på vakt, og tilsammen har denne familien 87 års tjeneste.

Det var mange rare skikker på den tiden. En gang om året kom en deputasjon fra kommunen på inspeksjon. Det var da en selvfølge at de bolde herrer, gjerne iført flosshatt, fikk flott traktering ved hvitdukede bord. Like selvsagt var det at maskinmesteren skulle betale gildet.

Kinesiske kunder i Trondheim



Kinesiske gjester i Sterkstrømfabrikken for å overta et avbruddssikkert strømforsyningsanlegg. – Fra venstre: Zhao Guangqing, Cao Shi Qiang, Alf Olav Valen, kursleder, Cai Ningning, tolk og Chen Zhao Chou. (Foto: E. Fiske)

I begynnelsen av januar var fire kinesere på besøk i Siemens Trondheim. Formålet med besøket var å få opplæring, og å være med på overtakelse av 12 UPS enheter,

levert av sterkstrømfabrikken. Tre av kineserne var elektroingeniører. Den fjerde var med som engelsk-språklig tolk.

Schuckert generator

Den første generatoren var levert fra Schuckert & Co, Nürnberg. Den ble koblet direkte til en Schwanbrug turbin for 214 hestekrefter. Generatoren var for trefase strøm, 5000 V og 3 x 16,8 A ved 430 omdr., fallhøyde 106 meter. Sagevassdraget var stort – 16,2 km kvadrat, det er senere utbygget.

Generatoren ble forbundet til byen med en 10 km linje – 3x28 mm kopperledning, og linjen var koblet direkte på generatoren. I 1901 var dette 1 av ialt 5 kraftverk med trefase vekselstrøm.

Nettet i Flekkefjord var 150 V, og det ble naturlig nok mange driftsutkoblinger ved overspenning i uvær. På folkemunne ble det kalt blunkeverket.

Vikling for alle

I følge maskinsjef G. Mejlænder var det slik at alle kunne vikle spoler for generatoren. Tresjablongene lå klare, og viklet det gjorde en fortore enn å spise, forteller han. Både spoler og vikletråd finnes fremdeles på stedet, men denne første dynamoen, som fremdeles er intakt, er nå ute av daglig drift.

Prisen for levert kraft varierte svært, og Flekkefjords kraftverk

hadde et meget sosialt og moderat syn på dette. I perioden 1901-02 var det installert 1185 glødelamper pr. innbygger (Kristiania hadde 280). Pris kr 0,25 pr. kW på måler (Kristiania kr 0,40). En mente i Kristiania, at disse prisene var for lave, og at de burde reguleres.

Prisene ble regulert, men ikke slik en hadde tenkt seg, tvert om ble prisene til dels senket.



Maskinsjef G. Mejlænder demonstrerer innkobling av bronsebørstene på generatoren. De er kjent for å være særdeles fri for gnistdannelse.

De avbruddsfrie strømforsyningene skal leveres til et stort kraftverk kineserne bygger i Pakistan. Dette store prosjektet skal være ferdig først i 1991, forteller en av de kinesiske ingeniørene.

Flinke og flittige

Kursinstruktør Alf Olav Valen fra serviceavdelingen i Trondheim kan melde om flinke og flittige kursdeltakere. Det hele har gått uten store språklige komplikasjoner. Det største problemet har faktisk vært kommunikasjonen innbyrdes mellom kineserne. Skrifttegnene er like over hele Kina (et apropos til norsk språkstrid), men talemåten kan variere noe mellom nord og sør. Tolken måtte derfor notere ned på papiret, for at alle skulle forstå.

Kineserne er nok vant til å ha et annet forhold til sitt arbeide, enn det vi har. De arbeider 48 timer pr. uke, og får et antall feriedager pr. år etter hvor mange år de har arbeidet. Etter 10 år i en bedrift får man 10 dager ferie. Pensjonsalderen er som hos oss. Den ene ingeniøren forteller at han har vært på anlegget i Pakistan i over et år, uten å ha vært hjemme hos familien. Dette besøket i Norge var derfor et kjærkomment avbrekk i det daglige arbeidet.

Alf Olav Valen.

Bebyggelsen i Flekkefjord by, samt i det nærliggende Feda, er så unik at den burde vært langt bedre kjent. Heldigvis blir gamle klenodier både av bygningsmessig og teknisk art tatt godt vare på.

Theodor Egeland, sjef for Flekkefjord Elektrisitetsverk, har samlet en rekke gamle instrumenter og utstyr som en håper vil få en egen avdeling ved byens museum.



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

Bedriftshelsetjenesten og Vernetjenesten i Siemens A/S

Arbeidsulykkene og skadene øker blant Siemens-montørene i nord

Av Tore Sehm

Arbeidsulykker, skader og fravær p.g.a. skader øker blant Siemens-montørene i nord. Fra 35 skader og 200 fraværsdager i 1981 til 83 skader og 1057 fraværsdager i 1988 viser tallene, omregnet til pr. 1000 årsverk.

I god kontrast til dette står forholdene i produksjonsseksjonen (Elektrovarmefabrikken og Sterkstrømfabrikken) i Trondheim. Her var det i 1981 76 skader og 623 fraværsdager, mot 76 skader og 254 fraværsdager i 1988 pr. 1000 årsverk.

De ikke omregnede tall for 1988 viser:

Regionen hadde tilsammen 41 skader, hvorav 28 med tilsammen 520 fraværsdager. De fordeler seg slik:

- Montasje i S/T (avd. 1277) 17 skader med tilsammen 220 fraværsdager. Flest dager p.g.a. skader i armer og hender.
- Avd.kontorene i R/N, 11 skader med tilsammen 300 dager. Flest fraværsdager p.g.a. 2 tilfeller av påkjørsel ved bruk av bil i arbeidsoppdrag. En svært alvorlig ulykke ved strømgjennomgang p.g.a. feil ved en arbeidslampe, (utlånt fra kunden) medførte langt sykefravær.
- Prod.seksjonen S/T hadde tilsammen 21 skader hvorav 9 skader med totalt 70 fraværsdager.
Derav:
 - Sterkstrømfabrikken 5 skader, totalt 41 fraværsdager.
 - Elektrovarmefabrikken 4 skader, totalt 29 fraværsdager.Skader i hånd og fingre ga flest fraværsdager.

Skadeantallet kan reduseres!

En finner årsaken til de fleste ulykkene i bl.a. arbeidsplassens utforming, i utformingen av teknisk utstyr og arbeidsintensitet. Vi finner også årsakene i forskjellige typer rutiner, instruksjoner og forskrifter, eller i mangelen på slike. Arbeidsledelsen er avgjørende sammen med forskjellige utgaver av normer og kunnskaper hos de berørte.



Ingen håpløs kamp

Forebygging av arbeidsulykker er ingen håpløs kamp. Men ledelsen må gå foran. De må være positive og aktive pådrivere og støttespillere til de mellomledere som har ansvar for ulykkesforebyggende tiltak i sine avdelinger.

Temaet sikkerhet må stå på møteplanen når fremdrift og planer diskuteres. Bare på denne måten kan en få sikkerhetstanken til å gå som en rød tråd ned gjennom beslutningsnivåene. Og på denne måten kan også fagforeningene og de tillitsvalgte trekkes med for å spre sikkerhetstanken ut til de enkelte arbeidsplassene, i fabrikkene og anleggene.

Skadestatistikken må komme lengre enn til møtene i AMU. Det er en forutsetning at linjeledelsen engasjerer seg. Verne- og sikkerhetsoppgavene kan ikke "settes bort" til vernelederen.

Sikkerhet er god butikk -

sier ledelsen i Phillips. De innså allerede i 1978 betydningen av en innsats for å redusere skader og fravær innen oljeaktivitetene.

De har en skadefrekvens som bare er 1/10-del av gjennomsnittet i industrien.

En grov analyse av forholdene rundt våre skadetilfeller viser at også vi kan redusere antallet.

I Siemens har vi muligheter til å få ned antallet skader, men til nå har vi ikke benyttet de mulighetene som finnes. Her er en fin utfordring til alle oss som driver med vernearbeide og til de som har ansvar i linjen. Vi har muligheter gjennom nært samarbeide.

Ny bedriftslege i Siemens Trondheim

Siemens Trondheim fikk ny bedriftslege ved årsskiftet.

Björg Aadahl er 33 år og vokste opp i Larvik. – I 1980 tok hun sin medisinske embetseksamen i Trondheim. Hun avtjente turnustjenesten i Elverum og Valdres og har siden hatt en allsidig praksis. – Vi nevner Hedmark Sykehus, distriktslege i Huddiksvall, samt praksis fra medisinsk avd. og rehabilitering samme sted.

I Trondheim har hun allmenpraksis fra Tiller og Midtbyen legesenter.

– Jeg har såvidt vært innom en tilsvarende stilling som bedriftslege i Postverket og det ga mersmak, sier dr. Aadahl til Siemens Intern.

Bedriftslegens oppgaver har nok mye videre innhold enn bare årskontrollen, som i og for seg er viktig nok.

Forebyggende arbeid for å hindre sykdomsutvikling og ulykker i arbeidslivet er et like viktig – og for meg nytt arbeidsfelt. Det er interessant å se på forholdene ute i produksjonen og få et innblikk i samspillet på arbeidsplassene.

Før har jeg kun sett resultatet av feil arbeidsbelastning hos enkeltpasienter på legesentret. Nå er jeg så å si kommet ut av elfenbenstårnet for å se nærmere på og evt. delvis kunne påvirke arbeidsmiljøet. Om jeg kan bidra til å forhindre/minske sykkelighet, føles det bra. Imidlertid synes jeg bedriften er kommet langt i vernearbeidet og forebyggende tiltak, sier dr. Aadahl.



Björg Aadahl,
ny bedriftslege i Siemens Trondheim.

Flere kontakter for AKAN-arbeidet

Hvis vi tar utgangspunkt i statistikken, skal det være 5-6% medarbeidere i Siemens med alvorlige alkoholproblemer. Det betyr kanskje 50-60 personer i Oslo.

– Medarbeiderstrukturen i Siemens er vel stort sett som i befolkningen ellers, og dermed burde vi ta statistikken alvorlig, sier Vivian Dahl ved Bedriftshelsetjenesten i Siemens Oslo. Hun er medlem av AKAN-utvalget som har til oppgave å ta kontakt med og hjelpe medarbeidere som har alkohol- og stoffproblemer. Men den store vanskeligheten i dette arbeidet er

nettopp å finne frem til de virkelige tilfeller, sier hun videre.

I min praksis her på Linderud har jeg neppe vært borti mer enn 10-12 tilfeller over flere år. Men vi er jo fullt klar over at dette ikke er den fulle og hele sannhet, og vi arbeider derfor med å få utvidet vårt kontaktnett. Vi ønsker flere kontaktpersoner i anleggsmiljøene, og vi skal også få kontaktpersoner i Seksjon Elektromed, Seksjon Handel, og i avdelingene i Skien, Sarpsborg og Kristiansand. Et godt utbygget kontaktnett er en absolutt forutsetning for at vi skal kunne gjøre noen nytte.

Utsatte grupper

– Det nytter altså virkelig å ta et initiativ overfor stoff- og alkoholmisbrukere?

– Ja, i høy grad, det har vi erfaring for. Det er meget viktig å ta kontakt med misbrukere, og at vi har folk som ser det som sin oppgave å gjøre det. Særlig alkoholmisbruket er belagt med så mange tabu og så meget mørklegging at ofrene ofte får seile sin egen sjø. Kollegial hjelp i form av skjuling og overdekking kan være det verste. Det man bør gjøre, er å ta kontakt med et medlem av AKAN-gruppen når man forstår at en kollega har et alkoholproblem.

– Er det spesielt utsatte grupper i Siemens?

– Vi kan nok si at de som jobber på store utenbys anlegg og bor på brakker, i hotell o.l. er mer utsatt enn andre. En annen gruppe er de som har mye representasjon for firmaet og ofte er utsatt for en form for drikkepress. Evnen til å motstå er svært individuell, og ofte er grensen mellom bruk og misbruk hårfin.

– Hvilke tiltak tilbyr AKANutvalget konkret?

– Vi vil gjerne at flest mulig leser våre brosjyrer, og vi møter gjerne på avdelingsmøter o.l. og orienterer om hvordan man skal forholde seg med en alkoholiker i miljøet. Ikke vær redd – vi snakker ikke moral, vi snakker problemløsning, sier Vivian Dahl.



Tom Eriksen (t.v.) og Arne Bjerke, Siemens Oslo, kontakter for AKAN-utvalget.

Bridge, teater og skyting i "skuddet"



Siemenslaget i Trondheim fortsetter med å presentere sine innen-dørsaktiviteter med ordtaket: "Der det er et godt hjerte(r)-rom, finnes det alltid plass for flere."

Fra venstre: Knut Rausandaksel (skyting) og bakerst fra venstre: Bjørn Wangsholm og Ivar Ræder (bridge).

Bridgegruppa

v/Ivar Ræder

Ovennevnte som forøvrig er formann i bedriftsutvalget i bridgekretsen oppfordrer herved lidenskapelige "Mattis" og Amerikaspillerne til å bli med og ta et slag. Gruppa består for tiden av 12 aktive fordelt på 3 lag. Disse er med i bedriftscupen hvor det først spilles serie – alle mot alle i 8 puljer. 8 lag går så videre i ren cup med utslagsmetoden frem mot finalen som avgjøres i bridgehuset i Trondheim.

Ellers er det 2 turneringer i året hvor Adresseavisen og Siemens stiller lag sammen mot Skogn Skogindustrier. Disse turneringene er ikke så alvorspreget, men gjerne litt mere av sosial karakter, sier Ivar med et lite glimt i øyet.

Takk til Bjørg!

Bjørg Almåsback, Montasje S/T husket navnene på Siemens fotball-lag fra 1962, som vi viste bilde av i forrige nr. Og her er sprekningene:

Fra venstre foran på kne: Sverre Røstad, Egil Steen, Egil Trapnes, Einar Malvik, Kåre Svendsen.

Bak fra venstre: Helge Bjerkan, Emil Alfer, Oddvar Renlie, Per Knudsen, Arvid Hegstad, Karl Andersen, Kjell Aune, Kåre Hoeggen.



Luftgeværskyting

v/Knut Rausandaksel

Vi er en 13-14 aktive som "treffes" en gang i uka til bedrifts-skyting og til deltakelse i bedriftsserien. Her arrangeres det mesterskap 1 gang hvert år. Serieskytingen inkluderer 5 skyttere på laget og i tillegg kan 3 skyttere tiltre og skyte om en ekstern premie innen hver klasse.

Siemens har også en egen intern premieskyting, som oppsummerer poeng hele året og hver uke, så her gjelder det å ha et stabilt oppmøte.

Vi har en teknisk meget bra bane både lysmessig og temperaturmessig, og på denne banen skytes den litt originale "julelys-skytingen".

Det settes opp 10 brennende lys og det er om å gjøre å slukke alle lysene.

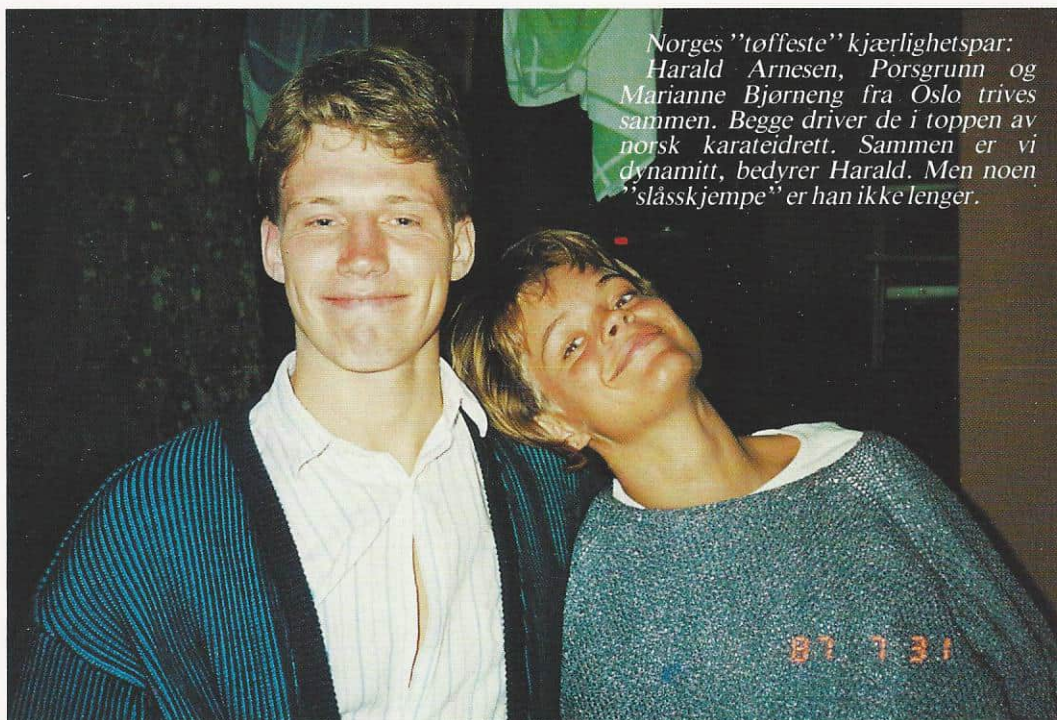
Teatergruppa

v/Maria Thingstad

Dette er ikke en aktiv gruppe som spiller teater, men er formidler av teatertilbud og billetter.

Teatersentralen som dette nå kalles er et tilbud til alle siemensansatte og har samarbeidsavtale med Trøndelag teater, både når det gjelder hovedscenen og teatercafeen. Vi får her kjøpt billetter med 20% avslag, og melding om både teaterstykker og forestillingsdager henges opp i god tid på oppslagstavlene.

Når det gjelder det populære stykket "Ann-Magrit" har vi muligheter til å skaffe billetter til forestillingen i mai 1989 – vi har også som målsetting å skaffe tilveie ukebilletter til studentrevyen i Trondheim.



Norges "toffeste" kjærlighetspar:
Harald Arnesen, Porsgrunn og
Marianne Bjørneng fra Oslo trives
sammen. Begge driver de i toppen av
norsk karateidrett. Sammen er vi
dynamitt, bedyrer Harald. Men noen
"slåsskjempe" er han ikke lenger.

Siemens-montør med fin innsats i VM i karate

Siemens-montøren Harald Arnesen fra Porsgrunn gjorde en fin innsats ved VM i karate i Egypt i oktober. Han var sterkt delaktig i at det norske laget endte på 4. plass i lagkonkurransen. Han gjorde en god jobb individuelt også i klassen under 70 kilo.

I lagkonkurransen hadde nordmennene "walk over" i 1. runde. I 2. runde ble Belgia satt på plass med 4-0. Harald Arnesen var norsk førstemann i samtlige lagkamper og innledet her med grei seier. Motstander i 3. runde var Guinea. Lett seier her også, etter at Harald Arnesen hadde innledet med 6-0 seier. Også i 4. runde gikk det greit. Her var Finland motstander. De ble satt på plass med 4-1. Dermed var det semifinale mot Nederland.

Individuelt greide Harald Arnesen delt 9. plass i klassen under 70 kilo!

Slåsskjempe

Før Harald Arnesen begynte å trene karate var han gatas verste slåsskjempe, i ordets rette forstand. Hvor han var, skulle han slåss for å måle krefter. Det skulle ikke mye til før han lot aggresjonen gå ut over andre jevn gamle.

– Som yngre slåss jeg hver dag i gata. På den måten fikk jeg ut aggressiviteten. Nå går jeg heller til treningslokalet i Skien og tømmer meg for irritasjon. Det er bare herlig. Jeg har ikke slåss på gata på mange år nå. Jeg

trekker meg heller unna vanskelige situasjoner, hvis de oppstår, forteller han til Porsgrunn Dagblad.

Jobb og karate

– Jeg jobber full dag som elektriker ved Siemens i Skien. På kvelden er det trening og atter trening. Jeg elsker å trene! Det eneste problemet er at vi som driver med toppidrett, ikke blir "bakket" opp skikkelig av lokale sponsorer. Det virker som om karateidretten ikke har noen høy stjerne i det private næringsliv. Vi er avhengig av midler, på lik linje med andre idretter, for å komme videre.

Vellykket squash-turnering

Rekordhøy deltakelse ble det i årets nyttårsturnering i Siemens-squash 14. januar i Siemens Oslo. Og et særlig vellykket arrangement, kan tilføyes. Resultatene:

A-laget: Nr. 1 og Siemensmester 1989: Steinar Jacobsen. Nr. 2, Per Morten Torvildsen. Nr. 3, Pål Berg. Nr. 4, Espen Kandal.

B-laget: Nr. 1, Per Ola Svinø. Nr. 2, Ragnar Larsen. Nr. 3, Viggo Arbøll.

Godt år for Siemenslaget Oslo

Siemenslaget i Oslo har hatt årsmøte, og etter valgene ser styrets sammensetning slik ut:

Formann Kirsten Jahren, Nestformann Turid Nordlund, Sekretær Anne Nybråten, Kasserer Anne Mette Bjørgen.

Styremedlemmer: Tom Nielsen, Berit Moen, Jean Buer, Gerd Vågenes, Egil Sønsterudbråten og Anne Døhlen.

Varamedlemmer: Øyvind Buraas, Øyvind Helseth og Heiki M. Skavhaug.

Laget har hatt et godt år med mange aktiviteter.



Kirsten Jahren,
leder av Siemenslaget Oslo.

Mager etterjulsvinter – med dip!

Av Asbjørg Gullord

Snacks behøver ikke nødvendigvis være verken dyrt eller spesielt energirikt. Grønnsaker skåret i staver, servert sammen med dip er blitt et populært alternativ til kjøpt snacks.

Som kveldskos, beregn minimum 200 g rå grønnsaker (netto) pr. person.

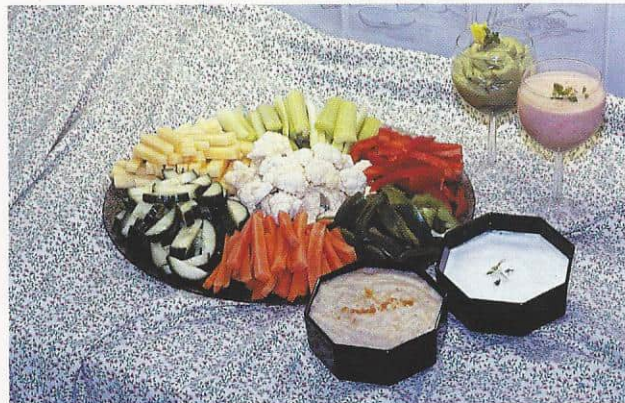
Det er lurt å lage forskjellige typer dip, hvor mange er en smaksak.

Her følger oppskrifter på forskjellige typer, jeg håper det er noe for enhver.

Dip tilbereder vi enkelt og greitt ved hjelp av en foodprocessor eller hurtigmikser.



Maskin 6612 med hurtigmikser
Maskin 6622 med foodprocessor tilsats
MK 1500



Grønnsakfat
Dip

Oppskrifter på forskjellige typer dip

Banandip med karrismak

1 stor, godt moden banan

1 ts karri

1/2 ts sukker

Saft av 1/2 sitron

Del bananen i 4-6 biter, legg dem oppå kniven i mikserglasset. Tilsett resten av ingrediensene.

La maskinen gå på høy hastighet til bananen er finmost. Serveres iskald.

Avocadodip

2 modne avocados

3 ss sitronsaff

3 ss buljong

1 hvitløksfedd, presset

Smak til med salt og pepper

Avocadokjøttet legges i mikserglasset oppå kniven.

Tilsett resten av ingrediensene.

La maskinen gå på høy hastighet til massen er en jevn krem. Serveres kald.

Spansk dip

1 liten løk, finhakket

1 rød paprika, finhakket

2 ss majones, lett

1 ss chilisaus

1 ss tomatpuré

1/2 liten pfefferoni

1/4 ts salt

Denne blir best hvis du blander alt for hånd. Løk får ofte en besk smak når den finhakkes i en hurtigmikser. Rør alle ingrediensene sammen. Serveres iskald.

Norzoladip

100 g Norzola

1 beger rømmekolle

1 ts sukker

Saft av 1/2 sitron

Bruk rømmekolle istedenfor lett-rømme. Fettinnholdet er det halve!

Bland alle ingrediensene i mikserglasset. Kjør på høy hastighet til massen er luftig. Serveres kald.

Selleridip

1 beger rømmekolle

3 ss sellerisuppepulver

Vispes lett sammen. Server kald.

Bytt sellerisuppepulver med purre-suppepulver, og du har nok en smak.

Grønnsaker i staver

Gulrot

Blomkål

Kålrot

Paprika

Stangselleri

Slangeagurk

Siemens Intern

19. årgang. Utgitt av Informasjonsavdelingen.

Redaktør: Per Buer, S/O

Red.sekretær: Espen Nordhagen, S/O

Medarbeidere: Tove Løhne, S/T

Knut Madsen, S/B