



Denne muntre fyren er en ny gjest i Siemens Intern, men det er meningen at han skal bli å finne i hvert nummer fremover.

Hva har han her å gjøre? – Ja, da må du se etter på side 8 og 9.

Siemens Intern

Nr. 5 – Mandag 31. august 1987

Siemens med på Ekofisk

Et av vår tids store ingeniør-prosjekter er nylig avsluttet i Nordsjøen – oppjekkingen av de 6 plattformene på Ekofisk-feltet. Også Siemens var med. Prosjektleder Ola Sletvold, Siemens Trondheim, forteller til Siemens Intern at vi gjennom OIS (Oil Industri Services, Kristiansand) fikk kontrakten på de elektrotekniske arbeider – styringssystemer, kraftforsyning, kabelskjøting m.v.

Mellom 250 og 300 personer fra Siemens har siden ifjor deltatt i jobben på Ekofiskfeltet. Da innsatsen var på sitt høyeste, var 90 montører og ingeniører fra Siemens i aktivitet. Siemens har nedlagt ca 150 000 arbeidstimer i prosjektet. Det gjenstår fortsatt endel etterarbeid, og hele jobben representerer ca 60 millioner kroner.

– Det hele forløp meget tilfredsstillende, sier Sletvold. Et stort og dristig prosjekt er gjennomført med suksess. Plattformene er forlenget med 6 meter, så nå kan 100 års bølgen bare komme!

Alltid et smil ...

”Alltid et smil på lager” skriver vår medarbeider som har besøkt Siemens i Skien i sommer. Anledningen er avdelings 10 års jubileum, og den 15. september skal dette markeres, også med fremstøt i markedsføringen lokalt. Reportasje side 4-5.



Mye stor og fet laks nedi denne mæren. Den største var på over 30 kilo, kunne Siemens Interns fotograf konstatere da han besøkte A/S Sismo-mars fiskeoppdrettsanlegg i Fauske. Siemens er leverandør gjennom A/S Nodec, Trondheim.

Siemens satser på havbruk

Havbruksernæringen er et nytt satsingsområde for Siemens A/S. Til grunn for dette ligger en beslutning i vårt styre, bygget på de erfaringer vi har i vårt land og de store perspektiver som åpner seg for næringen.

Vår satsing idag foregår på to ennå adskilte områder, sier direktør Arnfinn Johnsen i Siemens Trondheim til Siemens Intern. Vi har gått inn som deleier av aksjeselskapet Nodec, Trondheim som driver aktiv produktutvikling og markedsføring av systemer for varslings, kontroll og automatisering innen fiskeoppdrettet.

Videre deltar vi i det nystartede forskningsselskap Havbruksteknologi A/S hvor de øvrige deltakerne er SINTEF, Tiedemannsgruppen og professor Jens G. Balchen. Målsettingen for dette selskap er å finne frem til grunnleggende ny teknologi innen havbruket.

Med disse engasjementer mener vi å ha fått et godt utgangspunkt for å befeste oss i både dagens og fremtidens marked for havbruksprodukter, sier Arnfinn Johnsen.

Les mer om Siemens' havbruks-engasjement på side 13



Nils Edseth

Det kom som et sjokk på oss alle – meldingen om at Nils Edseth er død. Han var i full jobb på anlegget på Lillehammer inntil få dager før. Nils Edseth ble – med sin lange og allsidige erfaring, en læremester for mange av våre øvrige ansatte, og da spesielt innenfor feltet høyspent-anlegg.

Han startet i firmaet i 1940 – som 15 åring. Gikk lære og tok montørsertifikat gr. L (lavspent) og senere gr. H (Høyspent). Han ble utnevnt til overmonter i 1960 og formann i 1968. Han arbeidet de første årene på innenbys installasjonsanlegg. Deretter var han på en rekke kraftstasjoner, transformatorstasjoner og industrianlegg utenbys. Spesielt må hans innsats som leder for montasjen på kraftstasjonene i Røldal-Suldalutbyggingen nevnes. Her lærte jeg ham å kjenne som en usedvanlig fin kar – faglig dyktig, arbeidsglad, innsatsvillig og ansvarsbevisst – og alltid i godt humør. Det ble mang en hard tårn for å holde terminene. Idriftsettelsene foregikk om høsten og det ble lite eller ingen sommerferie.

Istedet kom familien til anlegget og ferierte på Nesflaten. Her fattet nok hans to sønner en tidlig interesse for faget – og for vårt firma hvor de begge er ansatt idag.

Vi på anleggssektoren – på MFA, TA-Kraft og spesielt i Montasjeavdelingen har med Nils Edseths bortgang mistet en god kollega og venn så alt for tidlig.

AJS

Dødsfall

Verktøymaker Bruno Meier, S/T, døde 18. juli, 51 år gammel. Meier hadde 22 år bak seg i Siemens.

Ingeniør Øivind Molden, S/T, gikk bort den 16. juli. Molden ble 66 år gammel og hadde vært 25 år i Siemens.

Pensjonert spesialarbeider Thorvald Husby, Orkdalsveien 63, 7300 Orkanger døde 13.08.87.

Husby var født 1914, og ble ansatt i Sterkstrømsfabrikken i 1965. Han gikk av med pensjon i 1981.

Husk Åpent Hus!!!

Siemenslaget minner om "Åpent Hus" 10. oktober. Har du en hobby du gjerne vil vise andre, eller en sak du brenner for? Her har du sjansen. Kontakt Kirsten Jahren på linje 383, eller Britt Olstad på linje 502 for ytterligere informasjon.

Hjertelig takk

– til firmaet og "B.gjengen" i Hauge-sund for oppmerksomheten i anledning mitt 25 års jubileum.

Martin Røkke, S/T

– for den flotte gaven jeg fikk ved min fratreldelse i Siemens A/S

Karin Johannessen, S/T

– til firma og gode kolleger for nydelige blomster i anledning min sønns fødsel 03.07.87.

Børge C. Mosgren, S/Kr.sand S

– til kolleger ved EDB drift og nære venner i Siemens Oslo for oppmerksomheten i anledning min 80 års dag.

Olaf Grøtnes, S/O

– til direksjonen for den vakre blomsterbukett ved min 67 års dag.

Rolf Elvenes, S/O

– for oppmerksomheten i forbindelse med mitt 25 års jubileum i Siemens.

Einar Sverre Hansen, S/O.

– for gratulasjoner fra kolleger og venner i anledning min 50 års dag.

Bengt Elter S/O

Nytt om navn



Gunn Oland, Siemens Oslo, er utnevnt til ny leder av sentralavdeling Energiforsyning Automatisering (E 1 Aut).

Prof.Dr.Hans Günter Danielmeyer (51) er fra 1. oktober 1987 utnevnt til ny leder for den sentrale forsknings- og utviklingsavdeling i Siemens AG. Etter den tidligere leder, Prof. Beckurts død i juli 1986, er avdelingen ledet av Dr. Karlheinz Kaske.

– til venner og kolleger i Siemens for den store deltakelse ved min mann Nils Edseths bortgang.

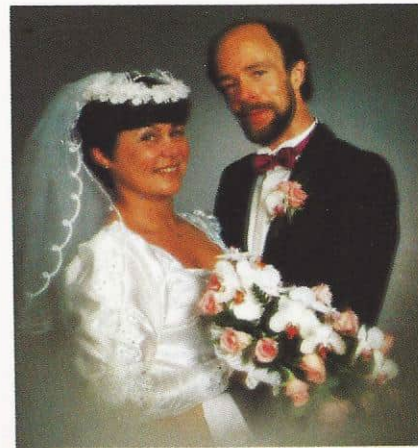
Liv Edseth

Vi gratulerer



Tusen takk til venner og kolleger for flotte gaver og blomster ved min avslutning i Siemens og i vårt bryllup.

Anne Britt og Kjell Voreland, S/O



Takk for den fine gaven i forbindelse med vårt bryllup 20/6!

Berit Andresen og Trond Andersen, S/O

50-års dag:

14/9: Ole Asbjørn Storebø, S/Skien

60-års dag:

25/9: Asbjørn Leinslie, S/T

30/9: Richard Sigurd Westbye, S/O

75-års dag:

14/9: Solveig Birch Krogsund, S/O

27/9: Fridtjof Andreassen, S/T

29/9: Halfdan Reistad, S/O

25-års jubileum:

3/9: Gunnar Slupphaug, S/T

1/10: Inge D. Bjørntvedt, S/O

1/10: Gunnar Aursø, S/T

40-års jubileum:

15/9: Knut Madsen, S/B

Konkurransebildet forandres – men Siemens står urokket



Under forutsetning av at Regjeringen gir konsesjon, vil dagens konkurrerende selskaper ASEA, NEBB og EB fra nyttår av utgjøre ett konsern i Norge, med 14 500 ansatte og en forventet omsetning på 9,5 milliarder kroner. Fusjonen vil føre til omstilling for tusener av de ansatte.

Adm. direktør Tor Jemtland i Siemens A/S kommenterer situasjonen slik:

– Det første som må sies er at ASEAs appetitt er voldsom. På kort tid har de realisert en strategi som går ut på å øke ASEAs innflytelse i Sveriges nordiske naboland og på sikt gjøre hele Norden og ikke bare Sverige til et hjemmemarked. Det begynte ved årsskiftet ved at de kjøpte Strömberg i Finland - et selskap med 7000 ansatte og 2,4 milliarder i omsetning. Så kom turen til EB i Norge, hvor ASEA fikk hånd om 20 % av aksjene og Wallenberg-gruppen, som eier ASEA, hadde ytterligere innflytelse gjennom selskapene Providentia og Investor. Det hører med til bildet at National Elektro og National Industri er gått inn i EB, at ASEA har kjøpt robotfabrikken Trallfa og kastet sine øyne på lysarmaturfabrikken IFA i Bergen.

ASEA + BBC

Så hørte vi da om ASEAs fusjon med det sveitsiske BBC (Brown Boveri) som eier over halvparten av aksjekapitalen i NEBB. – Den seneste utvikling til et storkonsern bestående av ASEA, EB og NEBB er egentlig en naturlig følge av denne fusjonen, på tross av at EBs konsernleder til det siste benektet at ASEA skulle få ha mer enn 20% av aksjene i EB. Vi må altså regne med at de 3 tidligere konkurrenter - ASEA, EB og NEBB, fra nyttår vil utgjøre ett selskap.

– Hva betyr det for Siemens Norge?

– Vår posisjon er urokket, vi har ingen grunn til å miste motet på grunn av de dramatiske forandringer i våre omgivelser. Vi er blitt en stor og tonegivende leverandør på det norske marked, og våre kunder vil fortsatt ønske et sterkt og konkurransedyktig Siemens. For å klare denne jobben videre har vi egentlig bare oss selv å stole på - ved å forbedre vår produktivitet, redusere våre kostnader og utvikle nye produkter. Situasjonen blir skjerpet, men derfor må vi også se oss selv i speilet, vende blikket innover.

Det er her vi finner løsningen.

Respons

– Akkurat dette med kostnader er vel ikke vår sterke side for tiden.

– Nei, men jeg er glad for den fine respons jeg har fått på mitt brev til de ansatte i forbindelse med vårt dårlige halvårsresultat. Aktiviteter er kommet igang over hele firmaet for å forbedre resultatet, og arbeidet har allerede båret frukter. Dette har ytterligere bestyrket min tro på at vi har den rette spirit her i Siemens; noe som selvfølgelig er helt nødvendig for at vi skal ligge i teten i vår bransje.

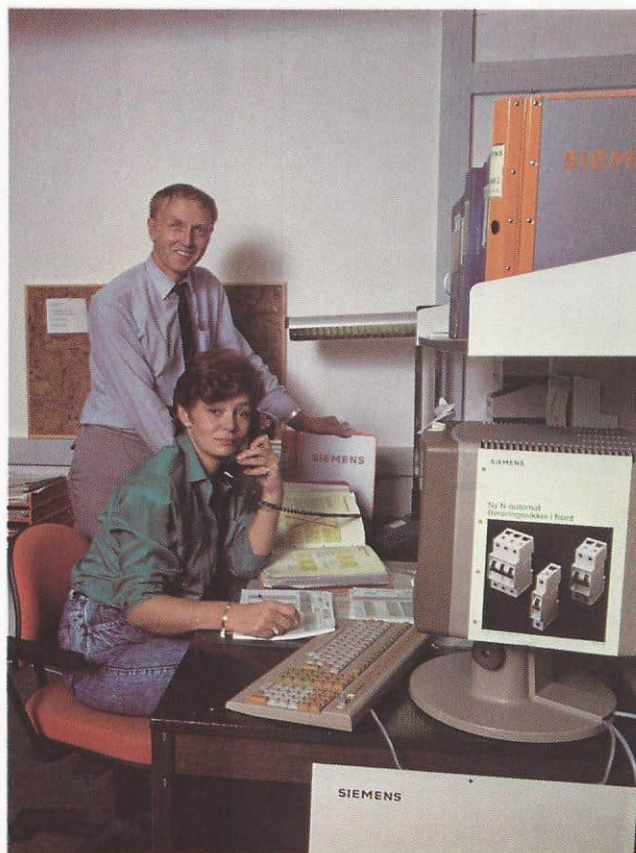
Harmoni

– Kunne det ikke ha vært Siemens som kjøpte opp firmaer?

– Vi har kjøpt, og vi kommer sikkert til å kjøpe firmaer - det siste var Kongsberg Offshore Systems. Siemens-konsernet i Norge har vokst til over 4000 ansatte. Men vi har valgt en ekspansjon vi kan fordøye, hvor vi har beholdt harmonien i firmaet. Og jeg håper personlig at dette skal bli vår linje også i fremtiden. Vi vil ha et firma med harmoni, samhold og fighting spirit. Det skal være moro å jobbe i Siemens!

Siemens Skien har 10 års jubileum:

Alltid et smil på lager



To medarbeidere som har fulgt Siemens i Skien siden etableringen for 10 år siden - Anna Larsen og Arne Grotting (bildet ovenfor). Ytterst til venstre; leder for de kontor og lageransatte, Magnar Brekka. Innfelt: Leder for installasjonsavdelingen, Asbjørn Storebø.

- Mange fordeler ved å være en liten avdeling, sier Magnar. Vi trives alle sammen. Det lave sykefraværet - 5% - er en indikasjon på det.

Av Espen Nordhagen

Siemens i Skien feirer tiårs-jubileum i år. Siden 1977 har vår bastion i Telemark kjempet om markedsandeler med NEBB og National Elektro som sine argeste konkurrenter.

Sistnevnte er nok den ubestridte markedsleder på montasjejobber i denne spennende delen av landet, som går under navnet Grenland - og omfatter kommunene Skien, Porsgrunn og Bamble, men 54 ansatte står på Siemens' lønningsliste i Skien, og de har en sterk organisasjon i ryggen. Et beroligende faktum. "Offisielt" er Siemens Skien ikke gammel i tralten, men Siemens-navnet har vært tilstede i Grenland helt siden før siste verdenskrig.

Selv om vår avdeling i Grenland ikke akkurat er å regne blant stedets største arbeidsplasser, holder de hodet godt over vannet. I år har de budsjettert med ca. 45 millioner kroner i omsetning. Kanskje ikke de mest utslagsgivende tall på S/N-budsjettet, men avdelingen viser at det går an å eksistere på et trangt marked, og til overmål ha positive resultater å vise til ved regnskapsårets slutt.

Høysesong

Siemens Intern besøker tiåringen en praktfull sommerdag i begynnelsen av fellesferien. Man kunne kanskje tro at aktivitetene da ville gå på krabbegir, men nei.

På montasjesiden har vi absolutt høysesong i fellesferien. Våre kunder vil gjerne ha anleggene ferdigstilt til den dagen arbeiderne vender tilbake fra ferie. Derfor er vi blitt enige med våre montører om å ta ferien på et senere tidspunkt.

Ole Asbjørn Storebø heter mannen vi har i tale. Han er leder for installasjonsavdelingen S/Skien, og han har vært med på laget siden det begynte for alvor i 1977. Storebø leder en avdeling på 40, 34 montører og lærlinger, samt seks ingeniører.

Vanskelig oppgave

Vi var bare to stykker som bygget opp installasjonsavdelingen, sier Storebø. Det var en relativt vanskelig oppgave å etablere seg som en montasjebedrift her nede. Rent ut sagt, så slet vi en god del. Konkurransen var og er stor, og Siemens har i dag 10-20% av det totale installasjonsmarkedet. Den første jobben av anstendig størrelse var forretningsbygget "Arkaden" i Skien sentrum. Etter det fikk vi en kjempejobb for Norsk Hydro på Herøya. Storebø legger ikke skjul på at Hydro i stor grad har bidratt til å holde omsetningen oppe.



På egne ben

– Ønsker for de neste ti årene?

– Vi har for mange kortsiktige ordreserver. Skal vi kunne drive mer effektivt enn i dag, må vi få langsiktige anlegg i ordreboka.

Kontakten og samarbeidet med regionsledelsen på Linderud har Storebø svært lite å utsette på:

– Vi er av den oppfatning at et avdelingskontor i størst mulig grad bør stå på egne ben. Vi prøver med andre ord å være mest mulig selvstendige, og jobber hele tiden ut i fra den spesielle markedssituasjonen i dette området, slår Ole Asbjørn Storebø fast. – Ledelsen i Oslo aksepterer dette, og legger seg svært lite opp i hvordan vi styrer butikken. Vi håper det kan fortsette slik, sier han.

Ikke bare installasjon

Selv om Siemens/Skiens budsjett klart viser at installasjon er den viktigste inntektskilden, skal vi ikke glemme at produktsalg til industri og produktsalg til installatører er en større post på budsjettet - tilsammen. **Magnar Brekka** er sjef for lager- og administrasjonsavdelingen, og "guide" for Siemens Intern.

– Før krigen hadde en herre ved navn Pohlman Siemens-lamper i kommisjon her nede, sier Brekka. I 1942 overtok Siemens kontorene, og Pohlmann ble fast ansatt i firmaet. Frem til 1977, var man på flyttefot en del ganger.

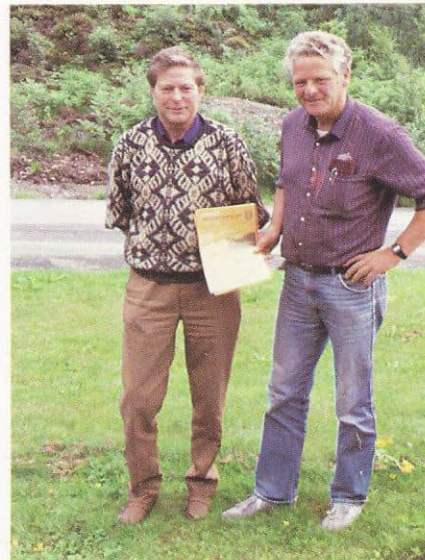
Det var lageret som kom først til Kjørbekk industriområde, hvor vi nå befinner oss. Installasjonsavdelingen ble opprettet like etterpå. Til å begynne med var vi tre ansatte på lageret, to på produktsalg, og to på installasjon.

– Verden går fremover, smiler Brekka. Vi er nå 54 ansatte og vi har opprettet en egen automatiseringsavdeling med to ingeniører og fem "omskolerte" montører. Vi føler det er et marked for våre programmerbare logiske styringssystemer (PLS) her nede, sier han.

Pass på lommebøker – og tegninger! Linderud er ingen fredet plett.

Vårt nåværende sikkerhetsopplegg klarer ikke å holde uvedkommende ute utenfra fra Kontorbygget og Forum. Denne konklusjonen må vi kunne trekke etter å ha fått nok en melding om lommebok-tyveri. Lommeboken ble stjålet fra en kursdeltagers jakke, som hang i garderoben i fjerde etasje. Den ble funnet igjen på Linderud-senteret(!), og var naturligvis ribbet for penger. Bankkort, kredittkort og førerkort var merkelig nok urørt. Siemens dekket selvfølgelig vedkommendes tap, og firmaet har beklaget det inntrufne.

Siemens-montørene i Vest starter egen klubb-avis



Friskt tiltak i vest: Ny klubbavis for montørene. Initiativtakere er Arne Michelsen, klubbformann (t.v. på bildet) og Paul Gjesdahl, redaktør.

En ny klubbavis har sett dagens lys. Montørklubben i Bergen har i likhet med Siemens Oslo og Tromsø sett behovet for å få et eget bindeledd mellom klubben og de mange reisende montører.

Olav Gjesdal er redaktør, vi hadde nær sagt, -naturligvis, for han er en energibunt som stadig er full av nye ideer. Siemens Intern ber ham sammen med klubbens formann Arne Michelsen forteller litt om hvorfor en ser behov for et eget organ.

– Det dreier seg om en klubbavis av beskjedent format, sier Gjesdal. Økonomien og arbeidskraften tilsier det, og alt arbeid foregår på fritiden. Beslutning om utgivelse ble fattet på siste klubbmøte, og første utgave kom 6. juli.

Stoffet vil i vesentlig grad være betinget av de faglige spørsmål og eventuelle sosiale sider. Vi har jo en heller kraftig turbulens for montørene. Av totalt 102 personer er 71 utenbys, halve staben i offshore.

Den andre delen er spredt utover på flere oppdrag. Dette skaper problem for klubbstyret, og vi håper at avisen vil være til nytte. Det legges opp til en toveis kommunikasjon, hvor vi er sterkt interessert i tanker og ideer fra medlemmene.

En annen grunn til avisen er de vansker vi møter, når klubbstyret eller tillitsmenn ønsker å besøke arbeidsstedene. I dag må dette gjøres på fritid og egen kostnad, sier Gjesdal. K.M.

I farten...

Sommersmil

Hver sommer dukker de opp. Smilende og ivrige etter å tjene noen ekstra kroner til sommerferien. Ferievikaren er et fast innslag i arbeidsmiljøet når kalenderen endelig viser juli.

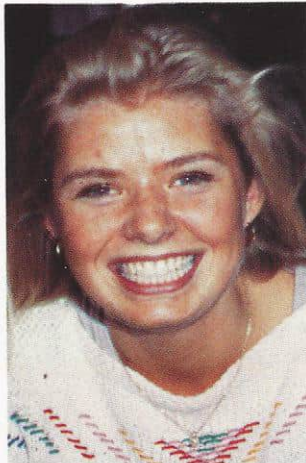
Vi huket tak i tre av dem, og spurte bl.a. om hvordan de trivdes i Siemens. Felles for alle tre er at de er barn av Siemens-folk.



Susanne Hoftun (17):

Susanne er yrkesskoleelev, det vil si -hun begynner på yrkesskolen til høsten. Hun tar sikte på å bli frisør, og ser sommerjobben i Siemens som en fin anledning til å tjene litt ekstra penger. Susanne liker seg godt på Katalogavdelingen i Forum, og mener at Siemens har et kjempefint miljø. Lønna klager hun heller ikke over.

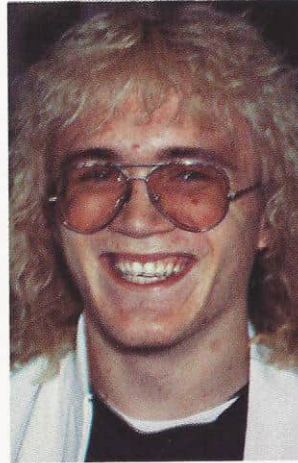
-Det er mye kuule folk her, sier hun - og klemmer til med en smittende latter.



Ingrid Heggebø (19):

-Siemens er helt alright, mener Ingrid. Postavdelingen er også hennes arbeidssted. Et av Ingrids mest fremtredende særtrekk, er det varme smilet som møter en når hun påtreffes foran posthyllene.

-Det er et kjempefint og ungt miljø på "Posten", sier hun. Ingrid er også skoleelev, og hun skal på skole i Tyskland når hverdagen igjen melder seg.



Dag Ståle Bakken (16):

Dag Ståle har også tatt sikte på yrkesskolen. Han skal begynne på "Elektrolinja". Sommerjobben i Siemens varer i to uker. Han også mener det er bra nok betalt. På spørsmål om han liker miljøet, svarer han: -Jeg har ikke truffet noen jeg ikke liker ennå. Hvis han får muligheten, kommer han gjerne tilbake neste år også. I år kan man finne ham på postavdelingen.

Hvem er størst?

I opphisselsen over de siste ukers skiftende eierforhold i den elektrotekniske bransje, har både presse og TV (så sent som lørdag 22/8) fortalt at den nye sammenslutningen ASEA - BBC blir verdens største.

Det er nok langt igjen.

Vår nye konkurrent vil etter alt å dømme starte med en årsomsetning på ca 100 millioner kroner. Det er et langt sprang frem til IBM, som ligger solid på verdenstoppen med 450 millioner kr, fulgt av AT&T (304) og General Electric (227). Siemens finner vi på 7. plass, og ASEA - BBC vil antakelig gå inn på en 11. plass.

tidligere. Nå viser det seg at vi har gått over bekken etter vann. Vi har nemlig gode eksempler på at tegneassistenter her hjemme kan kurses, slik at de kan få en inspirerende og utfordrende arbeidsplass.

Det gjelder f.eks. **Randi Møller** - teknisk tegner med en sentral stilling innenfor DAK/DAE på avdelingen for Teknisk Rasjonalisering og Standardisering (TRS), S/O. Hun har vært på kurs i Norge, Danmark og Tyskland. Hun var den første fra TRS på Stammhaus' SIGRAPH DO-CU-kurs. Siemens Norge tenker faktisk på sine tekniske tegnere. Heldigvis.



"Kast meg ikke i søpla!"

Uten batterier stopper alt, påstås det. Men batterier utgjør en stor miljøfare. Selv om batteriet er utbrukt, forurenser det naturen når det kastes, og med det enorme forbruk av batterier i sam-

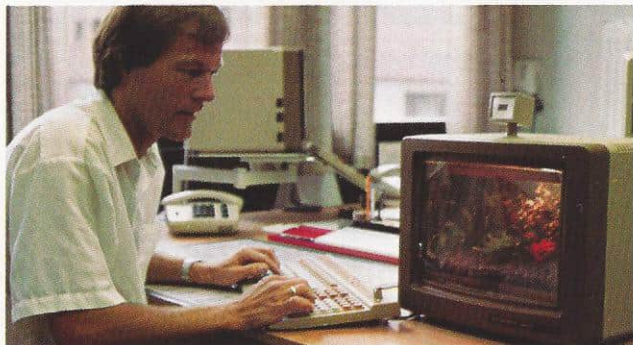
funnet idag, er dette en alvorlig trussel. I forskjellige avdelinger i Siemens er det satt opp innsamlingsbokser for batterier, og Siemens Intern er gjerne med og oppfordrer alle ansatte til å kaste de brukte batterier her. Hvis ikke denne aksjon lykkes, kan det bli andre tiltak: For eks. pant på batterier...

Også her på berget

Siemens Intern bragte i nummer 3/78 en artikkel om Cristel Weishaupt - tegneassistenten som nå har fått en langt mer spennende jobb enn



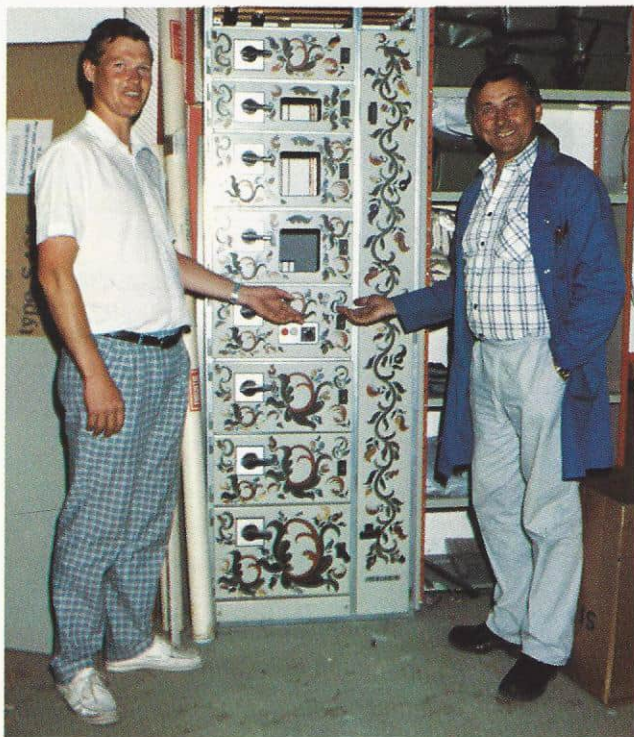
I farten...



Data- fisk

Det er ikke grenser for hva fantasifulle arbeidskolleger kan finne på når en stakkar feirer et eller annet jubileum. Jan Eriksen i EDB-avdelingen på Linderud har vært hos Siemens i 25 år, og arbeidskameratene ville naturligvis gi

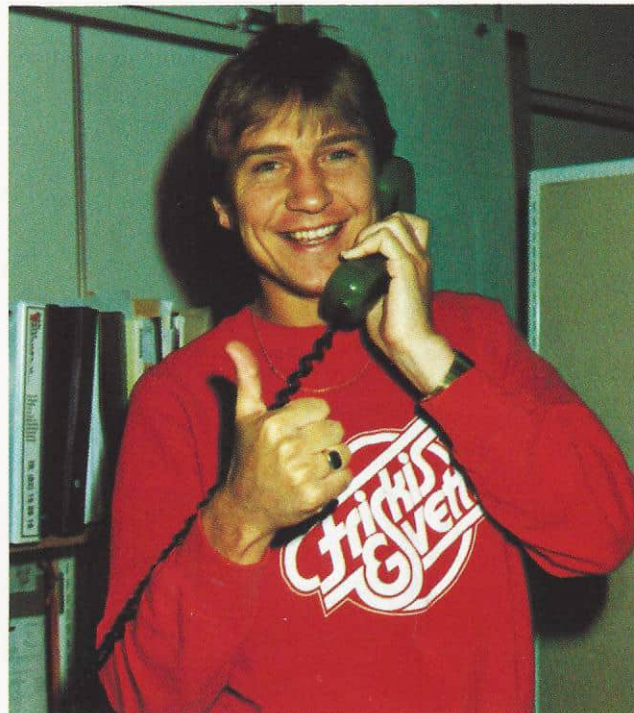
ham en gave i den anledning. Gaven han fikk var noe utenom det vanlige. Et vaskeekte akvarium innmontert i en dataskjerm. Godt funnet på. Jan Eriksen fikk i alle fall en skikkelig overraskelse da han skulle starte dagens arbeide. Man venter jo ikke akkurat å finne dataskjermen full av spillevende akvariefisk.



Det rosemalte fordelingsskap i Skien.

Det kan nok være svært delte meninger om den estetiske verdien av en del elektrisk utstyr. Det er sikkert sagt mye godt om fordelingsskapene fra Siemens, men pene? Vel.....

Magnar Brekka og Alf Jacobsen S/Skien viser oss her et fordelingsskap utenom det vanlige. Rosemalt og vakkert(?). I alle fall en kuriositet. Rosemalingen ble foretatt av Kirsten Løken i 1975. Det var på den tiden populært å rosemale alt mulig. Vi husker i den sammenheng en rose malt bil. Det er vel dette man kaller brukskunst?



"Det fikser vi vet du"

Hvis man noensinne skulle finne på å dele ut en pris til Siemens' travleste menneske, ville Espen Sundblad (27) Linderud inneha et meget sterkt kandidatur.

Det er faktisk bare så vidt vi får bitt oss fast i ham før han igjen må lyste kallesignalene fra "piper'n" han har i beltet, og løpe til møterommene i første, tredje eller fjerde etasje. Espens tumleplass er Forumbygget på Linderud. Arbeidsdagen hans består for det meste å holde orden på møterommene. Av disse er det 10 stykker, pluss auditoriet i fjerde etasje som gjerne deles i to rom.

Det er mye å gjøre når man har ansvaret for at møterommene er i tipp-topp stand til enhver tid. Ikke bare skal stoler og bord arrangeres slik møteleder ønsker, Espen har i tillegg ansvar for at overheads, videomaskiner, lysbildeprojektor og mikrofoner fungerer som de skal. En fellesbetegnelse på dette er AV-utstyr, og Espen er Forums' AV-mann. Det er i alle fall det avdelingssjefen hans - Kirsten Jahren kaller ham.

Det finnes mange forskjellige typer møteledere, og mange har mildt sagt beskleden kjennskap til AV-utstyr. Det er ofte Espen må rykke ut i full fart for å redde situasjonen for en møteleder som for eksempel har vært litt u-vøren med en overheadprojektor. Andre igjen får ikke videoavspilleren til å gå. Sånn kunne vi fortsette - lenge.

Vi som jobber i nærheten av Espen, kan ikke unngå å få en viss formening om hva som foregår. Når det kommer panikktelefoner fra en møteleder med akutte problemer, er standardsvaret:

- Det fikser vi, vet du...

Svært ofte er denne setningen etterfulgt av en spøkefull kommentar, samt en smittende og absolutt særegen latter. Man skal være et utpreget alvorsmenneske for ikke å trekke på smilebåndet under en samtale med Espen. Skjønt samtale og samtale...

Et av Espens mest utviklede særtrekk er evnen til å snakke fort, og ikke la seg avbryte av noe - eller noen for den saks skyld. Det er svært nærliggende å påstå at han har gjort høyt tempo til en livsstil.



Bedriftshelsetjenesten og Vernetjenesten i Siemens A/S

Bedriftshelsetjenesten, Vernetjenesten og Siemens Intern har gått sammen om denne spalten – "står til idag".

Bedriftshelsetjenesten og Vernetjenesten har mye å fortelle om, og meningen var opprinnelig å starte et eget blad. Men hvorfor et nytt blad når man har Siemens Intern?

Denne gang er spalten nokså Linderud-dominert. Men målet er at hele Siemens A/S skal komme til orde med stoff som vedrører helse og vern på vår arbeidsplass.

Faglig ansvarlige er Erik Falkum, Bedriftshelsetjenesten og Rolf Eriksen, Vernetjenesten.



De som spiser på Linderudkantinen har fått sitt fettinntak redusert – uten at de egentlig visste om det. Bakgrunnen for dette er et ønske om sunnere kosthold. Hva har så skjedd i kantinen? For det første har fiberkneipp erstattet mindre sunne brødtyper, som f.eks. loff. Majonesen på smørbrødene er erstattet med lettma-jones, og eggerøren som før ble laget med fløte, har fått vann som en sunnere (og billigere) erstatning. I tillegg har man skåret ned på smøret.

Assisterende kantinebestyrer Tove Holte sier til Siemens Intern at det har kommet svært få bemerkninger til disse forandringene.

– Noen savnet majonesen da vi kuttet den ut. Nå serverer vi lettma-jones i stedet, sier hun.

– Det er morsomt å se at det ikke er kommet noen nevneverdige reaksjoner på forandringene våre. Det kan jo tolkes som at folk stort sett ikke merker noen forskjell, og det tyder igjen på at sunn mat smaker like godt som den "usunne" maten vi hadde før, sier Tove Holte.

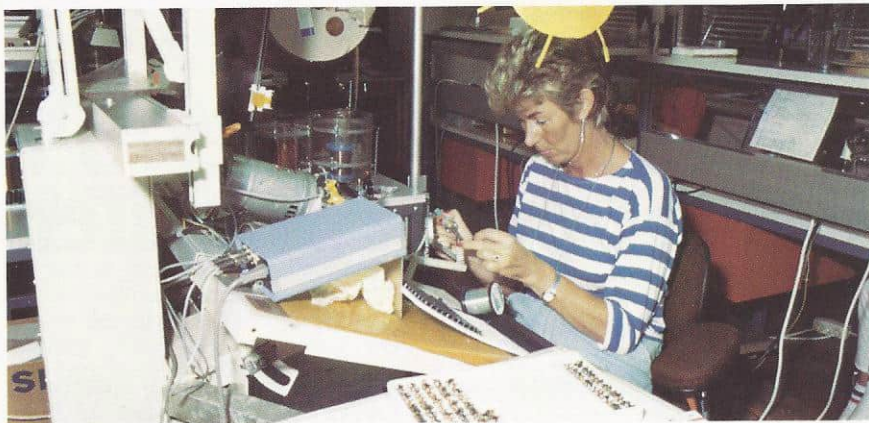
Kurs ga løsningen

Hva var det egentlig som skjedde? Fikk noen av de ansatte i kantinen en lys ide, og revolusjonerte diskmaten på eget initiativ?

Så enkelt foregikk det ikke.

Foranledningen var at vår kantine på Linderud fikk besøk av to representanter for Statens Ernæringsråd. Disse to gikk igjennom utvalget, som dengang ikke i særlig grad var siktet inn på sunt kosthold. De ansatte i kantinen fikk tilbud om å delta på et kurs i ernæringsrådets regi, og de aller fleste benyttet seg av muligheten. Resultatet kjenner vi.

Spesialbord mot belastningsskader



Haken opp – derfor er skråstillingen på bordet viktig! Britt Grenager behøver bare å trykke på en knapp for å regulere arbeidsbordet, som er motordrevet. Slike bord koster ca. 40.000 kr. pr. stk. i anskaffelse – en god investering hvis belastningsskader kan unngås.

Enkelte typer arbeide er mer utsatt for belastningsskader enn andre. Arbeidstagere som jobber i samme stilling dag ut og dag inn er spesielt utsatt. For disse er det viktig å ta visse forholdsregler. Et godt eksempel finner vi i system- og apparatproduksjonsavdelingen for kretskort, komponenter o.l. på Seksjon Teleteknikk, Linderud.

Avdelingssjef Kjell Gundersen viser oss en gruppe som i hovedsak produserer spoler til kretskort. Disse spolene er veldig små, og for de ti jentene på avdelingen betyr dette maksimal konsentrasjon rettet mot et lite område. Legger man så til at nøyaktighet er et ufravikelig krav, og at bevegelsene i store trekk er de samme time ut og time inn, så får man et brukbart bilde av arbeidsforholdene ved denne avdelingen.

Jentene har et utpreget tålmodighetsarbeide, sier Gundersen. De arbeider på et lite område med små bevegelser. Av den grunn har vi forsøkt å legge forholdene til rette, slik at den enkelte kan tilpasse seg sin egen arbeidssituasjon.

Det mest iøyefallende tiltaket er de fire nye arbeidsbordene. Disse kan reguleres nær sagt i alle retninger, slik at brukeren kan finne den arbeidsstillingen som passer best.

Ingen mirakelkur

Bedriftshelsetjenesten har også vært her med et såkalt "Bio-feedback" -utstyr, opplyser Gundersen. Dette er kort fortalt et hjelpemiddel til å finne den arbeidsstillingen som er

minst belastende. Elektroder ble festet til utsatte muskelgrupper, og et lydsignal ga beskjed om hvorvidt belastningen var stor eller liten. I tillegg til dette, kommer bedriftens fysioterapeut jevnlig på besøk, sier Gundersen. Han understreker samtidig at de nye arbeidsbordene ikke er noen mirakelkur mot belastningsskader, men et alternativ til nødvendig avlastning.

Inne i fabrikk holder jentene på med å vikle bittesmå spoler. Disse skal



Forbedringer på arbeidsplassen har en begrenset verdi, er Kjell Gundersens erfaring når det gjelder arbeidskader. Vel så viktig som en riktig innrettet arbeidsplass er det å holde seg i god form, fysisk som psykisk.

først vikles, og etterpå skal kontaktpunktene loddes. Et "pirkearbeide" som jentene tydeligvis trives godt med. Noen jobber ved vanlig pult, mens andre sitter ved de nye ergonomiske arbeidsplassene. En av jentene har funnet det mest hensiktsmessig å stå ved pulten.

Noen foretrekker å sitte ved de "gamle" pultene, opplyser Kjell Gundersen. Og trives de best slik uten å få plager, er det ingenting i veien for det, sier han.

166 kg fett forsvant i Siemens!

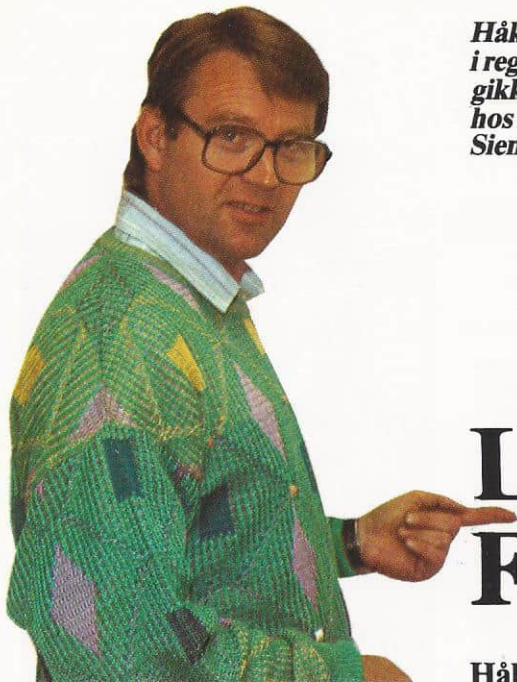
Veiledning om kosthold og slanking er en vesentlig del av bedriftshelsetjenestens Prosjekt "Helseprofil." En enkel veiledning er allerede gitt til de fleste som har fått målt sin helseprofil.

I tillegg har 29 ansatte deltatt i et løpende slankeprogram med ukentlige målinger og peptalks ved bedriftshelsetjenestekontoret på Linderud.

Resultatene må sies å være svært positive: Tilsammen forsvant 166 kg fett i løpet av første halvår 1987! 101 av disse overskuddskiloene tilhørte de 21 mennene som deltok i programmet. Det vil si at hver mann slanket seg gjennomsnittlig

4,8 kg. 65 overskuddskilo tilhørte 8 kvinner, som gjennomsnittlig gikk ned 8,2 kg i vekt. Kvinnene som deltok var med andre ord langt mer iherdige og standhaftige enn mennene. Begge resultater er imidlertid gode. Hvis menn og kvinner slås sammen kommer vi til at hver person gjennomsnittlig kvittet seg med 5,7 kg fett.

Som kjent disponerer overvekt for en rekke alvorlige sykdommer, den reduserer den fysiske arbeidskapasiteten og virker negativt inn på trivselen. Hos noen av deltakerne kunne man så å si se trivselen øke fra uke til uke etterhvert som kiloene forsvant!



Håkon Valentin Døvre (41), leder for teknisk avdeling (TA) i region Nord siden april 1984, gikk over i ny stilling som administrerende direktør hos firma Cylinderservice A/S i Trondheim den 1. aug. Siemens Intern fikk et intervju med den avtroppende lederen.

Lederens viktigste oppgave Følge opp de prioriterte m

Håkon Døvre intervjuet av Hilma Holm

- Hvorfor begynte du i Siemens?

- Min faglige og utdanningsmessige bakgrunn var en av årsakene. Jeg hadde tatt dr. ing.-graden innen prosesskontroll i el.forsyningen. Hos EFI var jeg prosjektleder på NTN-prosjektet "Lokalkontroll i el.forsyningen", hvor en av mine samarbeidspartnere var Ole Petter Mosland fra Siemens Oslo. Så når jeg omsider følte at jeg hadde vært lenge nok innenfor forskning, var Siemens en naturlig arbeidsplass. Beliggenheten - Trondheim - hadde også betydning for valget.

Prosessdata og TA

- Kom du da rett inn i en lederstilling?

- Nei, men jeg fikk tidlig beskjed om at jeg var i rekrutteringsteamet for lederstillinger.

Døvre begynte som saksarbeider på avdeling industri - automatisering - i mai 1980. Han var ansvarlig for bearbeiding og idriftsettelse av det første Teleperm M-anlegg i Norge. Høsten 1981 ble han avdelingssjef for prosessdata-avdelingen i Trondheim. Og den siste stillingen som overingeniør for de tekniske avdelingene tiltrådte han i april 1984.

"Eksternt blod"

- **Siemens rekrutterer sjelden sine ledere utenfor firmaet: er det bare fornuftig?**

- Behovet for "eksternt blod" er så absolutt tilstede hos Siemens også. Folk utenfra kan i større grad bidra til at det fokuseres på å løse det reelle problemet, uten å bli for sterkt engasjert i de historiske årsaker. Og de er heller ikke så opphengt i tidligere og dermed egne beslutninger.

- Hvilke egenskaper og ferdigheter er viktigst hos en leder?

- Lederen må kunne lytte, prioritere, formulere mål, og kommunisere mål. Det aller viktigste er å følge opp at det jobbes med de prioriterte tiltak - nettopp for å nå de viktigste målene. En aktiv oppfølging er tidkrevende, men det gir en god teamfølelse. Tålmodighet kreves, og det er viktig å være i god fysisk og psykisk form for å kunne tåle frustrasjoner.

Alle fagområder

- **Hvordan oppfatter du oppgaven med å administrere og tilrettelegge for et stort teknisk miljø?**

- Slik jeg har oppfattet oppgaven er hovedsaken å kunne jobbe gjennom andre. Med det mener jeg å fordele oppgavene slik at kontrollspennet til den enkelte leder begrenser seg til 8-10 personer. Viktig er det å sikre at alle fagområder av betydning blir godt ivarettatt. For TA betyr det å utarbeide en fagansvarmatrix som skal være til nytte på tvers av bransjegrensene. På denne måten oppnår vi en målrettet og motiverende arbeidsform. Dette er selvfølgelig en kontinuerlig prosess. Vi har startet, og vi er på vei.

Fleksibilitet

- **Er Siemens for stort?**

- Siemens er stort. Imidlertid er det vår størrelse som gir oss fleksibilitet og dermed muligheter til å ta på oss skikkelig store oppdrag. Og det er fremfor alt slike store jobber som bringer oss fremover teknisk. I slike situasjoner kunne vi sogar ønske oss enda større fleksibilitet med hensyn til tilgang på ressurser og personell.

- Du var grunnlegger og redaktør av "TA-NYTT". Hvilke motiver ligger bak ideen?

- Et slikt informasjonsblad virker samlende for en stor avdeling som TA, med 170 ansatte. Jeg tror den enkelte vil kunne føle sterkere tilhørighet til enheten TA. Forøvrig gir den en mulighet for direkte informasjon (og kommunikasjon) til hver enkelt. Bladet vil fortsatt ha et liv etter meg, håper jeg.

Personalressursene

- **Du har sagt: "TA er en bedrift som må ta vare på personalressursene". Er ledere med ren teknisk bakgrunn kompetent til det?**

- TA er en stor avdeling. Den faglige kompetanse og utvikling tas vare på i den enkelte gruppe. Personalfunksjonen har imidlertid krav på stor oppmerksomhet. Jeg mener at det er behov for et støtteapparat i personalsaker, opplæring og utvikling, et apparat som jobber kun med TA. Hensikten må være å støtte og avlaste TA-leder, avdelingssjefer og gruppeledere.

- Om også teknisk utdannet personell lykkes i å være ledere er både avhengig av personlighet, interesse og tildels opplæring/praksis. Veiledning og tilbagemelding iverdies av uvurderlig betydning. Imidlertid må lederjobben prioriteres. Teknisk personell kan nok fristes til å "spore av" den riktige prioriteringen ved at de "blander seg" for mye inn i det rent operative.

Begge kjønn

- **Du har hatt en kvinne som din nærmeste medarbeider. Du har kanskje noen tanker i den sammenheng?**

- Det stemmer. Solveig Ødegård har vært min stedfortreder. Og jeg er meget godt fornøyd med det samarbeidet.

Jeg vil støtte Arnfinn Johnsen fullt ut i det han sa ved paneldebatten i KIS-ukene ved påsketider i fjor: Et samarbeidende team er rikere når begge kjønn deltar. Kreativiteten øker og det er viktig i forbindelse med problemløsning.

Men i en ingeniørtung bedrift som Siemens er det problematisk å rekruttere teknisk utdannete kvinner - og da spesielt kvinnelige sivilingeniører - og det er uhyre få kandidater overhode.

Oppgaver i Siemens

- "Den som virkelig vil noe, må ut av Siemens" er en påstand. Har du villet mer enn Siemens?

Jeg er ikke enig i påstanden. Konsernet byr på usedvanlige store muligheter. Og utfordringene står i kø - også her på berget. Jeg har ikke villet mer enn hva Siemens vil. Imidlertid krever enhver utviklingsprosess tid. Og her er det viktig at teamene er relativt godt samstemt. Særlig i leder-team er det viktig at kjemien har riktig blanding. Men når du først provoserer meg med en slik påstand, er det vel samtidig godt kjent at jeg har en "relativt" utålmodig natur.

Jeg vil imidlertid understreke at jeg fremdeles ser meget interessante oppgaver i Siemens. Personlig sto jeg foran et valg og etter en våkenatt var beslutningen tatt!

- Hvilke motiver er altså dominerende når du nå forlater Siemens?

Det er rent egoistiske motiver. La meg først si at jeg er klar over at gresset ikke er noe grønnere på Lade. Jeg tror likevel at det kan bli en lettere jobb - rent psykisk. Beslutningsprosessen med klarlegging av mål vil bli lettere.

Kunne du tenke deg å komme tilbake til Siemens?

Ja, jeg vil slett ikke utelukke den muligheten.

- Olav Rygvold blir din etterfølger. Kan du rope noen av de rådene du gir ham?

Begrens antall prioriterte arbeidsoppgaver, slik at du har kapasitet til å følge opp disse! Strategisk betonte oppgaver krever erfaringsmessig langt mere oppfølging enn vi tror. Som en konsekvens av det må ambisjonsnivået tilpasses det organisasjonen kan tåle.

Sørg for at TA bringes aktivt sammen med MFA i tilbudsfasen! Dette er viktig for å tydeliggjøre risikonivået i våre engasjement.

Forøvrig - fortsett å løpe O-løp.

Lykke til i nyjobben, Håkon!

Slik arbeider styret i Siemens

Av Solveig Ødegaard S/T

Siemens A/S er et norsk A/S, men alle aksjene eies av Siemens AG. Som i alle norske A/S, skal det holdes generalforsamling årlig. Der blir aksje-eiernes styremedlemmer valgt, ialt 7 personer.

2 kommer fra Siemens AG:

Hermann Franz
Lothar Würtner

og 3 kommer fra norsk næringsliv:

Formannen Erik Lorentzen, shipping
Ole H. Lie, Norsk Hydro
Arild Ingierd, Dyno Ind.

Vår lov om Bedriftsdemokrati bestemmer at de ansatte skal ha representanter i styret. Vi har 3, og disse velges for 2 år.

2 av disse representerer LO:

Roar Haglund S/O
Boye Flittig S/T

og 1 representerer NIF- NITO- NoFu -NALF:

Solveig Ødegaard S/T

Styret består dermed av 10 personer, og disse har det overordnede ansvar for firmaet. Først når generalforsamlingen har godkjent årsberetning, resultater og disposisjoner, kan styret meddeles ansvarsfrihet.

Direksjon har den utøvende myndighet, men den er ansvarlig overfor styret, og den plikter å holde styret orientert om alle viktige saker.

Styret møter Direksjonen 4 ganger årlig, og får da gjennomgå kvartalsrapportene som viser hvordan årets tall utvikler seg for de forskjellige regioner og seksjoner, - alltid målt i forhold til budsjettene. Faresignaler blir påpekt, og tiltak bestemmes. Viktige informasjonen blir gitt, spørsmål besvares, avgjørelser tas.

I spesielle tilfeller kan ekstraordinært styremøte holdes. Kjøp av Kongsberg Offshore Systems A/S krevde ekstrasemte i mars 87.

Styreprotokoll blir utarbeidet etter hvert møte, og må undertegnes av samtlige styremedlemmer. Når protokollen foreligger, kan de ansattes representanter melde tilbake til sine organisasjoner om saker som har vært behandlet, - bortsett fra de konfidensielle.

4 faste møter i AMU/BU i Oslo

Faste møter i året har Arbeidsmiljøutvalget/Bedriftsutvalget (AMU/BU) i Oslo lagt opp til. Det skal være 4 slike møter, men det kan holdes møter innimellom når 2 medlemmer forlanger det.

1. møte skal være i desember

I dette møte behandles Bedriftshelsetjenesten (BHT) og Vernetjenestens (VT) årsrapport. Videre ÅKAN-utvalgets årsrapport og AMU/BU's årsrapport. Forslag til årets miljøpris. Siemenslagets virksomhet. Bedriftens foreløpige årsresultat og budsjetter for det kommende år. Planlagt vedlikehold og andre tiltak i avdelingen Kontor- og Eiendomsdrift.

2. møte skal være i mars/april

Dette møtet vies i stor utstrekning temaet produktivitet og AMU/BU's bidrag til virksomhetens produktivi-

tetsarbeide. Rapport fra forslagskassens virksomhet forelegges og eventuelt godkjenning av forslagskomiteens sammensetning. Dessuten skal møtet annet hvert år forberede valget til AMU/BU.

3. møte skal være i juni

Dette er et oppfølgingsmøte. Halvårsrapport fra firmaets drift forelegges og handlingsplanen for AMU/BU følges opp. Forslag til ny handlingsplan for AMU/BU for neste år behandles.

4. møte skal være i sept/okt

På dette møte behandles underutvalgenes aktiviteter og eventuelt årsrapporten fra underutvalgene (Lager, Kontor, Telefabr. og Montasjeavd.). Firmaets edb-planer for det kommende år presenteres og diskuteres.

Det lønner seg å annonsere. Med SIMATIC

Av Dan Hasle

It's
marketing
time!



Omtrent midtveis i en av Siemens største annonsekampanjer kan vi slå fast at annonsering er en effektiv måte å skape et godt omdømme på.

Det dreier seg om en internasjonal kampanje for automatiseringssystemet SIMATIC, som er Europas ledende. Kampanjen startet i 1986, går i 15 land og skal fortsette iallefall ut neste år!

Hvis du har vært innom noen av våre tekniske fagblader i det siste, har du neppe kunnet unngå å se dem: Dobbeltsides fargeannonser med overskrifter som "Slukk tørsten. Med SIMATIC." eller - som den som leses på bildet - "Siste nytt fra hele verden. Med SIMATIC."

Tilpasset norske forhold

Dette er to av de fire annonsene som benyttes i Norge. I andre land benyttes også andre annonser, men oppsettet og hovedtemaet er det samme:

Med - Mit - Con - With (o.s.v.)
SIMATIC.

I Norge dreier det seg om avis/grafisk produksjon, leskedrikkproduksjon, vannhusholdning ("Klart som vann. Med SIMATIC.") og kaffeproduksjon ("Hvordan vil du ha kaffen? Med SIMATIC.") Og mens man på kontinentet bruker en boks i mineralvann-/leskedrikkannonsen, benyttes en flaske på bildet i Skandinavia. "Avisannonsen" har bilde av en norsk avis. På den måten blir annonsene tilpasset lokale forhold i de landene de kjøres. Derfor er tekstene ikke bare oversatt, men tilpasset norske forhold.

Markedsleder som vil ha mer

Siemens er nr. 1 innen automatisering i Europa. Denne posisjonen skal ikke bare forsvares; den skal styrkes. Men for å bli enda mer etterspurt, må SIMATIC først bli mere kjent. Dette er i korthet hovedformålet med kampanjen.

Det begynte i fjor, med dobbeltsides tekstannonser med temaer som "Fra Dagros til Gullfaks", "Automatisk kvalitet" og "Solospill med partner". I alt syv forskjellige annonser som i tillegg til temaet hadde et felles ord i overskriften: SIMATIC. Med rød strek under.

På den måten ble navnet kjent, og allsidigheten i anvendelse og egenskaper kjent.



Lesere av tekniske fagtidsskrifter kan ikke unngå å se dem: Dobbeltsidige, fire fargede annonser om Europas ledende automatiseringssystem. SIMATIC.

Trinn to i kampanjen er den som går nå, og som skal vare minst ett år til. Felles for disse annonsene er lekre interessevekkende fargebilder, overraskende overskrifter og stort format.

Ambisjoner

"Stammhaus", som både står for utarbeidelse og gjennomføring av kampanjen (i nært samarbeid med hvert enkelt lands reklameavdeling) - og som betaler for den - har store ambisjoner med den kampanjen.

Målet er som nevnt å etablere SIMATIC som det ledende PLS (programmerbart logisk styresystem) og automatiseringssystem og Siemens som ledende leverandør. Samtidig "plantes" idéen om automatisering i nær sagt alle bransjer. Annonsenes utforming - bilde, tekst, størrelse - forsterker inntrykket av lederposisjonen, kvalitet og Siemens som seriøs leverandør.

Resultat: "Best i klassen".

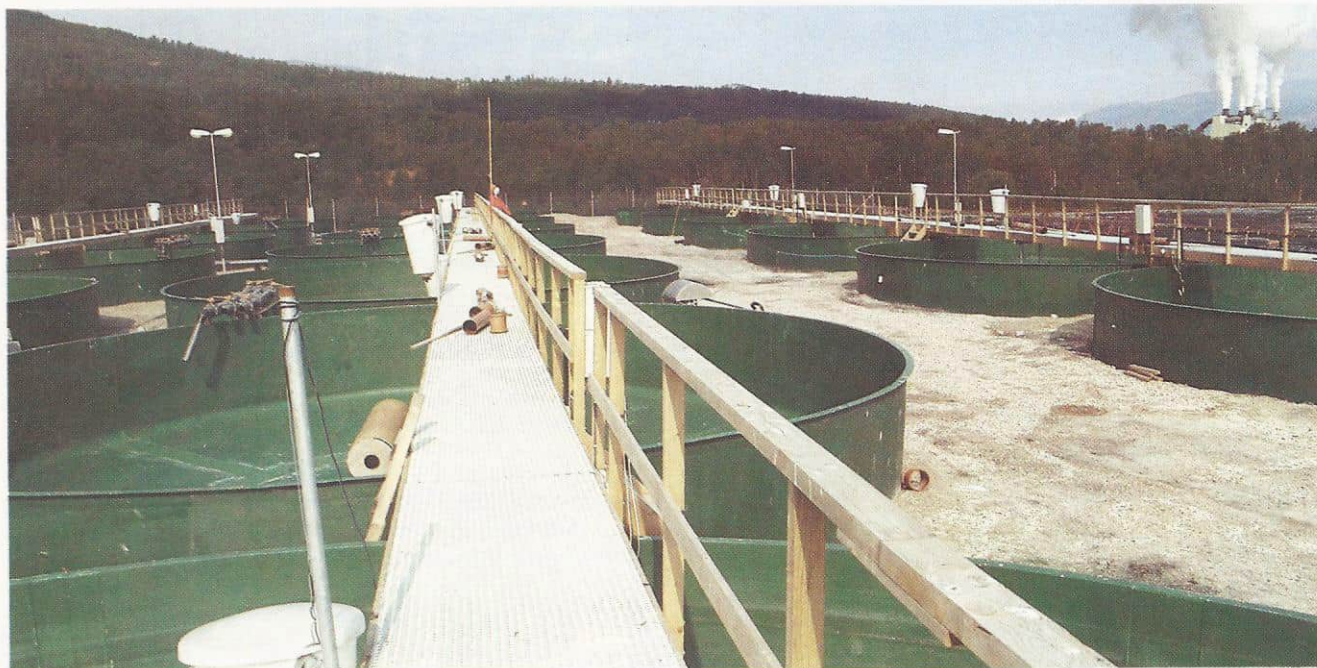
Noen spør seg kanskje om det er nødvendig å gå så stort ut, om det er pengene verd?

Svaret er ja. Både kjennskapet til Siemens/SIMATIC og etterspørselen er økt betraktelig over hele Europa. Dette letter arbeidet for dem som skal avslutte marketinginnsatsen med salg og leveranser, og fører til større omsetning og fortjeneste.

Det er ingen tvil om at kjennskapet og tilliten til Siemens og SIMATIC har økt også her i Norge. Markedsundersøkelser som nylig er gjennomført indikerer at kjennskapet til SIMATIC som produkt/system og Siemens som PLS-/automatiseringsleverandør er omtrent dobbelt så stor som for noen av konkurrentene.

Joda, det lønner seg å annonsere.

Siemens går inn i A/S Nordec og A/S Havbruksteknologi i Trondheim



Smolttanker for fiskeoppdrettsanlegget i Fauske. Røyken i bakgrunnen stammer fra Salten Verk. Varmt spillvann fra smelteverket benyttes i smolttankene for å gi høyere temperatur og dermed gunstigere vekstforhold for fisken. Kontroll- og reguleringsanlegget er basert på SIMATIC-teknikk.

Nodec er en av de ca. 30 "knopp-skytninger" fra ASEV – selskapet for etablerings- og virksomhetsutvikling i Trondheim. Firmaet holder til i Teknostallen – tidligere trikkehallen, idag et livlig teknisk/kommersielt miljø. Nodec har 7 ansatte, daglig leder er Erik Hansen. Vår deltakelse utgjør kr. 410.000,- som tilsvarer 13,9 % av aksjekapitalen i Nodec.

Nodec har gjort et godt arbeid i utvikling av produkter og systemer for fiskeoppdrettsnæringen. Denslags teknologi kan man ikke ta ut fra bokhyllen, sier Johnsen. Da vi i Siemens hadde tatt beslutningen om å satse på dette feltet, valgte vi å søke en samarbeidspartner for utviklingsarbeidet. Ved siden av å skyte inn kapital kan vi støtte Nodec i deres markedsføring, som alltid er et vanskelig punkt for mindre selskaper. Videre kan vi gi dem støtte i vårt tekniske miljø og med våre produkter og systemer, særlig gjelder det Simatic.

Nye ideer

– Så er det altså meningen at fremtidens muligheter skal bli ivarettatt gjennom A/S Havteknologi?

– Ja, men vi medgir uten videre at vi her kaster oss ut på dypt vann. Vi er her med og satser på nye tanker og ideer om hvordan havbruksnæringen skal drives og hvilke teknologier som skal taes i bruk, og det er professor Jens G. Balchen, leder for kybernetisk institutt ved NTH som er drivkraften

og idesprederen her. Selv har han engasjert seg med 10% av aksjekapitalen, og de øvrige 3 eiere, som hver har 30% er SINTEF, Tiedemannsgruppen og Siemens.

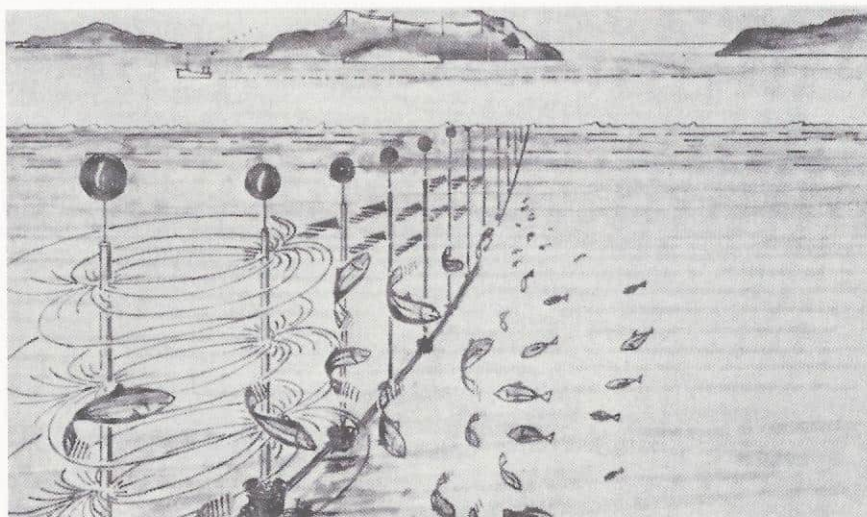
Avstengningssystemer

– Hva er i grove trekk de idéer som ligger til grunn for forskningsarbeidet?

– Vi ser stadig nye eksempler på hvor sårbar denne nye næringen er. Ved å stenge fisken inne i trange garnporter, som hittil har vært det dominerende system, får man etter manges mening ikke de optimale miljø- og trivsels-

forhold for fisken, noe som kan være en av flere årsaker til den katastrofale sykdomsutviklingen som næringen har opplevd i de senere par år.

Ideen med å ta i bruk store vannbassenger forutsetter nye avstengningssystemer basert på f.eks. elektriske eller akustiske prinsipper. Dette vil være én av oppgavene som A/S Havbruksteknologi vil arbeide med. Man kan også tenke seg ganske enkelt å slippe yngelen ut i det store, åpne hav og kondisjonere den for å vende tilbake til utgangspunktet. Det er jo slik naturen har innrettet seg med mange av våre fiskearter, sier Arnfinn Johnsen.



Er dette fremtiden?

Nordhordland Kraftlag gjentar suksessen

Av Rolf Madsen

I februar 1986 ble den første stasjonen fra Siemens Bergen med helkapslet koblingsanlegg på både 132 kV- og 20 kV-nivå levert til Nordhordland Kraftlag, som befinner seg like nord for Bergen. (Se Siemens Intern nr. 2 - april 1986.) Dette var Meland Transformatorstasjon, et prosjekt som ble omfattet med stor interesse fra andre kunder både i Region Vest og på landsbasis.

Allerede før denne stasjonen var overlevert forelå bestilling på en tilsvarende stasjon - Kartveit Transformatorstasjon. Denne stasjonen er bygget over den samme lest som Meland Transformatorstasjon, med 132 kV-anlegg i 2. etasje og 20 kV-anlegg og kontrollanlegg i 1. etasje.

Bygningen ble laget noe større ettersom stasjonen skulle være forberedt for flere avganger på 132 kV-nivå. Dette resulterte i bedre plass i kontrollrommet i 1. etasje, noe kunden satte pris på. 20 kV-anlegget ble bygget med doble samleskinner i motsetning til på Meland Transformatorstasjon, der det var enkle samleskinner. Hovedårsaken til dette er at de nye stasjonen skal forsyne den nye oljeterminalen på Sture i Øygarden, og Norsk Hydro som står bak denne utbyggingen har satt strenge krav til forsyningssikkerheten.

Full valuta

Noen punkter er blitt justert og finpusset i forhold til den første stasjonen, men kunden har til fulle fått valuta for "repeat-effekten" med hensyn til spart saksbehandling og teknisk bearbeiding.

Kartveit transformatorstasjon er bygget over samme lest som Meland transformatorstasjon. På bildet sjefingeniør Arne Steen flankert av Sverre Sivertsen, S/B (t.v.) og Carl O. Solberg, S/O.

Utrustning

132 kV-anlegg:
Stålkapslet SF6-isolert koblingsanlegg med doble samleskinner og trefase føringer.

1 linjefelt
2 transformatorfelt
Forberedt for fremtidig utvidelse med:
1 kabelfelt
2 linjefelt
1 koblingsfelt

22 kV-anlegg:
Aluminiumkapslet SF6-isolert koblingsanlegg med doble samleskinner og enfase føringer.

6 linjefelt
2 transformatorfelt
1 kondensatorbatterifelt
1 stasjonstransformatorfelt
1 koblingsfelt
Forberedt for fremtidig utvidelse med:
4 linjefelt
Dessuten: Komplette kontrollanlegg og hjelpekraftanlegg i stasjonen.

Velkommen nyansatte

Siemens Trondheim

Bjørn Olsen, Kvalitetskontrollavd.
Gry Reppen, Inst. avd.
Tove Asklund, Org./EDB-avd.
Martha Gjervan, Org./EDB-avd.
Eirik Myhre, Merkantil fellesavd.
Sigurd Grønving, Sterkstrømfabr.
Arnfinn Kalstad, Inst. avd.
Geir Olav Røstad, TA El.verk.
Anne Marie Troøyen, TA El.verk.
Marit Lines, TA El.verk.
Berit Esp, TA El.verk.
Arnt Ivar Guldseth, S/Selbu.
Frode Einar Krogstad, Hovedlager.
Einar Rørvik, S/Ålesund.
Terje Mula, S/Sandnessjøen.
Cecilie Aune, S/Kristiansund
Asbjørn Hov, Montasjeavd.
Thor Helge Iversen, Montasjeavd.
Einar Nordsteien, Montasjeavd.
Ove Magnar Folde, Montasjeavd.
Terje Finnseth, Montasjeavd.
Grim Skjølberg, "
Lisbeth Normann, Montasjeavd.lønn
Sigurd Smolan, Montasjeavd.
Edvin Belsås, "
Are Pettersen, "
Jan Arne Losen, "
Geir Arnfinn Fordal, "
Jan Bjørkhaug, "
Solveig Rinnan, Org./EDB.-avd.
Pål Brevik, Siemens Ålesund
Tor Ivan Hansen, Siemens Mo i Rana
Arne Eriksen, Siemens Mosjøen
Roy Rausandhaug, Siemens Harstad
Jøran Berntsen, Siemens Harstad

Lærlinger:

Georg Grongstad, Montasjeavd.
Eirik Rodahl, Montasjeavd.
Alf Erik Bolme, Montasjeavd.
Jan Erik Bømark, Montasjeavd.
Astrid Wale, Montasjeavd.
Jan Jensen, Montasjeavd.
Petter Bakken, Montasjeavd.
Jo Erling Lervik, Montasjeavd.
Johnny Kastås, Montasjeavd.
Ellef Røttereng, Montasjeavd.
Jan Bjørge Vinsnesbakk, Montasje.
Arve Holmstrand, Montasjeavd.
Morten Lillemo, Montasjeavd.
Roger Halsauet, Montasjeavd.
Arne Rokseth, Montasjeavd.
Roger Willmann, Montasjeavd.
Truls Arve Thorvaldsen, Montasje.
Tore Mikael Hansen, S/Kjøpsvik.
Frode Grande, S/Ålesund.
Odd Are Haugen, S/Mosjøen.
Heine Andre Rokås, S/Mosjøen.
Arnfinn Ruderaas, S/Mosjøen.
Odd Magne Kvalvåg, S/Kristiansund.
Arvid Mork, S/Kristiansund
Sigbjørn Sivertsen, S/Kristiansund.

Siemens Oslo

Anne Elisabeth Uv, Praktikant.
Harald Unander, Ingeniør.
Inger-Lis Dørum-Pedersen,
Teknisk Tegner.
Morten Sælemyr, Systemkonsulent.
Jan Frisnes, Systemkonsulent.
Ella Singh Berntsen, Renholdsopr.
Stian Øvestad, 9016, Økonomisekr.
Stein Ingebrigtsen, 1197, Serviceing.
Eli Hasselberg, 1198, Regnskapsansv.
Ruth Norheim, 4210, Salgssekretær.
Wenche Helene Helsingeng, 9018,
Systemkonsulent.
Øistein Narvhus, 1307, Prosjektleder
Ellen Brugård, 1172, Økonomiass.
Helge Myklebust, 6069, Serviceing.
Knut Ole Tande, 4320, Salgskons.
Anne Elin Silkoset, 9075,
Renholdsoperator.
Espen Myhre, 1120, Ingeniør.
Glenn Otto Prøitz, 1177, Sommervik.
Knut Stavik, 1177, Sommervikar.
Ketil Knotten, 1177, Sommervikar.
Tore Trones, 1177, Sommervikar.
Nils Petter Jonassen, 1177,
Sommervikar.
Ingar Rudi, 1177, Hjelpearbeider.
Tore Berg, 1194, Lærling.
Arne Østefjells, 1194, Lærling.
Dag Tore Gustavsen, 1177, Montør.
Øivind Næssan Bråten, 1177, Vikar.
Tore Iversen, 1195, Lærling.
Bjørn T. Nordhagen, 1177, Montør.
Jørn Pettersen, 1177, Montør.
Ulf Peter Karlstrand, 1177,
Montør Sterkstrøm.
Vegard Jensen, 1177, Sommervikar.
Geir Johnsen, 1177, Lærling.
Henning Rogn, 1178, Lærling.
Oddvar Rønning, 1178, Lærling.
Tor Edre Klavenes, 1177,
Sommervikar.
Geir Vihovde, 1177, Montør.
Espen Børde, 1177, Montør.
Morten Øyvåg, 1177, Lærling.
Vidar Johansen, 1177,
Hjelpearbeider
Tor Johnny Knutsen, 1177, Lærling.
Morten Andre Olsen, 1177,
Hjelpearbeider.
Øivind Olav Grøv, 1177, Lærling.
Rune Syversen, 1195, Lærling.
Ole Richard Kolstad, 1178, Lærling.
Tor Olaf Skindalen, 1178,
Hjelpearbeider.
Kari Skarpsno, Industri Anlegg
Iren Samuelsen, Kontordrift.
Johan Botheim, Sentraladm.
Svein A. Dahle, Montasje.
Daniel Bloch, Kontordrift
Anne Marie Heijer, Energiforsyning
Jukka A. Taskinen, Systemavd.
Kåre Stangeby, Montasje.
Gerd Vågenes, Regions adm.
Frode Paulsen, Utvikl. avd.
Jon Arild Welin, Kommunika-
sjonsprod.
Lise Jørgensen, Produktutvalg.
Kristin Flikkeid, Kontordrift.

Øivind Udnæs, Skip/Offshore.
Kjell Olsen, Syst./app-prod.
Leif Christoffersen, Handel.
Ivar Andersen, Skip/Offshore.
Ann-Kristin Bergskaug, Personal/
oppl.
Line Andersen, An Salg.
Ivar Aas, Standardprodukter.
Karin Marie Løkken, Finans.
Frank Rasten, Service Kraftteknikk.
Geir Nyberg, Montasje.
Lars Arne Kjellemo, TA.
Elisabeth Grønbye, SIS.
Beate Christin Ekhal, P.D.
Harald Hoff, Montasje.
Jørn Olav Paulsen, Montasje.
Thomas Henriksen, Montasje.
Rune Fredrik Jensen, Montasje.
Rune Strøm, El.Med.
Morten Lindem, Lager/Handel.
Bjørn Ivar Stenberg, Industri/Anl.
Helge Kjølstedt, Service/Krafttekn.

Siemens Bergen

Hilde Øvrebø, Lagerkontor
Annicke Grotle, Kontorservice.
Anita Odland, Kontorservice.
Hans Kristian Jensen, Opplæring.
Annette Løland, Skip/Offshore.
Inge Toralf Nilsen, TA
Jens Martin Olsen, TA
Edgar Dybsland, El.verk
Kjetil Asphaug, Serviceavd.
Thorbjørn Jensen, Lager
Svein Erik Eilertsen, Montasje
Roar Faugstad, "
Terje Eilertsen,

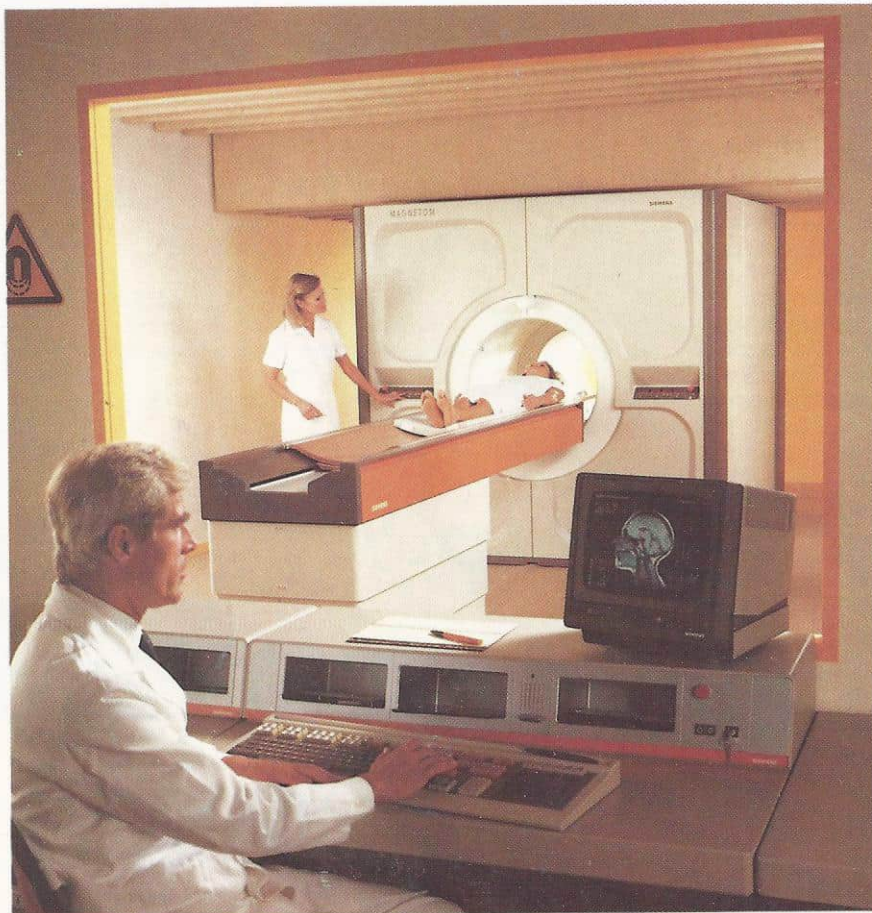
Stavanger

Kirsti Alise Karlsen, Kontorservice.
Torjer Sømme, Salg/Inst.
Einar Qverneland, Montasje.
Arvid Hansen, Montasje.
Kjetil Ellertsen, Montasje.
Lars Håheim, Montasje.
Catrine Hana, Montasje.
Svein Terje Nitter, Montasje.
Erik L. Hellings, Montasje

Flekkefjord

Per Frode Hompland, Montasje.
Jan Svege, Montasje.

Klart for innvielse av Siemens-utstyr på Rikshospitalet



Magnet-tomografi er et relativt nytt hjelpemiddel for å stille diagnoser. Maskinen benytter seg av en sterk magnet, radiobølger og en data-maskin. Prinsippet bygger på at endel atomkjerner i kroppen har magnetiske egenskaper, og ved hjelp av magnetfeltet og radiobølgene settes disse i kontrollert bevegelse. Disse bevegelsene blir "lest" av data-maskinen, som produserer et snittbilde av den aktuelle legemsdel på en skjerm inne i kontrollrommet. Det er viktig å merke seg at det ikke brukes røntgenstråler ved denne undersøkelsen.

Pasienten må tilbringe 20-30 minutter i total ro inne i den tunellen vi ser på bildet. Sikkert vanskelig for noen,

Magnet-tomografen som seksjon Elektromed. har levert til Rikshospitalet (bildet), står nå ferdigmontert og klar til offisiell innvielse.

men det er absolutt nødvendig for et godt resultat. Alt magnetiserbart materiale må dessuten fjernes før undersøkelsen.

Så langt det tekniske. Seksjon Elektromed. har virkelig grunn til å sette kryss i margin ved denne leveransen. Alt i alt lyder regningen til Rikshospitalet på ca. 30 mill. Det er den største orden de noengang har ekspedert.

Den offisielle innvielsen av anlegget vil bli foretatt onsdag 2. september, med blant andre sosialminister Tove Strand Gerhardsen til stede.

Dengang Siemens het Proton

Proton-avisen for 25 år siden

Premierte salgsrepresentanter

På salgsmøtet i handelsstanden høsten 1961 ble det utlovet premie for ekstra god salgsinnsats på bestemte grupper. De som har gjort seg fortjent til dette er A. Welle-Watne for beste resultat på panelovnområdet og Johs. Langhelle P/B for utmerket resultat på området TV-apparater og magnetofoner. Begge to er tildelt en premie hver på kr. 500,00.

Fra belysningsavdelingen

Vi kan nevne at Oslo Lysverker har kjøpt ca. 3000 VEGAR-armaturer av oss som idag bidrar til å bedre synsbetingelsene for kjørende og gående i byens utkanter.

A/S Proton, Bergen

skal flytte igjen, og denne gang blir det permanent. Vi har vært så heldige at vi har fått leiet et nybygg som er under oppførelse i C. Sundtsgt. 52/Strandgt. 203.

Vi ønsker velkommen:

Alice Misje, sentraldame, ansatt 19/2.62
Else Margrethe Henriksen, fakturaskriverske, ansatt 5/3.62
Gunvor Røst, bokholderske, ansatt 2/5.62

25 års jubileum

Den 5.6. d.å. har vår salgssrepresentant E. Bjørset vært ansatt i vårt firma i 25 år.

Siemens Intern

17. årgang. Utgitt av Informasjonsavdelingen.

Redaktør: Per Buer, S/O
Red.sekretær: Espen Nordhagen, S/O

Medarbeidere: Tove Løhne, S/T
Knut Madsen, S/B