

Siemens Intern

Nr. 2 – 8. april 1986.

17. april stemmer vi blått eller grønt i Siemens

Valget på de ansattes styrerepresentanter i Siemens A/S finner sted torsdag 17. april. Det er som tidligere 3 representanter som skal velges, og der er 2 lister. Den ene er satt opp av Fellestillitsmannsutvalget, som består av representanter for forbund tilknyttet LO. Den andre listen er fremmet av organiserte utenom LO.

Kandidatene

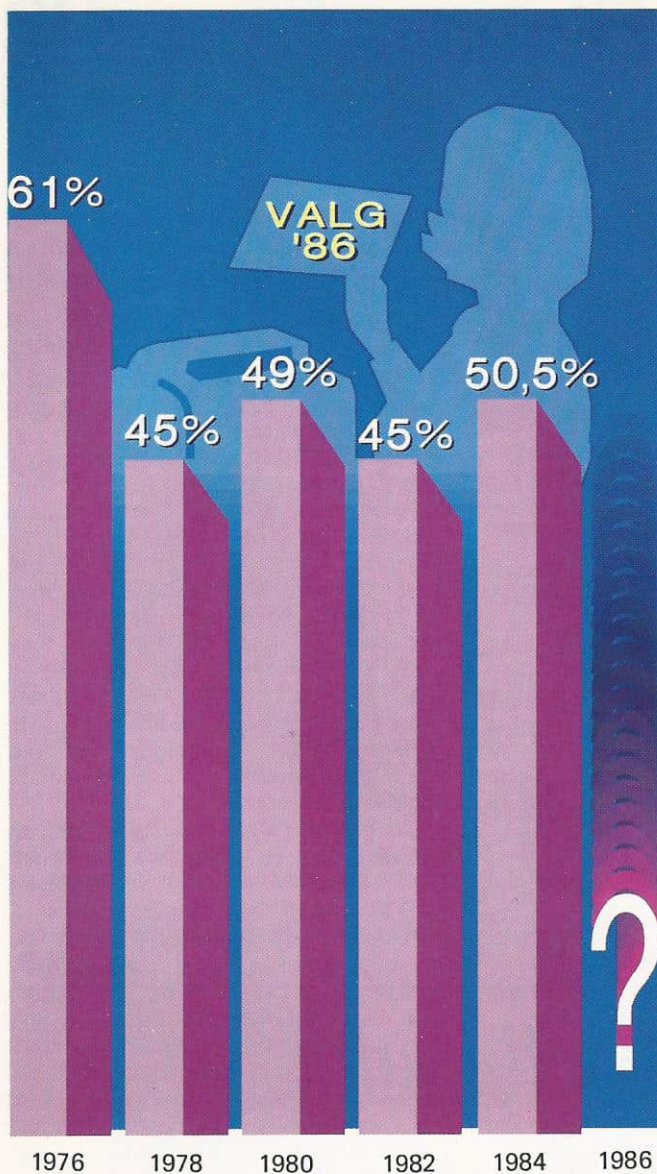
Siemens Intern presenterer valgkandidatene inne i bladet. De to første på LO-listen, Boye Flittig, S/T og Roar Haglund, S/O er begge medlemmer av styret idag, og kan regne med gjenvalg hvis situasjonen blir den samme som sist. — Solveig Ødegaard, S/T som topper "funksjonærlisten" er også styremedlem, og er sikret gjenvalg. Spørsmålet er om nr. 2 på denne listen, Tore Tronstad, S/B kan fortrenge Roar Haglund!

Ved forrige valg fikk listen fra Fellestillitsmannsutvalget 2 av de 3 representanter, men det er ikke så mange stemmer som skiller. Litt forandring i oppmøtet kan forandre representasjonen i styret.

"Partivalg"

Er det "partivalg", dette med ansattes valg av styrerepresentanter? I stor grad er det nok slik at man bruker den listen som man med bakgrunn i stilling og miljø føler er den riktige. Men mange ser mest på personene, og velger liste ut fra det. En personlig sak.

Men det alle sikkert ønsker, er å høre mer fra styrerepresentantene når de engang er valgt. Det er gjerne slik, at de forsvinner inn i det administrative mørke. Dette er sikkert også mye av årsaken til at valget er så lite populært, for 50% deltakelse er jo i virkeligheten ganske elendig, og vi har vært nede i 45. — Her svikter opplegget for bedriftsdemokratiet, dette har man ikke funnet noen løsning på. Det er, vi hadde nær sagt som vanlig, informasjonen det står på.



Kvinnene markerte seg i Trondheim

Uka før påske sto "i kvinners tegn" i Trondheim. KIS/Trondheim var arrangør for uka som inneholdt en rekke ulike aktiviteter. Høydepunktet ble markert med paneldebatten onsdag 19. mars om kvelden. Fullt hus, godt sammensatt panel og frisk debatt kan stå som stikkord.

Paneldebatten ble innledet av Kari Werner Øfsti, distriktssjef NRK-Trøndelag. Med utgangspunkt i tallenes klare tale slo hun fast at kvinner er underrepresentert i ledende og/eller godt betalte stillinger i NRK. Videre så hun på hvilke tiltak som er satt iverk for å øke kvinneandelen i slike

stillinger og hvilke holdninger som hindrer denne utviklingen. Innlegget skapte et saklig og konkret utgangspunkt for den videre debatten.

Godt panel

Panelet var bredt sammensatt: G. Friedl, A. Johnsen og K. Ytre-Eide representerte

Forts. s. 9



Fullsatt sal med 120 deltakere da KIS Trondheim innbød til paneldebatt på Sluppen 19. mars.

«Ove fra Vålerenga»



Vakre roser fra damene på huset var blant gavene til Ove Larsen, Siemens Bergen da han hadde sitt 40 års jubileum i firmaet.

Så har Bergen fått nok en mann som har 40 års tjeneste i Siemens, — Ove Larsen.

Larsen begynte sin karriere som løpegutt i våre lokaler i Rosenkrantzgt. i Oslo 15. september 1945. "Slummen" som det dengang ble kalt.

Etter et år fikk han tilbud om lærekontrakt, og etter 5 år var han montør. I løpet av de neste 10 år var han stadig på farten over det ganske land.

Han ble også sendt til Bergen for montering i minesvepere, som var bygget i Rosendal og senere ferdiggjort ved BMW. Dette arbeidet tok 3/4 år, men tiden ble nyttig godt, han fant her "henne" som skulle senere bli hans kone.

I 1955 ble han ansatt i Proton, Nygårdsgt. På den tid var firmaet her ca. 30 personer i alt. Men det var nok arbeid for en dyktig montør. Senere, da firmaet flyttet til C. Sundtsgt., ble det mere service-arbeid. Etter at han i 1970 ble utnevnt til formann, ble det overflytting til Damsgård. Det var primitive forhold i blant, men det var som en øy for seg selv og for en stor del av tiden i buret, men det hadde jo også sin sjarm, som han sier.

Senere ved flytting til Stormyra, ble det jo en helt annen stil på tingene. Alt i alt gikk det fint for en ekte Oslo-gutt som gikk på Gamlebyen skole å bli værende i Bergen! Her har han bodd mere enn halve livet, og her vil han bli!

K.M.

Trimrommet på Linderud er utvidet

Vi har nå fått dobbelt så stor plass i trimrommet og har derfor kunnet gå til anskaffelse av nye apparater. Det betyr gode muligheter for å trimme hele kroppen sammen med dine arbeidskamerater og derved legge grunnlag for "en sunn sjel i et sunt legeme" og et godt trimmiljø her på Siemens.

Siemenslaget er firmaet meget takknemlig for den velvilje som er vist m.h.t. utvidelsen. En del av medlemmene har tatt del i dugnadsarbeide for å få "skikkelig kvalitet" på Trimrommet som flittig blir benyttet både morgen og kveld.

Harald Hamre



Fra tidlig om morgenen til sent på kveld arbeidet han, men den oppgaven han var tildelt, det var ingen kompromiss i det han hadde satt seg som mål.

Harald Hamre er ikke lenger blant oss, han ble revet bort midt i det arbeide som var hans liv. Han var født 9. april 1943, og begynte hos Siemens den 15. januar 1972.

Den første arbeidsplassen var i Wesselsgate og oppgaven var å bygge opp salget av Siemens husholdningsapparater.

Det var ganske spartanske forhold den gangen, han hadde hele sitt kontor i mappen, dersom en kollega var ute i oppdrag brukte han den ledige plassen.

*

Pensjonist Birger Olsen, Siemens Oslo, døde 14. mars i en alder av 87 år. Birger Olsen ble ansatt som kontorist i 1915, og fikk over 50 års tjenestetid i firmaet. Kollegene husker ham som en lun og hyggelig medarbeider, hjelpsom og pliktoppfyllende i all sin ferd.

Hjertelig takk

Kjersti Meland, S/T med "Knerten" som kom 22/3. Hilsen venner i Siemens.

— for all oppmerksomhet fra firmaet og de mange kolleger og venner, i anledning mitt 40 års jubileum i firmaet.

Ove Larsen, S/B

— til firma, venner og kolleger for oppmerksomheten i forbindelse med min fratreden som pensjonist.

Else Randi Eriksen, S/O

— til kolleger og bedriften for all oppmerksomhet og gaver ved mitt 25 års jubileum i firmaet.

Tor A. Vassbotn, S/Kristiansand

— til ledelse, kolleger og medarbeidere i Siemens for godt samarbeid og hjelp i de år jeg har tjenestegjort i selskapet. Jeg takker også for de gaver og blomster jeg mottok ved min overgang til pensjonistenes rekke.

Kåre Bondkall, Seksjon Elektromed

— til direksjonen, kolleger og venner for gaver og blomster i forbindelse med min overgang til pensjonistenes rekke.

Thor Wennevold, S/O

— til direksjonen, venner og kolleger for gaver og blomster i anledning mitt 60 års jubileum.

Johnny Kristiansen, S/O

— montasjeavd. og montørklubben i Trondheim for oppmerksomheten i forbindelse med min sykdom.

S. Ulseth, S/T

— til firma og arbeidskamerater for oppmerksomheten til 50 års-dagen.

Johan Fenstad, S/T

Innsatsvilje og et uutslitelig humør var det største aktiviteten han hadde som ressurs, men til gjengjeld hadde han dette i ubegrenset omfang.

Etterhvert som han ble kjent hadde han ingen vansker med å bli mottatt ved nye besøk, og resultatene kom også i stadig økende omfang i hele hans arbeidsområde i Rogaland.

Ofte er det sagt at de som har mest å gjøre får som oftest tid til flere ting. En utenforstående ville tro at Hamre ville være tomt for energi etter en lang arbeidsdag, — hvor feil er ikke en slik tanke. Han var aktiv radioamatør med hele verden som område, han hadde sammen med sin kone og datter en stor hobby i sin motorbåt som tok familien på mange gode turer. Som om ikke dette var nok sørget han for å skaffe seg videreutdanning innen oljebransjen og ved kurs på distrikthøyskole etter arbeidstid i samråd med Siemens.

Det blir ofte sagt at alle kan erstattes, mon det? En ny medarbeider kan bli tilsatt i hans sted, men kan han erstattes, nei vi tror ikke det.

Minnet om Hamre vil forbli blant oss.

K.M.

— for gave og blomster jeg fikk da jeg sluttet i firmaet. Martha Bjerke, S/O

— for gaver og oppmerksomhet jeg fikk ved min fratreden ved oppnådd pensjonsalder. Sverre Ekeberg, S/O

Vi gratulerer

25 års jubileum

02.05: Rolf Standahl, S/T

02.05: Knut A. Grav, S/T

15.05: Ashjørn Gjerstad, S/T

23.05: Arne Jespersen, S/Stav.

01.06: Sverre Sivertsen, S/B

01.06: Per Schiøth, S/O

50 år

01.05: Per Arne Holen, S/Ålesund

02.05: Jan Viken, S/T

06.05: Tore Sehm, S/T

24.05: Odd Villy Andreassen, S/T

04.06: Erling Gjertsen, S/O

60 år

15.05: Lars Sødal, S/T

31.05: Øivind Ollestad, S/O

02.06: Hans Sundseth, S/T

12.06: Sverre Båtnes, S/T

17.06: Ingvald Selven, S/T

67 år

23.05: Sigmund Flo, S/O

70 år

27.04: Trygve Thunes, S/O

80 år

18.05: Arne Pran, S/O

Siemens har nådd sin planlagte lønnsomhet – og kan gå videre



– Jeg er svært glad for den positive utvikling vi har hatt det siste året, og for at vi fikk et økonomisk resultat som var bedre enn budsjettet og tilsvarte den målsetting som vi skrev ned i vår organisasjonshåndbok, nemlig 3,5% av årsomsetningen, sier adm.direktør Tor Jemtland til Siemens Intern i en kommentar til forrige års regnskapstall. Resultatet ble som kjent 71,6 mill. kr av en omsetning på 2045,5 millioner kroner.

– Betyr dette at målsettingen må revideres?

– Da vi satte oss dette målet i 1984 hadde vi en del år med mindre gode resultater bak oss, og vi sto overfor en usikker konjunkturutvikling. Når vi nå har vist at vi kan nå målet, er det berettiget å diskutere om vi ikke bør legge lista høyere. Ikke fordi det er noe mål i seg selv å samle penger på kistebunnen, men fordi vi vet at vi kan få bruk for dem i dårligere tider, når marked og konjunkturer oppfører seg annerledes enn vi regner med.

Lønnsomhet

– Hva skyldes den økede lønnsomhet for firmaet?

– Høykonjunktoren har på en del områder gitt seg utslag i bedre priser og større volum. I tillegg har vi gjort oss ferdig med en del kostbare utviklingsprosjekter. Jeg tror også at vår fokusering på produktivitet har ført til at lønnsomhet er blitt viet større oppmerksomhet i alle deler av organisasjonen. Også verden utenfor Siemens har hjulpet oss i det stykket. Det er ikke lenger så farlig å snakke om lønnsomhet som det eneste sikre grunnlag for forretningsvirkksomhet. Lønnsomhet er også et tegn på at du kan faget ditt; det er med andre ord en del av jobben. Ingen kunde er i det lange løp tjent med en leverandør som ikke driver lønnsomt.

Medarbeidere

– Også medarbeidertallet har hatt en kraftig vekst, og ligger nå på ca. 3000. Hvilken utvikling regner du med her?

– Personlig tror jeg vi har nådd en naturlig grense, noe de siste års utflatning av personalveksten også skulle tilsi. Hvis vi skulle velge å ta opp helt nye forretningsområder vil bildet naturligvis forandre seg.

– Hvilke problemer knytter det seg til å få tak i de riktige medarbeidere?

– Alle firmaer i vår bransje, og for så vidt også i andre, har vanskeligheter med å skaffe seg nok kvalifiserte medarbeidere. Norge har forsømt seg katastrofalt når det gjelder utdanningskapasiteten for tekniske fag. Følgene er at vi ikke får utnyttet de markedsmuligheter vi har, og at mangelen på fagfolk driver lønningene kunstig i været, noe som kan få alvorlige konsekvenser for vår konkurransedyktighet. – Vi i Siemens prøver å hjelpe utdanningsmiljøene med direkte pengestøtte og utstyr til undervisningen, men dette kan naturlig nok ikke bli mer enn midlertidige og utilstrekkelige løsninger. Det er en oppgave for Staten å

sørge for at dette forholdet bedrer seg betraktelig, og det er heldigvis tegn i tiden som tyder på at politikerne forstår nødvendigheten av dette.

Vekst

– Det står Siemens på stadig flere steder på Norges kartet. Vil denne utvikling, med fusjoner og samarbeid med andre firmaer, fortsette?

– Vi har hatt et avslappet forhold til vekst gjennom oppkjøp av andre firmaer, men vi får en del henvendelser, og noen av disse blir det realiteter av. I den utstrekning at vi også i fremtiden er en attraktiv partner, utelukker jeg ikke en viss vekst på denne måten.

Investeringer

– Hvilke investeringer planlegger Siemens i årene fremover?

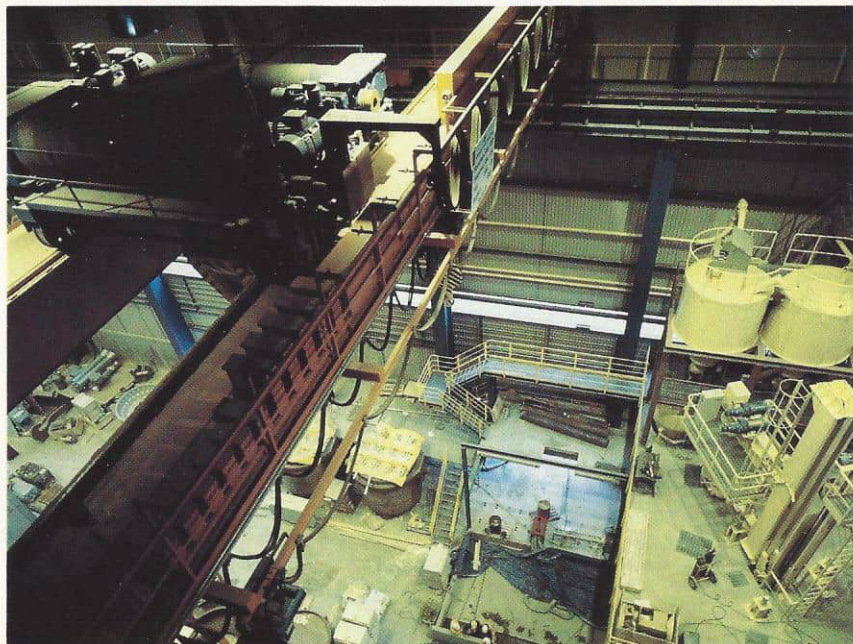
– De store byggeoppgavene er over, men utvidelser vil nok komme alt ettersom behovet melder seg. Min tro er at vi i de nærmeste årene vil måtte satse mer på informasjonsteknologi enn før. Datateknikk og telekommunikasjon vil være nødvendige innsatsfaktorer for at vi skal kunne gjøre jobben vår effektivt og med kvalitet. Men det koster, både i anskaffelse og opplæring. Dette må vi ha råd til for fortsatt å spille i 1.divisjon.

Sportsånd

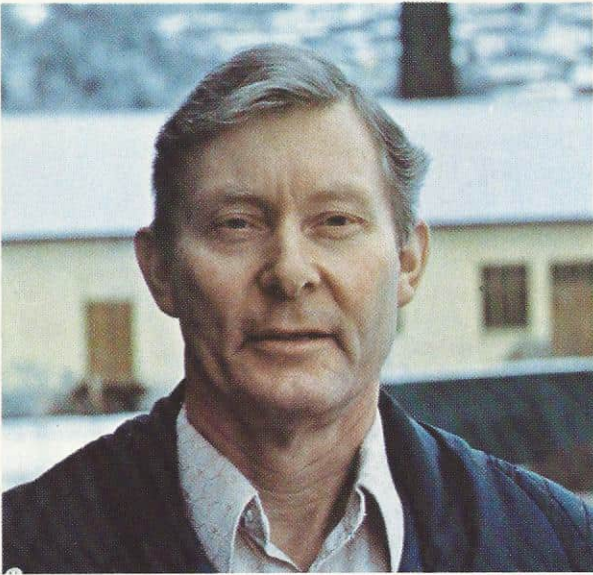
– Hva tror du markedet syns om firmaet vårt?

– Alt tyder på at vi har et godt omdømme i markedet, og at vi er en partner som våre kunder gjerne samarbeider med. Og hvis du nå hadde spurt meg om hva jeg synes om firmaet, så ville jeg svare at jeg føler at vi har et godt og trivelig arbeidsmiljø. Jeg tror de aller fleste hos oss er oppriktig glad i sin arbeidsplass og at de finner muligheter for utfoldelse og samvær med kolleger som er berikende også ut over det faglige. Jeg føler at firmaet som helhet har en god sportsånd. Sport er en fredelig kappestrid med målbevisst trening, med skuffelser og tilbakeslag, men også med glede over seirene. Og siden vi ikke på noe område har noen monopolsituasjon i markedet, kreves det at vi hver dag er på ballen, og med et godt samspill som gjør at vi til slutt kan score de mål som er nødvendig. Og dette samspillet syns jeg vi er blitt flinkere til, noe som gir både større jobbgleder og bedre resultater, sier Tor Jemtland.

Ilmenittmelteverket i Tyssedal (bildet nedenfor) er et av de store, spennende industrioppdrag Siemens har påtatt seg, og som med knallharde terminer skal settes i drift i løpet av året. Arbeidene omfatter prosjektering, materiell-levering og montasje, og skjer i et intimt samarbeid mellom Region Vest og Region Øst. Rapport fra dagens situasjon i Tyssedal på side 10.



"Grønn liste"



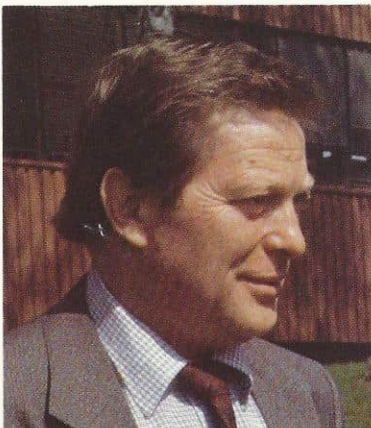
1

Boye Flittig, Siemens Trondheim, er 58 år gammel, født i Holla, Telemark. Han er platearbeider i Sterkstrømfabrikken, og har vært ansatt i firmaet i 22 år. Han er tilsluttet Norsk Jern og Metallarbeider Forbund, og har i mange år vært klubbformann. Han er medlem av det nåværende styret i Siemens A/S.



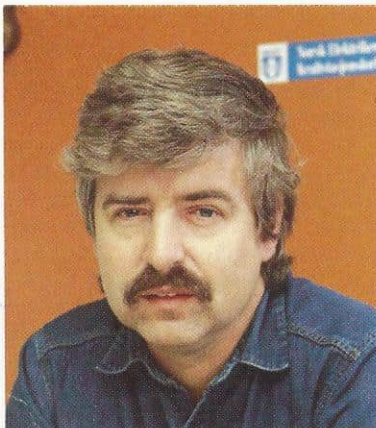
2

Roar Haglund, Siemens Oslo, er 38 år gammel og født i Oslo. Han kom til Siemens i 1965 og er utdannet montør, og har vært mye opptatt av opplæringsspørsmål for montørene. Blant hans mange tillitsverv kan nevnes 5 år som klubbformann i S/O. Roar Haglund er medlem av det nåværende styret i Siemens A/S.



3

Arne Michelsen, Siemens Bergen, er født i Bergen i 1930. Han begynte i Siemens i 1965 og er montør. Michelsen er klubbformann i Siemens Bergen, og har tidligere vært medlem av styret i Siemens A/S.



4

Frans Skrogstad, Siemens Trondheim, er 44 år gammel og født i Trondheim. Han har vært montør i Siemens i 26 år, og er nå klubbformann i Siemens Trondheim NEKF.



5

Torill Flatebø, Siemens Bergen, er 27 år gammel og begynte i Siemens i 1981. Hennes stilling er kasserer, og hun er klubbleder i Handel & Kontor i Siemens Bergen.



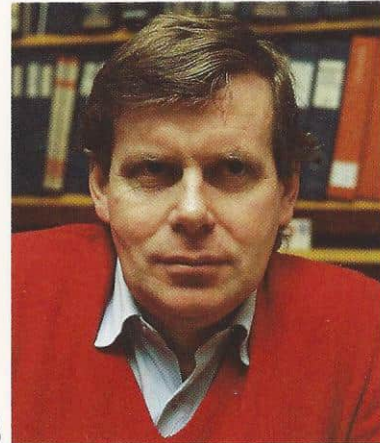
6

Jack Jansen, Siemens Oslo, er 44 år gammel og har vært ansatt i Siemens i 27 år. Han er montør av utdanning, og er formann i Norsk forening for arbeidsledere og tekniske funksjonærer (NFATF). Han har i alle år vært meget aktiv i Siemenslaget.



7

Frank Johansen, Siemens Bergen, er 37 år gammel og født i Bergen. Han har vært i Siemens i 12 år, og er transport-sjef. Han er tilsluttet Handel & Kontor.



8

Rolf Aas, Siemens Trondheim, er 44 år gammel og født på Frøya. Han har vært ansatt i 13 år som spesialarbeider i Elektrovarmefabrikken i Trondheim. Han er tilsluttet Norsk Jern og Metallarbeiderforbund og er formann i verkstedklubben S/T.

"Blå liste"



1

Solveig Ødegaard, Siemens Trondheim, 61 år, er født i Bergen og har vært ansatt i firmaet i 34 år. Hun er utdannet sivilingeniør og er avdelingssjef i Teknisk avdeling. Hun er tilsluttet Norske Sivilingeniørers Forening. — Solveig Ødegaard er medlem av Siemens' nåværende styre.



2

Tore Tronstad, Siemens Bergen, er 38 år gammel. Han er født i Bergen, og har vært ansatt i Siemens i 7 år. Hans stilling er gruppeleder i TA-Elverk. Han er tilsluttet NITO.



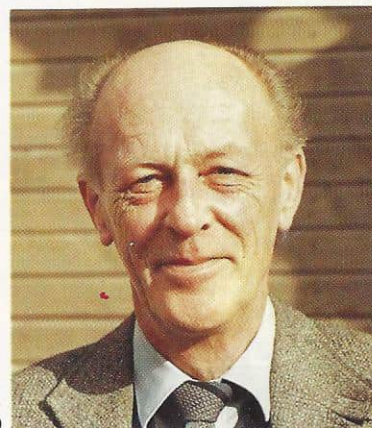
3

Britt Marcus, Siemens Oslo, er 35 år gammel og født i Langesund. Hun er økonom i Seksjon Tele og har vært ansatt i Siemens i 10 år. Marcus var en av stifterne av NOFU-avdelingen i Siemens Oslo (Norges Funksjonærforbund).



4

Jan Egil Trøan, Siemens Trondheim, er 31 år gammel, født i Trondheim. Han har vært ansatt i Siemens i 6 år, og er ingeniør i installasjonsavdelingen. Han er formann i NITOs Siemensavd. i Trondheim.



5

Harald Bakke, Siemens Bergen, er 56 år gammel. Han er født i Bergen, og har vært ansatt i Siemens i 23 år. Hans stilling er montørformann, og han er tilsluttet NALF.



6

Vidar Eikeri, Siemens Oslo, er 45 år gammel og født i Oslo. Han har vært ansatt i Siemens i 26 år, og er arbeidsleder i montasjeavdelingen. Han er formann i arbeidsledergruppen NALF.



7

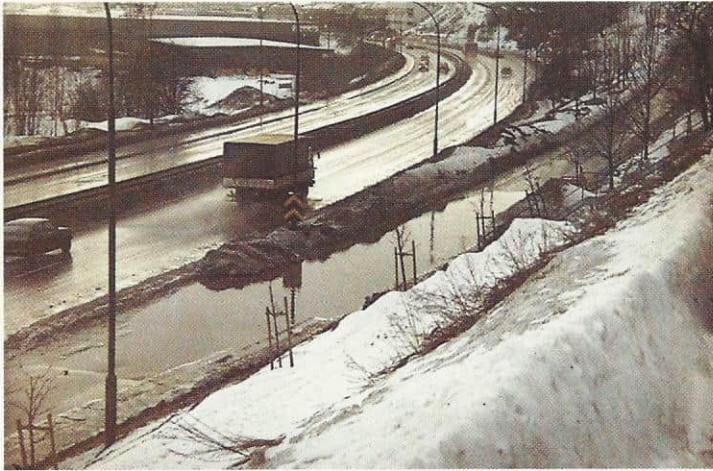
Bernt Ove Nordvik, Siemens Trondheim, er 30 år gammel og født i Surnadal. Han er siviling. og ansatt i teknisk avdeling, og har vært i Siemens i 5 år. Han har tidligere vært formann i PIE-gruppen i S/T.



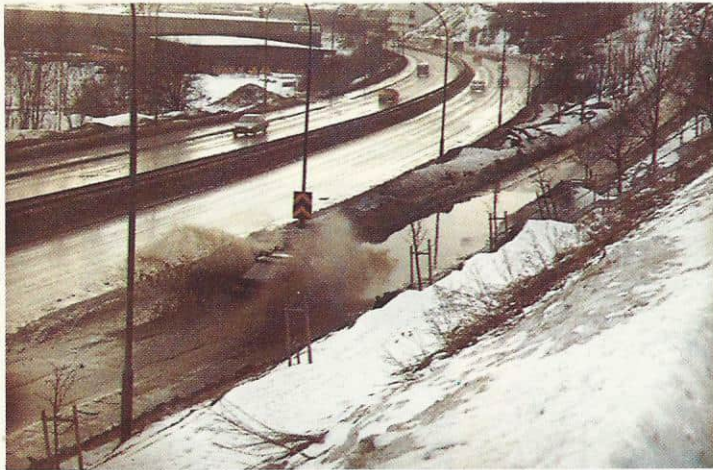
8

Tor Hofstad, Siemens Oslo, er 41 år gammel. Han er født i Oslo og har vært ansatt i Siemens i 15 år. Han er teknisk sjef for komponentavdelingen. Hofstad er medlem av NIFs representantskap, styremedlem i NIF Oslo avd. og formann i Teknisk Ukeblads redaksjonsråd.

I farten...



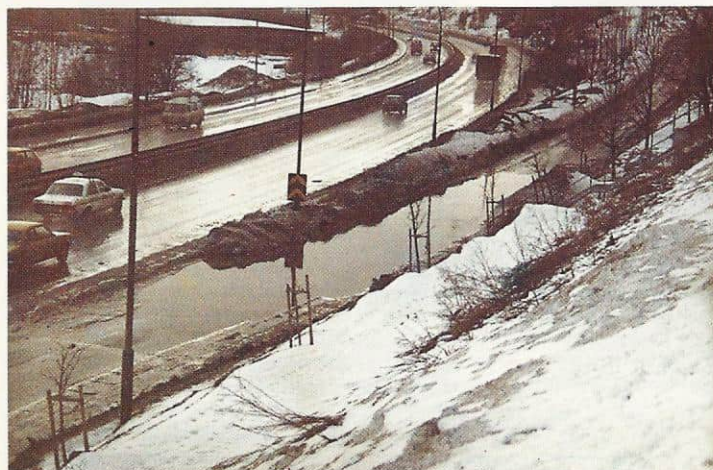
Ingen kunder til Siemens idag...?



Jo, her kommer det visst en...



«Hm. Hvor ble det av ham da»...?!



Nei.....

*Bill.mrk.
«Kunde savnet».
Dusør.*

Sleiket på konvoluttene

– Jeg begynte på 50 kroner måneden, sier Sverre Ekeberg. Det var i de harde tredivåra, jeg gikk på arbeidskontoret og stemplet og ble henvist til Siemens, hvor det skulle være en jobb ledig. Joda, det var det, jeg ble satt igang i postavdelingen med diverse.

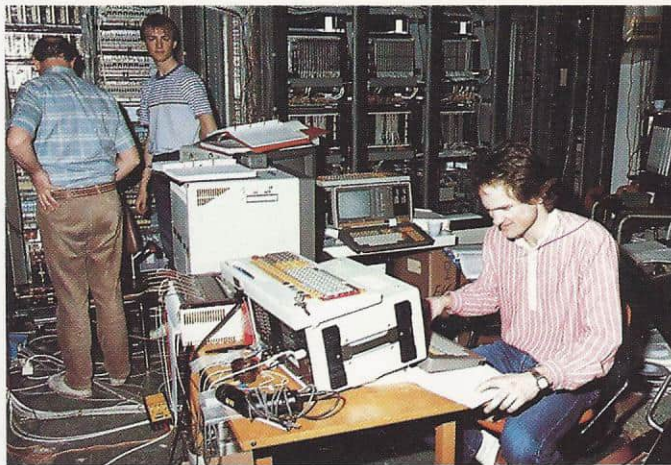


Dengang måtte vi sleike på konvoluttene med tunga. Og Siemens ble det for meg i alle år senere, ialt 49 sier Ekeberg og tørker bort en tåre, han går på avskjedsbesøk og trykker kollegene i handa. Fotball og bridge ble store interesser for Ekeberg gjennom årene, og han var med i de store år da bridgemesteren Magnussen var hos oss. Dengang kunne man arrangere bridgekonkurranser i firmaet med opptil 10 bord – altså 40 spillere, og Protonavisen hadde spalte opp og spalte ned med oppgaver og turneringer. Og Ekeberg deltok i første rekke, gjerne med en triumf i bakhånden i form av en god replikk.

Osram 70 år

OSRAM eies som kjent av Siemens AG, og her i Norge har Siemens A/S 29,5% av aksjene i det norske Osram. Vi er dermed største aksjonær. Fabrikken er nå den eneste produsent av lamper i Norge, og kan feire 70 års jubileum i 1986. I fjor var salget 166 mill kr, og resultatet 9 millioner. Firmaets leder heter som kjent Gunnar von Tangen Lampe.

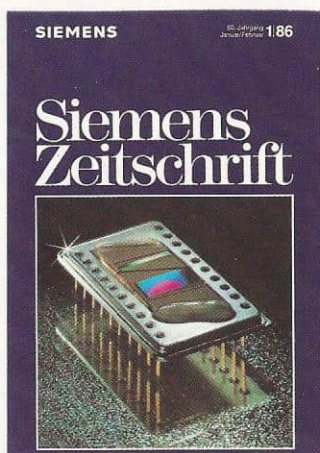
Sivilingeniører – ”go” det viktigste?



Ingeniørarbeid i Siemens idag – ikke noe ”Herr”.

Det er visstnok slutt på den tid, at man automatisk ble titulert Herr Ingeniør fordi man var ansatt i Siemens. Bortsett fra at Herr i seg selv er blitt en anakronisme. Men fortsatt er vårt firma svært ingeniør-dominert, og vi skal derfor se nærmere på de

kjennetegn som preger en god sivilingeniør. Bedømmelsen er hentet fra en engelsk spørreundersøkelse, og det er henholdsvis lærerstaben ved tekniske utdanningsinstitusjoner og industriledere i Storbritannia som svarer. I figuren er tallene uttrykk for den prioritet man gir kjennetegnet.

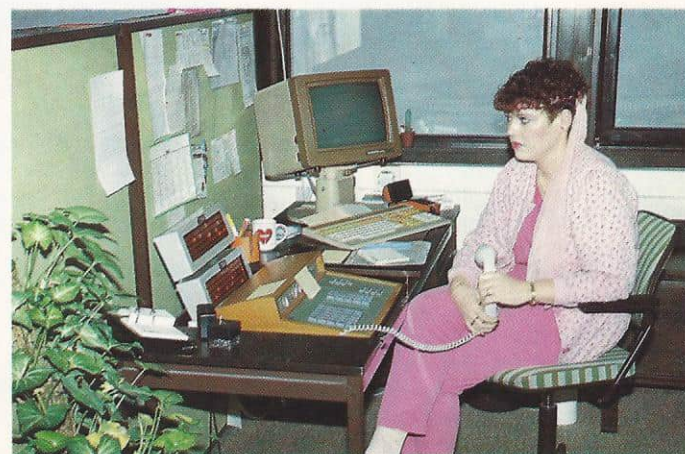


Siemens Zeitschrift er et tradisjonstungt navn innen Siemens-konsernet, og i sin 60. årgang har det gitt seg selv en ny ansiktsløftning. Den forrige var for 7 år siden – ja, det var nok mer enn kosmetikk dengang, for inntil da hadde Siemens Zeitschrift vært et typisk fagtidsskrift med dyptgående tekniske artikler fra fagmann til fagmann. Ikke slik lenger, nå kan vanlige bransjeinteresserte lese bladet med stort utbytte, og det tunge stoff er henlagt til andre organer. – Moderne, oversiktlig og – som alltid – tillitvekkende presenterer Siemens Zeitschrift seg idag, og bør finne veien til medarbeidere såvel som kunder. Og merk, det kommer også på engelsk.

	INDUSTRI	LÆRESTED
Motivasjon (+Go)	1	3
Evne til systematisk problemløsning	2	10
Evne til å kommunisere	3	4
Vilje til å ta ansvar	4	6
Evne til gruppearbeid	5	9
Evne til å ta beslutninger	6	5
Evne til å analysere detaljproblemer	7	8
Evne til å opplatte nye ideer	8	1
Evne til å definere et problem	9	2
Evne til å prioritere	10	7

Data i stedet for huskelapp

I Siemens Bergen har Anne Tove Helland (bildet) fått en ny dataterminal som både hun og de øvrige ansatte er fornøyd med. Det er et apparat, levert av Stentofon, som registrerer og holder orden på alle beskjeder vedrørende medarbeiderne, om de er ute, når de er tilbake, om de er syke osv. Dertil er systemet et utmerket høyttalende sambandsmiddel som har lettet



Pen liten formue

Mer om Siemens-aksjer i medarbeidernes eie: Den som har utnyttet alle muligheter for aksjekjøp eier idag 115 aksjer pålydende å 50 DM. Ved en børsnotering på 800 DM er verdien idag 92 000. En pen liten formue som i siste forretningsår ga innehaveren en inntekt av 2137,50 DM; derav 1368 DM i dividende og 769,50 DM i skattegodskrift, opplyser Siemens-Mitteilung, som også understreker betydningen av den produktivitetsøkning som kan føres tilbake til medarbeidernes rolle som aksje-eiere i Siemens AG.

Forslag som teller

Forslagskassen i Siemens AG har gjort opp sitt årsresultat, og konstaterer at virksomheten er blomstrende og i full vekst: I 1984/85 ble det innlevert 68 081 forslag, som var 19 277 fler enn året før. Den målbare nytte av forslagene steg fra 30,9 til 46,6 millioner DM, og altså sterkere enn antallet forslag. Forslagsstillerne kunne innkassere 11,7 mill. DM (forrige år 8,7 mill. DM) i premier. Største premie var på 200 000 DM, og det var flere på ca 100 000.

I anledning 75 års jubileet ble det også trukket ut to forslagsstillere som fikk hver sin nye Golf! – Nå kommer det inn 367 forslag pr. 1000 medarbeidere i Siemens AG. Det betyr at vi i Siemens A/S må klare godt over 1000 i året for å holde tritt!

kommunikasjonsforholdene i Siemens Bergen siden det ble installert.

– Mye lettere å holde orden på hvem som er hvor nå, er Anne Toves kommentar.

Elektrostatiske utladninger, en trussel mot våre elektronikkprodukter

Det rettes stadig mer oppmerksomhet mot begrepene kvalitetssikring, produktivitet og kostnadsbesparelser. Skader og tilhørende merkostnader som skyldes elektrostatiske utladninger er nettopp noe vi kan redusere vesentlig med relevante KS-tiltak.

Undersøkelser i USA antyder at det årlig tapes ca. 5 milliarder dollar pga. skader på elektronisk utstyr ved elektrostatiske utladninger. Skadene er tildels vanskelige å påvise og vi kan derfor sette spørsmålstegn ved tallet, men det er ikke tvil om at kvalitets-kostnadene er vesentlige.

Gnidning

— Hva er statisk elektrisitet og hvordan oppstår den? Vi har rettet spørsmålet til kvalitetssjef Jostein Haraldseid, Tele.

— Statistiske spenningsforskjeller oppstår f.eks. ved gnidning når vi sitter på en polstret stol eller går på et teppegulv. Spennningene kan komme opp i mange tusen volt i ugunstige tilfeller. Hvis vi så tar i en gjenstand med f.eks. jordpotensiale så skjer utladningen, sier Haraldseid.

— Hva tåler elektroniske komponenter?

100 volt

— Det er svært forskjellig, men flere moderne komponenter kan bli ødelagt eller skadet ved spenninger på 100 V og i enkelte tilfeller mindre. Fremtidige komponenter med høyere ytelse (hastighet) kan komme til å bli enda mer ømfintlige.

Skader

— Hva er konsekvensene for våre produkter?

— Komponenter som blir helt ødelagt av elektrostatiske utladninger hos oss er egentlig ikke det største problemet, da feilene kan finnes og komponentene skiftes. Verre er de tilfellene hvor komponentene blir skadet slik at egenskapene forandres og slik at komponentene svikter under bruk hos kunden. Da blir det spørsmål om kvaliteten på våre produkter.

Instruks

— Hva gjør vi med problemet?

— Problemet har lenge vært kjent på Tele og allerede ved planleggingen av telegbygget tok vi hensyn til det ved å legge antistatiske tepper. Dette er imidlertid ikke på langt nær nok og i 1984 ga fabriken ut "Instruks for behandling av elektrisk ømfintlige komponenter".

Siden er det arbeidet med å gjøre de nødvendige praktiske tiltak som omfatter merking, emballasje og transport, lagring, inngangskontroll, montasje, utprøving.

Ved service og reparasjon gjøres det naturligvis tilsvarende tiltak.



Slik er en arbeidsplass som er sikret mot statiske utladninger. Bordplaten, loddebolten og operatøren som arbeider med de ømfintlige komponentene er forbundet til jord.

Målsettingen er å sikre at våre produkter leveres med riktig kvalitet til riktig pris (uten for store merkostnader) til beste for kunden og oss selv, sier Haraldseid.

Var med og utviklet det teknologiske grunnlag for gasskromatografi i Siemens

Gasskromatografi – en metode for analyse av gassers sammensetning – har fått en stor utbredelse i vår verden, og på de forskjelligste måter, fra analyse av promilleblodprøver til granskning av havbunnen for olje- og gassforekomster. En av dem som var med fra begynnelsen av og utviklet det teknologiske grunnlag i Siemens AG for en praktisk bruk av gasskromatografien, er overing. Trygve Gundersen, Siemens Oslo.

– Det var i 1960-årene, og Gundersen sier om dette:

Tilfeldigheter

— Det skyldes egentlig tilfeldigheter at jeg kom bort i gasskromatografien. Jeg studerte i Karlsruhe og hadde før jeg begynte med studiet tatt sikte på å arbeide med svakstrøm og radio, men i flere ferier arbeidet jeg på utviklingslaboratoriet hos Siemens i Karlsruhe. Der kom jeg inn på gassanalyse, og som følge av dette valgte jeg "optimal bæregasshastighet ved gasskromatografisk analyse" som tema for min diplomoppgave. Det var et ganske stort arbeide som jeg utførte hos Siemens og som medførte at jeg bl.a. foretok bortimot 500 analyser.

Da jeg var ferdig med studiene i 1959, fikk jeg tilbud fra Siemens om å ta meg av utviklingen av en prosessgasskromatograf, og det sa jeg ja til.

Patenter

I seks år ble Trygve Gundersen hos Siemens i Tyskland. Han løste de problemene som måtte løses og utviklet en gasskromatograf som han selv var med å installere ca. 20 stykker av og som ble solgt i

omkring 140 eksemplarer i løpet av 1960-årene. I forbindelse med utviklingsarbeidet tok han ut mange patenter.

Intrikat ventil

Et sentralt problem innen prosesskromatografien er automatisk omkobling av kolonner med ulike stasjonære faser i løpet av analysecyklusen. Omkoblingen må skje raskt og presist med ventiler med minimale dødvolume og uten lekkasjer. For dette formålet utviklet Gundersen en intrikat ventil som styres av trykkluft og sjalter om tre gasstrømmer samtidig. Denne ventilen benyttes også til dosering av gassformige prøver, og anvendes den dag i dag.

For omkobling av kapillarkolonner har Siemens senere utviklet en ventilløs kolonneomkobling som benyttes både innen prosess- og laboratoriekromatografien og som firmaet er alene om.

Interessant tid

— Det var en uhyre interessant tid, sier Trygve Gundersen, – og ikke bare på grunn av arbeidet. Jeg satte i drift prosesskromatografer i en lang rekke av de største industribedriftene i Tyskland og andre land, blant annet Romania. Jeg fikk derfor se mange store bedrifter på nært hold og traff mange interessante personer, som jeg fremdeles holder kontakt med.

— Det er stor forskjell på gasskromatografene den gang og dagens utstyr. Fremskrittene har vært enorme, blant annet som følge av at elektronikk og mikroprosessorer er tatt i bruk for programmering og styring, som er svært viktig for prosessanalyseinstrumenter som skal arbeide automatisk. Vi anvendte mekaniske innretninger, blant annet knastehjul drevet av en synkronmotor. Denne løsningen var i bruk i hele 1960-årene.

Omkring 1970 overtok elektronikken, som muliggjorde styring uten bevegelige deler. Denne teknikken ble anvendt til 1980, da mikroprosessoren skapte en ny revolusjon i styringen og automatiseringen. Gasskromatografi er i seg selv en meget stabil analysemetode, med høy reproduserbarhet, og dagens avanserte og automatiserte utstyr er både driftssikkert og enkelt å betjene.

17 700 kroner i premie for transportsystem for høyspentceller i Siemens Trondheim

Torbjørn Løhre, Hans Sundseth og Odd Brustad leverte inn beste forslag i 1985 i Region Nord. Siemens Intern har snakket med 2 av forslagsstillerne.

Glade vinnere: Fra venstre Hans Sundseth og Torbjørn Løhre.

— Hvordan fikk dere ideen til dette systemet?

— Transporten av slike celler har vært det store problemet i alle år. Det var Brustad som kom på ideen med et transportsystem våren 1984. Vi jobba videre med ideen og brukte mye tid til utprøving av transportsystemet ute på anlegg. Det tok ca. 1 1/2 år før forslaget var ferdig utarbeidet. Da hadde vi laget et transportsystem som kunne brukes på 3 typer celler (A126, 8B og 8BJ20) og innsparingstiden pr. celle blir på mellom 8 og 12 timer. Dessuten kan 2 mann nå klare det en tidligere måtte være 4-5 mann for å klare. Transportsystemet sparer en også for mange tunge løft (hver tom celle veier ca. 250 kg).

— Dere fikk den største premien i 1985, ialt 17 700 kr, tror dere pengene er hovedårsaken til at folk sender inn forslag?

— Nei, i første rekke er det for å få arbeidet til å gå lettere, men det er klart at en premie virker inspirerende — også på andre.



Fra 1. side

Siemens. R.E. Mürer og S. Ødegaard representerte henholdsvis KIS og kvinner i ledende stillinger, mens H.V. Døvre representerte karriere-mannen med yrkesaktiv kone og mindreårige barn. O. Blokum var ordstyrer og klarte å styre alle.

I pausen var det underholdning av Henninge Båtner (fiolin) og Cislilia Gøttestan (piano). Etter pausen ble det for alvor fart i debatten og det kom mange spørsmål fra salen. Her nevner jeg noen av de viktigste.

Ledelsens oppgave

Skal kvinnene selv ta initiativet til videreutvikling, eller er dette bedriftens/ledelsens oppgave? Ifølge ledelsen er det bedriftens/avd.leders oppgave å legge forholdene til rette. Ikke alle var enige i dette og noen lurte på hvorfor "skal det være lettere for kvinner" — dermed var debatten i full gang.

Pensjonspoeng og deltidsarbeid var et annet spørsmål som ble tatt opp. Ytre-Eide orienterte om reglene, disse er imidlertid så kompliserte at de kan være tema på en egen paneldebatt.

Det er nå vedtatt at det blir barnehage i Trondheim, det kom derfor endel spørsmål angående denne. Ytre-Eide kunne dessverre ikke besvare spørsmålene siden planene ikke er ferdig utformet.

Nye arbeidsoppgaver

I forbindelse med innføringen av kontorstøttesystemer (kontorautomatisering) kom det spørsmål om ledelsen sentralt har lagt planer m.h.t. videreutdanning for dem som får sine arbeidsoppgaver forandret. Til dette svarte Friedl at det idag ikke finnes noen slik plan, men at man vil ta opp dette i løpet av 1986.

Ny ubåtleveranse til Siemens

Forsvarsdepartementet har godkjent at Sjøforsvarets forsyningskommando inngår kontrakt med Siemens A/S om kjøp av statiske omformersystemer til Kobben-klassen undervannsbåter, melder NTB. Omformersystemet omdanner likestrøm til vekselstrøm ombord på ubåten.

Anskaffelsen er ledd i det vedtatte oppdateringsprogrammet for Kobben-klassen, og systemene vil også bli levert til det danske forsvar for de tre Kobben-ubåter de kjøper fra Norge. Kontraktens verdi er ca. 14 millioner kroner (for seks systemer).

Til slutt ble det diskutert hvordan yrkeskarriere og familieliv lar seg kombinere. Døvre fortalte om hvordan han har gjort karriere med yrkesaktiv kone og mindreårige barn. Under den påfølgende diskusjonen kom det fram at det nok ikke er absolutt enighet om hvor kvinnens plass skal være.

Hele uka til ende

Men "uke i kvinners tegn" var mye mer enn paneldebatten. Hele uka til ende var det slått opp store plakater som tok for seg kvinnes stilling og muligheter. Mange gikk rundt med irgrønne KIS-merker. Hver avdeling ble oppfordret til å holde avdelingsmøte hvor kvinnespørsmål skulle være hovedtemaet. Det var også skaffet tilveie en videofilm ("Sagaen om O") som ble utlånt til dem som ønsket det.

Alt dette førte til en vellykket tema-uke, en uke hvor kvinnespørsmål virkelig ble diskutert. For mange førte nok uka til større forståelse for kvinners situasjon i arbeidslivet, samt hva Kvinner i Siemens (KIS) egentlig står for.

Nå skal det bli spennende å se om "mellomsjefene" følger opp og om de fine ordene blir etterfulgt av handling.

Tove Løhne, S/T

Opptak

Siemens bedriftsbarnehage på Linde-rud står nå framfor opptak av barn som ønsker plass i barnehagen fra høsten -86. Barnehageåret -86 begynner mandag 18. august.

Barnehagen tar imot barn i alderen 3-7 år. Ved evt. ledig kapasitet kan 2-åringer få plass.

Åpningstid

Hel plass: kl 0715 - 1630 mandag - fredag
Halv plass: kl 0715 - 1630, uke 1: mandag - onsdag - fredag, uke 2: tirsdag - torsdag.
Søkere til hel plass prioriteres ved opptak.

Kontingent

Hel plass: kr 1 500,- pr. mnd. (pluss mat-penger kr 100,- pr. måned).
Halv plass: kr 750,- pr. mnd. (pluss mat-penger kr 50,- pr. måned).
25% søskenmoderasjon.
Det betales for 11 måneder pr. år.

Søknadsskjema fås ved henvendelse til barnehagen. Ytterligere informasjon fås ved henvendelse til barnehagens styrer, Siv E. Helle (linje 901).

Tyssedal-anlegget går videre

Av anleggsleder B. Losnegaard,
Siemens Bergen

60 kV og 20 kV-anlegget er spenningsatt

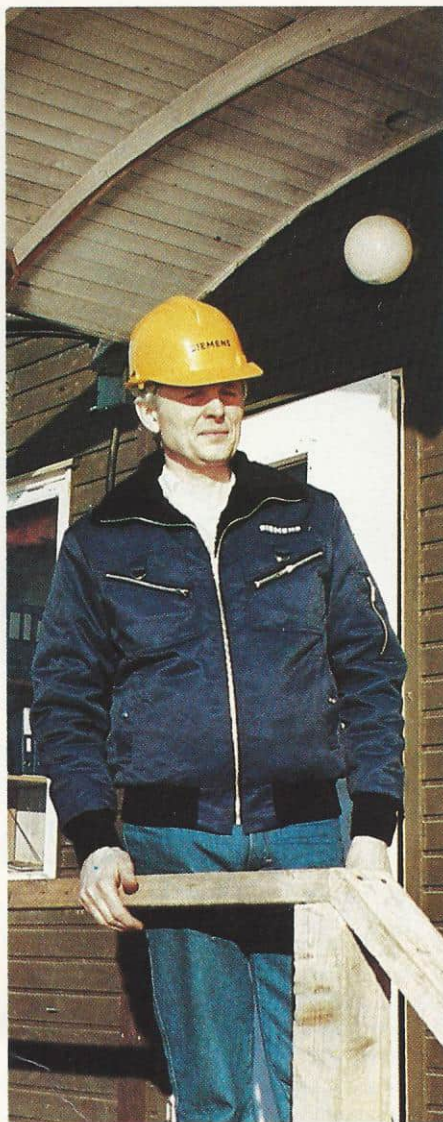
Like etter påske skal motorkontroll-senteret for jernbehandlingsdelen settes under spenning. Idriftsettelsen og utprøvingen av dette anlegget kan begynne. Et kompakt og komplisert anlegg styrt av en Simatic-maskin. Her skal flytende jern analyseres, tilsettes legeringsstoffer, jernblandingen omrøres av en utvendig spole på jernosen, og videre tilføres mer energi ved egne elektroder.

En spennende oppgave for alle involverte parter. I mai ventes den første båten med råstoff til anlegget og innen den tid må transportørene fra kaien i syd til toppen av ilmenittsiloeene være ferdig montert fra vår side, og styringsprogrammet utprøvd. Tidspresset er til å ta og føle på, men de ialt 70-80 av Siemens-folket her ved Sørfjordens østbredd, står på med godt humør. Senere kommer smelteovnene osv.

I månedsskiftet januar/februar var alle basmontørene, anleggsledelsen, representanter fra klubbene i Oslo og Bergen, prosjektledelsen i Oslo, dir. Trones og Midbøe fra regionadm. Oslo, samt første dagen, seks representanter fra kunden samlet til et anleggsrettet kurs på Ullensvang Hotell.

Første dagen fokuserte Trones på at Tyssedal-anlegget skulle bli et nytt kvalitetsanlegg fra Siemens A/S. Dette foredraget fulgte O.K. Midbøe opp dagen etter med å dra frem tidligere erfaringer fra Karmøy i 1967 gjennom tidligere store industrianlegg frem til Tyssedal.

Hovedakkordtager Dag L. Andersen rettet søkelyset på montaseløsninger og rasjonalisering, og i en gruppeoppgave skulle en finne måter å få frem rasjonaliseringsforslag på. Basmontør Lygre foreslo at månedens forslag skulle premieres. En idé anleggslederen straks tok fatt i og foreslo at månedens forslag skulle presen-



Anleggsleder B. Losnegaard, Siemens Bergen.

teres på et allmannamøte med stor festivitas. Det ble nedsatt et eget utvalg for å vurdere forslagene og sørge for arrangementet.

Under oppsummeringen ble det konkludert med at det hadde vært et godt kurs med en fin tone og god sosial profil, noe som igjen burde ha en positiv effekt på alle deltagerne.

Tilbake på anlegget ble montørene orientert om tiltaket gjennom et skriv med overskriften "GLUPE IDEER".

Torsdag 13.3. var så over 40 stk. samlet i dagpendler-riggens spisesal. Det var dekket langbord med levende lys og hvit duk. Lars Hansen hadde sørget for reker med alt nødvendig tilbehør av vått og tørt.

Komiteen hadde mottatt hele seks forslag i løpet av 14.dagersfristen og alle seks forslagsstillere ble presentert og mottok en liten premie. Det best gjennomarbeidede forslaget som en av våre lokalt ansatte, P.J. Kvile (fra K.S.J) hadde sent inn, ble og premiert. Månedens forslag var utarbeidet av akkordlaget som til daglig arbeider i ovnshuset.

Lygre, Sandal, Nygård, Toftevåg og Kasin mottok sin velfortjente premie. At 80% av disse var fra S/Bergen synes anleggslederen var spesielt morsomt, men p.g.a. den vanlige beskjedenheten fra det folkeslaget, bør ikke dette draes frem.

De fleste forslagene gikk i retning smartere og raskere montasje og de er alle videresendt til forslagsordningen i Siemens til ny vurdering. 6 forslag i løpet av 14 dager fra 60 montører er noe Tyssedal-anlegget kan være stolt av.

En vellykket kveld som burde gi mer smak og inspirere. Så "når det blomstre i Hardanger" om noen uker er det forhåpentlig kommet inn flere glupe ideer.

Ny laserprinter til Siemens

Printeren ble levert til Regnesenteret på Linderud mandag 3/3, og ble oppmontert, testet og klargjort av teknikerne i løpet av et par dager. Etter en kort testperiode vil den bli satt i vanlig produksjon.

Våre brukere vil heretter kun få "originaler", og ikke kopier. Det vil si det som tidligere ble trykket på 2, 3 og 4 lags papir vil nå komme på 1 lags papir, med nødvendig antall kopier.

Den gamle printeren hadde en maksimal skrivehastighet på ca. 800 linjer i minuttet, den nye laserprinter kan teoretisk klare opptil 21 000 linjer pr. minutt. Men i vanlig daglig drift vil skrivehastigheten ligge rundt 11 000 linjer pr. minutt. Den nye er altså ca. 13 ganger så rask.

Det laser-printeren ikke klarer idag er å printe med gjennomslag f.eks. lønningskonvolutter, og heller ikke strek-kodeprinting. Prisen ligger på ca. 1 mill. kroner.

BjL



Driftssjef Bjørn Larsen ved laser-vidunderet.

De valgte Siemens: Nordhordland Kraftlag satser på ny teknikk

Nordhordland Kraftlag befinner seg nord for Bergen. I forbindelse med bygging av en ny sekundærstasjon i Meland valgte en å satse på en ny teknikk. Et kapslet 3-fase koblingsutstyr, SF₆-gassisolert utstyr fra Siemens, en type som er konstruert for fremtiden.

Anlegg av denne type er meget kompakt, men likevel lett betjenelig, og den lave konstruksjonen gjør den lett anvendbar også i forholdvis lave rom. Ved at de enkelte komponentene er kapslet i stål og med få tetningsflater, reduseres faren for lekkasje, og montasjonen blir sikrere og enklere.

Siemens har allerede lang erfaring med 300 leverte anlegg, og med det i Meland har vi også fått et i Region Vest.

Ovenstående data er å lese i et prospekt, men for å få vite mere om anlegget i Meland oppsøkte vi gruppeleder Tore Tronstad og prosjektleder Peter Hugh Karhs og spør: Var dette et interessant anlegg?

Korte terminer

— Ja, det var det, prismessig i område 8-9 mill., men vi fikk meget korte terminer. 4 ingeniører var opptatt med prosjekteringen, og for å holde programmet hadde vi opptil 12 montører i arbeid samtidig. Kontrakten ble skrevet i juni 1985, og anlegget var driftsklart 1. februar 1986. Det som virket en del kompliserende, var at det foregikk bygningsmessige arbeider parallelt med vår montasje.

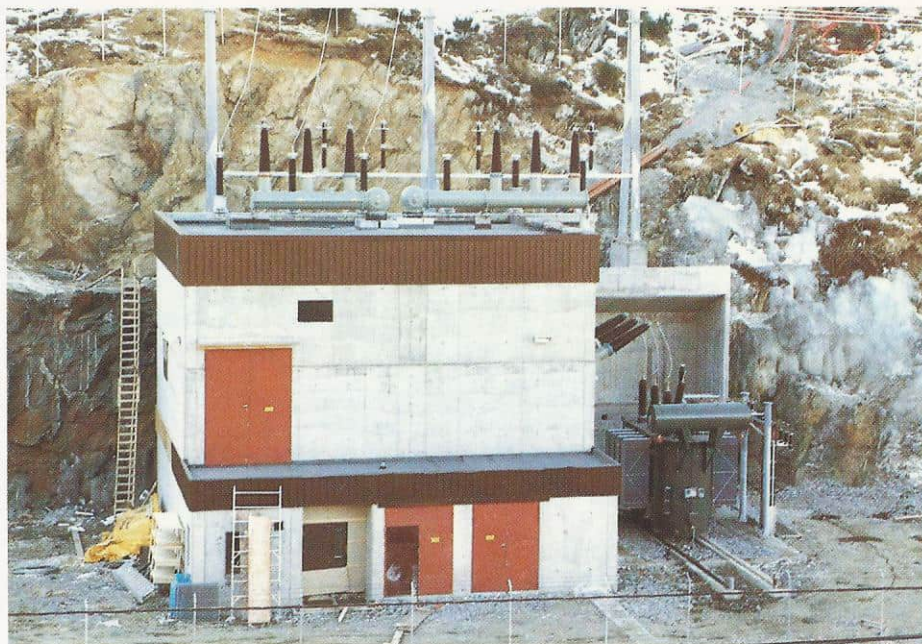


Kompakt, vedlikeholdsfritt materiell preger innredningen av stasjonen.

Omvisninger

— Kan du beskrive anlegget i korthet?
— Kort kan en si, at stasjonen ble utført med 2 linjefelt og 1 trafofelt på 132 kV nivå. 132 kV anlegget er SF₆-gassisolert, — Siemens type 8D8. Det er videre 4 linjefelt, samt felt for kondensatorbatteri og stasjonstransformator på 20 kV nivå. Også dette er SF₆-gassisolert.

Ellers kan en vel si, at anlegget har vakt stor interesse også hos andre El.verk. Det har vært mange omvisninger for å se på utstyret.



Trangt om plassen der den nye sekundærstasjonen i Meland skulle ligge. Ikke minst av den grunn ble det satset på SF₆-anlegg.

Plansjer

For å lette forståelsen for denne type teknikk, har vi fått laget en del instruktive plansjer med snitt gjennom feltene, samt bryteforløpet for effektbryterne. Disse plansjene er til god hjelp, når en skal forklare virkemåten for systemet, som ligger i helkapslede ståltanker og rør.

I stasjonen har det ellers vært et prin-

sipp, at alle elektriske komponenter skal være innkapslet og berøringssikker, slik at person- og driftssikkerheten blir maksimal.

Vi synes at anlegget ble meget godt, og at kunden må føle det samme, viser det faktum, at det nå er bestilt et praktisk talt identisk anlegg.

Et godt valg!

K.M.

Velkommen nyansatte

Linderud

Lars Otto Andresen, Lagerinnkjøp
Odd Brenden, Hovedlageret
Øystein Lindboe, Montasjeavdelingen
Tommy Ketil Berg, S/Sarpsborg
Bent Eliassen, "
Lasse Amundsen, Montasjeavdelingen
Bente Marie Hansen, Hovedlageret
Hermod Johnsen, "
Terje Moene, Teknisk Avd./Kraft
Pål Krogstad, Avd. Installasjon R/O
Knut Bårdsen, Teknisk Avd./Offshore
Tore Ludvig Thoresen, Avd. Idriftsettelse
Service
Morten Henriksen, Systemavdelingen

Nytt skudd

Et forholdvis nytt skudd på firmatreet er data, og dette er anskueliggjort på ovenstående måte i Siemens Bergen. "Skulpturen" med våre data-produkter møter kundene når de kommer på besøk til sin leverandør, og skruer forventningene ytterligere i været!

Gro Strengelsrud, Sentr.avd.Materialadm.
Edel Diskerud, Elektronikkfabrikken
Helge Sørli, Avd. Idriftsettelse Service
Roy Rasmussen, S/Skien
Jan Trygve Ulla, Seksjon Handel
Jon-Anders Wahlund, Tekn.avd./Skip/Offshore
Margit Lange, Seksjon Handel
Elisabeth Grønbye, Supportavd. Siemens
Inf.systemer
Mona Ruud, Postavdelingen
Milena Andersen, Spedisjonsavd.
Björg Johannesen, Renholdet
Timo E.I. Nurmi, Hovedlageret
Hans Flatøy, Elmed
Kjell Richardsen, Teknisk Avd./Kraft
Terje Dokken, Elektronikkfabrikken
Lars Skinnerud, Postavdelingen
Jørn Einar Berg, Markedsføring Skip/Offshore
Eirik Thun, Kommunikasjonsprodukter
S/Trondheim
Rolf Lagerquist, Elektronikkfabrikken

Nye mål

Siemens har fått en kvinnelig klubblleder for Handel og Kontor.

Torill Flatebø ble valgt til klubblleder på siste møte i Siemens Bergen, og Siemens Intern ble som en kan vente seg svært interessert.

Vi fant den nye lederen på sin vanlige plass i kassen, og spør om hun vil fortelle litt om sine planer og ideer i dette tillitsvervet som tidligere har vært så mannsdominert.



– Det er jo nytt med en kvinnelig leder, men miljøet er ellers kjent, sier hun. Jeg har tidligere vært data-tillitsvalgt i 3 år, og derved også vært representert i FTU (Felles Tillitsmanns Utvalget) i Siemens Norge. Som valgt representant har jeg aldri opplevet noen problem ved det at jeg er kvinne.

– Men nå kommer du jo også i den situasjon at du skal forhandle med bedriften?

– Som problem eksisterer dette knapt. Det begynner etter hvert å komme kvinner i alle mulige posisjoner i firmaet, og jeg har alltid hatt en følelse av at Siemens ønsker å legge forholdene best mulig til rette, slik at forskjellen mann - kvinne blir mindre etter hvert. Men det er jo et styre som skal lede klubben, så jeg blir jo ikke alene om den oppgaven.

– For mange blir vel fagforeningen sett på som en slags politisk sak, og nå er du plutselig en ledende person, hvordan tror du det vil gå?

– Jo, faktisk så gleder jeg meg til å ta fatt, og spesielt har det gledet meg at andre har hatt så stor tillitt til meg. Det gir meg nye mål som sikkert vil være med å forme meg selv. K.M.

Litt nostalgisk

Nr. 51 1979	TV- progr. A	Nyn. pron.	Gift	A	Vokal	Hull	Åren	xxx x	A Sykd.	Tale	Sårt
A								Akade- mi			
							Dans	Forstå			
Endog					Enhet						
Rovdyr	Mynt Klok				Kvinnet By i F.					Vekst	
			Smyg- ing					Tidl. film- selskap			xxx x
Frisk					Avleg dial.						
			Korrek- turtegn Grov		Kans.	Granske	Høy- tid	Starte Første smell			
Dansk py	A Pris								Forstav. omv.		
					Fester					Idretts- folk	
Hav- nymfe	Pian				Politi	Sjø- mann Dikt			Hvis	Haug Tidl. politi	
			Prep.					Gml. tre opp			Fagst- pædagog
Topp	A Gml. tre										
					By i USSR				Id		
Klart							Fylle		Art.		

P	O	S	T	U	L	A	T	R	U	R
A	S	T	E	R	S	E	N	Ø	R	E
B	R	E	D	A	E	P	L	E	M	O
T	A	H	E	R	N	E	T			
M	I	N	E	R	V	A	F	E	E	D
T	U	B	A	K	R	O	N	G	O	D
U	A	L	E	R	N	O	R	M	A	L
R	E	N	S	D	Y	R	K	J	Ø	T
T	K	U	L	Ø	T	A	T	E		
I	S	N	E	K	O	S	S	L	E	D
T	A	K	A	T	T	A	K	K	E	R
M	A	R	K	A	N	T	E	R	Ø	E
S	K	I	L	D	E	R	H	U	S	E

Vinnere av kryssord
i Siemens Intern nr. 1, 86:

Mary Holt, S/O, Isbjørn
I. Kirkeng, S/Kr.sand, Badehåndkle
John Aasen, S/T, Isbjørn
Thorbjørn Nyvoll, S/B, Badehåndkle

Send løsningen til Siemens Intern,
innen 7/5.



Forslagskassen: Bergen vil bli best

Den nye forslagskomiteen i Bergen har nå konstituert seg.

Formann: Johnny Romarheim

Sekretær: Karin Pettersen

Styremedl.: Steinar Nestår, Oskar Alfheim

Komiteen har slått på stortrommen og har satt igang en 10 ukers kampanje for å få inn flere forslag. Og forslagene er begynt å strømme inn. På en uke har vi fått 10 forslag, og håper på enda fler.

Bergensregionen tar mål av seg til å bli best, når det gjelder antall forslag pr. 1000 medarbeider pr. år. Vi er godt i gang. Vi får laget noen spesielle "Forslagskurs", som vil bli levert samtlige forslagsstillere. Vårt annet mål er "et kurs på hver arbeidsplass", med andre ord vi vil gjerne ha alle med. Vi vet at det fins mange medarbeidere som går rundt med en god idé, hvorfor ikke sende den inn? Kanskje vil du først snakke om saken? Kontakt da en av oss som sitter i komiteen, så får du det råd du trenger.

Ofte gir et forslag impuls til et annet emne, det er derfor viktig at du lar oss få ditt forslag. KaP



Siemens Intern

16. årgang. Utgitt av Informasjonsavd.

Redaktør: Per Buer, S/O

Medarbeidere:

Knut Madsen, S/B
Brit Olstad, S/O

"Siemens-Rapport":
Søren Engebretsen, S/O