

Siemens Intern

r. 6 – 15. desember 1982

*Penslene
svinges
til ære
for julaften!*



Barnehagen på Linderud er det nyeste innslag i vårt firma, og aktiviteten er ikke mindre her enn andre steder. Julen er for eksempel en meget viktig termin som forutsetter planlegging og avvikling både

innen anlegg og materiell. Den oppmerksomme iakttager vil se at julekalenderen er på plass og at fotografen – ganske riktig – var der den 1. desember. Det er Randi og Morten (fra venstre) som svinger

penslene, og de har ikke vært alene om det, må du tro, det skal merkes i mange hjem at Siemensbarnehagen er kommet i gang denne julen!

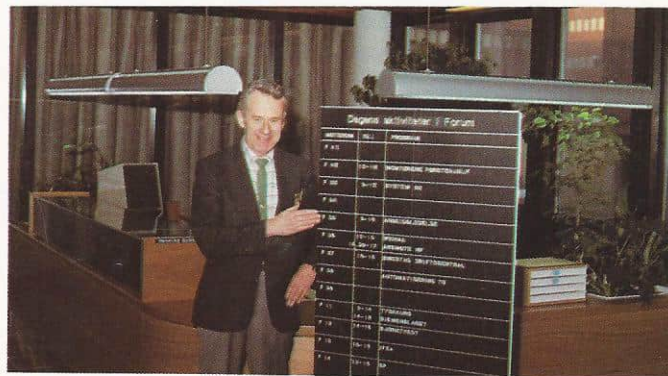
Godt fornøyd med året, men...



Siemens A/S nådde i år 1,56 milliarder kroner i omsetning og vi fikk et resultat (for årsoppgjørdisposisjoner) på rundt 50 millioner kroner.

Disse tallene må vi si oss fornøyd med, sier adm. direktør Tor Jemtland til Siemens Intern. Det som derimot gir grunn til bekymring er den lave bestillingsinngangen, i underkant av 1,4 milliarder, som er betydelig under budsjettet. Vi burde hatt en bestillingsinngang på høyde med vår omsetning for å få et tilfredsstillende utgangspunkt for den videre drift. Det blir derfor en utfordring til oss alle at vi med et synkende marked sørger for å holde firmaet konkurransedyktig, med andre ord høyner produktiviteten, sier Tor Jemtland. – Mer på side 5.

Stor aktivitet i Forum



Vårt nye Forum på Linderud har vært gjennom sin innkjøringsperiode, og fungerer nå slik meningen var, og kanskje enda litt bedre. Den store ildprøven hadde Forum da Siemens holdt sitt tradisjonelle industrimøte i slutten av november med 120 deltagere. – Det er Henning Goborg som har ansvaret for resepsjonen, og han forteller at både gjester og arrangører synes svært fornøyd med hva de nye lokaler kan by. At stedet er populært, er vel de daglige tallrike arrangementer det beste bevis for. Goborg viser her hvorledes han holder oversikten, og presiserer: Skal man ha møte i Forum, er det viktig å melde seg i god tid!

Velkommen nyansatte **Nytt om navn**

Bergen

Mette Bjelland, Industri Anlegg
Ingeborg Helle, Kontorservice
Kristine Kristoffersen, S/Harstad
Aage-Roar Aas, S/Ålesund
Tore Dyrnes, S/Kristiansund
Trond Lande, S/Brønnøysund

Oslo

Sissel Heide, Konstruksjon/Tele
Turid Hem, Data- og Kontorsystemer
Grete Scheie Karlsen, Renholdet
Ørnulf Johannesen, Matr.avd./Tele
Jan Eikeland, Tele- og dataservice
Margareth Sætre, Prod.avd./Tele
Jakup Talleraas, Resepsjonen/Telebygget
Henning Sahlgaard, Resepsjonen/Forum
Kjell M. Yttervik, Tele- og dataservice
Aud Irene Fjeld, Prod.avd./Tele
Eva Torp, Prosessdata
Kjell B. Martinsen, Prosessdata
Lars Rindal, Prosessdata
Helge Nøding, Prod.avd./Tele
Frigg Godager, Tele- og Dataservice
Ellen Steen-Hansen, Strategisk Planleg-
ging/Markedsundersøkelse
Brit Borgersen, Fjernskriver/Datatrans.
Gunvor Hernæs, "
Jan T. Arnedahl, Prod./Tele
Tone Lillian Karlsen, Økonomi/Anl./El.v.
Nils Tolleshaug, Markedsf. fjernskriver/
datanettssystemer
Ingjerd Stugår, Prod./Tele
Marion Brieskorn Dahl, Utvikl.avd./Tele
Jan P. Aune, Mobiltelefon
Bjørn Hansen, Sentralbord/Kjørbekk
Øyvind Eckermann, Fjernskriver/Data-
trans.
Bjørn Eide-Olsen, Markedsf./Matr./Inst.
Philip Rambech, Kvalitetsavd./Tele
Karl Martin Kirknes, Utviklingsavd./Tele
Steinar Borgen, Personalavdelingen
Tor Inge Kristiansen, Systemavd.
Berit Hagerup Nilsen, Markedsf./fjern-
skriver/datatrans.
Gunnar Ribe, Prod. Tele
Bjørn Engebretsen, Barnehagen
May Thori, "
Lill Meidell, "
Stein Svennevik, "
Tove Berg, "
Brit Olstad, Informasjonsavd.

Hjertelig takk

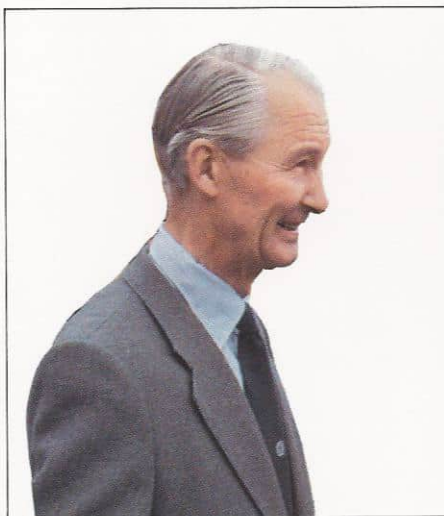
Takk for deltagelsen
ved min mann Leif Myrlien's bortgang.
Edna Myrlien

Vil takke
for oppmerksomheten med min 65 års-dag
25. november. Gustav Dybaas, S/O

En hjertelig takk
til venner og kolleger i nord og syd for opp-
merksomheten i anledning min 50 års-dag.
Agnar Ræstad, S/T

Hjertelig takk
for oppmerksomheten ved vårt bryllup
29/10.
Kristbjørn og Einar Sverre Waage Hansen.

Jeg takker
venner og kolleger for gaven jeg fikk da
jeg slutta i firmaet den 30. november.
Kåre Stueflaten



Kongens fortjenestemedalje

er tildelt verneleder Kaare Ihlen Jensen,
Siemens Oslo.

Øivind Kvarvåg, Siemens Oslo begynner
i Det norske Veritas 1/2. Han skal videre-
føre firmaets mikrofilmteneste. Arvid
Nicolaysen, Reklameavd. overtar hans
funksjon i Siemens.



Vi gratulerer

40 års jubileum

27/12: Finn Abrahamsen, S/T
2/1 : Iver Andersen Gjerdingen, S/O
6/1 : Thor Bertelsen, S/T
1/2 : Alf Vammes, S/O

25 års jubileum

2/12: Sven K. Ulseth, S/T
3/1 : Kristoffer Meland, S/T

95 år

28/12: Helga Beck, S/O

75 år

11/12: Trygve Opheim, S/T
12/12: Kristoffer Stormo, S/T

70 år

6/12: Arvid W. Nordli, S/O
3/2 : Egil Rein, S/O

67 år

26/1 : Odd Johannes Rygge, S/O

60 år

12/1 : Tore Berg, S/O
22/1 : Bjørn Dahlberg, S/O
29/1 : Thorbjørn Karlsen, S/O
10/2 : Thor Bertelsen, S/T
15/2 : Bjørn Gram, S/O
27/2 : Kjell Jensen, S/O



Med velferd som jobb!

Kaare Grefstad er fra 1/12 ansatt i per-
sonalavdelingen Siemens Oslo. Hans ar-
beidsområde blir kontakt med Siemens
Pensjonistforening og Siemenslaget, bolig-
formidling og andre velferdsoppgaver.

Jan T. Herstad, Prosessdata Siemens
Oslo, er blitt leder for Seksjon Teletek-
nikks nye engineeringavd.

Pensjonsalderen i Siemens

I forrige nummer av Siemens Intern
omtalte vi kurset "Forberedelse til pen-
sjonsalderen" på Linderud. Her sto det
at "aldersgrensen er 60 år". Dette gjaldt
aldersgrensen nedad for å delta i kurset.
Pensjonsalderen i Siemens er fortsatt
67 år, ønsker kursledelsen å presisere.

4 dagers uke i Trondheim og Sælbu

På grunn av sviktende ordreinngang vil
det fra nyttår bli innført 4 dagers uke på
Sterkstrømfabrikken i Trondheim og fa-
brikken i Sælbu.

Det er meningen at ordningen skal vare
frem til påske. 280 ansatte berøres av
4 dagers uken, som antagelig vil bli gjen-
nomført ved at fredag blir kuttet ut som
arbeidsdag, opplyser fabrikkssjef Agnar
Ræstad.

Tandberg Data har fått en ordre fra det
vest-tyske flyselskap Lufthansa på ca.
1800 data-terminaler. Kontrakten er på
20 mill.kr og kommer via Siemens. En
kontrakt av samme omfang er inngått
med Nataional Arab Bank, Saudi Arabia.
Den vest-tyske varehuskjeden Karstadt
har bestilt terminaler for ca. 10 mill.kr.

Over 1000 forslag i Produktivitetskampanjen i 1982



Over 1000 forslag er hittil fremkommet i Siemens Produktivitetskampanje. Produktivitet er blitt et tema som angår oss alle, og forståelsen for produktivitetsens betydning har øket. For så vidt kan vi si oss fornøyd med kampanjen i 1982, sier sekretariatslederen Arne Nesheim. Men virkelig fornøyd kan vi først være når vi har fått til gjennomføringen av tiltakene på en skikkelig måte, i en effektiv videreføring av kampanjen. Dette blir de sentrale oppgaver i 1983.

– Hvorledes kan du oppsummere hva kampanjen har gitt oss hittil?

– Jeg tror det er verdifullt at alle firmaets regioner og seksjoner er med. Arbeidsgruppene i kampanjen representerer nye samarbeidsfora hvor det hersker en åpen og fri tone, hvor det er tillatt, – ja, det er jo nettopp meningen – å få frem alle problemer og flaskehalsar knyttet til et område, og å finne løsninger og tiltak.

Folk kommer sammen

Dette har helt sikkert en verdi i seg selv, – folk kommer sammen og blir bedre kjent, – gruppens sammensetning sikrer impulser og tankeutveksling på kryss og tvers av nivåer og avdelinger, – alt dette bidrar avgjort til nytenking og styrking av samarbeidsånden. Likeledes dette at man i fellesskap identifiserer problemer og kommer frem til løsninger. Dette burde skape enighet og handlekraft, som er en viktig forutsetning for en vellykket gjennomføring av tiltakene.

Over 1000 forslag

Konkret har arbeidsgruppene hittil brakt frem over 900 forslag til produktivitetsfremmende tiltak; – organisasjonen forøvrig har via "ryggsekkordningen" fremmet omlag 150 forslag, – alt i alt har vi altså fått frem over 1000 forslag til tiltak! Det er slett ikke dårlig! Og ennå er ikke alle arbeidsgruppene i mål!

Endel av tiltakene er samlet i et handlingsprogram. Dette inneholder tiltak som vi ønsker å gjennomføre først, og som skal gi resultater i 82/83. Noen av disse til-

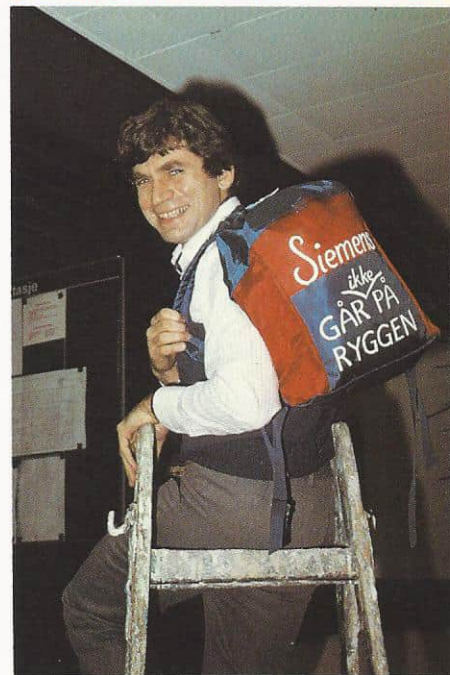
takene er allerede satt ut i livet, og skulle nå snart gi oss de første resultater. Vi må også føye til at enkelte tiltak er satt direkte ut i livet av arbeidsgruppene underveis.

– Hvor mange mennesker, hvor mange timer og hvor mange kroner investeres det i Produktivitetskampanjen på Siemens?

– Rundt regnet 300 mennesker deltar direkte i gruppearbeid i kampanjen. Til sammen legger disse menneskene ned omlag 12000 timeverk. Bak disse tallene skjuler det seg en innsats av mennesker som ofte har en hektisk hverdag fra før. Det er imponerende å se hvordan mange av disse gruppene virkelig har gått inn for sakene.

Kostnad: 3,8 mill.kr. Men store gevinster mulig

Hvis vi legger sammen det disse 12000 timene koster med utgiftene til kampanjemateriell, konsulentonorar og sekretariatfunksjoner kommer vi frem til en sum på ca. 3,8 millioner kroner som kampanjen koster firmaet. Her bør vi føye til at endel av dette arbeidet skulle vært nedlagt i allefall, – mange av de involverte mennesker har i det daglige også ansvar for produktiviteten innenfor sitt område. Når vi så ser på det store gevinstpotensialet som kampanjen har avdekket, må vi si at 3,8 millioner er en svært rimelig grunnlagsinvestering. For netto gevinstpotensiale ligger nemlig høyt over dette!



Arne Nesheim: Vi skal oppover på produktivitetsstigen – men Siemens går ikke på ryggen!

Økende motivering

– Er Produktivitetskampanjen populær?

– Det er kanskje ikke jeg den rette til å svare på, sier Nesheim. Men det er klart at ikke alle har gått like "jublende" til verket, – noen synes vel at dette har vært mer til bryderi enn til nytte. Jeg har imidlertid inntrykk av at de aller fleste synes kampanjen både er viktig og riktig. Vi har også merket at motivasjonen hos deltakerne har økt i løpet av kampanjen.

Siemens går ikke på ryggen!

– Hva tror du kampanjen vil bety for Siemens på lengre sikt?

– Årsregnskapet for 81/82 for Siemens viser tilfredsstillende resultater; ergo: Siemens går ikke på ryggen! Ikke desto mindre viser resultatene fra kampanjen at vi har et betydelig forbedringspotensiale. Dette må vi systematisk forsøke å ta ut gjennom et effektivt produktivitetsarbeide. Å få til dette vil kanskje være en nødvendig overlevelsesbetingelse på lengre sikt. Norge (og Siemens) er inne i en vanskelig periode, – kjennetegnet ved liten eller ingen vekst kombinert med betydelig inflasjon og kostnadsstigninger. Skal vi opprettholde eller helst bedre vår lønnsomhet, må vi jobbe hardt med å bedre firmaets totale produktivitet. 1983 vil i så måte være et svært viktig år i produktivitetsarbeidet. Da skal vi gjennomføre mange av de tiltak som er blitt foreslått i kampanjen – samtidig som vi sørger for en skikkelig oppfølging. Vi må få dette til å fungere effektivt i hverdagen og bli en naturlig bestanddel i våre eksisterende prosesser. Dette blir en stor utfordring for oss!



Fra "oppsummeringsmøtet" for Produktivitetskampanjen i Region Nord: Tor Jemmland (t.v.) overrekker en velfortjent ryggsekk til Ola Blokkum.

Første kvinnelige montør

Den 9. august 1982 ble Wenche Lund ansatt som den første kvinnelige montøren, i Siemens A/S, ved vår avdeling i Haugesund. Den 20-årige saudajenta har gått sin læretid ved Sauda Smelteverk, og hun tok sin fagprøve sist sommer. Hun trivdes godt på Smelteverket og fikk en fin opplæring der. Selvfølgelig hadde hun håpet å få fortsette der, men innskrenkninger satte en stopper for det.

Så begynte hun i Siemens, og her er hun blitt godt mottatt og hun synes arbeidsmiljøet er fint. Arbeidet kan til tider være hardt, men spør hun om hjelp er det aldri nei å få til svar.

Hun er etter hva vi forstår en sporty jente med interesser bl.a. i turgåing i Saudafjellene, langrenn om vinteren, jazzballett og turn. Vi kan jo nevne at hun har vært leder for husmortrimmen i Sauda og hun har også vært lærer for et pikeparti i turn samme sted. I Haugesund har hun ennå ikke meldt seg inn i noen turnforening, men hun holder seg i form ved jogging.



Vi ønsker Wenche fortsatt lykke til med arbeidet, og håper at denne ene representanten for det "svake" kjønn kan dra flere med seg.

Ubåt! ... i Siemens Bergen

Forsvaret har bestemt seg for å kjøpe tyske ubåter, og Siemens i Norge er blant leverandørene. Det er Siemens i Bergen som har ansvaret for leveransen, og prosjekt-teamet har allerede begynt jobben. Foreløbig er det disse 5, men det blir nok flere!

Fra venstre: Håkon Thorsen, Erling Seim, Andrew Flygansvær, Edel Føllestad og Per Bjarte Hanstveit (prosjektleder).

Skyting populært i Bergen



I kjelleren på Stormyra har Siemenslaget i Bergen fått disponere et stort lokale som brukes til fysiske aktiviteter. Her er bl.a. innredet en bane for skyting med luftgevær, og dette er en meget populær sport, kan primus motor Thor-Erik Moss (bildet) fortelle. Et snorsystem sørger for at blinken bringes opp til skytteren når skuddene er avgitt. I Siemens Bergen planlegges det nå også en fotoklubb, idet Siemenslaget får anledning til å disponere et passende rom i tilknytning til arkivet.

Berit Olsen ny formann i Siemenslaget i Bergen

Fredag 5. november 1982 hadde Siemenslaget i Bergen sin generalforsamling i kantinen på Stormyra.

Det må her sies at styret i Siemenslaget er meget skuffet over den mangel på interesse de ansatte i Bergen viser laget. På årets generalforsamling var vi 20 som møtte opp. Dersom dette er en trend som holder seg så må man ta opp spørsmålet om det er aktuelt å beholde Siemenslaget i den form det er idag.

Men det må jo også innrømmes at de 20 som var tilstede hadde sine meninger og vi fikk en fin diskusjon igang om de forskjellige ting som hører Siemenslaget til.

Vi hadde valg og dette ble som følger:
Formann: Berit Olsen
Varaformann: Bernt Braseth
Sekretær: Solveig Nilsen
Kasserer: Torill Flatebø
Styremedlemmer: Arild Nygård, Bjørn Aage Gravdal og Willy Fedje

Vi over 50

"Vi over 50" i Siemens Bergen har igjen vært samlet.

Denne gangen var stedet kantinen på Stormyra, og emner var Folketrygden, førtidspensjonering og firmaets pensjonsordning.

O. Alfheim og H. Stegen var invitert. 27 av gruppens medlemmer var tilstede.

Stein Nyheim fra Norske Folk var foredragsholder. Han satt oss på en hyggelig og forståelig måte inn i trygden og pensjonens mange tåkete områder. Det var også anledning til å stille spørsmål.

Etter foredraget hadde vi en koselig stund med kaffe og hjemmebakke kaker.

Honnør til Berit Olsen og Karin Pettersen som sto for kaffekok og servering.



Tor Jemtland: Alle bidro positivt til et godt årsresultat

— Hvilke områder var det som bidro sterkest til det gode resultatet Siemens A/S fikk i 1981/82?
— Jeg synes det ville være urettferdig å trekke frem noen enkelte, i og med at alle avdelinger har bidratt positivt, sier adm.direktør Tor Jemtland. For enkelte gjelder det at de har overskredet sterkt de mål som ble satt opp ved årets begynnelse. Min fulle honnør for flott innsats av alle!

— Hvorledes vurderer du markedsforholdene for 1983?

— Alle som leser aviser og ser på Dagsrevyen kjenner jo tilstanden innen norsk industri, så jeg behøver ikke utdype dette. Industrien utgjør 20% av vår omsetning, og for oss er derfor disse forhold meget alvorlige. Så meget mer som de også influerer på installasjonsoppdragene. Når da også offshore viser en avslapning, må jeg konkludere med at vi står overfor vanskelige markedsforhold i 1983.

Forandringer

— Nye planer om nybygg eller utvidelser?

— Nei, nå får vi puste ut en stund, i hvert fall når det gjelder å ha byggeklare planer. Men jeg tror nok at vi i 80-årene vil se forandringer både i Bergen, Stavanger og Trondheim hvis alt utvikler seg som vi håper.

— Hvilke områder kommer vi til å satse spesielt på — teknisk og forretningsmessig — i året som kommer?

— Ja, nå spør du om mer enn jeg både kan og vil svare på. Hvorfor ikke snu spørsmålet til leserne? Hva syns dere vi skal satse på i år? Hvilke grunninvesteringer skal vi gjøre i tanker og idéer som skal gi systemer og produkter om 2-3 år? Forslagene mottas med takk!

— Har produktivitetskampanjen i Siemens innfridd dine forventninger?

Fullføre løpet

— Dette er i hvert fall et område vi skal fortsette å satse på, og jeg er glad for de moter jeg får være med på i produktivitetskampanjen. De er både produktive og inspirerende for meg i min jobb. Jeg får en følelse av at det blir løftet i flokk, samtidig som de kreative idéer fra de enkelte blir tatt vare på og ført videre

frem til handling. Nå gjelder det bare å fullføre de siste etappene i løpet. Målet er at vi skal bli bedre enn vi var før, og det tror jeg er innen rekkevidde. Kanskje har vi også noen opplevelser underveis som kan være vel så verdifulle som det å nå målet. Hvilket for øvrig påminner meg om et par verselinjer av Karin Boye, hvor hun i diktet "I rörelse" skriver:

Nog finns det mål och mening i vår färd

— men det är vägen, som är mödan värd.

Nåvel, for de fleste av oss er vel nå det nærmeste mål en god og styrkende juleferie. Det ønsker jeg dere alle sammen, og jeg knytter det til en takk for fin og inspirerende innsats i året som gikk, sier Tor Jemtland.



Siemensbarn i egen barnehage på Linderud

Barnehagen på Linderud er nå i drift i nye, lyse og trivelige lokaler. Leder er Bente Thomassen, utdannet førskolelærer og med praksis fra Bakklandet barnehage i Trondheim. Personalet består ellers av 2 førskolelærere, 2 assistenter og 2 praktikanter. Barnehagen får ingen kommunal støtte, men Staten yter kr 7 380 pr. barn

pr. år. Avgiften inkludert "melkepenge" kr 50,- er kr 1 050,- pr. måned. Bedriftens kostnader er ca. kr 250 000,- pr. år.

Barnehagen drives i helt privat regi, og den kristelige formålsparagraf vil derfor ikke bli praktisert. Når det gjelder opptak, er det ingen prioritering. Barn som er opptatt, beholder sin plass frem til skolestart.

Styret i barnehagen består av 2 representanter fra Siemens, 2 fra personalet, 2 fra foreldrene og 1 fra kommunen. — Det er ennå ledige plasser i barnehagen, så vi ønsker flere barn hjertelig velkommen! sier Bente.

Kundene står i kø for å få opplæring i Siemens

— Opplæring er også markedsføring, sier Torgeir Flatås, opplæringskonsulent i Siemens. For at kundene skal få full glede av det de kjøper av oss, må de lære å bruke det. Enkelte ganger trenger kunden også opplæring for å vurdere hvilket utstyr han skal skaffe seg. Og kundene står i kø hos oss. Mange blir lettere fornærmet fordi de ikke får komme på kurs i Siemens så ofte de gjerne ville. I år planlegger vi 20 kurs for 3-400 personer bare på området kraftforsyning.

Sentralavdeling Elverk Anlegg har tatt konsekvensen av behovet for opplæring av kundene. Torgeir Flatås arbeider utelukkende for denne bransje, og tilhører formelt også Elverk Anlegg. Men har sitt virke og sin arbeidsplass i den sentrale opplæringsavdeling i Siemens.

Alle regioner

— Det er viktig å merke seg at dette arbeidet dekker alle regioner i Siemens, sier han. Vi holder kurs der hvor det passer best både for kundene og for oss selv. En av de største kundene i høst har vært Oslo Lysverker, med 7 tiltak for 130 personer. Men Nord-Trøndelag E-verk ligger ikke langt bak og legger stort beslag på vår kapasitet.

Ikke bare data

— Er det datateknikken som har skapt dette store behovet for opplæring av kundene?

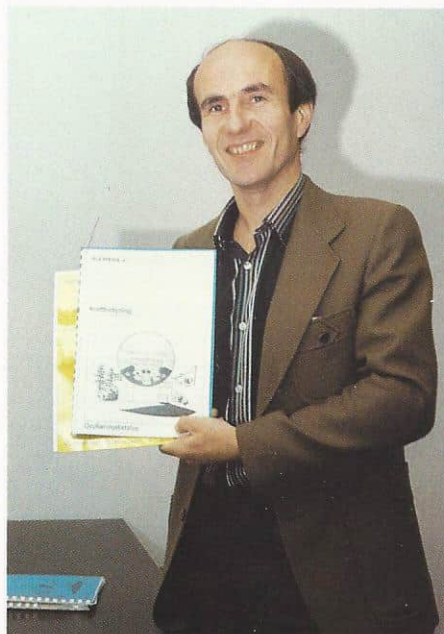
— Datateknikken er en meget viktig del, knyttet til nettautomatiseringen og våre store leveranser av driftssentraler. Men kundene ønsker å vite mer også på andre områder, f.eks. effektbrytere og skjemateknikk.

"Vår baby"

— Gjør vi ikke oss selv overflødige når vi lærer kundene alt vi kan?

— Vi ser det ikke slik, bortsett fra at det neppe skjer i praksis. Spesialistene fra Siemens vil det alltid være behov for.

— Vi får mange positive virkninger av opplæringen, både direkte og indirekte.



Kundene må lære å bruke det de kjøper av oss, sier Torgeir Flatås.

Kundene vil selv klare mer av feilretting og service, og de vil få et bedre forhold til produktene, rent psykologisk: De blir mer "deres baby". Stikkordene her er motiverte medarbeidere og bedre kommunikasjon med våre fagfolk. Når kundens eget personell er godt opplært, blir det også kortere driftsstopp, det er noe alle er enige i, sier Flatås.

Fra tillitsmanns konferansen: Personalpolitisk handlingsprogram

Fellestillitsmannsutvalget for LO-gruppene (FTU) besluttet på sitt møte 10. november å forberede et personalpolitisk handlingsprogram. FTU har gjennom flere år etterlyst personalpolitiske retningslinjer i bedriften. Det har blitt avvist; "Det er ikke mulig å følge opp alle forhold i skrevne retningslinjer", er et av mange svar som har blitt gitt.

Fra klubber og mange arbeidsgrupper i Produktivitetskampen, er det allmene syn at personalfunksjonen er lite tilfredsstillende.

Tillitsmennene føler sin del av dette ansvaret. FTU vil derfor sette igang brevninger og andre aktiviteter i begynnelsen av neste år. Dette materialet vil være grunnlaget for FTU's personalpolitiske handlingsprogram.

En optimistisk fremdriftsplan går ut på at ledelsen vil få fremlagt programmet av Forhandlingsutvalget en gang etter neste FTU møte 14. og 15. mars.

Roar Haglund

Siemenssport

I et stevne i divisjonsskytingen over 15 meter på Ekeberg skytebane, oppnådde Siemenslaget i Oslo beste resultat i 3.divisjon med poengsummen 799 i avdeling A, mens NKL II og Sparebanken II fikk henholdsvis 794 og 776 i avdeling B og C.

Per Kristian Olsen Siemens Oslo, vant klasse A på 100 meter fri i et stevne på Nordtvedt Bad med den ypperlige tiden 59,8. I samme stevne sikret Kjell Kvifte, Siemens Oslo seg en fin annenplass på 50 meter bryst med tiden 38,2. I lagsvømming kom Siemenslaget inn på en flott annenplass, bak Oslo Politi.

Bedre overvåking av våre biler

Nytt moderne Siemens-utstyr skal sikre en bedre overvåking av parkeringsplassene på Linderud. Hans Erik Amundsen på installasjonsavdelingen, Siemens Oslo opplyser at et fjernsynskamera montert på en mast vil klare overvåkingen av den store parkeringsplassen. Kameraet har en kraftig zoom, og vil kunne manøvreres fra resepsjonsrommet i kontorbygget.

— Det vil også bli montert kameraer som overvåker den mindre parkeringsplassen langs veien.

— Anlegget vil bli endelig montert og satt i drift samtidig med en planlagt større ombygning av resepsjonen i kontorbygget, opplyser Amundsen.



Vi bruker over 100 000 kroner for å få en bedre overvåking av parkeringsplassene på Linderud, sier Hans Erik Amundsen.

En trafostasjon som ser «anderledes» ut



En nydelig modell av "Villa" er laget av en av underleverandørene, det sveitsiske firma Moser Glaser. Modellen var utstilt på Hannovermessen i våres, og det er muligheter for at Siemens i Trondheim kan få i oppdrag å utvikle en modell som er egnet for det europeiske marked, sier Karl Erik Grønnesby.



"Villa"-modellen er enkel og instruktiv, og ikke-fagfolk i Siemens burde benytte anledningen til å se etter hvorledes en trafostasjon fungerer, mener Karl Erik Grønnesby. Modellen er nå utstilt på Sluppen, og neste sted blir Linderud.

En transformatorstasjon som slett ikke ser ut som noen transformatorstasjon – ja, det er noe fagfolk sperrer øynene opp for. Når det dertil er et Siemens-produkt, er det ekstra grunn til å spørre ideens opphavsmann, Karl Erik Grønnesby, Siemens Trondheim hvorfor "villa-fasongen" ble valgt.

– Det var slett ikke noe mål for oss å få den til å se ut som et bolighus, sier Grønnesby. Som ved vanlige transformatorstasjoner var den ytre form valgt ut fra rent hensiktsmessige synspunkter. Men i motsetning til tidligere tider, er det idag

nødvendig å ta hensyn til miljøet. En trafostasjon bør ikke støte øyet, og den bør også passe arkitektonisk med annen bebyggelse. Vår "Villa" har fått en god mottagelse blant kundene både når det gjelder det tekniske og det utseendemessige.

– Hvilke tekniske prinsipper har ligget til grunn?

– Ikke noe nytt og fremmed i og for seg. Hovedhensikten var å standardisere en løsning slik at omkostningene kunne bringes ned. Vi kan si at "Villa"-løsningen er en kombinasjon av gjennomprøvet

teknikk, nytt arrangement og ny kledning. Der er ingen luftstrekke til og fra stasjonen, og når det gjelder prisen, er den konkurransedyktig.

– Hvor mange har vi levert hittil?

– Tre stasjoner er i drift, og to under bygging. Driftresultatene er gode, og det er registrert stor interesse både blant kunder og konkurrenter, sier Grønnesby. Men det tar lang tid å innarbeide et produkt som dette blant de konservative elverksfolk. Det er nå 10 år siden jeg begynte å arbeide med saken!

Opplæring er produktivitet:

Industriavdelingen i Trondheim har kurser i samarbeide

I Siemens Trondheim har hele industriavdelingen i år gjennomgått spesialopplæring innen områdene markedsføring, økonomi, kalkulasjon og prosjektledelse. Hensikten med opplæringen har vært å oppnå en dypere forståelse for hverandres problemer innen de enkelte områder. Vi har fått Odd Kamsvåg, som var en av deltakerne, til å fortelle litt om prosjektet.

– Det startet vel egentlig for 2 1/2 år siden med et møte på Røros. Dette møtet hadde som målsetting å foreta en selvanskaffelse med den klare hensikt: Hva kunne gjøres for å oppnå bedre resultater i avdeling industri? Under dette møtet kom vi frem til 3 punkter som vi konsentrerte oss om:

1. Informasjonsoverføring fra markedsføring til teknisk avdeling.
2. Avvikling av anlegg med liten teknisk bearbeiding.
3. Teknisk avdelings kompetanse på økonomi og administrasjon av anlegg.



Vi trenger en dypere forståelse for hverandres problemer, sier Odd Kamsvåg, Siemens Trondheim.

Med basis i disse punktene laget vi en kurs-serie. I opplegget var det et vesentlig poeng at det ble diskutert nye tanker omkring samarbeidsformene.

– Når startet kursene?

– Vi begynte i mars i år, og det er holdt 5 forskjellige kurser hvor vi sammen har gjennomgått konkrete problemstillinger. Forståelsen for hverandres jobb ble dermed fokusert. Jeg synes det er vesentlig at her har markedsføring, økonomi, teknisk avdeling og montasje hele tiden vært sammen om prosjektet. Dette har nå blitt en normal arbeidsmåte i vår daglige arbeidssituasjon.

– Hva synes du om resultatet?

– Vi hadde visse forventninger i starten, selv om kanskje noen var litt skeptiske, og etter min vurdering har resultatet blitt meget godt. Vi har nå et godt team som er i stand til å møte de utfordringer som måtte komme. For å illustrere litt av resultatet, viste det seg at ca. 50% av de forslagene som ble presentert ved produktivitetsavslutningen i Region Nord var gjennomdiskutert før produktivitetskampanjen var satt i gang. Vi kan derfor trygt si at opplæring er produktivitet, avslutter Odd Kamsvåg.

Produksjon av elektriske ovner i Trondheim og på Tomter, – et tilbakeblikk

Av Olav Heggland

I Trondheim har Siemens produsert elektriske varmeovner helt siden 1908. Dessverre finnes det lite materiale fra denne tiden. Det eldste jeg har fått tak i er en prisliste fra "Norsk Aktieselskab Siemens-Schuckert" fra 1915. Programmet var relativt stort med 4 forskjellige ovner fra 200 W til 4000 W og kraftforbruket var oppgitt i watt og hestekrefter. De billigste gjennomstrømningsovnene kostet kr 17,- og de dyreste på 4000 W kostet kr 62,-. Dessuten hadde man en magasinovn med navnet Nidaros. Den kostet kr 120,-, men med forsiring kr 140,-.

2 av gjennomstrømningsovnene har vi på Elektrovarmefabrikken og det er vårt håp at vi også skal få tak i de 10 manglende varianter. Dessverre vet vi ikke lenger hvor ovnene ble produsert, og hvor mange som ble solgt.

Vi vet i alle fall at vi i Norge ikke produserte varmeovner i Siemens regi mellom 1930 og 1950.

I januar 1951 ble følgende meddelelse sendt ut.

Tomter, den 20. januar 1951.

Meddelelse

Vi tillater oss herved å meddele at vårt firma fra 1. ds. av Tomter Fabrikkers konkurssbo har overtatt dette selskaps bedrift på Tomter og vil under navnet

VEGAR ELEKTRISKE FABRIKK A/S

fortsette fabrikkasjonen uforandret.

Det nye selskap er registrert med en aksjekapital av kr. 200.000,-, og selskapets hovedaksjonærer består av A/S Proton, Oslo og A/S Østfold Privatbank, Askim.

Som driftsingeniør er ansatt ingeniør Olav Heggland.

Vi vil få lov til å uttrykke håpet om at forretningsforbindelsen mellom våre firmaer vil utvikle seg til begges tilfredshet.

Ærbødigst

I Styret for

VEGAR ELEKTRISKE FABRIKK A/S

T. Dehli Jemtland Wilh. Firing D. Waage

Opprinnelig startet denne fabrikk i 1948 i Askim under navnet Askim Industri A/S. Samme høst flyttet den til Tomter i Østfold i nye lokaler og skiftet navn til Tomter Fabrikker A/S. Starter og eier av fabrikk het Karl Moseby.

Målsettingen var å dekke behovet for elektriske apparater i en husholdning. Foruten panelovner som en startet med i Askim, ble det derfor konstruert en to-platers komfyr. Denne kom så vidt i produksjon i 1949.

På den tiden var det stor mangel på nærsagt alle produkter i Norge, men det var samtidig mangel på de råstoffer og komponenter som trengtes til å lage apparatene

Fabrikk uten kapital

Direktør Moseby som eide fabrikk manglet dessuten kapital, og han inngikk en avtale med A/S Proton om salg av fabrikkens produkter og betaling måtte i praksis skje samme dag varen ble levert.

En stor del av panelovnene ble levert til OBOS som forlangte garanti av A/S Proton. Resultatet ble at A/S Proton høsten 49 sto overfor et meget stort garantiansvar idet panelovnene som var levert bl.a. til OBOS var beheftet med tildels alvorlige feil.

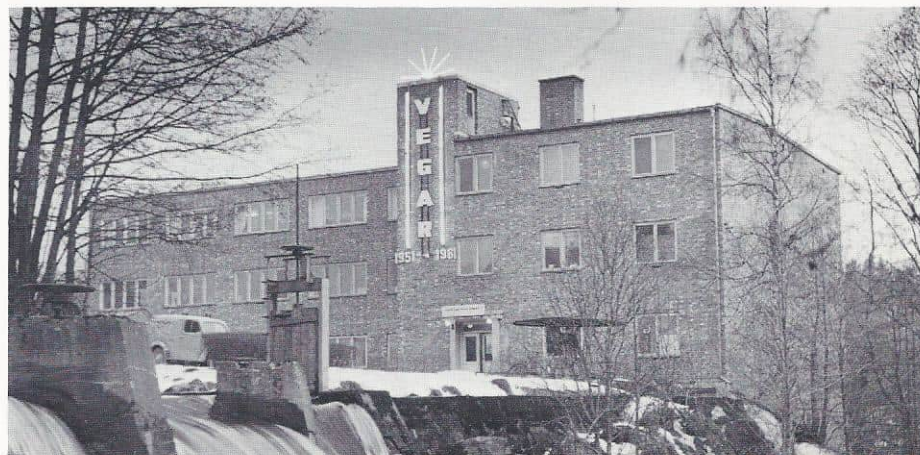
Situasjonen ble så alvorlig at A/S Proton og A/S Østfold Privatbank så seg nødt til å slå bedriften konkurs ved årsskiftet 49/50.

I hele 1950 var Tomter Fabrikker A/S under konkursbehandling med dir. D. Waage i A/S Proton som bobestyrer og undertegnede som hans stedfortreder. Driften gikk som normalt hele året 1950, men alle var meget spent på om det var mulighet for å finne et grunnlag for en videre drift.



Redningsmann

Redningsmannen for fabrikk ble uten tvil dir. D. Waage. Han hadde tro på at bedriften kunne bli lønnsom og satte hele sin prestisje inn på at dette skulle gjennomføres, selv om det var mange som frarådet hele engasjementet. Men for de som ennå husker dir. Waage vet at når han hadde satt seg i hodet at noe skulle gjennomføres, så ble det slik, nesten bestandig. Den interessen han viste for elektrovarmefabrikken den gangen holdt seg i alle årene siden og han var en stor støtte i de mange vanskelige årene som lå foran oss.



Slik så den ut – Vegarfabrikken i Tomter, ved 10 års jubileet i 1961.



Fra produksjonen på Vegar i 1950-årene. Doris Kjørbu i forgrunnen spinner hetespiraler, en operasjon som idag utføres automatisk.

Som kjent endte det hele med at A/S Proton sammen med A/S Østfold Privatbank dannet det nye selskapet Vegar elektriske Fabrikker A/S fra 1.1.51. Dette navnet ble beholdt til 31.9.63 da fabrikk gikk inn som en avdeling av Siemens Norge A/S.

Vegar – navn med tradisjoner

Mange har kanskje stusset over navnet VEGAR. Det oppsto som resultat av en navnekonkurranse. Begrunnelsen var: Fabrikk lå på grunnen til Vegger gård og navnet Vegar er et gammelt Norrønsk (gude?) navn.

I det første driftsåret ble det produsert 4180 stk. komfyrer, 7426 panelovner og 2328 badovner, tilsammen 13.934 apparater, og resultatet ble et lite overskudd. Årsproduksjonen dengang er ca. en og en halv ukes produksjon idag.

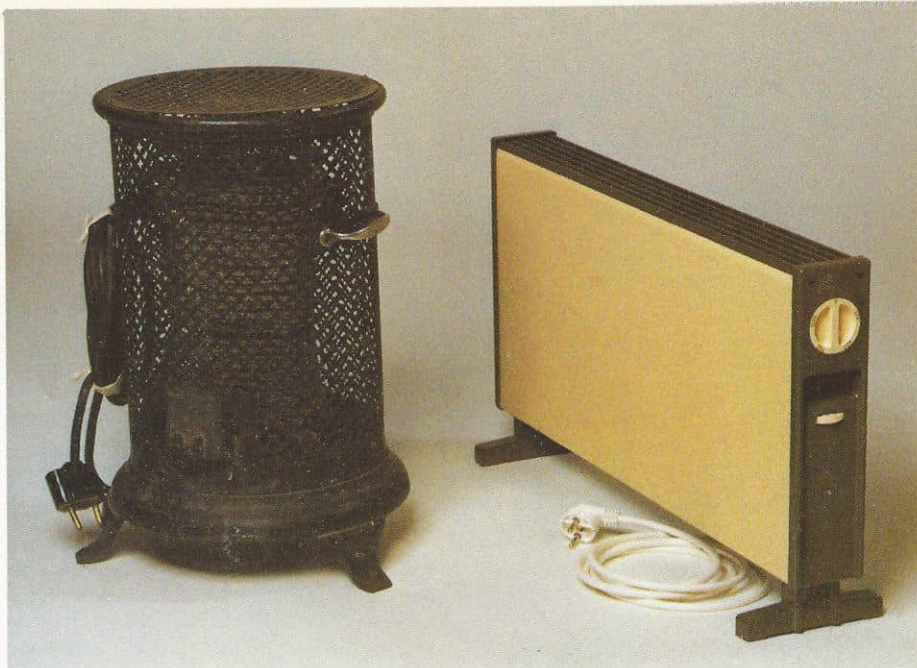
Men det har vært en lang og kronglet vei for å nå der vi er idag. Forholdene i 50-årene var preget av dårlig økonomi, og rasjonering på flere felter selv om det gikk langsomt fremover. Det var knapphet på elektrisk energi, ofte strømutfall, og oljen var billig. Det var f.eks. status å installere oljefyringsanlegg.

Hovedprodukt panelovner

Vårt hovedprodukt var panelovner. I 1951 produserte vi 7426 stk. og i 1960 9247 stk. Selv om tallene var beskjedne var vi den nest største produsent av panelovner i Norge. For å sikre beskjeftigelse, øket vi produktspekteret med andre plateprodukter. Allerede i 1952 kom en to-plater bordkomfyr. I 1953 startet vi med vannvarmere. Her ble spekteret utvidet til et helt program med 20, 30 og 100 liters beholdere med og uten trykkspiral. Problemet var at vår kontakt med VVS-bransjen var alt for dårlig.

Året etter kom de første lysrør-armaturene som etterhvert utviklet seg til å bli svært mange varianter. Det er vel heller ikke så mange som forbinder oss med håndtørre, men det produktet kom på markedet i 1956.

I 1958 startet vi med å montere Vitalux-stativer for Osram. I 1959 kom den første reflektorovnen med emaljert rør og samme år ble vår første gatelysarmatur lansert. Det er ikke få kilometer norske veier som ennå opplyses med våre armaturer.



Gammelt og nytt fra Elektrovarmefabrikken.

I løpet av 62 og 63 kuttet vi ut vannvarmere, lysrørarmaturer, gatelysarmaturer og tilslutt også komfyrproduksjonen som i alle år hadde vært et av våre viktigste produkter. På kort tid kuttet vi ut over 50% av de apparater vi produserte i 1960.

Flytting til Trondheim

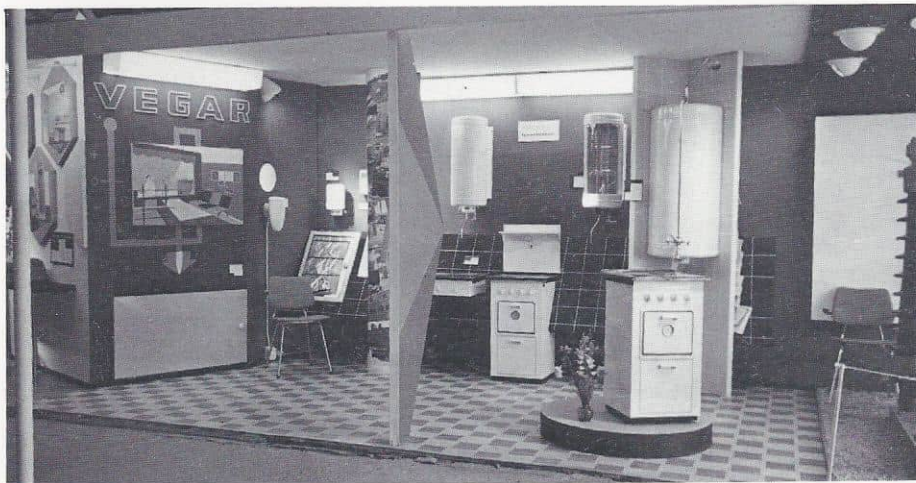
En omfattende analyse av riktig stedsvalg for flytting av fabrikken ble satt igang, og resultatet ble som kjent Trondheim.

Bygging av den nye fabrikken i Trondheim startet i månedsskiftet januar/februar 66 og innflyttingen skjedde i juli/august samme år. Fabrikken var dimensjonert for 200 000 apparater, noe som dengang var et meget stort tall, men allerede høsten 66, dvs. kort etter innflyttingen ble vi klar over at fabrikken om kort tid ville bli for liten.

Allerede januar 67 startet utvidelsen og august 67 kunne vi flytte inn i nye lokaler som dekket vårt behov frem til 1975.

Elektrovarmefabrikken hadde en meget trang fødsel og relativt kummerlige forhold fram til begynnelsen av 60-årene. Det var en periode da alle ansatte virkelig kjempet for å bevise at fabrikken hadde livets rett.

Utover i 60 og 70-årene har ekspansjonen vært kraftig, i noen perioder for kraftig. I dag er forholdene i verden igjen preget av usikkerhet, men vi har nå stabilisert oss og håper at utviklingen fremover vil skje uten for store sprang i noen retning. O.H.



Her er litt av hvert fra Vegarfabrikken, utstilt på en messe på Festningen i Oslo i 1960-årene.

For mye forskjellig

Det skal vel ikke mye fantasi til å forstå at produktspekteret nå var blitt for stort eller kanskje viktigst, var for bredt sammensatt. Varmeovner, komfyrer, vannvarmere og lysrørarmaturer under et tak var for mye.

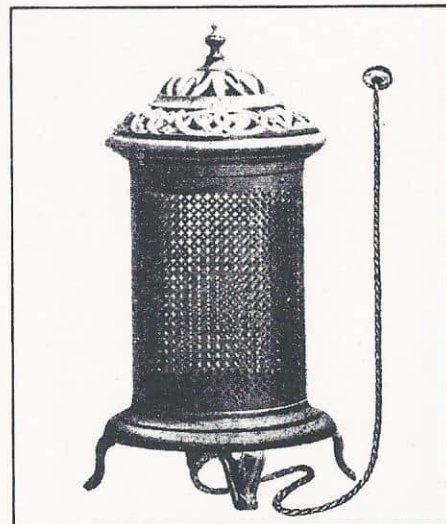
Men på tross av alle våre anstrengelser øket omsetningen bare langsomt. I 1955 var totalt produserte produkter bare øket til 16 700 stk. I 1960 var dette tallet kommet opp i 27 300 stk. eller langt under en månedsproduksjon idag.

I 1961 ble fabrikkens målsetting tatt opp til vurdering i firmaets produksjonskomite. Der ble det fattet den viktige og riktige beslutning at vi i fremtiden bare skulle satse på elektrovarmeprodukter. Etterhvert som produksjonen steg skulle alle andre produkter kuttes ut. Muligheten for å komme inn på eksportmarkedet med våre varmeprodukter tallet sterkt ved denne beslutning.

Nye produkter

Samtidig ga den forsterkede innsatsen på utviklings- og markedsføringsiden seg utslag i nye produkter og økende omsetning. Nye produkter på varmesektoren forsterket utviklingen. I 1961 kom den første varmeviften VV1. I 62 den første gjennomstrømningsovnen G1 og i 1963 forløperen for vår G4, nemlig G3.

Utviklingen gikk nå så fort at selv om gamle produkter ble kuttet ut steg produksjonen, og i 1963 var vi kommet opp i over 60 000 enheter. Da eksporten til Sverige kom i gang i februar 65 ble vi klar over at lokalene på Tomter om kort tid ville bli for små. Allerede sommeren 65 ble panelovnsproduksjonen flyttet til Trondheim som en nødløsning for å kunne dekke etterspørselen.



Fra Prislisten 1915: Praktstykket Type 13, 4000 watt, produsert i Trondheim.

Skip uten ror

Av Oddvar Stenberg, S/T

rapport • siemensrapport • si

I slutten av oktober 1981 leverte Ulstein Hatlø A/S en nyskaping av et supplyskip til rederiet Sverre Farstad & Co., Ålesund. Skrogutformingen er i store trekk som den velkjente typen UT-705, men maskinelt og styringsteknisk helt forskjellig fra tidligere supplyskipstyper. Det mangeårige utmerkede samarbeide vi i Siemens har hatt med Ulsteingruppen har ved dette skipet nådd sitt foreløbige klimaks.

De vesentligste avvik fra standardmodellene er følgende:

- Alle propeller er drevet av elektriske kortslutningsmotorer.
- De to hovedpropellene akter er av en nyutviklet såkalt Azimut-type som i tillegg til forstillbar stigning også er svingbar 360° i horisontalplanet.
- Derved er ror unødvendig.
- I tillegg til en vanlig tunnelthruster forut, er skipet også forut utstyrt med en oppsvingbar Azimut-thruster, som også er svingbar 360° i horisontalplanet.
- På grunn av relativt komplisert styringsteknikk for alle disse propellene er skipet ikke utstyrt med konvensjonell manuell styringsteknikk, men all styring og indikering foregår over 2 mikroprosessormaskiner.

"Stad Ulstein"

Skipet, som er b.nr. 171 ved Ulstein Hatlø A/S og som har fått navnet "Stad Ulstein", er utstyrt med 3 stk. Normo dieselmotorer tilknyttet Siemens børsteløse generatorer, hver på 2050 kVA, 660 V, 60 Hz. Det er avsatt plass til ytterligere 1 lignende aggregat. Alle propellmotorer og en rekke andre større forbrukere forsynes direkte fra 660 V. Mindre forbrukere har nedtransformert spenning til 440 V og lys og annen innredning til 220 V.

Etter spesifikasjoner fra Ulstein har vi også stått ansvarlig for leveransen av tavler, startutrustning, maskinromspulter med overvåkingsanlegg, bropulter osv. som er bygget ved vår fabrikk i Trondheim.

Dette er vårt første anlegg for skip som bygges med dette spenningsnivået. Grunnen til dette spenningsvalg er at anlegget skulle dimensjoneres for 4 aggregater, hver på 2050 kVA, hvilket gir så høy kortslutningsstrøm at man sto mellom å velge 660 V eller eventuelt å gå opp til 6 kV. For dette skipet har Ulstein Propeller A/S også utviklet helt nye propellsystemer både til fremdriftsmaskineri og oppsvingbar Azimut-thruster forut.

kreativitet i Ulsteingruppen førte til at Siemens A/S i Trondheim fikk i oppdrag å utvikle et system basert på mikroprosessormaskiner, som har fått navnet "USI". Dette systemet omfatter følgende funksjoner:

- Vanlig manuelt fjernkontrollsystem (separat for hver hendel).
- Alle de tidligere utviklede MANSI-systemene bestående av:
 - FCM: 1-hendelkontroll og kursregulering (Full



Testing av "USI" på datalab i S/T. Sentrale personer i utviklingsfasen, fra venstre stående: Døvre, Haavet, Stenberg S/T, T. Ulstein, K. Næro fra Ulsteingruppen, Skrvøseth, Solen, Ulvesten S/T. Sittende foran: Ing. Røheberg fra DnV, Oslo

5000 HK fremdrift

Hovedpropellene akter drives hver av 2 stk. vertikalt stående kortslutningsmotorer, hver på 920 kw. Samlet fremdriftsmaskineri er altså på 3680 kw, eller 5000 HK. Tunnelthrusteren og Azimut-thrusteren forut drives av hver sin kortslutningsmotor på 588 kw. Alle maskiner er levert fra Nürnberger Maschinen- und Apparatewerk.

Mikroprosessor-styring

Vi har gjennom ca. 5 år hatt et omfattende arbeide sammen med Ulstein-gruppen med utvikling av mikroprosessorstyrte manøvreringssystemer. "Stad Ulstein" krevde ytterligere utvikling av styresystemer da hittil kjente systemer ikke tilfredsstilte de krav man her hadde til styring og manøvrering. Den velkjente viljen til nytenkning og

Control Manoevring)

- COMB: Stignings- og turtallskombinator
 - OPT: Brennstoffoptimalisering
 - PILOT: Autopilot
- I tillegg til systemene er også følgende med:
- Servoregulering og funksjonsovervåking av servoenene.

Spesialfabrikk for halvledere

- Indikering (også nx360° for Azimut-thrustere)
- Telegram software ifølge anbefalinger for data på skip.

Realisert på SMP

I motsetning til de vanlige MANSI-systemene som leveres basert på den norskbygde maskin MICS1 85 er dette anlegg realisert på Siemens mikrosessormaskin SMP med E8-A5.

Dette har vært en stor utviklingsoppgave som har krevd optimal innsats fra våre arbeidere på PD-avdelingen i Trondheim og fra våre samarbeidspartnere i Ulsteingruppen. Dette skipet har også krevd spesiell innsats og nytenkning fra våre TA-bereidere.

Hvorfor har man så gått til det skritt å bygge et så avansert supplyskip? Svarene på dette er mange, men de viktigste er:

- Skipet kan kjøres med hastigheter fra de aller laveste til maksimal med det antall dieselaggregater som det til en hver tid er behov for og der ved kjøre med optimal drivstofføkonomi, uansett fremdriftshastighet.

- Ved de laveste hastigheter kan kun Azimut-thrustere forut benyttes både til fremdrift, styring og manøvrering.

- Manøvringsveien er stor.
- Dieselaggregatene som sørger for primærenergien ombord kan benyttes til andre formål når de ikke benyttes til fremdrift.

- Det er derfor satt av plass til ytterligere 1 aggregat for ev. videreutbygging av skipet til flere driftsformål, f.eks. brannslukking.

Vi ønsker rederiet og Ulsteingruppen til lykke med nyskapingen og håper at dette utviklingsprosjektet vil gi støtet til en ny stamme i Ulstein Trading's velkjente supplyskipsserie.

Oddvar Stenberg

Den mest moderne halvlederfabrikken hos Siemens ligger i Kärnten i Østerrike ved byen Villach. Dette er et sentrum for produksjon av VLSI-kretser – eller komponenter med ekstremt mange halvlederfunksjoner på én "brikke". (VLSI = Very Large Scale Integration).

Fabrikken er en av de få i Siemens-sammenheng som er bygget skreddersydd for denne type produksjon. På 8000 m² gulvflate produseres ukentlig millioner av halvlederhukommelser, 16 K og 64 K, samt mikroprosessorer. I 1980 startet her også en produksjon av 4 tomsiliciumskiver – med en kapasitet på 4000 stk. pr. uke – og et utviklingssentrum for mikroelektronikk (EZM). Med sine 750 medarbeidere er fabrikken samtidig en viktig faktor i Kärntens næringsliv.

Grand Hotel Mikropolis?

Det kan se slikt ut, men i dette hotellet er det ikke plass til mennesker, hvert rom er



opptatt av 64000 informasjonseenheter. Fra et annet perspektiv er dette to løpende bånd med halvlederhukommelser på vei inn i en produksjonsautomat for påsetting av deksel.

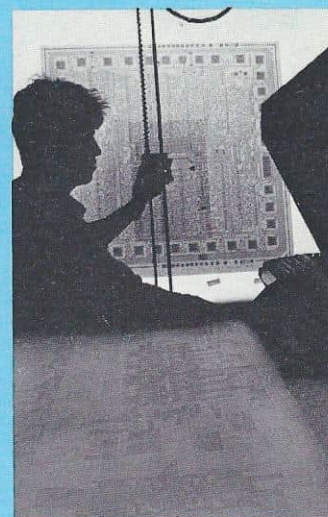
To verdener

Mellom kretsen på venstre fingertupp og platen i høyre hånd er det bare 10 års avstand i tid, men to verdener i teknikk. Platen er en ferritkjernehukommelse med kapasitet 16 kBit mens den lille kretsen er en dynamisk halvleder med 64 kBit kapasitet. Et annet vesentlig fremmskritt i denne forbindelse er antall tilkoblinger: Flere hundre på ferritplaten mot 16 på "fingertuppen".



Farlig arbeidsplass?

Nei tvertimot, her er det atmosfæren som må beskyttes mot menneskene og ikke omvendt. For å unngå feil på siliciumskivene når disse etses må luften i rommet være superren. Her nytter det ikke å tegne i støvet på salongbordet.



Datamaskinen produserer selv sine etterkommere

Kretsen på veggen korresponderer med originalen i maskinen. Med felles anstrengelser mann/maskin foretas så konstruksjon av nye kretser med andre egenskaper. Bildet er tatt i utviklingslaboratoriet i Villach.

siemens
rapport

NRK's programlinjenett

Det norske programlinjenettet distribuerer program mellom landets NRK-studioer. Distriktsstudioene kan da velge ut de program de vil sende ut på de lokale P1 og P2 FM-senderne til lytterne. Det er på denne måten et behov for mange overspillingskanaler rundt om i landet. Når det skal være stereosendinger, må det mange kanaler til for å dekke behovet. Televerket som har bygget ut dette nettet for NRK valgte da en digital løsning, det vil si, alle lydkanaler blir omformet til digitale signaler og disse signalene blir så overført på radiolinjer rundt om i landet. På mottakersiden blir så disse digitale signalene gjort om til analoge. På denne måten blir det overført bortimot en perfekt beskrivelse av originallyden og kvaliteten er nesten uavhengig av avstanden mellom sender og mottakerstasjon. Teknikken som benyttes for

denne digitale lydoverføring kalles PCM (Pulskodemodulasjon).

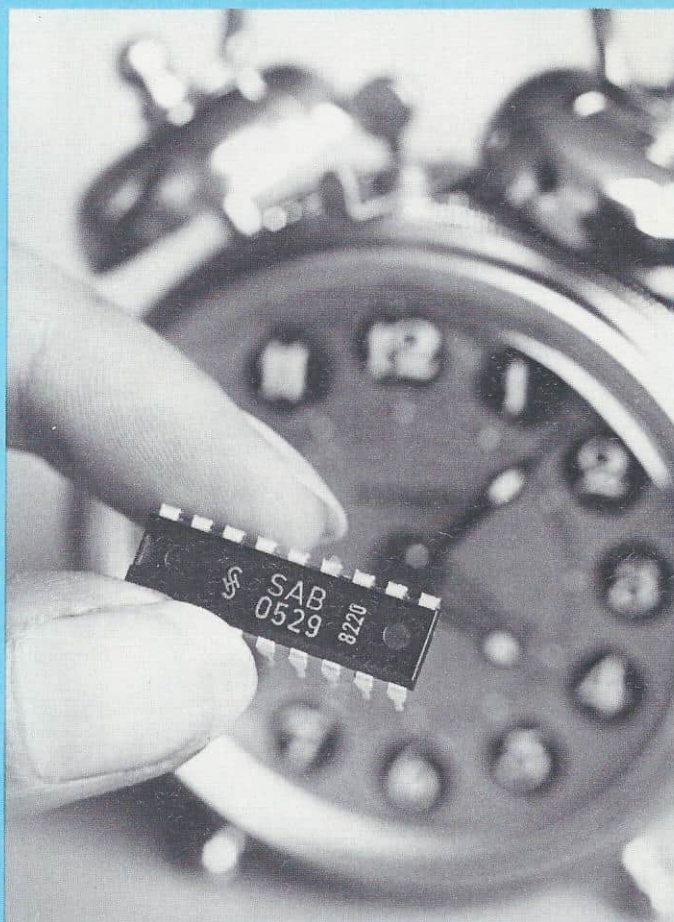
I dette året ble de foreløpige siste strekningene satt i drift. Dermed har Norge et av de mest moderne programlinjenett i verden. Televerket valgte som nevnt en digital løsning og alle enhetene for programdistribusjonen er levert av Siemens.

I prosjektet har det vært et nært samarbeide mellom "Stammhaus" og Siemens på Linderud. Noe av utstyret er utviklet og produsert i Tyskland, noe er utviklet i samarbeide med oss og produsert her og endelig er noe både utviklet og produsert her.

Lars Baardsgaard i Oslo har vært prosjektleder.

Vår målsetning er å beholde og utvikle vår kompetanse på dette området og leveransen til NRK er således med på å styrke vår konkurranseevne.

Sic transit...



Mekaniske tidsbrytere med fjæropptrekk og elektromekaniske ditto er snart en saga blott. Hvem har ennå et (godt?) gammeldags opptrekkvekkerur!

Siemens produserer isteden denne integrerte lille "timer"

som er i stand til å levere "tidssignaler" med avstand fra 1 sek. til 31.5 timer. Basistiden tas fra nettfrekvensen og anvendelsesområdet er stort: Fra kaffemaskiner til spilleautomater, alarmanlegg og batteriladere.

Kvalitetssikring av forsvarskontrakter

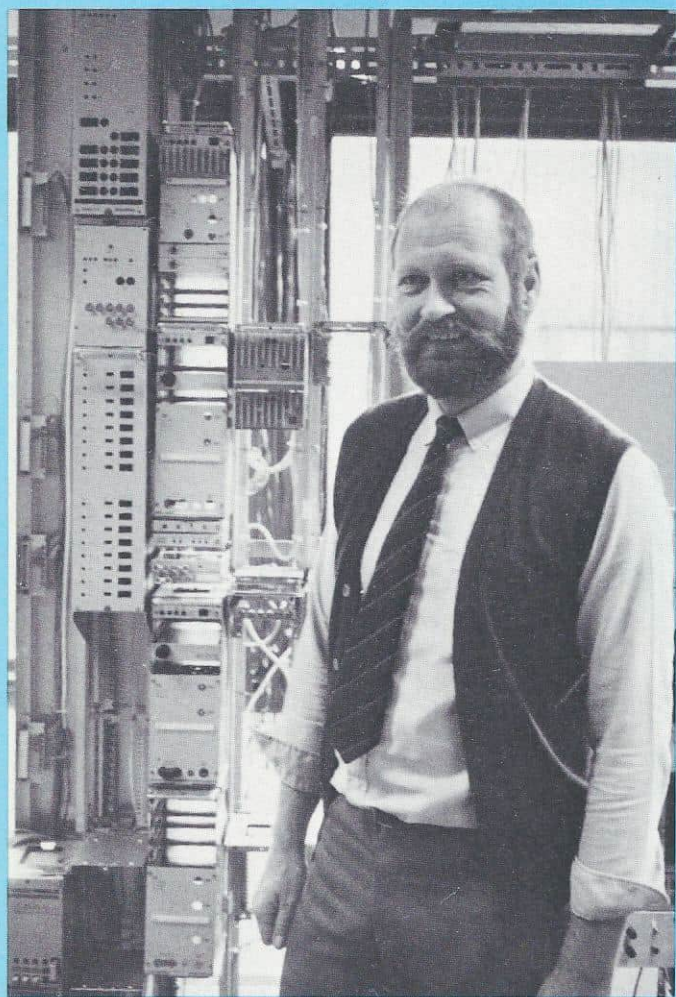
I en samtale med Siemens Intern opplyser Aage Tangen, Seksjon Teleteknikk, at leverandørene av produkter og systemer til Forsvaret, Televerket og offshorekunder stadig oftere møter kravet om et dokumentert kvalitetssikringssystem i henhold til en nasjonal eller internasjonal standard. For leveranser til Forsvaret opptrer dette som kontraktfestede krav om at leverandøren skal være godkjent etter kvalitetssikringsstandard AQAP-1 (Allied Quality Assurance Publication).

I praksis betyr det at bedriften må sette i verk tiltak av organisasjonsmessig og teknisk art for å sikre kvaliteten av en utviklings- og produksjonskontrakt. Tangen opplyser videre at Fabrikken i Seksjon Teleteknikk de sen-

ere årene har utviklet og gradvis innført et kvalitetssikringssystem som både oppfyller kravene som Norsk Standard (NS 5801) setter til et slikt system, og AQAP-1.

Forsvaret praktiserer en evalueringsprosedyre hvor leverandøren først må fremlegge kvalitetssikringsdokumentasjonen for godkjennelse, for deretter å la seg underkaste en fysisk granskning i bedriften hvor de enkelte kvalitetssikringstiltakene blir sammenlignet mot beskrivelsen.

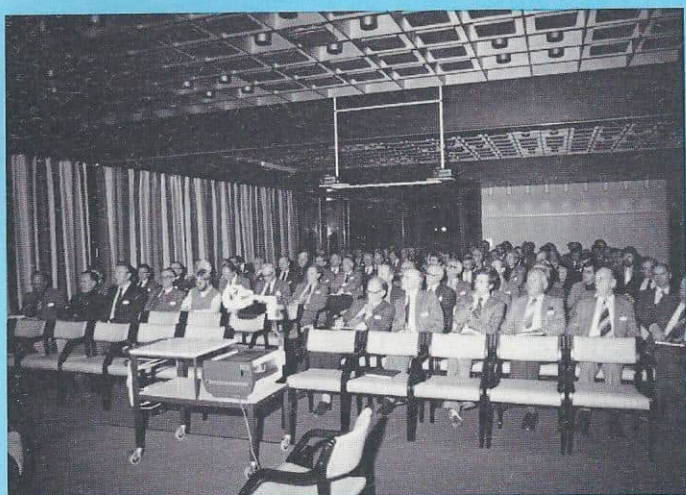
Dette er et trangt nåleøye, og Tangen påpeker at Seksjon Teleteknikk nå har nådd en milepel da man i høst mottok godkjennelsesbrevet som plasserer Fabrikken på listen over godkjente leverandører til Forsvaret.



Siv.ing. Lars Baardsgaard med noe av det PCM-programkanalutstyret som leveres til NRK. Bildet er fra laboratoriet på Linderud.

Fest og alvor på Industrimøtet '82

Et par glimt fra ovennevnte møte viser at vi på Linderud nå har de beste forutsetninger for møter i store og små forsamlinger – i hvert fall når det gjelder de rommelige forhold. Og ikke bare var våre gjester imponert over den tekniske avvikling av dagen, men også det faglige innhold fikk mange godord. "Rapport" gratulerer aktørene med et gjennomtenkt opplegg, en fin regi og en vellykket dag.



Gammelt produkt i ny funksjon

For to år siden presenterte Siemens dette produktet spesielt for bilindustrien. Det brukes i fordeleren istedenfor stiftene og består av en Hallkobling og en permanentmagnet. Når et stykke metall føres gjennom luftspalten utløses en bryter og man har en kontaktløs koblingsfunksjon. Hele sulamitten er som det fremgår av bildet innstøpt i plast og enheten er derfor omtrent upåvirkelig for mekaniske og termiske skader. Det nye er at annen industri har fått øynene opp for en videre og mere variert bruk av produktet. På steder hvor det trengs robuste og pålitelige endebrytere, posisjonsfølere, omdreiningstellere e.l. fra verktøymaskiner til skrivemaskiner. I -40° til $+130^{\circ}\text{C}$. Direkte kan den f.eks. arbeide med opptil 40 mA under påvirkning av bensin, vann, olje eller i andre ubehagelige situasjoner.



siemens
rapport

Glade Siemenspensjonister dro til Finland

Etter flere vellykkede dagsturer, bl.a. til Savalen og Snåsa, besluttet styret denne gang å arrangere en 4-dagers tur til Vasa.

49 Siemenspensjonister deltok på turen med Holonda Auto's Tor Bekk ved rattet og Ingrid Gribbestad som reiseleder.

Turen startet fra Siemens 6. september og som vanlig var alle i godt humør og ferden gikk med sang og muntre historier.

Første kafferast i Meråker smakte godt.

Vel fremme i Østersund fikk vi oss nok en kaffetår og en aldri så liten spasertur på byen ble det også.

I god tid var vi deretter i Sundsvall og her fikk vi først en busstur i byen helt opp til et av utsiktstårnene, hvor vi hadde et flott rundskue over hele Sundsvall der den lå under oss opplyst i kvelden. Så kjørte vi ombord på fergen som skulle føre oss over Bottenviken og frem til reisemålet: Vasa. Middagen ombord smakte godt, og etterpå var ikke veien lang til den avgiftsfrie butikken. — I baren var det dans til langt på natt, men etter en lang biltur og den deilige middagen, fant vi etterhvert ut at det var godt å køye, og sov gjorde vi for sjøen var som et spill.

Etter frokost kjørte vi i land og tok med en gang fatt på rundturen i Vasa med den utmerkede og populære, finske guiden, Stina Holm. Vi fikk se de fleste sentrale bygninger og guiden ga en interes-



sant orientering om byen og folket og deres kamp gjennom tidene. Så installerte vi oss på Hotel Sentral, som virkelig var sentralt like ved torget.

Så snart middagen på hotellet var over, startet vi på nok en buss-tur, denne gang til omegnen og nu også med Stina Holm. Vi fikk se små og store bondegårder, gamle, rare høyhus, landsens kirker og store dyrkede arealer, som tidligere lå under vann. Landet stiger ca. 10 meter pr. 100 år.

Turen endte i en kafeteria hvor det vanlige var at guiden og sjåføren serverte deltakerne kaffe, og det gikk med liv og lyst.

Siste program denne kvelden var for de fleste et besøk på Waskia, et nytt, flott hotell hvor dansen gikk over til je.

Etter frokosten neste dag var det ennå litt tid til shopping før vi gikk ombord i fergen for retur til Sundsvall. Denne gang-

en var sjøen litt i opprør og det var nok ikke alle som var "ti på topp" under overfarten.

I Sundsvall inkvarterte vi oss på det hyggelige Strand Hotell, hvor vi i koselig samvær hadde turens siste kveld sammen. Hjemreisen neste dag startet like etter frokost, og fra Østersund tok vi en annen vei denne gangen. Ferden gikk over til Frøsøn, hvor vi bl.a. så Peterson Bergers fødested, Frøsøn kirke og flyplassen. Så fikk vi en kort fergetur over Storsjøen og kjørte så gjennom hytte-terreng frem til riksveien. Etter dette gikk turen rake veien hjem — Storlien, kort stopp i Meråker og vi var på Siemens igjen ca. kl. 19.

Atter en hyggelig tur for Siemenspensjonistene, og sjåfør Tor og reiseleder Ingrid gjorde meget til at turen ble så gjennom vellykket. Takk til dem og takk til Siemens A/S.

Styret

23 Siemensianere på studietur til Bayern

På tross av krisetider i Europa, noe som heller ikke Siemens-konsernet er uberørt av, fikk Siemens i Norge på vårparten en innbydelse til en studietur for 25 ansatte, og dette ble vurdert som en såvidt viktig tradisjon at firmaet takket ja.

Straks over sommerferien dro derfor 23 medarbeidere til Tegernsee i Bayern, hvor Siemens har et gammelt jaktstott, St. Quirin, som blir brukt som kurs-sted.

Dagen derpå var en søndag, så studiene startet med en tur til München til filmselskapet Bavaria hvor en entusiastisk omviser fikk Per Kjølstad og Svanhild Svenningsen til å spille med i en trick-film som King-Kong og den forfulgte skjønnhet. Tor Gunnar Jakobsen og Holger Aalberg spilte kusker på postdiligensen som ble røvet av Tore Christensen.

Tilbaketuren til St. Quirin gikk via Raisting hvor vi så oss om på jord-satelitt-stasjonen som Siemens hadde vært med på å bygge her. Mandag gikk turen igjen til München hvor vi i Hofmannsstrasse fikk et foredrag av Max om Siemens' historie.

Derpå fikk vi et par timer til rådighet på Olympiaområdet hvor vi blant annet skuet ut over München fra TV-tårnet, 190 m over bakken.

Tirsdag gikk turen til Traunreuth hvor damene besøkte fabrikken for husholdningsapparater og karene gikk gjennom fabrikken for belysningsarmaturer. Dagen ble avsluttet med en kjegleaften i kjelleren på St. Quirin hvor Freddy Andersen ble kåret til kveldens mester.

Fredag besøkte vi Amberg hvor kontaktorene og styrebryterne blir laget.

Lørdag sto i hjemreisens tegn, og flyplassen i Nürnberg ga oss et innblikk i store forhold, rullende fortau ut til ombordstigningsrampene og politi m/maskinpistol ved utsjekking.

For Trondhjemmerne ble det også en natt ekstra i Oslo før vi med første flyet landet på Værnes søndag morgen i 1/2-8 tiden.

Ref



Siemenslaget i Oslo har nå fått «tak over hodet»

Siemenslaget i Oslo hadde årsmøte 4. november under ledelse av formannen Peter Wegling. Det møtte 24 medlemmer.

Det ble rettet en takk til firmaet for sosialbygget vi har fått. En arbeidsgruppe har vært i sving for å få alt i stand der.

Noen av Siemenslagets planlagte arrangementer har uteblitt på grunn av dårlig fremmøte. Styret beklager den lave interessen for det arbeidet som nedlegges.

Årsberetning

Det fremkom ingen kommentarer til årsberetningene. Disse ble enstemmig godkjent.

Regnskap/budsjett

Til regnskapet fremkom ikke kommentarer. Det ble enstemmig godkjent. Budsjett for kommende år ble også enstemmig godkjent.

Innkommeforslag

Styret hadde foreslått noen endringer i vedtektene.

Det fremkom ønske fra medlemmene at dette skulle sendes skriftlig til de ansatte på forhånd.

Vedtektene ble enstemmig godkjent med de endringer som er foreslått.

Styret hadde også gjort noen endringer i vedtektene for utleie av Siemenshytta. Disse ble enstemmig godkjent.

Valg

Forslaget fra valgkomiteen ble forelagt. Ingen kommentarer fremkom og disse ble enstemmig valgt:

Formann: Peter Wegling – ett år igjen

Nestformann: Svein Jørgensen – gjenvalg

Sekretær: Ragnhild Storlid – ett år igjen

Styremedlemmer: Vidar Rydning – gjenvalg (Sport), Jack Jansen – gjenvalg (Hobby/Kultur), Tom Nielsen – ny (Siemenshytta), Kaj Varly – ett år igjen

Kasserer: Anne Døhlen – gjenvalg og

Wenche Kjefferud – gjenvalg.

Siemenslaget Skien: (formannen)

Revisor: Tore Kristiansen – ny.

Valgkomite: Rolf Malm – gjenvalg, Dag

Andersen – gjenvalg og Roy Hammer

– gjenvalg.

– gjenvalg.

– gjenvalg.

– gjenvalg.

– gjenvalg.

– gjenvalg.

– gjenvalg.

– gjenvalg.

– gjenvalg.

– gjenvalg.

– gjenvalg.

– gjenvalg.

– gjenvalg.

– gjenvalg.

– gjenvalg.

– gjenvalg.

– gjenvalg.

– gjenvalg.

– gjenvalg.

– gjenvalg.

– gjenvalg.

– gjenvalg.

– gjenvalg.

– gjenvalg.

Årsmøte i Siemenslaget i Trondheim

Bjørn Gustavson ble ny formann

Siemenslaget i Trondheim hadde årsmøte den 22. oktober, og formannen Leif Røhjell kunne ønske velkommen til 110 deltakere i hotell Prinsen. En fyldig årsberetning lå på deltakernes bord og viste at aktiviteten har vært meget god.

Regnskapet viste en total omsetning på hele kr 392 700,- hvor firmastøtten utgjorde kr 201 000,-, eksklusive firmafest- en.

Under punktet innkomne forslag ble det reist forslag om at ansattes ektefelle kunne bli Siemenslagsmester, da det i følge nåværende vedtekter ikke er tillatt. Forslaget ble avvist av årsmøtet med stort flertall.

Som den første av Siemenslagets medlemmer i Trondheim, ble Charles Stiles overrakt Siemenslagets nye bordfane. Han fikk utmerkelsen for sin innsats som fotballoppmann gjennom mange år, og Charlie fortsetter som fotballsjef i Trondheim i kommende sesong, selv om han nå er pensjonist. Et eksempel på god Siemens- ånd!

Under valgene ble Bjørn Gustavson ny formann etter Leif Røhjell. Forøvrig ble Valgkomiteens forslag bifalt av forsamlingen.

Slik ble valgene:

Styret

Formann: Bjørn Gustafson

Nestformann: Bjørn Wangsholm

Sekretær: Ruth Krangsås

Kasserer: Oddbjørn Hole

Styremedlemmer: Hilma Holm, Terje A.

Wikan, Ingolf Tøndel

Festkomite: Jørgen Chr. Myhre, Toya

Chr. Røli, Toril Hansen, Svein Ertzaas

Barnefestkomite: Bjørn Wangsholm, As-

trid Stokkan, Svein Ertzaas, Heide

Bach, Kåre Haugan.

Høstturkomite: Johan Grønning, Anne

Gunn Hørsaker, Nora Løkken

Teater: Inger Olsen

Bridge: Thor Bertelsen

Filateli: Helge Magne Foss, Thor Bertel-

sen

Interessekjøp: Torleif Fjeldvik

Bil: Per Ohrø, Per Fossum, Sverre Fjæran,

T.I. Riseth, Mali Reitan

Familiearr.-komite: Edvin Strand, Inger

Fissum, Asbjørn Østgård

Foto: Einar Fiske, Øivind Myklebust

Hyttekomite: Rolf Standahl, Kristin

Næss, Odd Opseth

Hobby-elektronikk: Kåre Enoksen

Gammeldans: Ola Blokkum, Hans Johan-

sen

– gjenvalg.

– gjenvalg.

– gjenvalg.

– gjenvalg.

– gjenvalg.

– gjenvalg.

– gjenvalg.

– gjenvalg.

– gjenvalg.

– gjenvalg.

– gjenvalg.

– gjenvalg.



Den nye formannen i Siemenslaget Trondheim.

Bordtennis: Svein K. Iversen

Sjakk: Ketil Dahl

Fotball I: Charles Stiles, Hans Moe

Fotball II: Kurt Olsen, Odd Petter Kjøne

I. 7-m.fotball: H. Rønning, Bjørn Odden

Håndball:

Herrer I: Terje A. Wikan

” II: Roy Lund

” III: Øivind Gustavson

Damer I: A. Aas

” II: Kjersti Meland

Orientering: Geir Bolme, Holger Aalberg,

Hans Reitan, Einar Viken

Skøyter: Trond Danielsen

Skyting: Bjarne Berg, Øystein Pettersen,

Per Th. Laksfors

Bowling: Bjørn Refseth

Damer I: Helene Albrigtsen

Herrer I: Bruno Meier

” II: Steinar Løfald

” III: Odd Bostad

” IV: Stein O. Kristiansen

Skikomite: Ole Gulaker, Ben Helmersen,

Harald Moan, Nils Nyhus, Sverre Rø-

stad.

Trimkomite (Sykkel, friidrett, idretts-

merke og svømming): Konrad Svee,

Børge Sylte, Asbjørn Leinslie, Jan

Johnsen, Oddvar Stenberg

Bedriftsgym.: Astrid Heide Vaskinn/K.

Gjør, Hans Hagset, Solveig Langen,

H. Myhre, G. Skogseth - El.

Sang: Arne Aas, John Sivertsen, A.G. Hår-

saker, Ingrid Nilstad

Skotthyll: Bjørn Nordang, Einar Sundøy,

Ove Hegge

Ansvarlig Trimrom S/Syd: Astrid Vaskinn

Ansvarlig Utendørsanlegg: Trond Haug

Kontaktmann:

Tromsø: Hallgren Gundersen

Harstad: Kjell Bjørk

Mo i Rana: Knut Jæger

Mosjøen: Jan Inge Nordhøy

Sandnessjøen: Paul Tønder

Brønnøysund: Oddvar Maasø

Selbu: Edvin Dahlo

Kristiansund: Einar Olsen

Ålesund: Ove Lillevik

Representanter til stedsutv.årsmøte:

Bjørn Gustafson, Konrad Svee, Ruth

Krangsås

Revisorer: Arnfinn Wolden, Kolbjørn

Hagen

Valgkomite: Bjørn Tiller, Rolf Aas, Eva

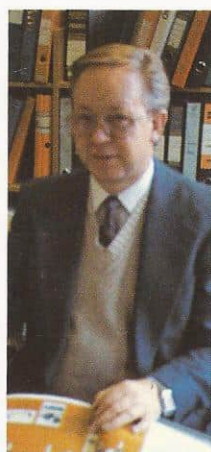
Aftret

Siemens i Ålesund – ekspanderer i nordvest

Fra den spede starten i 1961, da vi etablerte avdelingskontor med ingeniør Jens Krøvel som eneste medarbeider, har Siemens i Ålesund vokst til å bli en bedrift som teller, både i det lokale næringsliv og i firmasammenheng med en årsomsetning på ca. 75 millioner kroner.



Jan Georg Hansen (t.v.) montør og tillitsmann og Mindor Glske, som representerer Siemens overfor elverksbransjen i Ålesund.



Produksjon av starterskap

I Gangstøvika, hvor vi er lokalisert, finner vi markedsføringsavdelinger innen alle bransjer, installasjons- og montasjeavdeling, engroslager og reparasjonsverksted for husholdningsapparater. Avdelingen er nylig utvidet med et regionsverksted som produserer spesialprodukter til det lokale næringsliv, bl.a. starterskap for skipsbyggingsindustrien. Og fra nyttår er vår tekniske serviceavdeling på plass.

De enkelte avdelinger/bransjer i Ålesund er organisatorisk knyttet til sine respektive regionsavdelinger i Trondheim. Regionsadministrasjonens koordinator for Ålesund er avd.sjef Odd Prytz.

I fremste rekke

I samtale med Siemens Intern understreker Prytz at det er viktig å få frem hva Siemens står for, også utenfor regionshovedkvarterene. Spesielt viktig er det at vårt tilbud som lokal leverandør av såvel produkter som know-how er kjent i det omliggende marked. Med den bredde

Med 2000 m² belagt gulvflate og 50 medarbeidere innen de forskjellige sektorer, tilfredsstiller avdelingen de fleste krav kundene stiller til oss som leverandør av varer og tjenester.

Siemens i Ålesund nå har, står vi i aller fremste rekke blant elektrofirmaene i det nordvestlige Norge. Og i tillegg kan vi også trekke inn ressurser og know-how fra resten av regionen og fra sentralavdelingene. Dette gjør oss ytterligere fleksibel som leverandør.



Siemens i Ålesund – vakker beliggenhet.

Stor interesse blant montørene for etterutdanning

I Siemens Trondheim er det innen det faglige arbeidet kommet et innslag som ikke er så godt kjent for mange, nemlig studietillitsmann. Det er Nils Petter Haugen som har påtatt seg denne jobben, og vi spør:

– Hva er en studietillitsmann, Nils Petter?

– Jeg vil først si at tillitsvervet er nevnt i hovedavtalens bestemmelser, hvor det står at en av de tillitsvalgte kan velges som studietillitsvalgt, som skal ta seg av yrkesopplæring og faglig opplysningsvirksomhet. Som medlem av styret i Siemens Montørklubb er jeg valgt til å ivareta dette området innen klubben. Som eksempler kan jeg nevne arrangement av akkordkurser, informasjon om interne avtaler innen regelverket. Videre har jeg som oppgave å få våre medlemmer til å delta i faglig politiske kurser i AOF's regi, samt deltakelse i våre kurser innen avdelingen i Trondheim. Forøvrig prøver jeg å holde meg orientert i spørsmål som har med videreutdanning i faget å gjøre, slik at dette blir kjent blant montørene.



– Hvordan er interessen blant montørene for etterutdanning?

– Interessen er meget stor, spesielt akkordkursene som har sammenheng med det kompliserte avtaleverket vi har. Dessuten er det stor interesse for de interne kurser som kjøres i firmaets regi, som

retter seg spesielt mot videreutdanning i faget. Her vil jeg forøvrig berømme et godt samarbeide med opplæringsavdelingen i Trondheim, som jeg setter stor pris på.

– Er det noen problemer i forbindelse med tillitsvervet?

– Problemer er det vel egentlig ikke, men vanskeligheten er å få tildelt nok tid for å gjøre en god jobb, dvs. å holde seg orientert om de tilbud som er på markedet, tidsforbruk i forbindelse med forarbeide samt avviklingen av kursene.

I motsetning til f.eks. klubbformann som har heltid, så har det ikke lyktes å få tildelt tid innen arbeidstidens ramme for å utføre jobben. Dette medfører at jeg i store trekk må utføre tillitsvervet i min fritid, men jeg skal ikke klage, for det er et interessant område å arbeide på, avslutter Nils Petter Haugen.

SIEMENS INTERN

Utgitt av SIEMENS A/S
Informasjonsavdelingen