

Skriv med i »Philiskopet«

Bladudvalget efterlyser medarbejdere, der har lyst til at skrive og lyst til at lave blad.

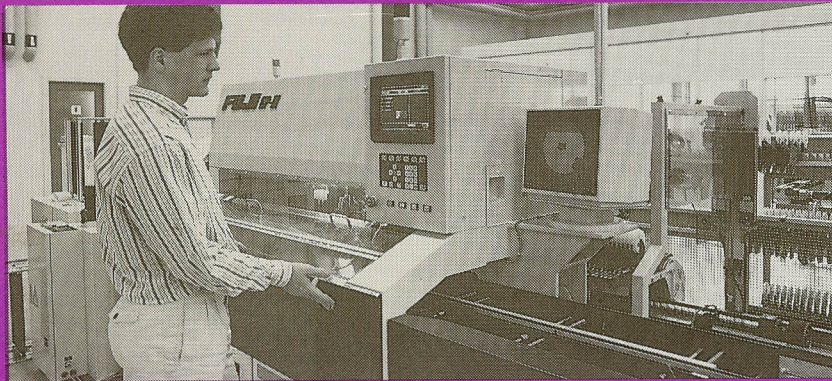
Har du lyst? – så læs side 13!



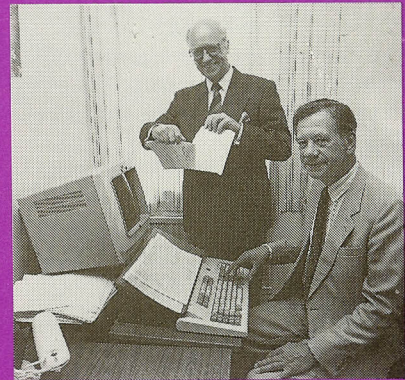
ISA markerede den 11. september 25 årsdagen for installeringen af den første edb-maskine hos Philips i Danmark. Læs artiklen på bagsiden.



Ny Philips-fabrik i Glostrup til udvikling og produktion af professionelt TV-måleudstyr. Se side 3.



Fabrikken i Jenagade har fået en af verdens hurtigste SMD-maskiner, som kan placere 14.400 komponenter i timen – det er 4 i sekundet. Læs artiklen på side 7.



Jørgen Hegelund og tolddirektør Benny Frederiksen tog 15. august det nye papirløse toldsystem i brug. Se side 12.



Dr. Gert Lorenz fra koncernledelsen (Group Management Committee) på Københavns-besøg for at stifte nærmere bekendtskab med vore industrielle aktiviteter. Se side 3.



Ni hold deltog i »Philips Business Cup«. Dette hold fra Philips Radio Communications vandt. Se side 5.

Vi vil ha' TOTALKVALITET



hos PEI

For få uger siden afholdt vi på Philips Elektronik Industri den første serie kurser om kvalitet for medarbejdere i produktionen. Og for tiden deltager omkring 20 ledere som led i det, vi kalder *Totalkvalitet*.

»Det er jo ikke noget nyt, at vi skal have totalkvalitet«, er der sikkert mange, der vil tænke. »— Det har der jo været snakket om i årevis!«

Det har de helt ret i. Der har tidligere været afholdt kurser, som sigtede direkte på kvalitetsforbedringer hos PEI over en bred front. Der har været skrevet meget om det, og der har været holdt seminarer — alt sammen uden tilstrækkeligt resultat på længere sigt.

Der er flere grunde til, at vores stræben mod totalkvalitet hos PEI har haft en langsom start. Blandt andet blev der i starten ikke satset tilstrækkeligt på uddannelse og træning af alle medarbejdergrupper. Man satte for meget lid til, at hvis blot lederen af en afdeling havde været på de rigtige kurser, ville han eller hun være i stand til at give sin viden og holdning videre til sine medarbejdere i det efterfølgende, daglige arbejde.

Alle skal med

I dag ved vi, at dette ikke er nok. Den nye opfattelse af kvalitet som noget, man bygger ind i produkterne lige fra det første udkast i laboratoriet over procesplanlægning og produktion til markedsføring og salg betyder, at ALLE skal være med. Og det ikke blot på anden hånd ved at chefen bliver sendt på kursus og kommer hjem med en masse ideer, som drukner i det daglige arbejde, hvorefter alt er ved det gamle efter et par uger.

Det, at alle skal være med i kvalitetsarbejdet, indebærer naturligt, at alle skal have indflydelse på deres egen arbejdssituation, og skal have indsigt i hvilken rolle de spiller i virksomheden. Det indebærer også, at de lokale beslutninger så vidt muligt skal træffes af medarbejderne selv.

I erkendelse af, hvor stor en opgave der ligger i denne omstilling, besluttede man i foråret at ansætte en fuldtidsprojektleder, som skulle være ansvarlig for uddannelse og træning inden for totalkvalitet hos PEI.

Og her er det så, jeg kan benytte mig af lejligheden til at præsentere mig selv. Jeg hedder Jannik Bo Rasmussen, er 36 år og tiltrådte denne stilling i starten af august. Dog absolut ikke på bar bund, idet et væsentligt forarbejde var blevet gjort i årets første halvdel.

20.000 kursustimer

Hvor står vi så i dag, hvad angår totalkvalitetsprojektet hos PEI? Vi er faktisk kun lige ved begyndelsen, hvor de første kurser løb af stabelen kort før sommerferien. Der foreligger et planlagt kursusudbud, som sigter mod, at samtlige medarbejdere skal igennem en kursusrække om kvalitet, kvalitetsstyring og kvalitetsforbedring. Det er jo noget af en mundfuld i betragtning af, at det drejer sig om størrelsesordenen 20.000 kursustimer. Derfor er vi — desværre — nødt til at sprede kurserne ud over længere tid, så de sidste skulle være gennemført maj 1991. Så vi beder om lidt tålmodighed — der er beregnet plads til alle!

— men ikke bare kurser

Nu er vi godt klar over, at kurser ikke gør det alene, al den stund det vi stræber mod nok så meget er opbygningen af en ny holdning til begrebet kvalitet. Derfor er det væsentligt, at der bliver fulgt op på kurserne, så man med disse i oppakningen får mulighed for og støtte til det daglige arbejde med kvalitetsforbedring, når man bagefter kommer tilbage til afdelingen.

Dette kan f.eks. foregå gennem kvalitetscirkler, hvor der allerede nu eksisterer to velfungerende cirkler i PRCS' produktion, og hvor der til oktober starter tre mere.

Udover de grundlæggende kvalitetskurser er der planlagt en stribe »værktøjskurser«, som vil behandle emner og metoder med tilknytning til totalkvalitet. Eksempler på sådanne kurser er »Design for samling og produktion«, »Statistisk processtyring« og »Grundlag for ISO 9000«. Disse kurser er beregnet på de medarbejdere, som har et behov for viden ud over det, de grundlæggende kurser kan tilbyde.

Sideløbende med kursus- og opfølgingsaktiviteterne vil vi løbende informere om projektet, både hvor vi befinder os i dag, og hvordan planerne for fremtiden tegner sig. Og planer for fremtiden, det vil der blive ved med at være — kvalitet er som bekendt ikke noget vi kan indføre og derefter »har«.

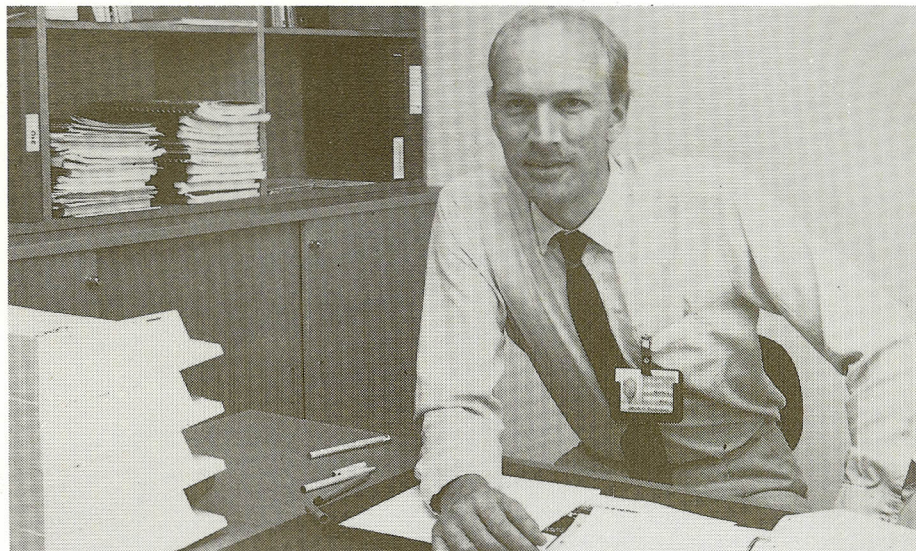
Vi kan alle blive bedre

Hvad totalkvalitet er, kan udlægges på flere måder. Et grundprincip er, at man skal stræbe efter **kvalitet gennem hele processen** — fra idé, til efter at det færdige produkt er solgt og taget i brug. Kun på den måde kan man styrke konkurrenceevnen. Man kan godt lave gode produkter uden at have styr på f. eks. produktionsprocesserne, men så bliver kostprisen også derefter (prøv f.eks. at regne timelønnen ud for hobbyprojekter...)

Et andet træk ved denne opfattelse af kvalitet er, at der ikke er noget som er »godt nok«: Er det skidt, kan det blive meget bedre, og er det i forvejen vældig godt, kan det blive superfint. Med andre ord skal vi alle stræbe bevidst efter, at kvaliteten af det stykke arbejde vi leverer videre, bliver højere i morgen end den er i dag.

Totalkvalitet er i høj grad en holdning til det job man udfører, som både kan styrke vores position på verdensmarkedet, udvikle os som medarbejdere og give os større tilfredsstillelse i jobbet.

Jannik Bo Rasmussen



— Kurser gør det ikke alene!, siger projektleder Jannik Bo Rasmussen, der leder uddannelsesdelen af kvalitetsprojektet.



Det nye bygningskompleks på Kornmarksvej i Glostrup er på 6.000 m² og danner snart rammen om »Philips TV Test Equipment A/S«.

Ny Philips-fabrik i Glostrup

Philips professionelle TV-måleudstørs fabrik er i disse uger i gang med flytningen fra Amager til Glostrup. I midten af oktober ventes det, at samtlige 150 medarbejdere er på plads i de nye omgivelser.

PTV-fabrikken får nyt navn, Philips TV Test Equipment A/S, med Preben Hejberg som direktør.

Den nye bygning ligger på Kornmarksvej 21-23, tæt ved Philips Cen-

trallager. Den er på 6.000 m² og har en sådan indretning og er i en sådan stand, at PTV-aktiviteten umiddelbart har kunnet overføres hertil. Komponentlageret flyttede allerede ind før sommerferien, og montageafdelingen fulgte efter i september.

Baggrunden for flytningen findes i lokalesituationen på Jenagade-området, som gennem længere tid var blevet stadig forværret. Udvidelsen af

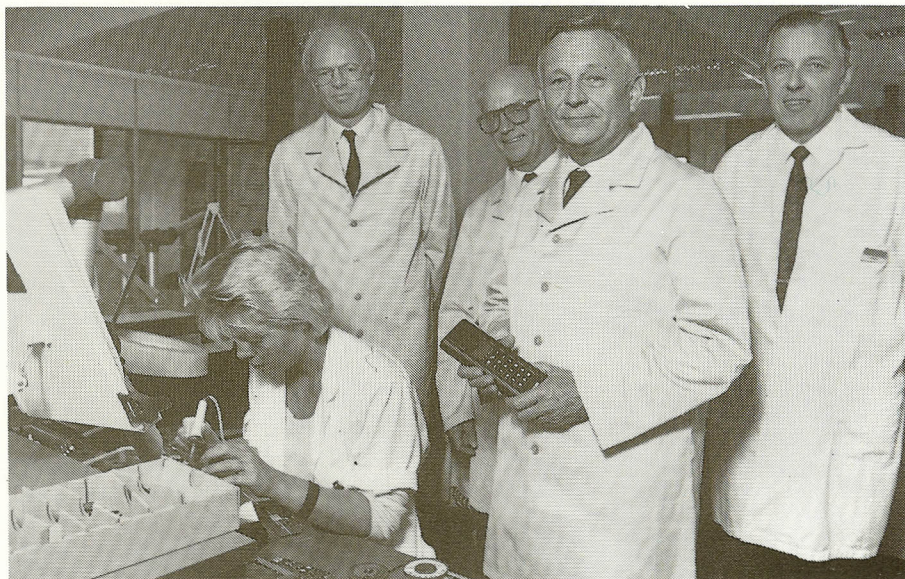
produktionen inden for såvel professionelt TV-måleudstyr som mobiltelefoner/navigationsudstyr medførte, at det blev vanskeligere at finde plads til de nødvendige aktiviteter. Med udflytningen bliver der nu tilfredsstillende forhold for begge produktområder.

I næste nr. af »Philiskopet« kigger vi indenfor i den nye fabrik.

Besøg fra koncernledelsen

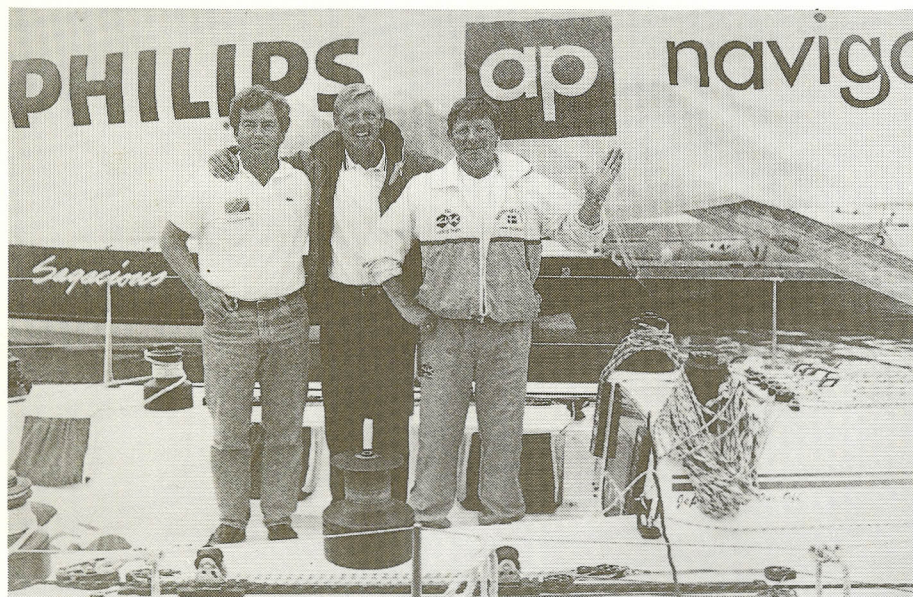
Dr. Gert Lorenz, der er medlem af »Group Management Committee« (koncernens øverste ledelse) besøgte for nylig København for at stifte nærmere bekendtskab med vore industrielle aktiviteter i Danmark og blive orienteret om udbygningen af produktionen. Inden for koncernledelsen har Lorenz specielt ansvar for koncernens telekommunikations- og datasystemer.

Dr. Gert Lorenz (med mobiltelefonen i hånden) var under rundgangen på fabrikken i Jenagade blandt andet ledsaget af (fra venstre) Hiltjo Bos, Jørgen Hegelund og Preben Hejberg.



Admirals Cup:

Danmark fik en 2. plads – med »AP« i stævnen



Tre af de danske hovedpersoner i årets Admirals Cup, fra venstre Jens Erik Høst (Stockbroker), Victor Greulich (Andelsbanken) og Finn Thomsen (4K).

Danmark placerede sig på en flot andenplads ved Admirals Cup – det uofficielle verdensmesterskab for havkapsejlads, der blev sejlet ud for den sydengelske kyst i juli/august.

Kun et kedeligt uheld i næstsidste sejlads skilte Danmark fra – for første gang – at hjemtage Cup'en for næsen af 13 stærke konkurrenter.

Efter hver eneste sejlads havde Danmark to både blandt de første fem – i et felt på 42 både.

De tre danske både, Danmark og ap navigator, der var holdsponsor, satte deres præg på kapsejladbanen. Efter hver sejlads blev forsejlet taget ned – Dannebrog sat i hækken og ap navigator's flag sat i stævnen.

Inde i havnen lå de tre danske både side om side, alle tre med stor bompressenning, hvor der højt og tydeligt stod ap-navigator, Philips. Ingen kunne være i tvivl om, hvem der var sponsor.

Og når vinden var til det, lettede den store danske varmluftsballon – også sponsoreret af ap navigator, og fløj ind over den tætpakkede by og havn.

Som holdsponsor havde ap navigator i samarbejde med Kongelig Dansk Yachtklub stået for de danske udtagelsessejladser.

I Cowes, hvor alle var indkvarteret, havde Philips i god tid lejet fem huse, så der var indkvartering til ikke kun sejlerne, men også diverse hjælpere,

kokke og den danske presse. Sammenlagt var der 100 sengepladser, og de var alle belagte.

På vandet var der sørget for to følgebåde, en gummijolle, der kunne gå tæt på bådene og den 50 fods store Riva »Royal Sabine«, der fungerede som pressebåd.

Kommunikationen mellem de tre både, de danske ledere, ap navigator's repræsentanter og pressen var vigtig, så de var alle udstyret med en ap

mobiltелефon, så man kunne komme i kontakt, uanset hvor man var.

I det danske hovedkvarter var der installeret tre Philips PC'ere, der blev benyttet af såvel den danske presse som ap navigator's egen PR-tjeneste, så der efter hver eneste sejlads blev sendt nyhedstelegrammer til alle danske aviser, radio og tv.

Desuden havde ap navigator sørget for en pressefotograf, der med det nyeste udstyr sørgede for, at de danske aviser fik aktuelle billeder hjem få timer efter dagens sejlads var afsluttet.

Og effekten udeblev ikke: Næst efter to danske »skandale«-historier var spalterne og æteren fyldt med det danske holds indsats ved Admirals Cup.

Philips scorer på sponsoratet

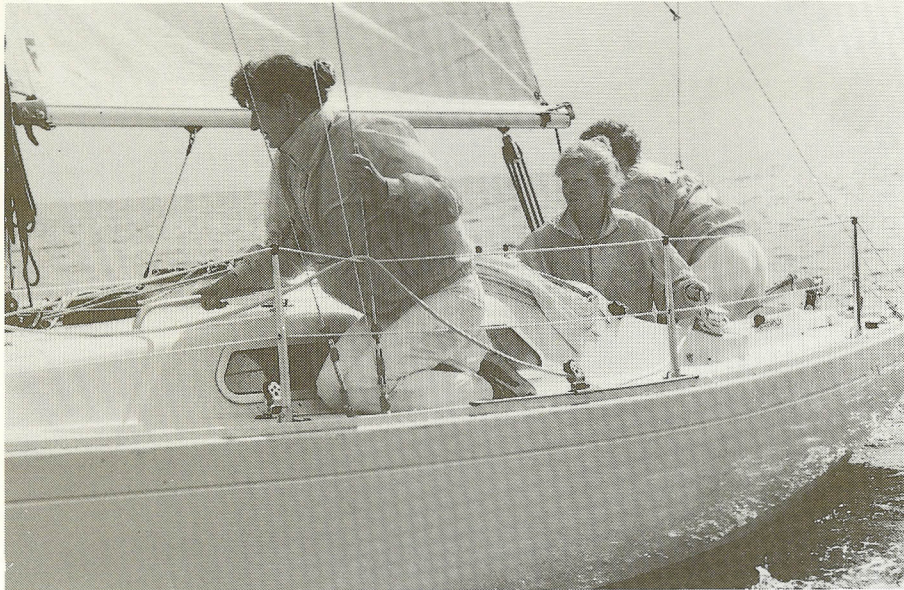
Også andre afdelinger hos Philips har glæde af Philips-sponsoratet for Admirals Cup. For »Dataskystemer« er en kontakt med nogle af Admirals Cup folkene i forbindelse med udlån af en PC'er endt med, at firmaet Birch & Krogboe har afgivet en første ordre på 100 PC'er og en sandsynlig aftale om yderligere 100 stk.

PC'erne er indkøbt med henblik på, at medarbejderne for et rimeligt beløb kan sætte den op derhjemme. Philips kom ind i billedet i 12. time og vandt over konkurrenterne blandt andet på grund af PC'ernes hastighed. Nu håber »Dataskystemer«, at leverancen til firmaet til brug på kontoret også går til Philips.



Philips-team'et bag Admirals Cup-sponsoratet foran et af de fem mandskabshuse, der var stillet til rådighed for de tre danske Admirals Cup både, fra venstre Finn Christensen, Karin Sloth; John Bukdahl og Kirsten Dinesen.

36 Philips-folk deltog i Business Cup



Blandt de ni hold i Philips Business Cup var der også et rent pigehold. Det bestod af Lise Hammer, Susanne Hansen, Lise-Lotte Woltemath og Yvonne Offerlind fra Jenagade.

Skovshoved Sejlklub skabte i weekenden den 12.-13. august 1989 en perfekt ramme om udtagessejladserne til Business Cup, hvor 9 4-mandshold skulle kappes om, hvem der skulle repræsentere Philips i de videre sejladser.

Vejret var herligt med sol, varme og en relativ let, springende vind.

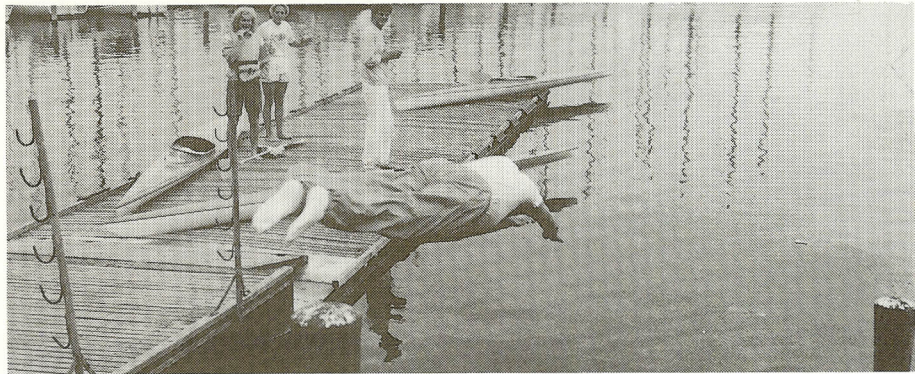
36 sejlere – alle fra Philips – mødte op lørdag kl. 10.00, hvor John Bukdahl bød velkommen og gennemgik dagens program. Alle havde håbet om en spændende dag og ønsket om at præstere det bedste man kunne i en kollegial og kammeratlig atmosfære.

Der var store forventninger – og de blev til fulde indfriet. Det var ikke få gange i løbet af dagen, man hørte bemærkninger som: »Vi burde egentlig tage initiativ til at lave en Philips-sejlkub« eller »Bare der var Business Cup hver måned, for det er vel nok skægt«. Nu var det jo ikke nok at have det skægt – der skulle jo også sejles kapsejladt!

På en bane udlagt lige uden for havnen sejlede vi »Match Racing«, hvilket vil sige, at kun to både duellerer mod hinanden ad gangen. Imens sad de øvrige ventende mandskaber inde på havnen og diskuterede alle de fejl, som mandskaberne på vandet lavede. Der er ingen tvivl om, at på land var alle verdensmestre. Situationen var helt anderledes, når man selv skulle vise sine færdigheder på vandet.

Alle 8 sejladser blev afviklet om lørdagen uden dramatik. Diverse småstridigheder blev af dommer og jury afgjort på stedet – deres ord var lov! Ingen tid til pjat – videre! Sådan skal det være!

Min mor kunne naturligvis ikke forstå, at det ikke var det hold, jeg var på, som vandt, men vi må nok erken-



Det vindende hold kom fra Philips Radio Communications med reklamechef Finn Christensen som skipper. Da han ikke havde forudset situationen og taget skiftetøj med, sprang direktør Peter Afzelius straks ud på broen og gik i vandet med tøj på – som det sig hør og bør for vinderen. (Han havde skiftetøjet med.)



de, at selv om forskellen mellem semifinalernes hold var meget lille, var det det bedste hold, som vandt. Finn Christensen med gasterne Helge Lund, Peter Afzelius og John Bukdahl løb af med sejren og vanen tro skulle vinderholdets kaptajn »kyles i karret«, men her viste Peter Afzelius sin rutine i at »stå på hovedet« for sin gruppe. Da Finn Christensen var vandskræk – han kunne jo risikere at blive våd! – tilbød Peter at tage turen.

Efter sejladsernes afslutning var det lige tid til et hurtigt »trucker bad« ude på parkeringspladsen. En sjat deo under armene, en ren skjorte og slips. Pludselig var en flok sejlere forvandlet til et velklædt og velduftende mid-dagsselskab.

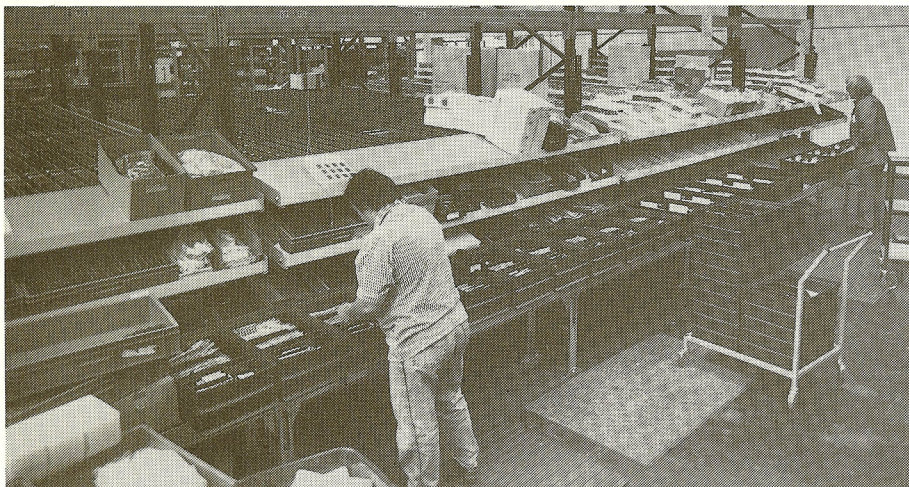
Dagen sluttede med fællesspisning i Skovshoved Sejlklubs lokaler, hvor Finn Christensen uddelte præmier til sejlerne og takkede værtsklubben for et godt afviklet arrangement.

Vi havde alle en skøn dag med Philips-navnet på ryggen og Øresunds saltvand i ansigtet.

Ole Wernberg – gast på hold 4.

Nyt lager i Jenagade

Produktionslageret for Jenagade fabrikken er blevet moderniseret og har fået en masse nyt. Projektleder Torben Knudby fortæller her om alt det nye



De »kitting-kasser« der pakkes på lageret rummer alle de dele, som produktionen skal bruge. Her ses gennemløbsreolerne, hvor rullebaner bringer varerne frem.

Produktion er meget andet end at lodde, skrue, måle, teste og justere. Der er en masse støttefunktioner, som hjælper den synlige produktion med både det ene og det andet. En væsentlig funktion er varelageret, der både føder produktionen med komponenter og løsdele og aftager de samlede produkter og får dem ud til kunderne.

Lageret i Jenagade, der har produktionen af biltelefoner og navigatører som kunde, har fået en ordentlig ansigtsløftning i sommerferien.

En stor del af lageret er »sat på ruller« for at sikre et godt flow af varer gennem området. Samtidig er både indretning og arbejdsgange blevet tilpasset et moderne produktionslager. Når en vare nu modtages fra en lastbil, vil den blive udpakket, kontrolleret, registreret på EDB og lagt på hylde af den samme medarbejder. Og samme dag!

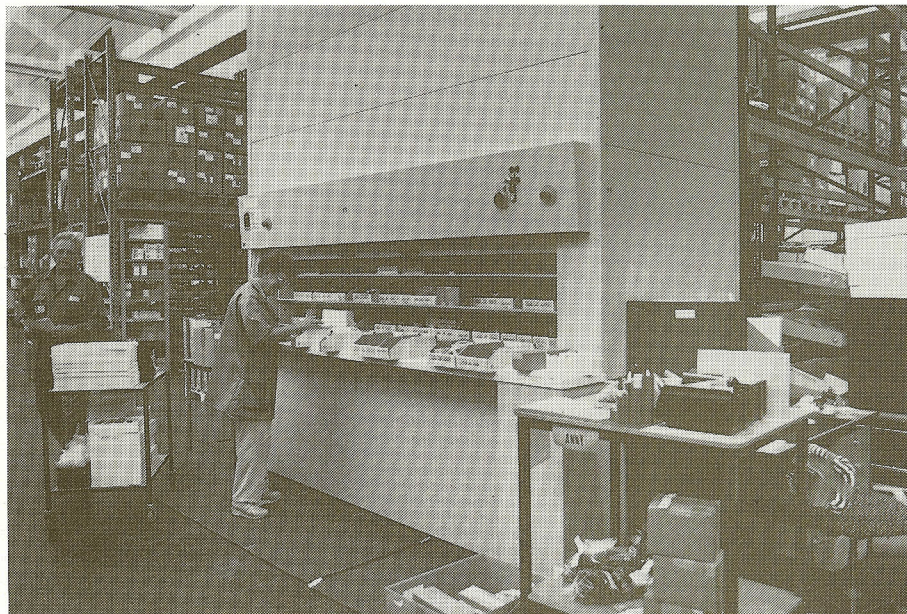
Varer til produktionen leveres i »kitting-kasser«, hvor hver kasse rummer alle komponenter til at lave mellem én og fem færdige apparater. De pakkes i lagerets kitting-område, hvor 150 forskellige varer kommer frem på rullebaner. Det sikrer, at de ældste komponenter bruges først, og at der ikke sker pakkefejl. Kitting-kassen indgår direkte i produktionen, som senere vil returnere de færdigsamlede enheder i samme kasse.

Paternoster reoler

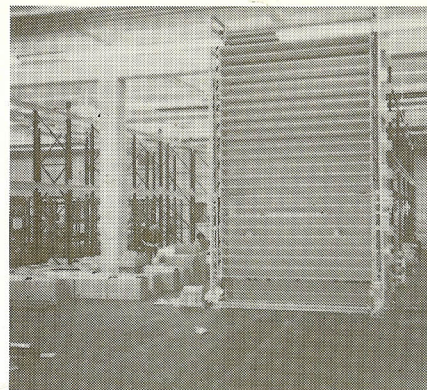
Et produktionslager er en meget kompleks størrelse, hvor man altid skal kunne finde ét blandt 7.000 varenumre. Omkring 1.600 meget an-

vendte varenumre er anbragt i to nye paternoster reoler. Det er en reol, hvor hyldeerne er sat på skinner, der kører rundt i en stor kasse. Med en motor kan man køre hyldeerne rundt indtil den ønskede vare er ud for en åbning i kassen.

Fordelen ved paternoster løsningen er, at den optager meget lidt plads i forhold til det, den kan rumme, og at komponenter, der har med det samme produkt at gøre, kan anbringes sammen. En computer holder rede på, hvor komponenterne er.



Ved en åbning i paternoster reolen kan man hente og bringe varer. En computer sørger for at den rette hylde kommer frem.



Sådan så sommerferien ud for mange: Ombygning på lageret. I forgrunden ses den ene af de nye paternoster reoler.

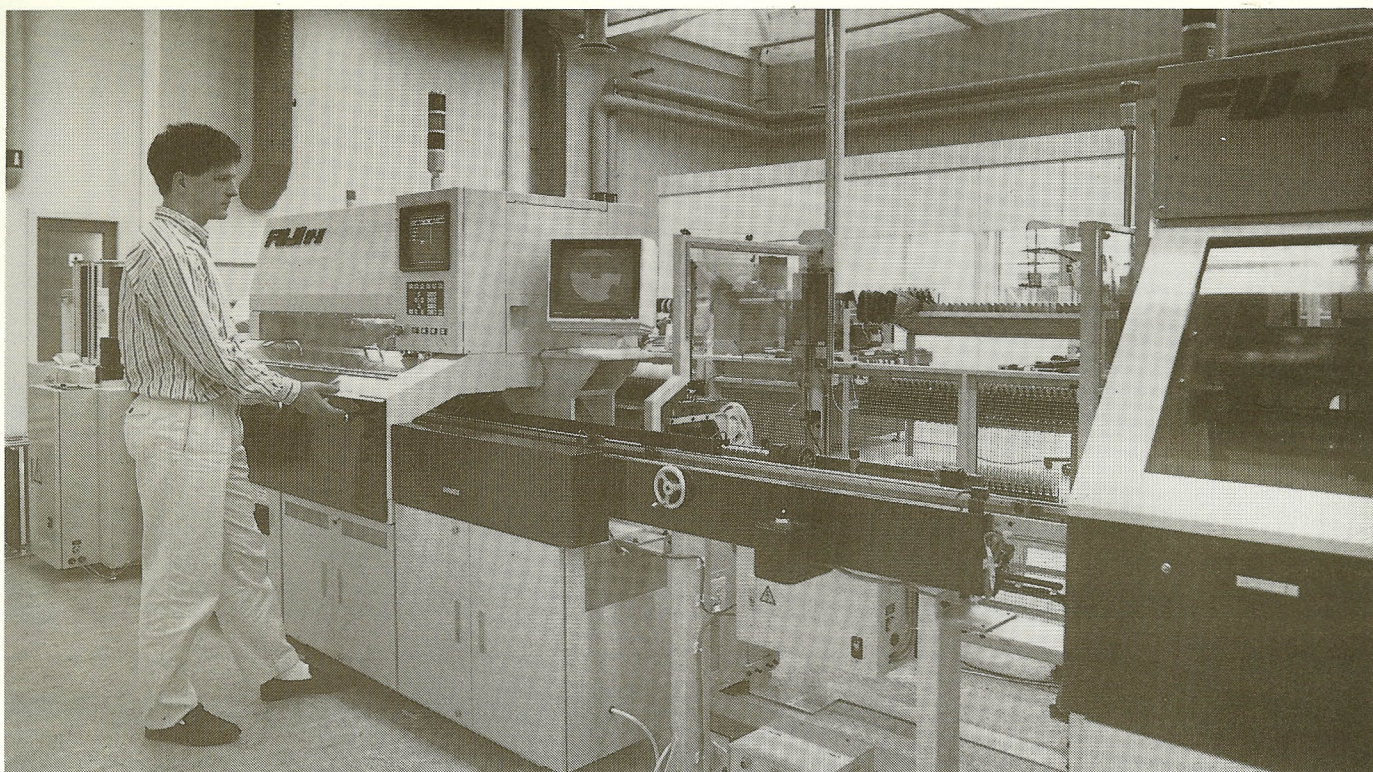
Igen er teknikken brugt til at gøre arbejdet mere behageligt og sikre, at de rigtige varer tages frem til den rigtige kunde i produktionen.

»Telefon-knuseren« kommer til

En anden – og væsentlig del af lagerets arbejde – består også i at aftage færdige varer fra produktionen, og sende dem til kunden. Også her bruges der idag rullebaner, og det varer ikke mange øjeblikke fra en vare er klar, til den er pakket med brugsanvisning, ledninger, osv.

Når kassen er klar, skal den hen til den berygtede »Telefonknuser«. Maskinen kan lukke og tape en papkasse på et øjeblik, og fik sit øgenavn da den lavede den første kasse om til en papklump, der var bare 2 cm høj. Heldigvis var kassen tom! Nu er maskinen justeret og arbejder trygt og godt. Det var blot et par luftcylindre, der skulle justeres. Nu da den har pakket i tusinder af kasser uden vrøvl, vil vi da gerne høre forslag til et nyt – mere retfærdigt – kælenavn til den nye maskine.

Torben Knudby



Fire komponenter i sekundet kan den nye SMD maskine montere. Hver komponent blive kontrolleret af et video kamera for korrekt placering.

Supermaskine til PRCS

Når en produktion fordobles det ene år efter det andet, er det nødvendigt med nyt udstyr. Nu har PRCS fået en af verdens hurtigste SMD maskiner

Siden 1986 har de fleste produkter fra fabrikken i Jenagade været lavet med de meget små overflademonterede komponenter, der kaldes for SMD. PRCS var en af de første i Danmark til at producere med SMD teknologien og har i de tre år været godt hjulpet af en række »pick-and-place« maskiner fra Siemens.

Maskinen er en stor robot, der tager en komponent ad gangen og placerer den på printpladen. Siemens maski-

nerne, som vi nu har fået syv af, kan placere 4000 komponenter i timen. Det lyder voldsomt, men det er faktisk ikke nok!

Nu har vi fået en »Chipshooter« fra Fuji, som Philips samarbejder med på verdensplan. En Chipshooter har et monteringshoved, der kan holde 12 komponenter samtidig, og som kan placere 14.400 komponenter i timen – det er fire i sekundet!

For at sikre, at komponenter er

placeret korrekt, har Chipshooteren et kamera, der via et patenteret system kan se om komponenten sidder lige i øjet. Det giver en blidere håndtering og en præcis placering.

Med Chipshooteren findes også en Pick-and-place sektion til mere krævende opgaver. Den kan placere kredse med ben så små som to pr. millimeter! Sammen med en loddeovn danner det en komplet automatisk samlelinie for overflademonterede printplader. Med den nye linie skulle vi være klar til at møde udfordringerne i 1990.

Søren Madsen

PTV/PRCS-aktiviteterne



Preben Hejberg

Cor Coenraads

I forbindelse med udflytningen af PTV-aktiviteten er det besluttet, at PTV- og PRCS-aktiviteterne skal have hver sin chef. Direktør Preben Hejberg har ønsket at fortsætte som chef for PTV i Glostrup.

Ny chef for PRCS-aktiviteterne bliver direktør Cor Coenraads, der tiltræder 1. oktober. Han er 57, hollænder og ingeniør fra universitetet i Delft. Han har fra ansættelser både inden for og uden for Philips-koncernen – heraf 10 år i USA – en betydelig ledelseserfaring i forbindelse med produktion og marketing.

Kom til Andespil

Husk at PPR holder Andespil 3. November

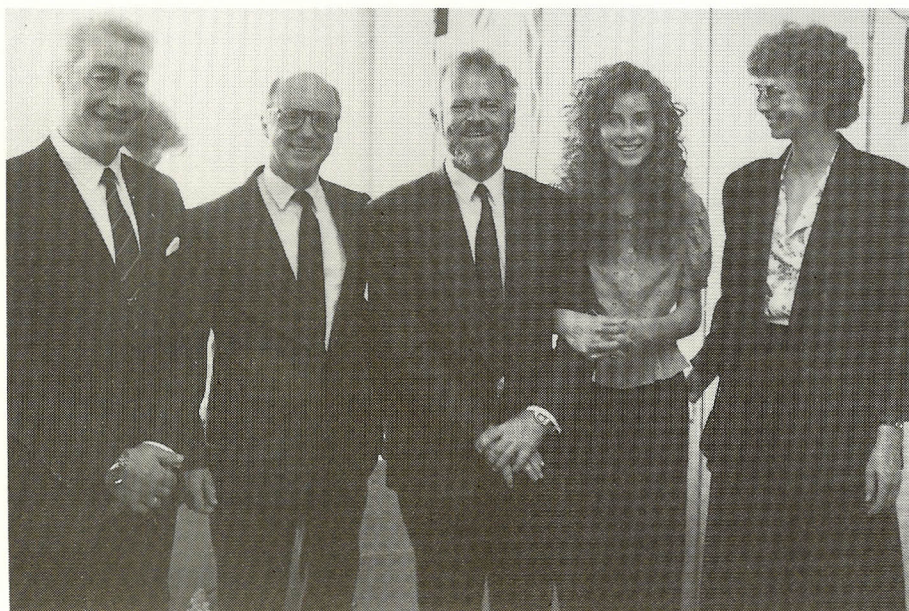


Indbydelse udsendes om kort tid



Mogens Sillasen, repræsentant i Philips Radio, fejrede fredag den 4. august sit 40 års jubilæum. Det skete ved en reception i Philips Radio's demonstrationslokale, og det blev et stort tilløbsstykke, både af kolleger fra Philips og af en lang række forhandlere fra København og det øvrige Sjælland. Et spændende indslag var en videooptagelse af en af Sillasens arbejdsdage. Mogens Sillasen (nr. 2 fra højre) og fru Helga er her sammen med Jørgen Hegelund, Bruno Evers og Hans Hvilsom. Kollegernes gave, der blandt andet bestod af havestole, er stillet pænt til side.

H.P. Nielsen, afdelingschef i Økonomiafdelingen, fejrede sit 40 års jubilæum fredag den 18. august med reception på Industrigården, hvor hans tidligere NGI-kollega Ole Nielsen gratulerede ham med tale og en lang række gaver fra kolleger. Der var både gamle hollandske frimærker, Lars Swane-litografi og roser til haven. H.P. Nielsen og fru Birthe er her omgivet af Jørgen Hegelund og Ole Herstad samt dr. Susanne Madsen og direktør Ole Madsen med frue fra Søren Madsen Lampe A/S, som tidligere var med i ledelsen omkring NGI, hvor H.P. Nielsen havde sit virke helt frem til 1988.



Erik Lillevang, ingeniør i Philips Components, blev fejret på sin 25 års jubilæumsdag den 11. maj i mødelokale 426 på Industrigården. Lokalet var udsmykket med maritime flag, og gaverne var også tilpasset efter hans interesse for søsporten med udstyr til båden og påklædning til sejlturene. Jubilaren er her sammen med Kurt Andersen og Jørgen Hegelund samt datteren Grith og fru Elsebet.

Jørgen Maarbjerg, overassistent i Pope's Ålborg-afdeling, fejrede fredag den 23. juni sit 25 års jubilæum. Det skete blandt andet ved en reception i afdelingen, hvor han kunne glæde sig over at mærke, at det ikke kun var kollegerne i Ålborg og København, der værdsatte ham – men også selskabets kundekreds. Her ses jubilaren sammen med fru Inge-Lise og K. W. Nielsen, der overrakte kollegernes gave, et Nikon fotografiapparat.



Alice Kjær, assistent i kontorartikel-lageret, fik en overvældende hyldest, da hun fredag den 30. juni fejrede 25 års dagen for sin ansættelse. Hun blev lykønsket såvel af sine nye kolleger på Amager som af mange af sine tidligere kolleger fra den nu nedlagte Nordisk Glødelampe Industri, hvor hun var fællestillidskvinde. Alice Kjær viser her en speciel jubilæums-glødelampe for sin mand, Freddy Kjær, og en blanding af Philips- og NGI-venner, som havde begavet jubilaren med en smuk ring og en porcelainsbjørn.

Hans Bang, repræsentant i Philips Radio, fejrede sit 25 års jubilæum fredag den 8. september i demonstrationslokalet i Jenagade. Blandt de mange dejlige gaver var blandt andet en stjerneikkert, der blev overrakt af salgschef Hans Hvilsom, der står som nr. 2 fra højre på billedet ved siden af jubilaren og hans frue. Fra venstre ses Hans Bang's kolleger, repræsentanterne Mogens Sillasen, Aage Lind, Kurt Winther, Mogens Christensen og – yderst til højre) Jørgen C. Jeppesen.



Kvalitetscirkler i PRCS

Den stigende efterspørgsel efter Philips biltelefoner og navigatører har krævet en stigende produktion fra vores fabrik i Jenagade på Amager. I de sidste fire år er produktionen steget med over 30% om året, og i det lys har ledelsen bestemt at forbedre både kvaliteten og engagementet.

I efteråret 1988 drog produktionschef Tom Lytzen til Japan for at lære noget praktisk om kvalitetscirkler. Japanerne har haft kvalitetscirkler i ca. 30 år og idag er de en væsentlig del af deres organisation. Alle arbejder i en kvalitetscirkel uanset deres position.

Da Tom Lytzen vendte hjem til PRCS, tog han kontakt til tillidsrepræsentanter og værkførere for at diskutere sine ideer igennem med dem. Ideen bag cirklerne blev vel modtaget, især fordi det giver de enkelte medarbejdere en større indflydelse i det daglige arbejde. Resultatet blev, at 3 kvalitetscirkler blev startet (i handset, FMS og M230), og endnu en kvalitetscirkel i motherboard-produktionen i august måned.

Hvordan virker cirkler?

Mange har hørt om kvalitetscirkler, men ikke alle er klar over, hvad deres opgave er, og hvordan de arbejder. Lad os se nærmere på deres arbejde, med grundlag i de, der allerede nu er i funktion.

Cirkelns arbejde foregår som regel udenfor den daglige arbejdsrutine. De afholder jævnligt møder med deres værkfører og en koordinator. I kvalitetscirklen arbejder deltagerne på at opspore og løse kvalitetsorienterede problemer inden for eget arbejdsområde. Det kan være små praktiske problemer med arbejdspladsens indretning, produktet man arbejder på, rækkefølgen af arbejdet, de værktøjer og maskiner der er til rådighed og meget mere. Som hovedregel gælder, at intet er for stort og intet er for småt. Hver en sten skal vendes.

I gruppen diskuteres problemer og

løsninger, og resultatet er ofte, at man straks kan gå hen og rette de ting, der halter. Nogle problemer kræver hjælp fra andre afdelinger, og de skal så forstå hvor vigtigt det er, at de modtager cirkelns forslag med et åbent sind.

Hvad skal vi bruge kvalitetscirkler til?

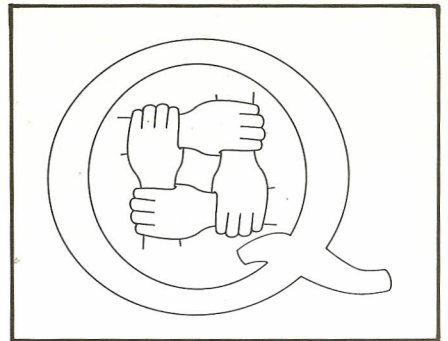
Hele kvalitetscirkelideen bygger på en tanke om, at vi alle har et ansvar for at få tingene til at fungere bedst muligt. Og her kan vi bruge cirklerne aktivt til:

- at skabe et tværorganisatorisk samarbejde for at løse kvalitetsproblemer og dermed forbedre kvaliteten i PRCS' produkter.
- at uddanne samtlige medarbejdere og give dem både en kvalitetbevidsthed og en personlig udvikling.
- at give enhver mulighed for at påvirke sin arbejdsituation og dermed blive mere glad for sit arbejde.

Hvordan kommer vi i gang?

Vi startede i maj måned '89 på en Philips kvalitetsuddannelse, som alle medarbejdere - høj som lav - vil blive tilbudt inden maj 1991. De første (og vigtigste) hold var tilknyttet produktionen, og også topledelsen har modtaget uddannelsen. I denne tid er marketingafdelingen på skolebænken, og flere er på vej. Kurserne tilbydes begge Philips produktioner i Danmark, både PRCS, der laver biltelefoner og navigatører, og PTV, der laver testudstyr til TV-sendere, -studier og -fabrikker. På kurset bliver de undervist i:

- Kvalitetsstyring
- Hvem er din kunde
- Hvor skabes kvalitet
- Philips kvalitetsprojekt
- Brain storming
- Årsag/virkningsdiagram
- Pareto-analyse
- Gruppesarbejde/kommunikation
- Kvalitetscirkel
- Hvad gør vi i hverdagen.



Tag det bare med ro

Hvorfor får ikke alle afdelinger kvalitetscirkler med det samme? Det er vigtigt, at alle medarbejdere oplæres til at arbejde i en kvalitetscirkel (eller til at støtte en kvalitetscirkel) for at kvalitetscirklen skal blive en succes. Derfor går vi langsomt frem for at få dette krav opfyldt. Det lyder paradoksalt, at det skal være så svært at løse problemer omkring sit eget arbejde, men realiteten er, at initiativer skal følges op med handling. Der skal være en bred opbakning omkring initiativerne, andre skal vide, hvordan de kan (og skal) hjælpe, og på alle niveauer skal man vide, hvorfor vi har startet indførelsen af kvalitetscirkler.

Lisbeth B. Ritter

Startskuddet for total kvalitet

Det var med nogen skepsis, at de første 25 mødte op til det første kursus i total kvalitet. Det viste sig hurtigt, at det var der ingen grund til

En varm solskinsdag i maj måned. 25 ansatte fra fabrikken i Jenagade er blevet inviteret til det første af fem en-dags seminarer om kvalitet. Klassen er meget blandet: værkførere, montricer, teknikere og andet godtfolk er med. De fleste har set hinanden før, men kender ikke hinanden ellers. Flere har været på et kursus i kvalitetsholdning før, og det har været både kedeligt og uden kontakt med hverdagen. Else Rasmussen fortæller:

- Jeg havde først en negativ indstilling. Hvad havde de nu fundet på i ledelsen? Men allerede på første kursus vendte stemningen, faktisk lige da vi startede. Læreren var provokerende, når der blev for stille, og fik hele tiden os alle op af stolene. Kurset er



- Jeg nød selv det første kursus, siger Lisbeth Ritter, der er kvalitetscirkelkoordinator i PRCS. Hun sidder midt i venstre række.

udviklet af konsulent Peter Rosenstand, som har mange års erfaring med både kvalitet og uddannelse. Han har på det seneste undervist i kvalitetsholdning i mange firmaer, både private og offentlige. Det var ham, der bad om at få en gruppe fra forskellige grene af firmaet.

– Jeg fik talt med en masse kolleger, som jeg ellers ikke kommer i kontakt med, fortæller Ida Christiansen. Det er ikke det kurset handler om, men det er et vigtigt plus, især fordi vi opdagede, at vi alle har mere eller mindre de samme problemer, ligemeget hvor vi arbejder henne.

Ud på gulvet

Christa M. Nielsen var især glad for gruppearbejdet. Her blev vi tvunget op på gulvet og skulle skiftes til at fortælle om gruppens resultat. Jeg er ikke vant til at tale for en større forsamling, men det gik faktisk fint. Grupperne skiftede hele tiden, og det var de færreste, der arbejdede to gange i den samme gruppe på de fem dages kursus. Der blev diskuteret ivrigt i grupperne, og mange forslag til forbedringer kom frem på kurset.

– Vi har fået en ny holdning til tingene, og vi kan bruge det lige med det samme, fortæller Eli Rasmussen. Men det er svært at bruge, når man er så få, der har »set lyset«.

Lene Pedersen er helt enig: Jeg bruger pass-rate i mit daglige arbejde, og jeg ved, at jeg reagerer hurtigere nu, når jeg ser noget, der ikke er i orden. Men vi er kun få i min afdeling, der har været på kurset. Og min værkfører har ikke været afsted.

Det er den generelle holdning, at værkførere er de første som skal afsted. Som den der planlægger kurserne, kan jeg fortælle, at de også står i kø for at komme afsted, men at holde også skal have andre med. Der vil derfor gå nogen tid, før de alle har fået ændret deres holdning til kvalitetsarbejdet.



Øverst: Hele det glade hold fra første kursus med konsulent Peter Rosenstand (nr. 2 fra venstre) og produktionschef Tom Lytzen (nr. 3 fra højre). I midten: – Lad os se det fra den anden side, siger Christa, mens resten af i gruppen lytter opmærksomt. Nederst: Neubert og Irene har en ivrig debat om hvordan gruppen skal takle dette spørgsmål.

Et spørgsmål om holdning

Og holdning er lige hvad det drejer sig om. Peter Rosenstand lægger ikke fingrene imellem: – Jeg laver om på elevernes opfattelse af tingene og ændrer deres syn på mangt og meget. Jeg manipulerer helt klart med dem, ved at vise dem hvordan tingene er, og hvordan de kunne være.

Og det er et irritationspunkt for mange, der har været på kurset for kvalitetsholdning. Som Else forklarer det: – Vi prøver at bruge det, vi har lært i det daglige, men der er for

mange regler, der står i vejen. Vi har for lidt tid og opbakning til virkelig at gøre noget effektivt. Det retter sig nok, efterhånden som vores chefer har været afsted.

Det generelle indtryk fra alle deltagere i det første kursus er, at en ny kultur er ved at bryde frem. En kultur hvor man ikke accepterer fejl, og hvor man aktivt selv er med til at forbedre sit arbejde. I det lange løb vil det gavne både en selv, kunderne og Philips.

Jacob Johnsen

Utraditionelt salgsmøde

»Så er der afgang« fik deltagerne på Philips Service halvårssalgsmøde at vide ca. 20 minutter efter mødets start.

Da mødet skulle vare i 2 dage, var alle blevet informeret om at medbringe lidt ekstra praktisk tøj, og at overnatning ville foregå »ude«.

Men hvem havde troet, at »ude« betød Örenäs Slot, 10 km nord for Landskrona?

Og hvem havde forestillet sig, at transporten skulle foregå på miniscootere?

Ikke desto mindre blev alle 10 deltagere udstyret med scooter, styrthjelm, rygsæk og madpakke!

Mange timer senere – og 10 liter regnvand vådere – da vejrguderne åbenbart intet vidste om dette arrangement – nåede vi til bestemmelses-

stedet. Her havde vi et vellykket og givtigt halvårsmøde, hvor vi gennemgik målsætning og action for efterårets salgsaktiviteter.



Salgsstyrken i Philips Service ved afgang fra Industriegården mod ukendt mål: Fra venstre Peter Bo, Allan Magnus, Bjarne Nielsen, Tessa Thorbjørnsen, Carsten Laursen, Mogens Wassermann, Kim Johansen, Tina Skouby, Bjørn Bo og Stefan Ræfle. Miniscooterne var venligst udlånt af »Importøren«.

PHILIPS ON-LINE

Et nyt papirløst toldsystem blev den 15. august taget i brug på PCL. Pressen var inviteret til premieren, og her bringes en del af historien i »Børsen«s version, som journalist Poul Hilbert skrev den:

Millioner at spare på at fortolde on-line

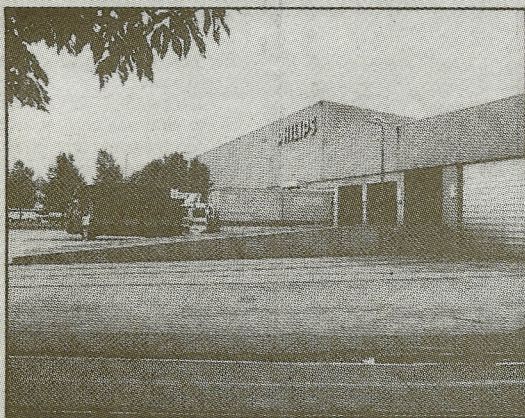
Philips er første virksomhed på det nye papirløse toldsystem, som til nytår er åbent for alle erhvervsvirksomheder

Af Poul Hilbert

Som den første virksomhed er Philips begyndt at fortolde papirløst i Toldvæsenets nye edb-system. Det giver Philips en direkte besparelse på 2-3 millioner kroner om året, fordi lagrene kan reduceres. Fortoldningen on-line på skærm varer kun få minutter mod tidligere et par dage med manuel behandling via magnetbånd og papir.

Når flere virksomheder efterhånden kommer med i det nye papirløse edb-system, så vil Toldvæsenet kunne spare flere hundrede ansatte af de nuværende 800 personer, som iøjeblikket er beskæftiget med den nuværende manuelle, papirmæssige ekspedition af varer ind og ud af landet.

— For vort omkostningsniveau og dermed vores konkurrencedygtighed er det helt afgørende, at vare-



udvekslingen mellem landene glider enkelt og effektivt. Derfor er vi meget glade for at kunne være med fra starten og kunne være det første danske firma, der tager on-line fortoldning i brug, siger adm. direktør Jørgen Hegelund, Philips Industri og Handels A/S.

Den danske Philips-kon-

cern's import betyder, at 18.000 fakturaer årligt skal gennem en fortoldning. Edb-mæssigt betyder det, at 85.000 fakturalinjer skal indrapporteres til Toldvæsenet. Herefter skal Toldvæsenet taste de samme oplysninger ind i edb-systemet en gang til. Det vil i snit vare et par dage at fortolde

varene på denne måde. Med on-line fortoldning foregår det papirløst. På Philips centrallager i Glostrup sker indtastningen nu på en skærm, som er koblet op til Toldvæsenets edb-system, og hele fortoldningen varer få minutter. Økonomisk giver den hurtigere ekspeditionstid den direkte fordel for Philips, at varelagerne kan reduceres med 2 dage det svarer til en besparelse på 2-3 millioner kroner om året. Desuden vil den nye on-line fortoldning også være mere fejlfri, fordi dobbeltarbejdet ved indtastningerne undgås, og systemet automatisk opdager fejl ved eksempelvis virksomhedsnumre eller toldtariffer. Det giver en sikker og præcis levering.

Åben for alle

Den nye on-line fortoldning vil være åben for alle erhvervsvirksomheder fra omkring nytår. Til grund

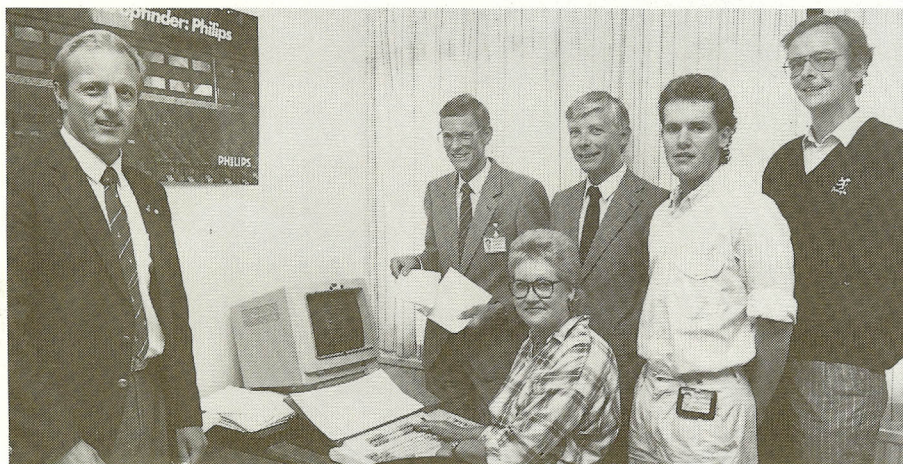
såkalte godsregnskabssystem. Det er et system, som Toldvæsenet åbnede for erhvervsvirksomheder for 2 år siden. Det er et regnskab på edb-systemet, som virksomheder (bl.a. importører) allerede er tilsluttet. I 1990/91 er 15 virksomheder påkøbt systemet, så er 25 pct. af tale vareimport på eksport der er interesse hos 7. Den største erhvervsvirksomhed er Philips, som vil blive tilsluttet godstræningssystemet, ca. 60 pct. af alle virksomheder over grænsen ligger og dermed være klar til at kunne on-line fortolde.

Indtil nu vil on-line fortoldning kun kunne bruges på importerede varer på trods af nedskæring, så håber Toldvæsenet, at systemet med on-line fortoldning snart kan bruges til eksport. Det vil nemlig være en realitet i 1990/91. Hos Philips er man også, at Toldvæsenet snart får eksport med on-line systemet. Philips er tæt på at være den næststørste eksportør af elektroniske produkter fra Danmark. De er især telefoner.

Besparelser

— Der spares kraft og ikke mindre erhvervslivet fortolde uden at benytte terminaler, som vil blive traditionelle i den traditionelle ekspeditionsprocedure, siger adm. direktør Benny Frederiksen, Direktoratet for Toldvæsenet.

I dag er 800 personer beskæftiget i Toldvæsenet med den papirmæssige ekspedition af den daglige færdsel over Danmark. Her mener Benny Frederiksen, at hvis alle virksomheder vil kunne spare 100 personer, så vil Toldvæsenet have en rimeligning (omkring 700 personer) til at håndtere on-line fortoldning



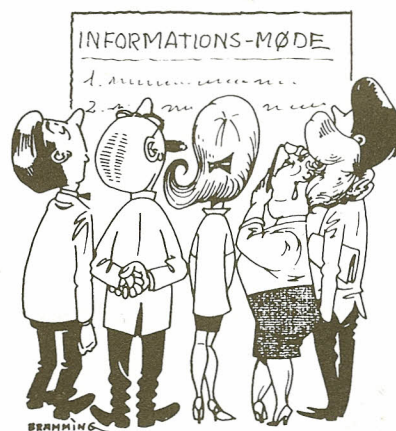
Nogle af personerne bag udviklingen af det nye papirløse toldsystem: Fra venstre Svend Mandel fra Toldvæsenet, Claus Christensen fra PCL, Jan Hammerstrøm, Jacob Hjorth Hansen og Erik Wibrand fra ISA samt Anita Schrøder fra PCL.

Skriv med i Philiskopet

Bladudvalget har diskuteret Philiskopet. Vi har set på bladets indhold og form, og fundet ud af at noget må der gøres. Vi må have et blad, der er skrevet af og for medarbejderne i Philips, som udkommer regelmæssigt og som har både »bid og vid«.

Vi har en hel masse, som vi gerne vil lave, men vi har ikke haft hverken tid eller penge til det. Og vi kan heller ikke klare at lave det hele selv. Nu er der stillet flere midler til rådighed. Derfor har vi lagt en plan.

Vi efterlyser medarbejdere overalt i Philips, som har lyst til at skrive og lyst til at lave blad. Der er frie rammer og arbejdet bliver også honoreret. Ku' du tænke dig at lave et interview, teste et nyt produkt, besøge andre afdelinger, svare på faglige spørgsmål, passe en kalender eller en brevkasse, eller blot være med til at sammensætte et godt og afvekslende blad? Er svaret ja til bare et område, så kom til et informationsmøde onsdag 25. oktober kl. 15. Der vil vi fortælle om alle de nye ideer vi har, om alle de nye rubriker som man kan tænke sig i bladet,



om hvornår og hvor ofte bladet bør udkomme, og om hvordan den nye redaktion skal arbejde. Vil du vide mere, eller melde dig til

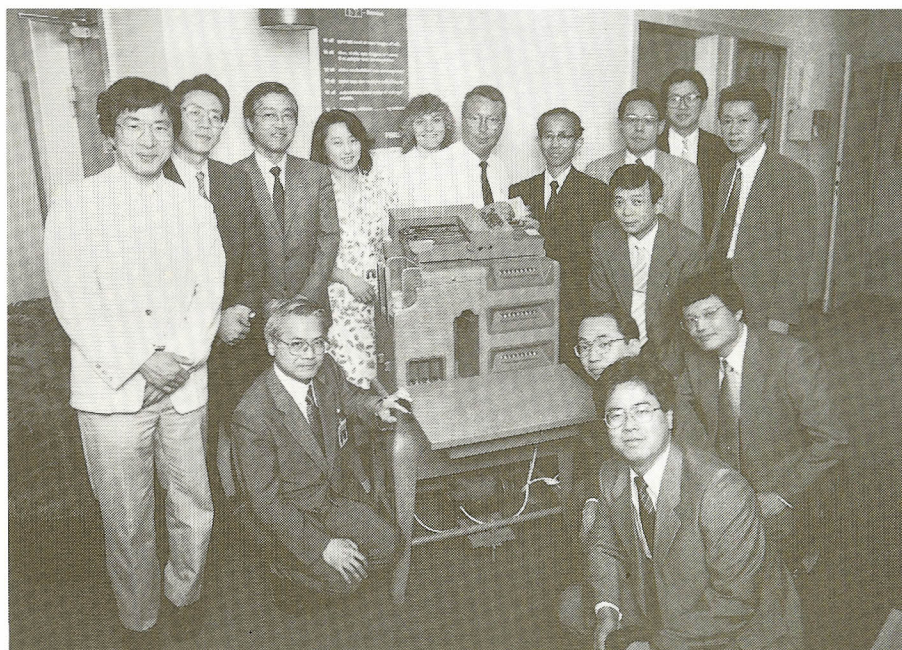
informationsmødet, så ring til Henning Bjerno (2369) eller Jacob Johnsen (3781). Vi vil gerne høre fra dig inden d. 20. , så ring hellere idag!

JJ

Japansk besøg i ISA

De var ledsaget af 3 IBM'ere fra Japan og 2 fra Danmark. De var på en 10 dages tur til Europa, hvor de besøgte Storbritannien, Danmark, Schweiz og Frankrig for at udveksle erfaringer med andre brugere af AS. Besøget var arrangeret i fællesskab af IBM Danmark og ISA.

Præsentationen fokuserede på anvendelsen af AS i PRCS, fra marketingafdelingen over indkøbsafdelingen, planlægningsafdelingen, O&E til kvalitetskontrolafdelingen. Det gav samtidig anledning til en præsentation af PRCS' produktprogram. Derudover præsenteredes anvendelsen af AS i de kommercielle afdelinger.



De japanske gæster gjorde store øjne, da de stiftede bekendtskab med den først installerede hulkortmaskine, som i dag står udstillet som en museumsgenstand i ISA-afdelingen. Sammen med gæsterne ses Kurt Lind fra ISA og Lotte Lind fra IBM.

Fin sæson for damebowling

Det kan siges, at Philips damebowling har haft en god sæson.

Først bliver de unionsmester, så bliver de pokalmester, med kun 15 kegler fra Den Danske Bank, som ellers kæmpede godt lige til sidste runde.

Tillykke med det, godt klaret piger.

Dame 2 sluttede på en 3. plads, det er godt af disse piger, efter vi har haft en del afbud, og samtidig mistet et par spillere. Men vi håber på en førsteplads i den ny sæson. Vi skal være optimistiske og tro på det, selv om de ikke kan rykke op i 1. div., da der kun må være et hold fra hver klub i 1. div.

Herreholdet klarede sig på en flot 2. plads, så der er store chancer for, at de kan klare en oprykning til næste år.

Vi ønsker dem alle held og lykke.

I år havde vi et dame- og herrehold med i B.E.C., som foregik i Wien den gang.

Dameholdet bestod af Minna Møller og Hanne Tholdstrup. Herreholdet bestod af Kurt Johansen og Gene

Sorensen. Desværre måtte Gene sende afbud på grund af sygdom, så Kirsten Johansen kunne heldigvis træde til med kort varsel. Det takker vi hende for, så vi kunne møde op med de hold, der var tilmeldt. Minna og Hanne klarede sig godt i de to første runder, de lå på en 4. plads, som de var stolte af. Men den sidste kamp skulle de ud i kl. 23.00 lørdag aften, så var de færdige. Det tog for hårdt på dem på det sene tidspunkt, så de rykkede ned på en 18. plads. Det er det bedste resultat, de har opnået i B.E.C. i de 3 år, de har deltaget.

Kurt og Kirsten kæmpede alt hvad de kunne, men de herrehold, der stillede op, var en del stærkere end dem. Lysten tabte de dog ikke.

Men nu begynder en ny sæson, så der er en del at arbejde på og forbedre.

Hvis nogle sidder og får lyst til at prøve at spille, kan de henvende sig til Gene Sorensen i MV eller Hanne Tholdstrup i SMD-centeret.

Gene Sorensen

Kunsten og Vinen

Allerede ved generalforsamlingen i Kunstforeningen blev der talt om at lave aftener med vinsmagning, så medlemmerne kan få udvidet deres horisont i endnu en retning. Nu har man truffet aftale med Klaus Prüfer, der er vindocent, forfatter, vinrejsarrangør og pionér på vinområdet samt modtager af »Vinkulturprisen 1986«.

Hvis du kunne tænke dig at være med til det første arrangement, skal du reservere tirsdagene 24. oktober 89 og 6. marts 90. Begge aftener starter kl. 19.00 og varer nok 3 timer. Til at klare halsen mellem smagningerne vil der blive serveret lidt brød og ost, men ellers er der ikke planlagt et måltid i gængs forstand.

Kunne du tænke dig at være med til det første arrangement, skal du skynde dig at tage kontakt med den interne konsulent for arrangementerne i kunstforeningen, E. Grosen Madsen, som så vil fortælle dig om både kunstforening og vinsmagningen. Fristen er principielt sat til den 1. oktober.

JJ

Den lange cykeltur

Der var en del Philips medarbejdere på cykelturen Sjælland Rundt i begyndelsen af juli. Henning Lunø fortæller om den varme tur

Forberedelserne startede allerede i foråret, hvor vi så småt (meget småt) var begyndt at træne. Vi havde fået meldt os til dette hårde løb i god tid og vidste, at vi ville sidde i sadlen både 7. og 8. juli. Da vi gerne ville reklamere for Philips på turen, cyklede vi med »Philips Radio Communication Systems« på alt vores tøj. Udstyret blev checket den ene gang efter den anden, og endelig kom dagen, vi havde set frem til.

Martin Bernandt, Kim Hagstrøm, Søren Madsen og jeg selv skulle køre sammen, og Kaj Mosekjær ville så sørge for en passende forsyningsvogn. Vi samlede hos mig på startdagen, med vores koner, børn, hunde, osv. og fik en hyggelig aften ud af det. Starten skulle gå klokken 22.57.

På vej til starten skete de første – og eneste – uheld. Min cykel, som jeg

havde lånt fra Philips' Thriathlon konkurrence, tabte pedalerne på vej til starten. Og Søren punkterede. Vi havde både tid og værktøj og klarede sagen inden starten.

Da starten var gået, gik det slag i slag. Fra Køge til Frederiksværk, Holbæk, Bregninge, Kirke Stillinge (dejlig morgenmad), Rønnebæk, Faxe Ladeplads og tilbage til Køge. Det var en meget varm tur, men vi gennemførte alle. Kaj havde sørget godt for holdet og rullede omkring med en stor campingvogn med alle bekvemmeligheder.

Martin og jeg havde kørt turen før, men for både Søren og Kim var det første tur rundt. Vi mødte også andre Philips'er på turen, blandt andet Hans Peter Dejgaard og Jacob Henriksen (er der andre, der kører til næste år, så kontakt os).
Henning Lunø



Hele holdet i aftensolen: Det meste af Sjælland venter forude.

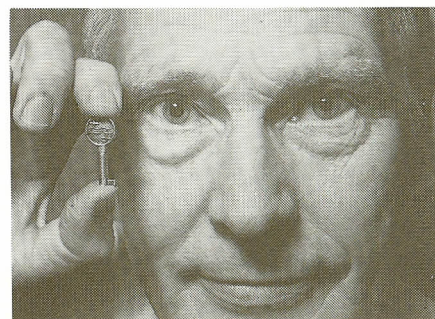
7-tallet

Cirka 40.000 forskellige oversøiske frimærker (udenfor Europa) sælges.

Er opsat landevis i katalogorden i 15 store nye indstiksbøger. Kr. 5.000.

Freddie Gregersen, Trykkeriet, Industrigården, lokal 2234.

– Hvem kan løse gåden bag denne Philips-nøgle, spørger Willy Elkjær fra Philips Lys A/S. Han fandt den på Ullerup marked, hvor han tingede om prisen. Først 20, så ti og til sidst fem kroner. Findes der »gamle« Philips-medarbejdere, der ved, hvor nøglen har været i brug, hører »Philiskopet«s redaktion gerne fra dem.



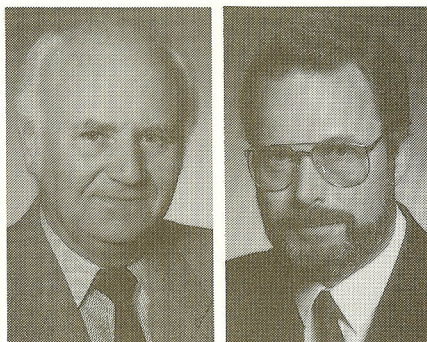
Ny chef for audio/video-aktiviteterne



Bruno Evers overtog 1. juni den post, der blev ledig ved marketingdirektør Jørn Slot's død, som chef for audio/videoaktiviteterne.

Bruno Evers, 47, arbejdede i Philips Radio indtil 1972. Siden har han været marketingchef hos A/S A. Falkenberg, marketingdirektør hos Fona og adm. direktør for Expert-kæden.

Ny chef for medico-aktiviteterne



Olaf Brask

Henning Christiansen

Henning Christiansen overtager 1. november posten som adm. direktør for Philips Medico Systemer A/S efter Olaf Brask, der går på pension med udgangen af oktober efter 38 år i koncernen.

Henning Christiansen har hidtil været adm. direktør for Varian Electronics ApS og var tidligere ansat i Siemens røntgenafdeling.

Bestem maden i Jenagade

Personaleforeningen PPR har to repræsentanter i Jenagades *Marketederiudvalg*, der ser på priser, udvalg og kvalitet for varerne i Jenagades kantine. Nu er begge vore medlemmer i udvalget flyttet til Glostrup (hvor de sikkert vil fortsætte i udvalget derude).

Vi står derfor med to pladser i Jenagades mad-udvalg, som vi gerne vil have besat med interesserede medlemmer. Ved sidste generalforsamling var der kampvalg om pladserne, men i stedet for at spørge de, der dengang ikke blev valgt, vil vi spille bolden op til alle medlemmer: Hvem vil være med?

Udvalget mødes nogle gange om året (i arbejdstiden), og ser på priser, udvalg, menuer, kundeklager og -ros, indretning og alt andet, der har med den lokale kantinedrift at gøre. Er du interesseret, så kontakt PPR's formand Jacob Johnsen, lokal 3781.

JJ

På Bakken med PCL

56 PCL-medarbejdere mødtes en sommerdag ved 17-tiden lige ved siden af Bakken, hvor vi blev udstyret med stråhatte. En slags til herrerne og en anden til damerne. De var meget flotte. Efter et glas til at slukke tørsten med var der frit slag til vi ved 18-tiden skulle i Cirkusrevyen. Det var en mægtig sjov og flot forestilling. I pausen var der »run« på baren. Efter revyen var der igen tid til at vandre rundt en tur, inden middagen blev serveret på »Hvide Hest«. Den blev lidt forsinket, men vi fik en lille forfriskning for at hjælpe på sulten. Men endelig fik vi maden med hummer og oksetyndsteg. Snakken gik højere og højere, men de fleste nåede da at få en svingom til enmands orkestret. Det var en dejlig dag.

Jørgen Zester.

Tak

Hjertelig tak til alle, der gjorde min sidste arbejdsdag til en festlig og hyggelig oplevelse. Mange tak for blomster og gaver.

Inge Malling

Igenem »Philiskopet« vil jeg gerne sige hjertelig tak til alle, der var med til at gøre mit 40 års jubilæum til en uforglemmelig oplevelse. Det var en spændende dag.

Mogens Sillasen

Tak til alle, som var med til at gøre min sidste dag hos Philips til en uforglemmelig dag. Tak for hilser og for gaven.

Arne Hansen

Min hjerteligste tak til alle, som var med til at gøre min 25 års jubilæumsdag så festlig for mig og min familie. Tak for de dejlige gaver og blomster.

Jørgen Maarbeerg

Hjertelig tak til alle, som bidrog til at gøre mit 40 års jubilæum til en festdag. En herlig dag, jeg altid vil minde.

H. P. Nielsen

Den dag husker jeg længe. Tak til alle Philips- og NGI-kolleger, som huskede mig på jubilæumsdagen – og tak for de meget smukke gaver.

Alice Kjær

Ny chef for tele/data-aktiviteterne



Direktør Peter Afzelius, der hidtil har haft ansvaret for markedsføringen i Norden af vore radiokommunikationsprodukter, overtager nu tillige – efter Niels Øberg's overgang til KTAS Erhverv – den nordiske ledelse for telekommunikationsområdet. Afzelius bliver tillige lokal chef for de samlede TDS-aktiviteter i Danmark.

Den daglige ledelse består uændret af Arne P. Nielsen (Datasytemer), Flemming Nielsen (Financielle Terminalsystemer), Erik Frydendall (Radiokommunikation) og Finn H. Nielsen (Telekommunikation).

PHILISKOPET

UDGIVET AF
PHILIPS INDUSTRI OG HANDELS A/S
Prags Boulevard 80, 2300 København S.

Redigeret af:
Henning Bjerno (ansvarhavende).

Lay-out:
Steen Poulsen.
Bladudvalg:

John Jensen, Jacob Johnsen, Kate Krogh,
Ulla Krogh Laursen, Inge Lytzen, Alfredo Pedini,
Kurt Bøje Petersen, Jan Schneider og Lena Tolstrup.



ISA fejrede dagen med en intern reception. Her ses hjemmenværende medarbejdere ved et klenodium – det sidste levn fra før EDB-perioden.

ISA fejrer 25 års jubilæum

Den 11. september var det 25 år siden, at den første EDB-maskine blev installeret i Philips Danmark. I den anledning afholdtes der på selve dagen en reception i ISA's driftsafdeling, hvor medarbejderne mødtes med en række tidligere kolleger for at festligholde dagen. Lørdag den 16. september afholdtes der fest for medarbejderne med ledsager på »Den Gyldne Fortun«.

Lidt historie

Maskinen var en IBM 1440 med 8K (plads til 8.000 karakterer i hukommelsen) – i dag har den mindste PC 256K! I årenes løb kom der flere, større og hurtigere IBM datamaskiner til. I løbet af 1971/1972 gik vi over til at anvende Philips' datamaskiner af mærket P1200. Disse maskiner var store – ikke mindst af omfang: De fyldte det meste af 1. salen ud mod Strandlodsvej. Disse maskiner holdt helt frem til 1980. Da var brugen af EDB i en sådan vækst, at der igen måtte skiftes til større og hurtigere maskiner. Philips var i mellemtiden ophørt med at producere store datamaskiner, så det blev igen IBM-maskiner eller maskiner med IBM arkitektur, der kom til at stå i ISA.

Før EDB-alderen startede hos Philips havde vi hulkort, der blev behandlet på tabulatorer, kortlæsere og -hullere samt sorteremaskiner. Men hulkortene forsvandt ikke med EDB-alderen. Der skete en gradvis omlægning til magnetbåndindkodere og senere til dataindtastning på Philips minidatamaskiner P7000. Først i 1982 forsvandt EDB-maskinens hulkortlæser.

I 1982 indførtes det første on-line system RETOPS (Real Time Order Processing System) for salgsselskaberne. Og i løbet af firserne er det gået stærkt med indførelsen af nye on-line systemer, så vi ved dette tiårs udgang har al datafangst til systemerne på den centrale datamaskine. I 1985 startede Informations Center aktivite-

ten for alvor med værktøjer til personlig databehandling, kontorautomation og beslutningsstøtte.

ISA i dag

I dag er vi i ISA Danmark 37 medarbejdere. Vi har 2 store datamaskiner: 1 NAS og 1 IBM. Alle terminaler er via datamaskinerne koblet op i et større datanet i Danmark, i Norden og ud i hele verden. Der er i Danmark tilkoblet næsten 600 terminaler og PC'ere til de centrale datamaskiner. Men vi har mange flere brugere, da mange uden for Philips Danmark, og også uden for Philips, bruger systemer hos os.

I Philips Danmark er vore hovedopgaver at rådgive vedrørende anskaffelse og uddannelse i anvendelsen af terminaler og systemer, at stille datakraft og kommunikationsfaciliteter til rådighed, at udvikle og vedligeholde systemer samt at implementere standardsystemer.

For Philips Norden er det vores opgave at være kompetence-center for Informations Center aktiviteten på den centrale datamaskine i København, at være ansvarlig for al drift og kommunikation i Philips Norden samt at udvikle, vedligeholde og køre de nordiske systemer NIMIS, WAS, PROFS m.fl.

Ønsker du at vide mere om ISA, kan du få ISA's brugerhåndbog ved henvendelse til Lone Friis, lokal 2441.

Kurt Lind

Ole Anker (t.h.) viser den nyeste teknologi for Jørgen Hegelund, den tidligere EDB-chef Karl Skaarup og Henry Bertelsen, som solgte Philips det første IBM-hulkortudstyr og siden blev direktør hos Philips.

