

REFERAT AF EFTERÅRSMØDE 28. OKTOBER 2016

Afholdt hos Omron Electronics A/S Theilgårds Torv 3 Køge

Program:

- Kl. 10.00 Velkomst ved formanden, praktiske bemærkninger og lidt om dagens program
- Kl. 10.10 "DETF en aktiv forening" ved Else Marie Jensen Logikk
- Kl. 12.15 Frokost
- Kl. 13.00 Lidt om vore værter Omron Electronic A/S
- Kl. 13.45 "Automatisering med robotter, udfordringer og muligheder – kom godt i gang" ved Jens Fynbo Teknologisk institut
- Kl. 14.45 Kaffe og kage
- Kl. 15.00 Orientering fra foreningen ved Søren Rasmussen
- Kl. 15.30 Forventet afslutning af dagsprogrammet
- Kl. 17.30 Vi mødes i Cirkusbygningen hvor garderoben åbnes.
- Kl. 18.00 Vi indtager vore pladser i cirkussalen inden Showet starter
- Kl. 18.30 Dinershow starter
- Kl. Ca.23.00 Forventet afslutning på dagen fra DETFs side.

1 Velkomst

Årets efterårsmøde blev denne gang afholdt hos Omron Electronics A/S, som var flyttet siden vi sidst besøgte dem. Denne gang blev mødet afholdt i nogle fantastiske lokaler på Theilgårds Torv i Køge, lige ved siden af deres forretningsadresse.

Som dagsordenen antydede var dette møde lidt anderledes end sædvanlige møder, idet vi havde arrangeret det således at deltagerne selv skulle medvirke aktivt i en del af mødet, så derfor var det meget fint at lokalet vi skulle være i var så godt som det var, men det vil jeg vende tilbage til senere i dette referat.

Vi var denne gang 64 tilmeldte personer, men næsten som sædvanligt kom der afbud på selve dagen, så vi endte op med at være 61 deltagere, stort set det samme som vi plejer.

Til aftenarrangementet var der tilmeldt 72 deltagere, og selv med et sent afbud, fik vi heldigvis alle billetter afsat.

Som sædvanlig var der sørget godt for alle når man ankom, Omron havde sørget for et meget fint morgenbord, så alle deltagere kunne få sig lidt morgenmad og kaffe inden mødet startede, kl. 10.00 præcis.

Formanden startede mødet med at byde velkommen til alle deltagerne, og samtidig takkede han Omron Electronics for deres velvillighed til at huse os til dette efterårsmøde.



Lyttende deltagere.

Herefter gennemgik han dagens program, inden han gik i gang med sit oplæg til det første indlæg på dagen, som var "DETF en aktiv forening". Ulrik Juul startede med at fortælle at vi nu alle skulle en tur ud at flyve sammen, og her se på vores forening fra luften. Han fortalte at man fra bestyrelsens side ønskede at flytte foreningen, og det skulle naturligvis gerne være i en retning som medlemmerne ønskede det.

Det betyder så at man som medlem nu har muligheden for at påvirke den retning vi skal gå med foreningen i årene fremover, og det skal naturligvis gøres med udgangspunkt i foreningens vedtægter.

Skøre ideer var mere end velkommen og som formanden sagde, så siger vi ja og aldrig nej. Det skulle gerne udmønte sig i et idekatalog, som bestyrelsen kunne bruge som udgangspunkt for deres fremtidige arbejde, man skulle bare komme med ideer uden at være bange for at man selv nødvendigvis ville blive brugt som den der skulle køre ideen igennem.

Med denne korte gennemgang introducerede formanden vores "ballonskipper", hende der skulle sørge for at vi fik det bedste ud af alle, og at vi fik det samlet til sidst. Det var lagt i hænderne på erhvervspsykolog Else-Marie Jensen fra firmaet Logikk. Else-Marie har arbejdet med virksomhedsudvikling, Ledelsesudvikling og personlig udvikling, og vi havde tidligere arbejdet sammen med Else-Marie, nemlig da vi skulle gennemgå foreningens vedtægter og føre dem frem til det vi bruger i dag.

Efter denne præsentation af Else-Marie, gik hun i gang med at fortælle hvordan vi skulle gribe de næste par timer an. Vi skulle først lave lidt brainstorm, herefter skulle der være lidt gruppedebat i 7 grupper, og dette skulle gerne føre noget vidensdeling med sig, inden vi til sidst ville lave en vægtning af de fremkomne ideer.

Det første medlemmerne skulle gøre var at lave en appetizer til den brainstormproces vi senere skulle i gang med. Dette skulle gøres ved at man skrev ned hvad man mente var godt, hvis DETF kunne gøre dette for min virksomhed eller branchen. Dette var de umiddelbare tanker man lige sad inde med, og de skulle skrives på en poster som alle havde fået udleveret.

Efter at alle deltagerne havde fået nogle minutter til dette arbejde ville vi lege skibet er ladet med. Else-Marie og Søren Rasmussen havde hver en bold som de ville kaste til en deltager, og den som fik bolden skulle så sige hvad det var han havde skrevet som noget foreningen burde/kunne gøre for ham.

Herefter kastede han så bolden videre til den næste, som gjorde det samme. Derved kom der rigtig mange ting på bordet, som deltagerne kunne bruge når vi nu skulle i gang med gruppearbejdet.

Alle deltagerne blev herefter inddelt i 7 grupper med 8 mand i hver gruppe, og de skulle så sætte sig ud i gruppe, som var placeret forskellige steder rundt om i lokalet. Hver gruppe skulle udarbejde en række forslag, som alle skulle tage udgangspunkt i konkrete behov for de virksomheder der var repræsenteret i gruppen. Hver gruppe havde fået en flipover, og herpå skulle de til slut skrive de 3 – 5 vigtigste ideer de havde i gruppen, og når hele gruppearbejdet var slut, fik hver gruppe ca. 2 minutter til at præsentere deres ideer for forsamlingen.

Under gruppearbejde gik Else-Marie og Søren rundt mellem grupperne for at se om der skete noget, og det kunne vi hurtigt konstatere at det gjorde der. Alle grupper arbejde meget flittigt og diskussionerne gik højt, det gik faktisk så godt, at den tid på 35 min som var afsat til denne del af arbejdet, blev udbygget til 45 min, så vi kunne få alle ideer med.



Deltagerne lytter til formanden



Koncentreret gruppearbejde

Efter dette gruppearbejde blev alle flipoverne samlet oppe foran deltagerne, og en repræsentant for hver gruppe kom op for at fortælle lidt om de tanker denne gruppe havde gjort sig

Man havde også her mulighed for at stille få opfølgende spørgsmål til det gruppen havde skrevet, og da alle grupperne havde præsenteret sine ideer, sammenfattede Else-Marie nogle af de indtryk hun havde

fået af at høre gruppernes gennemgang.

Der var kommet mange gode ideer som bestyrelsen kunne arbejde videre med, her nævnes blot nogle, så som kvalitetsstempel for tavlebyggere, Uddannelse af tavlebyggere, garantiordning for tavleforeningens medlemmer, et uvildigt organ til kontrol af branchen, arbejde med standarder, networking, samt flere studieture, og meget mere.

Efter denne gennemgang og refleksion af gruppearbejdet, blev alle deltagerne udstyret med 10 point, som de kunne placere hvor de ville på alle de ideer der var kommet op, så her var der stor trængsel foran de 7 flipover, inde næsten alle havde sat deres 10 point i form af streger på ideerne.



Deltagerne var ivrige efter at pointgive.

aftenarrangementer og produktsamarbejde. Uddannelse stod også højt på listen med næst flest stemmer medens mere markedsføring af foreningen opnåede tredje flest stemmer.

Hele listen vil blive offentliggjort på foreningens hjemmeside ved en senere lejlighed.

Efter hele dette arbejde rundede formanden denne del af mødet af med at takke deltagerne og ikke mindst Else-Marie for det store engagement som der var udvist, og han lovede at bestyrelsen ville få gennemgået alle forslag, og sidenhen komme med nyt om dette.

Efter dette havde vores direktør lige en kort bemærkning inden det var tid for frokost i det tilstødende lokale.

Søren ville lige fortælle at han dagen forinden havde været til det årlige møde med Atradius, som er det kreditforsikrings bureau vi havde lavet aftale med. Han kunne fortælle at Atradius var godt tilfreds med aftalen indtil nu, og de ville stille en mand til rådighed under frokosten og resten af eftermiddagen, idet Mads Lundsteen ville være til stede resten af dagen, så kunne man selv tage kontakt til ham hvis man ønskede at høre mere om Atradius. De ville også tage kontakt til hver enkelt virksomhed efterfølgende for måske at planlægge et møde hvor de ville fortælle hvad de mente de kunne gøre for den pågældende virksomhed, ganske uforpligtende naturligvis.

Efter denne meddelelse var det blevet tid for frokost og networking.

Lidt om Omron Electronics.

Efter en meget fin frokost i nogle dejlige omgivelser, var det tid for næste punkt på vores dagsprogram, og det var Omron Electronic der skulle præsentere sig selv, og det var til at starte med lagt i hænderne på deres Customer Care manager Torben Friløw.

Torben indledte sin præsentation med at fortælle lidt om den historiske bygning vi nu holdt møde i. Det havde tidligere været en del af Køge gummifabrik, og selve bygningen var opført i 1908, altså mere end 100 år gammel. Vi fik også lidt at vide om området hvor Omron havde til huse. Alle bygningerne havde tidligere tilhørt gummifabrikken, men nu var de hjem for mange forskellige virksomheder, en rigtig god ide at bringe de gamle bygninger up to date så de nu kunne anvendes til virksomhedsformål.

Herefter viste Torben en meget hurtig video om hele Omron koncernen, meget imponerende. De var grundlagt i 1933 i Osaka i Japan, og er nu en af verdens førende indenfor det elektriske og elektroniske område. Her i Danmark ligger deres hovedkontor her i Køge, og de har også et salgskontor i Århus, og fra disse kontorer servicerer de hele Danmark, både med varer og teknisk knowhow.

På deres fabrikker optimerer de hele tiden produktionen, så produkterne til stadighed kan blive billigere. De har nedsat den gennemsnitlige produktionstid fra 35 til mindre end 5 dage for en ordre, og det har de gjort med minimal fejlprocent på kun 0,008 %, virkelig flot. De ansattes produktivitet er øget med hele 60 %.

Omron er også gået i gang med Industri 4,0, den smarte virksomheds- og forsyningskæde, men de kalder det bare I-Automation eller 3 X I som står for:

“Integrated – Intelligent – Interactive” som er ensbetydende med at indføre nye produktionsmetoder, mere maskine opetid og en generelt højere udstyrseffektivitet. Herefter viste Torben forskellige eksempler på hvordan Omron kunne løse forskellige niveauer af kompleksitet, med deres produkter. Han viste også i hvilket niveau de mener deres produkter opererer, og de har produkter der klarer hele spekteret fra motion, safety, vision, robotics og føling, og det hele spiller sammen med en samlet informationsteknologi.

De mener at I-Automation er en ny harmonisering mellem menneske og maskine, og det viste han med bl.a. interaktive robotter, interaktive maskinoperatører, interaktiv programmering samt interaktiv maskine design.

Som afslutning på sit indlæg viste Torben nogle eksempler på intelligent automation, som man kunne bruge i hverdagen, og som Omron kunne levere.

Efter den præsentation af Torben Friløw, var det blevet Allan Hansens tur til at fortælle lidt om nogle nye produkter som Omron havde udviklet til bl.a. tavlemarkedet.

Allan startede med at fortælle hvordan man hos Omron havde organiseret sig med hensyn til deres distributionskæde.

De havde opdelt deres produkter i 3 områder. Let at købe, maskinautomation samt industri løsninger.

Det første område går så via en grossist til f.eks. en tavle bygger og derfra videre til slutbrugeren. Maskinautomation går direkte til maskinbyggeren og derfra til slutbrugeren medens industri løsningerne går direkte til slutbrugeren.

Hele deres produktprogram er udviklet med slutbrugeren i centrum, og de enkelte operatører rundt omkring.

Herefter gik Allan over til at fortælle om det helt nye program Omron havde udviklet specielt til tavlebyggere. Et komplet program af kompakte produkter, som Omron havde udviklet med tavlebyggeren i tankerne, programmet skulle være nemt at installere og hurtigt at tilslutte.

De havde udviklet mere end 600 komponenter over 18 forskellige produktkategorier alle sammen med ens højde samme smalle bredde, hvilket gør at der kan være flere komponenter i samme tavlestørrelse. De har lavet en ny Push in Plus teknologi, som gør montagen meget lettere, og alle komponenter kan tilsluttes fra fronten, og som en selvfølge har alle disse komponenter naturligvis alle godkendelser. Med disse nye komponenter siger Omron at man kan reducere pladsen i en tavle med 20 % i forhold til nu, hvilket gør at man enten kan lave en mindre tavle, eller have flere komponenter i den samme tavle.



Der følges med

med alle gængse tegne systemer såsom E-Plan og PC schematic, og Omron markedsfører alle disse komponenter World Wide, så også med hensyn til service er det et godt produkt.

Alt dette sammenholdt med at man kan montere disse produkter 60 % hurtigere end konventionelle produkter, gør at Omron forventer sig meget af disse nye produkter til tavlebyggeren.

Med denne gennemgang sluttede Allan sit indlæg, og vi gik videre til noget om de robotter som Omron også har, og det var lagt i hænderne på Kenneth Jokumsen.

Når alle komponenter har samme højde, vil luft flowet i tavlen også blive bedre, og derved kan man bedre komme af med varmen.

Det nye Push in Plus system, er et klemmesystem som holder fantastisk, spænder mere end 5 gange den anbefalede norm, så det ikke bliver nødvendigt at efterspænde skruer efter forsendelse af tavlen.

Alle deres tavlekomponenter kan selvfølgelig tegnes ind

Kenneth startede sin gennemgang med at fortælle at Omron i 2011 lavede en stor investering for at komme med på robot markedet World Wide. Denne investering gjorde at Omron blev kendt på dette marked, men det var ikke nok for dem, de ville op i den øverste liga for robotter, og det kom de med endnu en stor investering, det var i 2015, og de investerede 200 mill. Dollars, og så var de med helt fremme. Deres nyeste robot Lynx kommer rigtig på markedet til december. Kenneth gik hurtigt igennem deres 5 forskellige robottyper, men det kan man selv læse noget om ved at se de slides som Kenneth brugte på mødet. De kan ses på vores hjemmeside under medlemsdelen, og slides fra medlemsmøder.

Vi så flere eksempler på hvordan robotter kunne klare forskellige jobs, og det hele er i Omrons robotter bundet sammen med Sysmac komponenter. Deres nye robotter kan køre hvor der er Wi-Fi og de kan endda fortsætte hvis nettet pludselig skulle forsvinde kortvarigt.

Herefter viste Kenneth os nogle forskellige robotter, hvor de havde arbejdet med at man skulle kunne løfte mere og mere, ligesom antallet af akser blev forøget. Alt dette kan man som sagt se ved at se Kenneths præsentation.

Efter denne gennemgang var der en kort pause inden vi skulle høre fra Jens Fynbo fra teknologisk instituts center for robotteknologi.

Robotter, udfordringer og muligheder-kom god i gang

Efter Omrons præsentation havde vi lykkedes med at få sektionsleder Jens Fynbo Teknologisk institut i Odense, til at komme og fortælle om Automatisering med robotter, udfordringer og muligheder – kom godt i gang.

Herudover ville han komme ind på emner som:

- Analyse af automationsprojekt
- Pitfalls do's and don'ts
- Big Data – Industri 4.0
- Cobot's – collaborative robotter muligheder og begrænsninger

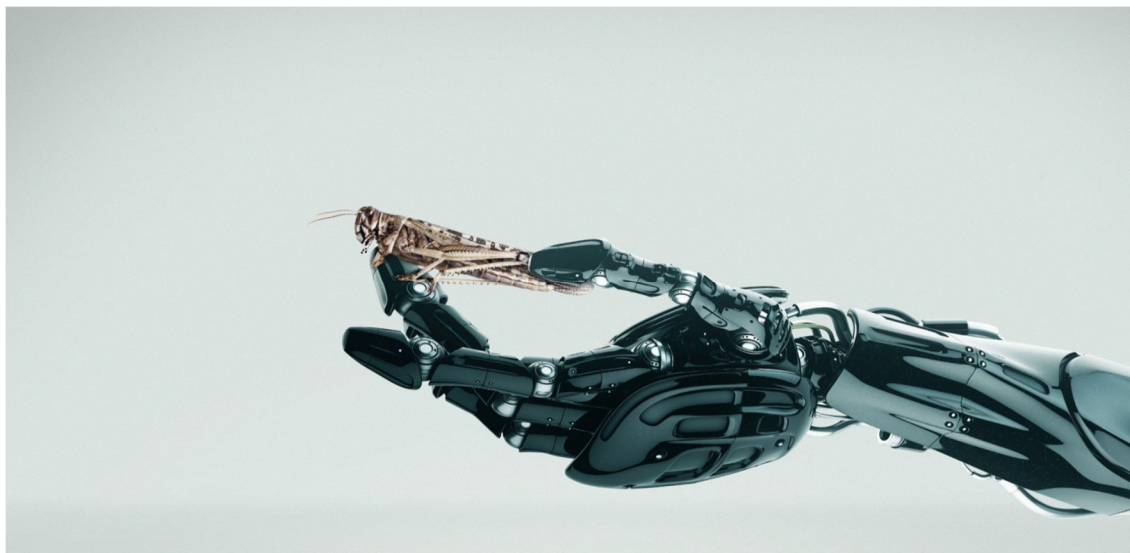
Jens Fynbo startede sit indlæg med at fortælle lidt om hvem Teknologisk Institut var, og hvad de beskæftigede sig med.

Jens kunne fortælle at DTI havde eksisteret siden 1906, for at supporte danske industrivirksomheder, mest de lidt mindre. De er en selvejende institution som køre non profit, og de har mere end 1.000 innovative medarbejdere, ligesom de har et meget stærkt verdensomspændende netværk.

De omsatte i 2015 for lidt over 1 mia. kr. og indtægterne kom fra forskellige steder, så som Danske kunder der udgjorde 38 % medens internationale kunder udgjorde 27 %. 24 % kommer fra udviklingsaktiviteter, medens kun 11 % kommer fra kontrakt aktiviteter.

DTI har hovedkontor i Tåstrup, og hovedkvarteret for robotter findes i Odense hvor Jens kommer fra. De er en af Europas førende indenfor robotteknologi, og de har 40 roboteksperter indenfor industri og service.

DTI robotteknologi omsatte i 2015 for ca. 35. mill. Kr. de havde 5.000 gæster på besøg, og de havde mere end 400 kunder. De har altid mere end 15 robotter der køre på deres 2000 kvm. store område.



De implementerer robotter i industrien, underviser i den nyeste robotteknologi, de hjælper virksomheder med analyse af robotsystemer til produktion, ligesom de udvikler nye robotteknologier.

Når de beskriver hvad det er de laver siger de at de kreere højere kvalitet, højere produktivitet og bedre arbejdsmiljø. De hjælper også med at produktoptimere ved hjælp af Lean og automation, hvor de går ind i processen på et tidligt stade, for at kunne vejlede deres kunde bedst muligt. For som Jens sagde skal der styr på hvad det er man skal lave og hvad man skal bruge for at få det lavet, "affald ind giver affald ud" siger et ordsprog.

Herefter gennemgik Jens flere af de afdelinger som man havde i robotafdelingen hos Teknologisk Institut i Odense, og han sluttede med at vise hvor mange robotter man mener der er opstillet i Danmark lige nu, et stærkt voksende marked. Langt de fleste opstillede robotter næsten 400 arbejder med handling medens der er ca.200 opstillet til andre formål. Herudover er der robotter til svejsning samt til processer, men det er stadig i et mindre antal, under 100 stk.

Jens kunne også fortælle at Danmark lå godt til med robotter pr. 10.000 ansatte i produktionen. Her var vi nr. 5 efter store lande som Korea, Japan, Tyskland og Sverige hvilket er meget flot, vi har ca. 190 robotter pr. 10.000 ansatte i produktionen.

Når folk fra teknologisk institut kom ud til virksomheder for at tale om nye robotter, var der mange der havde den holdning at "robotter kan ikke bruges i vores produktion", eller "vores produktion er for lille" men efter gennemgange viser det sig

ofte at det slet ikke er tilfældet, men det kræver en gennemgribende analyse af alle arbejdsgange først.

Herefter viste Jens noget fra Industri 4,0, og han gennemgik hvor i processen teknologisk instituts center for robot teknologi, kunne være virksomheder behjælpelige med at indføre denne nye teknologi, og det var mange steder. Jens fortalte om "Big Data" og viste med følgende citat, hvad det var: "High **volume**, high **velocity**, and/or high **variety** information assets that require new forms of processing to enable enhanced decision making, insight discovery and process optimization" (Laney, 2013).

Herudover fortalte Jens at der hvert minut her på Jorden, genereres 1,7 mia. byte data, svarende til at hvert menneske her på jorden producere 6 megabyte data hver dag, det var da en ordentlig mundfuld.

Jens kom også ind på hvad Big Data er, ved at fortælle om mængde, hastighed og mangfoldighed, og konkluderede ud fra forskellige undersøgelser, at datadrevne virksomheder er 5 % mere produktive, 6 % mere profitable end virksomheder der ikke bruger data.

Vi hørte også om hvordan man kommer i gang med at bruge data, samt hvordan man øger produktiviteten. Det blev forklaret med de 4 trin for øget produktivitet, og de var:

- 1.Administrationsoptimer (lean din administration)
- 2.Produktoptimer (færre varianter –vent med variantskabelsen)
- 3.Produktionsoptimer (lean din produktion –skab flow)
- 4.Automatiser -dine flaskehalse (Gap analyse -Genefke)

Man skal basere sine beslutninger på data, og ikke mavefornemmelser eller tilfældigheder, det kan blive kostbart i længden.



Efter denne gennemgang sluttede Jens sit indlæg af med at vise nogle eksempler på virksomheder der sammen med DTIs center for robotteknologi, havde gennemgået arbejdsgange og processer, og fået et godt resultat ud af

det, de havde bl.a. hjulpet med uddannelse til automation, Lean uddannelse og andre uddannelser, hvilket set fra DTIs side var en vigtig del af processen inden man besluttede sig for at automatisere.

Jens benyttede også lejligheden til at sige at man altid var velkommen hos DTIs center for robotteknologi, enten ved at besøge dem i Odense, eller blot ved et telefonopkald, de stod altid til tjeneste.

Herefter sluttede dette indlæg fra Dansk Teknologisk Instituts afdeling for robotteknologi, og medlemmer kunne herefter stille spørgsmål til Jens, inden vores direktør overrakte Jens Fynbo et par flasker vin som tak for indlægget.

Man kan som altid se alle de slides som Jens Fynbo brugte i sin gennemgang på DETFs hjemmeside under medlemsdelen og præsentationer fra medlemsmøder.

Nyt fra foreningen.

Det første Søren ville orientere om, var det nye PBS skema. Det er nu lykkedes at få skemaet lavet færdigt i samarbejde mellem DETF og "Kaser", foreningen af el-rådgivere. Skemaet vil meget snart komme til at ligge på DETF hjemmeside, både med DETF logo, samt i en udgave som man kan sætte sin eget logo på. Det er også aftalt at vi til foråret vil lave nogle gå-hjem møder sammen med rådgiverne, hvor vi vil gennemgå skemaet, og undervise i brugen af dette nye værktøj. DETF håber naturligvis at foreningens medlemmer vil tage skemaet til sig, og gøre brug af det. Det vil nok kræve noget tilvænning for at bruge skemaet, men da det er bygget op med de samme numre som man finder i normen EN61439, så burde det lette arbejdet.

DETF ser frem til at få taget dette værktøj i brug.

Som andet punkt i sin gennemgang kom direktøren kort ind på det netop udsendte konjunkturbarometer. Han viste ikke tallene, men koncentrerede sig om indeks, som viste at der igen denne gang havde været fremgang for fordelingstavler. Han havde også lidt malurt at smide i bægeret, idet han absolut ikke var tilfreds med den tilbagemeldings procent han havde fået. Kun 79 % havde svaret denne gang, det må absolut kunne gøres bedre, og det forventes det at være allerede næste gang. Vi skulle jo nødtigt have at vi fik så få besvarelser at barometeret ikke mere havde værdi.

Der blev også talt omkring den nye lønstatistik. Søren gennemgik hvordan han var kommet frem til tallene, og også her efterspurgte han nogle flere tilbagemeldinger. Kun 50 % havde svaret på forespørgslen, og det er for lidt til at vi vil videreføre denne statistik hvis der ikke kommer flere næste gang, så husk nu at få svaret. Hele konjunkturbarometeret kan som vanligt ses på foreningens hjemmeside.

Herefter kom Søren ind på kursusaktiviteten i DETF. Han kunne fortælle at vi nu havde fået lagt et kursus i maskintavler fast. Det ville blive afholdt den 28 februar 2017 hos Phoenix Contact i Kolding, og der ville meget snart blive sendt materiale ud om dette. Da det formentlig bliver det sidste af dette kursus vi laver skal man naturligvis få meldt sig til, da der er begrænset antal pladser.

Eller arbejdes der på at få lavet et kursus i den nye 60204 norm, og det vil der blive annonceret mere om til foråret, idet der endnu ikke ligger datoer og steder fast, men vi arbejder med at sætte dette kursus for tavler sammen så det bliver på højde med

de kurser vi ellers har holdt. Igen har vi entret med Jørn Jørgensen som vi samarbejder med på dette kursus, men mere om det til foråret.

Direktøren sluttede sit indlæg af med at fortælle lidt om det praktiske omkring aftenens arrangement som igen i år skulle holdes hos Wallmans. Det nye var at vi ikke kunne få det sædvanlige hotel til alle dem der havde bestilt hotel gennem foreningen, så vi skulle i stedet bo på Tivoli Hotel. Da dette ligger lidt længere væk fra Wallmans, havde foreningen besluttet at hyre en bus til at køre de mange der boede på hotellet ind til Wallmans, og det var også på foreningens regning, men ellers var arrangementet som sidste år.

Afslutning med aftenarrangement hos Wallmans

Som afslutning på dagen havde vi igen i år valgt at tage i Wallmans, hvor DETF var vært ved et storartet arrangement.



Glade deltagere i aftenarrangementet

I lighed med tidligere fik vi noget god mad, samtidig med at der var et forrygende show i gang mellem retterne og over hovederne på os. Denne måde at holde aftenarrangementet på viser sig igen at være den rigtige, idet der her er rigtig gode muligheder for at netværke, så med mindre der kommer et fantastisk stykke som vi meget gerne vi se, tror jeg at vi fremover vil forsøge os med noget i lighed med Wallmans til disse arrangementer.

De 72 deltagere som vi var, havde i hvert fald en forrygende aften, og jeg er sikker på at alle hyggede sig, og rigtig mange fik talt med kolleger de ikke taler med så tit, ligesom vore fruer fik lejlighed til at se hinanden og tale sammen.

En lang dag sluttede omkring midnat for de fleste, men enkelte drog dog videre ud i det Københavnske natteliv for egen regning.

Herfra skal der lyde en stor tak til alle deltager for at medvirke til at dagen blev både lærerig og hyggelig, med masser af socialt samvær med gode kolleger, og en lige så stor tak til Omron Electronics A/S fordi de ville afholde medlemsmødet.

Referent
Søren Rasmussen

Deltagerliste DETF årsmøde den 28. oktober 2016

| Firma | Deltager | Dag | aften | Hotel |
|------------------------------|-----------------------|-----|-------|-------|
| ABB A/S | Flemming Folkvardsen | 1 | 2 | |
| ABB A/S | Bjørn Kallenbach | 1 | 2 | F |
| ABB A/S | Jan Barkholt | 1 | 1 | F |
| A/S Løgstrup Steel | Erik Søgaard | 1 | | afbud |
| Automatic Syd A/S | Søren Juul Nielsen | 1 | 2 | T + F |
| Automatic Syd A/S | Finn Nissen | 1 | 1 | afbud |
| Carlo Gavazzi A/S | Jesper Nørholm | 1 | | |
| Cubic Modulsystem A/S | Preben Lund | 1 | 1 | T + F |
| Dania Electric A/S | John Kynde | 1 | 1 | |
| Daniit A/S | Jens Meier | 1 | 1 | F |
| Dansk Tavle Teknik A/S | Michael Hansen | 1 | | |
| Desitek A/S | Kim H. Hafjeld | 1 | | |
| Desitek A/S | Thomas Knoth | 1 | 2 | F |
| Eegholm A/S | Bjarne Larsen | 1 | | |
| Eegholm | Erling Evers | 1 | | |
| Eaton | Claus Blicher | 1 | 2 | F |
| Eaton | Johnny Marchmann | 1 | 1 | |
| Eldon | Rene Isager | 1 | 1 | |
| Elsteel A/S | Lars Thestesen | 1 | 1 | F |
| Elsteel A/S | Jørgen Perschke | 1 | 2 | |
| El-Ta A/S | Carsten Christensen | 1 | 2 | T + F |
| FJH Automatic A/S | Flemming Hansen | 1 | | |
| Fleks Tavler A/S | Lars Christensen | 1 | 2 | T + F |
| Følsgaard A/S | Jørgen Steenberg | 1 | 2 | |
| JEIElka | Frank Toft-Jensen | 1 | | |
| Lemvigh Muller | Lau Nymark | 1 | 2 | F |
| Lemvigh Müller | Henrik Agerholm | 1 | | |
| MTO-Electric A/S | Michael Johansen | 1 | 2 | |
| MTO-Electric A/S | Mads Velbæk | 1 | 2 | F |
| Phoenix Contact A/S | Henning Lippert | 1 | 1 | |
| Phoenix Contact A/S | Chris Damsgaard | 1 | | |
| Phoenix Contact A/S | Martin Skov Jensen | 1 | 1 | |
| Pro-Automatic A/S | Palle Ritter | 1 | 2 | |
| Rittal A/S | Henrik Hansen | 1 | | |
| Rittal A/S | Hassan Soussi | 1 | 2 | |
| Rockwell A/S | Jesper Andersen | 1 | 1 | |
| Schneider Electric A/S | Martin H Jensen | 1 | 1 | F |
| Schneider Electric A/S | Jan Kaas | 1 | 1 | F |
| Servodan A/S | Søren Sørensen | 1 | | |
| Siemens A/S | Stefan Perch-Nielsen | 1 | 2 | |
| Siemens A/S | Jesper Olsen | 1 | | |
| Soft og Teknik A/S | Jens Chr. Kristiansen | 1 | 2 | T + F |
| Solar A/S | Lars W. Sørensen | 1 | 2 | |
| Solar A/S | Jesper V. Jensen | 1 | 2 | F |
| Solar A/S | Peter Larsen | 1 | | |
| Technodan Industrial Control | Torben Madsen | 1 | 2 | F |
| Titech Electric A/S | Ulrik Juul | 1 | 2 | T + F |

Efterårsmøde 2016

| | | | | |
|-------------------------|-------------------|----|----|-------|
| Titech Electric A/S | Jesper Steenstrup | 1 | 2 | |
| Tricon A/S | Jørn Lund | 1 | 2 | T + F |
| Tricon A/S | Stephen Høj | 1 | 2 | T + F |
| Trimatic A/S | Claus Sørensen | 1 | | |
| Vanpee A/S | Jim Gade | 1 | 1 | |
| Wexøe A/S | Kim Schrøder | 1 | 2 | F |
| Weidmüller A/S | Thomas Neumarker | 1 | 1 | |
| Weidmüller A/S | Peter Ooppelstrup | 1 | 1 | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| Omron Electronic A/S | Torben Friløw | 1 | 2 | |
| Omron Electronic A/S | Kim Overballe | 1 | 2 | |
| Omron Electronic A/S | Michael Larsen | 1 | 2 | |
| Omron Electronic A/S | Allan Hansen | 1 | | |
| | | | | |
| Teknologisk Institut | Jens Fynbo | 1 | | |
| Logikk | Else-Marie Jensen | 1 | | |
| Atradius | Mads Lundsten | 1 | | |
| Dansk El Tavle Forening | Søren Rasmussen | 1 | 2 | O+T+F |
| | | | | |
| Deltagerantal | Totalt tilmeldt | 63 | 72 | |
| | | | | |