



ISO 9000 CERTIFICATE OF COMPLIANCE

This is to certify that the Quality Management System of:
RADMOR S.A.
UL. HUTNICZA 3
GDYNIA, 81-212
POLAND

has been assessed by ABS Quality Evaluations, Inc. and found to be in compliance with the following quality standards:
ISO 9001:1994
The Quality Management System is applicable to:
DESIGN, MANUFACTURE AND SERVICE OF RADIO COMMUNICATION AND AUDIO CONSUMER ELECTRONICS

Certificate No.: 33947.3
Effective Date: 10 December 1998
Expiration Date: 9 December 2001
Rev. No./Date: 0/10 December 1998

[Signature]
President, ABS Quality Evaluations, Inc.



Validity of this certification is based on periodic audits of the management system defined by the above scope and is contingent upon prompt, written notification to ABS Quality Evaluations, Inc. of significant changes to the management system or components thereof.
ABS Quality Evaluations, Inc. 16855 Northchase Drive, Houston, Texas 77060 U.S.A.

ISO 9001

UROCZYSTOŚCI
JAKOŚĆ U THOMSONA
NOWA LINIA TECHNOLOGICZNA
DEALERZY ZR RADMOR SA



*Szanowni Państwo
Serdecznie zapraszamy na łamy
kolejnego numeru biuletynu
informacyjnego. Jest nam miło
przedstawić najnowsze wiadomości,
zwłaszcza że początek 1999 roku*

obfitował w ważne dla nas wydarzenia.

*Najistotniejszym z nich było wręczenie naszej firmie
certyfikatu ISO 9001, które uwieńczyło długotrwały
proces rozwoju systemu jakości w naszej firmie.
Uroczystość ta była połączona z uruchomieniem nowej
linii produkcyjnej radiostacji taktycznych systemu PR4G
dla Wojska Polskiego (licencja francuskiego koncernu
Thomson-CSF). Odpowiednie przygotowanie hali,
zakupione oprzyrządowanie i wielomiesięczne
szkolenia we Francji będą gwarancją wysokiej
jakości produkowanych urządzeń.*

*Zachęcamy wszystkich zainteresowanych naszymi
wyrobami do kontaktu bezpośrednio z naszą firmą
oraz z przedstawicielami terenowymi, których wykaz
znajdziecie Państwo na ostatniej stronie biuletynu.
Zapraszamy również do odwiedzenia naszej witryny
internetowej: www.radmor.com.pl.*

REDAKCJA

WIZYTA MINISTRA

19 marca w naszym zakładzie złożył wizytę pan minister Romuald Szeremietiew (MON) w asyście oficerów PSZ, zainteresowanych współpracą z Radmorem w zakresie nowoczesnych urządzeń łączności. Nasi goście zapoznali się z pełną gamą naszych produktów. Prezes Andrzej Synowiecki przedstawił historię kontraktu z firmą Thomson-CSF, a pani mgr inż. Zuzanna Pękalska, szef produkcji działu radiostacji wojskowych, zaprezentowała nową, niedawno uroczystie otwartą, halę produkcyjną. Pan Minister interesował się możliwościami nowoczesnego systemu łączności PR4G, przeprowadził nawet sesję łączności na kanałach hoppingowych. (Z.H.)

SPOTKANIE Z DEALERAMI

21 stycznia odbyło się w Radmorze spotkanie z przedstawicielami terenowymi naszej firmy. Przyjechało na nie 26 dealerów z całej Polski, a dotyczyło ono działań promocyjnych skierowanych do sieci i korporacji taksówkowych. Prezes Andrzej Synowiecki oraz dyrektor Andrzej Hillar omówili oczekiwania naszej firmy związane z łącznością bezprzewodową dla tego sektora rynku.

Przedstawiliśmy też naszą tegoroczną ofertę dla firm taksówkowych oraz założenia handlowe zakładu na rok 1999. Był również czas na przedyskutowanie różnorodnych problemów technicznych. (Z.H.)

JAKOŚĆ U THOMSONA

Niniejszy artykuł ma na celu przedstawienie systemu zapewnienia jakości w Centrum Cholet, filii francuskiego koncernu Thomson-CSF.

Fabryka w Cholet powstała w 1935 roku. Po połączeniu w 1968 r. z Thomson-CSF zajmowała się głównie systemami obronnymi, na których produkcję posiadała wojskowe certyfikaty RAQ1 i AQAP13. Obecnie fabryka Cholet produkuje sprzęt komunikacji wojskowej i profesjonalnej oraz świadczy usługi z tym związane (serwis, naprawy, transfer technologii). W ostatnich latach fabryka dostosowała swoją produkcję oraz system jakości do międzynarodowych norm ISO 9001 i ISO 9002, uzyskując kolejno certyfikaty na każdą gałąź produkcji osobno, aby ostatecznie w 1997 roku uzyskać certyfikat końcowy na całość produkcji.

Politykę jakości w Centrum najlepiej określają słowa pana H. Berarda, dyrektora Centrum:

„Jakość dotyczy nas wszystkich. Świadczenia oraz dostawy sprzętu, które zadawałają naszych klientów i które odpowiadają ich oczekiwaniom są wynikiem aktywnego uczestnictwa każdego w systemie jakości przedsiębiorstwa. Troska o klienta, myśl o kliencie, ciągłe ulepszanie naszej organizacji i jakości naszej produkcji są najlepszą gwarancją naszej konkurencyjności a więc naszej przyszłości.”

(c.d. na stronie 6)

HOMOLOGACJE

W ubiegłym roku radiomodem typu 7004, pracujący w paśmie częstotliwości 450 MHz, otrzymał świadectwo Homologacji nr 1087/98, wydane przez Ministra Łączności 20 listopada 1998 r. Homologacja ważna jest do 31.10.2003 i w tym okresie można go instalować w sieciach na terenie kraju. Natomiast ważność świadectwa w zakresie używania modemu upływa z dniem 31.10.2008 r. (M.Z.)



UROCZYSTOŚCI



22 stycznia 1999 roku to data, wytyczająca nowy etap w historii Zakładów Radiowych Radmor SA. Tego właśnie dnia miały miejsce dwa - najważniejsze od wielu lat - wydarzenia, oddanie do użytku nowej hali produkcyjnej oraz wręczenie certyfikatu ISO.

W 1996 roku Radmor razem z firmą Thomson-CSF wygrał przetarg na dostawy dla polskiej armii taktycznych środków łączności. Wynikiem podjęcia współpracy z francuskim koncernem było rozpoczęcie produkcji licencyjnych urządzeń. Aby sprostać temu zadaniu musieliśmy stworzyć odpowiednie warunki do montażu radiostacji. Długo oczekiwane otwarcie nowej hali produkcyjnej miało bardzo uroczysty charakter. Wśród zaproszonych gości było wiele znaczących osobistości, oficerowie WP oraz przedstawiciele naszych klientów. Wszyscy z zainteresowaniem obejrżeli wystawę zorganizowaną specjalnie z tej okazji a obrazującą rozwój produkcji ZR Radmor SA na przestrzeni ponad 50 lat istnienia firmy.



Uroczysta chwila przecięcia wstęgi: (od prawej) gen. L. Chyła, płk. J. Zwoliński i dyrektor Radmoru mgr inż. A. Synowiecki

Przecięcie wstęgi poprzedzone było przemówieniami: Prezesa Zarządu naszej firmy mgr inż. Andrzeja Synowieckiego, Szefa Sztabu Dowództwa Wojsk Lądowych gen. Leszka Chyły oraz płk. Janusza Zwolińskiego, zastępcy dyrektora Departamentu Dostaw Uzbrojenia i Sprzętu Wojskowego MON.

Po tym uroczystym akcie pani Zuzanna Pękalska, kierownik nowootwartej hali, oprowadziła gości i szczegółowo opowiedziała o roli każdego stanowiska w całym cyklu produkcyjnym.

Na hali ulokowano dwie linie technologiczne licencyjnych radiostacji francuskiego systemu PR4G oraz linię do produkcji radiostacji 3501 i radiotelefonów przewoźnych własnej konstrukcji. Na ciekawostkę zasługuje fakt, że linia produkująca radiostacje licencyjne jest identyczna jak w firmie Thomson-CSF w Cholet, co gwarantuje wysoką jakość również naszych wyrobów. (Z.H.)

Druga uroczystość miała miejsce tego samego dnia i była zwieńczeniem długotrwałego procesu rozwoju w naszej firmie systemu jakości. Dzięki wysiłkom całej załogi w grudniu ubiegłego roku przeszliśmy audit certyfikujący na zgodność z międzynarodową normą ISO 9001, wykonany przez przedstawicieli firmy American Bureau of Shipping Quality Evaluation. Uroczystego aktu wręczenia Certyfikatu Zgodności Systemu Zarządzania Jakością na ręce prezesa Andrzeja Synowieckiego dokonał dyrektor David Holden, przedstawiciel ABS na terenie Polski. Wśród znakomitych gości biorących udział w uroczystościach był m.in. admirał Ryszard Łukasik.

Oficjalnym uroczystościom towarzyszył bankiet w gdyńskim klubie Riviera. Goście i gospodarze wymieniali poglądy i dyskutowali na temat rozwoju systemów łączności i sytuacji w polskim przemyśle zbrojeniowym. (A.Z.)



Pan D. Holden, przedstawiciel firmy ABS (z lewej) wręcza dyrektorowi A. Synowieckiemu certyfikat ISO 9001.



Na zdjęciu z prawej: Delegacja firmy Thomson-CSF.



WDROŻYLIŚMY ISO 9001

W ostatnim numerze (2/98) Biuletynu informowaliśmy, że trwają ostatnie przygotowania do najważniejszego - w zakresie wdrażania Systemu Jakości - egzaminu. Był nim, przeprowadzony w dniach 2-4 grudnia, audit certyfikujący w wykonaniu przedstawicieli amerykańskiej firmy American Bureau of Shipping Quality Evaluation. W czasie jego trwania ujawnione zostały co prawda pewne niezgodności, lecz zaproponowany przez nas plan działań korygujących, zmierzający do ich usunięcia, został przez ABS OE zaakceptowany w dniu 10.12.98 i ten dzień jest oficjalną datą wydania przez ABS OE certyfikatu.

Czasochłonna procedura uzgadniania polskiej oraz angielskiej treści, oraz fakt, że certyfikat ze strony ABS może podpisać wyłącznie Prezes ABS QE rezydujący przecież w USA, a także okresy świąt Bożego Narodzenia oraz Nowego Roku sprawiły, że dopiero w połowie stycznia otrzymaliśmy stosowny dokument.

Firma ABS QE w wydanym certyfikacie zgodności stwierdza, że oceniony przez nich System Zarządzania Jakością ZR Radmor SA obejmuje:

- projektowanie,**
- produkcję**
- i usługi w zakresie**
- systemów i urządzeń radiokomunikacyjnych**
- oraz fonicznego sprzętu powszechnego użytku.**

Uroczystość była krótka, lecz warto sobie uświadomić, że uzyskanie certyfikatu zgodności Systemu Jakości to zwieńczenie długotrwałego procesu rozwoju systemu jakości w Zakładach Radiowych Radmor SA.

Radmor istnieje od ponad 50 lat i różne elementy systemu jakości rozwijały się wraz z nim. Najstarsze istniejące udokumentowane zapisy jakości mają już ponad 30 lat i są związane z wzorcowaniem narzędzi pomiarowych.

Dostosowując Radmor do zmieniającej się sytuacji przed kilku laty Zarząd zdecydował o uzupełnieniu istniejącego systemu o elementy, które mają rynkowy i klientowski charakter oraz o dopasowaniu radmorskiego systemu jakości do międzynarodowych standardów.

Dokonano przeglądu istniejącej dokumentacji w zakresie organizacji, sformułowano Politykę Jakości, powstały brakujące procedury i instrukcje ISO. Innymi słowy ustanowiono System Zarządzania Jakością, który przez następne 3 lata był oceniany i doskonalony, o czym mogą świadczyć drugie i trzecie wydania większości procedur i instrukcji ISO.



Certyfikat ISO 9001 dla Radmora

Skuteczne wdrożenie polityki jakości, procedur i instrukcji, połączone z zaangażowaniem wszystkich pracowników w sprawę jakości, pozwoliło na wejście w zeszłym roku w fazę uzyskania certyfikatu zgodności naszego Systemu Zarządzania Jakością z międzynarodową normą ISO 9001.

Szczególne podziękowania należą się tym wszystkim, którzy przyczynili się do uzyskania certyfikatu:

- kierownikom komórek organizacyjnych, którzy skutecznie wdrożyli System Jakości na obszarze swojego działania,
- auditorom wewnętrznym, którzy wykrywając niezgodności w Systemie Jakości dostarczyli niezbędnych informacji do jego udoskonalenia,
- wszystkim pracownikom Radmora, których zaangażowanie i przygotowanie do auditu pozwoliło na zdanie tego trudnego egzaminu.

Na zakończenie należy przypomnieć, że uzyskanie certyfikatu to dopiero początek drogi.

Certyfikat ma ważność do 9.12.2001, pod warunkiem przeprowadzenia efektywnych działań korygujących w stosunku do niezgodności wykrytych w audicie certyfikującym oraz uzyskania dobrych wyników w czasie auditów sprawdzających, które firma ABS QE będzie przeprowadzać co 6 miesięcy.

Najbliższy audit sprawdzający odbędzie się na początku czerwca, lecz widząc niezmiennie duże zaangażowanie w sprawę dotyczące jakości jesteśmy pewni, że kolejny egzamin również zdamy.

(Andrzej Zegarek, pełnomocnik ds. ISO)

NOWA

LINIA TECHNOLOGICZNA



W listopadzie 1996 roku został rozstrzygnięty konkurs na dostawy taktycznych środków łączności na potrzeby sił zbrojnych Rzeczypospolitej Polskiej. W konkursie zwyciężyła oferta przedstawiona wspólnie przez ZR Radmor SA i francuską firmę Thomson-CSF.

Jednym z elementów umów, zawartych między Radmorem a Ministerstwem Obrony Narodowej oraz firmą Thomson, jest transfer technologii, w wyniku którego nastąpiło przejście produkcji części systemu łączności PR4G tzn. radiostacji przewoźnych i plecakowych.



Wszystko gotowe do rozpoczęcia pracy na nowych stanowiskach.

Aby wywiązać się ze wszystkich zobowiązań wynikających z ww. umów Radmor przystąpił do wielu inwestycji. Ich efektem będą dwie nowe hale produkcyjne, nowe wyposażenie technologiczne oraz oprzyrządowanie stanowisk pracy. Wdrożenie produkcji licencyjnej odbywa się w dwóch etapach.



Nasi goście oglądają certyfikat ISO 9001: (na zdjęciu od lewej) gen. L. Chyła, adm. R. Łukasik, gen. W. Cieślowski.

Zakończenie pierwszego etapu miało bardzo uroczysty charakter. W obecności wielu przedstawicieli Sił Zbrojnych RP oraz innych naszych klientów została oficjalnie otwarta nowa hala produkcyjna montażu finalnego, na której zmontowano już pierwsze radiostacje przewoźne i plecakowe. Jednak zanim do tego doszło, zakład musiał zainwestować, z własnych funduszy i kredytów bankowych, w przygotowanie hali i jej oprzyrządowanie. Zorganizowano przetarg na wymianę okien, podwieszenie sufitu, projekt elektryczny zasilania hali, wentylację i położenie podłogi antystatycznej. Część prac wykonywana była przez pracowników Radmora zatrudnionych w Wydziale Zabezpieczenia Ruchu.

Przebudowa hali niesła wiele niedogodności. Wszyscy pracowali w trudnych warunkach, ale nikt nie narzekał. Każdy śledził postępy w pracach i cieszył się z kolejnych zmian. Nie wszystko jednak szło według planu - największą trudność sprawiła nam instalacja komory klimatycznej, której ciężar i gabaryty nie pozwoliły na wniesienie jej na pierwsze piętro. Z napięciem obserwowaliśmy wstawianie komory, podnoszonej przez wypożyczony ze stoczni dźwig, przez otwór technologiczny w ścianie budynku. Wiemy już, że czeka nas jeszcze jedna taka operacja przy instalacji linii do płaskiego montażu w drugiej modernizowanej hali.

Po zakończeniu wszystkich prac budowlanych przystąpiono do wyposażania technologicznego hali oraz oprzyrządowania poszczególnych stanowisk pracy. Na stanowiska montażowe doprowadzone zostało kilkakrotnie filtrowane sprężone powietrze, zakupiono specjalistyczne lutownice, wkrętaki dynamometryczne i elektryczne, umożliwiające montaż z wymaganą siłą. Cała hala posiada podłogę antystatyczną. Stosowane elementy CMOS o wysokiej skali integracji, używane do produkcji radiostacji, wymusiły dodatkowo wyposażenie każdego stanowiska w indywidualne maty antystatyczne. Montaż poszczególnych podzespołów odbywa się przy pomocy wielu specjalnych przyrządów, umożliwiających dokładną a jednocześnie prostą pracę.

Wiele podzespołów przechodzi dodatkowe narażenia klimatyczne i próby szczelności. Hala wyposażona jest w dwie komory klimatyczne, współpracujące z testerem i komputerami. Do badania szczelności wybudowano specjalne pomieszczenie. Przeprowadzane tam próby odpowiadają zanurzeniu urządzenia w wodzie na głębokość 1 metra.

Stanowiska strojenia wyposażone są w trzy testery. Program testera wymusza ustawienie parametrów z odpowiednią tolerancją i nie pozwala na przejście do następnego pomiaru jeżeli mierzony parametr nie jest ustawiony prawidłowo. Wszystkie moduły stanowiące zespoły nadawczo-odbiorcze radiostacji strojone są na testerze bloków. Każdy moduł radiostacji posiada swoją głowicę, w której przechodzi test. Uruchomione moduły kompletowane są w zestawy, przekazywane do montażu finalnego i po całkowitym montażu przechodzą kolejny test na stanowisku testera radiostacji. Tutaj dokonuje się ostatecznej korekty parametrów gotowego urządzenia. Po przejściu tego testu radiostacje poddawane są sprawdzaniu parametrów z szokami klimatycznymi. Do tych pomiarów służy komora klimatyczna, w której znajduje się 16 stanowisk pomiarowych. Komora połączona jest z komputerem i testerem. Komputer wymusza cykl pracy komory, a tester dokonuje pomiarów w temperaturze od - 40°C do +70°C. Parametry każdej radiostacji badane są w całym cyklu temperaturowym. Na wydruku pomierzonych parametrów, otrzymywanym po wykonaniu testu, zaznaczone są również parametry i numery radiostacji, które nie przeszły próby klimatycznej. Urządzenia te wracają na stanowisko testera radiostacji z komorą klimatyczną umożliwiającą ingerencję osoby naprawiającej w poszczególne moduły urządzenia. Naprawa taka odbywać się może w czasie trwania narażeń klimatycznych.

Oprócz radiostacji licencyjnej na hali produkowane są również inne radiostacje wojskowe oraz radiotelefony przewoźne, opracowane w naszym zakładzie. W najbliższym czasie wytwarzane tam również będą radiotelefony przenośne, przewoźne i stacjonarne. **(Zuzanna Pękalska)**



JAKOŚĆ U THOMSONA

(c.d. ze strony 2)

Zgodnie z tą polityką, w okresie wdrażania norm ISO, zostały zdefiniowane przez Dyрекcję główne cele przedsiębiorstwa:

- przygotowanie i wprowadzenie GPAO, komputerowego systemu zarządzania produkcją oraz jakością,
- przestrzeganie przewidzianych terminów,
- zredukowanie cyklu produkcyjnego do trzech miesięcy,
- przestrzeganie założonych kosztów produkcji,
- zredukowanie kosztów produkcji w ciągu trzech lat,
- uzyskanie certyfikatu ISO.

W tym czasie duży wysiłek włożono w szkolenie, rozpowszechnianie i wprowadzenie w życie nowych zasad. Realizacja zaleceń była i jest nadal systematycznie sprawdzana w trakcie auditów dokonywanych przez Dyрекcję co trzy miesiące.

Zabezpieczenie jakości produkcji Centrum należy do Pionu Kontroli Jakości, który podlega bezpośrednio Dyrekcji i składa się z działów:

- kontroli jakości i postępu,
- obsługi produkcji,
- obsługi przemysłowego programu komputerowego,
- kontroli dostaw i zaopatrzenia,
- kontroli aparatury pomiarowej,
- komórki prób środowiskowych.

Zadaniem Służby Jakości w Centrum nie jest pilnowanie procesu produkcyjnego, lecz wyciąganie wniosków z popełnionych błędów. W tym celu Dział Kontroli Jakości sporządza miesięczne i roczne bilanse jakości dla poszczególnych sektorów produkcji, analizuje je i podaje propozycje usprawnienia produkcji. Dział ten zajmuje się również:

- sporządzaniem dla każdego kontraktu Planu Jakości, będącego wypadkową dyspozycji przedsiębiorstwa oraz wymagań wyrażonych w kontrakcie,
- odbiorem wstępnym tj. sprawdzeniem wyprodukowanych urządzeń na zgodność z kontraktem, dokumentacją produkcyjną i procesem produkcyjnym,
- odbiorem końcowym tj. uzgodnieniem z odbiorcą dodatkowych badań środowiskowych,
- wystawia końcowy certyfikat zgodności dla danego zamówienia, parafowany przez odbiorcę.

Bezpośrednio w procesie produkcji bierze udział tylko czterech pracowników kontroli: po jednym na wydziałach montażu płytek drukowanych, montażu urządzeń przenośnych i przewoźnych, montażu urządzeń doręcznych oraz jeden w pozostałych sektorach. Są to tak zwani Animatorzy Kontroli. Cała organizacja kontroli produkcji polega na samokontroli. Obowiązuje ogólna zasada: jakość sprawdza się w toku produkcji. Proces produkcyjny jest śledzony krok po kroku. Wykrycie błędów i naprawa urządzenia na końcu cyklu jest zbyt kosztowna.



Radiostacja plecakowa TRC 9200

Samokontrola jest wykonywana przez operatorów i dokumentowana ich indywidualnymi znakami na wyrobie i w specjalnych arkuszach kontroli. Listę operatorów posiadających takie uprawnienia, wydaje i weryfikuje Pion Jakości. W każdej brygadzie zatrudniony jest również tzw. Asystent Kontroli. Nie jest on pracownikiem kontroli, lecz doświadczonym robotnikiem pełniącym rolę doradcy operatorów samokontroli, wrywkowo sprawdzającym poszczególne stanowiska pracy. Natomiast rola Animatorów Kontroli sprowadza się do wrywkowego sprawdzenia produktu opuszczającego brygadę tj. zmontowanych płytek, gotowych podzespołów lub wyrobu końcowego.

Do obowiązków Animatorów należy również:

- sprawdzanie, czy procedury samokontroli są przestrzegane,
- sprawdzanie, czy na stanowiskach pracy są odpowiednie dokumenty: karty instrukcji montażu oraz karty instrukcji samokontroli,
- pilotowanie i archiwizowanie kart braków,
- sporządzanie sprawozdań z kontroli każdego stanowiska pracy,
- sprawdzanie temperatury lutownic, używania rękawiczek i bransolet antystatycznych w trakcie montażu itp.

Zgodnie z zasadą, że nieprawidłowości należy wykrywać jak najwcześniej, przykładą się dużą wagę do oceny i selekcji producentów elementów elektrycznych, detali mechanicznych oraz podwykonawców. Wszyscy oni muszą posiadać certyfikaty ISO. Często producenci są autoryzowani przez koncern Thomson-CSF. W takim przypadku, jakość wyrobów sprawdzana jest u producenta, w trakcie trwania cyklu produkcyjnego.

(dokończenie na sąsiedniej stronie)

JAKOŚĆ U THOMSONA

(dokończenie)

Dla elementów wyjątkowo ważnych, produkowanych w małych seriach na zamówienie Centrum, żąda się od producenta wyników pomiarów i charakterystyk dla każdego dostarczonego elementu.

Monitorowanie każdego wyrobu powstającego w Centrum, od momentu dostawy elementów i półfabrykatów aż po odbiór końcowy, umożliwia indywidualne oznakowanie zespołów składających się na ten wyrób oraz umieszczenie wszystkich danych produkcyjnych wyrobu w komputerowym programie zarządzania produkcją COSMOS.

Program ten obejmuje:

- etapy produkcji wyrobu,
- wyniki kontroli i testów,
- wykryte nieprawidłowości w trakcie produkcji wyrobu,
- konfigurację i skład produktu,
- zwroty od klientów i naprawy.

Oznakowanie zespołów, podzespołów, gotowych produktów etykietami kodów paskowych, pozwala na łatwą identyfikację. Kod paskowy jest kolejnym numerem 18-20 cyfrowym, dającym informację o producencie i kraju producenta. Konfiguracja urządzenia jest zapisywana w systemie komputerowym za pomocą czytnika kodów. Odbiorca może zażądać wydruku komputerowego i prześledzić, co działo się z urządzeniem w całym cyklu produkcyjnym, bez osobistego uczestniczenia w tym procesie.

Jak widać Centrum w Cholet jest przedsiębiorstwem nastawionym na klienta i realizuje założoną strategię:

- zadowolenie klienta, poprzez perfekcyjną jakość i respektowanie zobowiązań wobec klienta,
- konkurencyjność, poprzez przystosowywanie działalności przedsiębiorstwa do wymagań klienta.

(Anna Zielińska)

INTERTELECOM '99



W dniach od 9 do 12 marca, już po raz dziesiąty, odbyły się Międzynarodowe Targi Łączności w Łodzi. Uczestniczyliśmy w nich od początku i z tej okazji otrzymaliśmy pamiątkowy medal.

W czasie tegorocznej edycji targów prezentowaliśmy radiotelefony do systemów dyspozytorskich, pracujących w pasmach 40, 80, 160, 330 i 450 MHz.

Dużym zainteresowaniem cieszyły się radiomodemy 7004, 3705m, i 31011E, co wskazuje na rozwój monitoringu radiowego. Wielu klientów pytało również o interfejs telefoniczny 0411, umożliwiający automatyczne połączenie pomiędzy ruchomymi abonentami sieci radiowej a abonentami telefonicznej centrali wewnętrznej.

(E.K.)



Stoisko ZR Radmor SA na targach INTERTELECOM '99

DRAWSKO

W dniach 26/28.01.99 na poligonie w Drawsku Pomorskim odbyły się ćwiczenia batalionowe Pomorskiego Okręgu Wojskowego. Zapoznawano się w czasie ich trwania ze standardami NATO i wyposażeniem obowiązującym w armiach sojusznicznych.

Jako producent nowoczesnego sprzętu łączności Radmor został zaproszony na ćwiczenia w celu zaprezentowania radiostacji wojskowych oraz radiotelefonów cywilnych, będących na wyposażeniu sił zbrojnych.

W specjalnie przygotowanym hangarze stworzono nam możliwość prezentacji sprzętu. W wykładzie oraz pokazie urządzeń uczestniczyło ponad stu wyższych oficerów. Nasze wystąpienie wywołało duże zainteresowanie słuchaczy, co zapowiada dalszą owocną współpracę z Wojskiem Polskim. (Z.H.)

INFO **RADMOR**
 redakcja
 ZR Radmor SA
 Dział Marketingu
 tel. 058/623 31 16
 Gdynia
 oprac. graficzne
 © studio
 Sopot
 naświetlenie
 Astra
 studio pre-press
 Sopot
 druk
 Afrika
 Sopot

Prosimy czytelnie wypełnić kupon, wyciąć go lub zrobić kserokopię i przesłać pocztą lub faxem: 058/623 33 00

Proszę przysłać mi biuletyn informacyjny *Info Radmor*

.....
 nazwa firmy

.....
 branża

.....
 imię i nazwisko

.....
 stanowisko dział

.....
 adres

.....
 telefon fax



Info Radmor
 ZR Radmor SA
 ul. Hutnicza 3
 81-212 Gdynia

TERENOWI PRZEDSTAWICIELE ZR RADMOR SA

ul. Hutnicza 3, 81-212 Gdynia, tel. 058/623 23 71, fax 058/623 33 00, e-mail: market@radmor.pl

Sklep Firmowy RADMOR

Zenon Rompa
ul. Hutnicza 3
81-212 Gdynia
tel. 058/623 23 71 w. 414

HALO-RADIO-SERWIS

D. Adamczyk, J. Moskała
ul. Kazimierza Wielkiego 25/9
43-300 Bielsko Biała
tel. 033/814 62 99

SINAD

Zdzisław Królikowski
ul. Wolności 77/79
42-200 Częstochowa
tel. 034/824 39 49

PORTRONIK

Mieczysław Popiołek
ul. Roberta de Plelo 6
80-548 Gdańsk
tel. 058/343 71 50

ALASKA

Piotr Babiak
ul. Palmowa 24
81-028 Gdynia
tel. 058/661 62 77

RADKOM

Adam Syczak
ul. Hutnicza 3
81-212 Gdynia
tel. 058/623 29 17

ELEKTRONIK SERVICE

Bolesław Palczyński
ul. Kwiatowa 4
56-200 Góra
tel. 065/543 32 83

RADIO TAXI SERWIS

M. Chęciński, R. Sachajko
ul. Grabiszyńska 273
53-234 Wrocław
tel. 071/360 91 30

RADIOŁĄCZNOŚĆ

Wojciech Sawicki
ul. Złota 12/4
25-015 Kielce
tel. 041/345 26 50

ERDEX

Ryszard Dulski
ul. Bronowicka 42
30-091 Kraków
tel. 012/636 97 90

RADCOM II

Paweł Cyrulski
ul. Kilińskiego 112
90-013 Łódź
tel. 042/674 82 92

RADIOKOM

Walenty Kuzior
ul. Eichendorffa 13
46-300 Olesno
tel. 034/858 38 07

RADIO-TEL

Wojciech Waśniowski
ul. Chabrów 137/1
45-221 Opole
tel. 077/441 88 80

RTF SERWIS

Mirosław Bartkowiak
ul. T. Zana 9
60-691 Poznań
tel. 061/820 93 27

FOKS

Michał Ślęzak
ul. Poznańska 28
60-851 Poznań
tel. 061/847 29 80

TELE AB ELECTRONICS

Adam Burkat
ul. Skowrońskiego 16a/7
48-200 Prudnik
tel. 077/436 11 11

MEGATRONIK SERWIS

M. Witkowski, W. Szymkowiak
ul. 22 lipca 33
66-015 Przylep
tel. 068/325 44 86 w. 59

ALTRO

Konrad Troll
ul. R. Traugutta 62/3
26-600 Radom
tel. 048/360 08 05

PRZEDSTAWICIELSTWO HANDLOWE ZR RADMOR SA

Ryszard Bocheński
ul. Motorowa 4/34
04-051 Warszawa
tel. 0-601/67 69 56

DROGREM

Eugeniusz Koza
ul. Rejtana 6
35-310 Rzeszów
tel. 017/853 28 25

ZAKŁAD USŁUG ELEKTRONICZNYCH

Sylwester Wojtaszek
ul. Agatowa 17
97-200 Tomaszów Mazowiecki
tel. 044/724 00 66

MPT

Andrzej Janaszek
ul. Bitwy Warszawskiej 11
02-366 Warszawa
tel. 022/822 00 81

RTF SERWIS

Grzegorz Furmańczyk
ul. Grochowska 170/71
04-357 Warszawa
tel. 022/610 93 08

NAPRAWA SPRZĘTU ELEKTRONICZNEGO

Marek Staniszewski
ul. Makuszyńskiego 7
51-142 Wrocław
tel. 071/365 90 26

SIMPLEX

K. Janicki, A. Wasiliu
ul. Buforowa 4
52-131 Wrocław
tel. 071/367 70 76 w. 357

RADIOKOMUNIKACJA -SERWIS

Dariusz Łuba
ul. Wojska Polskiego 33
88-100 Inowrocław
tel. 052/352 13 12
0601/63 86 61