

DIALOG

Norrköping

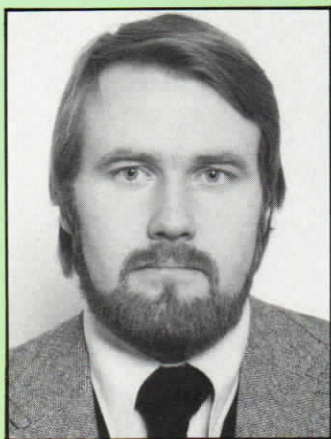


Tidning för anställda vid Ericsson Telecom AB, Norrköping • nr 2 1990 • Årg 13



... och så önskar vi en skön sommar!

MINA FÖRSTA INTRYCK...



Så har det snart gått en månad, och första chocken efter hemkomsten till Sverige och Norrköping har börjat lägga sig!

Mina första intryck av Norrköpingsfabriken är en blandning av tillfredsställelse – över att ha kommit till en fabrik med så mycket framåtanda, och besvikelse – över att tiden inte räckt till för att lära känna och bekanta mig med flera medarbetare runt om i organisationen! Framåtanda, erfarenhet och kunnande är alla mycket viktiga hörnstenar i vår verksamhet, när vi nu tillsammans står inför 90-talets utmaningar; inte bara Ericsson-koncernen kommer att möta

en allt tuffare konkurrens på världsmarknaderna, utan även vi här hemma i Norrköpingsfabriken kommer att få känna av en allt tuffare situation. Vi kommer allt oftare att bli jämförda med fabriker i vår omvärld, både inom och utanför Sverige. Det kommer inte alltid att vara lätt att komma ur sådana jämförelser med högsta betyg, men med framåtanda, kunskap, jävlar anamma och en portion humor så är jag övertygad om att vi kommer att lyckas bra.

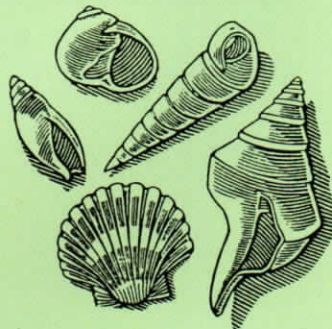
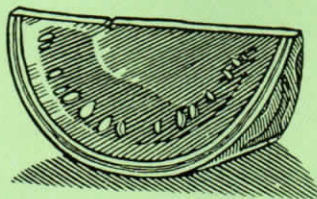
Målsättningarna och utmaningarna är tuffa, men våra förutsättningar är goda!

Vi är inte någon bra fabrik, om inte andra tycker så och vi är inte bäst om inte andra anser att vi är bäst!

Men, det kanske viktigaste av allt, när vi nu möter 90-talets utmaningar, är att vi har roligt när vi jobbar tillsammans!

Avslutningsvis vill jag önska Dig och Din familj en skön och välbehövlig semester.

Leif Johansson





VI MÅSTE KAVLA UPP ÄRMARNA...



*Vi har haft en arbetsam
vår och försommar med
en inläggningsvacka
följt av lite processtör-
ningar. Det vi kan kon-
statera är att inlägg-
ningen är på väg uppåt
med besked. Multilayer-
behovet ökar drama-
tiskt. Detta innebär att
vi måste kavla upp är-
marna för en arbetsam
höst. Kom ihåg att*

*grunden till detta är oer-
hört positivt – det går
bra för Ericsson.*

*Jag önskar samtliga an-
ställda en skön och av-
kopplande semester.
Kom tillbaks med nya
krafter för ett spännande
andra halvår.*

Norman Nichols

ERICSSON I NORRKÖPING OCH MILJÖN



Från vänster: Sune Carlsson och Ulf Ljungberg.

Miljöarbetet har fått en allt större plats inte bara i samhällsdiskussionen utan även inom företagen. Inom Ericsson Norrköping har detta bemötts med att tillsätta två tjänster med inriktning på miljö. Den ena tjänsten finns på mönsterkortsfabriken och den andra på Norrköpingsfabriken med placering på Ingelsta.

På mönsterkortsfabriken tillträdde **Ulf Ljungberg** befattningen den **1 april 1989** och på **pingsfabriken** tillträdde **Carlson** befattningen den **gusti 1989**.

MILJÖARBETET

De båda enheternas produktion skiljer sig mycket åt vilket påverkar inriktningen på miljöarbetet. Miljöarbetet inom mönsterkortsfabriken har, beroende på den stora hanteringen av kemikalier, mest inriktat sig på den yttre miljön, medan arbetsmiljö har varit den överskuggade inriktningen på Norrköpingsfabriken. Arbets-

miljön är naturligtvis lika viktig även på mönsterkortsfabriken på samma sätt som den yttre miljön även är viktig för Norrköpingsfabriken.

HUR ARBETAR MAN DÅ MED DEN YTTRE MILJÖN?

För att få bedriva produktion som kan befaras påverka den yttre miljö, måste man ha tillstånd enligt miljöskyddslagen. Tillståndsmyndighet i ett sådant ärende beror på storleken av verksamheten.

I vårt fall är länsstyrelsen tillståndsgivande myndighet. Remissinstanser i ett tillståndsären-

de är miljö- och hälsoskyddskontoret, gatukontoret och naturvårdsverket.

För hela Ingelstaanläggningen (geografisk placering Ingelsta) pågår för närvarande en förnyad tillståndsprövning.

MILJÖFÖRBÄTT- RINGARNA

Orsaken till att man från myndighetshåll vill ompröva mönsterkortsfabriken tillstånd beror på de stora miljöförbättringar som pågår inom fabriken.

Miljöförbättringarna innebär att klorerande lösningsmedel tas ur produktionen för att ersättas av

vattenbaserade kemikalier vid framkallning och strippning.

Ja, det är faktiskt så att man får inte genomföra en miljöförbättring utan att få tillståndet reviderat. En andra orsak till att en helt ny prövning genomförs är att SX/N hittills inte har varit prövningspliktigt.

Myndigheten vill nu pröva hela verksamheten som bedrivs inom fastigheten på Ingelsta och inte som tidigare bara mönsterkortsfabriken.

Information om tillståndsprövningen gavs till allmänheten genom NT-ÖD och Folkbladet Östgöten den 17-18 april i år. Det nya tillståndet beräknas vara klar vid årsskiftet 1990-91. Övergången till vattenbaserad mönsteröverföring innebär också en stor förbättring av den inre arbetsmiljön.

SAMARBETSPARTNER TILL FÖRETAGSHÄLSO- VÅRDEN

Avsikten med att ha någon som ansvarar för arbetsmiljöfrågor är

bl.a. att man vill skapa en samarbetspartner i organisationen till företagshälsovården. Någon som kan utföra och driva förändringar/ombyggnationer som framkommer vid ärenden som FHV handlagt.

Ett stort arbete som har genomförts är framtagning av en arbetsmiljöpolicy. Policyn kommer att finnas hos alla arbetsledare, gruppchefer, sektionschefer, hos ledningsgruppen och naturligtvis hos de fackliga klubbarna. Policyn kommer att delas ut i samband med ett informationsmöte. Stor del av verksamheten är koncentrerad till att integrera arbetsmiljöarbetet i linjeorganisationen.

LAGAR OCH FÖRORDNINGAR

Lagar och förordningar inom området arbetsmiljö är också så omfattande, att det krävs att någon ska behärska området eller åtminstone veta var man kan hitta svar på frågeställningar.

De båda miljöansvariga sitter

också med i skyddskommittén och är sammankallade i arbetsutskottet till skyddskommittéerna.

Ett projekt att minska frånvaron avseende besvär med nacke, armar och rygg har startats på SX/N. Dessa besvär förekommer på många av nuvarande arbetsplatser. Arbetet med detta har kommit igång, utbildning har påbörjats och försök har inletts i några av produktverkstäderna.

Inom skyddsorganisationen pågår även en kartläggning och registrering av alla kemikalier, som används i produktionen.

Ett dataprogram med möjlighet att registrera, skriva ut skyddsblad och etiketter har anskaffats. Det har visat sig att onödiga, olämpliga och omärkta kemikalier hanteras.

Rutiner för hantering av inköp, och införande av nya kemikalier till fabriken kommer att ses över.



SOMMARTÄVLING

Författare: NG/NQ Pelle Hörström

Två jämnagoda bordtennisspelare spelade en match i bäst av tre set. Men genom ett fönster bakom bordets ena kortände sken solen in och ställde till vissa problem. Första set vann Anders som hade solen i ryggen med 21-10. I det andra setet segrade Bosse, som då hade solen i ryggen, med samma siffror. I det avgörande tredje setet började Anders med solen i ryggen och sedan bytte man sida då förste man kommit till 10.

Om spelarna spelade helt enligt resultatet i de två första seten:

- 1. Hur skulle då tredje setet sluta.**
- 2. När skulle sidbyte skett för att matchen skulle ha blivit så jämn som möjligt.**

Skicka ditt svar till

IN/SX/NAI - DIALOG - PETR ZATREPALEK



INSTRUKTIONSMETODIK



På Norrköpingsfabriken anordnades under året tredagarskurs i Instruktionsmetodik. Meningen är att alla instruktörer som anmälts av sin arbetsledare ska genomgå kursen. De flesta instruktörer som anmälts kommer från Bredgatan/Sandgatgan. Kursen är förlagd till hotell Princess i Norrköping och deltagarantalet är åtta vid varje tillfälle.

FÖRBEREDELSE

Före varje kurs träffar kursledaren var och en av deltagarna, för ett samtal inför kursen. Detta görs för att samla information om varje person, få fram förväntningar på kursen, och för att kunna anpassa kursen så att varje deltagare får ut så mycket som möjligt av de tre dagarna.

DAG ETT TVÅ OCH TRE

Kursen är upplagd så att första dagen behandlas hur man genomför en instruktion, vilka problem som finns, man går igenom en checklista över vad man bör beakta inför en instruktion, tittar på en film och genomför en kort instruktionsövning framför en videokamera.

Andra dagen är mera teoretiskt upplagd.

Då behandlas feed-back (återkoppling), social kommunikation, en film angående inlärningsteorier, metodik, modeller,

mål m.m. Deltagarna arbetar även med ett grupparbete.

Tredje dagen genomförs andra övningen framför videokameran. Före övningen görs en noggrann förberedelse och efteråt ges en återkoppling till instruktionen.

UTVÄRDERING

Före deltagarna bryter upp, sker en sammanfattning av kursen, samt en utvärdering och diskussion om vad som varit bra och vad som eventuellt skulle kunna göras bättre. Instruktionsmetodik-



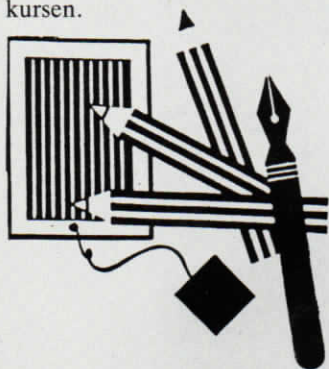
Från höger Ingegärd Gustavsson och Inge Andersson.

kursen är en praktiskt orienterad kurs där deltagarna ska lära genom

- att lyssna
- att göra
- att få kritik, både positiv och negativ av kamrater och handledare

NÅGRA RÖSTER

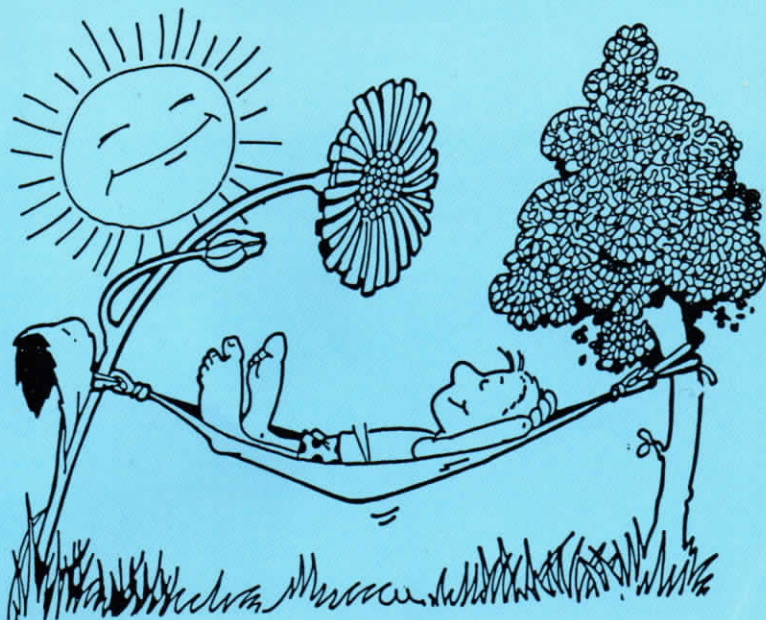
Dialog träffade **Ingegärd Gustavsson** och **Inge Andersson** efter kursen för att få höra deras syn på kursen.



Ingegärd som jobbar som instruktör vid förarbetet/monteringen på **VT 319** har tre års erfarenhet av instruktörsjobbet.

Förväntningarna hon hade sträckte sig till att bestå av stor nyfikenhet inför kursen. Väl på plats tyckte **Ingegärd** att det var en jättebra kurs som förhoppningsvis kan återkomma om ett antal år igen. Visserligen "var jag väldigt nervös inför första videoframträdandet" men inför andra kändes det knappast ingenting alls. Tror jag det, hennes andra instruktion gick ut på att lära en av deltagarna **Lambada!!!**

Inge Andersson, instruktör på **VT 313** med fast utrustning som specialitet, med hela 20 års erfarenhet inom yrket tyckte att det var intressant men jobbigt att sätta sig på "skolbänken" efter så många år. "Den här kursen borde jag ha fått för länge sedan" tyckte **Inge**. "Gick bra inför videokameran, har ju en viss erfarenhet" summerade **Inge** och hälsade och tackade **Britt-Inger Andersson** för tre trevliga och lärorika dagar.



Vad ska Du göra på semestern...

Marianne Malmström **VT 725**

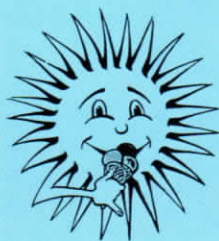
Lagret Risängen

Marianne ska åka till vårt grannland **Danmark**. För övrigt tänker hon bara njuta av sommaren utan speciella planer.



Christina Knudsen **IN/lönekontoret**

Ska tillsammans med man och vänner åka till **USA**, en flygresor på ca 10,5 tim. Väl framme ska de bo i **Miami Beach** och stannar i två veckor. Utflyktsmål är bland annat **Disney World**, **Cape Canaveral**, **Key West**, en alligatorfarm och besök på en restaurang med **Hawaii**-afton. I **Christinas** planer ingår också att prova på vattenscooter och fallskärmshoppning.



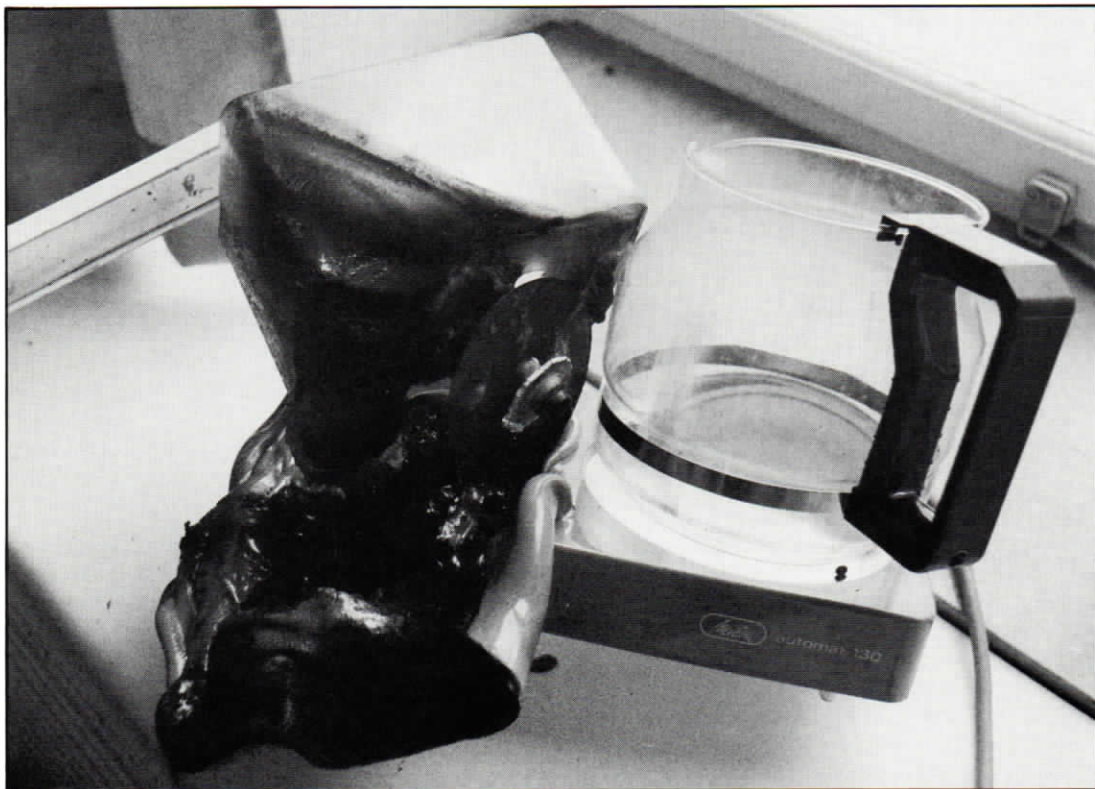
Vaimar Bäckstrand **NG/NOP**

Åker en sväng till **Åland**, samt till **Blekinge** och hälsar på släktingar. Sedan ska han ägna sig åt att påta i rabatten och njuta av semestern.



Sören släckte branden

Tisdagen den 24 april hände det som inte får hända; en kaffebryggare tog eld. Trots regler fanns det en kaffebryggare som var ansluten till eluttag utan timer, som bryter efter 30 min. Den här bryggaren som stod på ett kontor, var ansluten till en veckotimer som slog på bryggaren kl 06.00 och slog av kl 18.00 varje dag i veckan.



Tack vare rådigt ingripande av **Sören Lindmark**, som arbetar på avdelningen där bryggaren fanns, undveks en katastrof. När Sören anlände vid 6.30-tiden på morgonen, kände han röklukt, varvid han gick runt och kontrollerade datorer och skrivare. Genom ett fönster mot korridoren såg han att det brann i ett av kontorsrummen. Han hämtade då en brandsläckare, tog sig in i rummet och släckte branden.

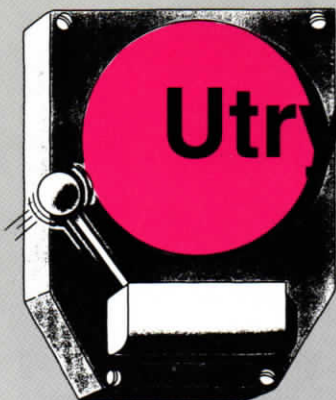
Senare visade det sig att kaffebryggaren hade stått vid fönstret, där den nästan helt smält ner och gardinen hade börjat brinna... Rummet blev nu endast nedsotat och luktade rök. Efter sanering och värdering kunde dock rummet användas igen nästa dag.

Hade Sören kommit ett par minuter senare kunde lätt en katastrof ha inträffat. Det fanns nämligen inte någon på hela avdelningen och huset är gammalt med torrt träbjälklag.

För ett mycket rådigt ingripande i ett tidigt skede, överlämnade företaget en gräsklippare som tack för hjälpen.



Tack vare Sören Lindmark undveks en katastrof.



Utrymningsövning...

Under förmiddagen fredagen den 8 juni gick stora larmet och Ingelstaanläggningen utrymdes.

Allt gick lugnt och stilla tillväga stort sett var lokalerna tomma på mindre än 1 minut. Alla gick visserligen inte närmaste vägen ut, vilket de borde ha gjort, däremot fungerade uppsamlingen och kontroll att alla var ute mycket bra.

LARMET FÖR VÅR SÄKERHET

Vissa tekniska bekymmer med larmet och högtalare uppdagades och skall åtgärdas. Övningen är till för vår säkerhet Om det någon gång blir allvar, då är det för sent att ta reda på hur man skall agera och vart man ska ta vägen.

OM NÅGON SAKNAS

Är det någon kvar inne eller om någon saknas, börjar Brandförsvaret att leta efter saknade innan åtgärden sätts in mot det som orsakat utrymningen. Hela insatsen kan försenas, värdefull tid går till spillo och det kan innebära att det kan vara svårt att hejda en katastrof.



DIALOG NORRKÖPING

ISSN 0348-5269

JOHANSON & EKLUND
TRYCKERI AB

DIALOG - NORRKÖPING
ERICSSON TELECOM AB
Box 72, 601 02 Norrköping

Redaktionskommitté: Karl-Ulrik Nilsson, Anders Bergqvist (Ansvarig utgivare), Petr Zatreparek (Redaktör-Layout), Jan-Erik Holmqvist, Per Sewne (Repr. för SALF), Inga Lill Pettersson, Carina Löfgren (Repr. för Metall), Lisbeth Rydström, Sven-Erik Gård (Repr. för SIF), Anna Lena Öhlund (Sekreterare), m.fl. Dialog-fotograf: Petr Zatreparek, som även tagit omslagsbilden. Nästa Dialog får Du i september. Materialstopp 31 augusti.



Stefan Andersson arbetsledare SM 2.

”PIP”-UTBILDNING MED PERSONALEN PÅ SM-2

Jag har jobbat på SM i 16 månader och har haft möjlighet att hålla en ”PIP”-utbildning med personalen. Både personalen och jag har fått ut väldigt mycket av kursen. Det har varit både lärorikt och skojigt. Personalen har jobbat mycket bra och gått in för den här utbildningen på ett mycket fint sätt.

Ett plus måste nog ges till kvällen som har ställt upp och kommit på dagen så att även de har kunnat vara med. Utbildningen har varit lite speciell eftersom vi har pratat mycket om just SM 2 och försökt att vara på vår avdelning. Det har nog känts mera riktigt tror jag. Vi har också i samband med utbildningen varit och tittat på Kumlafabriken, vilket var ett uppskattat inslag. Avdelningen fick även möjlighet att se ”Vardagens Dramatik” en trio som spelar upp en scen som kallas ”Presat läge”, där alla får vara med och agera. Detta var också ett mycket bra avsnitt i PIP-utbild-

ningen. Kursen som vi gått har personalavdelningen på SM, Öhrlings Revekeo, Ann-Britt Rising och Ann Thunberg från HF fått ihop bra.

Jan Lundvall, Monica Ståhl och Siv Holm var överens om att PIP-kursen varit bra och att den har givit en hel del. Bl a tyckte de om diskussionen om arbete och vårt sätt att bemöta och säga saker till varandra. Vi fick som Siv sa en eftertanke på ”HUR ÄR JAG SJÄLV” till vilket både Janne och Monica instämde. Även detta att vi fick en bra inblick i hur det fungerar runt omkring oss. D v s hur beroende vi är av att det

går bra för avdelningen före oss, för att vi skall kunna göra ett bra jobb till avdelningen som kommer efter oss. Med andra ord har vi på SM 2 kunder och leverantörer precis som det stora företaget Ericsson.

Teatergruppen Vardagens Dramatik var ett mycket bra inslag tyckte alla tre och talade för hela gruppen. Monica tyckte vi skulle fortsätta diskussionen och ta vara på det material som vi fick fram under kursen, och det är vi överens om att göra på våra måndagsmöten.

Stefan Andersson
Arbetsledare SM 2





Det har varit både lärorikt och skojigt att hålla en "PIP" utbildning på SM 2 tycker personalen.

Halva kvarteret Spetsen rivs. En epok går i graven.

Många har väl inte kunnat undgå att se att halva "Sandgatan" håller på att förändras. En del av våra gamla lokaler rivs för att ge plats för nya fastigheter.

Detta innebär som ni redan vet att FHV flyttat ner till ASG-huset. Även omklädningsrum och matsal försvinner och byggs upp i den stora huskroppen vid Sandgatan/Luntgatan.

HISTORIK

Vad har nu funnits förutom matsal/omklädningsrum undrar kanske de som inte vet så mycket om historien kring denna fastighet???

Här huserade spolavdelningen runt 1963-64 och fram till början av -70-talet då de flyttade över till den lokal där man huserar idag. I starten var avdelningen uppdelad så att **Rune Fyrberg** basade för tillverk-

ningen av spolarna och Benka Holm såg till att kärnorna slipades ordentligt.

Under spolavdelningen låg förrådet där **Nisse Erlandsson** ordnade så att komponenterna blev ordentligt plockade.

Vid sidan av matsalen låg träningslokalen med "profilen" **Arne Kvarnfors** som ansvarig. I lokalen bredvid skolan flyttade **Peter Johansson** med manskap in runt 1965, för att serva oss med allt vad en mekanisk verkstad kan göra.

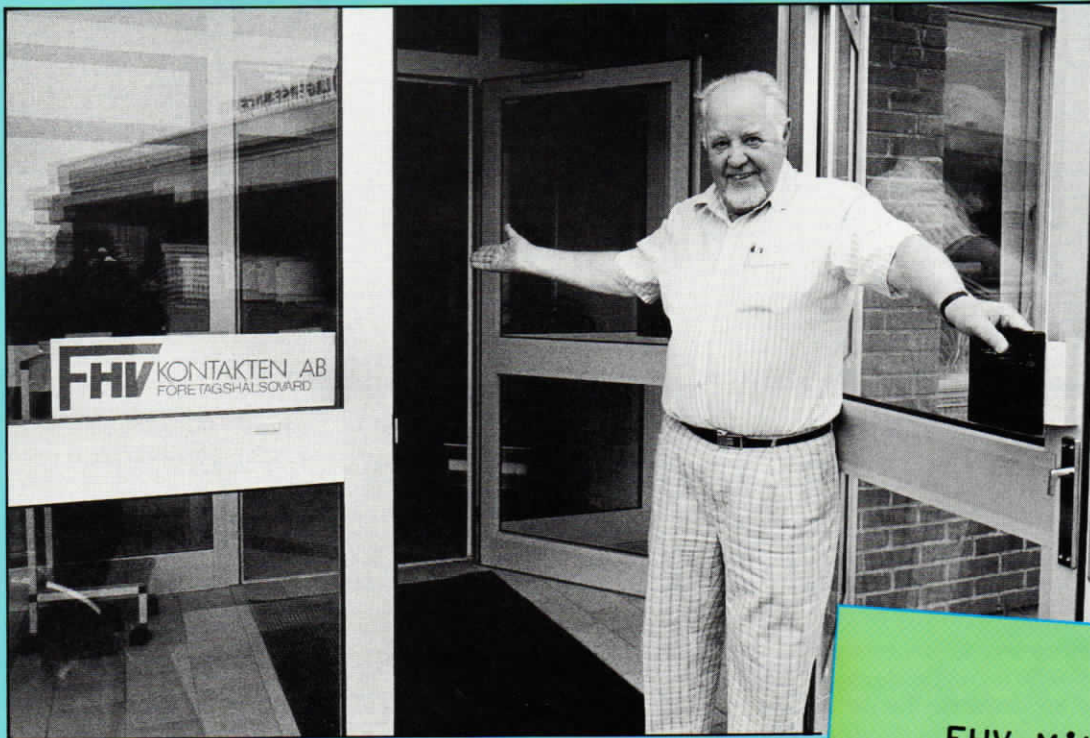
VILL NI VETA MERA???

Av utrymmesskäl så avrundar vi historien kring en verksamhet som nu nästan rivits klart och hänvisar till en del personer som nämnts i artikeln som säkert kan berätta mera för de som är nyfikna på det som händer under de år som kvarteret Spetsen fortfarande stod kvar.



Företagshälsovården på plats

Nu arbetar företagshälsovården med sina samlade resurser i de nya ändamålsenliga lokalerna vid Malmgatan. Lokalerna för medicinsk behandling är större än tidigare, vilket även gäller utrymmet för sekvensträning och individuell sjukgymnastisk behandling.



Välkommen till FHV hälsar VD Sören Lagergren.

Under det gångna året har Olle Renberg genomfört sin företagsläkarutbildning och Kerstin Jansson har slutfört företagssköterskeutbildningen. Gunnel Sundkvist har genomgått akupunkturutbildning godkänd av Socialstyrelsen. Behandling med akupunktur har till syfte att bota, rehabilitera och smärtlindra. Behandling sker efter remiss av företagsläkare.

Genom de investeringar som gjorts i arbetsmiljöprojektet genomförs succesivt arbetsmiljöförbättrande åtgärder, ett arbete som pågår både vid Mönsterkortfabriken och Norrköpingsfabriken. Under våren har ett antal grupper av anställda vid Norrköpingsfabriken utbildats i ergonomi, kost och arbetsbelysning. Ytterligare grupper av anställda utbildas under hösten.

Undersökningar vid nyanställning har fått minskad tid, medan arbete i större utstäckning ägnas åt uppföljning av den individuella arbetsplatsen och arbetsplatsmiljön.

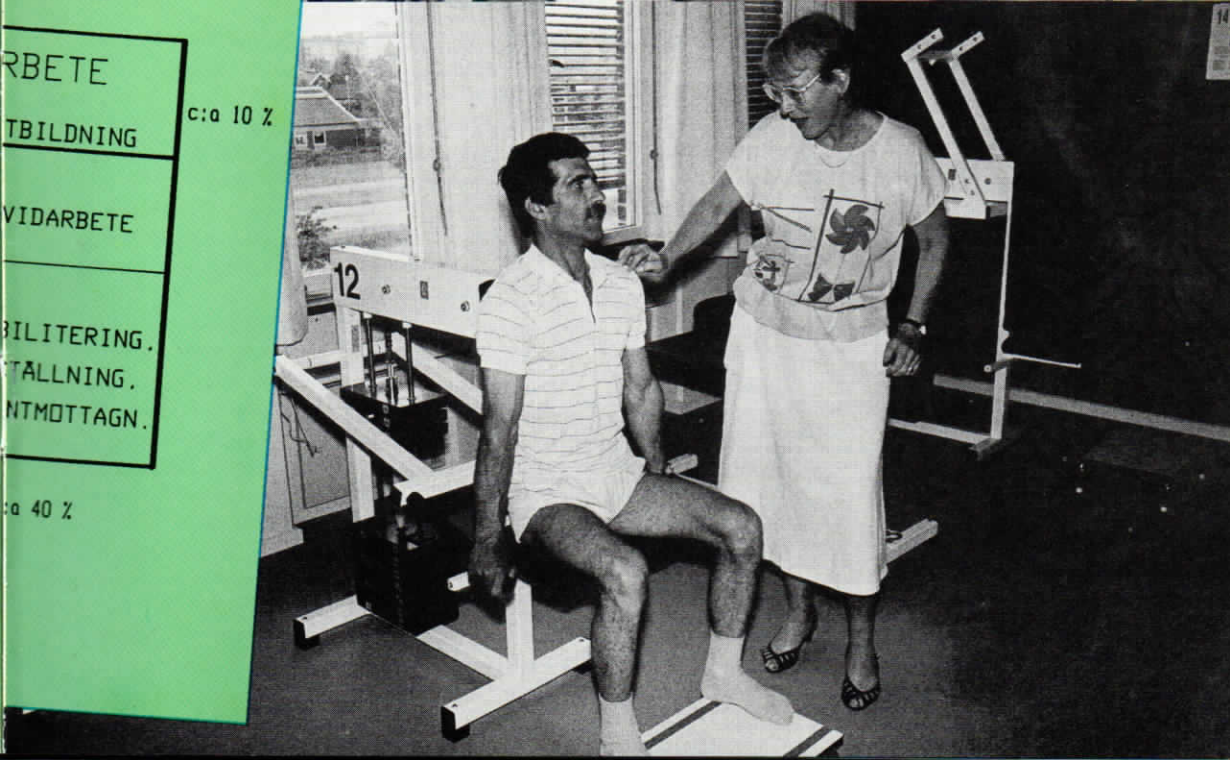
Sköterskemottagningen vid Bredgatan kommer att fortsätta i nuvarande omfattning. Vid behov av sekvensträning, gymnastik, medicinsk konsultation och behandling får detta ske vid Malmgatan. För anställda vid Sandgatan/Bredgatan finns turbil till förfogande.

Nedan redovisas målsättningar för företagshälsovårdens inriktning.

FHV MÅLSÄTTNINGAR	
GEMENSAMT	
ADMINISTRATION	
FÖRETAGSARBETE	IND
UTREDNINGAR. INSATSER	REH NYA PAT

c:a 50 %

"FHV målsättning..."



TNING
RBETE
TBILDNING c:a 10 %
VIDARBETE
BILITERING.
TALLNING.
NTMOTTAGN.
ca 40 %

ETF = Effektivare TillverkningsFlöden

Mönsterkortfabriken är modern och har en avancerad maskinpark och kompetent personal. Vi tillverkar mönsterkort av bra kvalitet. Genomloppstiden för en order är i genomsnitt 22 arbetsdygn men endast ungefär en dag av den tiden är ren tillverknings tid.



Projektgrupperna fick en avancerad tredagars utbildning i modern produktionsteknik.

FLASKHALSAR

Under 1989 utnyttjade vi våra flaskhalsar (de maskiner som har lägst kapacitet) mellan 50–65% av den möjliga tiden. Hos våra konkurrenter rullar hjulen allt snabbare. För att vi skall klara den hårdare konkurrensen måste vi bli snabbare och effektivare. Vi måste förkorta våra genomloppstider och minska vår kassation och våra omarbeten. Vi har goda förutsättningar att klara detta.

MÅL

I december 1990 skall

- den genomsnittliga genomloppstiden i tillverkningen vara högst 11 arbetsdygn

- kapacitetsutnyttjandet hos flaskhalsen i SM 5-flödet vara lägst 80%

- kapacitetsutnyttjandet hos flaskhalsen i SM 1-flödet vara lägst 90%.

När vi satt så tuffa mål är det lätt att tro att vi skall arbeta hårdare och mer på övertid men det är det är inte fråga om det. Personal och maskiner är en viktig resurs i tillverkningen och den resursen skall användas **PÅ RÄTT SÄTT**. Det sättet hittar vi bara gemensamt.

TVÅ PROJEKTGRUPPER

Vi har två projektgrupper. Den ena arbetar med SM 1-flödet och den andra med SM 5-flödet.

Fackliga företrädare (Metall, SIF, SALF) finns med i båda grupperna. Projektledare för SM 1-gruppen är Erik Siggberg och för SM 5-gruppen Kenneth Söderlund.

ARBETSGRUPPER

Under projektets gång kommer olika arbetsgrupper att bildas som skall arbeta med delar av våra tillverkningsflöden. Vilka som kommer att delta i arbetsgrupperna är beroende av vilken process eller operation som skall bearbetas.

STARTSEMINARIUM

I mitten av mars hade vi startseminarium för projektet. Då träf-



Från vänster: Monica Andersson, Thomas Ottoson, Jonas Schyl.

fades projektgrupperna och planerade tillsammans projektet. Då gjordes etappindelning, aktivitetsplaner och budget för projektet.

UTBILDNING TILL ALLA

Projektgrupperna fick i slutet av februari en avancerad tredagars utbildning i modern produktionsteknik. Därefter har alla vid SM genomgått en liknande endagars utbildning i Getå. Då har vi fått lära oss vad som är viktigt för att uppnå en effektiv tillverkning och korta genomloppstider. Medlemmar i projektgrupperna har varit lärare vid dessa dagar som varit mycket intressanta. Många förslag till förbättringar har kommit fram och flera av dessa har redan genomförts.

FORTSATT ARBETE

När alla vid mönsterkortfabriken fått utbildning kommer det egentliga projektarbetet igång. Då kommer vi att dela in oss i

grupper och ta reda på varför våra genomloppstider är så långa som de är och varför vi inte utnyttjar våra resurser effektivare. Sedan kommer vi att börja minska våra genomloppstider och öka vår effektivitet på allvar. Det blir en spännande och intressant höst!



Av
Georg Arnstedt

Fortbildningsdagar på NG för kvalitetsgranskare



Ungefär en gång om året samlas kvalitetsgranskare från hela Sverige och även från en del utlandsfabriker. Dessa utbildningsdagar leds av kvalitetsansvariga från S/QA i Stockholm. Någon berörd fabrik får ställa upp som värd. *Leif Holten från S/QA håller allmän kvalitetsinformation.*

Den här gången var det NG:s tur att ta emot ett trettiotal granskare från **Norrköping, Katrineholm, Älvsjö, Huvudfabriken, Visby, Söderhamn, Karlskrona, Östersund, Gävle och ETN i Norge.** Detta har skett under tre dagar från **30 maj till 1 juni.**

De kvalitetslistor som har granskats den här gången är:

Nr 310: Obestyckade magasin
– bakplan.

Nr 311: REG. Induktorer
– Transformatorer.

Nr 342: Kablar – allmänt.

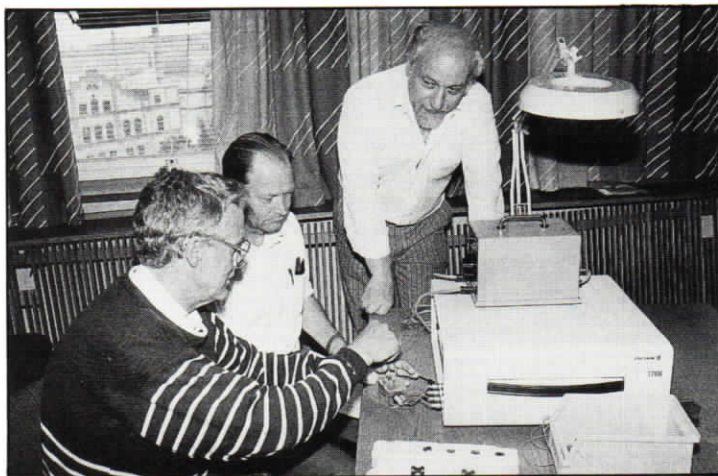
Första dagen genomfördes förutom det ordinarie arbetet även en rundvandring på fabriken och en busstur i Norrköping med omnejd med bl.a. ett besök vid marmorbruket.

Arbetet består bl.a. av att i små arbetsgrupper granska ett antal granskningsobjekt. Man strävar efter att hitta "tveksamma" objekt. När alla grupperna är kla-

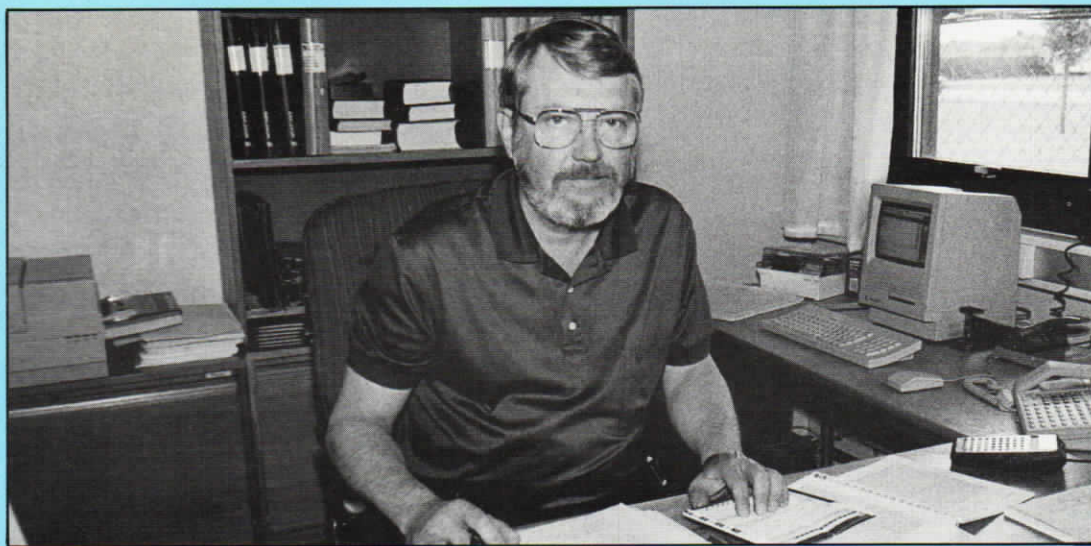
ra med alla objekten sammanställs deras resultat och om olika resultat har erhållits i de olika grupperna, följer en diskussion för att enighet ska uppnås om vad som ska godkännas. Man vill på

detta sätt "nollställa" granskare från olika fabriker.

Vid den slutliga genomgången kan det också komma fram förslag till förändringar av någon kvalitetslista. ■ ■ ■



Per-Erik Hörström Norrköping instruerar Sten-Ove Söderlund Visby och Ole Seljåsen ETN (Norge) vid induktansmätning av induktorer.



Lars Dahl ansvarig för SPS- satsningen på mönsterkortfabriken.

SPS-Satsningen på mönsterkortfabriken

SPS betyder statistisk processtyrning, vilket det också är, men innebörden är mer än så. För det första är SPS som projekt inte något som skall vara avklarat inom 6–12 månader, utan förväntas ta kanske tre till fyra år att genomföra i hela mönsterkortfabriken. Då skall SPS-filosofin vara så genomsyrad i vår verksamhet att den blivit en naturlig och självklar del i vårt arbete.

Vad är det då som är så betydelsefullt med just detta sätt att arbeta?

Jo det är viktigt att tillvarata all erfarenhet, alla iakttagelser, synpunkter och idéer som finns hos alla inom fabriken, som är knutna, på ett eller annat sätt, till en viss operation, maskin eller process.

Detta är ett första steg. Sedan gäller det att åtgärda uppenbara brister, såsom till exempel, varför fungerar inte den där pumpen som den ska, dvs en allmän städning. Andra mer tekniska frågor, som vad klarar maskinen egentli-

gen av, måste prövas genom försök och analys.

UTBILDNING

Tekniken för detta är inte lätt och därför får nu produktions- och kvalitetstekniker samt arbetsledare utbildning i statistik, försöksplanering och resultatvärdering. Utbildningen är inte heller den lätt, men vi måste få en klar skillnad mellan tycka och tro hos oss tekniker, till mer sakliga och på goda statistiska grunder baserade uttalanden om vad som är av betydelse för prestanda hos maskiner och processer.

OPERATÖREN

Först därefter kan vi ge operatören erforderliga hjälpmedel och instruktioner för att han eller hon ska kunna styra och övervaka maskin eller process och därmed också kunna ta över ansvaret. Regler och förutsättningar för start och stopp skall naturligtvis vara väl dokumenterade och tillgängliga.

ANSVAR

Vi tror att det verkliga ansvaret med nödvändighet måste ligga där arbetet utförs. Med ett sådant synsätt kan ledningen och stabsfunktioner bli trovärdiga i sin vägledande funktion.

Ledningen antas ju, trots allt, ha en betydande sakkunskap och låt oss då utnyttja den på rätt sätt och för sitt ändamål och succesivt flytta ut ansvaret till operatörerna för deras del av verksamheten.

Projektet leds av en styrgrupp som i detta fall är ledningsgruppen för mönsterkortfabriken. Dessutom har vi en kommitté med fackliga företrädare, två från verkstadsklubben och en från vardera **SALF**, **SIF** och **CF** samt projektledaren.

Utbildningen av den första gruppen tekniker och arbetsledare har genomförts planenligt och elförkopplingslinan på SM 1 har valts som första process att studera. Hur detta framskrider kan vi kanske berätta om i kommande nummer av Dialog. ■ ■ ■



METALL NYTT...

En stark fackförening till nytta för oss



VÄNORTSRESA

Styrelsen i Metall avd. 12 reste till Riga den 21/5 för att etablera förbindelser mellan fackföreningen i Sverige och Lettland. Vid flygplatsen möttes vi av representanter från Folkfronten som med buss tog oss med till hotellet. Under resan såg vi det berömda (i dag) pressens hus som hela tiden är under bevakning i och med att militären försöker ta huset i besittning (militären är Moskvatrogen).

FOLKFRONTENS DAGSTIDNING

På eftermiddagen var vi på Atmoda som är Folkfrontens dagstidning. Den ges ut på tre olika språk. Lettiska, Ryska och Engelska. Engelska till de exilletter som kommit tillbaka. Tidningen

kostar 40 öre per nr. Ändå säljer den bättre än den Moskvatrogena tidningen som kostar 5 öre exemplaret.

När man ser lokalerna kan man inte förstå att det går att få ut någon tidning överhuvudtaget.

Deras lokaler ligger 4 trappor

upp i ett gammalt hus med slitna trappor, där uppe har de ett litet rum med 5 olika skrivbord och nästan ingen plats alls för att kunna röra sig emellan. Tidningen trycks på pressens hus.



RUNDRESA

På kvällen blev vi bjudna på middag i en liten mysig restaurang med mycket god mat. Tisdagen skulle börja med en rundresa per buss. Vi fick sitta i ca 1 timme innan det blev klart att resan måste inställas på grund av att bussen stod i kö för att få tanka.

BESÖK HOS FACKFÖRENINGEN

I stället var vi ute och tittade på stan. Vi var bland annat vid hallarna där kött och grönsaker säljs. Det fanns ganska bra med varor men det var dyrt. Vi köpte apelsiner för 3 kr st, vilket kan ställas mot att en frukost kostade 1,36 och en middag för 4 personer med 3 rätter 24 kr. Lön är ca 2000 rubell i månaden.

Standarden i hallarna skulle aldrig godkännas i Sverige, och priset är ca 10 ggr dyrare än i vanliga affärer.

Eftermiddagen ägnades åt besök hos fackföreningen och partiet. Deras utrymmen var i källaren med väldigt ruffiga lokaler. Det

de är i mest behov av är att lära sig om lagar och avtal och de bad Sverige om hjälp.

STUDIEREGION

Norrköpingsavdelningen som visste om problemen gav därför bort en kursvecka för 15 personer på vår kursgård där de skall få lära sig om våra avtal.

Den kvällen bjöd vi våra värdar på middag. Med där var en reporter från radion som tog med sig några representanter på en intervju, en av de intervjuade var avdelningens vice ordförande Sven Ljungberg.

Onsdagsmorgonen var vi vid frihetsstatyn och la dit blommor med önskan om ett fritt Lettland. Många hade varit där före oss och platsen var fint dekorerad. Det var vid frihetsstatyn som man utropade sig som självständig republik.

RUNDRESA TILL ELEKTRONIKFÖRETAG VEF

Vår rundresa med buss blev av efteråt. Vi startade med att åka

till krigskyrkogården. Där begravs människor även i dag. Det som krävs för att begravas där är att man varit med i inbördeskriget och det spelar i dag ingen roll på vilken sida. Sedan gick färden vidare till elektronikföretaget VEF. Där gör man telefoner m.m. Videofilmen dom visade om sin verksamhet var intressant och visade att de använder samma teknik som vi, så allt prat om att de ligger efter i teknologin tror vi inte på.

Tyvärr blev det ingen rundvandring vilket vi sett fram emot, men det var mitt i lunchtiden och vi var en grupp på 17 personer vilket företaget tyckte var för mycket.

Allmänt om Riga är att inne i stads kärnan är det ganska fint, men nerslitet och bostadsstandarderna är inte vad vi skulle gå med på. Ytterområdena var ganska förslummade men mycket arbete är på gång på olika håll i staden.





BLOMMOR VID ALLA TILLFÄLLEN

I Lettland ger man bort blommor vid alla möjliga tillfällen, när man kommer på besök, när man åker och vid namnsdag, födelsedag m.m. Därför finns ett blomster-

torg som är öppet dagligen och långt in på natten. Blommorna är dyra men det är något som man ändå unnar sig.

När den planerade färjan börjar gå mellan Norrköping och Riga är vi glada att kunna åka över

igen tillsammans med våra vänner och bekanta.

*Sven Ljungberg
Ingalill Pettersson
Mats Pettersson*



Tisdagen den 15/5 hade Metall NG Gruppårsmöte, där Gruppstyrelsen valdes, samt övriga uppdrag.

Ordförande 2 år:

Bengt Gustafsson

Ordinarie ledamöter 2 år:

Gunilla Davidsson
Roland Fredriksson
Sirpa Jormalainen
Mats Pettersson
Eva Hermansson

Suppleanter:

Jimmy Persson
Marita Kromner/Andersson
Gill Lind

Övriga uppdrag,

Kultur: Sirpa Jormalainen
Bok: Sirpa Jormalainen
Konsument: Lisbeth Jadeborn
Studiegrupp: Pelle Pettersson
Marita Kromner
Carina Löfgren

Ungdomsgrupp:

Hans Tuvevsson
Stefan Strand
Vakant





*Korta
nyheter!*

Sjukanmälan

Sjukanmälan ska göras direkt till din chef/arbetsledare. Anmälan ska göras snarast vid arbetstidens början. Detta är viktigt och nödvändigt för att planera arbetet vid frånvaro.

I speciella fall då chef/arbetsledare ej kan nås kommer växeltelefonisterna att ta emot anmälan.

Tills vidare sköter varje anställd anmälan till försäkringskassan precis som hittills.

Träna för Glan Runt

Ericsson har genom Idrottsföreningen bokat 300 platser för deltagande i Glan Runt. Sätt Dig på cykeln och träna. Vi ska SYNAS OCH TRIVAS.

Efterlysning

Även i år ska vi delta i Norrköpingskarnevalen. Vi efterlyser deltagare till Ericsson-tåget. Hjälp till att göra karnevalen och vår medverkan till något extra.

KLAGOMÅL

Det har förekommit en del klagomål på innehållet i Dialog nr 1 1990 från personalen på NG om framför allt två saker:

1. För liten andel NG-nyheter.
2. För mycket teknik och annat "tungläst".

Därför vill jag uppmana ALLA anställda (inte bara på NG) att medverka till att vi kan göra en bättre tidning.

Om du kommer på något som vi borde skriva om i tidningen, tag kontakt med DIN facklige representant i redaktionskommittén så ska vi tillsammans försöka göra det bästa möjliga av din idé.

Sven-Erik Gård

Carina Löfgren

Per Sewne

FÖRSÖK MED PLANERING!

Under våren har ett femtontal tekniker från kretskortfabriken och lika många från mönsterkortfabriken suttit på skolbänken några dagar och skaffat sig kunskap om statistiska metoder ur både teoretiska och praktiska synpunkter. Oavsett om man arbetar med planering, produktionsteknik eller kvalitetsstyrning måste man förstå hur och varför resultatet från maskiner och processer varierar. Varför varierar tjockleken?, Varför faller vissa värden utanför toleransgränsen?, Varför varierar leveranstiden? osv.

För att svara på dylika frågor måste man samla data och studera resultatet på många olika sätt. Detta kan göras t.ex. med hjälp av olika diagramtyper som hjälper till att avslöja vad datamängden har att säga. Ofta finns det dock olika idéer om vad som egentligen är orsaken till problemen. Tekniker A är övertygad om att om man minskade på temperaturen så blir det mycket bättre. Förman B vill hellre öka hastigheten ty detta påverkar resultatet i positiv riktning enligt hans uppfattning. Kemisten O påstår dock att det har med spänningen att göra: "jag ändrade spänningen en gång och då gick det mycket bättre".

FÖRSÖKSPLANERING

Kanske har A rätt, kanske har B rätt, kanske har O rätt, kanske alla har rätt, kanske ingen har rätt! För att undersöka om dessa idéer är riktiga kan man provocera processen eller maskinen. Hög och sänk temperaturen och se vad som händer, hög och sänk hastigheten och se vad som händer, hög och sänk spänningen och se vad som händer! Om man gör detta på ett planerat och systematiskt sätt använder man en statistisk metod som brukar kallas försöksplanering. Med matematiska hjälpmedel beräknar man hur (och om!) temperaturen, hastigheten och spänningen påverkar det problem som man studerar.

BRA ANALYSMETODER

Teknikerna tillbringade fyra dagar i en specialinredd trailer för att studera försöksplanering. Modernt statistikarbete utförs med hjälp av datorer och varje

elev hade en egen dator för att bl.a. simulera olika problem och samband. Med fantasi och kreativitet och bra analysmetoder kunde man sedan bena ut problemen och se om A eller B eller O hade rätt.

INDIVIDUELLA UPPLÄGGNINGEN

För eleverna från mönsterkortfabriken parkerades trailern på en parkeringsplats vid Vättern. Allt som behövdes var tillräckligt med ström för att driva datorerna. Veckan därpå var det dags för kretskortfabriken och trailern kördes till deras utvalda plats, en parkeringsplats i Norrköping. Att använda datatrailern (som ägs och hyrs ut av AMU) var ett billigt och praktiskt alternativ och uppskattades av eleverna

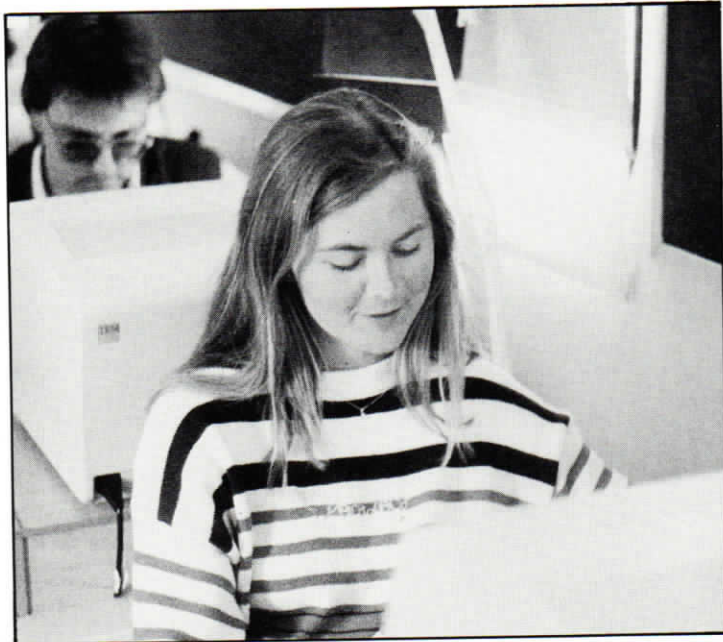
även om man hade fyra intensiva dagar framför datorerna. Men med den individuella uppläggningsen fanns det ofta gott om möjligheter att själv bestämma när det var lämpligt med en paus.

TRETTIO TEKNIKER FRÅN ERICSSON I NORRKÖPING

De cirka trettio teknikerna från Norrköping har alltså nu en bättre plattform att stå på då de skall tackla problem och möjligheter inom fabriken arbetsområde oavsett om man arbetar med planering, produktionsteknik, underhåll, kvalitetsstyrning osv. (Kursen hölls av Ericsson Quality Institute, EQI).

Av

Ingemar Sjöström, EQI



Teknikerna tillbringade fyra dagar i en specialinredd trailer för att studera försöksplanering.

Aktuella omflyttningar vid Norrköpingsfabriken

- **Med början under juli** månad överflyttas ankomstkontroll av diskreta komponenter och K-kretsar från Bredgatan till Ingelsta. Detta sker för att samordna ankomstkontrollen geografiskt och så effektivt som möjligt belägga utrustningarna. Kvar vid Bredgatan blir optokomponenter som placeras inom produktverkstad NO.
- **Under juni slutförs** flyttningen av den praktiska träningskolan till lokaler högst upp i hu-

set vid Sandgatan. Där sker utbildning för manuell och maskinell montering, komponentutbildning, certifikatutbildning för reparation samt övrig praktisk utbildning för både transmissions- och AXE-produkter.

- **I samband med rivningen** av lokalerna närmast Kungsgatan kommer vissa ombyggnader av omklädningsrum och flyttning av lunchrum att ske.
- **I lokalerna på Ingelsta** som fö-

retagshälsovården lämnat planeras inflyttning av huvuddelen av Norrköpingsfabrikens ekonomistab.

- **Ytterligare en kontorspaviljong** kommer att placeras i anslutning till den befintliga på innergården utanför ankomstkontrollen. I den befintliga paviljongen finns teknikgruppen TT/Z och i den som tillkommer ska teknikgruppen TT/G placeras.



FOTOTÄVLING!

"Min bästa sommarbild" är temat på vår fototävling som är öppen för alla anställda på Ericsson Telecom i Norrköping.

TEMA: Min bästa sommarbild
KLASS: Svart-vita bilder, dia och färg på papper.

FORMAT: Max 30 x 40 cm, max 3 bilder i varje klass. Diabilder märks i nedre vänstra hörnet när bilden betraktas rättvänd. Alla bilder märks individuellt med två bokstäver och två siffror t ex BX 50. Inlämning av bilder i respektive vakt på Ingelsta och NG senast 21/9. En lapp med namn, avdelning och de olika individmärkningarna klassindelade skall följa med bilderna.

MVH
Ingelsta/NG:s Fotoklubbar



JOB-90

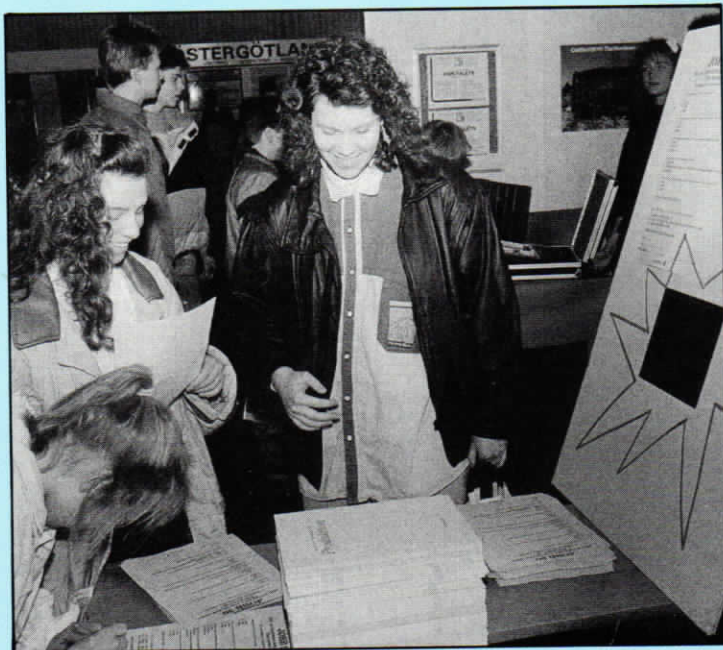


21-24 mars 1990 medverkade Ericsson Telecom på en utbildnings- och rekryteringsmessa i Östergötland. Messan som hette JOBB-90 hölls i Norrköpings mässhallar. Två utställarkategorier medverkade; dels utbildare, dels företag som helt eller delvis omfattar verkstadstekniska området.

Målgrupperna var högstadie- och gymnasieeleverna som bjudits in klassvis, men även äldre och eventuell redan utbildad arbetskraft var välkommen.

Ericsson Telecoms utställningsplats var mycket välbesökt av ungdomarna. De fick information om Ericsson, vilka arbetsuppgifter som finns, vad som krävs utbildningsmässigt för olika arbeten inom företaget och hur framtiden ser ut för Ericsson. Pennor och linjaler delades ut och ungdomarna fick också ringa gratis från en Ericsson mobiltelefon.

En tävling med tipsfrågor engagerade många ungdomar. Svaren gick att utläsa på montrarna som stod uppställda i Ericssons utställningsfack, förutom sista frågan som var en utslagsfråga. Genom tipsraden lärde sig ungdomar.



En tävling med tipsfrågor engagerade många ungdomar.



marna en del om Ericsson i Norrköping. Sammanlagt lämnades 1250 tipsrader in.

Vinnarna bjöds till fabriken för prisutdelning.

1:a pris, en telefon,

Jimmy Hedin

Klass 7A i Råsslaskolan

2:a pris, en freestyle,

Anders Blomberg

Linköpings Tekn Högskola

3:e pris, en sportväska,

Anders Johansson

Klass 9C Djäkneparksskolan

Den klass som lämnade in flest rader med alla rätt, klass **9A i Hagebyskolan**, belönades med en rundvandring på Ericsson, Ingelsta, samt lunch i matsalen.



Två av pristagarna från vänster: Jimmy Hedin och Anders Johansson med Karl-Ulrik Nilsson och Inger-Britt Andersson från personalsektionen på Norrköpingsfabriken.

PIP-projekt på NG

Samtliga arbetsledare på NG var under dagarna 6-7 mars på Solbacka för PIP-utbildning. Därefter startade första PIP-genomgången för kollektivanställda den 8 mars. Före semestern skall sammanlagt 105 personer ha genomgått 4 tillfällen om 3,5 tim. I varje kurs deltagar 15 personer (3 avd. med 5 personer från varje).

Kurstillfällena är upplagda så att vid första tillfället håller konsult Christer Mäkinen, från Öhrlings Reveke, en kort information. Därefter sker en företagspresentation som innehåller information om organisationen, produkter och rundvandring. Tillfälle två behandlar intressemodellen, kunder/leverantörer, internt och externt och flödet i produktionen.

PRODUKTIVITET I PRODUKTION

En produktverkstadschef kommer och berättar om pv, syfte, mål o s v. Christer fortsätter därefter med att lära ut vad produktivitet i produktion innebär, samt

hur man läser en årsredovisning och tittar på vinst och lönsamhet. Produktivitet i praktiken fortsätter under tillfälle tre. Då får också kursdeltagarna bli lära sig vad som menas med människan och kapitalet som resurs. De får också själva räkna på vad personalomsättning och sjukfrånvaro kostar.

HINDER I ARBETET

Vid sista tillfället sker en hinderinventering, där kursdeltagarna får sitta i grupper avdelningsvis och ta fram sådant som de anser vara hinder i arbetet och som gör att de inte kan arbeta så effektivt som möjligt.

Då kursen är slutförd bokas en tid för uppföljning, avdelnings-

vis. Då träffas kursdeltagare, arbetsledare och kursledare för att diskutera varje punkt som tagits fram i hinderinventeringen. Allt dokumenteras för att sedan fortsättningsvis följas upp. Vid varje punkt skall skrivas när, hur eller varför inte åtgärd sker.

UTVÄRDERING

Efter varje kurs får deltagarna skriva en utvärdering. Det har framkommit att det största flertalet av personalen som gått PIP tycker de är en intressant och värdefull kurs som ger inblick och förståelse för företaget på ett annat sätt än tidigare. ■ ■ ■

Helsingborgsresan 1990

För andra året i rad arrangerade fritidskommittén på NG en resa till **Helsingborg-Helsingör**. Vi åkte fredagen den 25/5 i ett väder som blev bättre ju längre vi kom. När vi närmade oss Jönköping tog vi en paus för att dricka kaffe och macka som vi tagit med oss. Sedan fortsatte vi mot Helsingborg och var där ca 12.45. Vi stannade utanför Sundsbusterminalen där många fortsatte över till Helsingör och shoppade. 18.00 var det dags för hemfärd, och efter en paus på vägen var vi hemma ca 23.30.

En trevlig dag tyckte övervägande av dom 68 som var med. Ni som inte var med är välkomna nästa år.

Fritidskommittén



Människan räcker inte längre till

Mönsterkorten blir för varje år mer komplicerade med smalare ledare, tätare mönster och nya monteringsytor. Människan räcker inte längre till när det gäller att skapa och kontrollera all denna information. För att klara dagens produktion av mönsterkort måste allt mer avancerade maskiner anskaffas som kan granska och kontrollera mönsterkorten.

FRÅN AX TILL DATA

Ett av de största problemen inom mönsterkorttillverkningen idag är att förse alla dessa maskiner med data så att de kan utföra det jobb de inköptes till.

Till varje maskin som köps följer det som regel en dator och ett program som ska användas för att ta fram styrdata till maskinen. Dessa datorer placeras på mönsterkortfabrikens beredningsavdelning som ska se till att styrdata till alla maskiner finns.

Att ha skräddarsydda datorer för varje utrustning skapar emellertid stora problem som platsbrist och köbildning. Att hela tiden behöva kopiera och flytta data fram och tillbaka mellan de olika datorerna gör inte situationen enklare.

Mängden av datorer på beredningsavdelningen skapar även andra problem som bland annat lett till att luftkonditionering har installerats. Varje dator alstrar ca 1200 W vilket motsvarar ett ordinarie element och det fick temperaturen att ligga över 30 grader nästan hela förra sommaren och då är risken stor att datorerna får "värmeslag".

MULTISYSTEM

För att råda bot på problemet med en flora datorer med specialprogram håller man nu på att ta fram ett "multiberedningssystem".

Denna programvara har köpts in från en liten engelsk firma, TI-

BOR/DARVAS utanför London och den har och håller fortfarande på att skräddarsys för Ericsons behov.

Idag skapas alla filmer, borrdata och fräsprogram på systemet och när det hela står färdigt är det meningen att även styrdata till optisk avsyning (AOI) och eltest ska kunna skapas från en enda databas.

ENADE VI STÅ

Beredningssystemet som ursprungligen inköptes av SM har även fått spridning inom övriga delar av koncernen och detta ger oss större möjlighet att få vad vi vill. Sammanlagt finns nio system på SM, två på ERA i Kumla samt tre system i Älvsjö.

Intresse finns även från utlandsfabrikerna att anskaffa samma utrustning. Beredningstekniker från EPA i Australien har varit på studiebesök i tre dagar och imponerades av vad de såg.



FIN(N)KAMP

Det årliga idrottsliga utbytet var i år förlagt till Jorvas i Finland. 19:e året möttes herrar och damer i fotboll, bordtennis och bowling.

På fredag den 18.5 samlades vid fabriken på Ingelsta ett 30-tal deltagare till det årligen återkommande vänortsutbyte som vi har med våra finländska vänner. På lördag vid ankomsten till Jorvas, var det dags för drabbning. Fotboll damer slutade 6-2 till Ingelstas fantastiska idrottstjejer. Till bästa spelare utsågs Kaisa Mäntyniemi. Fotbollsmatchen för herrar slutade oavgjort med 1-1. Till bästa spelare utsågs Jarmo Kolehmainen. Bordtennis-matchen vann Jorvas med 7-3, till bästa spelare utsågs Krister Karlsson. Bowling vann också Jorvas med 250 p och vald till bästa spelare blev Susanne Karlsson och Thommy Ohlsson. På kvällen, samlades deltagarna traditionellt på hotell Tapiola Garden till supé och prisutdelning och senare på kvällen också till svängiga disco-toner. På söndagsmorgonen var det dags för hemresan. Så slutade en av bland deltagarna uppskattad träff med våra finländska vänner.

Vi ses på Ingelsta 1991 för det 20:e året!

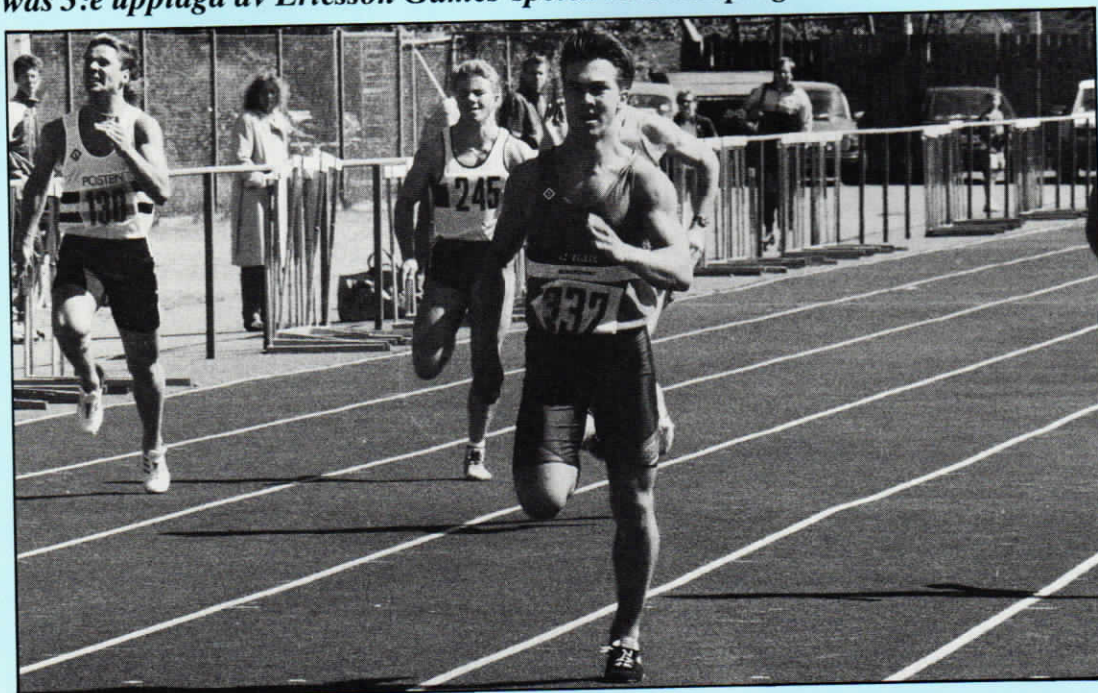


MOTION ☆ GEMENSKAP ☆ FRAMGÅNG



FINA RESULTAT I "ERICSSON GAMES"

På lördag den 12 maj samlades hela 33 friidrottsklubbar för att tävla i IK-Tiwas 3:e upplaga av Ericsson Games-spelen i Norrköping.

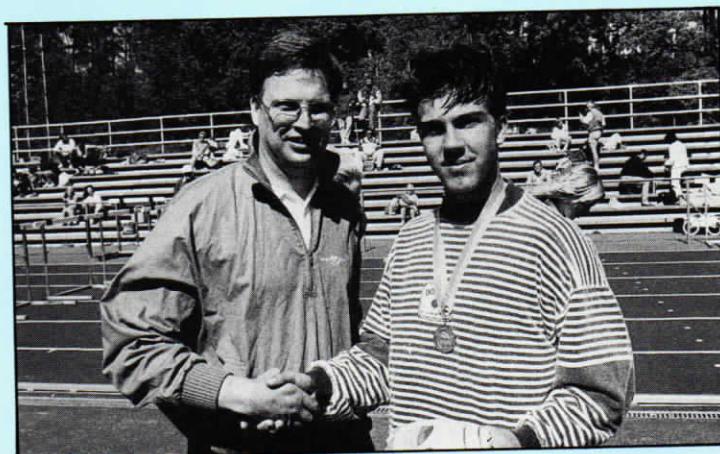


Alexander Milic på väg mot seger på 200 meter.

I kyla och hård vind presenterades en rad fina resultat. **Alexander Milic** var som väntat den som skulle stå för de bra resultat på 100 och 200 meter. Och visst var det imponerande med **10,83** på 100 och **22,0** på 200 meter. Men det var inte bara Milic som stod för en bra sprinterprestation. **16-åriga Mattias Sudin** vann 100 meter på **11,39!**

En del **Ericsson-folk** var representerat på plats för att göra ett populärt inlägg som prisutdelare.

Det här var 3:e gången som vi på Ericsson skymtade i ett sådant friidrotts-sammanhang. Vi är helt nöjda med **IK TIWAS** arrangemanget och lovar en hjälpande hand i framtiden.



Stefan Strand gratulerar till vinnare.



Brännbolls- festen

Torsdagen den 31 maj gick den stora brännbollsfesten av stapeln på Himmelstalundsfältet.

Förfrågan och intresseanmälan hade gått ut till **180** personer på **Norrköpingsfabriken**. En tapper skara på **28** personer infann sig omkring 18.00 vid parkeringen på Himmelstalund.

Regnmolnen hopade sig över Motala ström men det avskräckte inte!

Deltagarna delades in i tre lag, 9 personer i varje, plus en protokollförare. Då halva tävlingen spelats kom regnet och åskan. Först bara några regnstänk, men sedan med ökad styrka. Vad göra? Jo, språngmarsch till träd och utskjutande tak. Efter regnskurerna fortsatte matchen. Ericsson-folk är tåliga och flexibla. Visst hade gräset blivit halt och svår-sprunget, visst var bollen tung av regn och visst gled bollträt ur

några händer på våta, men humöret var det inget fel på.

Vann gjorde lag nummer 1. Efter avslutad match plockades den medhavda matsäcken fram. Alla trängde ihop sig i en trädunge eftersom molnen började torna upp sig igen. Ännu en skur kom och tunnade ut vin, öl och annat. Regnet kunde fortfarande inte ta bort lekglädjen, så efter maten fortsatte gänget med dragkamp i samma lag som tidigare. Denna gång vann lag nummer tre.

Det är alltid svårt att skiljas, och kvällen var fortfarande ung, så flertalet bestämde sig för att fortsätta på Palace Café, för lite eftersnack och eftersläckning. Våta skor, smutsiga sportkläder och tilltrasslat hår var inget hinder. Andra mer festklädda personer sneglade visserligen på Ericsson-gänget, men det blev en fin avslutning på en mycket rolig och trevlig kväll! Tack Eva och Johan som drog igång det hela!



***Berit Lindblom** plockar elektronikkomponenter vid förrådet IN. **Marita Andersson** som arbetar på personalsektionen NG. **Peter Johansson**, arbetsledare på mekaniska verkstaden NG.*

*Vad har dessa tre personer gemensamt? Jo, de har efter mycket träning lyckats med prestationen att genomföra **Stockholm maraton**. Grattis!*



BESÖK FRÅN DELTAGARNA I XIII INTERNATIONAL SWITCHING SYMPOSIUM



Ingelstafabriken hade den 30 maj besök av deltagarna från XIII International Switching Symposium i Stockholm. Svenska Televerket och Ericsson var arrangör för 3.000 deltagare som är på besök i Sverige för att diskutera framtidens utveckling på telekommunikationsområdet. En mindre grupp från Malaysia, Polen, Thailand, Singapore, Filipines och Indien besökte Ingelsta för att få en presentation av produktionen.