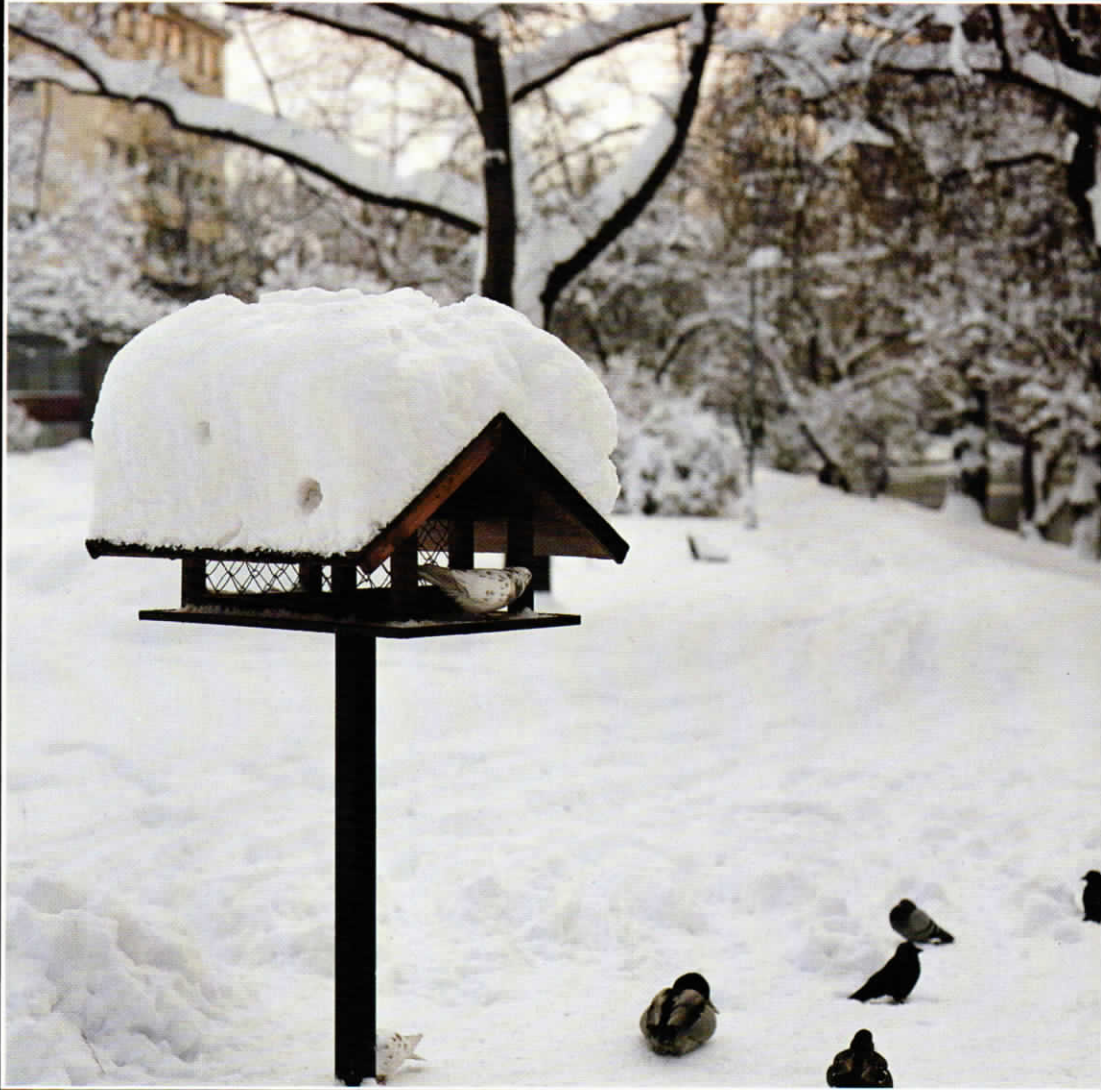


DIALOG

Norrköping



Tidning för anställda vid Ericsson Telecom AB, Norrköping • nr 4 1990 • Årg 13



DIALOG önskar sina läsare God Jul • Gott Nytt År!

UTBLICK ÖVER 1: A KVARTALET 1991



TRANSMISSEON

- Vi jobbar vidare med sluttillverkning av FDM, som fortsätter även under kvartal II.
- Inläggning av 7000-seriens produkter är i nivå med prognos och därför kommer vi att vara fullt sysselsatta under kvartalet.
- Förutsättningarna för fortsatt tillverkning av spolar för EKA analyseras f n med hänsyn tagen till kostnadsläge och konkurrenssituation.
- Vi förväntar oss däremot en ökad inläggning av kabeltillverkning med en långsiktig inriktningen att bli självförsörjande på kabel för våra systemprodukter.
- Förutsättningar för fortsatt intern tillverkning av "behållare" analyseras med hänsyn till kostnadsläge och framtida utveckling.

En intensifiering av våra insatser i projekten DCC och SDH kommer att märkas redan under 1a kvartalet, som ett led i vår uppbyggnads- och förnyelseprocess för nästa generation transmissionsprodukter.

Vi kommer vidare att vara engagerade i marknadsanpassningsprojekt av våra nuvarande transmissionsprodukter för englandsmarknaden. Vi kommer inom ramen för detta projekt att samarbeta med FATME i Italien.

SWITCHING

- Under kvartal 1 kommer vi att känna av en kraftig underinläggning gentemot prognos. Vi strävar efter att i görligaste mån kompensera detta genom ett utökat legoåtagande.
- Installation av 2 st automatmonteringsmaskiner för "ud-

dakomponenter" kommer att genomföras. Maskinerna kommer att sättas in i LIB-kortstillverkningen, men är i själva verket ett steg i förberedelserna av nästa generation linjekort.

- Översyn av produktionsorganisationen inom switchingverkstäderna genomförs i början på året.
- Pågående projekt för kortare genomloppstider för såväl ACAT-provning som för kretskortstillverkning kommer att fullföljas och utvärderas.
- En kraftsamling för att öka våra insatser inom produktprocessansvarsområde (PP-ansvar) ska genomföras.
- Ett ökat engagemang från respektive produktverkstad inom nyutvecklingsprojekten

ACA3 och SSSP1 kommer att märkas.

ÖVRIGT

- Redan under 1a kvartalet kommer en ökad inriktning mot ordermottagning, analys av leveransförutsättningar och återkoppling mot kund att ske inom områdena logistik och planering.
- Fortsatt kraftsamling inom projekt ZDP med långsiktig målsättning ship to stock/line sker under 1a kvartalet.
- En fortsatt förstärkning av teknikresurser för elektronikkomponenter kommer att genomföras.
- Pågående projekt inom arbetsorganisation och personalutveckling fullföljs och nya projekt initieras för att leva upp till våra målsättningar.

- Arbetet med utbyggnad av Ingelstaanläggningen har befunnits mer tidskrävande än beräknat, men fortsätter med siktet inställt på byggstart runt halvårsskiftet.
- Under sista kvartalet 1990 har vi återigen ökat vårt produktionsläp på ett otillfredsställande sätt, till största delen beroende på störningar i materialförsörjningen. Denna situation måste rättas till redan under årets första veckor och vi måste arbeta hårt och målmedvetet för att säkerställa att situationen ej upprepas. Vi ser alltså fram mot ett nytt spännande kvartal med massor av utmaningar! Detta är emellertid endast en liten föraning om alla de utmaningar vi har att möta tillsammans under året som kommer,

såväl som under hela 90-talet!

Slutligen vill jag tacka alla medarbetare för det år som gått och önskar er och era familjer en riktigt god jul!

Leif Johansson



LYCKAD BSI-REVISION!

Efter några veckors intensiva förberedelser var det så äntligen dags att bevisa för BSI-revisorerna att vårt kvalitetssystem håller måttet.



Fr. vänster John Painter, Leif Johansson, Jonas Williamsson, Lennart Hjörn, Roy Hamilton, Leszek Szudy, Allan Jackson.

Under tre dagar i vecka 48 har herrarna **R Hamilton**, **A Jackson** och **J Painter** granskat vår verksamhet, såväl produktion som stabsfunktioner. Det var ordning och reda både i produktionslokaler och på kontor. De flesta av våra dokumenterade rutiner fungerade mycket bra.

Trots att revisionen genomfördes som stickprov (p g a begränsad tid), så kan vi känns oss mycket nöjda med det uppnådda resultat, nämligen BSI:s rekommendation att godkänna Norrköpingsfabriken enligt ISO 9002. Detta är vår inträdesbiljett. Nu gäller det att snabbt åtgärda de

anmärkningar som revisorerna redovisade i sin rapport (16 st) samt upprätthålla och i vissa fall förbättra nivån på vårt kvalitetssystem. Detta kommer att ge oss goda förutsättningar att lyckas vid framtida BSI-revisioner och behålla ISO-godkännandet.

Leszek Szudy



Intressant framtid för mönsterkortsfabriken

Ett företags omvärld förändras ständigt. För att vara framgångsrik är det nödvändigt att man bevakar förändringarna och vid behov anpassar sin egen verksamhet till dessa.

Under 1989 och 1990 har en grupp bestående av mönsterkortsfabrikens ledningsgrupp, sektionschefer och fack arbetat fram en plan för hur vi skall utforma den framtida tillverkningen av mönsterkort. Underlag för arbetet har bl a varit en stor marknadsundersökning inom och utanför Ericsson.



AFFÄRSIDÉ

Mönsterkortsfabrikens affärsidé har succesivt vuxit fram och innebär att vi skall kunna försörja Ericsson med mönsterkort till lägsta möjliga kostnad. Vi skall också sälja mönsterkort till ett mindre antal utvalda externa kunder på affärsmässiga villkor. Ericssons grundteknik skall styra vårt produktsortiment och vi skall vara ett kompetenscenter för mönsterkort inom Ericsson.

POLICY

Inriktningen på vår verksamhet styrs av våra policy. Vi har arbetat fram en policy för områdena kvalitet, personal, marknad, teknik och inköp.

Vår affärsidé och våra policy

finns i en särskild folder som har delats ut till alla vid mönsterkortsfabriken.

PRODUKTER

Vi har sett att efterfrågan på ej hålmeterade kort (EHM-kort) kommer att minska kraftigt både inom och utanför Ericsson. Samtidigt kommer efterfrågan på multilayerkort att öka. Vi kommer att anpassa oss till denna utveckling genom att succesivt avveckla vår EHM-tillverkning och istället bygga ut vår tillverkning av multilayerkort. De få EHM-kort som Ericsson behöver i framtiden kommer vi att köpa in. Vi kommer också att öka vår tillverkning av prototypkort och bl a bygga upp en egen avdelning där dessa kort tillverkas från början

till slut.

ORGANISATION

Vår organisation måste vara smidig och effektiv. Det blir allt viktigare att vi har klara ansvarsområden med delegerat ansvar och korta kommunikationsvägar, som ger möjlighet till enkel planering och styrning av tillverkningen. Andra viktiga mål är högt resursutnyttjande, korta genomloppstider samt bättre samhörighetskänsla och helhetssyn. Ett sätt att uppnå detta är att införa produktverkstäder som har eget resultatansvar och alla de resurser som behövs för att självständigt sköta sin tillverkning. Varje produktverkstad bör i så fall svara för tillverkningen av "sina" kort från början till slut,

d v s få ansvar för hela tillverkningsflödet.

Vi kommer att titta vidare på om och hur vår organisation bör förändras för att vi på bästa sätt skall uppnå våra framtida mål.

ARBETSORGANISATION

Utmärkande för mönsterkortsfabriken är en positiv människosyn. Vi tror att det ligger i männi-

skans natur att hon vill vara aktiv, ta ansvar, påverka sin arbets-situation, utvecklas, engagera sig och bli uppskattad för det hon gör.

Vår arbetsorganisation kommer därför att präglas av

★ delegerat ansvar och delegerade befogenheter i t ex självstyrande grupper

- ★ minskat avstånd mellan tillverkningen och stödfunktionerna
- ★ kontinuerlig utbildning och utveckling av medarbetarna
- ★ beslut i samförstånd där alla får möjlighet att vara delaktiga
- ★ en hälsosam och trivsamt miljö
- ★ personalorienterat och situationsanpassat ledarskap.



Bästa SM-medarbetare!



Vi har haft en mycket arbetsam och innehållsrik höst. Många av Er har bjudit till och arbetat hårt och målmedvetet för att förbättra vår leveranssituation. Nu när vi närmar oss nytt årsskifte börjar resultaten visa sig.

SPÄNNANDE ÅR

Inläggningen för 1991 är hög, vil-

ket är oerhört positivt för oss. Vi kommer inte att sakna arbete och utmaningar på SM.

Vi har ett spännande år framför oss med bl a multilayer på SM1 i form av masslaminerade ämnen och investeringar för multilayer kapacitetsökning.

Inför 1991 vill jag önska Er alla en God Jul och ett Gott Nytt År.

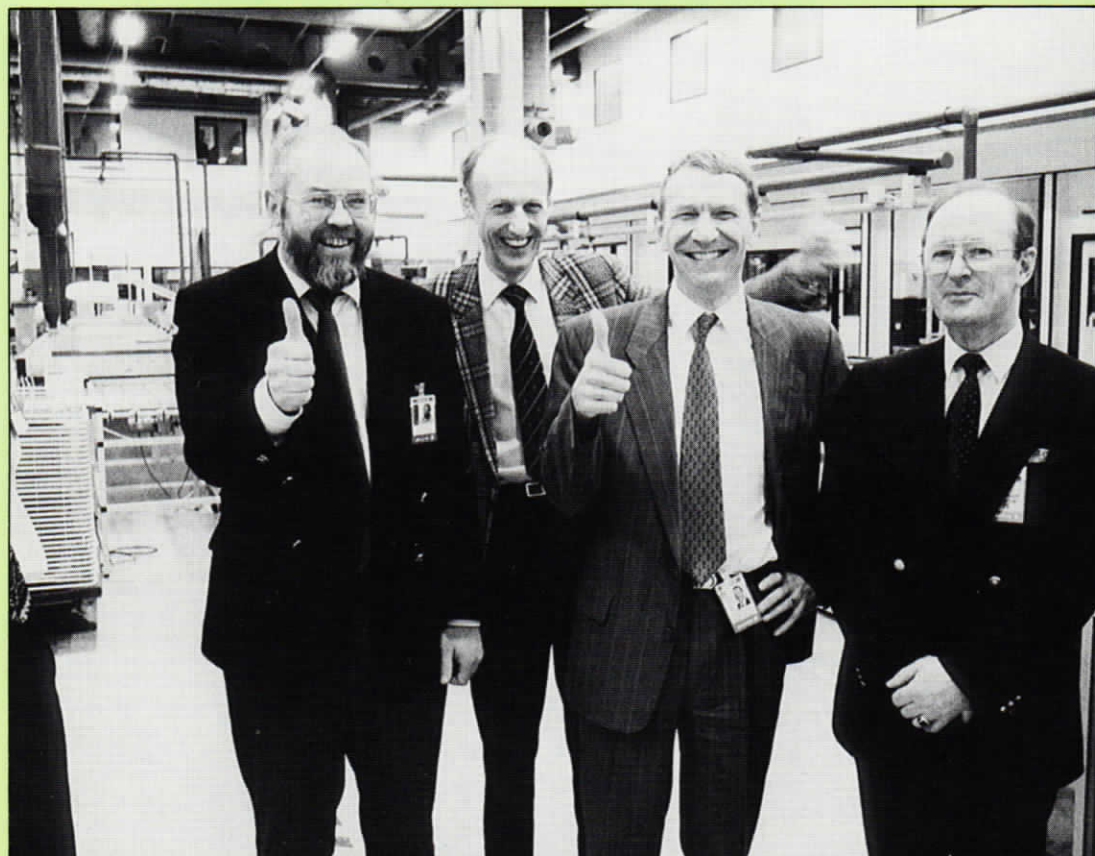
Koppla av ordentligt under jullet och låt oss alla samlas igen med förnyade krafter inför inför 1991.

Norman Nichols



Framgångsrik BSI-revision vid SM!

Första veckan i december blev vi vid mönsterkortsfabriken granskade av BSI. Då fick vi besök av Mr Roy Hamilton och Mr Tony Reynolds från BSI (British Standard Institution) och herr Lars Pahlén från SIS (Standardiseringskommisionen i Sverige).



Fr. vänster Ingvar Israelsson, Patric Kallerhan, Norman Nichols, Roy Hamilton.

Vid besöket granskades vår verksamhet ingående och vi fick tillfälle att visa att vi har ett väl fungerande kvalitetssystem. Efter en noggrann genomgång av stora delar av vår verksamhet meddelade herrarna att de kommer att rekommendera att mönsterkortsfabriken blir godkänd enligt den hårda kvalitetsstandarden ISO 9002.

FIN STÄMNING

Dessutom fick vi beröm för att vi har en fin stämning, ordning och

reda samt snyggt och rent. De uppskattade också att all personal de kommit i kontakt med varit kunnig, vänlig och öppen och att de blivit vänligt bemötta av alla de träffat. Mr Hamilton, med mångårig erfarenhet av mönsterkortsstillverkning, berättade att vår mönsterkortsfabrik är en av de allra bästa han sett.

MINDRE ANMÄRKNINGAR

Vid granskningen fick vi endast ett fåtal mindre anmärkningar (17 st), vilka vi kommer att rätta

till snarast. En kontroll av att vi gjort detta kommer att göras av BSI inom ett halvår. Därefter kommer vi att granskas regelbundet för att vi skall få behålla vårt ISO-godkännande.

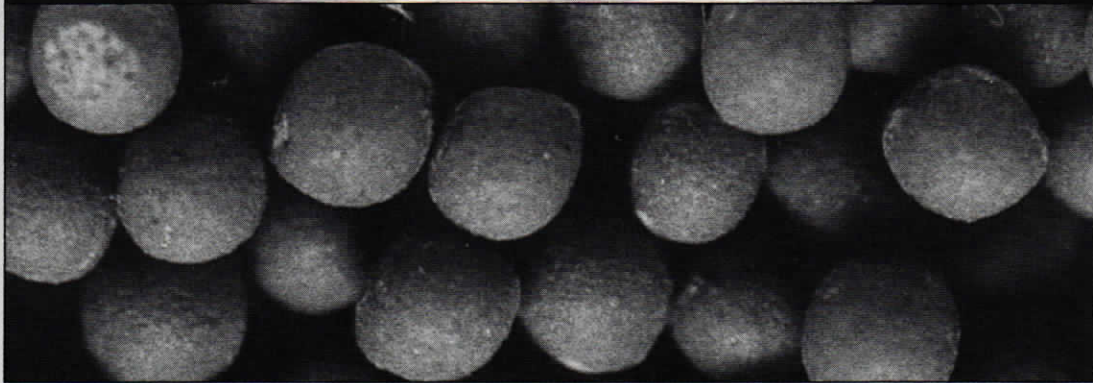
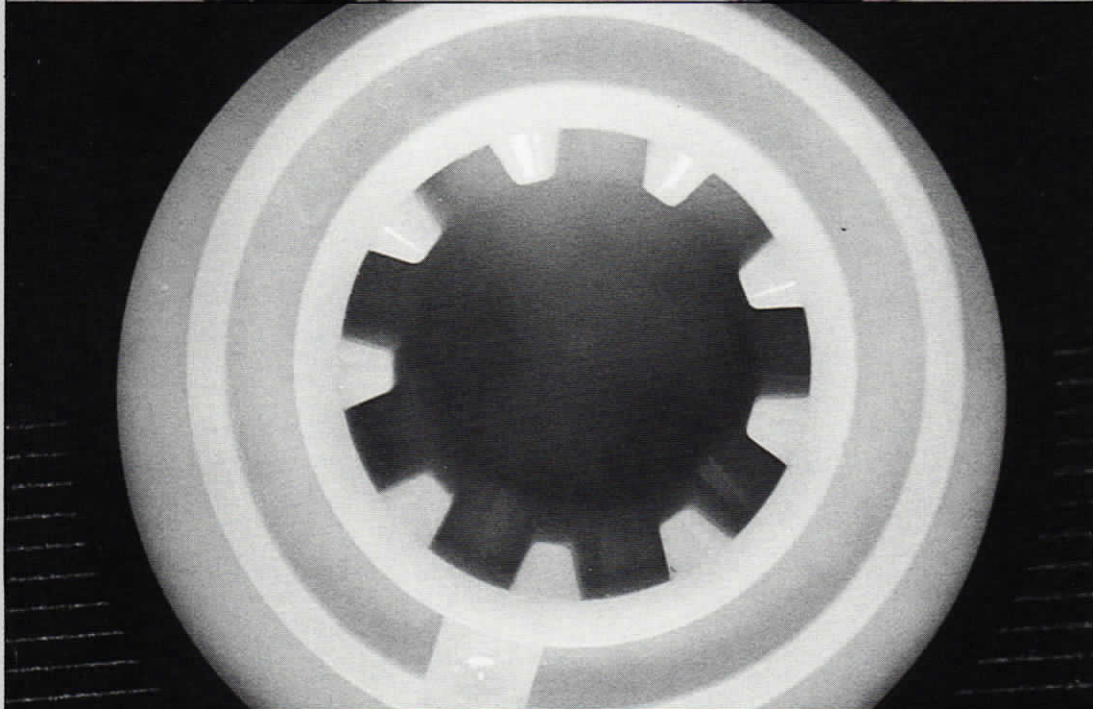
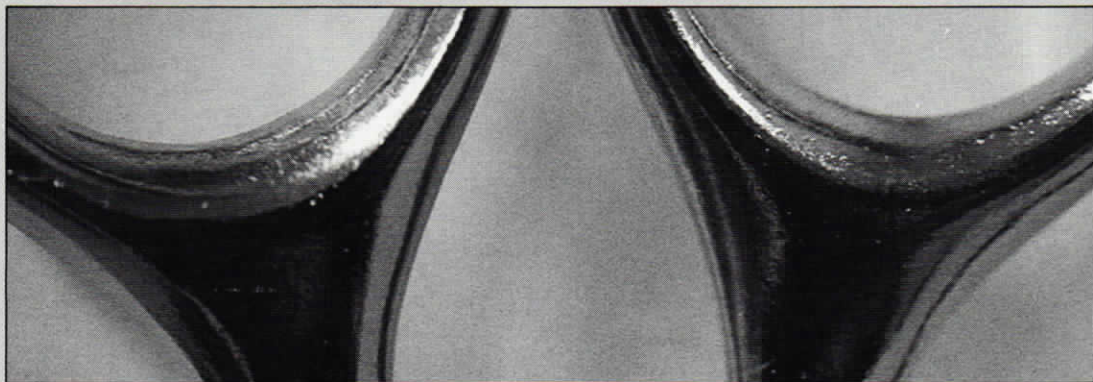
Jag vill härmed tacka alla som ställt upp och jobbat hårt för att vi skulle klara granskningen. En dag som denna känner jag mig extra stolt över alla SM-medarbetare!

Ingvar Israelsson



MYSKO MAKROBILDER

Med kamerans hjälp har vi gått tre saker in på livet. Ta en ordentlig titt på vad bilderna föreställer. Skriv på en lapp och posta den till Petr Zatrepek IN/NAI eller Sven-Erik Gård NG/NTT. Priser till de tre först öppnade rätta lösningarna.



Världen väntar på Ramqvist



– Marknaden för mobiltelefonisystem har expanderat oerhört kraftigt. Trots det har vi nått 40 procent av världsmarknaden för växlarna. Det är naturligtvis positivt, men samtidigt är jag förvånad över att vi nått den nivån, säger Ericssons nye VD Lars Ramqvist.

När Ericsson seglar som bäst i medvind byter bolaget VD. Lars Ramqvist har nu mycket att leva upp till efter den senaste tidens framgångar: rekordresultat, inbrytningen på marknaderna i USA och Västtyskland och uppskrivade förväntningar på de nya trådlösa persontelefonerna.

Lars Ramqvist har emellertid distans till förväntningarna som nu byggts upp kring Ericsson. Han säger i ganska neutralt tonläge:

– De enda förväntningar och tryck vi har på oss är vår interna målsättning. Man kan inte låta sig styras av externa analytikers tyckande.

Som vinstmaskin har Ericsson den senaste tiden mer än väl infriat alla förväntningar. Resultatet under 1989 fördubblades från 1,8 till 3,7 miljarder kronor och det första kvartalet i år innebär nästan en resultatfördubbling. I en prognos för hela 1990 ökar vinsten med 24 procent. Är det här en nivå som Ericsson långsiktigt kan ligga på?

– Vi ser inte detta som en exceptionell historia utan målsättningen är att ligga ungefär där vi ligger. Skall man satsa som vi gör, med elva procent av omsättningen i FoU, 1989 motsvarade det 4,3 miljarder kronor, så måste vi generera mycket pengar.

Väldigt öppna

För första gången ger Ericsson ut en delårsrapport för årets första kvartal. Årsprognosen är också en nyhet. Har ni blivit ett mera utåtriktat företag i er information?

– Jag vill påstå att vi varit väldigt öppna som företag. Tidigare har det första kvartalet inte varit representativt, men nu har vi kom-

mit in i en rytm och med en produktflora som gör att året är jämnare belastat. Eftersom vi också har en bra överblick över årets orderstock och marginalerna tyckte vi det var rimligt att också lämna en prognos.

Ericsson hade en motig inledning av 1980-talet. I dag har den förlusttyngda dataverksamheten avyttrats och nu kommer framgångarna slag i slag. Förra året slog Ericsson igenom på USA-marknaden och blev en av huvudleverantörerna till flera regionala Bell-bolag. Samtidigt går den 70-åriga Hans Werthén i pension och överlämnar ordförandeklubban till VD Björn Svedberg. Vice VD Lars Ram-

qvist går in som ny VD med det operativa ansvaret. Lars Ramqvist har under de senaste åren haft en rad olika chefsbefattningar inom Ericsson och tillhört den inre kretsen. Bl a var det han som fick ansvaret för att avyttra data-verksamheten. Detta berättar han gärna för att ingen skall tro att han inte varit med i motgångens stunder.

– Jag har ju sett det här inifrån när det var som jobbigast och jag var med om att utforma strategin mot en koncentration till telekommunikation. Det har inneburit att utveckla telekommunikationssystemen i harmoni med varandra, alltså våra AXE-växlar och våra radiosystem.

AXE lokomotivet

AXE-växlarna är Ericssons lokomotiv. Förra året levererade företaget 13 procent av alla telefonlinjer i världen. Hur stark är positionen inför framtiden?

– Målsättningen var att 1992 vara uppe i 13 procent. Med viss stolthet kan jag säga att vi ligger rejält före vår interna planläggning och i år blir leveranserna långt över sex miljoner linjer AXE. Det innebär att vi ytterligare kommer att stärka marknadsandelen.

– När det gäller leveranser av publika telestationer är vi idag näst störst i världen, efter AT&T. Strategin har gått ut på att vara bland de fyra största, men nu har vi alltså jackat upp oss.

Ett annat stort produktområde är mobiltelefonisystem, där Ericsson kapat åt sig 40 procent av världsmarknaden för växlar. Kan vi ligga kvar på den nivån, tror du?

– Den marknaden har ju expanderat oerhört kraftigt. Lika fullt hade vi drygt 40 procent när vi räknat fram till januari och det är naturligtvis positivt och lite förvånansvärt att vi nått den nivån.

Ett genombrott

Ericsson har haft svårigheter att slå sig in på den västtyska marknaden. Nyligen fick de en

order från Västtyska Mannesmann på det nya digitala mobilsystemet, enligt den nya paneuropeiska standarden GSM. Ericsson och Siemens skall leverera utrustning för 1,4 miljarder kronor i en första omgång. Har ni fått ett ordentligt fotfäste på den marknaden?

– Det är ett definitivt genombrott. Glöm inte att vår historik beträffande Västtyskland är törnbestrodd. Kartellen Bundespost och Siemens har varit så starka att vi aldrig kommit in där när det gäller stora telesystem.

Ericsson är lierat med en rad andra företag. Matra, General Electric, Thorn, Texas Instruments m m. Kommer ni att fortsätta den strategin eller tvingas ni som t ex Asea och Volvo att gå ihop med andra bolag?

– Vi kommer att fortsätta med olika allianser, eftersom det är nödvändigt att uppträda lokalt. Däremot ser vi i dag inget behov av att liera oss inom våra tunga systemplattformar, t ex våra AXE-system.

Är du inte rädd för nationella hinder framöver?

– Jo, även om marknaderna blir öppnare så kommer nationella hinder, kalla det politik, att utgöra ett rejält hinder under 1990-talet. Telebranschen är nära integrerad med regeringar och alla större länder har egen teleindustri. Man är sig alltid själv närmast. Därför kommer ett medelstort internationellt företag från ett litet land alltid att tvingas slå ur underläge.

Men finns det inte också fördelar med att komma från ett mindre oberoende land?

– Det är riktigt. En fördel är att vi tvingats bli så internationella. AXE är sålt till nästan 80 länder i dag. Om vi inte är nummer ett så är vi kanske tvåa i respektive land, eller kanske trea i något fall. Det gör att vi är svåra att slå ut – man kan kanske knäcka oss i ett land, men inte i 80 länder samtidigt.

Ericsson har i dag 70 procent av sin omsättning och 52000 an-

ställda i Europa. Inom EG finns 40 procent av omsättningen och 20000 av de anställda. Förutom en order till Ungern på mobiltelefonisystem har ni ännu inte gjort mycket i Östeuropa. Borde inte ett företag inom infrastrukturen ha goda möjligheter här?

– Teknologiskt och leveransmässigt ligger vi väldigt försiktigt. Vi vill ha den finansiella sidan klar först eftersom vi inte har möjligheter att gå in och subventionera.

Enorma potentialer

Den allra hetaste produkten nu är DCT900, en trådlös persontelefon som Ericsson varit med om att ta fram. Telefonen väger bara 200 gram och riktar sig till gemene man. Potentialerna är därför enorma. Den mest optimistiska beräkningen säger att varannan telefon inom tio år är trådlös. Eftersom antalet telefoner till dess fördubblats skulle det innebära 500 miljoner trådlösa telefoner. Känns siffrorna igen?

Ja, adderar du de uppfattningar som vi får från teleförvaltningarna, våra kunder, så blir det sådana här våldsamma tal. Vid årtiondets slut kan 30–40 upp till 50 procent av befolkningen ha radioaccens, alltså en typ av persontelefon eller mobiltelefon. Om det sedan är 20, 30 eller 40 procent spelar ingen större roll. Det är ändå sådana ofantliga potentialer.

Att Lars Ramqvist har stora förväntningar på den här utvecklingen råder ingen tvekan om. Han illustrerar detta genom att berätta om ett mobiltelefonisystem som sålts till Shanghai. Vid invigningen i november i fjol var han själv på plats. Borgmästaren kallade teknologin en frälsning.

– I en 14-miljonersstad som Shanghai skulle det vara omöjligt att gräva upp en gata. Gubbarna som gräver skulle helt enkelt köras över i samma takt som de grävde.

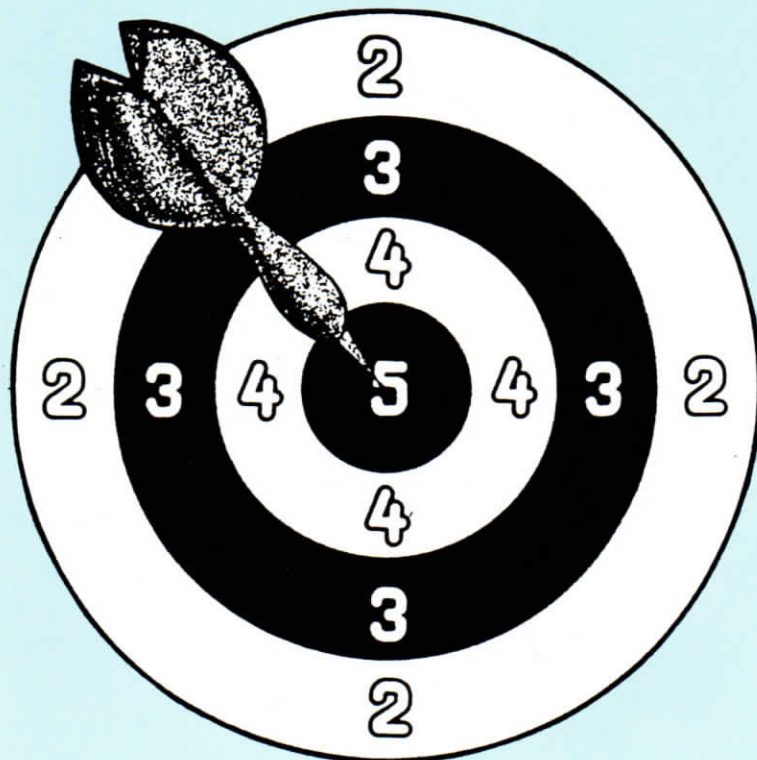
Sören Granath

Sweden International



VÅRA MÅLSÄTTNINGAR 1991

Under sensommaren och hösten har ett intensivt arbete genomförts inom SX-SK-fabrikerna, för att fastställa gemensamma och fabrikksspecifika mål inför 1991.



GEMENSAMMA HUVUDMÅL INOM SEKTOR TELECOMPRODUKTER ÄR

- Rätt kvalitet
- Kompletta leveranser i tid
- Produktionskostnadsreduktion
- Förbättrad kapitalomsättning

Kraftsamling ska ske inom följande insatsområden:

ORDERHANTERING

Införa vecka/dag-planering med tillhörande ledigtidsreduktion. Vi ska satsa på tydliga inläggningsregler, ordermottagning, produktstatusverifiering och synlig ändringshantering. Vi ska kunna hålla ihop E-orderposter där kunder så önskar.

KVALITET

Vidmakthålla ISO-certifiering. Vi ska satsa på processer och konsekvent med SPS-teknik utveckla dessa till världsledande nivåer. Speciellt ska vi fokusera på kretskortsyield i alla led. Införa rutiner och bygga upp resurser för systemprovning av reservkort och fältreturer.

PRODUKTIONS- PRODUKTHANTERING

Vi ska göra PP synligt och tydligt så att alla berörda instanser känner till och respekterar PP-skapet.

KONKURRENSKRAFT

Vi ska inom områdena mekanik,

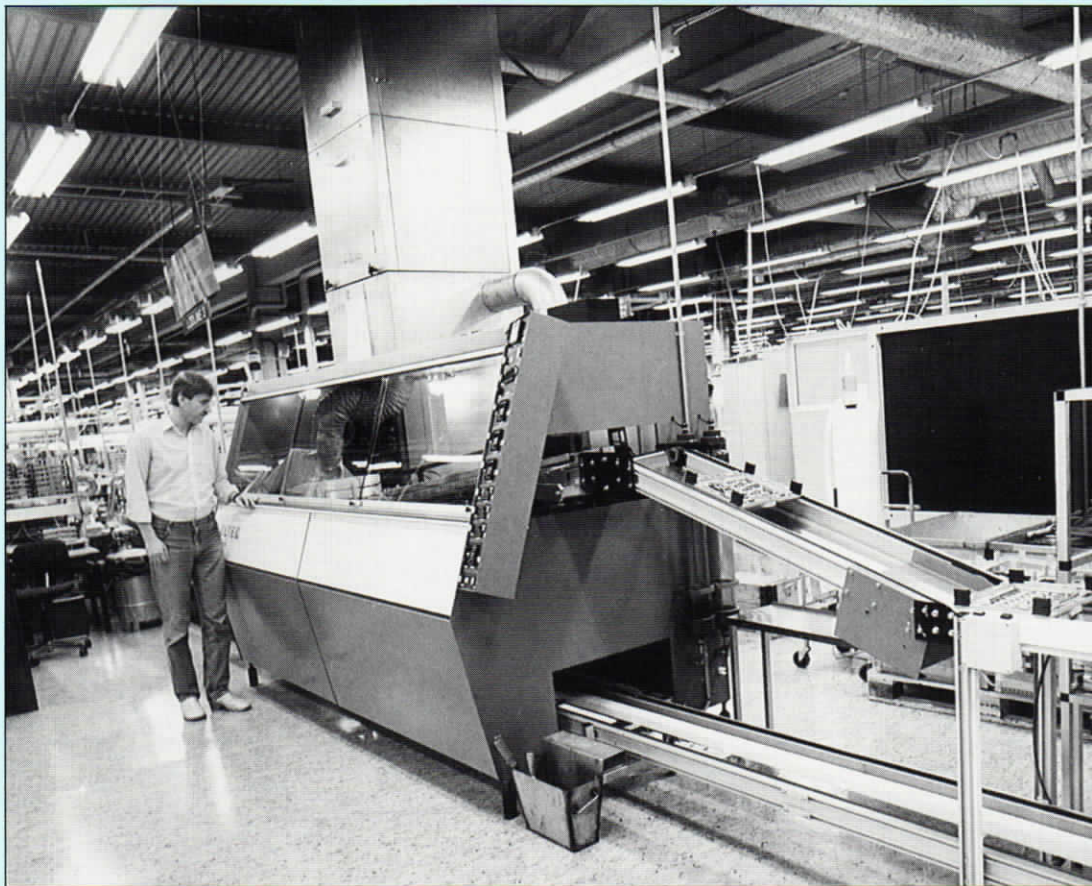
don, reläer, ferriter, transformatorer, kraftaggregat, linjekort, datorer jämfört med omgivningen visa ett förbättrat konkurrens-läge.

FRAMTIDSSÄKRING

Vi ska målmedvetet öka vår insats inom området nya produktionsprocesser genom utpekande av resurser och tidigt deltagande i alla nya HW-projekt.

INDIVIDSAKSNING

Vi ska lyfta fram den enskilde medarbetaren så att arbetet blir meningsfullt och eftersökt med en satsning på kompetens och kortare beslutsvägar. Vi som arbetar vid Norrköpingsfabriken kommer att bidra till att



sektorns gemensamma mål uppnås, genom att bidra till att göra SX/N

känd som en säker och uppskattad leverantör av abonnentstegsprodukter, transmissionsprodukter (7000, DCC, SDH) samt för effektiv materialdistribution och kvalitetssäkring av inköpta komponenter.

VÅRA HUVUDMÅL ÄR

- *Kvalitet*
- *Leveransprecision och ledtider*
- *Produktkostnader*
- *Kapitalbindning*

Kraftsamling kommer att ske inom följande insatsområden

LEVERANSER

Etablera rutiner för analys och kvittens av inläggning inom 24 timmar, samt leveranstid och kostnader för inläggning utöver överenskommen prognos inom 5 dagar.

Säkerställa PS-analys inom definierade tidsramar.

Med andra ord kommer vi att analysera alla order som kommer till fabriken vid beordringstillfället för att förvissa oss om att vi kan leverera inom överenskommen tid. Om order eller förfrågan inte ligger inom prognos tar analysen längre tid, eftersom det är mera osäkert om vi kan skaffa komponenter och har tillräcklig kapacitet i fabriken. Dessutom kan det i vissa fall bli dyrare att tillverka och det måste vi tala om i förväg för att få betalt!

När vi har godtagit en order och meddelat beställaren kan denna inte flyttas utan speciell överenskommelse!

Vid industrialisering av nya produkter ska vi säkerställa att vår bedömning av producerbarhet och provbarhet genomförs inom de två veckor vi har på oss efter det att konstruktionsavdelningen har avslutat sitt utvecklingsarbe-

te. Vi ska på detta sätt ge vårt bidrag till att så snabbt som möjligt få fram nya stabila och producerbara produkter.

KAPITALBINDNING

Optimera bundet kapital i IA och bestånd genom introduktion av förbättrade metoder för styrning av tillverkning och förråd.

Kraven på flexibilitet och lönsamhet blir allt tuffare på 90-talet! Vi blir utsatta för konkurrens dels från våra konkurrenter ute på våra försäljningsmarknader men också från våra systerfabriker inom och utom Sverige.

Jag bedömer det som utomordentligt viktigt för att bibehålla och förstärka vår roll som en av koncernens huvudleverantörer av abonnentsteg och transmissionsprodukter att förkorta våra ledtider och minska storleken på våra förråd och lager. Kort sagt; vi måste bli effektivare om vi vill vara med i leken på 90-talet!



KOSTNADSUTVECKLING

Bygga upp kompetens och införa rutiner för att aktivt kunna analysera kostnadsutvecklingen på såväl system som artikelnivå.

Etablera förvaltningsansvar vid SX/N för PSB-satta artiklar i 7000-serien.

För att ytterligare skapa möjligheter för att arbeta med att minska våra tillverkningskostnader måste vi skaffa hjälpmedel och rutiner för en effektiv kostnadsuppföljning.

Som ett första steg mot ett ökat teknikansvar för de produkter vi ansvarar för vid fabriken kommer vi under året att bygga upp kunskande och resurser för att förvalta transmissionsprodukter. Målsättningen är att vi själva ska kunna vidta åtgärder för felrättningar, produktionalisering och viss marknadsanpassning – d v s ansvar som hittills funnits inom konstruktionsavdelningarna i Stockholm.

KVALITET

Vidmakthålla ISO-certifiering genom att åtgärda alla avvikelser vid QSA inom överenskommen tid.

Implementera SPS för prioriterade processer (våg- och IR-löding, ytmontering primär- och sekundärsida samt manuell montering).

Utöver att vidmakthålla och vidareutveckla våra kvalitetssystem är det nödvändigt att aktivt och strukturerat övervaka våra

tillverkningsprocesser, för att leva upp till krav på kvalitet och lönsamhet.

Under 1991 kommer vi att koncentrera oss på vissa viktiga processer som får oss en hel del problem.

PERSONAL

Fortsatt utveckling av arbetsorganisation och utveckling av arbetsinnehåll med inriktning mot ökad kunskap, flexibilitet och ansvar för samtliga medarbetare.

En fortsatt målinriktad satsning på vår viktigaste resurs är naturligtvis en förutsättning för att klara av våra målsättningar och åtaganden!

Under tiden fram till mitten av januari kommer nu ett intensivt arbete med att bryta ner våra övergripande målsättningar till delmål och hanterbara aktiviteter och aktivitetsplaner inom staber och produktverkstäder att genomföras.

De mål, delmål, aktivitetsplaner och projekt som fastställs under denna process kommer under året att kontinuerligt följas upp.

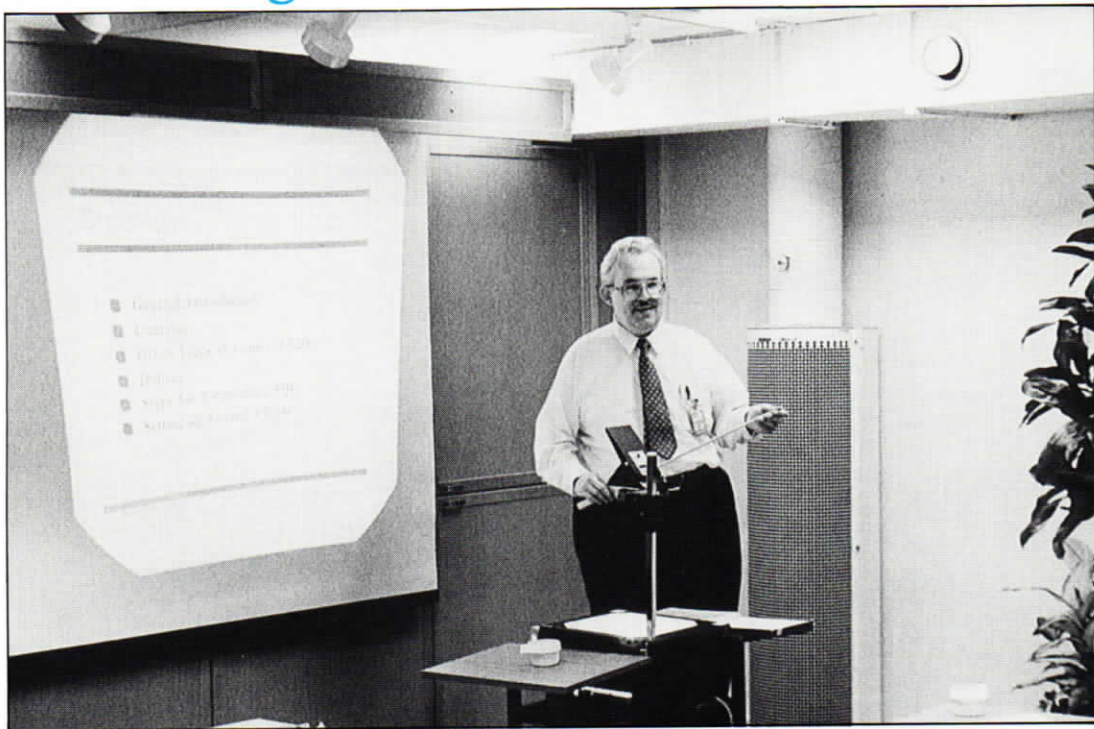
Kvartalsvis kommer dessutom en grundlig genomgång av uppnådda resultat, ev nya förutsättningar och förväntat utfall under påföljande kvartal att genomföras. I samband med denna genomgång kommer – om det bedöms

möjlighet eller nödvändigt – en revidering av gällande planer och mål att äga rum.

Leif Johansson



En hel dag SPS med Dr Ronald Nuttall



Torsdagen den 1:a november ägnade Dr Ronald Nuttall från Shipley hela dagen åt att ge oss sin syn på Statistisk Process-Styrning. Hans dynamiska och engagerade sätt att framföra sina budskap blev mycket uppskattat av oss närmare fyrtio tekniker och arbetsledare från SM, Kumla och Älvsjö.

Shipley, som är leverantör av våra kemkoppvarprocesser, har anlitat Dr Nuttall sedan några år tillbaka för att förbättra styrningen av sin egen tillverkning, och nu också för att bistå sina kunder med idéer och synpunkter om hur och varför en SPS-satsning kan bli framgångsrik.

Inte bara siffror och kurvor

Han ägnade som väntat en stor del av dagen till undervisning i hantering av data med statistiska metoder, ritning av diagram med styrgränser etc. men frågan är om inte en betydande del av tiden upptogs av skickligt inflikade budskap som var allt annat än siffror och kurvor.

I Dr Nuttalls biografi framgår inte oväntat att han studerat kemi, fysik och statistik, men också "Social Psychology", vilket innebär kunskaper om mänskliga be-

teenden och relationer. Detta återspeglades med all önskvärd tydlighet i hans inflikade budskap som rymmer både egna och

andras erfarenheter.

– **Ledningens fulla engagemang krävs för en lyckad SPS-satsning**



Allvaret i budskapen var inte att ta miste på.

JULEN

Julen är den stora familjehögtiden. Då träffas vi och umgås med vänner och bekanta. DIALOG har frågat några av våra anställda hur dom firar jul och vad de svarade kan du läsa här.

- Skynda mycket försiktigt - ha tålamod
- Utbildning, utbildning och åter utbildning
- Alla som deltar skall ges någon form av utbildning
- Börja med "Brainstormning" dvs idé-möten
- Respekt för operatörens iakttagelser
- Engagera alla medarbetare
- Utbildning och engagemang ger stor utdelning
- Skärpt synsätt på orsak och verkan
- Riktigt lagarbete ger resultat
- Utnyttja den stora resurs som finns bland de anställda

Har han rätt, vilket vi hoppas och tror, kan vi se fram emot både en stimulerande och för oss alla lönsam fortsättning på SPS-satsningen.

Lars Dahl



Franklin Quiroz Ramirez Vt 726:

- Den 2 december åker jag tillsammans med mina föräldrar till Chile, där ska vi fira jul och nyår, samt hälsa på släktingar. Vi kommer inte tillbaka förrän den 4 februari. Det är första gången på tolv år som jag besöker Chile. Julhelgen ska vi fira i utkanten av Santiago. Vid den här tiden på året är temperaturen omkring 30 grader C på natten och 40 på dagen. På julafton brukar man bjuda hem vänner och bekanta. Klockan tolv på natten hålls mäsor i kyrkorna. De äldre brukar gå dit och de yngre brukar stanna hemma och titta på mässan i TV. Vid tolvtiden på natten öppnas också julklapparna. Barnen bru-



kar gå ut mitt i natten och visa sina julklapper för de andra barnen i kvarteret. Jultomten ser ut ungefär som här. Till jul äter man gärna anka eller kyckling med ris.

Nyår ska vi fira i en liten hamnstad i norra Chile som heter Tocopilla. Det är den stad jag vuxit upp i.

Till nyår bjuder man in alla sina vänner. Klockan tolv på natten börjar alla brandklockorna ringa. Då går alla ut på gatan och kramar om alla man känner i kvarteret och önskar dem ett gott nytt år. I Chile kan man säga "Feliz Pascuas y Prospero Año Nuevo"

för "God Jul och Gott Nytt År". Ordet "Pascuas" är Chilensk dialekt för det spanska ordet "Navidad".

Barbro Johnson Vt 311:

- Den 23 december ska vi åka till London. Vi ska bo på ett hotell som heter West Hyde Park Hotel. Det ska bli en ren nöjesresa. Vi ska gå i varuhus och besöka pubar. Vi ska försöka få tag i biljetter till någon fotbollsmatch



och någon musical. Favoritmusicalerna är The phantom of the opera och Les Miserable, men till dom är det nog inte så lätt att få tag i några biljetter. På juldagen ska vi äta julmat på en restaurang. Vi tänkte nog också besöka någon te-restaurang. Kronjuvelerna ska vi försöka hinna med att titta på, och eventuellt något eller några andra museer. Vi kommer hem igen den 30 december.



KONTRAKTSJOBBS I ALGERIET

Gunnar Wallström – tidigare chef för Norrköpingslagret på Risängen – har fått ett kontraktjobb på ett år i Algeriet.

I staden **Tlemcen** 5 mil från Medelhavet och lika långt från **Marocko**, håller man på att bygga upp en ny fabrik för tillverkning av **AXE-10**

Delägare i fabriken är:

Ericsson 35 %

ENTC 40 % (teletillverkare)

Sonatite 15 % (Installationsföretag)

BEA 10 % (Bank)

Fabriken byggs upp under **5 år**. Första året (**1990**) ska man tillverka **50 000 linjer**. När fabriken är färdigbyggd **1994** ska man tillverka **200 000 linjer per år**.

Gunnar har tidigare varit där och dragit igång lagerverksamheten under sammanlagt 5 veckor. Tack vare sina mångåriga erfarenheter av planering ska han nu hjälpa till att bygga upp deras planeringssystem med Ericsson som modell. Från början ska man köpa de flesta komponenterna från Ericsson, men successivt ska man sköta mer och mer av komponentinköpen själva.

– Det blir en omställning, men om man inte tar den här chansen nu, kommer man i framtiden att grubbla på om man inte gjorde



fel. Ett problem är språket. Jag har fått utbildning i men det är ett svårt språk att lära sig. ■■■

MILJÖREVISION PÅ INGELSTAFABRIKEN

Ericssons koncernledning har beslutat genomföra miljörevision på koncernens alla anläggningar. Detta gäller alla anläggningar såväl i Sverige som i utlandet.

Ansvarig för genomförandet är HF/LME/DTO Sten Hebert.

Vad tittar man på

Vid en miljörevision kontrolleras följande:

- Hur verksamheten ser ut.
- Tillstånd och ansökningshandlingar.
- Månadsrapporter.
- Journalföring.
- Periodisk besiktning.
- Ansvars- och delegeringsfrågor.
- Genomgång av reningsverk och utsläpp till vatten.
- Genomgång av utsläpp till luft.
- Avfallshantering.
- Kemikaliehantering.
- Farlig godshantering.

HF först

Arbetet påbörjades i april månad med huvudfabriken i Stockholm som första fabrik. Huvudfabriken fick lovord för att fabriken ur miljösynpunkt sköts bra. Som fabrik nummer två valdes **Ingelstafabriken** ut. Revisionen genomfördes den **27** och den **28 september**. Revisorer var **HF/LME/DTO Sten Hebert** och **ÅL/ETX/SX/MD Jörgen Svensson**.

Miljörevisionen började med att **Norman Nichols** presenterade verksamheten. Därefter gjordes en genomgång av: tillstånd, dokumentation, journaler, rutiner etc. Frågor beträffande kamikaliehantering, avfall och farligt gods svarade **SM/MMA Ove Molander** för. I övrigt svarade **SM/OM Ulf Ljungberg** för **SM** och **SX/NM Sune Carlsson** för **SX/N**.

Resultat

Den sista timmen den andra dagen redovisade revisorerna sitt resultat muntligt.

Allmänt var revisorernas intryck att vi hade mycket god ordning på all processdokumentation, tillstånd, instruktioner etc.

Stor nytta hade vi av den nyligen framtagna tillståndsprovningen som tagits fram av **SM/OM Ulf Ljungberg**, **HF/S/Q Karl-Erik Spångberg** och **SX/NM Sune Carlsson**. I tillståndshandlingen som är gjord som ett litet uppslagsverk över alla våra processer, reningsverk, utsläpp etc.

kunde vi presentera en bra dokumentation över fabriken.

Ingen anmärkning

På mönsterkortfabriken hade man ingen anmärkning. Man föreslog ändå att beroende på att fabriken ur koncernens synvinkel är så viktig så borde en riskanalys genomföras. Riskanalysen ska inrikta sig på utsläpp till den yttre miljön och vad som kan hända om olyckan är framme. Avsikten är att man ska dokumentera vilka risker som finns och vad som kan göras för att eliminera dem. För Norrköpingsfabrikens del påpekades att rutiner för inköp av kemiska produkter bör ses över. Man påpekade också att man bör se över den formella ansvarsdelegeringen beträffande miljöansvar.

Allt detta bedömde man som ringa anmärkningar och omdömet om Ingelstafabriken var mycket bra. ■■■

SM:s Affärsidé och Policy



Intresset för mönsterkortsfabri-
kens tävling "Affärsidé och Poli-
cy var mycket stort. Inte mindre
än 392 svar lämnades in och av
dessa var 341 helt rätt!

Bland de som hade alla rätt drogs
följande tre vinnare.

- ☆ Gunilla Apelrud, VT 555
- ☆ Lola Månsson, VT 547
- ☆ Claes Johansson, VT 597

Dessa fick varsin stor delikatess-
korg i pris lagom till jul- och
nyårshelgerna. Övriga som hade al-
la rätt men som inte vann någon

av högvinsterna belönades med
ett litet tröstpris.

**Dialog gratulerar de lyckliga vin-
narna och visar den rätta tipsra-
den nedan.**



DIALOG

*önskar alla på Ericsson i Norrköping en trev-
lig helg! Vi tackar för alla bidrag och tips som
vi har fått till redaktionen under året.*

Väl mött i Dialog 1991!

FÖRSLAGSVERKSAMHETEN

Har du något förslag till förändring och förbättring på din arbetsplats. På varje förmansområde finns en pärm "IDÉ-BOKEN" med förslagsblanketter, organisation, förslagskommitténs medlemmar och avtalet mellan VF och SIF, SALF, CF och Metall.

ERICSSON 



IDÉBOKEN SX/N

- Engagera dig i förbättrings-, besparings- och utvecklingsarbetet.
- Utgå ifrån att inget är så bra att det inte går att förbättra.
- Ifrågasätt det nuvarande. Granska, analysera. Sök ny lösning. Utveckla din idé.
- Skriv förslaget i idéboken!

Ericsson Telecom AB
Norrköpingsfabriken

Förslagskommittén består i dag av

Sune Carlsson	Företaget
Horst Kazmierski	”
Håkan Schede	SIF
Kenth Fredriksson	SALF
Mats Pettersson	Metall
Lars Hjalmarsson	”

Alla förslag lämnas till närmaste chef. Han/Hon kontaktar dig och gör därefter en bedömning av förslaget (utifrån den tabell som finns på förslagsblanketten) i samråd med facklig representant på avdelningen. Förslagsbelöningens storlek beslutas med hänsyn till vilka arbetsuppgifter du har.

Belöningar på upp till 500 kronor utbetalas i form av föremål från någon av hyllorna i glasmontern i lunchrummet, NG och IN. Belöningar på 500–3000 kronor ska behandlas av PV- eller stabschef tillsammans med arbetsledare och facklig representant.

Vid mer komplicerade förslag med stora belöningar, eller om förslagsställaren vill att förslaget omprövas, ska förslagskommittén behandla ärendet.

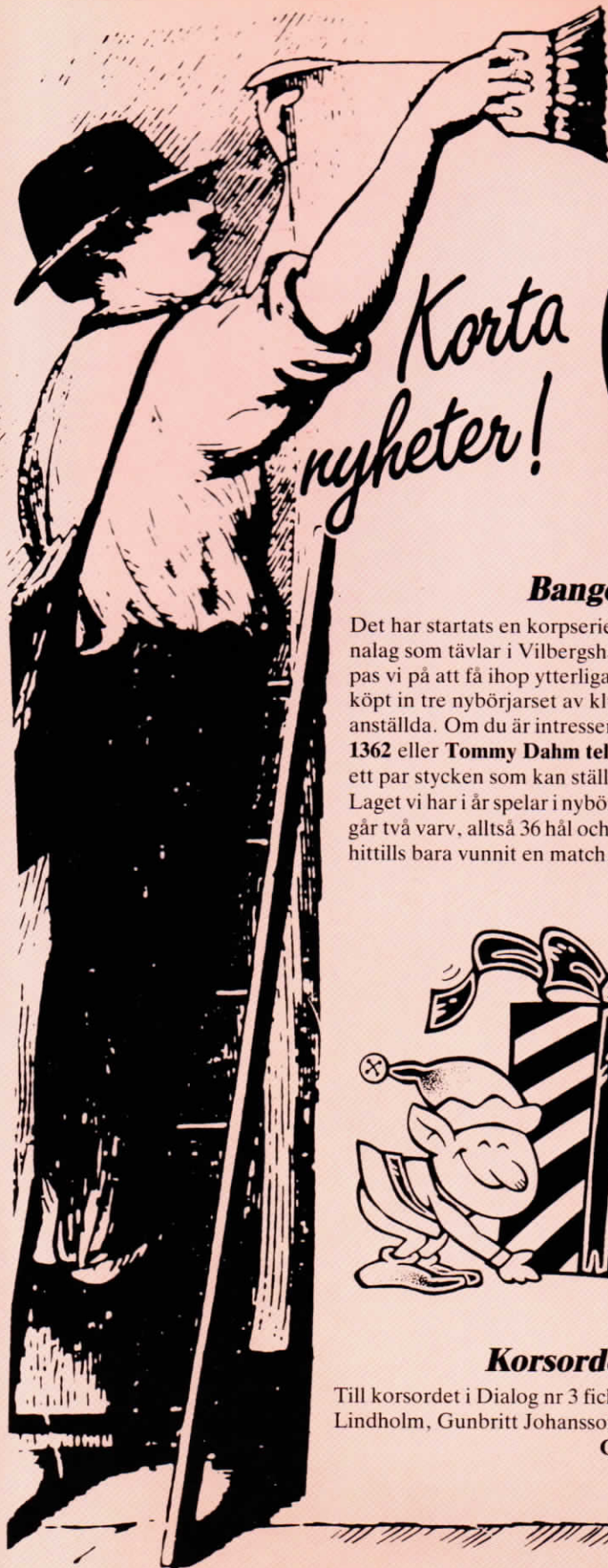
I samtliga fall är det arbetsgivarerna som beslutar. Personalrepresentanterna är med i bedömningen som rådgivande.

Föremålen hämtas ut mot rekvisition med konto/kostnadsställe i kontorsförrådet vid SM. Förslagspengar betalas ut i samband med lön.

Att förslagen nu till stor del kommer att behandlas ute i organisationen ger förenklade rutiner. Bedömningen kommer att göras av personer som känner till arbetsplatsen och det kommer att gå och lättare att genomföra förslagen. En del svårbedömda förslag kommer även i fortsättningen att ta lång tid att behandla.

Till samtliga ordinarie ledamöter från personalorganisationerna finns även suppleanter.





Korta
nyheter!



Bangolf på Ingelsta

Det har startats en korpserie i Bangolf på Ingelsta. Det är ett tremannalag som tävlar i Vilbergshallen varje torsdag. Till nästa säsong hoppas vi på att få ihop ytterligare lag till korpspel. Idrottsföreningen har köpt in tre nybörjarset av klubbor och bollar som finns att låna för de anställda. Om du är intresserad tag kontakt med **Lisbeth Rydström tel 1362** eller **Tommy Dahm tel 1350**. Till årets matcher skulle vi behöva ett par stycken som kan ställa upp som reserver.

Laget vi har i år spelar i nybörjarserien, det finns även en elitserie. Man går två varv, alltså 36 hål och räknar totala summan slag per lag. Vi har hittills bara vunnit en match, men vi har roligt!

Lisbeth Rydström



Korsordet i Dialog nr 3

Till korsordet i Dialog nr 3 fick vi 30 svar. Tre st priser väntar på Berit Lindholm, Gunbritt Johansson och Tommy Dahm.

GRATTIS!



METALL NYTT...

En stark fackförening till nytta för oss

FACKLIGA REPRESENTANTER FRÅN NORGE PÅ BESÖK



Fr. vänster Erna Andersen, Asbjörn Saudalen, Inga-Lill Pettersson, Mona Holen, Svein Solberg, Annette Ryding.

Torsdagen den 8/11 gästades vi av fyra fackliga representanter från Norge. Närmare bestämt från Ericssons fabrik i Hisøy. Det var klubbordförande Erna, sekreterare Mona, vice klubbordförande Asbjörn och deras koncernfackliga representant Sven. Under dagen fick de en ordentlig

rundtur och visning av fabriken, både SM och SX. De besökte också företagshälsovården Kontakten och lödskolan uppe på NG. De var mycket imponerade av fabriken som helhet. Vi i Metalls verkstadsklubb fick också tillfälle att diskutera både koncernfackliga frågor och allmän-

fackliga skillnader mellan Sverige och Norge.

Norrmännen var mycket intresserade av hur vi här försöker komma tillrätta med långtids-sjukskrivningar pga arbetssjukdomar, samt våra rehabiliteringsaktiviteter.



"BLOMMAN" PÅ BESÖK



Torsdagen den 15/11 besökte förbundsordförande Leif "BLOMMAN" Blomberg vår verkstadsklubb. Han var föreläsare på en kurs i Yxnerum och passade på och komma att hälsa på oss när han ändå var i närheten. Besöket började med en rundvandring på fabriken då Blomman fick tillfälle att bekanta sig med vår produktion och framför allt med våra medlemmar, som han ägnade stor tid åt att prata med. Det var inte så många som fick möjligheten, men de som fick det fick en ordentlig pratstund med honom. Blommans syfte med besöket var att komma ut och få prata lite med oss medlemmar i förbundet om hur vi upplever vårt arbete, och samhället i övrigt. Efter rundvandringen fick våra förtroendevalda möjlighet att träffa Blomman för att ställa frågor och för att få reda på hur förbundet ser på de dagsaktuella frågorna som krispaket, skattereform och det minskade medlemsantalet. Det korta besöket uppfattades mycket positivt av de som fick möjlighet att träffa Blomman och prata med honom och vi får hoppas att han kan komma och hälsa på oss flera gånger och träffa flera av oss.



Bättre samverkan mellan skola och företag

För att få en bättre samverkan mellan skola och företag ingår nu Norrköpingsfabriken i ett försök som kallas helprao. I försöket deltar elever från Ektorpskolan, offentliga sektorn och tillverkningsindustrin.



Fr. vänster Tony Åbrod, Kaisa Mäntyniemi, Ingela Ferin, Carina Sigurd.

Förutsättningarna för att medverka i projektet var att utse personer i företaget, vilka skulle gå en yrkes-, informatörs- och handledarutbildning som var specialinriktad mot försöket. I samråd med pvc och arbetsledare valde personalavdelningen ut **Tony Åbrod** och **Carin Sigurd** på **IN**, samt **Ingela Rein** och **Kajsa Mäntyniemi** på **NG**. De har nu varit iväg vid två tillfällen på utbildning som anordnats av **SSA**.

Första tillfället

Första tillfället den **1/11 90** fick handledarna veta tankarna bakom projektet, vad målet är och

hur ungdomarna ser på arbete, handledarens roll m m.

Tillfälle två, var ett internt i **Arkösund 7/11-8/11**, vilket behandlade argumentations- och informationsteknik.

Nu arbetar handledarna vidare med att skapa bra grunder på företaget att ta emot de praoelever som kommer vecka 9&10 -91. Eleverna går i åttan och det kommer två enveckorsgrupper.

Framtida arbetskamrater

Det är viktigt för alla på företaget att vi skapar bra praoperioder för våra ungdomar. Det är de som är våra framtida arbetskamrater.

Att ta hand om eleverna

De fyra praohandledarna tycker att den utbildning de fått hittills varit "mycket, mycket bra". De fick en annan uppfattning vad prao är för något. Att ta hand om eleverna och inte bara låta dem bli sittande i två veckor. Det är viktigt att både företag och skola satsar på att det blir en så bra prao som möjligt. Eleverna ska lära sig OM arbete, inte ATT arbeta. Handledarna tyckte också det var bra att få tips och idéer från andra företag om hur de arbetar / ska arbeta eller förändra sina praoprogram. De tyckte även det var bra att få tips och

idéer från kursledarna.

Lära känna varandra

Utvärderingen som gjordes efter avslutade kurstillfällen visade bara på positiva omdömen.

Praohandledarna tycker också det var positivt att de fick åka bort från fabriken på kursen, för då fick de vara ifred och lära känna varandra. Det var också bra

med kontakten mellan IN och NG. De tycker också att de fått bra stöd från personalsektionen. Handledarna är eniga om att det är mycket viktigt att arbetsledarna förstår vikten av praoelever och ger dem stöd. Annars säger de att projektet går "åt skogen". Det är också viktigt att förändra inställning till prao, att inte se praoelever som något påtvingat.

Alla inom fabriken måste behandla eleverna som arbetskamrater.

Inför den stundande praoperioden säger en av handledarna: "Det blir nog intressant, men pirrigt i början".

De andra håller med henne.

Några av målen för en ny PRAO-organisation

- 1 **ALLA** elever möter tillverkningsindustrin med tillfälle till information från företaget, personalorganisation, branschutbildningar etc etc.
- 2 **ALLA** elever kan bilda sig en uppfattning om verksamheten, branschen och företaget utifrån **egna** erfarenheter.
- 3 **PRAO**-anordnaren har chansen att genom sitt program "styra" elevens upplevelser.
- 4 **En positiv prao-erfarenhet** från ett företag påverkar intresset för branschen och verksamheten i positiv riktning.
- 5 **SKOLA-ARBETSLIVSSEKTIONEN** biträder företaget i utveckling och strukturering av skolkontakterna från lågstadium till gymnasieskola.
- 6 **Företaget erbjuder** att nyttja utbildning av egen personal till informatörer och handledare.



DIALOG NORRKÖPING

ISSN 0348-5269

JOHANSON & EKLUNDH
TRYCKERI AB

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

Redaktionskommitté: Karl-Ulrik Nilsson, Anders Bergqvist (Ansvarig utgivare), Petr Zatrepaek (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 Zatrepaek, som även tagit omslagsbilden. Nästa Dialog får Du i Mars. Materialstopp 20 februari.

ISO 9000 REVISION VID SM OCH SX/N



Vi kan alla känna oss mycket stolta och nöjda med Roy Hamilton's (team-ledare BSI) slutkommentar:

"Two of the finest factories I've ever seen"!

Vi tackar samtliga medarbetare för de fina insatser, den positiva attityd och det fantastiska engagemang som uppvisats både under många veckors förberedande slit och under revisionsveckorna!

Norman Nichols

Leif Johansson

