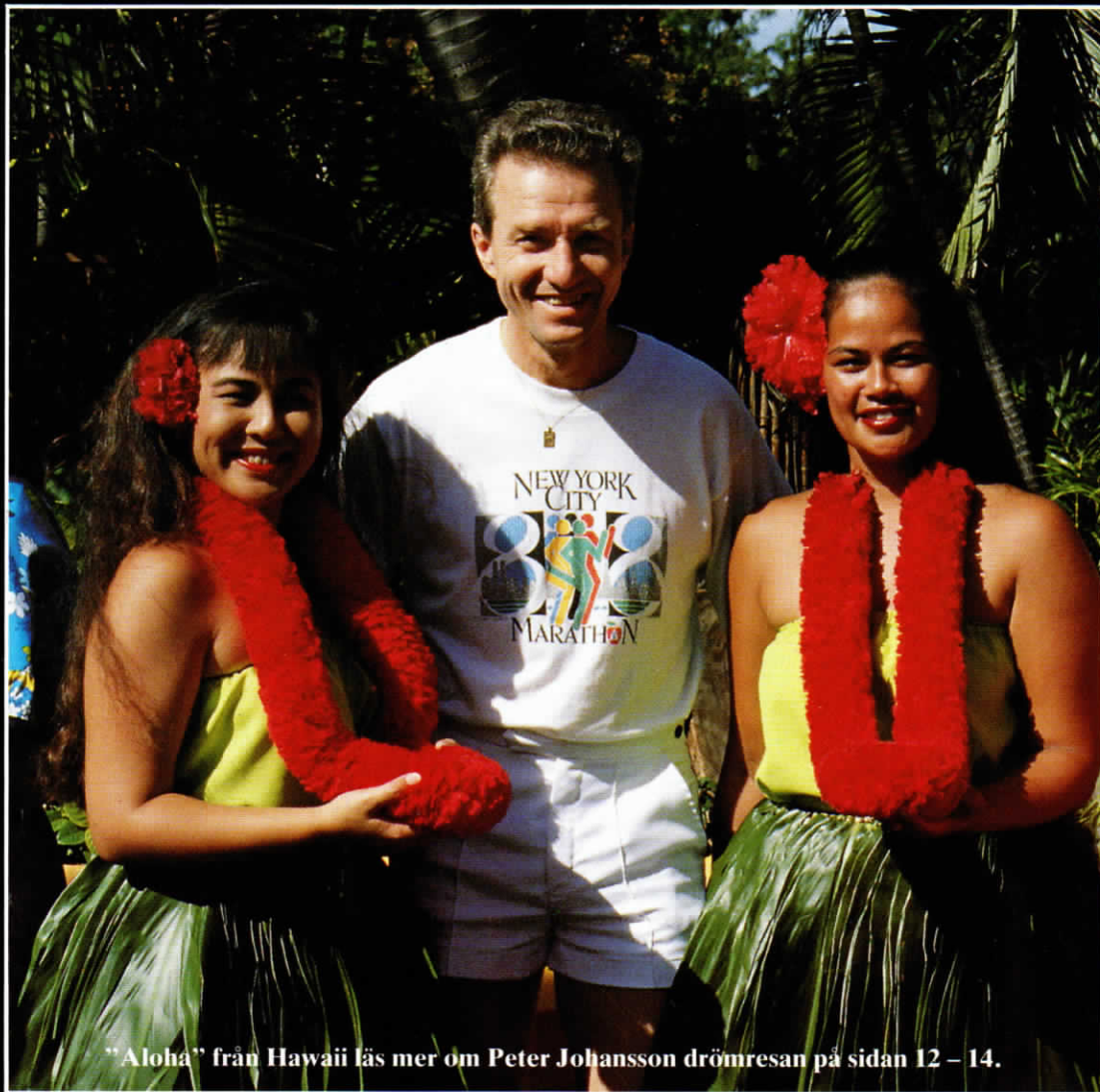


DIALOG

Norrköping



Tidning för anställda vid Ericsson Telecom AB, Norrköping • nr 1 1991 • Årg 14



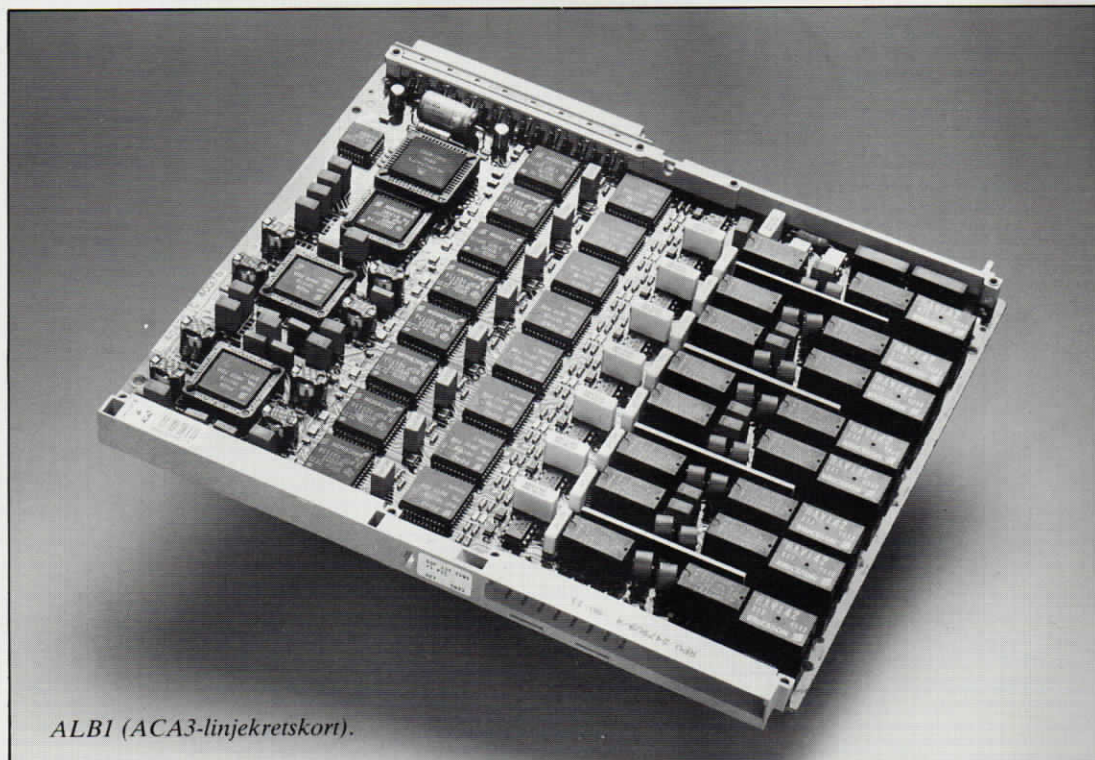
"Aloha" från Hawaii läs mer om Peter Johansson drömresan på sidan 12 - 14.

Aloha från Hawaii • 100% automatisk montering • Intern-TV • Express, brådisjobb, pilotserier och prototyp • Tior • ACA-3 vår nästa volymprodukt • Vi firar våra 10-20 åringar



ACA-3

Vår nästa volymprodukt



ALBI (ACA3-linjekretskort).

LIB, LIC och LSM är kända begrepp för många av oss på SX/N. De är våra viktigaste produkter med tanke på den volym vi producerar. ACA 3 (Analog Customer Access generation 3) är projektnamnet för vår nästa storvolymprodukt.

Syftet med ACA3-projektet är att sänka tillverkningskostnaden, förbättra tillförlitligheten och förenkla produktionen av linjekretskort och LSM.

I ACA3-projektet utvecklas alltså ett nytt linjekort (ALB) som ska ersätta LIB/LIC och ett nytt linjemagasin (LSM) som blir hälften så stort som LIC-magasinet.

Produktionen kommer igång i början av 1992 men föregås av ett antal förserier och tillverkning för fältprov under hösten 1991.

VAD HÄNDER PÅ "GOLVET"?

Vi kommer att märka en del förändringar på verkstadsgolvet, bl.a nya ytmonteringslinier. Den mest påtagliga nyheten är dock en helt ny och mycket avancerad tillverkningsline med robotliknande monteringsmaskiner, ny lödmaskin och inbyggd kretskortsprovning.

För att introducera ACA3 arbetar vi sedan två år tillbaka i en projektgrupp, där representanter från SX/NT, NI, ND, NE, NQ och NR ingår. Det blir många möten med konstruktörer, komponentansvariga och projektledare för att produkterna ska utformas på ett tillverkningsvänligt sätt.

ACA 3 blir vår nästa volymprodukt och vi står väl förberedda.

Projektledare för ACA3-aktiviteter i Norrköping – Lars Ulvdell.

VAD ÄR DÅ LSM FÖR NÅGOT?

LSM är en förkortning av Line Switch Module.

Dess grundfunktioner är:

- Strömmatning till anslutna telefonapparater.
- Ta emot siffror från telefonapparaten antingen som pulser eller toner.
- Sända ringsignaler till anslutna telefonapparater.
- Utföra kontrollmätningar av telefonledningen.

Vissa är gemensamma för många abonnenter, andra är individuella. Alla individuella funktioner sköts av linjekorten LIB/LIC som ingår i LSM.



Försäkringskassan arbetar vidare

Det samarbete med försäkringskassan som startade under hösten vid Mönsterkortsfabriken går nu vidare även vid Norrköpingsfabriken.

NÄRA KONTAKTER

Samarbetet innebär nära kontakter mellan försäkringskassan, företagshälsovården, arbetsledning och personalsektor. Målet är att snabbare och enklare hitta lösningarna vid sjukfrånvaro och arbeta för att så långt som möjligt ge alternativ till en aktiv sjukfrånvaroperiod. Vidare skall arbetet också inriktas på rehabilite-

ring av långtidsfrånvarande för att möjliggöra återgång till aktivt arbete.

REPRESENTANTER FRÅN FÖRSÄKRINGSKASSAN

De två representanter från försäkringskassan som vi i första hand kommer att möta är **Marie Andersson** och **Monica Klyve**. Marie finns en dag per vecka på

Ingelsta och Linnégatan och Monica på **Bredgatan/Sandgatan** och **Risängen**.

Ytterligare information kommer att lämnas allt eftersom arbetet går vidare.



DCC 90-talets transmissionsprodukt

Introduktionen av DCC (Digital Cross Connect) innebär att en helt ny generation av transmissionsprodukter tar plats på marknaden. Transmissionsprodukter är den utrustning som överför framför allt telefoni, dokument via telefax samt datakommunikation via modem i telenätet. DCC är en ny produkt som förser teleförvaltningarna med en effektiv möjlighet att styra och utnyttja nätkapaciteten.

FÖRBÄTTRAR DRAMATISKT MÖJLIGHETERNA

Vanligen utnyttjas bara 50% av den möjliga trafikkapaciteten, men med DCC bör man kunna uppnå 70%. DCC förbättrar dramatiskt möjligheterna att snabbt tillhandahålla hyrda förbindelser, där omkoppling av förbindelser idag är en mycket arbetskrävande uppgift. Med DCC blir inte heller telenätet lika känsligt för avbrott tack vare sin förmåga att göra automatiska omkopplingar. Drivkraften bakom produktbytet hos teleförvaltningarna är ekonomiska, då man räknar med kraftiga besparingar och en möjlighet att sälja nya tjänster som ger nya intäkter.

TYSKA BUNDESPOST FÖRST I VÄRLDEN

Tyska Bundespost som är Europas största teleförvaltning är först i världen med att beställa den nya generationen transmissionsprodukter. Ericsson ingår i

ett konsortium på den tyska marknaden, FLEXPAGE, tillsammans med de tyska företagen FUBA och DeTeWe. Under sommaren 1991 kommer Älvsjöfabriken att producera en första prototyp, där Norrköpingsfabriken kommer att bistå med provning. Under våren 1992 kommer produktion att starta i Norrköping i produktverkstaden SX/NX. De fem DCC-systemen som ska produceras levereras till Bundespost, för att integreras i ett nätverk och därefter utvärderas. Serieleveranser startade under första kvartalet 1993, där Ericsson är garanterade minst 17% av ordern men kan erhålla upp till 57%.

UNIK SAMMANSTÄLLNING

Ett DCC-system består av ett varierande antal bestyckade skåp (600x600x2200 mm), i vilket det ingår 17 olika typer av kretskort. Kretskorten har ett nytt format (415x225 och 265x225 mm), är i stor omfattning ytmonterade, in-

nehåller ett flertal kapslar med 196 ben och endast 0.635 mm mellan benen samt har mönsterkort med upp till 8 lager. För de system som levereras ska en förinstallation utföras, vilken omfattar installation av varje leveransenhets samt systemprov. Varje levererad enhet har en unik sammansättning. En likhet med AXE är att DCC innehåller en switch-enhet, vilken för övriga utvecklas av FATME i Italien. Före 1983 är varken produkten eller de grundtekniker och processer som ska utnyttjas releasade, dvs godkända för produktion. Det innebär att 1991 och 1992 blir tuffa år med en hög belastning under stor tidspress. DCC är en utmaning men samtidigt en möjlighet att befästa Norrköpingsfabrikens roll som leverantör av kompletta telecomprodukter.

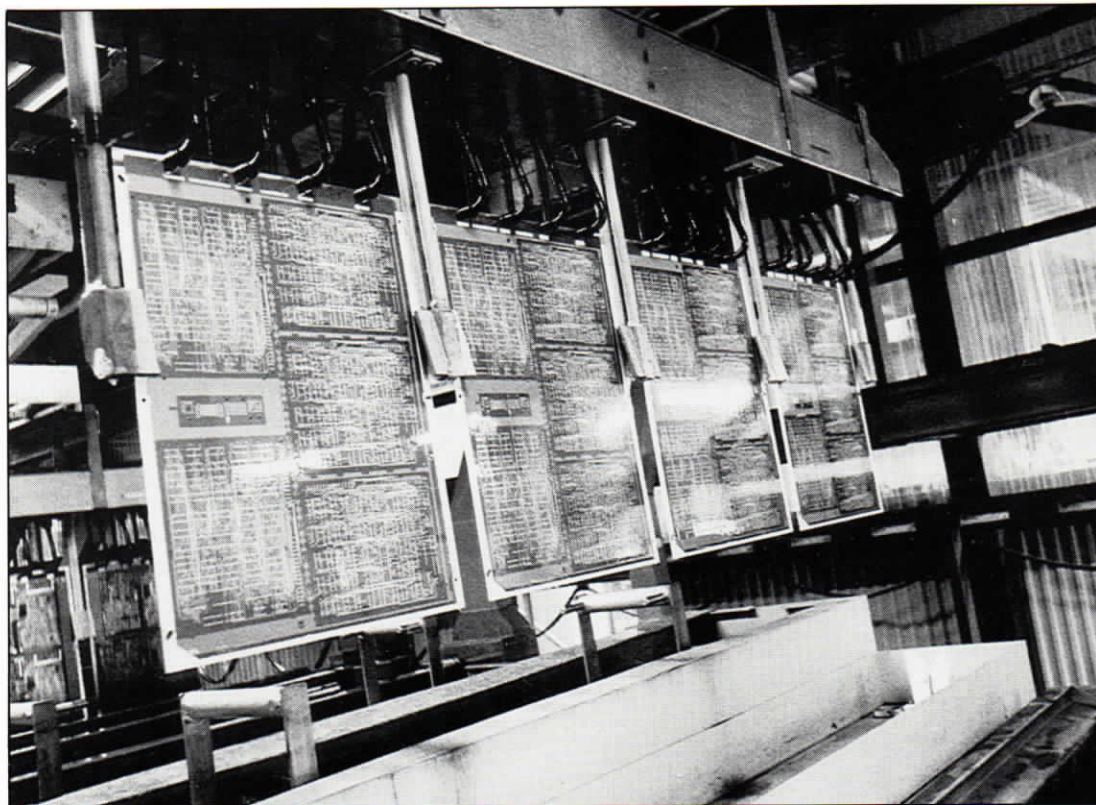
Jan Seger



SMID - SM i tid i 90-talet

Just nu pågår ett intressant arbete vid Mönsterkortsfabriken. Fyra arbetsgrupper håller på att utarbeta förslag till hur fabriken bör utvecklas under 90-talet.

Under 1990 påbörjade Mönsterkortsfabrikens ledningsgrupp, ytterligare några sektionschefer samt våra fackliga representanter ett arbete med olika strategier och utvecklingsvägar för Mönsterkortsfabriken under 90-talet.



Under arbetets gång har successivt fler och fler medarbetare blivit delaktiga och i början av februari hade vi ett "avstamp" inför vårens arbete. Då fick samtliga chefer information om det som hittills gjorts och om hur det fortsatta arbetet med strategierna och utvecklingsvägar kommer att bedrivas.

Under våren 1991 kommer arbetet att bedrivas i fyra grupper som kommer att arbeta med följande områden.

- ★ Framtida organisation och arbetsfördelning.
- ★ Framtida lokalutnyttjande.
- ★ Framtida arbetsorganisation.
- ★ Minskning av EHM-tillverkningen (EHM = Ej hålmeterade mönsterkort) och

minskning av ämneskapningen.

Grupperna arbetar direkt under ledningsgruppen. Då och då under våren kommer alla grupperna och samtliga våra chefer att träffas tillsammans för att få information om och diskutera gruppernas arbete.

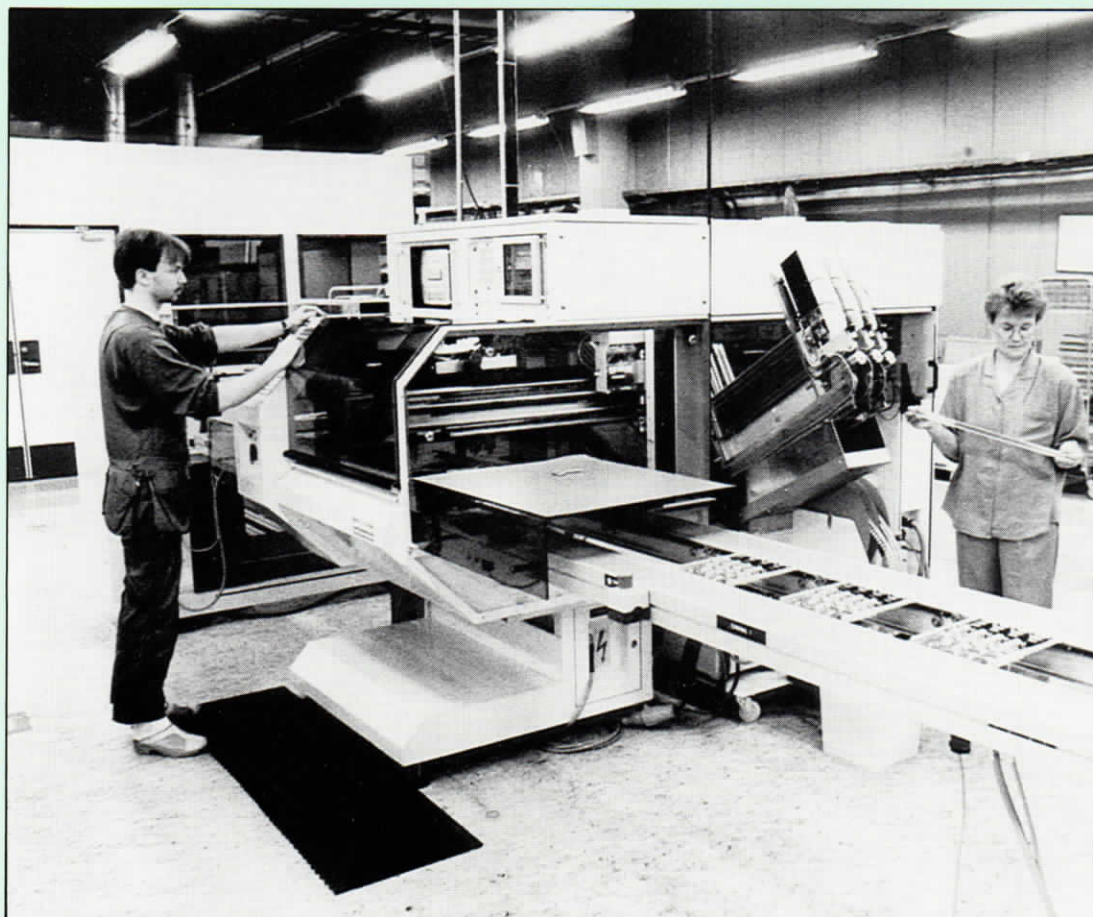
Vi anställda kommer att få information om gruppernas arbete av våra chefer, genom särskilda informationsbrev och vid de årliga informationsmötena i utbildningslokalen, som i år hålls i början av april.

Gruppernas arbete är mycket betydelsefullt eftersom vi redan nu vet att allt större krav kommer att ställas på oss under 90-talet. Konkurrensen från andra mönsterkortstillverkare kommer att

öka och konkurrensen om arbetskraften kommer att bli allt hårdare.

Vi måste öka vår effektivitet och lönsamhet för att kunna behålla våra kunder. Samtidigt måste vi vara ett attraktivt företag och kunna erbjuda alla våra anställda goda anställningsförhållanden, intressanta och stimulerande arbetsuppgifter och en trivsamt miljö. Genom gruppernas arbete förbereder vi oss för den viktiga anpassningen till den ökade konkurrensen under 90-talet.





100% Automatisk montering

På Ingelstafabriken finns nu EN NY MONTERINGSMASKIN som monterar udda komponenter (tidigare manuell montering).

Maskinen är tysk, från företaget Grohmann Engineering AB, och har beteckningen HOC-200.

Maskinen monterar nu 8 komponentartiklar /37 st komponenter på linjekortet LIB++, och ska tillsammans med nästa maskin som levereras i mars ge 100% automatisk montering (inkl stift-, DIP- och VCD-monteringen). Därefter kommer en ihopkoppling att göras med en ny lödmaskin (SOLTEC GALAXY), inkl automatisk hantering /tvättning av (nya) lödramar, som beräknas klart till efter semestern.

Arbetet med installation/igångkörning av första maskinen utfärdas på ett förtjänstfullt sätt av SX/NTM, i första hand av 'eldsjälen' Kari Parkkila.

VIKTIGT

UTVECKLINGSSTEG

HOC-200 är ETT VIKTIGT UTVECKLINGSSTEG FÖR AUTOMATISK MONTERING, snabbare och enklare omställbar än de ASEA-robotar som monterar vissa udda komponenter på linjekortet LIC-88 (USA).

Stora investeringar och ett tungt arbete att anpassa kretskort och komponenter/-emballage innebär att satsningarna på automatisk montering i första hand görs för volymtillverkningen, dvs LINJEKORTEN.

Nästa steg blir att bygga ihop monteringen (HOC-200), löd-

ning och 'go-no-go'-provning i EN AUTOMATISERAD LINJE. Detta arbete pågår för det nya linjekortet ALB1 (ACA3), som började tillverkas i slutet av året. Ansvariga för arbetet är SX/NT, monteringsteknik Hans Österberg och provningsteknik / projektledn ACA3 Lars Ulvdell.



Stor satsning på utbildning i arbetsmiljöekonomi vid SX/N



Fr. höger Christer Mäkinen ansvarig för utbildning i arbetsmiljöekonomi.

Under februari månad har alla chefer i produktionen och verkstadsklubbens skyddsombud deltagit i en två-dagars utbildning i arbetsmiljöekonomi. Utbildningen som genomförts i ProNovas lokaler har omfattat 60-talet personer.

ÖKAT BEHOV

Bakgrunden till utbildningen är ett ökat behov av kunskaper och metodik för att göra arbetsmiljö- och personalekonomiska beräkningar. Detta är viktiga kunskaper i samband med kalkylering av kostnader och effekter vid investeringar i arbetsmiljö och i samband med rekrytering av personal.

FÖRETAGETS MÅLSÄTTNINGAR

De två utbildningsdagarna har innehållit dels genomgång och presentation av företagets målsättningar för 1991 i fråga om in-

riktning för arbetsorganisation, sjukfrånvaro och personalomsättning och dels föreläsningar av **Kent Reinebrandt** personalchef **SKF** i Göteborg, **Peter Rehnström** Arbetsstidsfonden, **Tomy Ström** Försäkringskassan och **Olof Renberg** från **FHV Kontakten**.

Utöver föreläsningarna har grupperna fått arbeta med praktiska räkneexempel för att beräkna kostnader och möjligheter till kostnadsreducering inom det egna arbetsområdet vad gäller sjukfrånvaro och personalomsättning.

Gruppernas arbete har resulterat i förslag till försäkringar och förbättringar inom arbetsmiljöområdet. En inriktning som alla deltagarna är överens om är att arbeta för ett utökat arbetsinnehåll genom arbetsrotation och flödesinriktad produktion. Programmet betonade även vikten av förebyggande hälsovård, rehabilitering av långtidsfrånvarande och friskvård.

Som ett led i att praktiskt illustrera friskvård genomfördes som avslutning på första kursdagen ett motionspass i regi av Friskis och Svettis.

Utbildningsdagarna har lett fram



Praktisk illustrerad friskvård i Friskis och Svettis regi.

till förslag på åtgärder inom i första hand

- arbetsorganisation
- förebyggande hälsovård och rehabilitering
- arbetsrotation
- information
- utbildning

Vidare upplevdes det som viktigt att konsekvent uppföljning sker av genomförda förändringar för

att ha som grund för fortsatt förändrings/förbättringsarbete.

MYCKET POSITIV

Mats Pettersson huvudskyddsombud **NG** uttalar följande om utbildningen: Det är mycket positivt att företaget tar initiativ till gemensam utbildning i arbetsmiljöekonomi. De praktiska exemplen för beräkning av bl.a. sjuk-

frånvarokostnader och möjliga besparingar var intressanta och givande. Presentationen av Kent Reinebrandt hur man arbetar med detta ämnesområde på SKF var mycket bra.

Christer Mäkinen som även genomför PIP-utbildningen var en utmärkt kursledare.



DIALOG NORRKÖPING

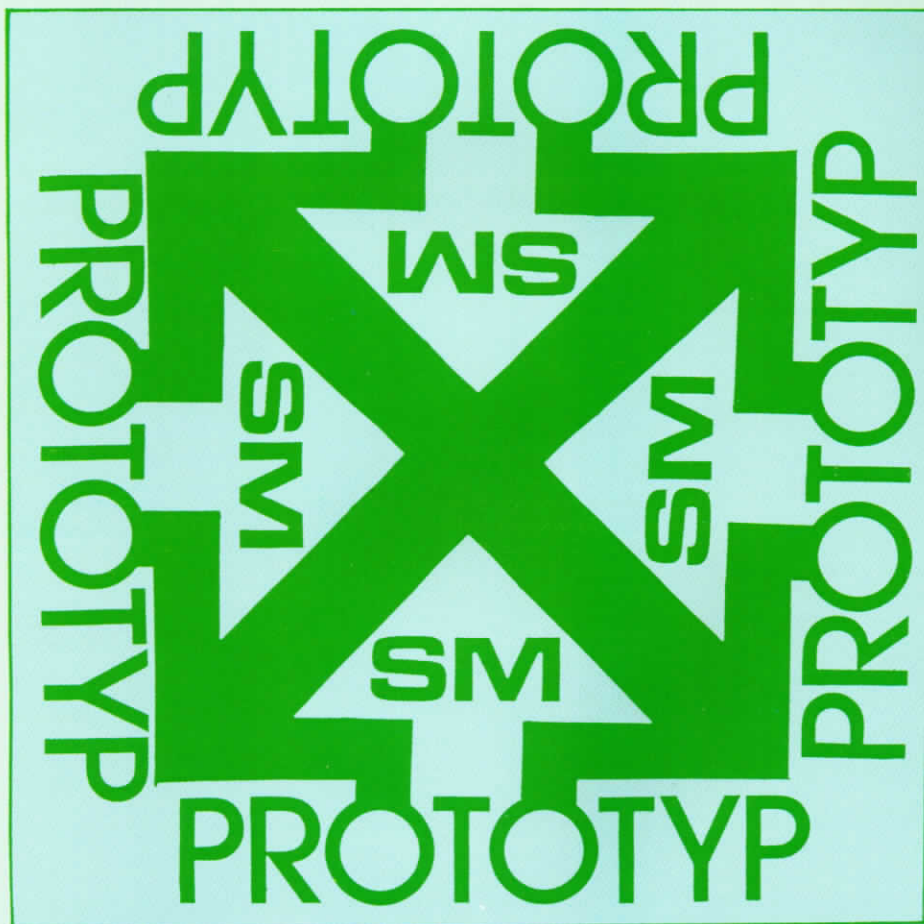
ISSN 0348-5269

JOHANSON & EKLUNDH
TRYCKERI AB

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

Redaktionskommitté: Karl-Ulrik Nilsson, Anders Bergqvist (Ansvarig utgivare), Petr 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 Juni. Materialstopp 31 Maj.

Express, brådisjobb, pilotserier och prototyp



Uttrycken är ofta många när det gäller att snabbt få fram mönsterkort i produktionen. Ordersedlar av alla kulörer cirkulerar och ofta vet man väl inte alltid vad dessa betyder. Vanliga vita, gröna, röda express och en och annan blå. De röda är det bråttom med men ännu mer bråttom är det med dom blå. I dessa mappar går pilotserier och prototyper. Vad är då en prototyp eller pilotserie?

Prototyper

Prototypkort är den första utgåvan av ett nytt kort. Konstruktören vill snabbt ha ett besked om kortet fungerar eller ej så därför är det extra bråttom med dessa. En försening av dessa kort påver-

kar hela framtagningstiden för en ny produkt.

Vid framtagning av prototyper är det viktigt att vi som tillverkare ger våra synpunkter, för än så länge kan korten justeras för att passa bättre i tillverkningen.

Pilotserier

En pilotserie är efterföljaren till prototypen. Man vet nu att kortet fungerar och pilotserien används för att monteringsfabriken ska kunna förbereda sina utrustningar för serieproduktion. Dessa kort går ofta vidare till slutkunden för den första utprovnings av den färdiga produkten.

BTA

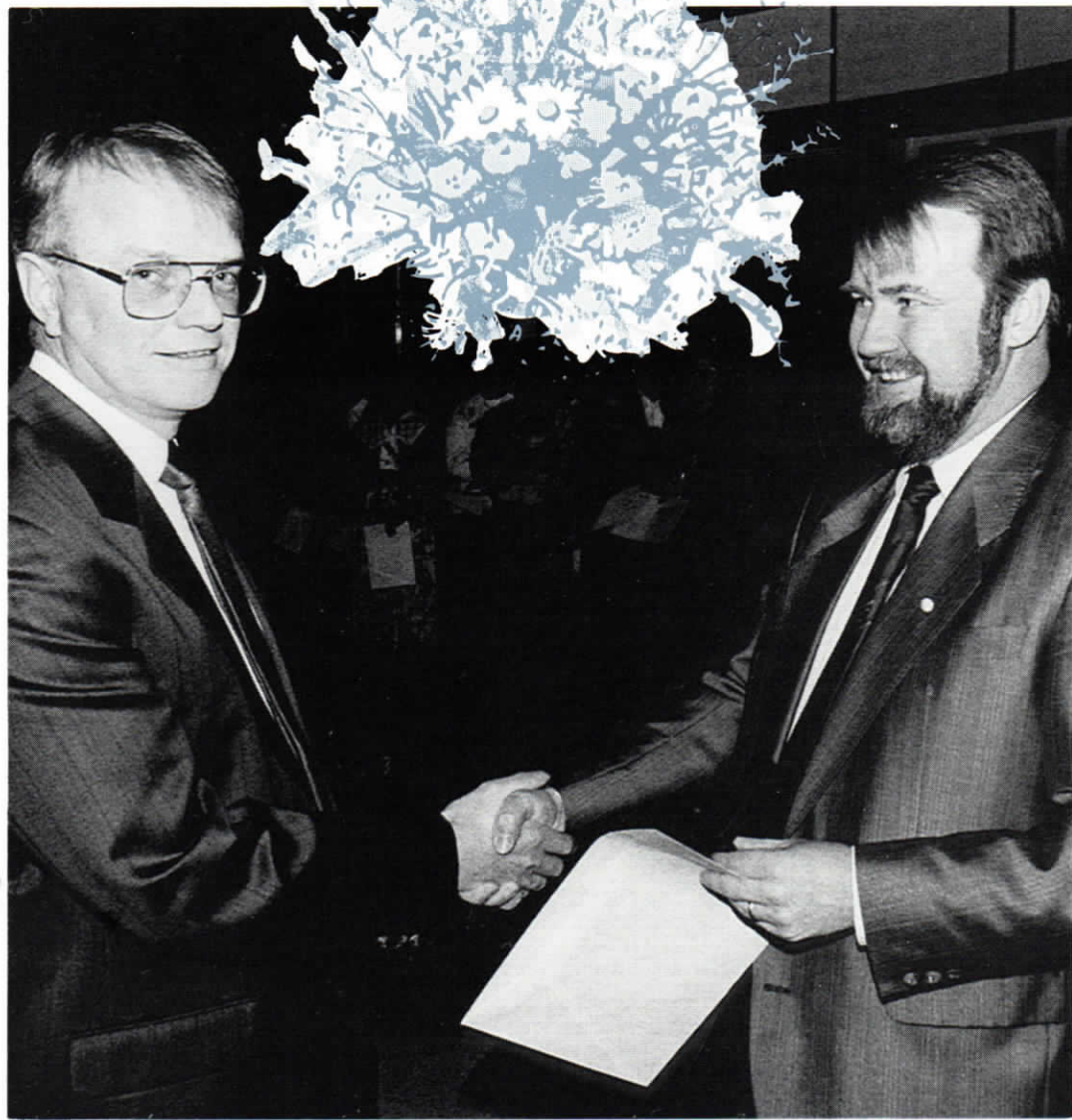
BTA står för "Begäran om Tek-

niskt Arbete" och används internt inom Ericssons teknikavdelningar. Beställningar av kort för dessa ändamål tas också fram av gruppen för prototyp och pilotserier. Dessa kort är viktiga för att testa morgondagens teknik. Det kan ofta gälla kortformat, ledningsmönster, multilayeruppbyggnad eller nya IC-kapslar.

Speciell grupp

På mönsterkortfabriken finns en speciell grupp som sysslar med dessa typer av kort. Gruppen har hand om kundkontakter, beredning av underlag, orderbevakning och leverans.

VI FIRAR VÅRA JUBILARER



bilder av petr zatrepaek







VI FIRAR VÅRA JUBILARER

Den 18 januari firades 1991 års "10 och 20 åringar" på Pronova i Norrköping.

71 nya jubilarer som arbetat vid Norrköpingsfabriken 10 och 20 år uppvaktades med aktier, blommor och årsnålar. Här bjöds

på en liten välkomstdrink, medan alla hälsade på varandra. Senare var det dags att inviga den mer officiella delen av kvällen med 10 och 20 årsnål utdelning. Fabrikschefen **Leif Johansson** öppningstalade och framhöll att

medaljörerna kan vara stolta över att de har bidragit till Ericssons positiva utveckling. Stämningen var festlig under resten av kvällen med god mat och musikalisk underhållning.





De viktigaste kuggarna i maskineriet är emellertid alla de operatörer som utför produktionsarbetet. När korten väl har passerat slutkontrollen är tiden ofta så knapp att mönsterkortet skickas med taxibilar eller flygfraktfirmor kors och tvärs genom landet. När det gäller kort av den här typen spelar priset en mindre roll,

här gäller **SNABBA LEVERANSER**. För att se till att vi klarar detta är det viktigt att alla ställer upp. Missar vi dessa order kan vi också missa större order när dessa kort kommer i serieproduktion. Kvaliteten på dessa kort ska också hålla **"ERICSSON-kvalitet"**. Snabba leveran-

ser med hög kvalitet, det kan våra konkurrenter klara så det ska väl vi också, eller hur?



TIOR



Tummen upp för "Tior" tycker Orvokki Jarheden, som är en av dem som ingår i första försöksgruppen på Norrköpingsfabriken.

Nu har det gått en tid sedan vi drog i gång **Tiorprojektet**. Så idag har väl dom flesta åtminstone hört talas om Tior medan ett fåtal direkt har berörts. Dom som idag registrerar i Timecon är en försöksgrupp på lönekontoret om 15 personer och i stort sett hela **VT 742** på **IN**. Dessa personer har alla genomgått utbildning genom arbetsledare och instruktörs försorg som i sin tur fått utbildning av systemansvariga på lönekontoret. Tanken är att samtliga på IN skall registrera i Timecon till semestern, därpå följer Li, NG och NL. Ordertelefon i Tior testas på **VT 721** och **NG**. **Där använder man en verkstadsterninal och en ljuspenna för att via streckkod rapportera in orderuppgifterna. Idag rapporterar man bara till Puff (produktionsuppföljning) men senare skall rapporteringen helt ersätta dagens arbetskort och arbetslistor.**



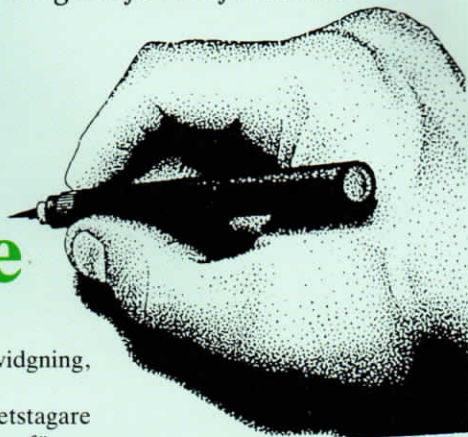
Hejsan Dialog!

Den här insändaren vänder sig till arbetsplatsgranskningschefen. (puh långt ord). Det är nämligen så att jag, dum och enfaldig som jag är, inte vet riktigt hur en arbetsplats skall se ut. Och man vill ju inte göra fel, eller hur?

Därför ser jag med glädje fram emot att få läsa i Dialog om hur den idealiska arbetsplatsen skall se ut och hur man skall göra för att få den så.

Tackar!

*Assar Gunnarsson
NG/SX/VT 720*



Svar på insändare

Den idealiska arbetsplatsen som fungerar för alla existerar inte och kan inte heller skapas enligt min åsikt. Det handlar om att skapa en ergonomiskt utformad arbetsplats utifrån individens förutsättningar (exempelvis kropps-mått). På grund av t.ex. skift eller variation i arbetsuppgifter kommer flera människor att använda samma arbetsplats, som då bör vara flexibel och lätt kunna ändras. Detta innebär bl.a. möjlighet att ställa in arbetshöjder, variera belysning, ha tillgång till hjälpmedel, ta paus vid behov välja mellan stående och sittande arbetsställning. Andra faktorer som påverkar individens arbets-situation är buller, ventilation, arbetsredskapens placering och utformning, arbetsflöde, möjlighet till kontakt med arbetskamrater, trivsel samt avdelningens arbetsorganisation.

GEMENSAMMA IDÉER OCH KRAFTER

Mycket av detta kan med gemensamma idéer och krafter påverkas till det bättre. När "perfekta" förhållanden inte kan uppnås, måste man kompromissa, exem-

pelvis betona arbetsutvidgning, variation, pauser etc.

Arbetsgivare och arbetstagare har ett gemensamt ansvar för en god hälsa och för en sund arbetsmiljö.

Man får inte glömma att biologiskt åldrande medför att vävnaderna i kroppen förändras och diverse "krämpor" kan uppträda. Detta behöver inte nedsätta arbetsförmågan men kräver ibland extra omsorg vad gäller t.ex. belysning, pauser och lyfthjälpmedel.

FÖRETAGS-HÄLSOVÅRDEN

FÖRETAGSHÄLSOVÅRDEN

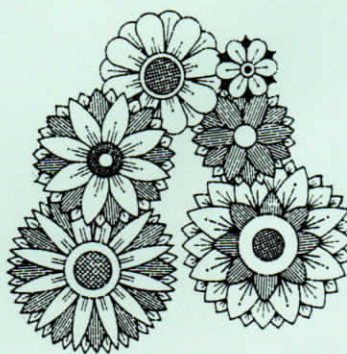
ÄR en resurs, när det gäller att analysera arbetsplatsens utformning och att ge förslag på lämpliga åtgärder. Om Du som anställd har behov av förändringar, skall Du alltid först kontakta Din närmaste arbetsledare. Om en åtgärd kostar pengar, måste beslutet fattas av den ekonomiskt ansvarige. Dock har Du alltid möjlighet att diskutera Dina synpunkter med såväl skyddsombud som personal inom företagshälsovården.

Oavsett arbete behöver vi alla en intellektuell och fysisk stimulans för att prestera ett bra arbete och för att trivas och må gott.

För närvarande pågår en grundläggande ergonomiutbildning av samtliga anställda i företagshälsovårdens regi. Detta skall bl.a. skapa förutsättningar för en DIALOG om framtida arbetsplatsers utformning.

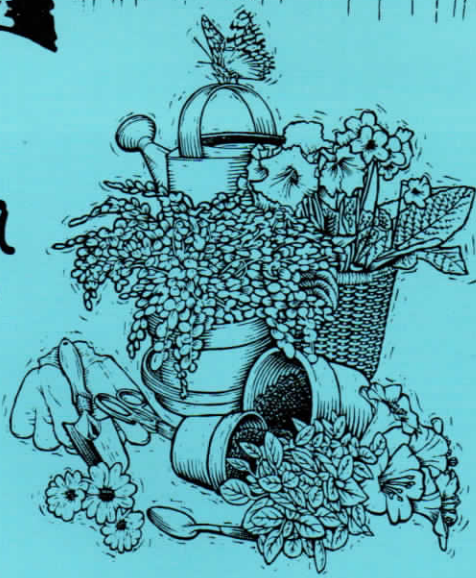
Helena Cimbrits

företagsgymnast/ergonom





*Korta
nyheter!*



INTERN-TV - Ett nytt sätt att sprida information

Som de allra flesta säkert har märkt har ett antal TV-apparater monterats upp inom fabriken. Här kommer att sändas ut information som är av intresse för alla anställda, det blir alltså ingen information riktad till en viss avdelning. Vi har däremot möjlighet att skicka ut olika information till Mönsterkortsfabriken respektive Norrköpingsfabriken.

Fyra TV-apparater är kopplade till SM. Gemensamt program för SX/N+SM sänds på TV-apparaterna som är placerade i entrén och lunchrummet. SX/-information skickas ut till 4 TV-apparater vid IN, 6 TV-apparater vid Bredgatan, 1 TV-apparat vid Risängen och 1 TV-apparat vid Linnégatan.

Maria Hallberg och **Leontine Häggman** vid SM samt **Anna Lena Öhlund** och **Kerstin Winnfors** vid SX/N kommer att göra sitt bästa för att kanalisera ut information som är av intresse. Ibland kan informationen bli kortfattad och för att ge lite mera kött på benen kommer vi då att sätta upp mer utförlig information på anslagstavlor.

IN Utanför lunchrummet

IL

NG I fönstret utanför affären

NL

Om du har tips och idéer om intern-TV, fyll i en blankett som finns i vaktens IN och växeln NG.

RESULTAT AV MYSKO MAKROBILDER

Till mysko makrobilder i nummer 4 av Dialog fick vi 84 svar (48 helt rätt). Ret svar bild Nr 1.

Sax, Nr 2. Videoband, Nr 3. Tändstickor.

Grattis till följande vinnare:

Yvonne Johansson Vt 564 /1 - Ynger Jonsson Vt 573

Annette Ryding V-klubben Ingelsta

ALOHA FRÅN HAWAII



För drygt ett år sedan, i bastun efter en av våra tisdagsjoggingar, föddes tanken att göra drömresan till Hawaii och samtidigt genomföra Honolulu Marathon. Jag blev ensam att tillsammans med hustru Liisa och 11-årigt barnbarn Jeanette göra anmälan genom Stockholm Road Runners Club. Den 3 december lättade vi i en DC-10:a med 22 st andra Clubresenärer, mot Chicago för planbyte och mot Honolulu efter tankning i San Fransisco.

DOFTANDE BLOMKRANSEN

Efter 22 timmars flygning framme i Honolulu. På flygplatsen mötte en guide upp för att pryda oss med friskt doftande blomkransar. Det var midnatt, så det blev färd direkt till hotell och sömn. Hemma var det då middag dan därpå. Honolulu är en fantastisk storstad med skyskrapor blandat med parker i paradisisk miljö och så Waikiki Beach med det klarblå 25-gradiga havsvattnets långa dyningar. Vid kvällningen kan man flanera utmed Kuiho aveny som har gott om både matställen och shoppingutbud där det mesta finns. Ett vackert inslag är dessa fantastiska julskyltningar av enorma granar

med färgsprakande ljusspel. Husfasader och entréer är prydda med gröna volanger och belysningar. Varje större shoppingcenter har sin egen tomte för att lyssna på barnens önskningar. Men julstämning är svårt att känna när man går lättklädd i 25-30 gradig värme. Även natten är varm. Men det är inte lämpligt att sena kvällar ströva i vissa av Honolulu kvarter ty brottligheten där är hög.

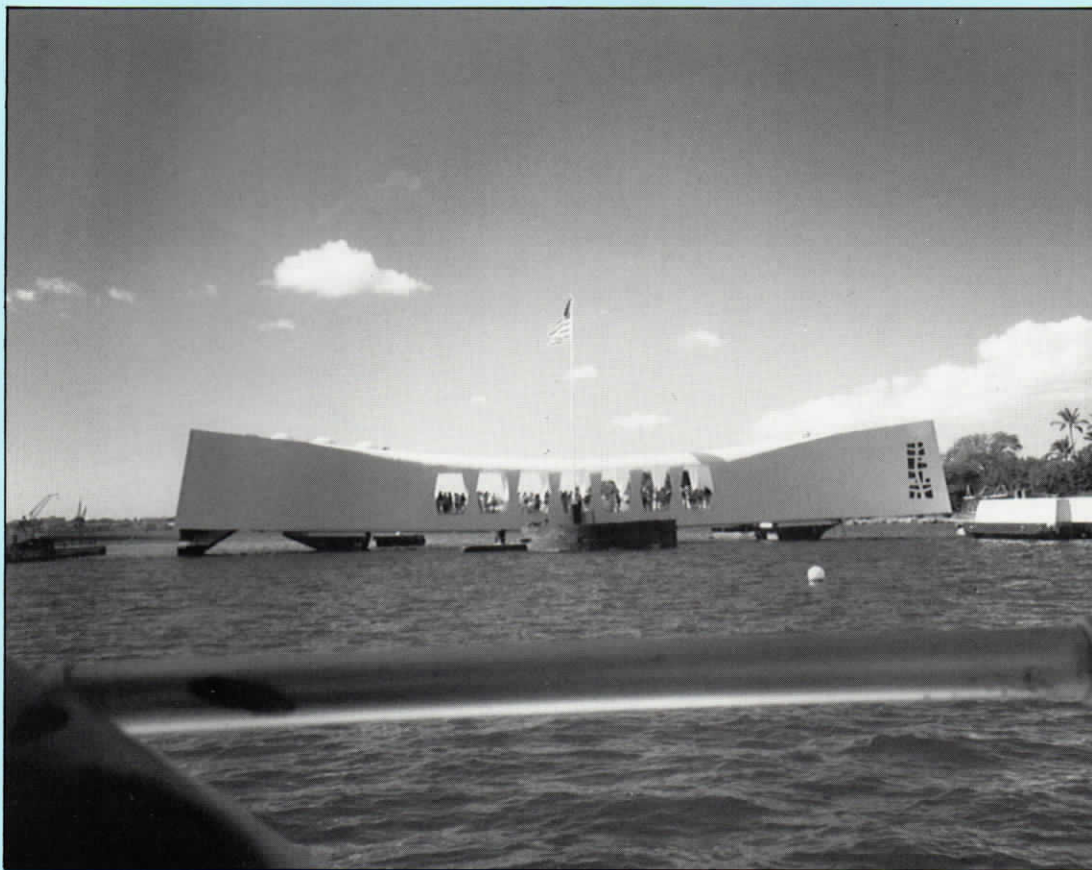
PEARL HARBOR

Rester från 2:a världskriget finns att beskåda ute vid Pearl Harbor. Blommor kastas i vattnet över jagaren Arizonas rostiga skelett. Japaner och Amerikaner står vid varandra och stämningen är däm-

pad. Där finns också en amerikansk ubåt från kriget vilken då framfördes av 80 besättningsmän och vars många inredningsdetaljer består av koppar och mässing. På land ligger en modell av en stor japansk självmordstorp.

BEGRAVNINGSPLATS MED TEMPEL

Speciellt vackra platser vi besökte på denna ö, Oahu, var krigs kyrkogården som ligger högt uppe på Punchbowl Crater och en annan begravningsplats med flertal tempel för olika religioner. Denna plats ligger inbäddad i riklig grönska mellan höga berg. En av de som lagt ner mycket arbete för denna plats uppkomst är en svensk född i Småland, Nan-



Pearl Harbour med rostiga skelett av USS- Arizona jagaren.

cy Gustavsson, nu 72 år. En färgstark dam, full med energi och som vid guidningen runt ön roade oss med historier ur hennes liv på denna ö. Hon undervisade oss också i Hula-dansens berättarspråk med hjälp av hand- och kroppsrörelser. Hula-shower finns det gott om här. En färgstark upplevelse var när Honolulu borgmästare invigde julen 7 december, med en fantastisk ljusfest, där ett stort parkområde var upplyst med mängder av stora tomtar och sagofigurer och samtliga träd var lampdekorerade. Framför konserthuset stod en 17 meter hög julgran med ett ljusspel i alla färger. Typiskt amerikanskt, stort och glittrigt.

Så några ord om själva marathontoppet. Upp kl. 02.30, tidig frukost och bussfärd till hamnområdet utanför stan. Kl. 05.30 start i regn och motvind i 2 mil ut till vändpunkten där regnet slutat

och solen med den tryckande värmen kom. Allt gick bra, fränsett sista halvmilen där jag ofta fick gå på grund av matthetskänningar. Vi var c:a 12 tusen som genomförde denna vackra sightseeing-tur, där nära 8 tusen var japaner.



VILDEVUXEN NATUR

Några dagar senare var vi 10 st ur gruppen som flög vidare till ön Maui för att förlänga semestern

med 11 dagar. Denna ö är lite mer annorlunda än Oahu. Området med mera vildvuxen natur, palmer och jättekaktusar i djupa regnskogar med inslag av vattenfall från de grönklädda lavabergen. Inga städer finns här utan enbart glest uppväxta större samhällen med shoppingcentra. De bofasta på denna ö är mycket öppna och vänliga. Speciellt märktes det när jag på mina tidiga morgonjoggingar mötte många familjer och ensamma som var ute på gåing eller jogging. De hade alla en vänlig morgonhälsning eller ett leende till mig på ett spontant sätt. Vad de livnär sig på här förutom sevice, sockerbets- och ananasodlingar är svårt att veta. Ingen utan Hawaiiiskt ursprung kan köpa mark här. Liksom på de övriga öarna finns här gott om fina bescher för bad och surfing. Nämnvärda vackra platser är: De



Nr. 5172 Peter Johansson från "Peking" i Norrköping på väg mot mål i Honolulu marathon.

sju poolerna, Black Beach, Iao Needle, Heritage Gardens och Hamoa Bay i vars närhet Charles Lindberg ligger begravd. Vi hyrde två bilar under hela tiden på Maui, för några busslinjer finns inte.

FANTASTISK SOLUPPGÅNG

Men den mest enorma upplevelsen finner man på Haleakala Crater, en 3200 meter hög slocknad vulkan. En soluppgång på toppen sades vara fantastisk. Så vi startade en tidig morgon före kl

04 och letade oss fram mot vulkanen. Inte så lätt för vägs skyltningen är inte den bästa. Men strax före soluppgången kl. 7 var vi uppe på toppen och det var en stark upplevelse att i några graders kyla stå och se först röd gryning som sedan ljusnade för att till slut övergå till solstrålar som letade sig in i Craters ojämna lavatoppar. Det var hela resans höjdpunkt i dubbel bemärkelse. Vädret hade hittills varit bra, men i och med att julen närmade sig kom regnet och stormarna.

Julaftonskvällen blev vacker i alla fall och den firade vi vid hotellpoolens barstuga med de rätter vi kunde hitta som vi är vana vid. Skinkan är rökt och sill är det dåligt med. Men att fira jul utomhus sommarklädd var ju något nytt. En fin avslutning på semestern på dessa paradisoar.

Av Peter Johansson



fakta om

SIF

En av SIF-klubbens målsättningar är att vara med och skapa för oss alla en trivsamt och utvecklande arbetsplats. Ett sätt att göra det är genom att ta fram ideer i styrelserna och sedan jobba vidare med dessa. Ett annat bra sätt är att ha en öppen och aktiv dialog med medlemmarna. Kom alltså gärna igen med Dina tankar och ideer till någon av nedanstående personer, gärna till den Du känner bäst. Nästa gång det dyker upp en "talgdank" slå en signal till någon i SIF.

Vid årsmötet i december förra året beslutades att sektionstyrelserna för IN/SX och NG/SX skulle slås samman till en gemensam sektionstyrelse för SX/N.

Klubben har nu en klubbstyrelse med ordföranden geografiskt placerad på NG och vice på IN. Sammansättning enligt bild.

En gemensam sektionstyrelse för SX med följande sammansättning:

Sammankallande

Bernth Carlsson

V. sammankallande

Jonas Williamsson

Sekreterare

Inga-Lill Ringqvist

Övriga ledamöter

Jill Andersson,

Lena Andersson, Lars Druid,

Per Karlsson, Johan Klingwall

Suppleant

Marie Schwerger

Som tidigare, en sektionstyrelse för SM:

Sammankallande

Anders Bengtsson

v. sammankallande

Lars-Erik Jämtner

Sekreterare

Gerd Emtelid

Övriga ledamöter

Lars-Göran Andersson,

Stefan Frick

Suppleanter

Ann-Marie Andersson,

Birgitta Svensson

KLUBBSTYRELSE

Ordförande

Bernth-Inge Carlsson

V. ordförande

Jonas Williamsson

Kassör

Per Karlsson

Ord. ledamot

Inga-Lill Ringqvist

Sekreterare

Anders Bengtsson

Suppleant

Lars-Göran Andersson

Ord. ledamot

Lena Andersson

Ord. ledamot

Stefan Frick

Suppleant

Jan Fahlgren

SIF/Jan Fahlgren



FÖRSÖKET MED "HELPRAO"



Försöket med helprao har genomförts v. 9 och 10. Sammanlagt har de fyra praohandledarna haft hand om 20 elever. Eleverna har följts åt 2 och 2 under praotiden. Detta för att de ska kunna förbereda praon och göra redovisning i grupper om 4 elever/grupp.

Upplägget för eleverna har varit att första veckan har 2 elever i 4 grupper varit inom vården och 2 elever inom industrin. Veckan därefter har de bytt om, så de elever som varit inom vården har kommit till industrin och tvärtom.

Eleverna har fått skriva dagbok som de har lämnat till praohandledarna. Där berättar eleverna om hur de upplevt dagarna på Ericsson. Det har varit nöjda elever som tyckt det har varit roligt här hoss oss. Två av eleverna avslutar sin gemensamma dagbok så här:

"Våran chef Djanis (Jannis) var mycket rolig och personalen var bra. Maten var bra förutom fisken eller vad det var? Två nöjda praoelever. Pontus och Andreas".