

# DIALOG

Norrköping



Tidning för anställda vid Ericsson Telecom AB, Norrköping • nr 2 1991 • Årg 14



*... och så önskar vi en skön sommar!*

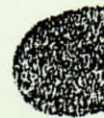
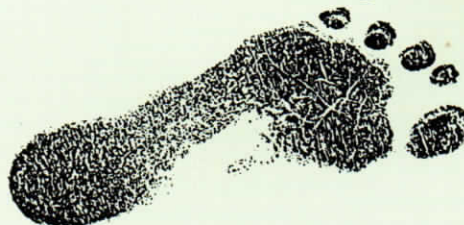


# BÄSTE SM-MEDARBETARE

*Första halvåret på SM har varit väldigt bra. Vi har börjat se resultat på vårt ETF-projekt vilket utvisat klart minskade ledtider. Vi har hållit oss på en leveransprecision kring 90%. Detta är väldigt bra men egentligen är detta bara en början. Dels måste vi se till att andra halvåret blir minst lika bra och på sikt måste leveransprecisionen ligga betydligt högre. Jag önskar alla medarbetare en skön och trevlig semester med mycket avkoppling. Vi har ett spännande andra halvår framför oss. Låt oss se till att hela 1991 blir ett framgångsrikt år för SM och ERICSSON. Trevlig semester*

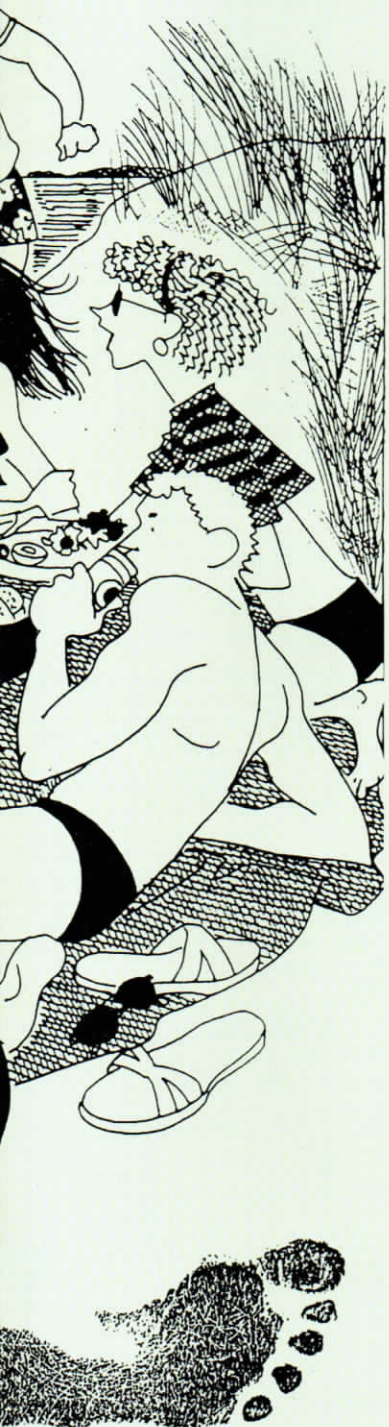
*Norman Nichols*

Norman Nichols





# NORRKÖPINGSFABRIKEN 1991



*Verksamheten under 1:a halvåret har präglats av organisationsförändringar för ytterligare anpassning till verksamhetens krav. Vidareutvecklingen av produktverkstäder har fortsatt.*

*Tekniska svårigheter med produkter och ingående komponenter har medfört produktionsstörningar och periodvis stora problem med att uppfylla utlovade leveranstider till kund.*

*En hård satsning på utleveranser före semestern har genomförts. Avveckling av produktion av vissa äldre produkter planeras och genomförs successivt. Förberedelser för tillverkning av ACA-3 inom switchingområdet och DCC, SDH inom transmission pågår och är en stor utmaning för Norrköpingsfabriken. Uppbyggnad av förvaltningskonstruktioner för transmissionsprodukter har inletts under våren och fortsätter under hösten.*

*Som medarbetare vid Norrköpingsfabriken har vi all anledning att ha*

*en fortsatt stark framtidstro, även om lågkonjunkturen i någon utsträckning även påverkar oss. Efter en välbehövlig och förhoppningsvis solig och skön semester hälsar jag alla välkomna tillbaka för att ta itu med de många både stora och små projekt och utmaningar som väntar oss.*

**Leif Johansson**





# DAPCOM

DAPCOM heter SM:s nya system för styrning och uppföljning av order i produktionen.

## FÖRSTA ETAPPEN

Den första etappen togs i drift den 3 juni. Den omfattar tidsättning samt prioritering och avrapportering av order via bildskärm i produktionen. Rapportering sker även av omarbete, kassation och eventuella stopp. Medverkande vid uppstarten var en del av systemerna som kommer från S/D vid Huvudfabriken

samt ett par av programmerarna i från EDS i Östersund.

## INFÖR STARTEN

Inför starten har Pentti Mäkilä som är utbildningsansvarig utbildat ca 100 personer ca 16 timmar vardera vid olika kurser. Utbildningen omfattade bl.a. bildskärmshandling, SESAM och hantering av ett antal DAPCON-

bilder.

Vi räknar med att i slutet av augusti ska alla order i fabriken vara DAPCON-order.

Nu följer sytemering av etapp 2, som omfattar prioriteringsköer för framtagning av produktionsfilmer från fotoavdelningen och för framtagning av eltestfixturer.



Medverkande vid uppstarten var en del av systemerna från bl.a. S/D vid Huvudfabriken och EDS i Östersund. (Från vänster Seppo Rätty, Stefan Strand, Birgitta Svensson, Runa Hemå, Lars Filén, Karin Ulander, Kerstin Bergander, Eva-Marie Bergström, Jan Andersson, Malin Gustafsson, Ivar Johansson).



Från höger: Utbildningsansvarig Pentti Mäkilä och Stefan Strand visar nya DAPKOM system för Harriet Olivehammar.

## DAPCON

Document And Production CONTROL

Ettapp 1



Mönsterkortsfabriken

S/OA Enheten för Produktionsadministrativ Systemutveckling

ERICSSON



# Gemensamma funktioner på SM möttes på M/S Athena

I en konferenslokal med fantastisk utsikt över skärgården träffades i april arbetsledningen för sektionen "Gemensamma funktioner" på båten M/S Athena, destination Åland.



Från vänster: Jan-Erik Holmqvist, Anders Landberg, Lars Samuelsson, Thomas Ottosson, Barbro Karlsson, Gertrud Elimäa och Mikael Gunnarsson.

Sektionen arbetar med ämneskapning, borrning, eltestning, konturbehandling, lödlackering, varmförtenning samt slutavsynning av mönsterkort.

## LÅNG DAGORDNING

Sektionsmötet hade en lång dagordning att handlägga denna gång. Några tunga punkter kan nämnas: redovisning av gamla aktivitetsplaner samt uppföljning av hur årets aktiviteter fortlöp-

per. Resultat och målsättning för kassation och volym var andra punkter som redovisades.

## BRA SAMARBETE

Syftet med sektionsmötena är att skapa ett bra samarbete mellan arbetsledarna samt att initiera aktiviteter för resterande delen av året.

Ett projekt som diskuterades var ETF (effektivare tillverkningsflöden) som handlar om buffert-

neddragningar på sektionen som bl a syftar till en kortare genomloppstid och färre produkter i arbete.

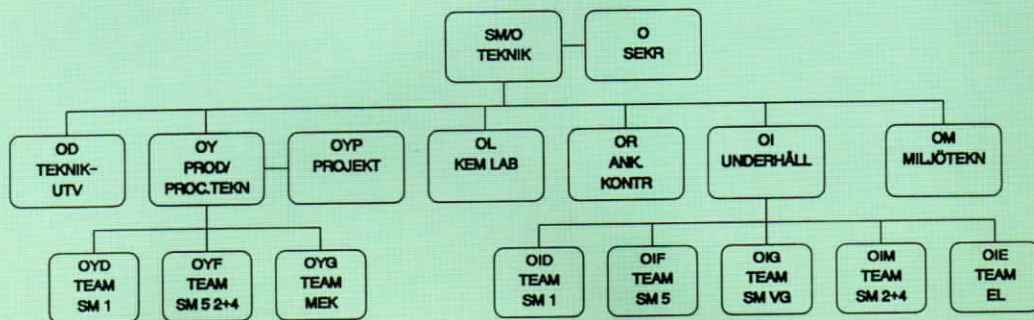




# DET NYA TEKNIKBLOCKET VID SM

I mars genomfördes en organisationsändring inom teknikblocket vid mönsterkortfabriken. Dessutom har ytterligare några förändringar genomförts inom teknikblocket under våren. Om vi ser tillbaka, har vi i den gamla organisationen, som tog form 1987, klarat våra uppgifter framgångsrikt, men under 1990 började vi känna att det var dags att skapa nya arbetsformer.

## ORGANISATION SM/O



Uppgjord: SMO B Svensson *Bertil Svensson*  
1991-03-14 Rev.A Doknr. SM/OC-91:101

ERICSSON PRINTED CIRCUITS

ORG2

Eftersom vi lever i en föränderlig värld förändras våra kunders krav på oss successivt. Under 1990 började det ställas krav på ökade resurser för utvecklingsprojekt i vårt samarbete med de centrala teknikinstanserna inom Ericsson. Samtidigt ställde olika förändringar i vår egen tillverkning, såsom kortare genomloppstider, annorlunda och nya krav på vår produktionsteknik.

Våra mål med organisationsförändringen är att få ett totalt sett bättre resursutnyttjande, kortare beslutsvägar och sist men inte minst, att skapa bättre möjligheter till personlig utveckling för våra medarbetare.

Under den korta tid som gått sedan den nya organisationen trädde i kraft har redan många positiva effekter visat sig som bekräftar

att vi är på rätt väg, säger Bertil Svensson som är chef för mönsterkortfabrikens teknikblock.

### UTVECKLINGSGRUPP

En speciell utvecklingsgrupp har skapats, vilken kommer att arbeta med framtida teknik. Utvecklingen inom mönsterkortsbranschen går allt snabbare och det är viktigt att vi kan hänga med i den snabba tekniska utvecklingen. Helst bör vi dessutom ligga "steget före" så att vi är beredda att ta ny teknik i bruk när vi känner att tiden är mogen.

Meningen är att utvecklingsgruppen skall arbeta nära samman med t ex Ericssons teknikavdelningar i Stockholm och med konstruktörer av bl a mönsterkort.

### PRODUKTIONSTEKNIK

Sedan omorganisationen har vi tre team som arbetar med produktionsteknik. Varje team ansvarar för produktionstekniken inom en viss del av tillverkningen.

"Team SM 1" ansvarar för SM 1-delen, "Team SM 5, 2 och 4" för SM 5, SM 2 och de gemensamma funktionerna och "Team Mekanik" för produktionsteknik med mekanisk inriktning.

Teamen har ingen fast chef utan var sin samordnare. Samordnarrollen roterar mellan teamets medlemmar och varje teammedlem är tills vidare samordnare en månad i taget.

Tanken är att alla medlemmar i teamet skall få möjlighet att ta ett större ansvar och vara med och leda arbetet i teamet. Just nu hål-



ler vi på med att specificera samordnarrollen och uppgifter som diskuteras är bl a informations-spridning till och från teamet, budget- och kostnadsuppföljning samt planering av arbetet inom teamet.

Det är en intressant utmaning att få vara med och utveckla detta nya arbetssätt som jag är övertygad om kommer att medföra en ökad effektivitet i det produktionsmekniska arbetet och goda möjligheter till personlig utveckling för alla oss som jobbar med produktionsmeknik, säger Georg Arnstedt, chef för sektionen produktionsmeknik.

#### LABORATORIET

Sedan ungefär sex månader pågår en förändring av arbetsrutinerna inom vårt laboratorium. Vår inriktning är att fördela om arbetet så att mycket av det som berör löpande drift successivt flyttas till tillverkningen. Tanken är att dessa uppgifter skall bli en naturlig del i våra operatörers arbete.

Syftet med förändringen är både att ge våra operatörer ett mer varierat arbetsinnehåll och en bättre helhetsyn över processerna och att frigöra resurser inom laboratoriet. Inom laboratoriet får vi då mer tid att jobba med processutveckling, avancerad problemlösning och kan öka vårt engagemang inom t ex miljövårdssområdet.

Utbildningen av operatörer är påbörjad och kommer att fortgå som en schemalagd aktivitet under en längre tid.

En annan förändring är att vi håller på att föra över vissa mätjobb, som tidigare gjorts av laboratoriepersonal, till gruppen som arbetar med ankomstkontroll av råmaterial och inköpta mönsterkort.

Vi på laboratoriet ser fram mot dessa förändringar. Nu får vi möjlighet att jobba med att förebygga problem istället för att vara problemlösare, säger Bibbi Söderlund som är chef för laboratoriet.

#### SERVICE OCH UNDEDRHÅLL

Vår underhållsorganisation har under våren kompletterats med en elgrupp som ansvarar för underhållet av alla elektriska delar på våra maskiner.

Därmed har underhållsavdelningen blivit komplett och fått möjlighet att ta ett helhetsansvar för det akuta och det förebyggande underhållet av våra maskiner. Liksom tidigare har vi, som ett komplement till elgruppen, en person som är elansvarig för hela Ingelstaanläggningen.

I och med denna komplettering med en elgrupp, där Håkan Möller är gruppchef, bedömer jag att vi inom underhållsorganisationen på ett avsevärt effektivare sätt kan uppfylla våra åtaganden gentemot produktionen och erbjuda betydligt bättre service än tidigare, säger Magnus Jönsson, chef för sektionen för service och underhåll.



## Provarutbildning

På Norrköpingsfabriken finns nu en utbildning där personal som idag arbetar med montering och avsyning, också ska lära sig utföra enklare provning. Syftet är att ge personalen förutsättningar för att arbeta i flödesgrupper, där om möjligt hela flödet ingår. Detta ska ge ett större arbetsinnehåll och därmed intressantare arbetsuppgifter.

Intresset för utbildningen är stort från i första hand vår kvinnliga personal. 36 personer är uttagna till utbildningen. En kurs har startat och ytterligare två är planerade. I utbildningen ingår.

<b>Datorkunskap</b>	<b>1 dag</b>
<b>Komponentkännedom och avsyning</b>	<b>7,5 dagar</b>
<b>Dokumentkännedom</b>	<b>2 dagar</b>
<b>Ellära</b>	<b>10 dagar</b>
<b>Praktisk träning</b>	<b>5 dagar</b>

Om det upplevs som positivt att få en utbildning för att lära sig elektronik, så kommer eventuellt en utbildningsnivå 2 att arbetas fram, ett urval av de som genomgått nivå 1 får en ytterligare påbyggnad med djupare kunskap inom området elektronik, felsökning mm.





# SX/N:s FÖRSTA RUTINREVISION EFTER CERTIFIERINGEN

*Ett halvår efter den lyckade certifieringsrevisionen blev det dags för den första rutinrevisionen.*

*Mr A Jacksson från BSI anlände till Norrköpingsfabriken den 21 maj i sällskap med L Pahlén från SIS. BSI samarbetar numera med SIS och anlitar SIS-revisorer. Revisionen började med en genomgång av an-*

*märkningar från certifieringsrevisionen. Alla vidtagna åtgärder verifierades och accepterades.*

*Därefter var det dags för en ny genomgång av verksamheten. Trots att genomgången av vissa avsnitt var ganska detaljerad, så var atmosfären under revisionen avspänd och resultatet mycket bra.*

*Det märktes tydligt att*

*vårt kvalitetssystem är väl förankrat i hela organisationen. Helt felfritt blev det dock inte. I revisionsrapporten upptogs 13 anmärkningar, som vi måste åtgärda. De flesta anmärkningarna kan åtgärdas snabbt och med små arbetsinsatser.*

*Leszek Szudy*



## STATISTISK PROCESSTYRNING

*Vem tror på statistik? Politiker tror benfast på statistik när sympatisiffrorna ökar, annars småflinar man och påpekar att statistik naturligtvis inte kan tas på allvar.*



*Fräsgruppen: Från vänster Peter Waldeck, Carola Karlsson, Bernth Skoglund, (saknas på bilden Christer Torlamb).*



## PÅ SM SATSAR MAN PÅ STATISTIKEN

Ett stort antal tekniker och operatörer har fått sin utbildning i varierande omfattning. Dessa kunskaper ska sedan genomsyra hela vårt sätt att arbeta är det tänkt. Arbetet ska inte präglas av tro och lösa antaganden utan av kunskap och välgrundade slutsatser.

Det låter ju väldigt bra men är i verkligheten inte så lätt att uppnå. På SM har 6 grupper börjat arbeta med olika projekt, frägruppen är en av dem. Vårt första mål är konturmåtten på frästa kort. Vi har gjort ett stort antal uppmätningar som analyserats efter bästa förmåga. Analyser visade bl.a. att en av fräsmaskinerna ibland gjorde fel. Efter ytterli-

gare analys hittade vi exakt vilket fel maskinen hade. Visst är det väl märkligt vad en hög siffra kan berätta om man frågar på rätt sätt.

## Granskning utan anmärkningar på VT 742

Under två dagar i maj blev VT 742 utsatt för noggrann granskning. Då kom några personer från Ericssons kvalitetssäkringsinstans för att systematiskt granska produktionen ur kvalitetssynpunkt (QSA). Man tittade på faktorer i produktionsmiljön som kan påverka produkternas kvalitet samt kontrollerade att alla rutiner finns dokumenterade och att rutinerna efterlevs.

VT 742 blev historisk genom att vara den första avdelningen som uppnått 100%, d v s inga anmärkningar fanns. Christer Ohlsson, som är ansvarig för avdelningen, poängterade efter glädjebeskedet att vi nu inte får slå oss till ro utan det gäller att bibehålla den goda standarden.



Från vänster Leszek Szudy kvalitetschef på Norrköpingsfabriken gratulerar till Christer Ohlsson ansvarig för VT 742.





# METALL NYTT...

*En stark fackförening till nytta för oss*

## MAJ-LIS LÖÖW PÅ INGELSTA



Måndagen den 6 maj besökte invandrarminister Maj-Lis Lööv Metalls verkstadsklubb. Ministern fick en kort presentation av företaget samt en minirundvandring i AXE-hallen. När företaget och ministern tackat varandra för visat intresse, tog så verkstadsklubben över besöket.

### 340 INVANDRARE PÅ ERICSSON I NORRKÖPING

Ministern fick träffa klubbens invandraransvarige, Christos Bakirtzis och några av de cirka 340 invandrare som jobbar på Ericsson i Norrköping. Från klubben del-

tog också Inga-lill Pettersson och Annette Ryding. Vad pratades det om då? Jo om hur det är att vara invandrare och jobba på Ericsson naturligtvis. Vilka problem som kan uppstå, inte bara mellan invandrare och svenskar

på arbetsplatsen utan också de problem som kan uppstå mellan invandrare och invandrare när olika kulturer kolliderar med varandra.

### INGA STÖRRE PROBLEM

Lyckligtvis framkom det att in-



# VI FIRAR VÅRA JUBILARER



**bilder av petr zatrepek**















## VI FIRAR VÅRA SM "VETERANER"

Den 22 mars firades 1991 års "10 och 20 åringar" på V.I.P. Paraden i Norrköping. 45 nya veteraner som arbetat vid Ericsson-Mönsterkortfabriken i 10 resp. 20 år uppvaktades med årsnål, blommor och aktier. Fabriksschefen **Norman Nichols** anlätades som värd för festligheterna, vilket bidrog till hög stämning runt bordet. Kvällen avslutades med dans.

En lyckad tillställning tyckte "Dialogs" fotograf **Petr Zatrepalek** och här kommer bilderna.

Varsågod: ■ ■ ■









gen av de som var med upplevt några större problem. Från metall framkom det att det finns en hel del problem när det gäller facklig information på andra språk, visserligen finns det en del, men det är långt ifrån till-

räckligt. Andra frågor som diskuterades var bland annat, SFI (Svenska för invandrare) och olika former för utbildningen. Ministern fick svara på en hel del frågor angående flyktingföreläggningar, flyktingvoter, bidrag till

flyktingar mm mm.

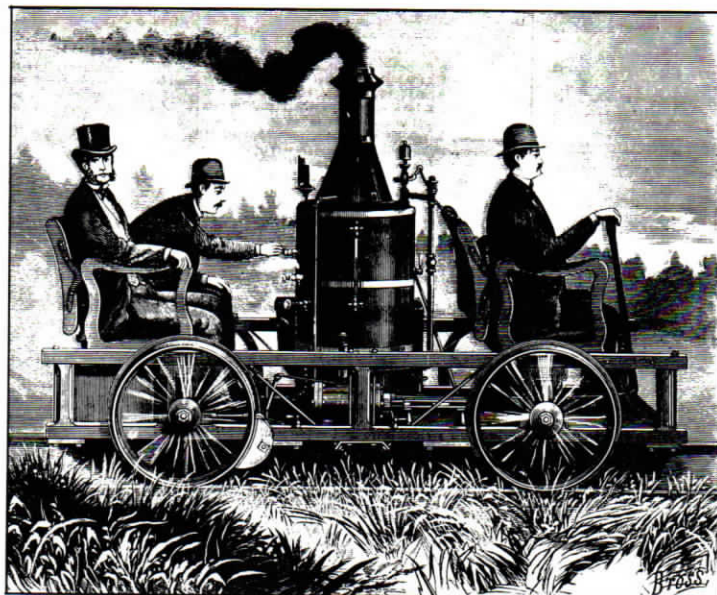


## Förslagsverksamheten SX/N



**Fredagen den 22 mars** samlades merparten av de **52** förslagsställare som belönats under **1990**. Totalt **153.000 kronor** har fördelats i form av pengar eller föremål under året.

Träffen var ett led i förslagsverksamheten för att få träffa de kreativa personer som normalt inte har som uppgift att lösa problem. Ur företagets synvinkel är det viktigt att alla drar sitt strå till stacken för att vi ska utvecklas och bättre stå emot konkurrens från bl a andra Ericssonföretag. Under halvannan timme med kaffe och dopp utbyttes synpunkter och en tennskål tillverkad av konstnären **Christer Wide** överlämnades till var och en.





# G'day från Australia

*Sedan drygt två år tillbaka använder SM ett avancerat CAM-system för beredning av mönsterkort. Detta system finns installerat vid mönsterkortfabrikerna i Kumla och Älvsjö samt numera även "down-under" dvs. vid fabriken i Australien.*

Ericsson har förhandlat sig till ett mycket förmånligt pris på denna programvara, detta gäller dock endast under förutsättning att SM/MB står för all distribution, användarstöd, utbildning mm. inom Ericsson. Av den anledningen fick jag tillfälle att tillbringa 16 dagar i ett höstligt Melbourne, men mer om det senare. Resan inleddes med en låååång flygtur från Arlanda till Bangkok i Thailand, en liten nätt tripp på drygt 11 timmar eller 8260 km. Vi landade klockan kvart över sju på morgonen, lokal tid. Det motsvarar kvart över två på natten, svensk tid, så man var ju inte särskilt pig...

## PLANET TILL MELBOURNE

Redan så dags på dagen låg temperaturen på +32 och fuktigheten c:a 85-90% så det kändes som om man blev inlindad i en varm,

fuktig filt! Eftersom jag fick vänta 15 timmar på planet till Melbourne passade jag på att åka in till Bangkok och bese det stora palatset. Palatsområdet var verkligen imponerande, med buddafigurer i alla upptänkliga storlekar. Bl.a. en enorm c:a 40 m, förgylld, liggande buddafigur.

Det är svårt att beskriva det myller som rådde i Bangkok, för att inte tala om trafiken!

De körde dessutom på "fel" sida, dvs. de hade vänstertrafik. Efter en lång väntan på flygplatsen var det så dags att fortsätta mot Melbourne, dock inte utan vissa problem. Efter c:a en timmes flygning tvingades vi återvända till Bangkok då man tyckte sig känna brandlukt i planet! Så vi fick cirklara runt utanför flygplatsen medan man dumpade bränslet.

## ÖKEN SÅ LÅNGT ÖGAT NÅDDE

Felet avhjälpes dock snabbt och efter tankning tog vi ny sats mot Australien. Denna gång utan problem och när jag vaknade var vi långt in över Australien. Öken så långt ögat nådde! Så efter c:a 9 timmars flygning och ytterligare c:a 7300 km landade vi i Sydney. Sydney? Tja, man hade bestämt sig för att gå till Sydney före Melbourne pga. den försening vi fick i Bangkok. Så vi fick se det berömda operahuset från luften!

Väl framme i Melbourne möttes jag av ett mildt höstväder med mer "normala" temperaturer. Årstiderna på det södra halvklotet är ju förskjutna med 6 månader, så man var på väg mot vintern. Nu har man ju inte särskilt bistra vintrar, det värsta man kunde råka ut för var väl nattfrost. Det var i alla fall lite konstigt att se gula



Royal Exhibition Building i Melbourne.





*På besök i naturpark i Healesville.*

löv i maj!

Tidsskillnaden till Sverige hade nu drygats ut till 8 timmar, vilket kändes ordentligt i kroppen. Det tog minst ett dygn att "komma ifatt" klockan, men eftersom jag kom fram på lördagen var det gott om tid att anpassa sig. Hotellet låg verkligen centralt, mitt i Melbourne och med en tjugig utsikt från nionde våningen. Det var klassat som "super-lyx" enligt min guidebok, men omräknat till svenska priser var det ganska normalt. Dock var servicen i toppklass, bl.a. bjöd man på en flaska champagne den tredje kvällen...

#### **SYSTEM (B.Y.O.)**

Prisnivån var behagligt låg, livsmedel var mycket billigare och bensinen kostade ungefär hälften av vad den gör här hemma. Ett intressant system var det sk. "B.Y.O." (Bring Your Own) som många restauranger tillämpade. Det innebar att restaurangen inte hade tillstånd att sälja alkoholhaltiga drycker, utan gästerna fick själva ta med sig det man ville dricka till maten! Denna serverades av restaurangpersonalen mot en mindre avgift,

oftast gratis. Lustigt nog så fanns det oftast en "bottle-shop" i närheten av restaurangerna...

#### **2000 RESTAURANGER**

Det påstås att det finns mer än 2000 restauranger i Melbourne och det betvivlar jag inte. Utbudet var enormt, bl.a. en hel gata med bara italienska restauranger!

Melbourne gjorde för övrigt ett mycket trevligt intryck. Trots att det är en stor stad (3 miljoner) var bebyggelsen påfallande "småstadsaktig". Många gamla hus från den "viktorsianska" epoken har bevarats och de är ofta prydda med gjutjärnsutsmyckningar. Det är också en påfallande "grön" stad med många stora och vackra parker. Delstaten Victoria där Melbourne ligger, kallas f.ö. för "the garden state". Staden ligger vid Australiens sydspets vid Port Philip Bay och med ön Tasmanien ungefär 300 km utanför kusten. Inte långt utanför Melbourne finner man utlöpare till den stora bergskedjan som sträcker sig längs en stor del av sydöst-kusten och 65 km utanför staden hittar man en plats som heter Healesville, där det finns

en mycket fin djur/naturpark. Djuren rör sig relativt fritt i hägnen och man kommer dem väldigt nära. Där kunde man således bese koalor, kängurur, wombatter och många andra inhemska arter i deras rätta miljö.

#### **ERICSSONANLÄGGNINGEN I BROADMEADOWS**

Ericssonanläggningen ligger i Broadmeadows, c:a 20 km utanför Melbourne. Den är precis som Ingelsta en kombinerad mönsterkorts- och monteringsfabrik och man har c:a 2400 anställda varav hälften var tjänstemän och hälften kollektivanställda. Mönsterkortfabriken sysselsätter drygt 100 personer och påminner i storlek om SM1, den är dock fördelad på två plan med ämneskap och borrhning på bottenplanet och resten en trappa upp. Man tillverkar upp till c:a 3400 m<sup>2</sup>/månad, men pga. lågkonjunkturen tillverkar man bara c:a 2300 m<sup>2</sup>. Just nu höll man på att omorganisera och ändra fabrikslayouten, bl.a. kommer man att installera en elkopparlina för mönsterkortplätering och bygga ett helt nytt gulrum. Man tillverkar de flesta typer av kort, upp till 6-la-





*Floden Jarra i Melbourne.*

gers multilayer. De har dock ingen utrustning för "Probimer" utan man screentrycker lödmasken alternativt använder torrfilm (Vacrel). Någon fräsmaskin hade man inte heller, utan alla jobb som inte kunde stansas skickades iväg för konturbearbetning.

Man utför även en hel del konstruktionsarbete, bl.a. kommer alla kort som heter TVFP- och TVMP från Australien.

Med installationen av CAM-systemet har man med ens fått mycket större möjligheter att produktionsanpassa underlagen och det medför även att informationen kan skickas och hanteras

på ett enkelt sätt mellan fabriker. Eftersom man även har köpt en likadan laserplotter som SM (och som Älvsjö och Kumla också har köpt) betyder det att underlagen kan beredas hos resp. fabrik och plottas vid vilken som helst av dessa fyra fabriker.

**Så sammantaget kan man säga att det var mycket spännande att få besöka Australien och fabriken i Broadmeadows. Det är alltid intressant att se hur andra med samma typ av produktion arbetar, annars finns ju alltid risken att man blir lite "hemmablind".**



*Av Stefan Frick*

## DIALOG NORRKÖPING

ISSN 0348-5269

JOHANSON & EKLUNDH  
TRYCKERI AB

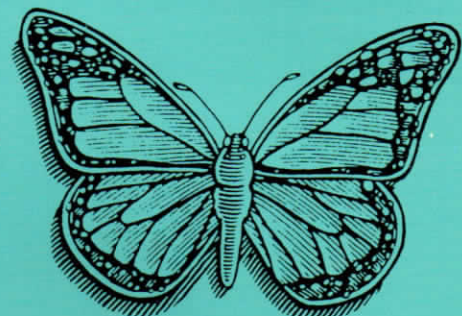
DIALOG - NORRKÖPING  
ERICSSON TELECOM AB  
Box 72, 601 02 Norrköping

**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 september. Materialstopp 31 augusti.





Korta  
nyheter!



### **Konstnårsbesök**

Måndagen den 29 april gjorde konstklubben ett besök hos Norrköpingskonstnären Hans Augander. Ett tjugotal medlemmar hade hör-sammat kallelsen. Under någon timme gick vi runt i ateljén och tittade på tavlor och hörde Hans Augander berätta om sitt konstnärsliv och sin syn på konsten. Klubben passade även på att köpa en oljemålning, vilken kommer att lottas ut under 1991.

*Pelle Hörström*

### **Gå på bio!**

Ericsson har tecknat ett avtal med Filmstaden i Norrköping där Filmstaden tillåts annonsera inom Ericsson. Till vissa föreställningar som överenskommes med Filmstaden löpande kommer vi som anställda att kunna köpa biobiljetter till rabatterat pris. Dessutom kommer vi att få ett antal gratisplatser till förhandsvisningar. Om intresset för en förhandsvisning blir stor, görs en utlottning av platserna. Så håll ögonen öppna, på intern-TV kommer du att kunna läsa om vilka föreställningar vi har rabatt på.





# Mönsterkortfabriken klarade både BSI och Ericsson's egna revisorer

Mönsterkortfabriken blev mellan den 4 och 6 juni utsatta för korseld av BSI och Ericssons revisorer.

Ericssons egna revisorer, **Patric Kallermann** från **Stockholm** och **Peter Rengemo** från **Katrineholm** utförde systemgranskning på avdelningarna kalibrering och slutkontroll.

Från **BSI** deltog **Mr Alan Jackson** som dels granskade hur Ericsson utför revision samt hur

mönsterkortfabriken klarat av att åtgärda de anmärkningar som noterats vid certifieringsrevisionen mot ISO-9002.

Resultatet från granskning blev väldigt positivt. Samtliga vidtagna åtgärder accepterades av **BSI**. **Mr Jackson** noterade att han fått positiva intryck av vår verksamhet och betonade framför allt den öppenhet och det engagemang som fanns.

Systemgranskningen av Eric-

ssons revisorer genomfördes intensivt men noggrant. Det positiva resultat visar att vi har en bra status på vårt kvalitetssystem. Dock finns en del att göra innan vi är perfekta.

**Ett stort tack till Er alla.**

*Ingemar Nyström* ■■■

## FILMSTADEN

**Ericsson har träffat avtal med Filmstaden i Norrköping med möjligheter till förhandsvisning och rabatterade biljetter till vissa bioföreställningar för Ericssonanställda och respektive.**

Målsättningen är att fr.o.m augusti erbjuda 20 – 30 fribiljetter till förhandsvisning av en film per månad. Dessa utlottas bland intresserade anställda.

Vi erhåller på 2 föreställningar av en film per månad 20% rabatt på normalpriset. Köp av dessa biljetter kan ske i vaktin Ingelsta, växel Bredgatan eller direkt vid Filmstaden och då mot uppvisande av företagskort. De filmer som erbjudandet gäller kommer löpande att annonseras i Intern-TV. I överenskommelse med Filmstaden ingår att Ericsson skall upplåta plats för annonsering av biorepertoaren. ■■■





## FOTOTÄVLING!

"Min bästa sommarbild" är temat på vår fototävling som är öppen för alla anställda på Ericsson Telecom AB 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*



## MOTION ☆ GEMENSKAP ☆ FRAMGÅNG

### ERICSSON GAMES I FRIIDROTT - 1991

Lördagen den **11 maj** avlöpte den fjärde upplagan av **ERICSSON GAMES** i friidrott. Den populära tävlingen som arrangeras av **IK TIWAS** på **Borgsmo IP** i **Norrköping** hade samlat ett stort antal ungdomar. Bland annat kom deltagare i från **IF Åland**. För många är **ERICSSON GAMES** årets utepremiär och därmed en värdeämätare av all hård vinterträning. Många fick följaktligen positiva besked. Nämnas kan bland andra **TIWAS** duktiga löpare **MATTIAS SUNDIN** som vann 300 m överlägset på **36,36** och Sveriges snabbaste **15 åring SAIS Jonas Eliasson** som vann **100 m** på fina **11,82** i motvind. En fin kämpainsats på jobbiga 400 m häck gjorde **TIWAZ 16 åring Henrik Hagman** som vann på tiden **60,69** trots att han föll på sista häcken.

Dessa och många andra duktiga friidrottare gladdes åt det fina arrangemanget och fick den mycket uppskattade **ERICSSON GAMES**-medaljen att pryda prishyllan med.





I år stod Ingelsta IF för värdskapet i det årliga idrottsliga utbytet, mellan Ingelstafabriken och Jorvas i Finland.

På lördagen den 25 maj samlades ett 100-tal herrar och damer till dagens idrottsliga drabbning i bowling, basket, fotboll och bordtennis.

## Resultat:

Fotboll damer 1-0 till Ingelsta till bästa spelare utsågs **Marian Malmström** - Ingelsta, **Hana Lökfors** - Jorvas, fotboll herrar 0-5 till Jorvas bästa spelare **Kari Nykänen** - Jorvas och **Oskar Dyas** - Ingelsta.

Bordtennis 10-0 till Ingelsta. Bäste spelare var **Mikael Karlsson** - Ingelsta och **Kari Ehrnsten** - Jorvas.

Basket 42-29 till Ingelsta. Bäste spelare **Magnus Rönn** - Ingelsta och **Petri Salonen** - Jorvas.

Bowlingsegern gick också till Ingelsta med 6302-5996. Bäste herrar **Lars Eriksson** och **Raimo Tomtilla** och bästa damer **Sirpa Österberg** och **Susanne Karlsson**.

Lite senare på kvällen möttes deltagarna på nytt, denna gång runt ett festligt dukat bord och prisutdelning.

## FIN(N)KAMP





# MOTION ☆ GEMENSKAP ☆ FRAMGÅNG



## KCM - 1991 I BOWLING TILL NORRKÖPING



*Ericsson IF – i Norrköping höll sig väl framme och lade beslag på båda KCM-titlarna. Damvinnare blev Susanne Karlsson / IN på fina 1539 och herrvinnare blev Finn Lund / NG på 1630. Andra platsen damdubbel gick till Susanne och Birgitta Johansson. Tredje platsen i herrdubbel till Finn och Ragnar Andersson. Från vänster (Birgitta Johansson, Susanne Karlsson, Finn Lund, Ragnar Andersson).*



# FRUKOSTMÖTE MED HÅKAN JANSSON

Den 12 och 13 juni besökte VD för ETX Håkan Jansson samt Johan Siberg och Rolf Pettersson Norrköping. Den 12:e juni hade Håkan Jansson och Rolf Pettersson möte med ledningsgrupperna från Norrköpingsfabriken, Mönsterkortfabriken och Katrineholmsfabriken dels för att ge Håkan Jansson möjlighet att presentera sig och ge sin syn på framtiden och verksamheten och dels för att på plats i Norrköping lära känna fabrikernas verksamhet.



Håkan Jansson informerade på frukostmöten om sin syn på ETX - och framtiden för verksamhet i Norrköping.

Den 13:e juni genomfördes 2 frukostmöten för ca 200 medarbetare från fabrikena i Norrköping för information och diskussion om synen på ETX framtid och framtiden för verksamheten i Norrköping.

Budskapet från Håkan Jansson är att Ericsson och ETX har mycket goda förutsättningar att klara sig väl i den hårda konkurrensen på världsmarknaden. Våra produktionsenheter i Norrköping är en viktig del i verksamhe-

ten för att uppnå bolagets väl. Vad vi måste satsa mycket kraft på är leveranssäkerhet till kund, god kvalitet i system och produkter installerade hos kund.

Vidare är fortsatt satsning på rationell produktion av både nya och befintliga produkter nödvändig. Håkan Janssons uppfattning är att vi i Norrköping har goda förutsättningar att klara de krav och förväntningar som både ETX och externkunder har på oss. Håkan Jansson uttrycker ett stort in-

tesse för organisationsutveckling och fortsatt utveckling av produktionstider. ■ ■ ■

