

DIALOG

Norrköping



Tidning för anställda vid Ericsson Telecom AB, Norrköping • nr 4 1991 • Årg 14



DIALOG önskar sina läsare God Jul • Gott Nytt År!

Året som gått och å

Året som gått har för Norrköpingsfabriken inneburit en del prövningar men också många gläddeämnen.

Vi har lyckats väl med att knyta produktion och teknik närmare varandra genom successiv uppbyggnad av teknikgrupper som länk mellan produktion och konstruktion. Vi har varit och är en aktiv part i utvecklingen av nya transmissionsprodukter (DCC och SDH). Omfattande förberedelser har gjorts och fortsätter för att starta produktionen av ACA-3. Utvecklingen av arbetsorganisationen har fortsatt där de goda resultaten i stor utsträckning beror på medarbetarnas engagemang. Tekniska problem och materialstörningar har medfört ryckighet i produktionen och vi har inte, särskilt i fråga om leveransprecision, lyckats uppnå våra mål för 1991. Vi har först under årets sista månader lyckats nå ner till en godtagbar släpsituation. Kvaliteten har visat en positiv utveckling. Flyttning av

verksamhet mellan olika geografiska lokaler, förändringar av arbetsuppgifter och ojämna produktionsinläggning har skapat osäkerhet om framtiden på olika håll i organisationen.

De förändringar som genomförts har skett som ett led i att uppfylla uppsatta mål 1991 och som förberedelse för att klara de krav som vi har framför oss 1992.

För 1992 gäller att marknaden kommer att ha en hård prispress på oss. Ökningen av företagets omkostnader som skett under 1991 finns kvar även 1992. Denna situation medför:

- *senareläggning eller omprövning av vissa projekt*
- *ingen nyrekrytering under året*
- *reducering av kassa-utflöde*

Minskade beställningar från de stora marknaderna och introduktion av nya produkter (ACA-3

och DCC) i Norrköpingsfabriken medför att vi kommer att se en obalans i sysselsättningen och belastning mellan olika produktionsavsnitt. Detta medför behov av omflyttning av personal mellan olika områden.

Våra tyngsta projekt under 1992 är

- Planering och start av produktion ACA-3
- Planering och start av produktion DCC
- Fortsatt utveckling av samarbete konstruktion/produktion
- Medverkan i förändringsprocessen inom Ericsson

Målsättningar 1992

S-divisionens målsättning 1992:

KOMPLETTHET – ingen brist i leverans vid lovad tidpunkt

TID – Sänkning med 30% av ledtider i operativa huvudprocesser

KOSTNAD – 7% sänkning av produktkostnaden för AXE 10

ret som kommer...

Norrköpingsfabrikens mål 1992

Rättidiga leveranser

Samtliga E-order och materialrader levererade vid planerad tidpunkt eller tidigare. Max avvikelse 1 vecka 5%.

Ledtid

Transmission 7000

kretskort < 2 veckor

system < 1 vecka

Switching

linjekort < 3 dagar

övr kort < 6 dagar

sytem < 1 vecka

Produktkostnad

TKI*)

Transmission 7000 1,00

TKI*)

Switching 0,92

Stabs- och produktverkstadsmål

Därtill kommer specifika mål för respektive stab och produktverkstad som ska stödja fabriken måluppfyllnad.

Även om vi för 1991 har en kärv ekonomisk situation är vi ändå en fabrik med mycket goda förutsättningar att gå ytterligare stärkta in i en ny spännande utvecklingsperiod.



Med denna kortfattade redovisning av 1991 och planer 1992 vill jag önska alla medarbetare med familjer

GOD JUL

och

GOTT NYTT ÅR!

Leif Johansson



*) Tillverkningskostnadsindex.

BÄSTE SM-MEDARBETARE



tufft år, konkurrensen för SM såväl som för Ericssonkoncernen hårdnar. Dessutom slår lågkonjunkturen till. Detta innebär att vi mås-

te prestera ytterligare ledtidssänkningar och ännu bättre leveransprecision. Dessutom måste vi sänka våra kostnader under 1991 års utfall.

Tack alla medarbetare för ett bra 1991. Passa på att vila ut ordentligt under julhelgen så att vi kan starta det nya året med friska krafter.

En God Jul och ett Gott Nytt År önskar

Vi har haft bra inläggning och åstadkommit bra utleveranser under året som har gått. Septembermånads utleveranser var bland det bästa vi har presterat, dessutom har vi halverat våra ledtider och åstadkommit kraftiga förbättringar i leveransprecisionen. 1992 kommer att bli ett



Norman Nichols



It's that time again

OPERATÖRSUTBILDNING

Operatörsutbildningen i driftsanalyser som påbörjades mycket trevande i våras har nu kommit igång på allvar. Vi har sex färdigutbildade operatörer, som nu tar analyser helt på egen hand. De arbetar på innerlagerlinan, SM5, på SM2 och på etslinan, SM1. Alla tycker att det är ett intressant jobb som både ger mer ansvar och mer omväxling i arbetet.

Ytterligare sex operatörer har påbörjat sin utbildning. Av dessa jobbar 2 st kväll och 2 st natt. Många är intresserade och står i kö, vi har fullt upp, men vi på lab tycker att det är väldigt kul. Operatörerna ger oss så mycket entusiasm, intresse och glädje tillbaka.

Bibbi Söderlund, lab.



Fr. vänster Bibbi Söderlund ansvarig för operatörsutbildningen, Mikael Carnklev Vt 577, Mikael Engström Vt 577, Ingegerd Karlsson Vt 568 och Anki Muttilainen Vt 569.

Introduktionsutbildning i kvalitet

Inom SX/N har nu en introduktionsutbildning i kvalitet startat. Målet är att alla anställda skall ha genomgått utbildningen under 1992. Syftet är att höja kvalitetsmedvetandet och öka förståelsen för vårt kvalitetssystem.

Utbildningen kommer att behandla områden som t.ex:

- VAD ÄR KVALITET
- VEM ANSVARAR FÖR KVALITET
- ISO 9000
- KVALITETSREVISIONER

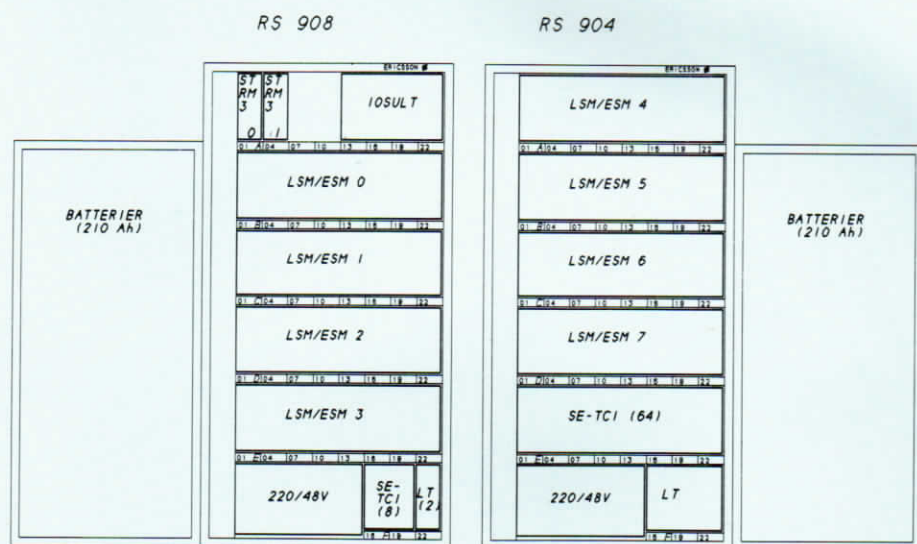


FRÅN START TILL LEVERANS PÅ 10 VECKOR!

I våras startades ett samarbetsprojekt RSS -10V med fokusering på ledtid och kompletthet mellan försäljningsavdelningen, produktions- och utvecklingsdivisionerna. Försäljningsavdelningens bakgrund till projektet är N/NS:s strävan efter ökade marknadsandelar för RSS:ER (RSS = utbrutet abonnentsteg.)

RS 908 GRUNDSKÅP

RS 904 UTÖKNINGSSKÅP



Målet för projektet var att utarbeta och implementera rutiner för att säkerställa leveranser av kundbestyckad och provad RSS till Televerket inom 10 veckor. Ett koncept har tagits fram och snart står vi med facit i handen eftersom vi ska leverera den första "testdatorn" till Televerket i februari -92. Vad är då de största förändringarna i det framtagna konceptet?

Vid en order från Televerket erbjuder vi följande:

★ **Leverans av kundbestyckad RSS direkt från fabrik in i stationslokal. Batteriskåp är valbart. Tillverkande fabrik blir SX/N. Idag sker leverans av**

ordern i lösa delar, via CL (centralagret), till kaj.

★ **Standardiserade och med kunden i förväg överenskomma layouter på skåpen.**

★ **Kompletthet vid leverans. Allt till en anläggning, leverans på en bil.**

★ **Minskad ledtid 18 veckor--10 veckor!! Den minskade ledtiden beror delvis på att vi har ökat kraven på prognoser från kund.**

★ **ACAT - provning på skåpnivå i stället för dagens magasinsprovning. Detta medför en högre säkerhet i kvalitén.**

LEGOLAS

Den produkt som valdes ut är en 6-hyllors RSS med namnet Legolas. Anledningen till produktva-

let var bl a att vi ville bevisa att det går att klara av de praktiska problem som uppstår vid hanteringen av bestyckade 6-hyllors skåp. Legolas är dessutom en komplex produkt där ett stort antal både inköpta och Ericssontillverkade produkter ingår.

Vi ville helt enkelt kunna klara av en relativt "svår" produkt med ett stort antal problemområde så att stora delar av det framtagna konceptet utan större svårigheter ska kunna appliceras på andra RSS:er, och andra marknader. Speciellt för den svenska marknaden är att installationen oftast görs av kunden.

NÄSTA STEG

Tittar vi framåt så blir nästa steg att starta ett liknande projekt för nästa generation av RSS, LRSS. (LRSS innehåller transmissionsutrustning samt nya generationer av linjekort.) På marknaden kommer det att under -92 fokuseras ÄNNU mer på ledtider och kompletthet, vilket ökar vik-

ten av projekt av typen RSS - 10 v.

I RSS - 10 v, har hela processen, från mottagandet av kundorder till installation av produkten hos kund, setts över. Alla som jobbat i projektet är dock eniga om att det är tack vare det informella samarbetet över divisionsgrän-

serna som vi på så kort tid har kunnat genomföra reellt stora förändringar!

Av Catarina Lindström ■■■

”Usch! va besvärligt”

Arbetsledaren Örjan Norblad har arbetat med ett projekt som skall medverka till självstyrande grupper på sin avdelning.

ANSVAR

Det innebär delegering och ansvarsfördelning. Frågan ställdes till personalen hur detta skulle gå till. Ingen ville ta något ansvar eller rättare sagt som personalen sa, usch, va besvärligt.

INFORMATION

Varför var det så besvärligt, undrade Örjan, när han själv tyckte det var så lätt att ta ansvar. Han konstaterade, att genom att han hade så mycket information, så kändes det helt naturligt att ta ansvar.

SVAMPÄLSKARE

Örjan beskriver en liknelse: jag plockar inte svamp eftersom jag inte vet vilka som går att äta. Men jag älskar att äta svamp. Det beror på informations- eller kunskapsbrist att jag inte plockar.

SORTERING

Vilken information behöver personalen, blev genast frågeställningen. Örjan konstaterade att: personalen själva ska få sortera och läsa så mycket information som möjligt.

Sagt och gjort, informationsflödet har ökat på avdelningen och Örjan tycker att personalen mer tar ett delegerat ansvar som något naturligt och de har fått större insikt i sitt arbete genom bättre information.

Av Anders Bergqvist ■■■



God Jul
och
Gott Nytt År
önskar
Dialog



SJKLÖN OCH REHABILITERING DEN NYA SJKLÖNEN

Den 1 januari 1992 träder en lag om sjuklön i kraft. Arbetsgivaren ska då betala sjuklön till anställd som på grund av sjukdom inte kan arbeta.

DE FÖRSTA 14 DAGARNA

Sjuklöneperioden räknas från och med den dag som anställd, helt eller delvis, inte kan arbeta på grund av sjukdom och de 13 därpå följande kalenderdagarna. Därefter utgår sjukpenning från Försäkringskassan.

SJUKANMÄLAN OCH FÖRSÄKRAN

Sjukanmälan görs till chef första sjukdagen. Eftersom arbetsgivaren betalar sjuklön ska ingen personlig anmälan till Försäkringskassa ske. Arbetsgivaren har skyldighet att rapportera sjukfrånvaro för de första 14 dagarna i sjukperioden till Försäkringskassan.

Anställd ska till chef lämna skriftlig försäkran på särskild blankett om han/hon varit sjuk och i vilken omfattning som arbete inte kunnat ske. Denna försäkran är en förutsättning för att sjuklön ska utbetalas.

Vid sjukdom mer än sju dagar ska läkarintyg lämnas till chef. Läkarintyget behöver inte innehålla diagnos på sjukdomen.

ERSÄTTNING

För dag 1-3 utgår 75% av lönen och för dag 4-14 90% av lönen. Ersättningen utbetalas i ordinarie löneutbetalning.

EFTER 14 DAGARS SJUKDOM

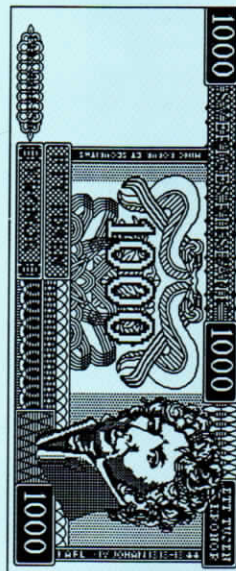
Kontakta chef den 15:e sjukdagen för rapportering om fortsatt sjukfrånvaro. Arbetsgivaren är skyldig att till Försäkringskassan redovisa sjukfrånvaro som pågår längre än 14 dagar. Redovisningen ska ske inom sju dagar.

När sjukdom vara längre än 14 dagar ska anställd själv lämna läkarintyg till Försäkringskassan. Ersättningen från 15:e sjukdagen utgår med 80% från Försäkringskassan och 10% från arbetsgivaren.

ÖKAT REHABILITERINGS-ANSVAR FÖR ARBETSGIVAREN

Arbetsgivaren ska utreda och bedöma den anställdes behov av rehabilitering när

- sjukdom varar längre än fyra veckor



- sjukdom medför många korta frånvarotillfällen
 - anställd själv begär
- Arbetsgivaren är skyldig att lämna rehabiliteringsutredning till Försäkringskassan. Försäkringskassan ansvarar för att göra en rehabiliteringsplan i samråd med den anställda. Rehabiliteringsersättning kan utgå under rehabiliteringen.

SAMMANFATTNING

- ★ Sjukanmälan till chef första dagen
- ★ Skriftlig försäkringen till chef
- ★ Läkarintyg till chef vid sjukdom längre än sju dagar
- ★ På 15:e sjukdagen, kontakta chef för rapportering om fortsatt sjukfrånvaro
- ★ Vid sjukdom längre än 14 dagar ska läkarintyg lämnas av den anställde till Försäkringskassan
- ★ Vid sjukdom längre än 30 dagar ska arbetsgivaren göra rehabiliteringsutredning



OMDISPOSITION AV LOKALER VID NORRKÖPINGSFABRIKEN

För att förbereda för installation av produktionsutrustningar och ytterligare behov av yta för produktion av ACA-3 sker vid årsskiftet omdisposition av ytor och lokaler.

- Kitsverksamheten flyttar från Linnégatan till Risängen.
- Träningskolan flyttar från Ingelsta till Linnégatan.
- All ankomstkontrollverksamhet koncentreras till en lokal.
- Förrådets lokalyta i ankomstkontrollen minskas.
- Kontorslokaler om disponeras.
- Dokumentadministration samordnas och koncentreras till dokumentcentralen vid Linnégatan.
- För teknikverksamheten TG/GIN och TT/Z anskaffas ytterligare en kontorspaviljong som placeras på en av de befintliga paviljongerna på innergården Ingelsta.
- Sekvensbandningsutrustning har under november flyttats från Ingelsta till Bredgatan.



DIALOG

ISSN 0348-5269

JOHANSON & EKLUNDH
TRYCKERI AB

Adress: Dialog
ERICSSON TELECOM AB
Box 72, 601 02 Norrköping

Redaktionskommitté: Karl-Ulrik Nilsson, Anders Bergqvist (Ansvarig utgivare), Petr Zatreparek (Redaktör-Layout), Anders Aröd (Repr. för SALF), Anette Ryding, Bengt Gustafsson (Repr. för Metall), Lennart Dahlskog, 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 mars. Materialstopp 20 februari.

"Pilotutbildade" produktionsledare

Vår påbörjade förändringsprocess har syftet att göra våra kunder nöjdare med oss som leverantörer. Detta sker bl a genom att vi vidareutvecklar våra ledare. En pilotgrupp har startat med fem chefer från fabriken i Stockholm, fem från Katrineholm och fem från Mönsterkortsfabriken, i en produktionsledarutbildning.

STORA KRAV

Utbildningens upplägg och innehåll ställer stora krav på kursdeltagarna. Genom praktiskt arbete i hemmamiljö så blir utbildning-

en integrerad.

Vidare ställer utbildningen krav på resultat i hemmaorganisationen genom att ett arbetsorganisationsprojekt ska genomföras.

ETT ÅR OCH TRE MÅNADER

Utbildningen startade i maj i år och beräknas avslutas i augusti 1992. Utbildningen är upplagd på 16 internatdagar med ett projekt som löper under hela utbildningstiden. Målet är att ge kunskaper i organisationsutveckling, projektkunskap, ledarskap, in-

formation, målstyrning och förändringarbetskunskap.

AKTIVT DELTAGANDE

Cheferna som deltar i utbildningen ska medverka i ett projekt som berör förändrad arbetsorganisation och där den egna chefsrollen är föremål för förändring. Detta har medverkat till ett mycket aktivt deltagande från cheferna och deras personal.

I augusti 1992 ska deltagarna ha en bra förutsättning för att som chef kunna arbeta i en decentraliserad och målstyrd organisation.

Vad tycker deltagarna?

"VIDGADE VYER"

En av kursdeltagarna, **Magnus Strömer** på SM 5, uttrycker sina synpunkter om utbildningen på följande sätt:

– Jag uppskattar de nya insikterna jag fått, tips, idéer och uppslag från andra fabriker.

– Sedan tycker jag att jag fått en bättre bild av mig själv, genom att jämföra med hur andra gjort.

"RYSARVECKA"

Lars Samuelsson, säger:

Jag tycker veckan om grupp-utveckling var en riktig rysarvecka. Där fick man se både hur man själv och andra uppträder i olika situationer. Det var mycket bra och lärorikt. Att jag använder ordet rysarvecka har sin förklaring i att vi verkligen vände ut och in på oss själva den här veckan. Man fick titta under "ytan" på både sig själv och i andra gruppen. Den upplevelsen kommer jag att ha mycket nytta av i det förändringsarbete vi står inför.

Sen tycker jag att dom nya kontakter man får från andra Ericsson fabriker är värdefulla.

Vi ser ju saker och ting olika som individer och kan dela med oss av erfarenheter vi fått med åren.

Det är också en mycket värdefull bit i den här utvecklingen som vi går.



Magnus Strömer

ETF-AVSLUT OCH NYSTART

ETF-projektet¹⁾ vid mönsterkortsfabriken, som pågått sedan ett och ett halvt år, har nyligen avslutats. Projektet blev så framgångsrikt att beslut redan har tagits om en fortsättning av projektet.

MÅLUPPFYLLELSE

Huvudsyftet med ETF-projektet var att minska genomloppstiderna i tillverkningen och att öka resursutnyttjandet.

Genomloppstiderna har under projektets gång minskat från 22 dygn till 10 dygn. Detta har medfört stora besparingar genom att det bundna kapitalet i tillverkningen minskat kraftigt. Vi har också fått bättre överblick och kontroll över produktionen. Genom att variationerna i genomloppstid minskat kraftigt har vår leveranssäkerhet blivit avsevärt bättre. Våra kortare genomloppstider är också ett viktigt konkurrensmedel.

Reservutnyttjandet har under projektets gång ökat med ca 10%. Detta har vi framförallt uppnått genom att se till att "flaskhalsen" i varje tillverkningsflöde hela tiden haft material att arbeta med.

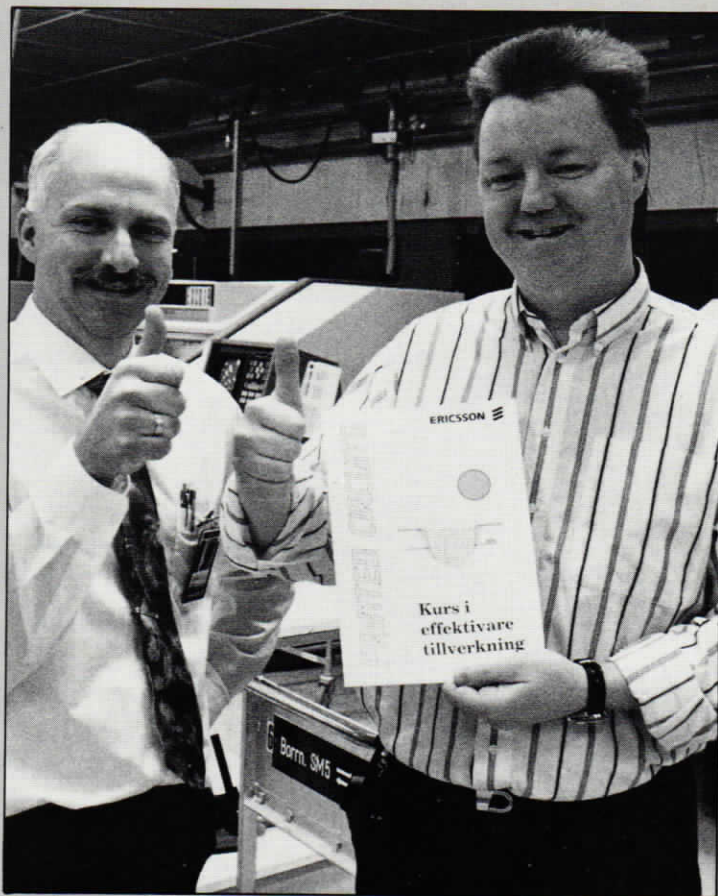
ROLIGT ARBETE

Projektarbetet har letts av två projektgrupper, en för SM1-flödet och en för SMS-flödet. Tack vare ett stort engagemang och deltagande även från många utanför projektgrupperna har arbetet blivit framgångsrikt. Det har varit ett roligt arbete där vi genom snabba beslut och åtgärder genomfört många positiva förändringar i vårt sätt att arbeta.

NYSTART

Under ETF-projektet har vi genomfört många åtgärder som minskat våra genomloppstider och ökat vårt resursutnyttjande kraftigt. Men det går att komma ännu längre.

I samband med att ETF-projektet avslutades togs därför beslut om en fortsättning av projektet i delvis ny form. Ett nytt ETF-pro-



Fr. vänster projektledare Georg Arnstedt och Kenneth Söderlund.

jekt håller nu på att "dras igång" med nya mål och delvis nya deltagare. Projektledare är Anders Eklöf som jobbar på teknikavdelningen. Anders m.fl. håller just nu på att planera och struktivera det nya projektet och kommer att informera om detta framledes.

Mål för det nya projektet är en ytterligare minskning av genomloppstiden i tillverkningen, en minskning av genomloppstiden hos planerings-, berednings och fotoavdelningen samt en mycket hög leveranssäkerhet. Dessutom kommer projektet att arbeta med att öka vårt reservutnyttjande ytterligare.

Med dessa rader vill vi tacka alla som deltagit i ETF-projektets etapp 1, för alla fina insatser och allt engagemang och önska Anders och övriga som kommer att arbeta med ETF etapp 2 lycka till! Vi vet att Ni har ett roligt och viktigt arbete framför Er.

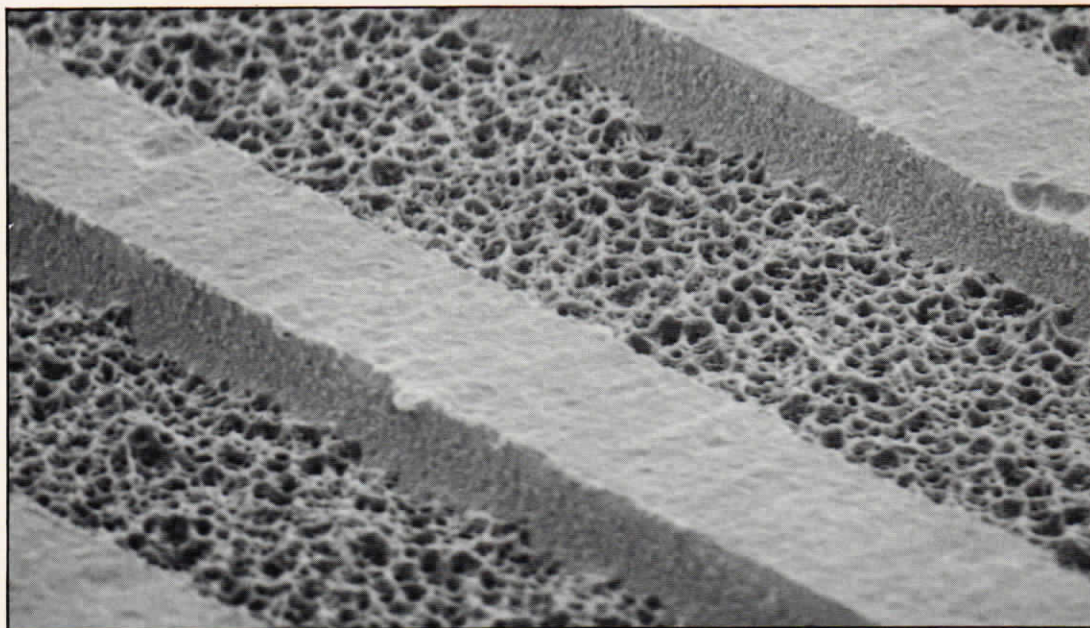
Kenneth Söderlund
projektledare ETF etapp 1

Georg Arnstedt
projektledare ETF etapp 2

1) ETF = Effektivare Tillverkningsflöden.



Fina ledare – ett utvecklingsprojekt



Exempel på ledarbredd ca 35-45 μm (50 μm på film)

BAKGRUND

ETX har sedan 1989 bedrivit ett samarbetsprojekt med DuPont för framtagning av produkter och processer för tillverkning av fina ledare < 80 μm (0.08 mm). Syftet är att utifrån experimentellt arbetet framställa kort för mätning av fina ledares elektriska egenskaper och beräkna vilken tillförlitlighet som kan uppnås. Process- och maskinutrustningar dokumenteras för eventuell industrialisering inom ETX. Under -92 kommer behov av fina ledare att finnas på TAB (Tape Automated Bonding) släpps som grundteknik.

ORGANISATION

Projektet bedrivs i regi av KK/ETX/TG/KH som ansvarar för framtagning av grundteknik inom ETX. Projektgruppen inom ETX har följande sammansättning:

KK/ETX/TG/KH	Josef Bakszet	Projektledare
ÄL/ETX/SX/MK	Katarina Swärd	Koordinator, processteknik
IN/ETX/SM/OD	Stefan Lager	Processteknik
KK/ETX/TG/KL	Weine Karner	Transmisson
KK/ETX/TG/KM	Jolanta Norén	Tillförlitlighet

DuPont deltar med ett flertal personer från Tyskland, Storbritannien och USA.

EXPERIMENTELLT ARBETE

Efter ca 2 år av förberedande ar-

bete var det så dags för den experimentella delen av projektet då en process för tillverkning av fina le-

dare skulle testas. Detta arbete utfördes hos DuPont Electronics Technology Center i Research Triangle Park, North Carolina, USA under vecka 45-47 -91. ETX representerades av Katarina Swärd och Stefan Lager. Ansvarig för aktiviteter inom DuPont var Richard A. Olson och Mats Ehlin. Till vår hjälp hade vi ca 10 st tekniker som normalt arbetar med liknande frågor.

Arbetets omfattning var det största som DuPont någonsin genomfört tillsammans med kund. Prel. resultat visar att utbytet (yield) är det högsta som noterats vid liknande tester. Stor del av detta tillskrivs vår goda materialkännedom och goda laminatkvalitet. Materialet har levererats av Perstorp Electronics.

Research Triangle Park (RTP) är en av de största platser i USA där man har samlat forskning till ett och samma geografiska område. Den grundades 1959 och täcker en yta av ca 2800 km² och är beläget mellan de tre städerna Raleigh,

Durham och Chapel Hill. Dessa bildar en triangel därav namnet.

I RTP jobbar mer än 33 000 personer för 57 företag plus lokala serviceföretag. Parken har ett strategiskt läge då det ligger nära tre ansedda universitet – Duke University beläget i Durham, North Carolina State University beläget i Raleigh och University of North Carolina beläget i Chapel Hill med totalt 60 000 studenter. Även Ericsson finns representerade i RTP genom Ericsson-GE.

TESTPROGRAM

I testprogrammet ingick att tillverka ett Ericsson-testmönster bestående av 8-lager. Totalt tre processer testades som kan användas för innerlager (Print&Etch) och plätning av yterlager (Tent&Etch och Platte&etch). På testkortet fanns det ledare/isolationsavstånd som på fotoverktyget var 50, 75 och 125 μm . Nedan ser ni exempel på

ett ledarknippe som har ledarbredd ca 35–45 μm (50 μm på film).

VAD KOMMER ATT HÄNDA

Resultatet från testen ska nu sammanställas så att prel. resultat kan presenteras i slutet av februari -92. En ekonomisk kalkyl över tillverkningskostnad ska utarbetas. Ev. kommer kompletterande tester att utföras. Arbetet ska vara slutfört i juni -92.

Jag vill också på detta sätt tacka alla inblandade på SM som hjälpt till att förbereda alla underlag för testerna.

Av Stefan Lager



Fr. vänster Stefan Lager (Processsteknik) med projektgruppen och tekniker från Du Pont.



Flödesgrupper

Inom flera avsnitt / VT:n på Norrköpingsfabriken har flödesgrupper införts. Målet är bl.a. att få:

- *Bättre arbetsförhållanden*
- *Bättre lönsamhet*
- *Bättre konkurrenskraft*
- *Större engagemang*
- *Större arbetstillfredsställelse.*

FÖRUTSÄTTNINGAR FÖR FLÖDESGRUPPER

Förutsättningar för att en arbetsgrupp ska kallas flödesgrupp är att medlemmarna i gruppen roterar mellan de arbetsmoment som finns på avdelningen.

Hur en flödesgrupp är utformad varierar från avdelning till avdelning. Det är olika förutsättningar beroende på vilka arbetsuppgifter som finns och på den personal som arbetar på avdelningen.

Nedan följer en redovisning från några av de avdelningar som jobbar med införande av flödesgrupper.

Vt 726 har haft flödesgrupper igång under några år, men hela avdelningen är ännu ej indelad i grupper. När detta är gjort kommer **Vt 726** att bestå av fyra flödesgrupper.

1. **Opto**
2. **Montering**
3. **Avsyn**
4. **Provning**

Gemensamma uppgifter för alla grupper:

- Planera turordning på ordrar enligt körplan.
- Dimensionera den egna verksamheten.
- Planera och bevilja ledigheter.
- Bevaka och beordra inköp av t.ex. verktyg och förbrukningsmateriel.
- Vara med vid nyrekrytering till gruppen.
- Roterera ansvaret.
- Ansvara för utgående kvalitet.

- Vara med och upprätta budget för gruppen.

De olika grupperna har kommit olika långt.

OPTO:

Sex personer arbetar med alla förekommande arbeten såsom ankomstkontroll, kontaktering, slipning, limning och provning. Gruppen har varit igång i tre år och fungerar MYCKET bra.

MONTERING:

Följande arbetsgruppgifter förekommer i denna grupp på sju personer. Förarbete, montering, lödmaskin och samordning. Gruppen har varit igång i 1,5 år och fungerar mycket bra. Personalen upplever förändringen mycket positivt.

Det som ses som svårast är samordningsbiten. Vissa inom gruppen var osäkra och oroliga innan start, men tycker idag att de inte skulle vilja arbeta på annat sätt. Som en följd av den nya arbetsorganisationen har två personer, som tidigare varit halvtidsjusk-skrivna till och från i långa perioder, kunnat återgå till heltidsarbete.

AVSYN:

Arbetsuppgifter i den gruppen, vilken ännu ej startat, kommer att vara avsyn, komplettering, ytmontering, byte av komponenter, inbränning samt "enklare" provning. Arbetet med att kartlägga de olika arbetsuppgifterna pågår. I den interna provarut-

bildningen som pågår finns personal med som ska ingå i denna grupp. Målsättningen är att gruppen ska vara igång kvartal 4 1991.

PROVNING:

Arbetsväxling sker idag i stor utsträckning och i framtiden kommer det att ske i ännu större skala, eftersom orderstorlekarna minskar. Utveckling av arbetet vad gäller ansvar och påverkan pågår. Klart kvartal 4 1991.

Vt 529 började våren -91 arbetet med att införa flödesgrupper. Målsättningen var att minst två fungerande flödesgrupper skall finnas vid utgången av 1991.

Fem grupper bildades med följande produktinnehåll:

Grupp 1. Tio personer arbetar med passiva komponenter.

Grupp 2. Sex personer arbetar med diskreta halvledare.

Grupp 3. Åtta personer, arbetar med diverse komponenter.

Grupp 4. Tio personer arbetar med övriga komponenter och mekanik.

Grupp 5. Kvälls- och nattpersonal, ca 13 personer, arbetar med alla typer av produkter.

HUR HAR DET GÅTT?

Idag finns fem fungerande grupper på **Vt 529**. En grupp är nästan självgående, två grupper är på väg dit. Två grupper behöver, p.g.a. tyngre teknik, större stöd från tekniker och instruktörer.



SAMMANFATTNING

- Att arbeta i grupp upplevs som väldigt positivt på många håll.
- Personalen utvecklar sin kompetens löpande. Många behåller idag ett flertal arbetsuppgifter, även administrativa, vilka de tidigare endast i liten utsträckning gjorde. Just detta att kunna mer av allt engagerar många. Ju mer man kan, desto säkrare blir man.
- Personalen engagerar sig i högre utsträckning i arbetet, ser till att allt flyter, att jobben blir utförda!
- Kontakterna mot inköp och planering har fördjupats och grupperna ser till att allt går rätt till den vägen.
- Grupperna planerar i hög grad sitt eget arbete.
- Ledigheterna sköts bra.
- Frånvaro. Ingen märkbar skillnad.
- Det upplevs som positivt att totalansvaret finns inom gruppen.
- Personalen får terminalvana, vilket många tycker är intressant.

NEGATIVT

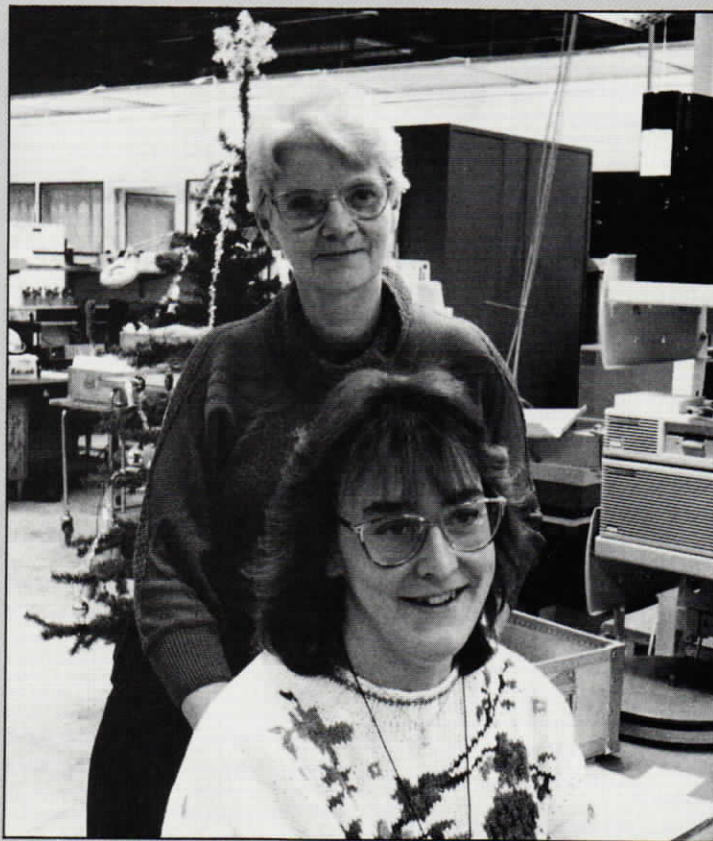
- Intern service på arbetsredskap (Provdon) fungerar ej bra.
- Yrkesrollen som instruktör har gått förlorad för en del och detta kan upplevas som besvärande. Detta ställer till vissa kontroverser och missförstånd.
- Vissa upplever det negativt att arbeta i grupp, tycker deras kompetens då inte tas tillvara.
- Olika kompetens kan upplevas negativt i gruppen.
- Positivt med samhörighet inom gruppen, men det måste finnas beredskap för relationsproblem som kan uppstå.

Berit Manca, arbetsledare på Vt 529 tycker att det är "jätteroligt" att jobba med att införa flödesgrupper på avdelningen. Hon säger att det blir en annan stämning på avdelningen, folk utvecklas enormt. De kan så mycket som

de aldrig tidigare har fått visa. Utnyttjandet av arbetstiden har också ökat. Berits tips till andra är att inte starta för många grupper på en gång. Troligen är två grupper lagom, för startar man fler grupper samtidigt blir det svårt att hinna med att följa upp gruppernas arbete. Det är mycket jobb och som arbetsledare måste man se positivt på detta för att det ska fungera.

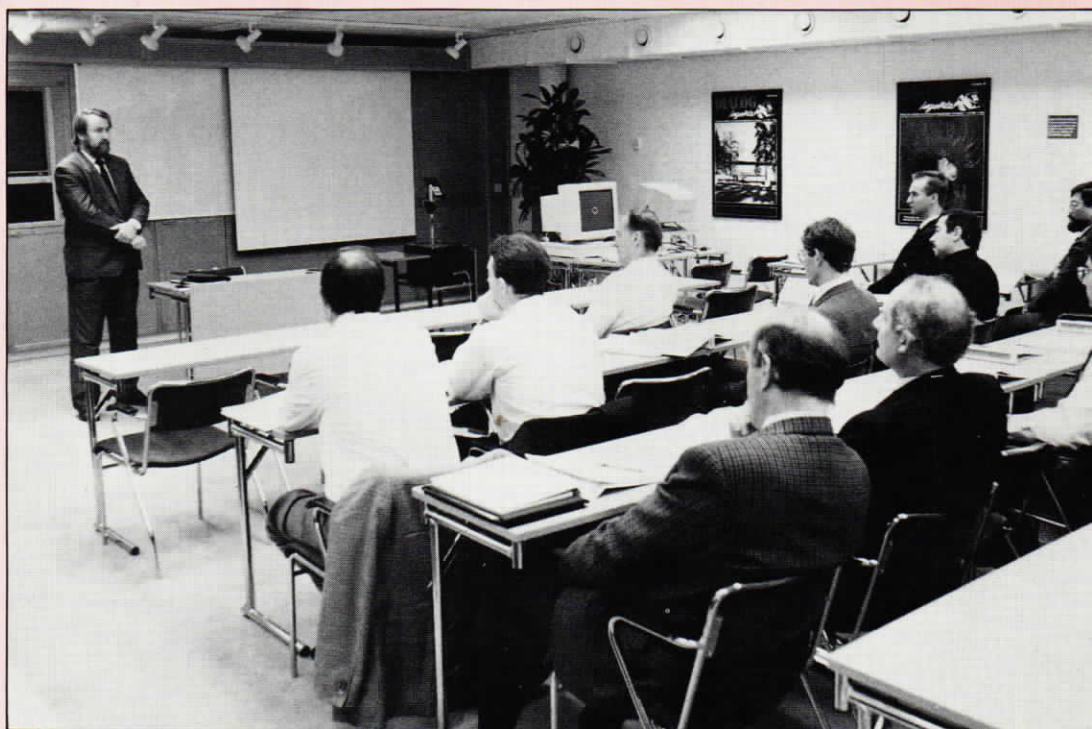
Annelie Johansson, som arbetar på Vt 529 tycker det är roligare att arbeta i flödesgrupp. Alla får nu ta ansvar och göra olika arbetsuppgifter, vilket är mycket roligt, men också jobbigt. Annelies grupp har varit igång ca sex månader och fungerar inte helt ännu. Gruppen består av tio personer. De utbildar varandra inom gruppen, vilket innebär mycket arbete, som också innebär att arbetet tar längre tid i upplärningskedet än då var och en arbetade med en uppgift.

Gruppens arbetsuppgifter delar de själva inom gruppen. Vissa fysiska hinder inom gruppen gör att alla inte kan arbeta med allt och detta tar de hänsyn till vid fördelningen. Det uppstår ibland kontroverser i gruppen, vilka de försöker lösa själva först. Det är svårare att arbeta i små grupper än i stora, för alla måste ta hänsyn och det går inte att smita undan och försöka undvika något. Det är viktigt att lösa problemen inom gruppen. Klarar de inte det själva går de till arbetsledaren och även FHV kopplas in vid behov. Annelie tror ändå mycket på det här arbetssättet och skulle inte vilja gå tillbaka till det gamla. Hon säger också att de andra på avdelningen också har den inställningen till flödesgrupper.



Fr. vänster Berit Manca och Annelie Johansson.

PRESENTATION AV DEN NYA VERSIONEN AV FELUPPFÖLJNINGSSYSTEMET - FIA



Den 21–23 oktober genomfördes på Norrköpingsfabriken en presentation av den nya versionen av feluppsökningssystemet FIA. Systemet används för rapportering av fel och analys av felorsaker vid provning av kretskort och magasin. Presentationen var avsedd för våra utländska dotterbolag och våra gäster kom från nio olika länder.

Fabrikschefen Leif Johansson underströk i sitt välkomstanförande hur viktigt det är med kontinuerliga analyser av felorsaker och förbättringar i syfte att reducera fel och felkostnader. FIA-systemet är ett bra hjälpmedel i detta arbete.

HEJ, DU SOM GILLAR ATT LÄSA!

Vi får lådvis med böcker från huvudbiblioteket som du kan hitta i matsalen. Där kan du lämna beställning på dina favoriter om de inte finns inne för ögonblicket. Den servicen är **gratis** genom arbetsplatsutlåningen – utnyttja det om du är smart!

Det finns också ljudkassetter att beställa – fyll i en blankett I DAG!

Bokombuden

