

# DIALOG

Norrköping



Tidning för anställda vid Ericsson Telecom AB, Norrköping • nr 1 1992 • Årg 15



- DAPCON • AUSTRALIENRESA • NORRKÖPINGSFABRIKEN – 1992 • KURS I TERMINALKÖRKORT • TRÄGEN VINNEN – PIP • VI FIRAR VÅRA JUBILARER
- BAM (BÄTTRE ARBETSMILJÖUTBILDNING) ■ ■ ■



# NORRKÖPINGSFABRIKEN 1992



**Årets första tre månader har kännetecknats av en låg produktionsinläggning inom switching, transmission och ankomstkontroll medan vi fått en kraftig återhämtning för kabel.**

För andra kvartalet kommer vi att få en viss uppgång inom switching med start av ACA-3. Transmission och ankomstkontroll kommer att ha en fortsatt låg inläggning medan kabel beräknas

bestå på samma nivå som under slutet av kvartal 1. Under andra halvåret beräknar vi att ha en hög inläggning inom switching och att inläggningen på kabel består.

Transmission och ankomstkontroll ligger även långsiktigt kvar på en låg nivå.

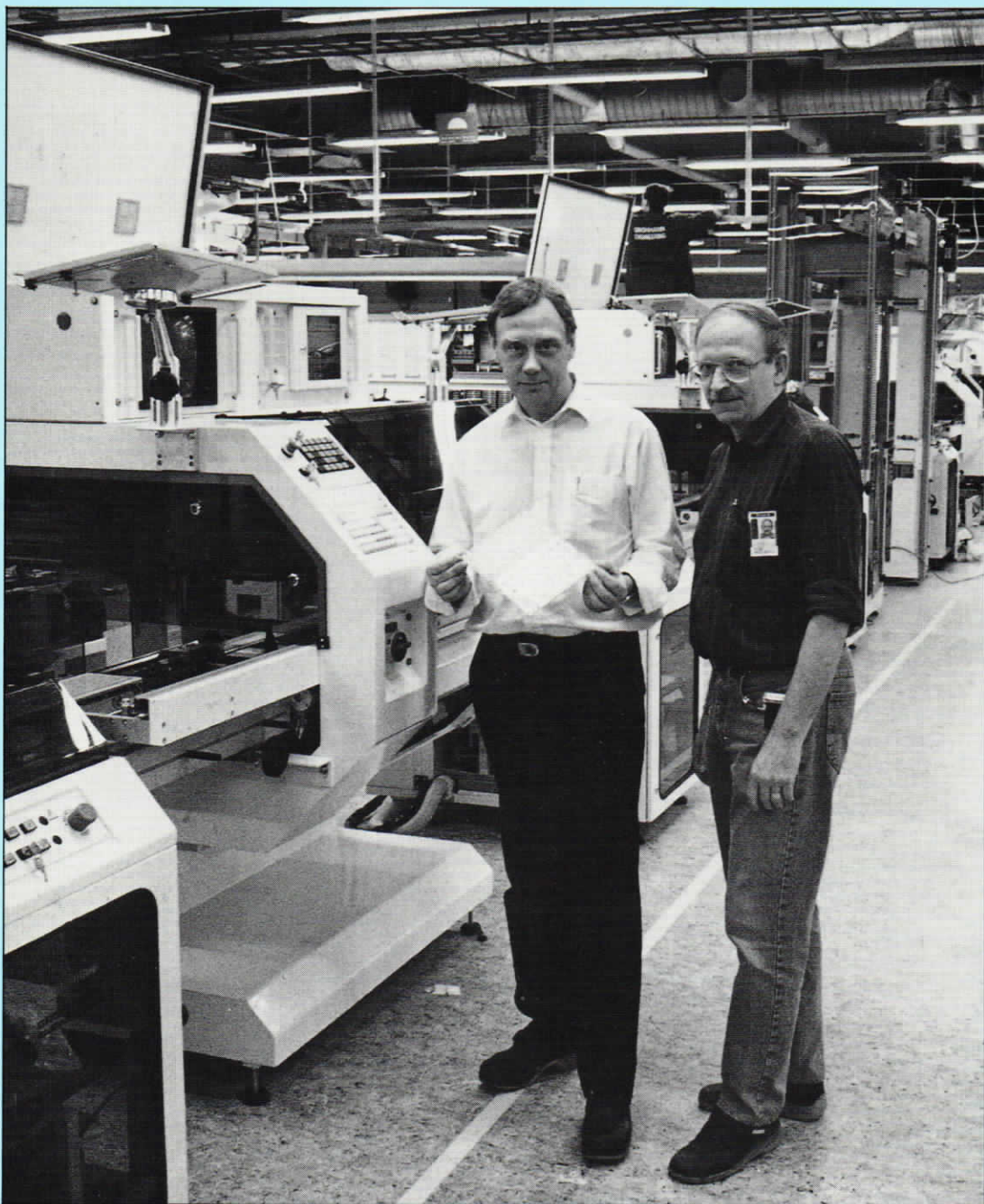
Omfattande utbildningsinsatser genomförs för att bredda kompetens och förbereda för det ökade personalbehovet

inom switchingområdet vilket ska tillgodoses genom personal från produktionsverkstad NX men även från NP och NR:

Utifrån det omfattande arbetet som genomförs i organisationen för framtagning av 1992 års mål kommer en löpande och systematisk uppföljning och redovisning av resultatet att ske.

Arbetsgrupper för planering av framtida produk-





*Fr. v. Thed Simonsson demonstrerar för Hasse Hjerpe en ny installerad monteringsline från Grohman Engineering AB.*

*tionsverksamhet och lokaler har inlett sitt arbete under slutet av februari. Vi kommer vidare att utreda förutsättningar att vid Norrköpingsfabriken*

*utföra viss lego-tillverkning. Summering av situationen för Norrköpingsfabriken är att vi under första halvåret, med en svik-*

*tande produktionsinläggning, rustar oss för ett andra halvår med en stigande produktion.*

**Leif Johansson**





1987 startade Norrköpingsfabriken utbildningsprojekt PIP (Produktivitet i Produktion). Samtliga anställda i produktionen över 1000 personer har gått igenom utbildningspaketet. PIP avslutades 1992 och uppmärksammades från SAFs (Svenska Arbetsgivareföreningen) sida med ett diplom där Norrköpingsfabriken utnämns till ett föredöme för andra genom att skapa bra jobb för företaget och medarbetare. Tidningen VI-Direkt (Sveriges Verkstadsindustrier) Paul Palmstedt var på besök hos personalchef Karl-Ulrik Nilsson och här kan du läsa intervjun i sin helhet.

## TRÄGEN VINNER

– Den senaste tidens fokusering på produktivitetsfrågorna är en skön bekräftelse på att vi har gått rätt väg. Vi kan också konstatera att vi här på Ericsson i Norrköping har kommit jämförelsevis långt.



– Kunskap och helhetsförståelse stimulerar engagemang och förändrar attityder framhåller Karl-Ulrik Nilsson, längst till höger, här tillsammans med, från vänster, kursdeltagare Malin Kellgren och Maria Wessberg och kursledare Britt-Inger Andersson.

● Det är en nöjd Karl-Ulrik Nilsson, personalchef på Ericsson Telecom i Norrköping som nu ser produktivitetsfrågorna komma i fokus. Redan 1987 startade Norrköpingsfabriken ett projekt som gick under namnet PIP, produktivitet i produktionen. Projektet innebar att alla anställda i pro-

duktionen gruppvis gick igenom ett utbildningspaket i tre steg:

1. Utbildning om koncernens och fabriken affärsidé, mål, ekonomi, produkter och organisation, olika avdelningars verksamhet etc.

2. Kartläggning av avdelningens intressenter och eventuella hinder i relationerna med dessa.

Kartläggning av hinder i den egna arbetssituationen. Gruppen enas om förslag till förbättringsåtgärder.

3. Tillsammans med arbetsledare/kursledare går gruppen igenom vad den själv kan åtgärda och vilka förslag som ska föras uppåt i organisationen. Uppföljningsmöten hålls sedan med jäm-



na mellanrum.

– Alla anställda i produktionen, dvs över 1000 personer, har gått igenom utbildningspaketet, berättar Britt-Inger Andersson på personalavdelningen. Det första stadiet med de enkla åtgärderna, t ex blommor i fönstret, lämnade vi mycket snabbt. Nu arbetar vi istället med arbetsorganisatoriska förändringar.

– Produktivetsprogrammet har helt klart underlättat förändringsarbetet och gett konkret mätbara resultat, säger Karl-Ulrik och helhetsförståelse stimulerar engagemang och förändrar attityder.

#### EN SAK ANNORLUNDA

Karl-Ulrik Nilsson menar att det egentligen bara är en sak som borde gjorts annorlunda i PIP-programmet; tjänstemännen borde varit med redan från början.

– De blir ändå involverade genom att gruppernas åtgärdsförslag ofta medför ganska stora förändringar. Tjänstemännen är oerhört viktiga kuggar i företaget och nu har vi inlett ett motsvarande program även för dem.

Ytterligare steg på vägen mot ökad produktivitet i Norrköpingsfabriken är s k flödesgrupper. Flödesgrupperna ska knyta till sig arbetsuppgifter som tidigare har utförts av stöd- eller specialfunktioner. I gruppen ska det finnas sådan kompetens och information att även svåra beslut kan fattas av gruppen.

– Alla ska kunna ett antal olika arbetsuppgifter och kunna ta ett samordningsansvar, berättar Britt-Inger Andersson. Det kan gälla allt från att administrera arbetsunderlag till att genomföra metodförändringar för ökad effektivitet.

– Vi inriktar oss även på att utveckla kunskaper i praktisk problemlösningsmetodik, säger Karl-Ulrik Nilsson. Anledningen är att gruppen ska kunna systematisera problemställningar, värdera olika lösningsalternativ



och medverka i genomförandet av förbättringarna.

#### NEDBRUTNA MÅL

Ett viktigt inslag är att kunna följa upp resultaten mot olika mål som är uppsatta för gruppen. Därför började man under 1991 att underifrån i företaget arbeta fram målsättningar för alla avdelningar. Som utgångspunkt för arbetet fanns grova riktlinjer från företagsledningen.

– Visserligen tog detta sätt att jobba längre tid än vi trodde, men samtidigt får de anställda desto större kunskap och förstå-

else för gruppens och företagets mål, påpekar Karl-Ulrik Nilsson. Nu finns nedbrutna grupp mål för leveransprecision, ledtider, kostnader, kompetens etc. T o m personalavdelningen har mätbara mål, t ex att genomföra en omplacering på en viss tid.

– Och om man nu ska jämföra med en annan stor och känd svensk elektronikkoncern så tror jag att vi har kommit minst lika långt i vårt produktivetsarbete.

Paul Palmstedt





# LIB/LIC-48h - SNART ÄR VI I MÅL

I maj -91 startades ett projekt inom NS med fokusering på ledtid och kapitalbindning.

Syftet med projektet var att minska antalet kretskort som binds i tillverkningen och i förråd. Höga förrådssaldon medför stora kostnader för företaget i form av bl a ränta samtidigt som det ger extra hantering. Därför ville vi tillverka kretskorten direkt mot behovet i magasinsbestyckningen i stället för mot förråd. För att kunna minimera säkerhetslagret av kretskort (säkerhetslager är till för att användas vid störningar i produktionen) krävs korta och säkra genomloppstider i produktionen och med det som utgångspunkt satte vi upp två mål för projektet:

1. att minska tiden från tillverkningsstarten av linjekorten till att de transporterats till förråd 243 från **8 dagar --> 48 timmar.**

2. att styra starten av linjekortstillverkningen utifrån behovet av magasin i ACAT-raderna.

En grupp med representanter från planering, logistik, beredning, vt 531, vt 535, f243 och vt 244 har arbetat fram förslag för att nå målen.

## LIC-LINAN

Först med att nå resultat var personalen på **LIC-linan** med Lars Johnsson och Birgitta Radomir i spetsen. Sedan strax före jul har de haft en genomloppstid i produktionen på i snitt **2.5 dagar!** Genom att aktivt arbeta med att minska buffertarna av kort mellan operationerna i produktionen

och genom att minska arbetsbatter och ändra rutiner i vissa operationer så har de lyckats öka takten på genomflödet i produktionen rejält!

## LIB-LINAN

För **LIB-linan** tog det längre tid att nå resultat, men de har nu gått förbi LIC-linan och har nått målet - 48h i genomloppstid. **Bra jobbat!**

Nu gäller det att hålla tiderna vid inläggningstoppen framöver.

## MÅL - 2

Vad gäller **mål nr 2** så har vi efter ett par misslyckade försök satsat på nytt och tagit fram en styrrutin som testas i produktionen sedan **vecka 12!**

## BESPARINGAR

Vad ger de genomförda förändringarna för **besparingar?** Jo, det bundna kapitalet i form av linjekort i förråd 243 och vt 244 beräknas minska med **ca 11 miljoner kronor!** Dessutom har ledtidförkortningen i linjekortslingorna medfört att värdet av produkterna under tillverkning sänkts med **ca 6 miljoner kronor!**

I stort sett alla fabriker inom SX driver i dag liknande projekt med syftet att korta ledtider, vilket gör att vi kan dra nytta av varandras erfarenheter. Företagets sparkrav samt kundernas krav på kortare och säkrare leveranstider gör dessa projekt nödvändiga.

*Projektledare*

*Catharina Lindström*



# DAPCON

Den 3 juni 1991 startade etapp 1 av DAPCON vid SM. Detta innebär att alla tillverkningsorder styrs och följs upp från ett antal rapportplatser i produktionen. Vid dessa rapportplatser ser man vilka order som avrapporterats vid föregående rapportplats och när ordern planerats vara färdig vid den egna rapportplatsen.

Då en order rapporteras, anger man inte bara att man är färdig utan hur många kort respektive ämnen man godkänt för ordern. Om kassation uppstått anger man hur mycket man kasserat, orsaken till kassation anges också. Har man tvingats omarbeta några kort anges även detta.

I **DAPCON:s** databas finns med

andra ord en mängd information om vår produktion.

Under våren i år tas nästa etapp av DAPCON successivt i drift.

- Vilken ledtid hade vi på SM under mars månad?

- Hur mycket kostade omarbeten vecka 12?

- Vilket bestånd IA har vi vid varmförtening?

Frågorna ovan är exempel på vad som kan ställas och besvaras via "on-line"-bilder.

## FRÅGEPROGRAM

Det kommer även att bli möjligt att via ett frågeprogram, Data-analyser, själv forma frågor mot DAPCON:s databas. Svaren på dessa frågor fås antingen på lista





Fr. v. Radmila Bucic och Mikael Gunnarsson vid en av rapportplatserna för DAPCON på Mönsterkortsfabriken.

eller MEMO. DAPCON kommer att användas för att följa upp SM:s mål t ex vad gäller felkostnader och ledtider. Vidare pågår utveckling av hjälp-system för framtagning av foto-dokument.

Varefter delprojekten i DAPCON avslutas förvaltas systemet av linjen.

Systemansvaret för DAPCON delas mellan produktionen och produktionsplaneringen.

Ansvarig vid produktionen är

Mikael Gunnarsson och vid produktionsplaneringen Seppo Rätty.

För drift och hårdvara ansvarar dataavdelningen vid SM.



## BAM (Bättre Arbetsmiljöutbildning)

På uppdrag av företaget har Företagshälsovården (FHV Kontakten) utformat och utvecklat en arbetsmiljöutbildning. Denna bygger på den lagstadgade utbildning, vars material utarbetats av ASN (Arbetskyddsnämnden).

Kursen vänder sig till chefer, beredare, produktionstekniker och skyddsombud. För att få optimal behållning av utbildningen bör flera personer från samma enhet delta i samma kurs. Deltagarantalet är begränsat till 15 personer/kurs.

Kursen innehåller ett brett spektrum av information och kunskap inom området arbetsmiljö. Som föreläsare finns både externa och interna personer.

Första kursen startade under februari månad och avslutades i mars. Därefter kommer en utvärdering att genomföras för att visa deltagarnas syn på innehåll och nytta/användbarheten av kursen.

### MÅL:

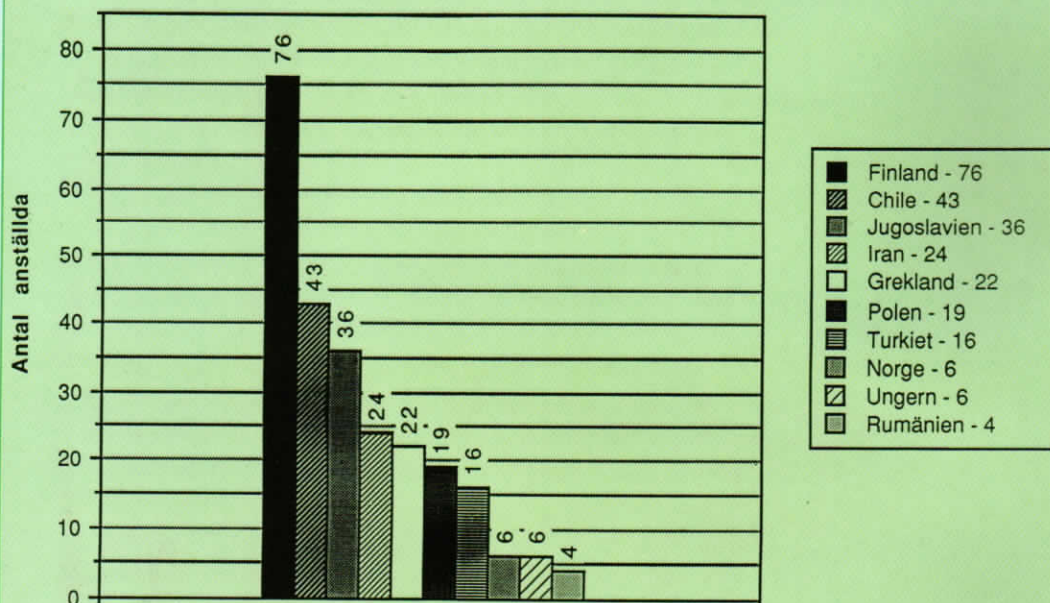
Deltagarna skall efter genomgången kurs ha kunskap om vilka mekanismer som styr människan, samhället och företaget, hur arbetsmiljön bör se ut och vägen till ett friskt företag. Dessutom har kursen till syfte att lyfta fram lönsamheten i arbetsmiljöåtgärder och hur använda FHV:s resurser.



# Utlänningar i industrin

Sverige är till stor del byggt på utlänningar. Gustav Wasa inledde den första stora importen av arbetskraft till industrin i Sverige. Då hade Sverige ont om både kunskap och pengar. Valloner och tyskar lärde svenskarna att tillverka stångjärn. Under industrialismen satsade engelsmännen stort på Sverige bl a för gruvexploatering och järnvägsbyggen. Under 1800-talet var Sverige ett land som man utvandrade från.

## Ericsson Telecom AB -Norrköping ( 10 största nationaliteter )



### EUROPEISK MARKNAD

Utländsk arbetskraft av någon större omfattning fick Sverige först efter andra världskriget och då främst från de nordiska länderna. Dagens snabba utveckling mot en gemensam europeisk marknad och Ericssons kundkontakter, försäljning och till-

verkning på många håll i världen nedför att vi behöver ha en internationell syn utan att vi därför förlorar vår nationella stolthet

### GODA RELATIONER

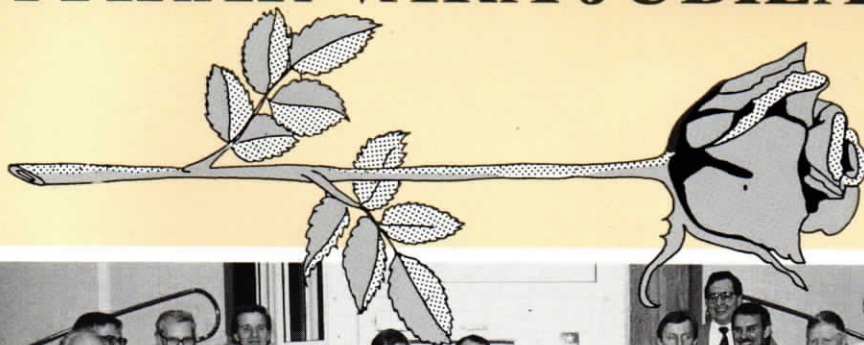
Företaget anser det vara principiellt viktigt att verka för goda relationer mellan människor, oav-

sett ras eller ursprung. Ericsson i Norrköping har lång tradition och erfarenhet av invandrare i organisationen. Vi har totalt 34 olika nationaliteter i verksamheten.





# VI FIRAR VÅRA JUBILARER



**bilder av petr zatrepalek**



# VI FIRAR VÅRA JUBILARER

Den 31 januari och 7 februari firades 1992 års "veteraner" på Pronova i Norrköping. 70 nya jubilarer som arbetat vid Ericsson i Norrköping 10 resp. 20 år uppvaktades med blommor, aktier och årsnål. Värddar under

kvällen var fabrikschefer **Leif Johansson** och **Norman Nichols**. Leif och Norman välkomsttalade under supén och lite senare delade ut aktier, blommor och 10 & 20-årsnålarna. Dekorerade jubilarer trivdes verkli-

gen gott och de berättade många roliga episoder från sin tid på Ericsson. Kvällen avslutades med dans. Dialog var förstas med i vimlet och här kommer bilderna.





















# ENERGIBESPARING

Alla har vi märkt av lågkonjunkturen och Ericsson har inte sluppit undan. Marknadens privatisering, pressade priser och hårdare konkurrens har minskat lönsamheten och tvingat Ericsson till uppsägningar och neddragningar. För att på olika sätt minska kostnaderna för tillverkning är sparande av energi en möjlig åtgärd, vilket vi alla kan delta i bl.a genom att tänka på detta:

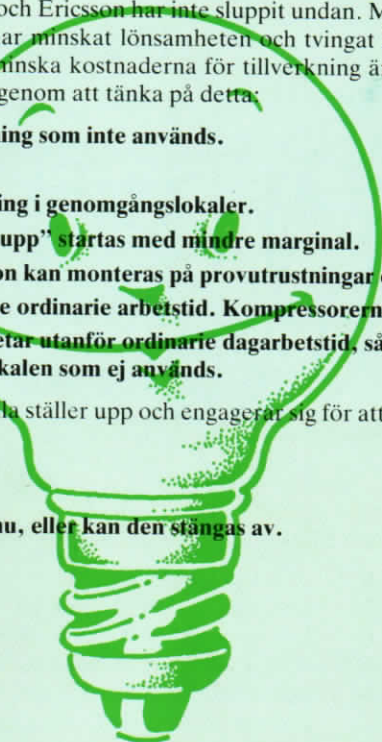
- ★ Stäng av utrustning och släck belysning som inte används.
- ★ Allmänbelysning minskas.
- ★ Ledbelysning i stället för full belysning i genomgångslokaler.
- ★ Utrustningar som behöver "värmas upp" startas med mindre marginal.
- ★ Överväg om automatisk startfunktion kan monteras på provutrustningar och maskiner.
- ★ Utnyttjande av kompressorer på icke ordinarie arbetstid. Kompressorer drar mycket energi.
- ★ Koncentration av personal som arbetar utanför ordinarie dagarbetstid, så att belysning kan dämpas och utrustningar stängas av i de delar av lokalen som ej används.

För att nå ett gott resultat fordras att alla ställer upp och engagerar sig för att minska kostnaderna för energin.

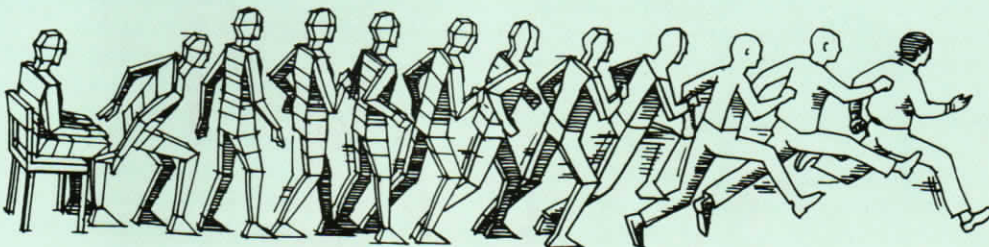
Tänk Alltid:

**Finns det behov av denna energikälla nu, eller kan den stängas av.**

*Sune Carlson*



# Friskvårdsinriktning



**Med friskvård menar vi de aktiviteter som ska hjälpa medarbetare att etablera och/eller vidmakthålla goda levnadsvanor för att i framtiden ha god hälsa.**

Friskvårdsaktiviteter kan avse såväl hälsofrågor som idrott/motion och kulturell fritidsverksamhet. Målet är att, utifrån företagets målsättningar och resurser, erbjuda anställda goda möjligheter till friskvårdsaktiviteter. Vi siktar på att 80% av alla anställda ska ha deltagit i minst två aktiviteter under året. I friskvårdsarbetet kommer de idéella föreningarna att ha en viktig uppgift, både var för sig och gemensamt och även i samarbete med företagshälsovården.







# TAKÅSEN

## LUNCH & FESTSERVICE

**RECEPT:** 4 personer.

Ca 1 kg prima potatis  
4 st. medelstora lökar  
Anjovis  
Ca 4 dl gräddmjölk  
Lite ströbröd

**Välkomna till en ny avdelning i Dialog. Jag skall försöka återkomma med en sida i varje nummer framöver. Vad skall jag ta upp då? Jo lite av varje som har med mat att göra. Recept på enklare festmåltider, skvallrar från köket, inlägg i debatten om våra luncher, lite vintips och så vidare.**

Jag skall börja med att berätta lite om Lunch och festservice, som faktiskt är firmanamnet på er lunchentreprenör. Vi har funnits på Takåsen sedan november 1986, så för er på NG är vi alla bekanta. Januari 1990 fick vi äran att traktera på Restaurang Lars Magnus där vi tog över efter Sara Caterpartner. Den duktiga personalen tog vi till viss del över, men vi anställde "Robban" som kökschef. Efter en månad blev Aila ett nytt ansikte för Er gäster på Lars Magnus, men för er på NG är Aila känd sedan tidigare. I november 1991 var vi tvungna att slå samman köken, för att spara på våra lönekostnader, eftersom momshöjning samt nya skatteregler ändrade våra förutsättningar markant under 90 och 91. Nya ansikten på Lars Magnus blev då Thomas och Denny. Ny på Takåsen dök "Bojan" upp som en vårvind för att ta hand om frukostvagn och matsal. Förutsättningarna har som sagt ändrats men vi försöker att bibehålla så hög service som förutsättningarna bjuder till våra kära gäster. Vi jobbar även med festservice men det kan jag återkomma till en annan gång.

### TRADITIONELL MAT

Eftersom jag är intresserad av svensk traditionell mat kommer många av mina berättelser och recept att ha blågul karaktär.

Det var på Operakällaren någon gång på tjugotalet. Jansson var operasångare på Kungliga teatern i Stockholm och gick alltid till Operakällaren efter arbetets slut. Han tog sig en bit mat och något starkt därtill. Efter en tid blev Jansson lite trött på de rätter som fanns på matsedeln så han krävde att köksmästaren, som ej finns namngiven, skulle skapa en rätt, som givetvis även skulle passa Janssons dryckesvanor. Kökschefen tog sig en funderare och presenterade en frestelse som följdenligt fick namnet "Janssons frestelse".

När man rumsterar i köket, är det viktigt att man arbetar i rätt ordning för att arbetet både skall gå smidigt och vara roligt. Jag skall därför skriva handledningen i den ordning som är lättast.

Skala löken, dela och skiva. Bryn i stekpanna med 2 matskedar äkta smör, till en gyllenbrun färg. Ställ för svalning. Skala potatisen, lägg i kallt vatten. Öppna anjovisburken och ställ fram alla in-

gredienser på arbetsbänken.

Riv sedan potatis på ett rivjärn, den grövsta sidan, eller tändsticksstorlek, direkt ner i en smörad ugnform ca 6 cm hög. Riv till ca 1.5 cm lager lägg sedan anjovis efter smak, det beror på hur salt man önskar sin frestelse. Fortsätt med ett lager lök. Upprepa, tills formen nästan är fylld. Om ni river potatisen i ett annat kärl på en gång, tänk på att inte skölja den. Tänk på att avsluta med potatis. Häll över lite av anjovisspaddet, gräddmjölk, du bestämmer fetthalten själv. Avsluta med att strö lite ströbröd över för den fina färgen. Ugnen skall stå på 175° och den skall stå inne i ca 35 min. En Janssons frestelse går utmärkt att frysa, tina och värma i 150° med lite gräddmjölk. Serveras med knäckebröd och en lagrad ost, gärna västerbottenost, en öl och 4 cl östgöta sädesbrännvin. Det går lika bra med Ramlösa. Smaklig måltid.

Jag ber att få tacka för ordet, samt önskar er en fin vår med mat och dryck.

Göran Stolt





# KURS I TERMINALKÖRKORT



**Just nu, då vi har nedgång i produktionen har vi ett mycket bra tillfälle att utbilda vår personal. Detta innebär att många utbildningar pågår inom Norrköpingsfabriken**

## TERMINALKÖRKORT

En av dessa utbildningsaktiviteter är terminalkörkort. Utbildningen är en halvdag per person och 72 personer har under första veckan i februari deltagit i kursen. Utbildningen innehåller kunskap om säkerhet, terminaler, skrivare, felkoder, datahjälp/kund-tjänst.

## ÖKAD KOMPETENS

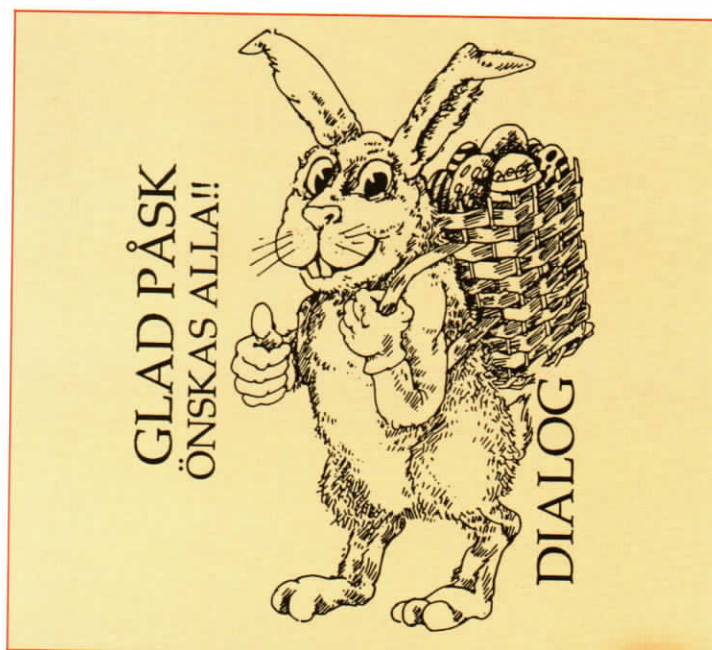
Deltagarna skall efter kursen ha ökad kompetens i praktisk grundläggande terminalanvändning mot olika datormiljöer. Elisabeth Börjesson från EDS, Ericsson Dataskola, var kursledare.

Utbildningen innebar för många ett allra första möte med att sitta vid skärm och "knappa" medan andra hade mer vana. Slutsatsen som kan dras av utvärderingarna är att alla deltagare har tyckt det varit bra upplägg och innehåll, samt att de tror sig komma att ha nytta av kursen i sitt arbete.

## YTTERLIGARE KURSER

De som hade lite vana från terminaler tyckte kursen varit nyttig för att få mer förståelse för datorns funktioner och speciellt för

vad man kan göra om det uppstår fel. Under första kvartalet kommer ytterligare några kurser att hållas.

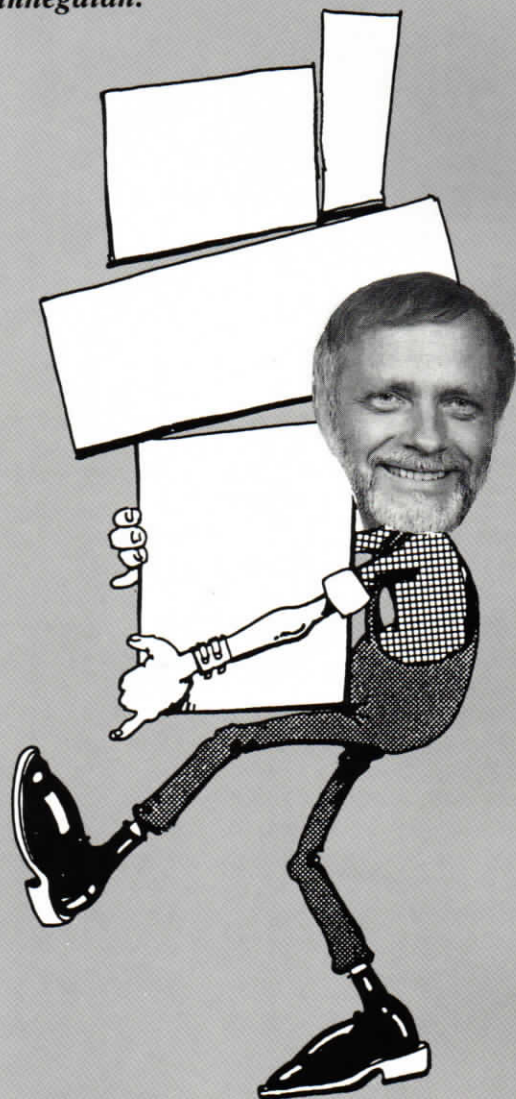




# SKOLAN HAR FLYTTAT TILL LINNÉGATAN

*Nu har vi på skolan tagit vårt pick och pack och flyttat från Ingelsta till nya lokaler på Linnégatan.*

*Lennart Johansson utbildningsledare vid Norrköpingsfabriken.*



Skolans verksamhet har utökats successivt från att bara haft kurser i montering och lödning till att idag erbjuda ett 15-tal olika utbildningar för arbetsuppgifter i produktionen. Utbildningen sker mest på dagtid, men vid behov även på kvällstid.

Anställningsstoppet har inte gjort att vi fått mindre att göra på skolan, tvärt om utbildar vi som aldrig förr, p g a de organisationsförändringar som pågår i produktionen.

Förändringarna i produktionen kräver också att utbudet av utbildningar anpassas. För närvarande arbetar vi med ett antal projekt, t ex dokument mot systemtest, förrådsutbildning, elektronikutbildning, uppdatering av kurspaket för ankomstkontroll samt grundkurs för kontrollarbete. Dessutom är vi inblandade i ett projekt mot S/Q för uppdatering av utbildningskatalogen. Förutom intern utbildning säljer vi kurspaket till andra företag och gymnasieskolor.

Hälsningar

**Lennart, Karin, Terttu, Gunilla,  
Ellen, och Göran**



## 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), 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 juni. Materialstopp 18 maj.





Korta  
nyheter!

### Sabotage mot telefonautomater - Ingelsta

Som många av Er märkt så byttes de gamla telefonautomaterna ut till "Myntonett" den sista september 1991.

Syftet var att alla skulle spara pengar, företaget genom lägre kvartalsavgift till Televerket och personalen genom lägre samtalsavgift.

Tyvärr så är det någon eller några som roar sig med att sabotera automaterna på Ingelsta, två inbrottsförsök med förstörda lås som följd samt stöld av en telefon, allt under perioden oktober - december.

Om detta upprepas kommer täckta telefonhytter att tas bort och ersättas med plexiglashuvar och lägsta samtalsavgift att höjas till tidigare nivå 2:- för att täcka kostnaderna för reparationer och nyanskaffningar.



## BLI MEDLEM

I DJURSKYDDSFÖRENINGEN I NORRKÖPING!

FÖRENINGEN BEHÖVER FLER  
MEDLEMMAR SOM VILL ARBETA  
AKTIVT. - ÄR DU DJURVÄN SÅ  
HÖR AV DEJ TILL 011-14 41 92!  
(tel. svar.)





# AUSTRALIENRESA NOVEMBER 1991



**Hur kommer man till Australien? Jo, den möjligheten finns genom att söka ett Björn Lundvall stipendium!**

## 23 TIMMAR I LUFTEN

Efter mycket planerande var jag på väg till andra sidan jordklotet för att besöka Ericsson i Melbourne. Med mig hade jag även min fru. Efter totalt 23 timmar i luften och 7 timmars väntan var vi framme. Mottagandet kunde inte ha varit bättre; kom fram en lördag och på söndagen var det stor 60-årsfest med grillparty för en Ericsson-anställd. Det blev givetvis massor av frågor till oss om Sverige, och vi passade på att ta reda på så mycket som möjligt om vårt värdland.

## FABRIKEN I BROADMEADOWS

Måndag till fredag var jag på fabriken i Broadmeadows. Programmet var mycket bra, allt enligt mina önskemål. Jag fick träffa en mängd människor och lära

mig hur de arbetar, plus att jag redogjorde för hur vi gör i Sverige. Mitt arbetsområde är ju ankomstkontroll av elektronikkomponenter, så jag fick träffa alla på ankomstkontrollen, serviceavd, kvalitetsavd, förråd samt komponentingenjörer, och kan bara tacka för allt vänligt bemötande. Jag hann även se produktionsavsnitten, mönsterkortfabrik mm. Min fru, som arbetar som sjuksköterska, fick en hel dag hos företagshälsovården och detta uppskattades mycket.

## ZOO I MELBOURNE

Men det var inte bara arbete, under veckan blev det bl a Zoo i Melbourne för att träffa och mata alla varianter på kängurur. Ballarat – en gammal guldgrävarstad och middag i hemmiljö. Samtidigt njöt vi givetvis av värmen, (ca +20–25°, alltså som svensk sommar), och av all blomprakt.

## GREAT OCEAN ROAD

När vi var så långt hemifrån passade vi på att ta lite semester. Det blev en rundtur med bil; Phillip Island – pingvinparad från havet, Great Ocean Road – en väg som kom till under första världskriget och är otroligt vacker med bergsformationer och badstränder om vartannat. Vi såg ett av världens sju underverk, De sju apostlarna, marken sköt upp ur havet för 100 miljoner år sedan.

Sedan skulle vi hem, men vi åkte åt andra hållet och fick chansen att stanna i Honolulu och bada i några dagar vid Wakki Beach, som nu kan beskådas på TV i "Rättvisans män".

**Till slut: Vi har redan börjat skriva till vänner vi fått för livet, och jag håller kontakten med de flesta inom mitt arbetsområde. Det har varit en fantastisk upplevelse som vi aldrig kommer att glömma.**

*Kenny och Cay Hertzman*



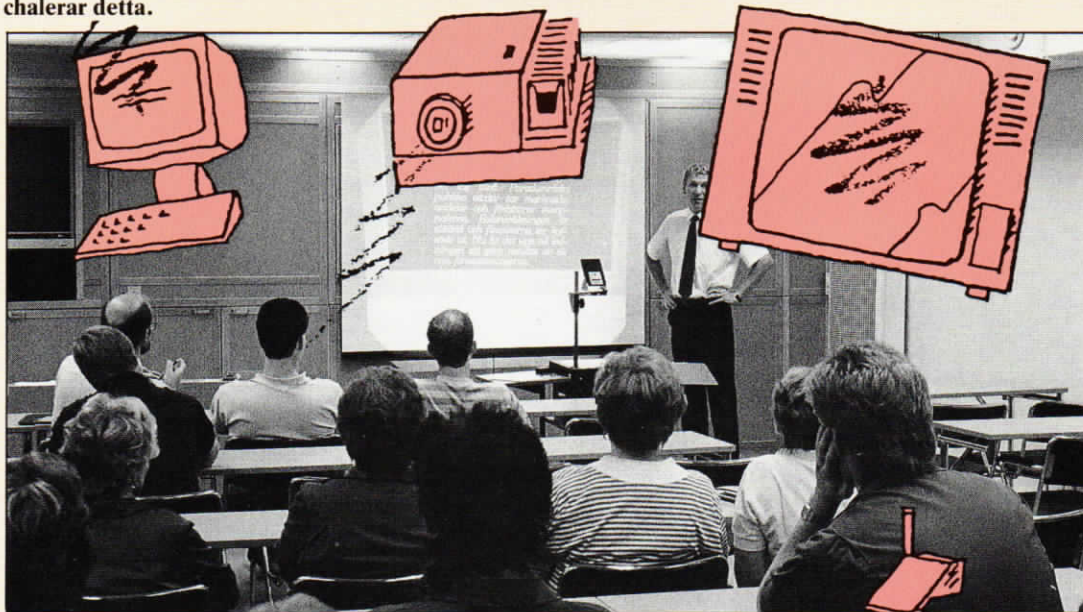






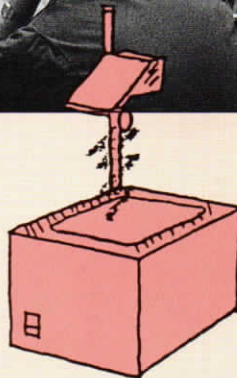
# Oordning och oreda i våra konferensrum

Disciplinen rörande iordningsställande av konferenslokaler efter möten är tyvärr dålig vid Ingelstaanläggningen. Lokalerna skall återställas till "originalskick" när man lämnar desamma, men alltför många non-chalerar detta.



Följande elementära saker skall tillses efter mötens slut:

- Möblerna på rätt plats och stolarna inskjutna.
- Noteringar på vita tavlan torkas bort.
- Anteckningar på blädderblock tas bort.
- Skräp kastas på därför avsedd plats.
- Atteiraljer från ev. kaffebricka samlas ihop.
- AV-utrustningar skall stängas av, ÄVEN VIDEO!



Alla konferensrum är basutrustade och inget skall avlägsnas från dessa lokaler. Projektorlampor finns i Vakten och för Taxen hos L. Häggman.

Ordning och reda är givetvis mottot även för konferenslokaler inom de andra enheterna.

— Lämna lokalen såsom Du önskar finna den! —

Bengt Bolin & Petr Zatrepaek



## KUNSKAPSTÖRSTIG?

Utanför SM:s personalavdelning finns ett litet men bra bibliotek. Böckerna som är till allmän utlåning berör bl.a. LEDARSKAP - KOMMUNIKATION - LAG OCH AVTAL mm.

**Gör ett besök!**