

DIALOG

Norrköping



Tidning för anställda vid Ericsson Telecom AB, Norrköping • nr 4 1992 • Årg 15



DIALOG önskar sina läsare God Jul • Gott Nytt År!

Norrköpingsfabriken -92 ett avstamp för framtiden

Under 1992 har vi haft en produktionsinläggning som varierat kraftigt. Första kvartalets låga nivå har under hösten successivt ökat. Vi har under året, när vi summerar resultatet, inte lyckats att uppnå våra huvudmål. Vi har i alltför stor utsträckning arbetat händelsestyrt och i för liten utsträckning samlat våra krafter till att arbeta målstyrt. Under 1992 har många aktiviteter planerats och inletts som delar i strukturplan Norrköpingsfabriken och även som en förberedelse för realiseringen av FOCUS-verksamheten vid Norrköpingsfabriken. Vi kommer för 1993 att ha mycket stora och utmanande åtaganden.

Bara för att nämna några områden så har vi:

- förrådsprojektet som skall genomföras
- ACA-3 modul 2 installeras under första halvåret
- för DXC- och SDH produktion har instal-

lationer påbörjats under november och uppbyggnad/uppstart kommer att vara mycket påtaglig under första kvartalet

- beslut har tagits om förläggning av transportnätproduktion DXC 4/4 och STM 16 till Norrköping. Detaljerade planer utarbetas under december/ januari
- vidare satsning på kompetensutveckling
- att fastställa och genomföra en ny organisation
- ett nytt ledarskap

Ett tack till alla medarbetare för insatserna 1992.

*Jag önskar alla med familjer en
GOD JUL
och
ETT GOTT NYTT ÅR*



Leif Johansson



BÄSTA SM-MEDARBETARE



Snart är det dags att ta en välbehövlig vila tillsammans med familjen.

1992 har varit ett framgångsrikt år där vi har arbetat hårt och målmedvetet och många av er har ställt upp på ett fantastiskt sätt.

Ericssons kraftiga ordergång tillsammans med

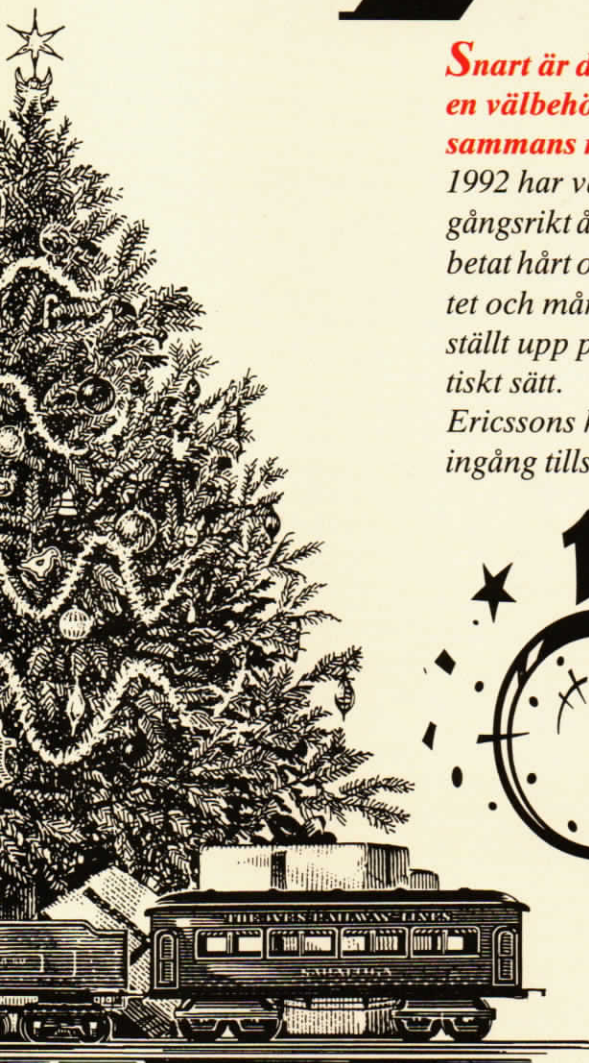
utvecklingen kring prototyp-tillverkningen borgar för ett intensivt 1993. Vi kommer att ha mycket att göra.

Dessutom står vi inför fortsättningen av vårt SMID-projekt, som en del av Focus visionen (S-divisions förbättringsvision). Aktiviteter kring våra planerade organisationsförändringar kommer att intensifieras.

Layoutändringar kommer att genomföras planligt. Allt detta gör vi för att uppfylla målen: sänkta kostnader, kortare ledtider och för att skapa en organisation där alla kan känna sig delaktiga.

**Jag önskar er och era familjer en
GOD JUL
och
GOTT NYTT ÅR!**

A handwritten signature in black ink, appearing to read 'M. W. Nilsson'.



FOCUS för Norrköpingsfabriken

1995 ÅRS VISION INNEBÄR ATT VILKA VARA

Världsledande vad gäller:

- Kostnader
- Leveranser
- Produkt och servicekvalitet

SVERIGELEDANDE VAD GÄLLER

- Arbetsorganisation (effektiv och attraktiv)

Är det realistiskt att tro att vi klarar detta 1995?

I FOCUS projektet sökte vi svar genom att i detalj studera 4 typfall – 2 för systemtillverkning och 2 för komponenttillverkning transmissonstillverkning (TNS) – och mönsterkort (SM) i Norrköping, tillverkning av gruppväljare (GSS) och kontaktdonstillverkning i Katrineholm.

Analyserna gjordes av FOCUS projektet tillsammans med personal från berörda fabriker och produktverkstäder. Vi fann (naturligtvis) en rad hinder och problem.

Huvudproblemet för TNS beskrev vi som VARIERANDE OCH OSÄKRA GENOMLOPPSTIDER som då ger höga kostnader och förseningar men också en dålig förutsättning för personalen att göra ett bra jobb.

ORSAKEN TILL OSÄKERHETEN FANN VI VARA:

- Den stora floran av produkter
- Komponentbrister
- En osäker produktionsprocess
- En "otydlig" orderprocess
- Bristande produktionsstyrning

DET VAR PROBLEM DET – MEN LÖSNINGARNA DÅ?

Medvetenhet om problemet är faktiskt första steget mot att lösa det! Ibland är vi nog inte medvetna om vad som egentligen är problemet – bara det synliga resultatet av att det finns!

I typfallsanalysen kan vi inte LÖSA alla problem – det får vi till-

sammans göra, men analysen ger lösningsförslag såsom

- Konstruera och skrota bort udda produkter
- Separera d v s dela upp i produktlinjer

KOMPONENTBRISTER

- Lokalt ansvar för inköp
- Styra och säkra underleverantörer
- Minska prognosberoendet m h a strategisk produktionsplan

OSÄKER PRODUKTIONS- PROCESS

- Uppgradera maskinerna
- Aktiv konstruktion förvaltning
- Mera flödesorientering
- Ställtidsreduktion

ORDERPROCESSEN

- Lokalt ansvar för ordermottagning och tidssättning

PRODUKTIONSSTYRNING

- Dagplanering
- Slopa varuslagsbegreppet

Resultaten av analyserna blev att VISIONEN HÅLLER!

Det finns potential att sänka våra totala tillverkningskostnader med mer än 30% under en treårsperiod, uppnå korta ledtider.

SM utlovar leverans 1 dag efter avrop!

Förutsättningar finns också att genom att förbättra arbetsorganisation, utöka flödesorienteringen och arbetsutvidga, skapa en "kultur" som ger möjlighet till ständiga förbättringar och en attraktiv och effektiv arbetsplats. Det gäller inte i första hand att arbeta mera utan SMARTARE!

Så långt typfallen. Vad ska nu ske på Norrköpingsfabriken?

FOCUS har utpekat PRODUKTENHETEN som den tillverkningsenhet som med PRODUKTEN I CENTRUM AFFÄRSMÄSSIGT OCH SJÄLVSTÄNDIGT ANSVARAR FÖR FÖRSÄLJNINGEN TILL SINA KUNDER.

ENLIGT VISIONEN INNEBÄR DETTA ATT ENHETERNA HAR:

Ansvar mot kund för:

leveranser, tillverkning, materialanskaffning, inköp, dimensionering och flöde

Ansvar för produkten beträffande:

industrialisering, produktionsteknik, kvalitet, konstruktionsförvaltning och fältreturer

Ansvar för ekonomi:

resultat, produktkostnadsutveckling, fakturering och investering

Personalansvaret omfattar:

kompetentutveckling, förhandling, rekrytering, löner och kommunikation

I NORRKÖPINGSFABRIKEN KOMMER VI ATT SKAPA

4 st PRODUKTENHETER:

- ACA-1** med ansvar för kretskort, magasin och bestyckande skåp för delsystem RSS och SSS
- ACA-3** med ansvar för kretskort, magasin och bestyckade skåp för delsystem RSS och SSS samt ISDN och ACA-2
- PDH** med ansvar för 8-34, 140, 565 Mb Fiberoptiska system PCM och RSM system
- SDH** med ansvar för DXC och SMUX system

Enheterna kommer att tillverka sina egna kraftkort, kablar och bakplan. Detta ger en del produktionsflyttning från andra fabriker men också internt.

Det innebär också en del nya och utökade arbetsuppgifter som inköp- och konstruktionsförvaltning.

Det innebär vidare att mycket av det som idag görs av våra staber flyttas ut till produktenheten.

Förutom Produktenheterna kommer vi att se en fabrikserviceenhet där ansvar för fastighet, personalrestaurang, intern och

extern kommunikation m m kommer att ligga.

Inom det centrala FOCUS-projektet startas stödprojekt för att stötta det nu startade förbättringsarbetet.

Ett lokalt projekt för verksamhetsstöd kommer att stimulera, stödja och följa upp Norrköpingsfabrikens genomförande av FOCUS.

Bengt Johansson



God Jul
&
Gott Nytt
År

ÖNSKAR

DIALOG
REDAKTIONEN

Kompetensutveckling

För cirka ett år sedan gjordes en första inventering av utbildningsbehov för att kunna genomföra SMID. Ett av de områden som bedömdes som viktiga var materialteknik d.v.s. kunskap om laminat, prepreg (limark) och kopparfolie. Dessa är material som vi dagligen kommer i kontakt med. Utbildningen delades in i fyra steg. Steg 1 genomfördes under våren med samtlig personal vid SM. Då inte alla har samma behov har 16 personer valts ut för att genomgå steg 2 och 3. Denna utbildning har delvis varit intern med totalt 9 studietimmar och 16 studietimmar hos Perstorp Elektronik i Perstorp

Utbildningen har omfattat grundläggande utbildning om glasvävar, harts och kopparfolie,

de tre byggstenarna. Genom att förstå dessa processer får man en bättre förståelse för vilka egenskaper ett laminat kan få och vilka möjliga varianter/kombinationer som finns.

I samband med besöket i Perstorp fick vi också möjlighet att besöka laminattillverkningen där man hanterar avsevärt större laminat än de vi använder. I många avseenden är vår tillverkning mycket lik deras varför vi har stor nytta av att dela erfarenheter. Sådana områden är hantering och renhet som har en direkt inverkan på kvalitén.

Genom att vi nu själva ökar vår kunskap inom materialteknik ökar vi förutsättningarna för att på alla nivåer delta i diskussioner med materialleverantörer för att

påverka utvecklingen av laminat i den riktningen som krävs för nya tillämpningar och produkter. Efter genomförd kurs har en utvärdering gjorts som visar på ett behov av att genomföra ytterligare utbildning men då mer inriktat mot respektive individs specialområde t.ex. bladning/pressning, labb m.m.

Utbildningen kommer att kompletteras med två halvdagar i presentationsteknik. Kursdeltagarna kommer under våren att förmedla sina kunskaper till sina arbetskamrater i olika aktiviteter. Deltagarna har varit fördelade mellan olika verksamhetsområden och skift. Stefan Lager och Anette Lundgren har fungerat som kursorganisatörer.



"16 st förväntansfulla SM-medarbetare på väg till Perstorp för utbildning i materialteknik."

Statistisk processtyrning (SPS) med 7 Management Tools



Fr. v Ingemar Nyström, Kenneth Söderlund, Helena Anzén och Maud Junghamn.

Vid SM:s fotoavdelning har en SPS-grupp som under en längre tid arbetat med statistiska metoder i syfte att skapa en stabil fotoprocess. Gruppen har en kontinuerlig uppföljning av mätresultat gällande dimensionsstabilitet och ledarbredder på fotoverktyg (filmer). När mätvärden hamnat utanför de uppsatta toleransgränserna har förbättringsåtgärder föreslagits och genomförts. I de flesta fallen har klara förbättringar uppnåtts.

SPS-projektet har ett övergripande mål som lyder; "SPS skall före 1994 vara en professionell, naturlig och integrerad del av verksamheten". Nu har krav ställts på att göra projektet mer "synligt" samt att fler skall involveras i SPS-arbetet. Hur man skall nå den då kallade "styrdiagramsnivån", d v s när vi styr våra processer med hjälp av styrdiagram, rå-

der det fortfarande en hel del oenighet om. Något som det inte råder oenighet om är att ett kontinuerligt förbättringsarbete är en nödvändighet om vi vill vara med och konkurrera i framtiden. Eftersom vi har ett tiotal SPS-grupper igång är det viktigt att vi enas om en gemensam linje för de aktiviteter som bedrivs.

Foto-gruppen bestående av Kenneth Söderlund, Ingemar Nyström, Helena Anzén och Maud Junghahn enades om att med hjälp av 7MT* ("Seven Management Tools for Quality Control") försöka få svar på vad som hindrar oss från att nå "styrdiagramsnivån". Frågeställningen "Vad hindrar oss att nå styrdiagramsnivå vid fotoavdelningen", behandlas med hjälp av ett släktskapsdiagram. De svar som erhöles där kommer att vara ingångsdata i nästa frågeställning

som kommer att behandlas med hjälp av ett träddiagram. Den naturliga frågeställningen blir då "Hur skall vi röja de hinder som finns". På det här sättet kommer gruppen att arbeta vidare tills SPS-projektets mål har uppnåtts.

Av Kenneth Söderlund

*) 7MT är benämningen på sju olika metoder att analysera problemställningar.



Ett stort tack!



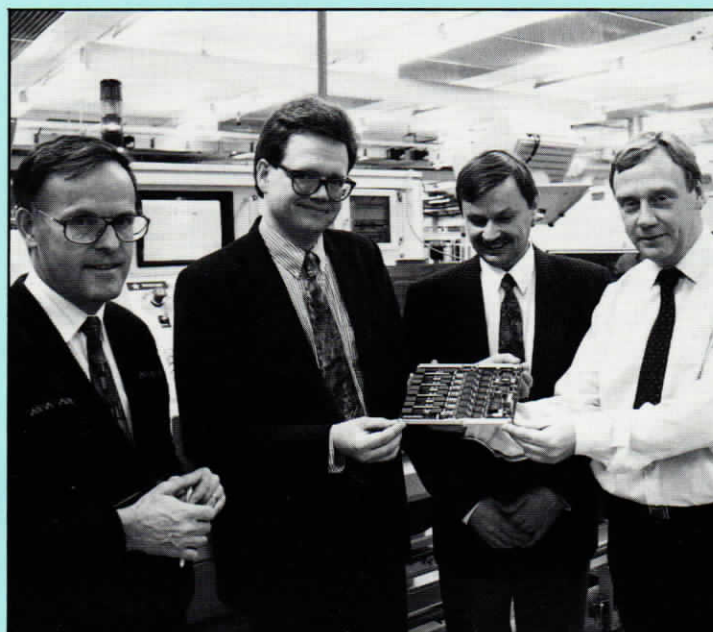
Tisdagen den 17 november besöktes Norrköpingsfabriken av Kaj Nyman och Magnus Braxell från marknads- sidan Norden. Anledningen till deras besök var att de ville framföra sitt stora tack till alla som har ställt upp och jobbat för att klara av våra leveranser till Norge. Som ett bevis på sin tacksamhet har dom bjudit alla, som på något sätt bidragit till detta, på kaffe och tårta.

241 000 LINJER

Vi har totalt leverat cirka 2 000 magasin, dvs 241 000 linjer till Norge berättar stolt Bosse Lindesvik (produktverk-

stadschef för systemtill- verkning) och Thed Simonson (produktionsle- dare) till Dialogen. Detta har vi kunnat göra med hjälp av gemensamma krafter och tack vare att

många har ställt upp och jobbat både kvällar, nätter och helger. En stor prestation som vi har all anledning att känna oss stolta över.



Fr.v Bo Lindesvik, Magnus Braxell, Kaj Nyman och Thed Simonson.

Ny multilayerpress på SM 3

Som många kanske har sett har lokalerna på SM 3 (f.d ämneskap) förändrats. Inom ramen för projektet **UTÖKAD MULTILAYERKAPACITET PÅ SM** har här en ny multilayerpress installerats. Det är 7 år sen vi tog en liknande press i drift. (Se **DIALOG** nr 2 1985.) Det var **LAUFER**pressen på SM 5. Tiden går fort. De här två pressarna är likvärdiga när det gäller kapacitet. Den nya pressen skall även klara framtida teknikinnehåll t.ex. kort med många flera lager än vi kör nu och finare ledare. Därför har vi valt en press med vakuummakare i varmdelen. Det innebär att när multilagren transporterats in i varmpressdelen stängs två dörrar så att vi får en hermetiskt tillsluten kammare. Vi kan då evakuera all luft (dra vakuüm) i **ML**-stacken innan vi pressar ihop verktygen vilket är till fördel för **ML**-kvalitén.

JÄMN OCH EXAKT

Pressen är oljeuppvärmd vilket gör att vi får en mycket jämn och exakt temp. i värmeplattorna. Kyldelen kyls med vatten. I det höga rummet som byggs upp vid sidan om pressen ryms uppvärmningsanläggningen. Cirka 600 liter thermoolja cirkulerar i värmepanna och rörsystem. Pressen kan värmas upp till ca. 250 grader. Effektbehov ca. 310 KW.

OPTIMAL KLIMAT

Ett speciellt bladningsrum är byggt där vi håller ett optimalt klimat för både personal och material. Hela anläggningen är automatiserad. Den styrs och övervakas av en PC. Anläggningen är tung, ca 30 ton är vikten. Stor vikt har lagts vid att få de tre operatörsarbetsplatserna (två bladningsstationer och en urbladningsstation) så ergonomiskt riktiga som möjligt. Ergonomiskt i

det här fallet innebär att operatör kan ställa in arbetshöjd som passar. Här har **FHV** haft ett finger med i spelet.

PRESSTEAM

Ett "pressteam" är bildat för att ta hand om produktionen. De kommer under en inkörningsperiod att bli utbildade på pressens alla funktioner av **LARS LJUNG**.

Av Lars J. /OYF



"Pressteam" Fr.v Lars Johansson, Sven-Gunnar Sjögren, Kicki Österlund, Gun-Britt Elvhage, Marina Hagström, Ann-Margret Vasiljevic, Lars Ljung och fabrikschef Norman Nichols med den första producerade multilayerkort.

ERICSSON OCH SKOLAN

Den minnesgode läsaren kommer ihåg att vi flera gånger i Dialog har beskrivit det omfattande samarbete som Ericsson har med skolorna i Norrköping, allt ifrån grundskola till högskola. Ett av dessa samarbetsområden har förresten givit eko ut över hela skolsverige. Det gäller det kvalitetavsnitt som Ebersteinska skolan på Ericssons förslag infört i den nystartade teknikerutbildningen. Som en följd av detta gästades Ingelstafabriken härom veckan av dryga 50-talet gymnasielärare som ville veta mera om hur Ericsson bedriver kvalitetsarbete.

Just nu jobbas det också på ett utökat samarbete med grundskolorna i regionen. Ericsson har åtagit sig att vara fadderföretag för ett antal skolor (Ektorps, Haga, Hultdal och Ljura) i regionen, i vissa fall tillsammans med andra företag. Som fadder ska vi bland annat ta emot studiebesök för såväl elever som lärare, fortbilda lärare och SYO-konsulenter genom praktiktjänstgöring och allmänt stå till tjänst med information om industrin i allmänhet och Ericsson i synnerhet.

RESURSBOK

Diskussioner förs också om att ta fram en resursbok som beskriver de ämnen där regionens industrier kan hjälpa skolan när det gäller sakkunskap. Praktiskt kan det kanske gå till så att någon från Ericsson åker ut till en skola och håller en enstaka lektion i något ämne som vi är bra på. Andra industrier bidrar på samma sätt med sina specialiteter.

Från detta är steget inte långt till att även förlägga viss skolutbildning på arbetsplatserna. Förbe-

redelser för detta pågår inom den yrkesförberedande delen av gymnasieskolan. Statsmakterna har nämligen bestämt att en viss liten del av yrkesutbildningen ska ske ute i industrin. Allt vad detta kommer att innebära för oss på Ericsson vet vi inte i dagsläget, men vi måste bland annat kunna ställa upp med duktiga handledare för att ta hand om skoleleverna.



BX-DAGARNA



Under 3 dagar träffades representanter från samtliga BX-fabriker i Älvsjö, Norrköping samt Stockholm, för att diskutera framtida produktions/produktionstekniska frågor.

Dag 2 var vikt för Norrköpingsfabriken då vi bl.a presenterade vårt kunnande inom det process-tekniska området. De ämnen som stod på dagordningen var ytmontering på primärsidan, omsmältningsslödning, våglödning, teknisk databehandling samt reparation av stora ytmonterade kretsar. Under dagen var även en rundvandring i fabriken inplanerad, då man bl.a tittade på den nya ACA-3 cellen, vilken naturligtvis visade sig vara mycket intressant. Våra budskap togs emot mycket positivt och har lett till att vi har fått flera både interna och externa utbildningsuppdrag.



NYSTARTAD SKOLA FÖR MÖNSTERKORT



Utbildare i mönsterkortsskola är (från vänster) Helena Anzén, Johan Spångberg, Märta Ringqvist, Ann-Iréne Råty, Ulf Carlsson och Anneli Grahn.

I samarbete med Ericssons mönsterkortsfabriker i Älvsjö och Kumla påbörjades för ca 1 1/2 år sedan ett projekt för att skapa en mönsterkortsskola.

FRÅN ORDER TILL KORT

I mönsterkortsskolan beskrivs vad som händer från planering till ett färdigt mönsterkort i grova drag.

Målet med mönsterkortsskolan är att ge personalen kunskap om tillverkningsprocesser, teknik och kvalitetskrav som idag ställs på mönsterkortstillverkning inom Ericsson.

STORT BEHOV

En del av den kassation vi har idag beror på att vi saknar en hel-

hetssyn på mönsterkortstillverkningen. Vi kan vara väldigt duktiga på just det som vi arbetar med, men känner inte till vad som händer före eller efter i processen. Detta kan innebära att det kan vara svårt att avgöra om vissa defekter har någon betydelse eller ej. Felet kanske inte påverkar resultatet av det man själv gör, men kanske påverkar något längre fram i kedjan.

ÖKAD KUNSKAP

Mönsterkortsskolan vänder sig till ALLA som idag känner att de skulle behöva denna kunskap. Den vänder sig dels till nyanställd personal och dels till er som arbetat här i flera år men inte har denna kunskap.

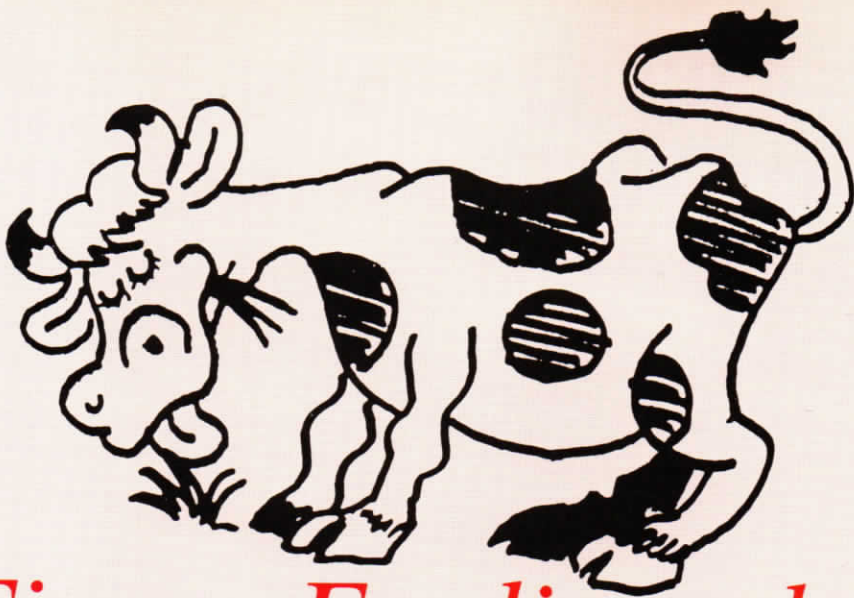
Det ligger stora förberedelser bakom mönsterkortsskolan. Utbildarna har arbetat fram ett skriftligt utbildningsmaterial för varje delavsnitt. En mönsterkortserie har skapats, så att man kan se vad som händer från ett ämne till ett färdigt mönsterkort.

Efter mycket "blod, svett och tårar" kan vi nu med glädje ta emot elever till mönsterkortsskolan.

VÄLKOMNA!

Marie Jakobsson





Tjuren Ferdinand – ett föredöme eller . . .

Där satt han under sin korrek – nöjd och glad och luktade på blommorna. Bekymmersfritt kanske – men inte särskilt klokt i ett längre perspektiv.

Den här artikeln skall handla om din alldeles egna privata ekonomi.

– Och vad har den med Ferdinand att göra? – kan du undra.

Inte så värst mycket egentligen, men ändå. Oavsett hur den privata ekonomin ser ut så krävs ett visst mått av aktivitet.

BANKLÖN

Grunden för den privata ekonomin är för de allra flesta av oss lönen. Vad är viktigt, förutom att den naturligtvis skall vara så stor som möjligt?

När lönen kommit in på konto så skall du kunna disponera den på ett för dig enkelt och smidigt sätt. Därför är ett lönekonto numera inte bara ett lönekonto – utan ett helt litet paket.

ATT KOMMA ÅT SINA PENGAR

Du skall inte behöva tillbringa dyrbar tid i bankköer.

Därför skall du ha ett kort så att du lätt kan ta ut pengar – även på icke banktid, men också så att du har möjlighet att handla i butikerna direkt med ditt kort. Skaffar du ett kort med VISA så kan du dessutom använda kortet på ett bra sätt i utlandet också!

ATT BETALA SINA RÄKNINGAR

Lika självklart skall lönepaketet innehålla ett giro. Att betala räkningar upplever knappast någon som särskilt upphetsande. Snabbaste och bästa sättet att fixa sina räkningar är att i lugn och ro fylla i en betalorder hemma vid köksbordet och sedan bara lägga kuvertet på närmaste brevlåda.

ATT KONTROLLERA SALDOT PÅ KONTOT OCH ATT GÖRA ÖVERFÖRINGAR

Liknande när det gäller att kolla saldot på sitt konto eller att göra överföringar mellan konton. I lönepaketet ingår möjligheten att från sin egen knappteleson därhemma klara saker som förr krävde besök på banken och onödiga väntetider.

SENSMORAL

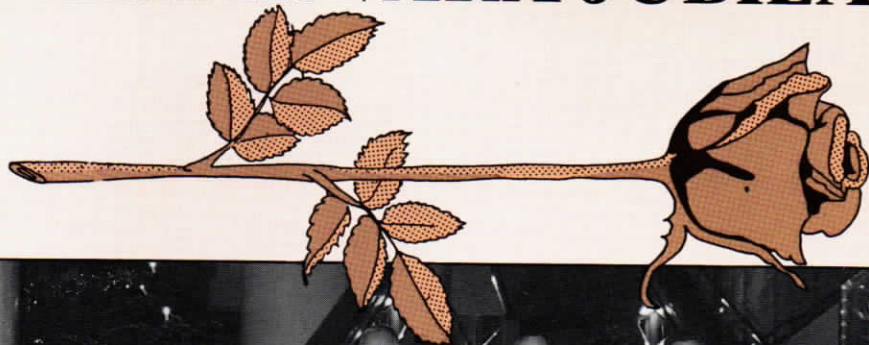
Åter till Ferdinand. För att uppnå önskade förändringar och förbättringar i tillvaron krävs ett visst mått av egen aktivitet. I just det här fallet kan aktiviteten skapa tidsvinster – gratisstunder som du kan ägna åt roliga och sköna saker. Och kanske kan du kosta på dig att pusta ut en liten stund under din egen lilla korrek.

EKONOMISK HÅLSOKONTROLL

I Sparbanken, som har skrivit den här artikeln, beskrivs den privata ekonomin som ett femklöverblad. Frågorna kring lön och tillgång till sina pengar är en viktig del i femklövern. Sparande & placeringar, försäkringar, vardagsjuridik & ekonomi, lån och boende – där har du de övriga byggstenarna i den privata ekonomin. Vid något annat tillfälle får du kanske tillfälle att läsa om något annat av Sparbankens ekonomiska klöverblad.



VI FIRAR VÅRA JUBILARER



Rekordmånga 30-årsjubilarer i Norrköping

1876 grundades Telefonaktiebolaget L M Ericsson av Lars Manus Ericsson i Stockholm. Den första utflyttningen av verksamhet skedde 1946 – 1947 till Söderhamn, Karlskrona och Katrineholm. Till Norrköping kom "L M" 1962.

Det är förstas förklaringen till att vi i år har hela 23 medarbetare vid SX/N och 4 vid SM som troget tjänat Ericsson i 30 år. Detta skulle firas. Tidigt på morgonen den 4 december startade en buss från Norrköping med glada jubilarer tillsammans med varsin utvald person. Efter kaffe och smörgås blev det kultur och historia på Vasamuseet följt av lunch på Operakällaren. Några timmar för sig själv på hotellet blev det innan det var dags att bege sig till Stadshuset för medaljutdelning och galamiddag.



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), Ioannis Konstantinidis (Repr. för SALF), Anette Ryding, Bengt Gustafsson (Repr. för Metall), Stefan Frick, Gunnar Wallström (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.

Ja då var det dax igen. "Vadå dax"?



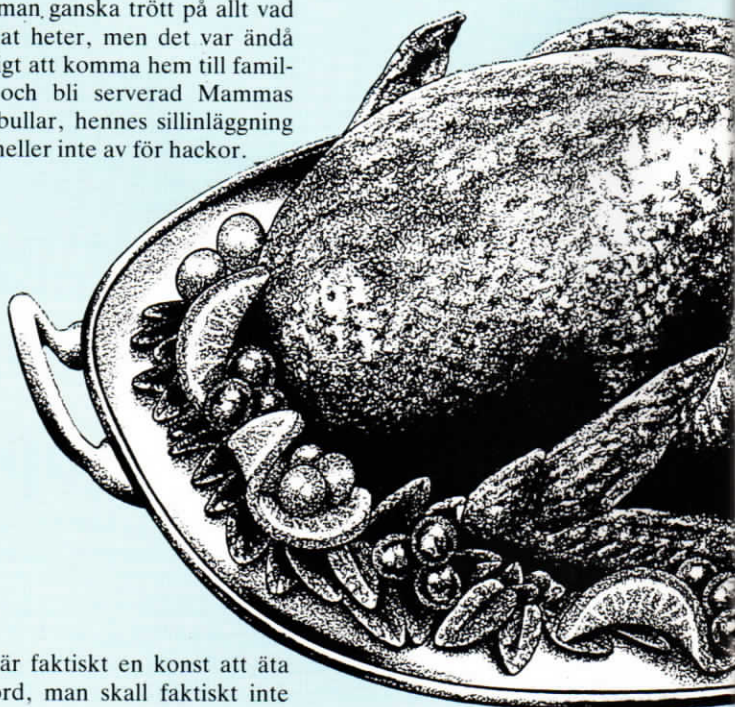
Jo julen, barn med tindrande ögon, julefrid, mysa i soffan med en tänd brasa knastrande i spisen, god mat, lite glögg, julklappar, levande ljus, snö upp till knäna.

Så beskrivs i alla fall julen, i rek-lamen, gamla böcker eller filmer på TV. Är det så? Att snön har försvunnit från våra jular, det skall man väl inte klandra mänskligheten för, men vart tog allt det andra fina vägen. Är det kanske så att de fina lugna och stämningfulla jularna aldrig har funnits utan bara är "lögn och förbannad dikt". Visst har julen sina fina sidor, men man undrar ändå om svensken för hundra år sedan, hade samma stress som vi har, men omräknat i dåtid. Först skall man ut på stan och handla klappar så man inte gör någon i slakten besviken. I år fick jag personligen en ny erfarenhet. Camilla och jag fick en flicka för cirka ett år sedan och att gå på stan med barnvagn i julruschen är hemskt, jag gjorde det i söndags. ALDRIG MER, säger jag bara. Nä man skulle kalla julklapparna för juli-klappar i stället, så kunde man köpa dom i juni. Praktiskt, eller hur. Levande ljus ja, det vet ju alla hur farligt det är med det. Öppen brasa hur många har det? Nej, skämt å sido visst är det fint med julen. Även om den är lite överreklamerad. God mat hör ju bland annat julen till. Historiskt beror det ju på att man slaktade lagom till julen och för att bli av med den mat man ej kunde långtidsbevåra, dukade man upp dignande bord i både slott och koja.

Ja med viss skillnad förstås. Grisen fick bidra med det mesta, även om kalvsylta, hade sin givna plats. I vår bransch har vi som mest jobb i december månad. På Palace där jag har arbetat i 9 år, serverade vi ca. 5000 julbord, på den tiden. Så när julafton kom var man ganska trött på allt vad julmat heter, men det var ändå mysigt att komma hem till familjen och bli serverad Mammans köttbullar, hennes sillinläggning går heller inte av för hackor.

Det är faktiskt en konst att äta julbord, man skall faktiskt inte vräka i sig, utan äta i lugn och ro, minst 7 tallrikar. Tänk på det om ni går ut och äter julbord på restaurang. Man orkar mer mat och får ju då mer för pengarna. Som ett skräckexempel kan ju nämnas att på Palace någon gång på sjuttio-talet hände följande. Tänk er. En fredag, 500 förbeställda julbord i matsalen, en fredag i december. Vi jobbade hela dagen för att julbordet skulle vara aptit-

ligt och frestande för våra kära gäster. Efter avslutat verk, allt var klart och borden var dukade kände vi oss nöjda och glada, för att vi hade ju varit så duktiga, vi stod och tjuvtittade i köksdörren. Vi ville se våra gästers reaktioner



inför våra läckerheter. Kön var ju visserligen ganska lång men alla verkade trivas. I vimlet ser vi en herre som startar med sillen på tallriken, inget fel i det. Han fortsätter dock till strömmingsinläggningen och lådor, kryssar sig sedan vidare till köttträtterna, som han lastar på den redan fulla tallriken. Nu har vår kära gäst 5 sor-

ters sill, 4 sorters strömming, 4 sorters lax, 3 sorters ål, 5 sorters åladåb, rostbiff, kalvsylta, rökt lamm, skinka, senap, sillsallad, renstek, rökt renstek, pressylta, smör och bröd. Köksmästaren, som stod framför mig började skruva på sig. Aj, aj, tänkte jag. När vår, nu inte så kära gäst, lommade över till de varma rätterna, var vi mer nyfikna på om han skulle få plats med mer "läckerheter" på tallriken. Till vår förvåning börjar han nu lasta sin tallrik på höjden. Helt otroligt, julkorv, prinskorv, revbensspjäll, bruna bönor, fläsk, tallriken vägde säkert 1.5 kg. När sedan Janssons frestelse låg som snön på en alp-



topp, gled han över mot dessertbordet. Köksmästaren gick nu i taket och skulle kasta sig ut i matsalen, vi var två kockar som höll honom fast, vilt skrikande och fåktande tog vi vår besvikna chef tillbaka till köket. Där han snart lugnade sig. Om vår "käre gäst" öste dessert på tallriken fick vi aldrig veta, men oddsen för att han gjorde det är rätt stora. Visst, gästen skall få vad han vill och

har alltid rätt. Men ibland kan man ju ändå undra. Omtanke och respekt för mat och dryck höjer ju värdet på alla måltider.

Men min höjdarrett i juletid är ändå lutfisk. Jag skall här berätta och presentera mitt sätt att servera denna delikata rätt.

Recept:

Köp lutfisk av hög kvalité och låt ligga i blöt 8-10 tim i vatten. Detta är mycket viktigt annars blir det inget kvar av fisken. Ta sedan en kastrull med lättsaltat vatten som får koka upp. När det sedan stormkoker sänk plattan till 1:ans värme, när sedan vattnet har lugnat ner sig och sjuder saktla lägg i fisken. Nu får det absolut inte koka, utan bara sjuda lite försiktigt i ca 30 minuter. Man får givetvis känna på fisken om den är klar men om man gör så här "försvinner" inte fisken i kastrullen. Till detta serveras en vit mjölksås med mycket smör i, örter och smält smör. En del vill ha kryddpeppar men personligen vill jag servera svartpeppar till. Använder man kryddpeppar kräver traditionen även skånsk senap. Smaklig måltid.



I alla fall önskar vi på Lunch- och Festservice Er alla en riktigt God Jul.

Göran.



BARNJULFEST

Söndag 10.jan93

14.00 - 16.00

Bredgatan

&

Söndag 17.jan93

14.00 - 16.00

Ingelsta

BOKA IN !



Förbättringar vid ytmontering av komponenter



Ymontering av komponenter på kort är en metod som används mer och mer i produktionen. Metoden ställer mycket höga krav på mekaniska mått på komponenterna och då speciellt på anslutningsbenen. I produktion har vi uppmärksammat att kvalitén på våra inköpta mikrokretsar inte varit tillräckligt bra i detta avseende.

SX/NR har länge arbetat med att försöka förmå våra leverantörer att förbättra sina produkter. Tyvärr har arbetet inte varit tillräckligt effektivt beroende på att det är svårt att mäta och att sättet att

mäta inte kunnat preciseras tydligt nog. En ny utrustning med mycket hög mätnoggrannhet har anskaffats till SX/NR. För att snabbt nå ut till våra leverantörer med våra mätkrav kallade SX/NR till ett seminarium som gick av stapeln den 18 nov. 1992. Ingresset blev större än väntat och ryktet om seminariet spred sig. Totalt blev det 35 personer som representerade 25 st leverantörer. Deltagarna var mycket positiva till att Ericsson tog tag i den här problematiken. "Det är inte varje dag ett viktigt mekanikproblem får en sådan fokusering i en

tung elektronikbransch" var en av dom tydliga kommentarer som fölls. Vi på SX/NR kommer att följa upp seminariet med olika aktiviteter bl.a korrelationsarbetet och SPS (SPS = statistisk processtyrning) på mätprocessen. Vi är övertygade om att kvalitén från våra leverantörer kommer att förbättras väsentligt den närmaste tiden.



GOD JUL och GOTT NYTT ÅR önskar IK Ericsson Idrottsförening

Som en extra julklapp till samtliga medarbetare har vi förlängt kontraktet med World Class på S:t Persgatan 19. Under hela 1993 kommer Ericsson Telecom AB i Norrköping att få 50% rabatt på alla tränings- och solkort.

Nyhet under 1993 är rabatterade priser på squash och bubbelpool. Du som har en kompis som vill förbättra konditionen och formen och träna med dig får även han/hon 25% rabatt på ordinarie pris.

ERICSSON PRISER

Klippkort	15 ggr	225:-
Måndadskort	1 valfri aktivitet	190:-
Månadskort	2 valfria aktiviteter	258:-
Kvartal	1 valfri aktivitet	498:-
Kvartal	2 valfria aktiviteter	618:-
Halvår	aerobic träning	848:-
Halvår	aerobic träning + sol	1148:-
Helår	aerobic träning	1398:-
Helår	styrke + aerobic + sol	1898:-
Squash	1/2 timma	50:-
Squash	klippkort 15 ggr	600:-
Relaxavdelning med bubbelpool	1 tim	250:-
priset gäller för 8 pers.	2 tim	375:-
vid flera tillkommer 50:-/pers.	3 tim	500:-

World Class



Vår friskvård – Din framtid!



MED VÄNLIGA HÄLSNINGAR

PETR ZATREPALEK
ORDFÖRANDE

På vernissage med Helenas frestelser



Helena Carlsson.

För första gången anordnade konstklubben en vernissage i lunchrummet på Ingelsta. Allt enligt konstens regler, nästan i allafall.

Klubbmedlemmarna bjöds inte på champagne, men väl på cider, ost, oliver, god vitlökskorv och annat smått och gott.

Och pressen var faktiskt där.

Under tiden gommen njöt av läckerheterna fick våra andra sinnen njuta av Helenas färgsprakande, humoristiska och fantasieggande konst. Det mest uppseendeväckande av hennes föremål var **SLIPSARNA**. Många härliga motiv och färger. Helena hade till och med gjort en slips enbart för Norrköping, som direkt uppköptes av en hemlig spekulant som arbetar som personalchef på SX.

Frestelser är den gemensamma benämningen för mycket av det

hon gjort – mannens frestelser, i olika material och tekniker. Sidenslipsar, grafik, skulpturer i gips, brons eller rent av cement. Både stora och små saker.

VEM ÄR HELENA

Efter en egen rundtur bland hennes alster tog Helena själv till orda och presenterade sig och sitt arbete.

Hon är en tjej som tidigare arbetat på Ericsson i Gävle, där hennes arbetsuppgifter till en början innebar montering av radiobasstationer. Men Helenas uppgifter förändrades efter en koncernträff på fabriken. Hon fick då möjlighet att göra illustrationer som skulle presentera fabriken och detta slog mycket väl ut. Helena började som informatör.

Helena försöker numera leva på sin konst, sedan hon var en av dem som varslades på fabriken

för något år sedan.

I bagaget har Helena en treårig konstutbildning på folkhögskola, inte att förglömma.

SAGT I VIMLET

”Det var lite mörkt i lokalen, men föremålen var jättefina och det var trevligt med lite smått att äta.” *Barbro Johnsson, NG*

”Roligt och annorlunda.”

Stefan Rybom, SM

”Inspirerande och roligt att se någonting som förverkligat sina drömmar.”

Kerstin Lindberg-Winnfors, SX

”Ett enormt arbete.”

Gunilla Lundin, NG

En käck tjej.”

Leontine Häggman, SM

Av

Maria Hallberg/Konstklubben





*Korta
nyheter!*

Utbyte av telefonautomater

På grund av dålig kvalitet utgår telefonautomat av typ MYNTONETT. Ersättningsautomat som tar mynt finns ej och kommer ej att finnas. Televerket håller som bekant på att byta ut alla publika telefonautomater till automater av korttyp.

Ericsson i Norrköping kommer under början av 1993 att göra detsamma på IN, IL och NG. Telefonkort kommer att försäljas på dessa ställen och de finns också att köpa på Telebutikerna, i taxibilar samt i många Pressbyråkiosker, matvaruaffärer och bensinstationer.

Vidare information kommer senare i Intern-TV.

MÅ-BRA-TRÄNING

FHV KONTAKTEN AB
FÖRETAGSHÄLSOVÅRD

VI PÅ FÖRETAGSHÄLSOVÅRDEN ERBJUDER

MÅ-BRA - TRÄNING ÄVEN UNDER VÅREN -93

VI HAR ÖPPET MÅNDAG, TISDAG OCH TORSDAG

KL 15.30 - 19.00

START V 2 (11/1) T O M V 17 (29/4)

KOSTNAD 400 KR/TERMIN, 200 KR/15 GÅNGER,
ELLER 20 KR/GÅNG

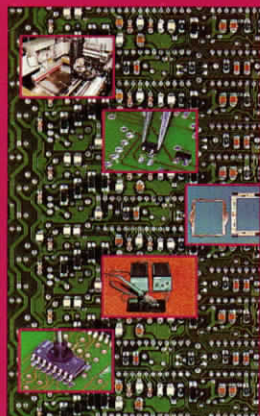
DU KAN TA MED DIG KOMPISEN, ÄVEN OM DET INTE ÄR NÅGON
ERICSSON-ANSTÄLLD.

KOSTNADEN BLIR DÅ 500 KR/TERMIN, 250 KR/15 GÅNGER
ELLER 30 KR/GÅNG

DU SOM ÄR INTRESSERAD HÖR AV DIG TILL ULLA TEL 1495
ELLER KJELL-OVE TEL 1621

CERTIFIERING AV LÖDOPERATÖREN

CERTIFIERING AV



HANDEDARPÄR

ERICSSON

Ericsson Telecom AB - Norrköpingsfabrik

CERTIFIERING AV



ELEVKOMPENDIUM

ERICSSON

Ericsson Telecom AB - Norrköpings

LÖDOPERATÖREN

CERTIFIERING AV



UTBILDNINGSVIDEO

ERICSSON

Ericsson Telecom AB - Norrköpingsfabrik

LÖDOPERATÖREN

PROJEKTLEDARE: MAGNUS NILSON FOTO, LAYOUT: PETR ZATREPALEK

Så heter en ny kurs inom området lödning av kretskort. Kurspaketet har färdigställts efter ett mödosamt arbete det gångna året. Avsikten med kursen är att vidga och fördjupa lödoperatörernas kunskaper i lödteknik.

För att vi ska kunna bemöta den ökade konkurrensen och de allt högre kvalitetskraven inom telecombranschen, krävs att vi alla som arbetar med processer och maskiner, får ökade kunskaper inom våra arbetsområden. Det kommer även att ställas krav på att varje maskinoperatör kan lösa processproblem i en större utsträckning än i dag. Därför har vi utarbetat denna kurs.

Det kommer inom en snar framtid att bli ett krav att samtliga lödoperatörer har genomgått denna kurs, för att få arbeta vid lödmaskinerna. Det ska vara lika självklart som t.ex certifiering av operatörer för bättring och reparation.

I kursen får man ökade kunskaper i vilka krav som ställs på lödningar, hur man ställer in maskinen för att erhålla önskade lödresultat samt vilka krav som ställs på processparametrar. De första aspiranterna påbörjade sin 6-dagarsutbildning i början av november, de kommer att erhålla sitt certifikat under december månad.

