

DIALOG

Norrköping



Tidning för anställda vid Ericsson Telecom AB, Norrköping • nr 4 1994 • Årg 17



DIALOG önskar sina läsare God Jul • Gott Nytt År!

Ett tufft år är snart tillända

1994 har på många sätt varit ett tufft år med många utmaningar. en ny organisation med produktenheter och servicefunktioner och många nya ledare och medarbetare har ställt stora krav. Ökade krav från kunder, högre utleveranser och förskjutningar i produktmix är något vi i hög grad upplevt under 1994.

Vi har "brottas" med hög kapitalbindning och sena order.

Under 1994 har vi b.l.a.:

- ökat utleveranser från ATN med över 100 %.
- etablerat AcAI vid Malmgatan.
- påbörjat etableringen av SMUX vid Kabelvägen 15.
- startat etableringen av CDC för transportnätprodukter.
- fortsatt uppbyggnad av förvaltningskonstruktion för transportnät och switchingprodukter.

Genom dessa åtgärder har vi ytterligare stärkt vår position som uppskattad leverantör av komponenter och systemprodukter.

För 1995 har vi många aktiviteter som kräver all vår kompetens, resurser och engagemang.

Med gemensamma krafter har vi klarat utmaningarna 1994 och jag är övertygad

om att vi för 1995 kommer att motsvara förväntningarna som vi har på oss.

Ett stort tack till alla medarbetare för det gångna året.

Jag tillönskar Er alla och Era anhöriga en God Jul och ett Gott Nytt År.

Leif Johansson



INFÖR 1995

Åter igen närmar vi oss ett nytt årsskifte, vilket innebär att vi skall se tillbaka på det som varit och försöka blicka i framtiden

1994 har varit ett innehållsrikt år för oss på mönsterkort - enheten. Vi har byggt nya fabriksdelen med ca 2.000 kvadratmeter produktionsyta och ca 500 kvadratmeter kontorsutrymme.

Under 1994 har vi investerat i nya utrustningar med total kostnad på ca 40 miljoner kronor. Vi har tillsatt de nya produktionsenhetscheferna i de nya organisationen.

Resultatet för hela 1994 ser lovande ut. Vi har levererat våra mönsterkort i rätt tid med fin kvalitet. Alla har verkligen gjort ett bra jobb för att uppnå de mål som vi fastställt.

Vi har kraftigt sänkt priset på våra mönsterkort under 1993-1994 med hela 15 %.

1995 skall vi gå vidare med Focusprojektet bl. a genom att:

- minska kassationen
- samtliga order levereras i rätt tid
- kontinuerligt förbättra oss
- eliminera samtliga onödiga kostnader

Inläggningen på mönsterkortenheten kommer att öka 1995, vilket innebär att vi måste utnyttja våra resurser och tiden så effektivt som möjligt.

Vila ut under julhelgen så vi kan starta det nya året med friska krafter.

Jag önskar Er och Era familjer en riktigt God Jul och ett Gott Nytt År!

Håkan Gustafsson

Håkan Gustafsson



Kvalitet i Norrköping!!

Låt mig få göra en liten presentation av den nybildade SERVICEFUNKTIONEN för KVALITET (SG/NQ) i Norrköping

1994 kan betraktas som ett förändringsår för oss alla. "Gamla fabriker" har försvunnit och en ny struktur med enheter har skapats. Decentralisering och delegering av ansvar och befogenheter längre ut i organisationen är mottot för att nå större motivation och engagemang, komma närmare kunden och bli effektivare. De flesta av oss känner av detta i någon form, såsom förändrade arbetsuppgifter eller i vissa fall genom helt nya roller.

För min egen del har 1994 inneburit stor förändring. Efter att ha arbetat drygt 20 år med mönsterkortteknik på ERA och SM

beslutade jag mig för att prova något nytt.

Efter semesteren tillträdde jag som ansvarig för den nybildade SERVICEFUNKTIONEN för KVALITET, som är en av sex funktioner inom serviceenheten i Norrköping. Fördelen med lång erfarenhet inom området förbindningsteknik i kombination med att få lära sig helt nya saker inom det nya faktaområdet, gör det här jobbet stimulerande. Vårt arbetsfält är hela Ericssons verksamhet i Norrköping, men vi utför även uppdrag på andra Ericssonenheter såväl i Sverige som utomlands. Vi hjälper även till med bedömning av underleverantörer.

Min och mina medarbetares primära uppgift är att tillgodose Norrköpingsenheternas behov av support i kvalitetsfrågor och att vara samordningsfunktion för detta. Eftersom begreppet

kvalitet idag är ett mått på i stort sett allt som bidrar till att "Vi skall överträffa våra kunders förväntningar" (Ericssons Kvalitetspolicy), ställer vår roll stora krav på kompetens och flexibilitet.

Vi utför internrevisioner s.k. QSA (Quality System Audit) efter program som är överenskommet med enheterna. Säkert har ni redan träffat Bosse Johansson i detta sammanhang när han kommer och ställer frågor för att kunna bedöma om ni lever upp till de krav som era verksamhetssystem beskriver. Magnus Petersson och jag själv kommer inom kort att hjälpa till med detta. Magnus som började hos oss i september, kommer närmast från högskolan i Linköping där han läst kvalitetsteknik. Kanske har ni också varit i kontakt med Lisbeth Rydström som sköter all ser-



vice av dokumentation som enheterna beställer från oss. Vi har ett tjugotal medarbetare fördelade över alla enheterna i Norrköping som jobbar med med QA-granskning (Quality Audit). De följer upp att krav på produkter, processer och uppgjorda rutiner efterlevs. Jag är imponerad av den gedigna kun-

skapsbank som finns här baserad på lång erfarenhet. Vår styrka är att med revisions- och granskningsarbete som grund, kunna ge stöd och vara en tillgång för enheternas förbättringsarbete. Samarbetet med enheternas Q-samordnare har utvecklats mycket positivt. Vi tillsammans kan nå en nivå

som blir ett föredöme för omvärlden. Erfarenheten av höstens intensiva arbete med verksamhets-systemen och den positiva responsen från BSI är tecken på att vi är på rätt väg!

Bertil Svensson



FOCUS HOS METALL???

Metall fortsätter med sitt förändringsarbete. Nu har vi haft möte och valt enhetsombud på ACA 1 och det är dags att börja på någon annan enhet. Vi från klubben kommer därför att arbeta tillsammans med den enhet som visar mest intresse. Hör av er så kommer styrelsen att tillsammans med kontaktombud och skyddsombud att utse enhet.

Klubbstyrelsen räknar med att vi skall starta minst 2 nya grupper under 1995. Den första vill vi starta under januari månad.

Är ni intresserad ring klubben och anmäl intresse. Tel: 1202

**Styrelsen i Metalls verkstadsklubb önskar
alla sina medlemmar och tjänstemän en
God Jul och Gott Nytt År.**



BSI-REVISION MED BRA RESULTAT!

Produktenheten AcA1 och hela produktionsområdet mönsterkort blev först av tillverkande enheter inom S&D att revideras efter den omfattande strukturförändringen. Två revisorer från BSI (British Standard Institute), Mr T Everett och Mr R Clewley, tillbringade hela vecka 44 i Norrköping för att kontrollera att vi lever upp till kraven enligt ISA-standarden och Ericssons Kvalitetsmanual.

Den organisatoriska förändringen har medfört att verksamhetsdokumentation måste omarbetas och anpassas till den

nya strukturen. De gamla kvalitetssystemen har gjort sitt och de nya enheterna har utarbetat helt nya verksamhetssystem.

BSI-revisorerna gav mycket bra betyg för verksamhetssystemen. Systemen beskriver verksamheten, hur den skall styras för att tillmötesgå kundkrav och säkerställa ständigt förbättringsarbete på ett tillfredsställande sätt.

Ett antal mindre avvikelser noterades dock, men ingenting av allvarlig karaktär. Här är det viktigt att vidtaga korrigerande åtgärder, och beskriva hur återupprepning förhindras. Avvikelseerna skall även ses som

tecken på att liknande brister kan finnas på andra områden än de granskade.

Alla som kämpar med att bygga den nya verksamheten har efter denna revision all anledning att vara mycket nöjda med resultatet. Mycket gediget arbete är utfört så här långt, och en positiv vind märks nu i organisationen. Vi har fått kvitto på att vi är på rätt väg!

Nu gäller det att stå på i samma färdriktning med fortsatt arbete för kompletteringar och att vi ser till att hålla våra verksamhetssystem levande!

Bertil Svensson ■ ■ ■

Produktionsledarprogrammet

I början av januari fortsätter produktionsledarprogrammet (PLU), vilket är utvecklingsprogram för produktionsledare. Programmet som sträcker sig över 1 år, är varvat med utbildning, ett utvecklingsprojekt i den egna verksamheten och det vardagliga arbetet. En viktig del i PLU är också att få kontakter och nätverk på andra enheter inom Ericsson. Deltagarna är personer som är eventuella framtida produktionsledare.

Det är viktigt att det finns kandidater till kommande tjänster både till befintliga områden där ledarskapet kommer att förändras och till nya produktionsledarområden.

Deltagarna i PLU kommer från olika enheter i Sverige. Från Norrköpingsverksamheten ingår idag 11 personer i de två program som pågår, PLU4 PLU5. Fyra nya personer startar i programmet, PLU6, under januari - 95.

En viktig roll i PLU har de sk. beställarna. Det är enhetscheferna som har anmält deltagarna till programmet. De ska under programmets gång stämma av, ge synpunkter och godkännande för fortsättning av projektet.

För att hålla samman PLU och se till att det är ett "Levande" program, som förändras efter behov, finns en programstab till varje PLU omgång. Den består av en representant från respektive enhet som har deltagare med.

Nu har det varit ett uppehåll i PLU under hösten pga det rådande produktionsläget, men i januari startar det upp på nytt. De som går PLU4 kommer att avsluta i maj och de ger då en skriftlig och muntlig rapport från projektet som drivs under programmet, samt att de får ett intyg från Rolf Broström att de genomgått Produktionsledarprogrammet.

Britt-Inger Andersson



Utbildning av handledare för lödoperatörskurs

En kurs för handledare som ska hålla kursen "Certifiering av lödoperatörer" har hållits för våra utlandsbolag för första gången. Kursen hölls i Norrköping. Ansvariga för utbildningen var Magnus Nilson (processansvarig för lödprocesserna) och Lennart Johnsson (ansvarig för träningskolan i Norrköping). Deltagarna var representanter från åtta av våra utlandsbolag.

Utbildningen går ut på att snabbt öka lödoperatörernas kunskaper inom området, för att på det viset kunna avlasta processtekniker från att ständigt behöva "skruva" på processen och lösa relativt enkla problem. I kursen ingår avsnitt som behandlar handlödning, våg- och släplödning, omsmältningslöd-

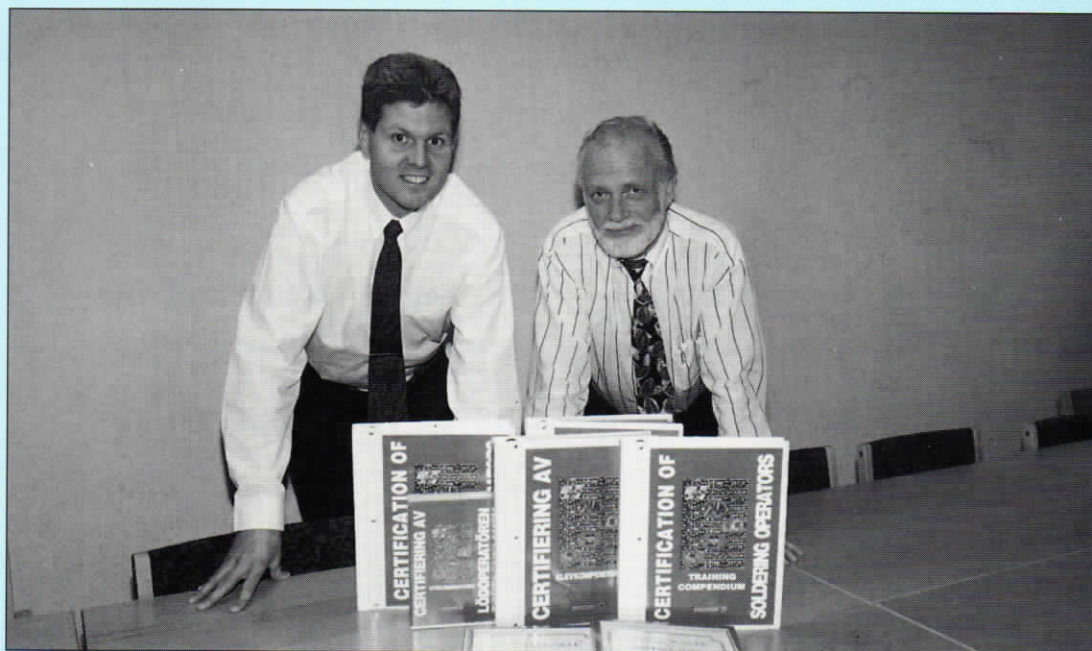
ning samt allmän processkänedom. Utbildningen omfattar även utbildning i Ericssons kravspecar för lödning. Kursen pågick under sex dagar varav de två sista dagarna ägnades åt att handledarna fick presentera varsitt avsnitt ur utbildningen samt besvara ett hundratal skriftliga testfrågor. Kraven för att bli godkänd är höga, 95% av testfrågorna ska vara rätt besvarade, inga fel får förekomma på markerade testfrågor. Den muntliga presentationen ska behandla de viktiga delarna i respektive avsnitt och samtliga hjälpmedel såsom videoband, OH-bilder ska användas på ett korrekt sätt. Certifiering av lödoperatörer på respektive utlandsbolag beräknas vara genomförd inom en sexmånadersperiod, räknat från kursavslut. Kravet gäller de bo-

lag som nu deltagit i utbildningen.

Om just du som läser detta är intresserad av utbildningen eller vill veta mera, kan du kontakta Magnus Nilson eller Lennart Johnsson, telefon 011-241000. Kursens nummer är LZT 101 1747 och finns på svenska och engelska.

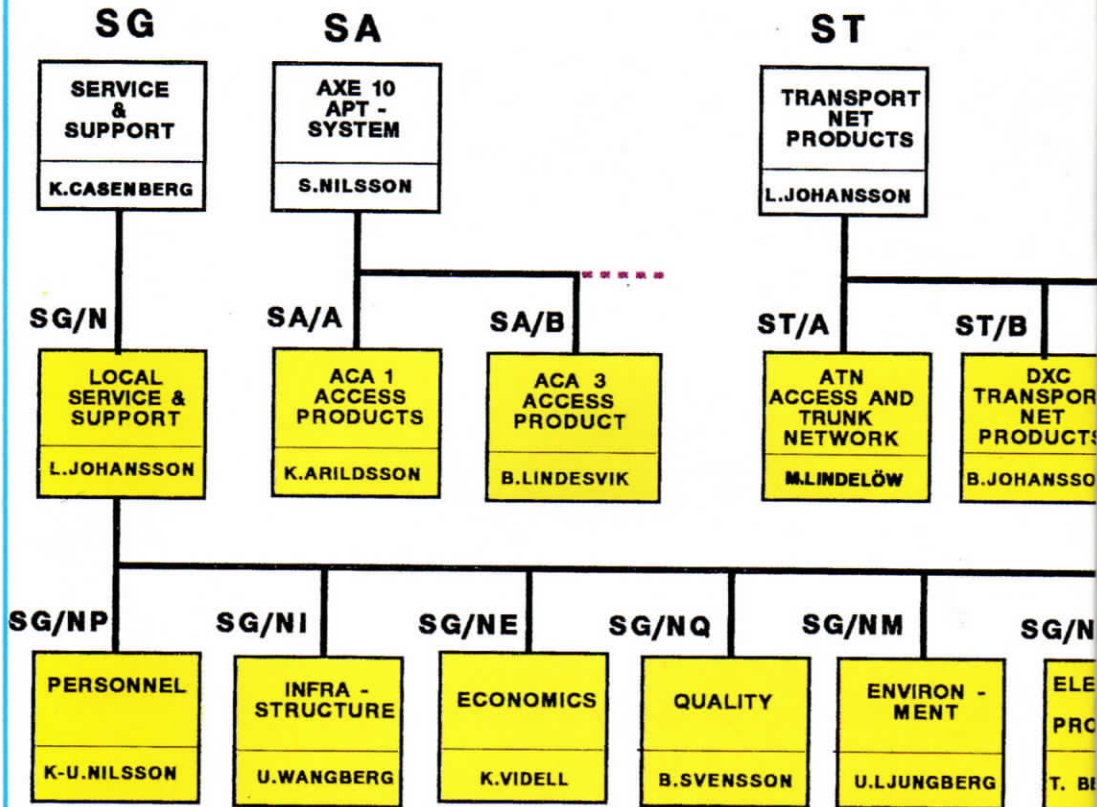
De åtta som deltog i utbildningen denna gång var:

Willy Pantelejenko, EPA, Australien, Maria P Cruz, EME, Spanien, Bernard Buisine, MET, Frankrike, Mladenka Crnekovic`XNT, Kroatien, Roberto Ricagni, TIM, Mexico, Andrew Stenhouse, ETL, Storbritannien, Asbjörn Belland, ETO, Norge.



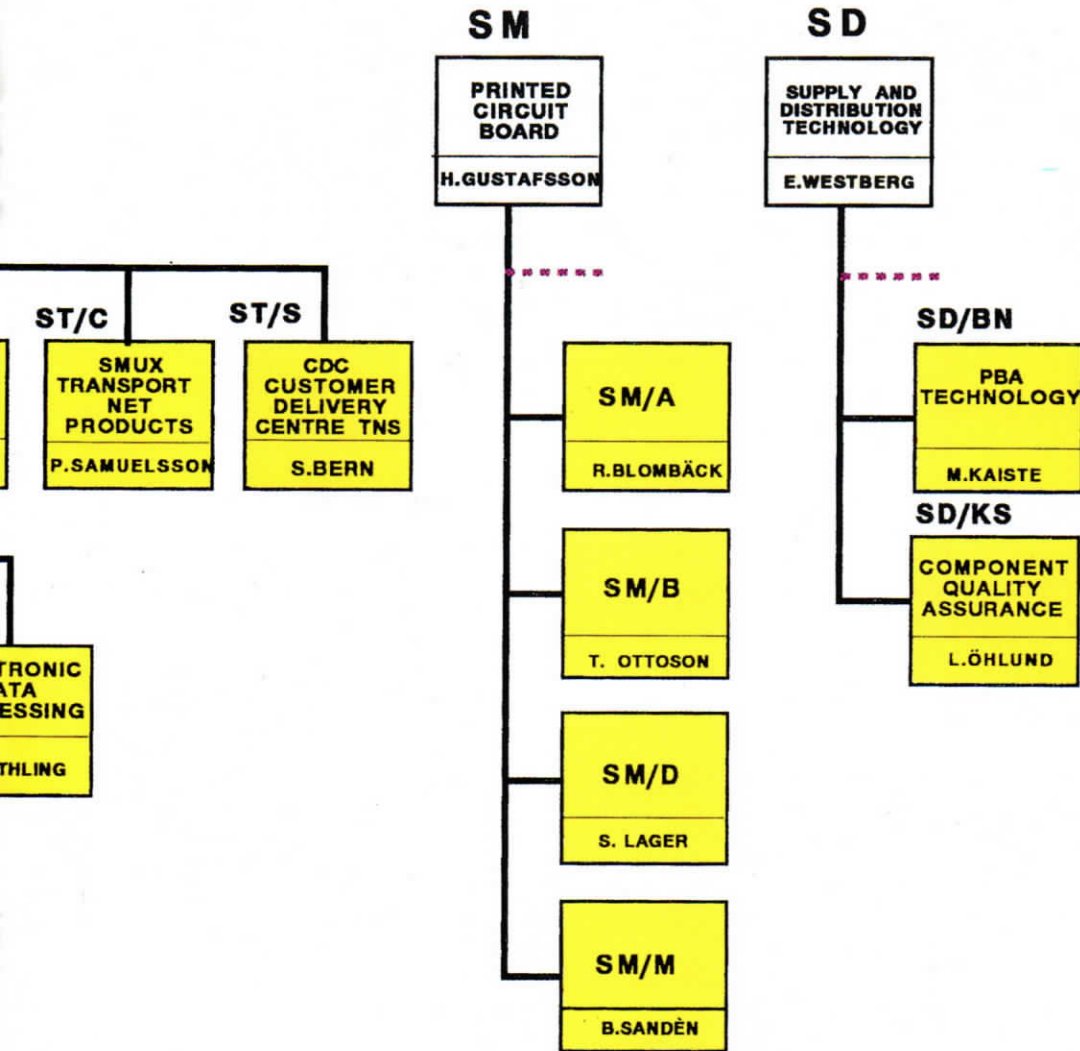
Magnus Nilson och Lennart Johnsson

SUPPLY AND DISTRIBUTION ORGANIZATION 1994



- = UNIT GEOGRAPHICALLY LOCATED IN NORRKÖPING
- = MANAGERIAL FUNCTION NOT GEOGRAPHICALLY BOUND
- = PRODUCT UNIT NOT LOCATED IN NORRKÖPING

UTION, NORRKÖPING



IN/ETX/SG/NPI 94 12 20

HDP2 och P1-P3 slår världen med häpnad

Nichlas Westberg och jag blev av Jan-Eric Bergman, projektledare för HDP2, ombudda att göra ett reportage från HDP2's och P1-P3's avrapporteringsmöte som hölls i Marievik den 23/11. Vid mötet deltog kund, beställare samt personer som arbetat och slitit i projektet. Totalt var vi ca 120 personer. Projektet som pågått i nästan tre år har syftat till att tillhandahålla ett nytt byggsätt samt nya mönster och kretskortstekniker för kommande systemprodukter.

TEKNISKA FRAMSTEG

Stämningen på mötet var tämligen uppsluppen över de teknis-

ka framsteg som gjorts och de mål som uppnåts. Delprojekten rapporterade att de hade uppfyllt de flesta målen inom uppsatta kostnadsramar men med ett visst mått av försening. SD/BNB Jan-Eric Bergman har sedan juni i år jobbat både som huvud- och delprojektledare från Norrköping. Dessutom har SD/BNB Jonas Jakobsson och SM/DT Eva-Britt Larsson jobbat som delprojektledare inom HDP2. SD/BNB Sven-Tore Kristiansen har som delprojektledare inom P1-P3 kämpat med industrialisering av byggsätsprodukterna. På kretskortssidan märks bland annat skärm- och

kylarprojekten som syftar till att skärma av högfrekventa komponenter från sin omgivning.

FINE-PITCH-PROJEKTET

Fine-pitch-projektet hade som mål att finna lösningar på monteringsproblem för komponenter med en bendelning på endast 0.3 mm, ett mål som man lyckades uppnå. Inom delprojektet dubbelsidig ytmontering har man bland annat lyckats industrialisera tekniker för montering av ASIC-kretsar med stort antal ben på båda sidorna av kortet. På mönsterkortssidan har många tekniker sett dagens



Från vänster: Yngve Pettersson, Kurt Johansen och Jan Eric Bergman



Eva Westberg

Ijus. Bland annat har viornas kragar gjorts mindre och kan nu såväl börja som sluta i innerlagren på korten. Detta gäller för håldiametrar på ner till 0.2 mm. Även nya ytbehandlingsmetoder har tagits fram.

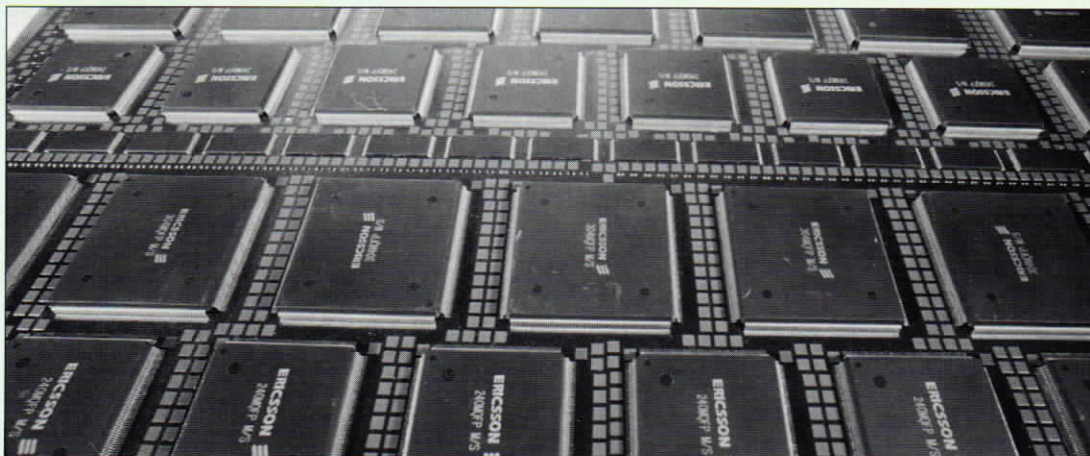
FINA ARBETSINSATSER

Efter det att alla delprojekt pre-

senterat sina resultat kommenterade kundens representanter, EUA/PC Knut Johansen och EUA/UM Tommy Carlsson, de teknikyft som erhålles med det nya byggsättet och de nya teknikerna. Därefter tog SD's chef, Eva Westberg, till orda och tackade alla projektledare för fina arbetsinsatser. Samman-

komsten avslutades med middag på Pir 22.

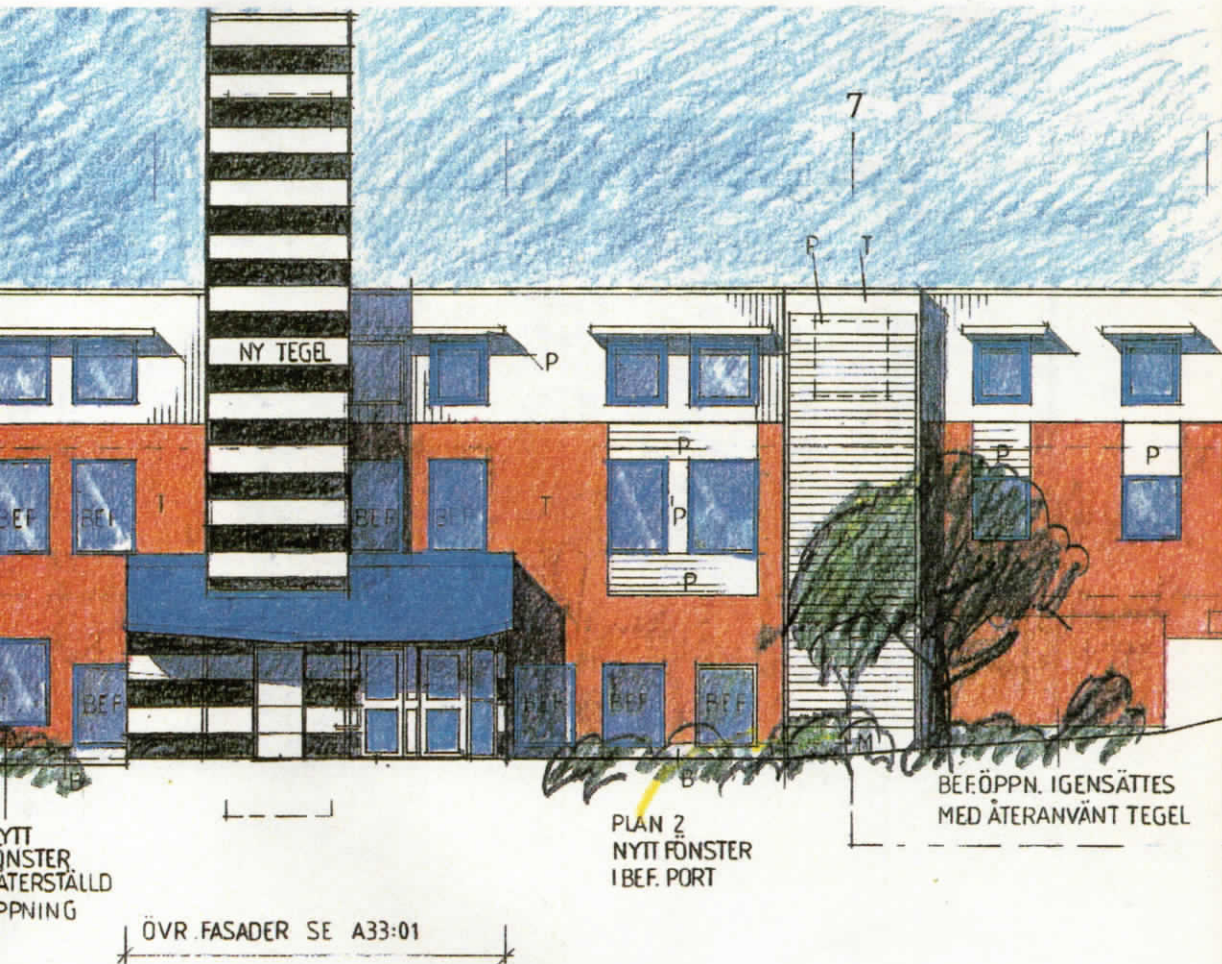
*Fotnot: HDP2 står för High Density Packaging och syftar till att på minsta möjliga utrymme rymma olika typer av tekniker.



Monterade Quach flat packagekaplar med 0,5 mm bendelning

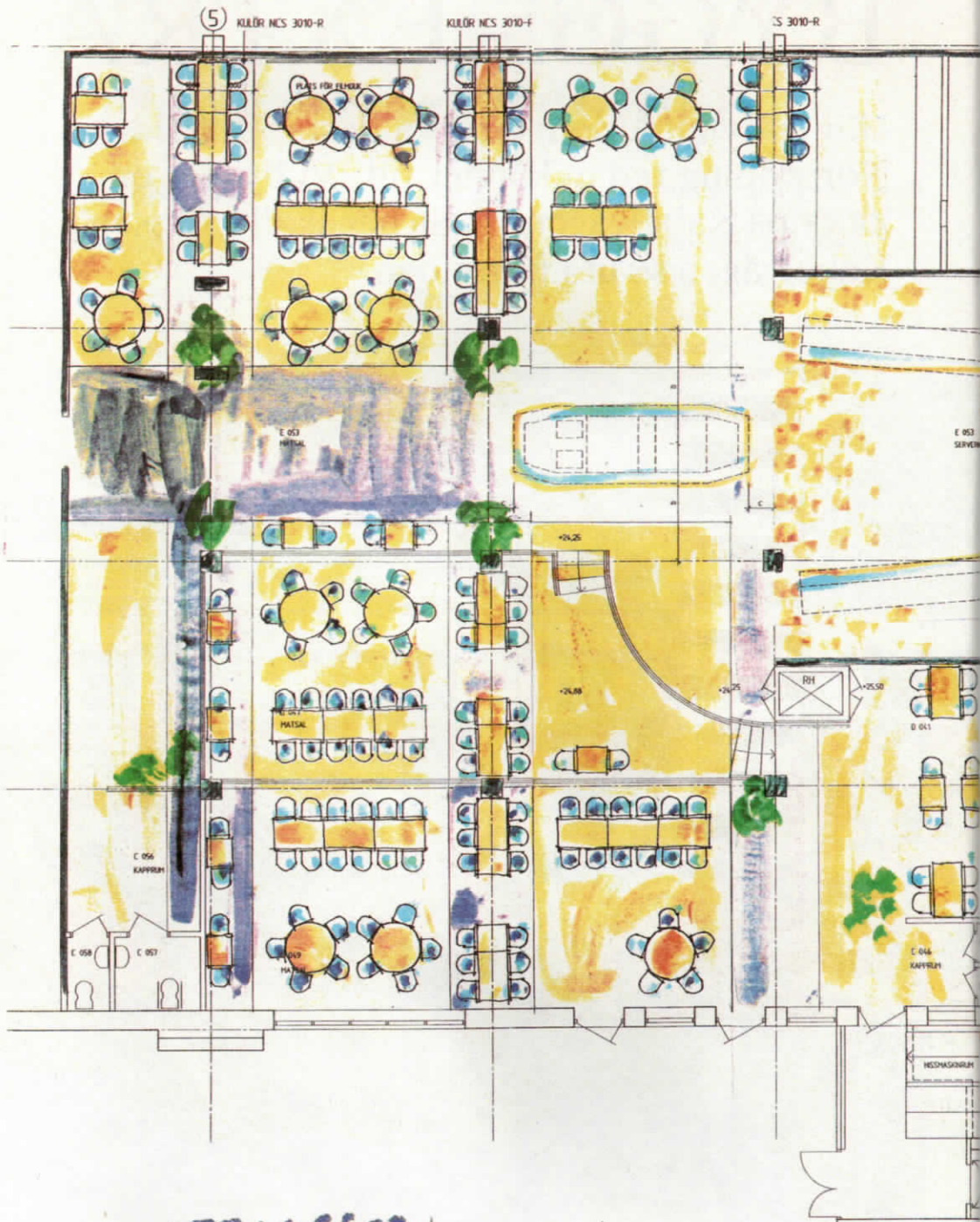
BYGG - EXTRA

Här är nyheten som de allra flesta vid Ericsson i Norrköping redan känner till. Vi bygger om lokaler på Kabelvägen 15. Så här skall Ericsson på Kabelvägen se ut i framtiden.



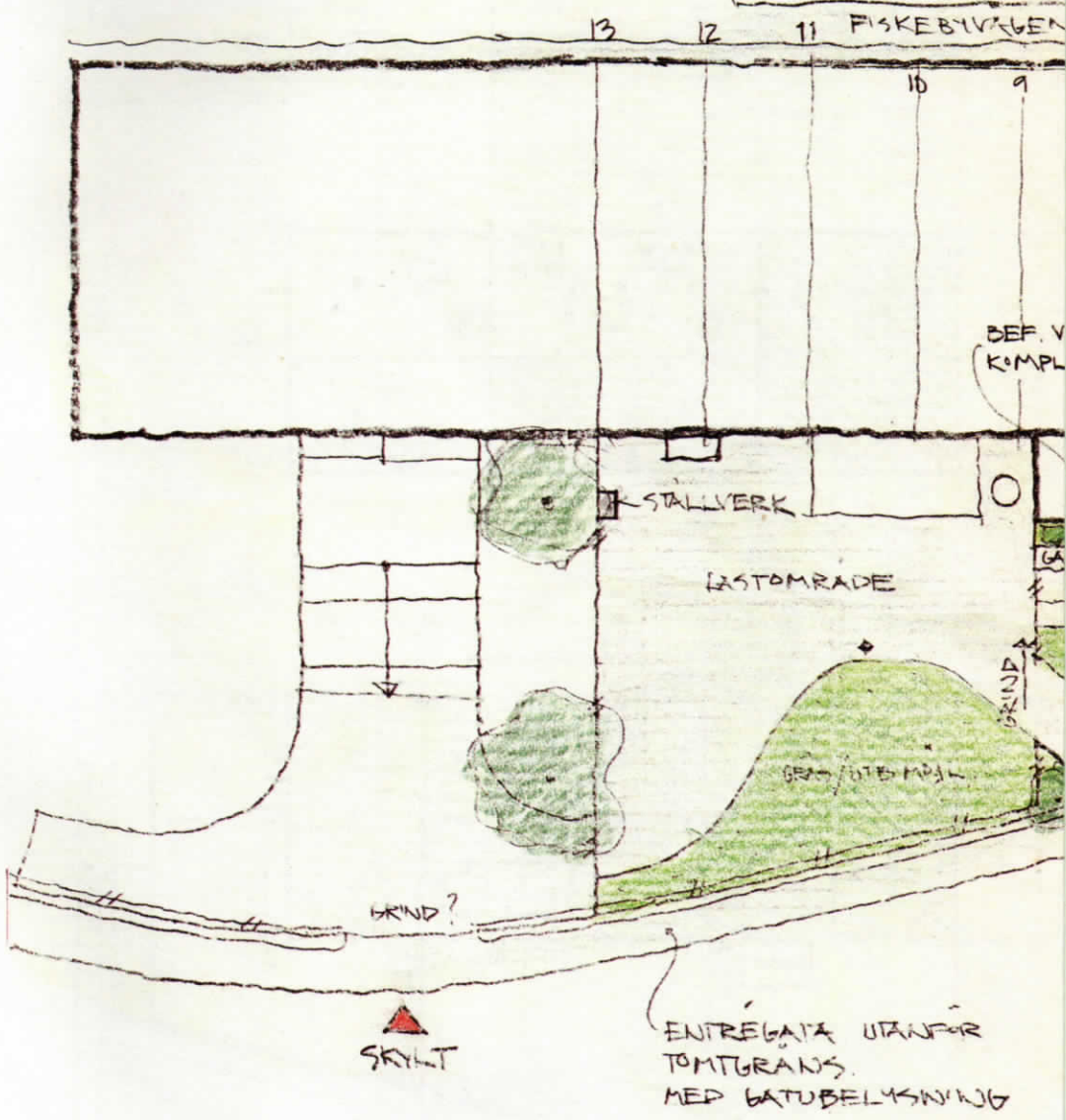
ERICSSON
KV REGULATÖRN
HUVUDENTRÉN

1:100



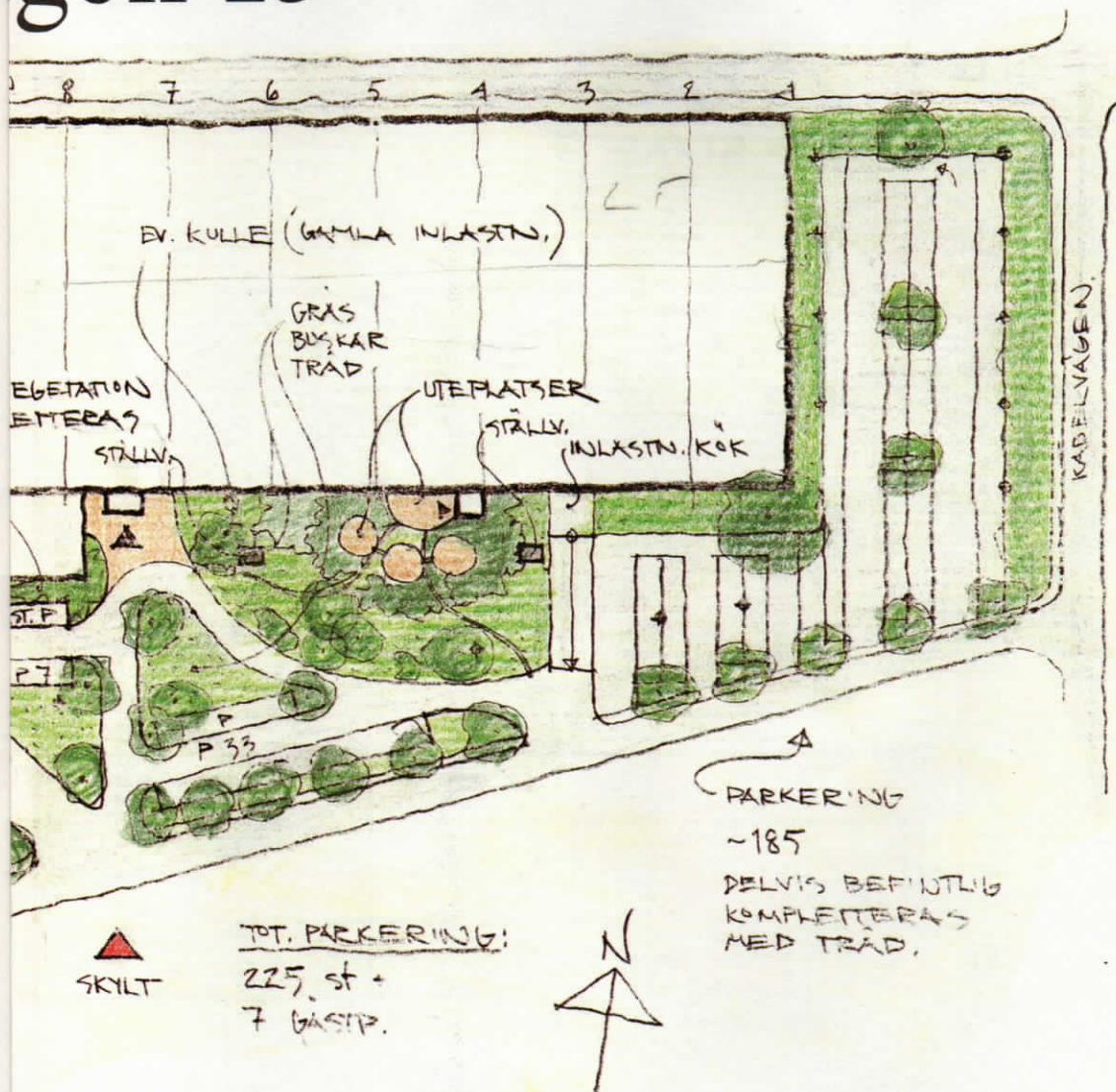
ERICSSON
 TV REGULATÖRN
MATSAL

Ericsson Te Kabelvä



lecom AB

gen 15



ERICSSON TELECOM
Kv. REGULATORN
MARKSSKISS
1:1000

Kabelväg

SMUX + LT = ST/C

CDC = ST/S

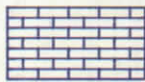
PCM + RSM = ST/A

Ej

Plan 3

 15/2

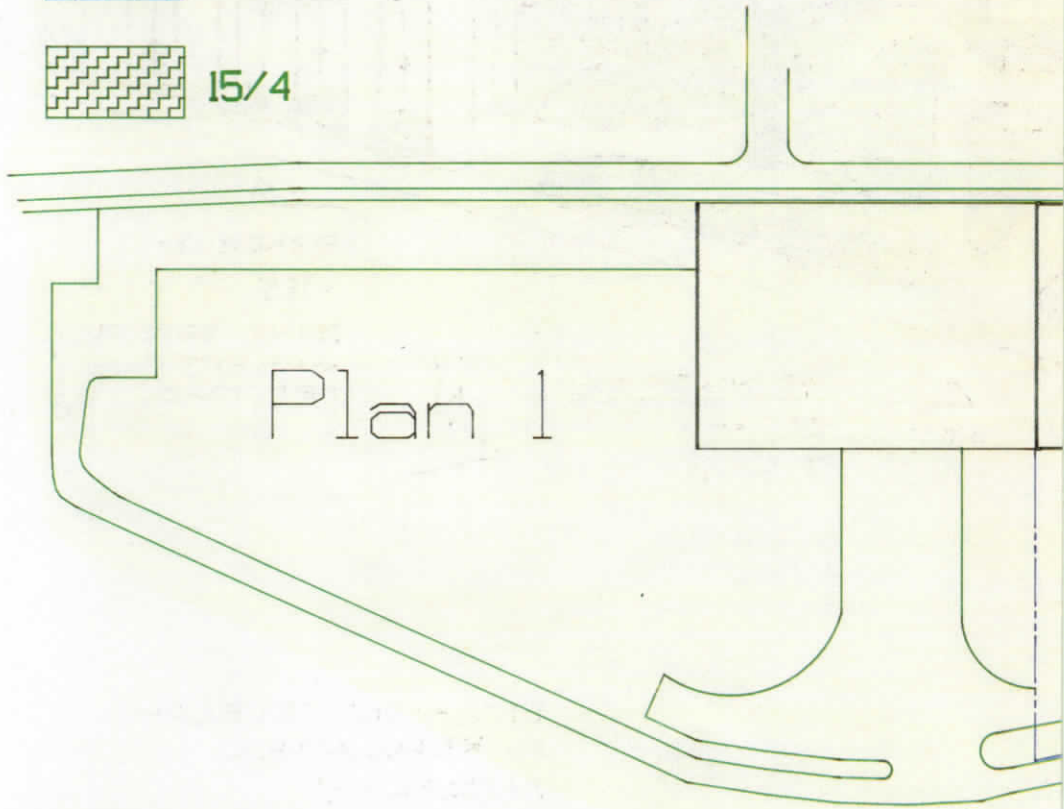
 28/2

 31/3

 15/4

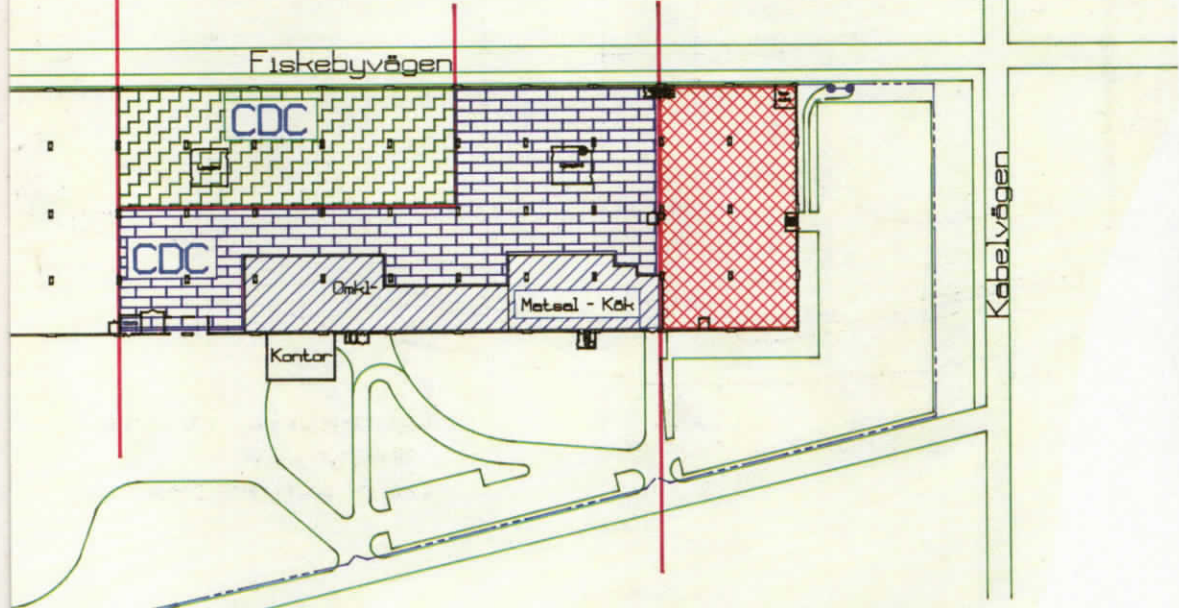
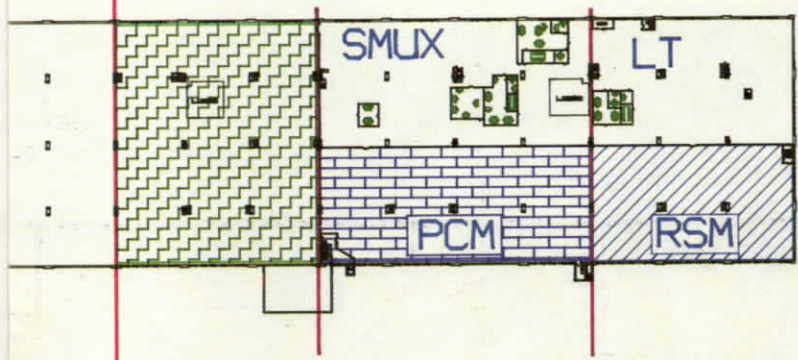
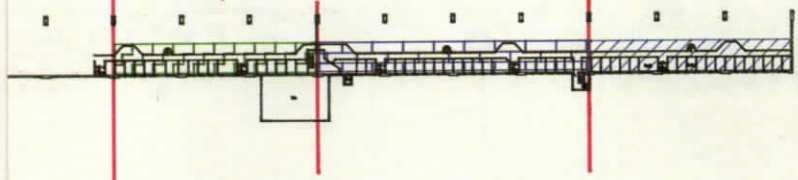
Plan 2

Plan 1



en 15

upphyrnd → Hyres av ERICSSON



FÖRÄNDRINGSPROCESS PÅ SM

Mönsterkortsenheterna SM/A, SM/B och SM/D genomgår en mycket omfattande förändringsprocess mot komplexare mönsterkort=flerlagerkort eller som vi ibland säger multilayerkort.

- * SM/A kommer att svara för mobiltelefonkort och de absolut mest komplexa mönsterkorten.
- * SM/B kommer att svara för ett antal volymprodukter inom flerlagerkortområdet.
- * SM/D kommer att bli spjutspets för ny teknik och prototyper.

Detta innebär att mängden dubbelsidiga hålmetailerade kort i allt större utsträckning köps in från externa tillverkare. Totalvolymerna på SM ligger på ungefär samma nivå som tidigare, dock med den stora skillnaden att komplexitetsgraden ökar mycket kraftigt. Detta avspeglar sig tydligt på hur behovet av innerlager förändrats de senaste åren.

- * 93 5.500 innerlager/vecka
- * 94 9.000
- * 95 16.000

Som ett steg i denna expansion av innerlager, så har stora satsningar gjorts för att göra detta möjligt. Under våren och sommaren har området där tillverkning sker, genomgått stora förändringar vad det gäller layout och automatisering. Personalen har visat stort tålamod under denna besvärliga period, då arbetsplatsen många gånger mest påmint om en byggarbetsplats. Det kändes därför roligt när vi kunde inviga det nya

området där SM/B skall tillverka sina innerlager. Detta skedde på nattsiftet den 21 september med hjälp av **Håkan Gustafsson** och **Thomas Ottosson**. Under resterande delen av -94 kommer som steg 2 innerlagerkapacitet köras igång för SM/A:s behov. Såväl steg 1 som steg 2 har byggts upp tillsammans med personalen där **Jan Åke Persson** varit den som hållit samman trådarna. Det känns bra att kunna konstatera att vi inom pro-

duktionsavsnitt för innerlagertillverkning med samma bemanning klarat en kraftig volymökning och samtidigt minskat kassationsnivåerna med 6 MSEK 1994 kontra 1993. Ett stort tack till er alla för en god insats.

Ingvar Vahlström





*Håkan Gustafsson, chefen
för Mönsterkortenheten,
invigde den 21 september
nya innerlagerområdet.*



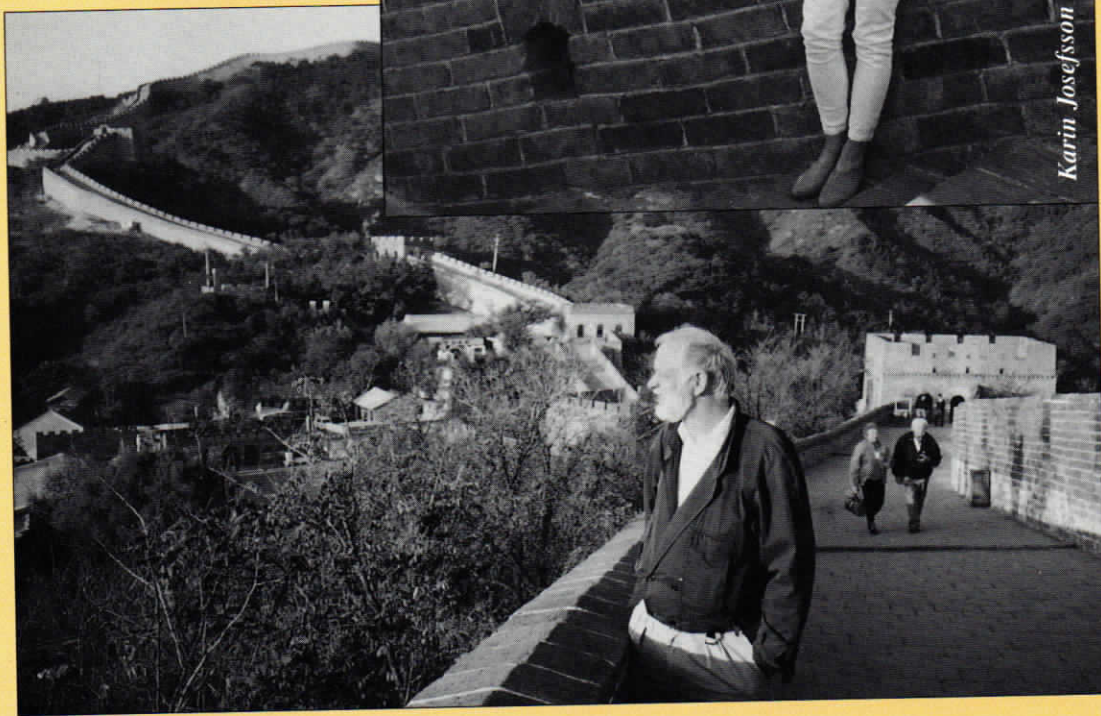
Operation Utbildning i Nanjing Kina

Det hela började när Leszek Szudy lämnade Ingelsta för att starta kvalitetsverksamhet i Nanjing KINA. Han kontaktade oss på skolan och fick med sig en del dokument, övningssatser, verktyg, video mm när han reste. Det visade sig att det blev fler personer än han anat som skulle utbildas (tjugo personer på grundpaketet och tio för reparation och ändring). Vi kom överens om att ta fram material på engelska och kinesiska i form av dokument, video mm., samt att vi skulle åka dit.

Det blev full aktivitet på skolan och när vi var färdiga hade vi packat 2 resväskor på sammanlagt 100 kg med komponenter, kort, mallar, utrustning för lödning mm. Tiden var för knapp för att skicka väskorna, så nästa fråga var, hur skulle vi få detta genom tullen? Vi märkte upp väskorna med stora Ericsson-



Karin Josefsson



Lennart Johnsson

logotypes och släpade dem genom tullen, det gick över förväntan bra.

Jag var på plats i fyra dagar och hjälpte till med de teoretiska avsnitten. Vi varvade med praktik och teori för tjugo personer i två grupper och på en vecka hade alla tjugo klarat teoridelen.

Karin stannade kvar ytterligare fyra veckor med fortsatt praktik för de två grupperna och de övriga tio för utbildning, reparation och ändring av kretskort, certifikat.

Ericsson i Nanjing räknar med att ha 180 personer anställda

om något år. I intialläget produceras linjekort och radiobasstationer men produkterna kommer att utökas med hela abonnentsteget. När vi var på plats levererades VCD och lödmaskin

Trafiken i Kina är minst sagt kaotisk, cyklar och bilar om varandra i en salig blandning och utan något system. Vi bodde på Grand hotell där vi också åt god frukostbuffé varje dag. Att äta mat kostade allt från 15:-/pers till 150:- beroende på restaurangklass. Det fanns dom som åt orm också.

Hälsningar från oss som var där.

Karin Josefsson och

Lennart Johnsson



*God Jul och Gott Nytt År
önskar Dialog*



ROCKBANDS-TÄVLING I STOCKHOLM

Restaurang och krogbåten Patricia i Stockholm har nu under hösten haft en riksomfattande Rockbandstävling mellan olika företag i Sverige. Tävligen bestod av 5 deltävlingar och en final och den enda regel som fanns var att alla medlemmarna i respektive band skulle jobba på samma företag.



Fredagen den 25 oktober var det dags för Ericsson i Norrköping att mäta sina musikaliska talanger med andra företag. Just denna kväll var konkurrenterna bara ifrån Stockholm och det gjorde ju inte saken lättare. För er som aldrig varit på Patricia kan vi berätta att det är en mysig liten krog med små tittgluggar som ligger precis ovanför vattenytan, tre barer och bla en stor bildskärm ovanför scenen vid diskoteket som visar musik varvat med MR.BEAN. Kl. 23.00 var det dags för det första bandet att kliva på sce-

nen, folk hade flockats framför scenen för att heja på sina jobbkompisar. Först ut var dataföretaget BULL som hade ett 50-tal anställda i publiken, och givetvis gjorde de succé. Ericssonbandet som för kvällen döpts om till korvorkestern skulle spela sist av 5 band. Omkring kl. 24.00 var det dags för korvorkestern att äntra scenen, och Stockholmspubliken tog emot Norrköpingsborna riktigt bra. När alla band spelat blev det publikens uppgift att avgöra vem som gått vidare till final och eftersom nästan hela publi-

ken bestod av BULL anställda, så gick BULL vidare till final. Korvorkestern slutade som god tvåa, och en trevlig kväll var det i alla fall för både band och publik.

Robert Haglund

KORV-ORKESTERN

Robert Haglund: sång
Anders Moberg: Gitarr
Micke Lazar: Trummor
Olof Jonsson: Bas



Olof Jonsson



Micke Lazar



Anders Moberg

MILJÖSAMORDNING NYINRÄTTAD FUNKTION



Kjell-Ove Söderström och Ulf Ljungberg

Den 1 juli inrättades den nya servicefunktionen för miljösamordning, SG/NM, med ansvar för yttre och inre miljöfrågor i hela Ericssons verksamhet i Norrköping. Tjänsten innehas av Ulf Ljungberg som tidigare arbetat inom samma område på mönsterkortsfabriken. Under hösten kommer Kjell-Ove Söderström att knytas till SG/NM för att framför allt arbeta med arbetsmiljöfrågor. Han har tidigare arbetat på FHV Kontakten med dessa frågor.

Med *yttre miljö* menas ansvar för kontakter med de tillståndsmyndigheter som ger de miljö-tillstånd som Ericsson behöver

för att få bedriva verksamheter-na i Norrköping. Alla förändringar som görs och som avviker från hur våra tillverkningsprocesser har beskrivits i vårt tillståndsbeslut, måste anmälas. Förutom detta tar miljösamordnaren fram förslag till miljöförbättrande åtgärder som krävs för att företaget ska uppfylla de krav som finns.

Inre miljö eller arbetsmiljö är ett annat område som SG/NM ska arbeta med. Ansvar för att driva arbetsmiljöfrågor har cheferna inom verksamheten. SG/NM ansvarar för att ta fram ett system för hur arbetsmiljöarbetet ska bedrivas och kommer att samordna miljöarbetet så att det blir så effektivt som

möjligt.

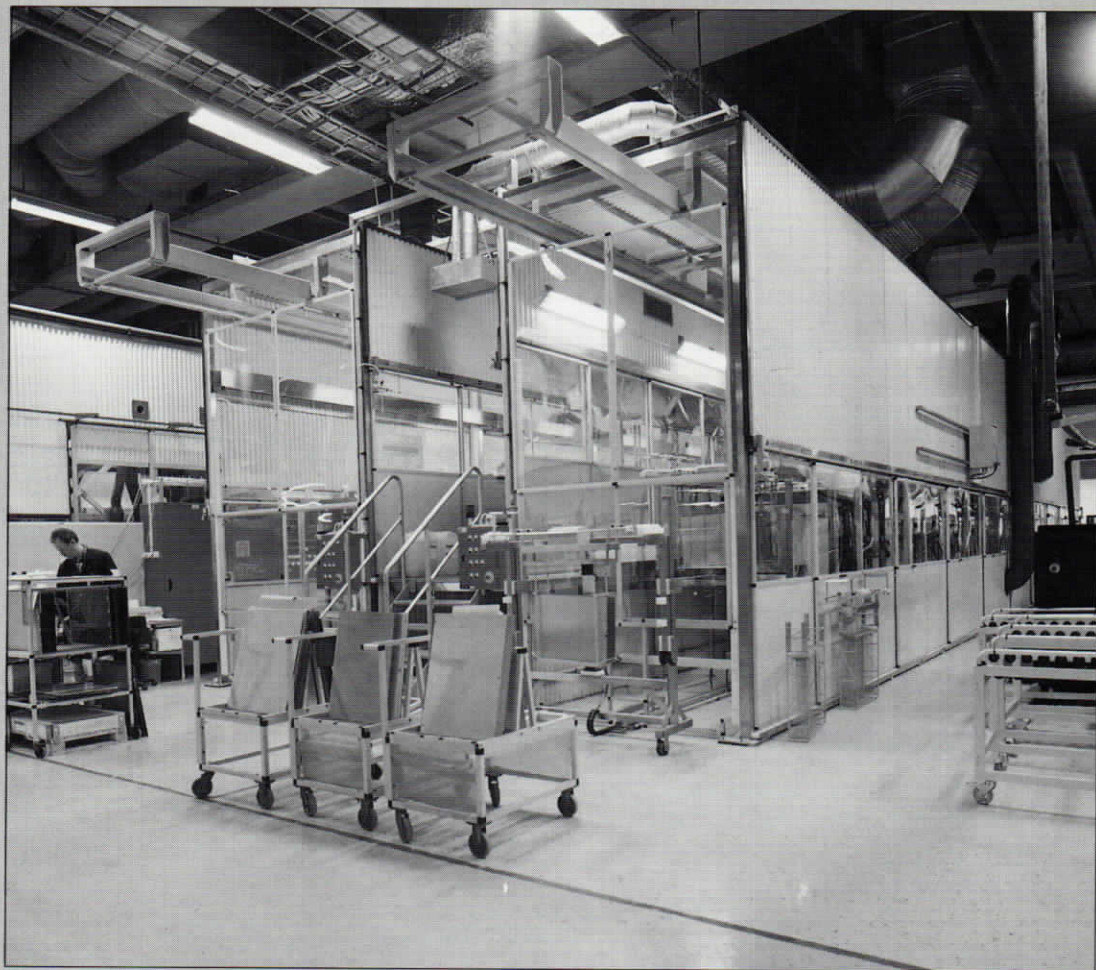
Servicefunktionen ansvarar också för att kemikaliepärmen hålls uppdaterad och distribueras till alla berörda samt kommer också vara kontakt mot tillsynsmyndigheterna beträffande arbetsmiljöfrågorna.

Pågående arbeten

Yttre miljö

Inom området yttre miljö pågår för närvarande arbete med att söka miljö-tillstånd för fastigheten på Malmgatan 5 (ACA-1) och för den nystartade verksamheten på Kabelvägen 15. Dessa tillstånd ges av länsstyrelsen.

När företaget är helt inflyttat på Kabelvägen beräknas den totala



ytan med god marginal överstiga 30.000 m². Hur stor del som då är tillverkande yta avgör vem som ska vara tillsynsmyndighet.

Inre miljö - arbetsmiljö

Myndigheterna kräver att företaget inför sk. intern kontroll. Internkontrollen är ett system för hur arbetsmiljöarbetet kan bedrivas på ett systematiskt,

planerat sätt med en uppföljning som införs i handlingsplaner etc.

SG/NM har tillsammans med FHV tagit fram en Miljöhandbok. I miljöhandboken kommer alla instruktioner att finnas för att kunna efterleva den sk. interna kontrollen.

Miljöhandboken kommer senare att kompletteras med instruktioner om kemikaliehantering,

avfallshantering, märkning av kemiska produkter, tomma emballage etc.



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), I-L. Pettersson (Repr. för Metall), Pirjo Kuula (Repr. för SIF), Anna-Lena Öhlund (Sekreterare), m.fl. Dialog-fotograf: Petr Zatreparek, som även tagit omslagsbilden. Nästa Dialog får Du i mars. Materialstopp 15 februari.

Vi är på god väg ...

FOCUS - förändringsprojektet som pågår inom Core Unit Supply and Distribution - går nu in på sitt tredje år. Mycket har gjorts och under de senaste månaderna har resultatförbättringarna visat sig.

För att göra ändamåsenliga arbetssätt möjliga tvingades vi i början till många produktionsflyttar både i och mellan fabrikerna. Först i våras hade vi de nödvändiga förutsättningarna för att i större skala kunna arbeta med att uppfylla våra fyra mål.

FOCUS-projektet startade hösten 1992. Det första halvåret ägnade vi åt att förankra de kommande förändringarna. I december fattades nödvändiga strukturella beslut och fyra huvudmål sattes upp:

- Tillverkningskostnaden inom S & D ska sänkas med 30 procent till 1995.
- Ledtiden från ordermottagning till komplett leverans ska inte överskrida 30 kalenderdagar.
- Ständiga förbättringar ska bli en del av vardagen.
- Arbetsplatsen ska bli en av Sveriges mest attraktiva och effektiva.

Under 1993 och halva 1994 flyttades produktionen mellan och inom fabrikerna för att möjliggöra bildandet av produktenheter. Arbetet visade sig mer omfattande än vi förutsett och ledde till att projektet fördröjdes ett halv-



år, med försenade resultat som följd. Denna situation har kanske lett till att en del trots att FOCUS självdött, eller att hela projektet misslyckas. Visst har det funnits stora problem, som leveransförseningar, men med förenade krafter har vi på kort tid åstadkommit stora förbättringar. Resultaten i höst visar att de strukturella förändringar som gjorts varit riktiga.

Leveransprecisionen förbättras kontinuerligt. Antalet sena order är färre än någonsin. Produktenheterna har taktmässigt lyckats arbeta i fatt vad det gäller produktiviteten.

Det är viktigt att säkra de förbättringar som gjorts. Det är alltför lätt att skynda vidare och lägga koncentrationen på något nytt. Vi mäs-

te se till att vi på varje produktenhet får fart på den arbetsorganisatoriska utvecklingen, inklusive kompetensutvecklingen. På så vis kan vi även säkerställa "state of the art/world class performance". Jag är säker på att vi lyckas!

Samtidigt vill jag passa på att tacka alla på Core Unit Supply & Distribution för ett gott arbete under 1994 och önska alla en riktigt God Jul och ett framgångsrikt 1995.

Rolf Broström,
chef för Core Unit Supply
and Distribution