

DIALOG

Norrköping



Tidning för anställda vid Ericsson Telecom AB, Norrköping • nr 4 1995 • Årg 18



DIALOG önskar sina läsare God Jul • Gott Nytt År!

ENASTÅENDE LEVERANSSÄKERHET

Vi vill berätta om ett produktionsavsnitt som lyckats med något helt fantastiskt. Vid PE-enheten ACA 1 i Norrköping har avdelning KABEL lyckats uppnå 100 % LEVERANSPRECISION 52 veckor i rad. Helt fantastiskt! Det är bara att gratulera alla inblandade i detta unika resultat. Så vitt vi vet har ingen avdelning inom Ericsson lyckats med detta tidigare.



Från vänster: Chefen för S&D Rolf Broström gratulerar Per Karlsson för en enastående leveranssäkerhet.

Hur har man då lyckats med detta undrar säkert många. Naturligtvis är det många fakto-

rer som måste samverka för att detta ska vara möjligt att uppnå. Bland dessa framgångsfaktorer

är det några som väger tyngre, ex. vis:

- Produktionsvecka torsdag - onsdag. Vår målsättning är att leverera alla order onsdagar aktuell leveransvecka för att CL ska få tillräcklig tid för ankomstregistrering och vi kan följa upp detta innan veckan är slut.
- Aktiv kapacitetsplanering. Inläggning tim./vecka.
- God kännedom om aktuell kapacitet i varje flödesgrupp. Hänsyn tas till kända kapacitetsförluster. Personalen känner tidigt till förväntad prestation och vidtar nödvändiga åtgärder.
- Personalens inställning är att "det är fult med sena order". Decentraliserad planeringsfunktion till produktionsavsnittet. Sena order ska undvikas till varje pris. Insatser görs här utöver det normala.
- TEAM-building med andra kabeltillverkande enheter för att kapa ev. toppar i inläggningen. LEGO-tillverkad kabel leveranssäkras genom täta kontakter och leverantörsutveckling.

För mer detaljerad information, kontakta oss direkt på PE-enhet ACA 1, SA/AK Per Karlsson ME-MOID=ETXPERK

Vi vill verkligen betona vikten av att personalen är helt införstådd med vad som förväntas av dem och vilka avdelningens mål är. Genom detta skapas motivation och engagemang vilket är absolut nödvändigt för

att uppnå goda resultat. **Vårt nästa mål är att uppnå 100 % leveransprecision året ut. Det ger 65 veckor i rad!** Som tack för det unika resultatet bjöds alla inblandade på lunchbuffé. Dessutom erhö

varje flödesgrupp en minnes-tavla.

TACK alla ni som bidragit till den fina prestationen.

SA/AK - Per Karlsson - PL



Avdelning "KABEL" på AcA i Norrköping.



Ledarprogram med framtidsperspektiv

Under november månad avslutades programmet för nya ledarkandidater i produktionen. Fyra deltagare finns i Norrköping. De presenterar sig själva här nedan. Övriga deltagare kommer från Katrineholm och Stockholm. Sammanlagt är det 10 kandidater som "gnuggas" i kunskaper som förändring, ledarskapsutveckling, teambildning m.m. Målet är att ge förutsättningar för ett ledarskap om några år.



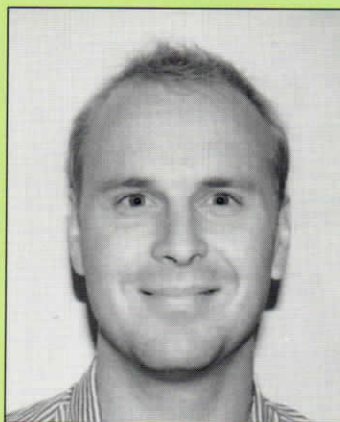
Malin Lauterbach

- Kommer från/född i Lidköping. Jag är ekonomie magister efter studier vid Uppsala Universitet. Yrkeserfarenheten sträcker sig från Stockholms Optionsmarknad till att bl.a. ha arbetat på dykarskola, restaurang och som turistguide. På fritiden dyker jag gärna, dessutom ägnar jag mig åt udda sporter som ex. hängflyg. Har arbetat på Ericsson sedan i somras, på AcA1, jag arbetar med logistik. Trivs bra och ser en stor fördel i att organisationen är stor och dynamisk, utvecklingsmöjligheterna och arbetsfälten är stora/många.



Magnus Adolfsson

- Uppvuxen i Linköping där jag har genomgått både gymnasium och teknisk högskola. Arbetar sedan drygt ett år tillbaka på AcA3 inom arbetsområdet logistik. Jag tycker att jag har ett stimulerande arbete med stora



möjligheter att utveckla mig själv och andra. Jag tycker att Norrköping verkar vara en trevlig stad, men bopålarerna behåller jag i Linköping.

Av fritidsintressena är det skog och hus som tar den största tiden i anspråk. Jag brukar även försöka att med jämna mellanrum motionera i någon form. FLP-utbildningen intresserade mig då den ser till andra egenskaper som ledare ska ha, förutom de traditionella "hårda värderingarna". För att vinna framgång kommer det att krävas mer kunskaper om förändringsarbete och ledarskap inom Ericsson och det hoppas jag att FLP ska kunna bidra med.



Robert Jonsson

- Kommer från Stockholm, flyttade till Linköping för att studera Industriell Ekonomi på Tekniska Högskolan. Under de senaste åren har jag arbetat med marknadsföring och försälj-



ning. På Ericsson, som jag arbetat på sedan i somras, arbetar jag med bl.a. marknadsföringsprojekt och kund/leverantörsteman på mönsterkortsfabriken här i Norrköping (SM/B). Den fritid jag har lägger jag bl.a. på friluftsliv och på sport med vattenanknytning.

Anledningen till att jag bestämde mig för att börja på FLP-programmet är möjligheten att i framtiden få arbeta med arbetsledning inom teknikområdet, vilket jag ser som en intressant utmaning.



Jesper Smith

- Skåning, Lundabo av födseln, som har varit östgöte sedan en månad tillbaka. Bor nu i Norrköping med arbetsplats på Kabelvägen och Per Samuelssons stöd på ST/C. Jag har en akademisk bakgrund inom det beteendevetenskapliga området med inriktning mot organisations-, ledarskaps- och personalutveckling. Jag arbetar med



frågor inom detta område, bl.a. med MKY (kompetensverktyg), kommunikation och grupp/organisationsfrågor. På min fritid styrketränar jag gärna (vilket det har blivit dåligt med den sista tiden). Tycker om bollsport, kryddstark mat och skönlitteratur. FLP-programmet tror jag kan ge oss deltagare en breddad bild av bl.a. ledarskap- och förändringsarbete.



FÖRSÄKRINGSKASSAN

Förändringar i samarbetet mellan Försäkringskassan och anställda vid Ericsson Telecom AB i Norrköping.

Fr o m den 1 januari 1996 genomgår Försäkringskassan en förändring vilket innebär att vi upprättar samverkansplatser på olika företag.

För Er anställda inom Ericsson Telecom AB i Norrköping innebär detta att en handläggare från Försäkringskassan kommer att vara placerad på Ingelstafabriken.

Jag som kommer att arbeta med Er heter Lillemor Moberg, en del känner redan mig, en del kanske hört eller sett mitt namn tidigare.

Jag har sedan 1 maj 1991 arbetat med anställda inom Ericssonkoncernen, jag är handläggare för sjukpenning/rehabilitering och arbetsskadeärenden, hittills har jag haft min arbetsplats på Försäkringskassans lokalkontor Norrtull.

Fr o m årsskiftet kommer jag att handlägga samtliga sjukfall som är längre än 14 dagar, oav-

sett vilken Försäkringskassa Ni tillhör, - eller var Ni är bosatt.

Jag kommer också att handlägga utbyte av sjukpenning till sjukbidrag, eller förtidspension, jag kommer att handlägga arbetsskadeersättningen.

I mina arbetsuppgifter ingår även att följa upp kostnader vid korttidsfrånvaro och delta i diskussioner ang arbetsmiljöfrågor samt en viss inriktning i förebyggande syfte.

Jag kommer att fungera som kontaktperson beträffande frågor inom hela Försäkringskassans verksamhetsområde, jag kommer att kunna besvara frågor av typ föräldrapenning, bostadsbidrag, sjukpenningsgrundande inkomst m m på s k "bro-schyrnivå".

Min ambition är att på detta sätt uppnå en mera effektiv handläggning beträffande sjukskrivningar, komma in i ett tidigt skede och underlätta en åter-

gång i arbetet. Detta sker i rehabiliteringsgruppen där företaget, facket och FHV ingår. Jag kommer naturligtvis ha ett samarbete med sjukskrivande läkaren som hitintills.

Jag har även en förhoppning om att Ni i första hand vet vem jag är, jag känner redan i dag många men inte alla, jag hoppas även att Ni kommer spontant att kontakta mig i olika situationer och jag kommer att kontakta Er vid behov.

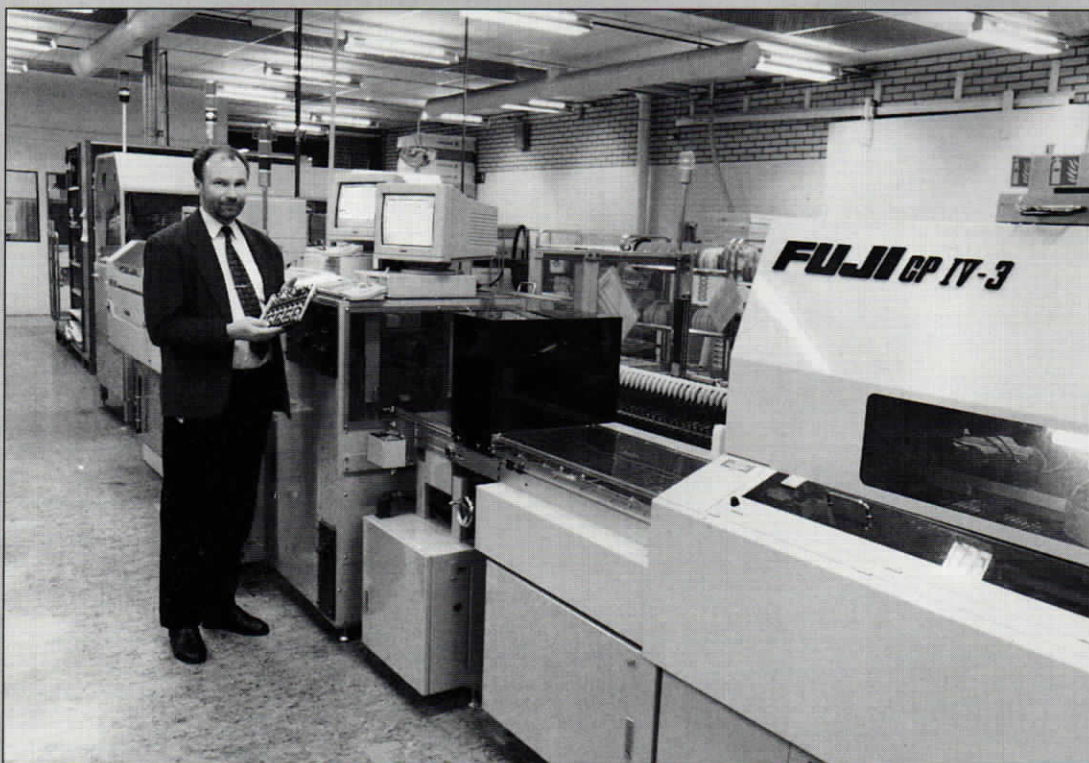
I dagsläget kan jag inte presentera riktigt var min arbetsplats kommer att vara men jag kan fr o m 2 januari 1996 nås via Ericssons telefonväxel.

Lillemor Moberg
Försäkringskassan



Spårbarhet på ACA3

Nu finns ett system för spårbarhet och kvalitetsuppföljning på komponentnivå i ytmonteringen på ACA3. Ett projekt kallat ESS95 har under sommaren drivits på SA/B för implementering av detta. Något vi är först med inom hela koncernen.



Med *Lars-Inge Lindberg* som pådrivande formulerades idéerna till detta informationsinsamlingsystem under 1994. Jan Styrenius gjorde under vinterhalvåret försök för att se om metoden skulle vara möjlig. Det visade den sig vara. I slutet av maj i år startades därför projekt ESS95 för att implementera det fullständiga systemet i produktionen. Kraven på alla ingående delar specificerades och alla inblandade konsultfirmor samt Jan-Erik Söderholm på vår egen dataavdelning engagerades. En av de största utmaningarna i projektet låg just i att hitta nödvändiga resurser med kort varsel i semestertider. En stark vilja från alla parter att få systemet i drift gjorde emellertid detta möjligt och den 23:e augusti kunde projektet avslutas enligt tidplan.

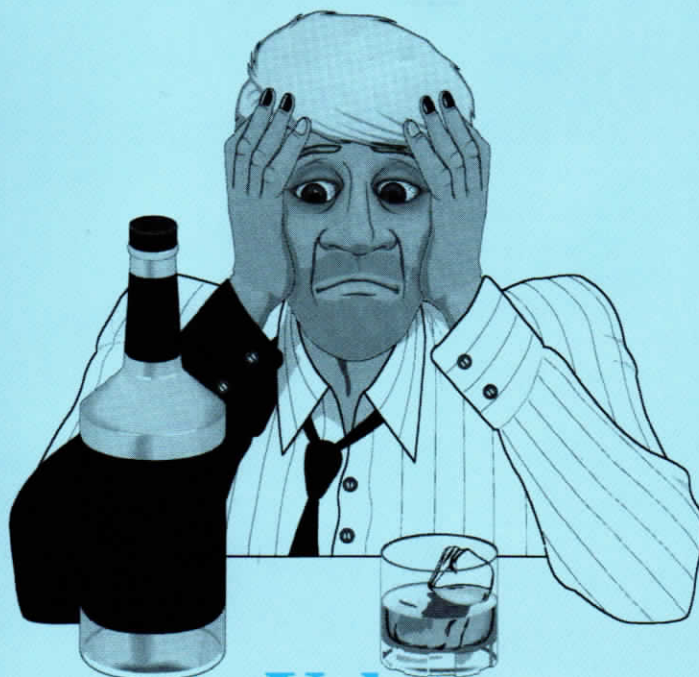
Idén var att automatiskt samla in information från monteringen i Fuji-linan, kortprovningen i Grohmann-linan och felsök/repairation till en databas, för varje kort som monteras. Informationen innehåller uppgifter om kortets ID-nummer (PI-nummer) monterade komponenters jobbnummer, monteringspositioner på kortet för dessa och monteringspunkt. Ur databa-

sen kan sedan uppgift enkelt ges om från vilka leveranser (jobbnummer) komponenterna kommer som sitter på ett visst kort och vilka kort som monterats med komponenter från en viss leverans, samt olika former av statistik. För att göra detta möjligt måste varje mönsterkort som skall monteras ges ett unikt ID-nummer redan före ytmonteringen. Detta görs nu genom

att automatiskt fästa en streckkodsetikett direkt på mönsterkortets kant. För komponenterna som monteras registreras jobbnumret med en streckkodsläsare när de laddas i monteringsmaskinens "feeders". Något som också görs för att verifiera att rätt komponent laddats. När ett kort sedan monteras registrerar ett dataprogram automatiskt kortets ID-nummer och

knyter aktuellt jobbnummer för de olika komponenterna till detta. Databasen uppdateras med denna information och aktuell information om leverantör mm ur godsmottagningens datasystem ERIC (tidigare AKO). Sedan kompletteras med information om godkända kort från kortprovningen och reparationsåtgärder i felsökningen. Enkelt och kraftfullt.

Varför all denna informationsinsamling kan man givetvis fråga sig. Det finns framförallt två anledningar. För produktionens del är det viktigt att kunna hitta de kort som monterats med komponenter från ett visst parti, t.ex. om felaktiga komponenter måste bytas ut. Detta blir nu möjligt såväl om felen upptäcks när korten fortfarande befinner sig i produktionen som om de levererats. I samband med införande av leverans av komponenter direkt till förråd eller produktion, ship-to-stock och ship-to-line, är det också nödvändigt att kunna följa upp kvaliteten i och med att ankomstkontroll inte längre görs på alla leveranser för att kunna ge återkoppling till komponentleverantörerna och som en grund för utredningsarbeten. Dessutom förenklas och görs produktionen i flera avseenden mer säker.



Valet

Valet är en öppn behandlingsenhet som riktar sig till alkohol- och drogmisbrukare.

Verksamheten startade 1 aug. 1995.

Behandlingsteamet består av terapeuter, läkare och etisk rådgivare, samtliga väl insatta i all slags drogproblematik. Behandlingen grundar sig på Anonyma Alkoholisters - Anonyma Narkomaners 12-stegsprogram där patienten får hjälp med att erkänna sin maktlöshet, ge upp sitt förnekande och inse sitt behov av att förändra sitt beteende och sin självnedbrytande livsstil. I programmet ingår terapeutledda grupper, filmer, individuella samtal och behandlingsplaner, anhörigprogram, etisk rådgivning och hjälp till gemenskap i grupper inom AA och NA. Behandlingen sker under total anonymitet.

Vi står givetvis till tjänst med kostnadsfri rådgivning. Du behöver inte vända dig till företaget eller FHV, utan kan ta direktkontakt.

Vi finns under adress: Valet, Västgötegatan 15 (Gamla bro), 602 21 NORRKÖPING, tel. 011-16 04 04.

Behandlingen sker på kvällstid i Norrköping. Har du dagtidsarbete behöver du då alltså inte vara ledig från arbetet.

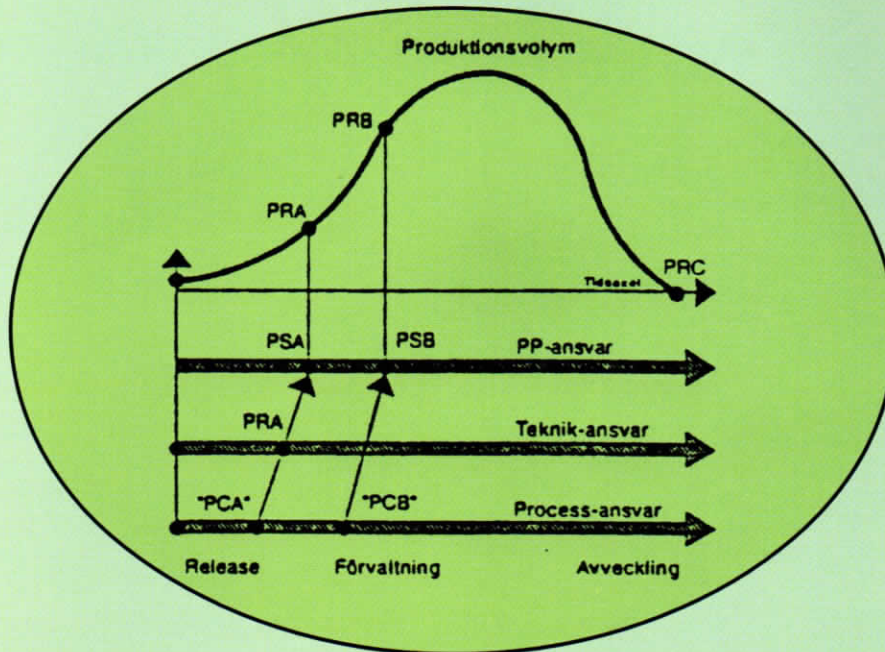
Kostnaden för behandlingen kan ersättas av företaget.

Kontakta Rolf Andersson, tel. 1314 för vidare information.

Processen Produktion Produkt-Ansvar PP-ANSVAR

UPPDRAG

Tidigare dokument och direktiv angående releashantering (industrialisering) av produkter inom Ericsson Telecoms produktion var inte längre överensstämmande med ny organisation, nya krav, utlandsfabrikers behov, ändringar av produkter, koppling till andra processer, andra affärsområden mm. Omarbete, komplettering och utökning av befintligt material var därför nödvändigt.



På uppdrag av Rolf Stahre, kvalitetssäkring Stockholm, har därför följande krav och syften ställts på ny dokumentation angående en produkts livscykel i produktionen.

Beskriva:

- Vad PP-ansvaret innebär.
- Hur ansvaret utpekas/definieras och av vem.

Föreslå:

- Ägare av processen PP-ansvar.
- Finansiering av arbetet med PP-ansvar.
- Åtgärder som innebär att PP-ansvar uppfattas som en förmån.

Uppdatera och dokumentera:

- Befintliga rutiner och nya krav mm.

Verifiera och dokumentera:

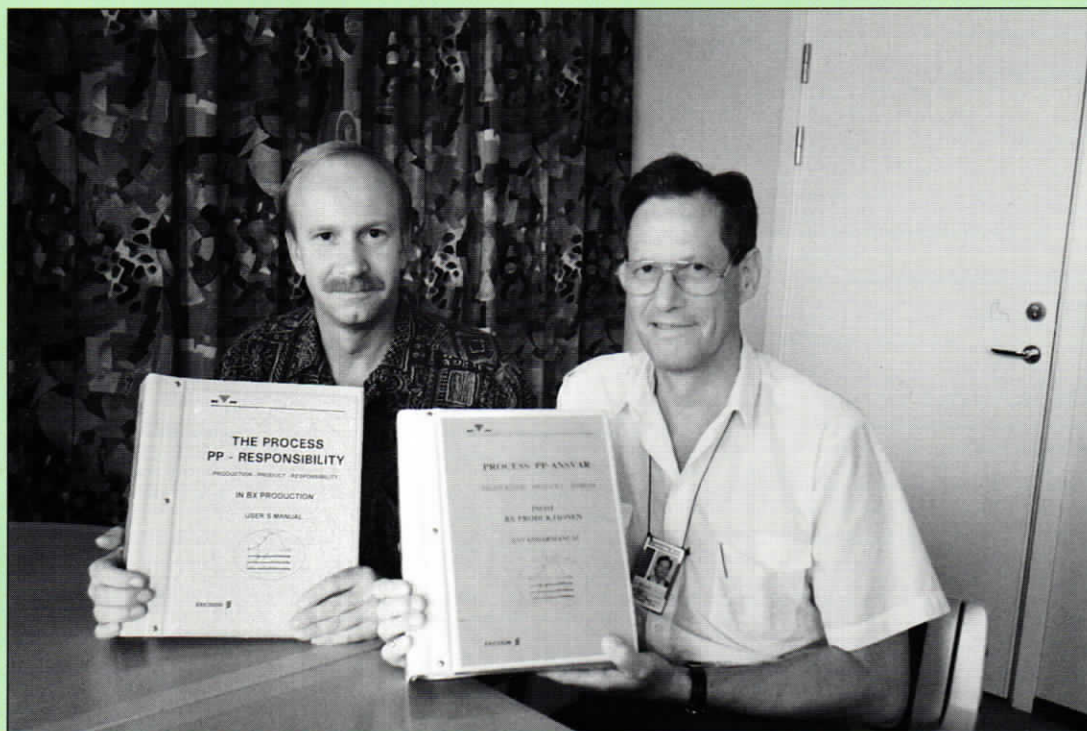
- Rutiner och hjälpmedel angående metodiken hur produktkonstruktioner och tillverkningsprocesser anpassas till varandra, svarar mot behoven och säkerställer erforderlig kunskap på olika enheter.

Som projektledare har Sune Carlson från Norrköping arbetat tillsammans med Ryszard Warchol från Älvsjö.

En referensgrupp som har fun-

gerat som bollplank har bestått av Ann Bäckman och Christer Granö och Björn Olsbro från Stockholm samt Klas Arildsson från Norrköping.

En styrgrupp bestående av Rolf Stahre, Björn Andersson och P.G. Malmberg från Stockholm samt Leif Johansson och Bengt Johansson från Norrköping har riktat upp, kontrollerat och successivt ändrat kraven för projektet.



Från vänster projektledare Ryszard Warchol-Ålvsjö och Sune Carlson - Norrköping.

DOKUMENTATION

Informationsmanual

Informationsmanualen, LZT 1012520, är ett sammandrag och översiktlig information om vad PP-ansvar innebär med krav, ansvar och befogenheter inom industrialisering-, förvaltnings- och avvecklingsfaserna. Manualen skildrar enbart dagens läge utifrån de riktlinjer och dokument som varit tillgängliga, de har dock anpassats till rådande förhållande.

Användarmanual

Användarmanualen, LZB 1013876, innehåller fördjupad information från informationsmanualen, men även regelverk, processbeskrivningar, instruktioner, checklistor och stöddokument. Tidigare gällande dokument är uppdaterade, delvis eller helt omarbetade efter remissrunda och anpassade till nuvarande förändrade organisation. Användarmanualen skall användas som handbok av användarna.

Beställningsmöjlighet

Manualerna går att beställa från Karlstad, KS/ETX/FK/ST via formaterat MEMO INFAR i öppna brevlådan OPNPIC. Dessutom finns informationsmanualen LZT 101 2520 tillgänglig i INTERNET på PROLABS WWW-server. Adressen är "<http://eriweb.ericsson.se/prolab>" och väl där PROLAB Arcives.

OBLIGATORISK PROCESS

Dokumenterna i manualerna är styrande och ett minikrav för PP-ansvaret, där lokalt utformade dokument med högre ambitionsnivå tillåts. För att arbeta med processen kommer utbildning och certifiering att krävas. För att säkerställa att minimikraven följs kommer uppföljning och revision att utföras.

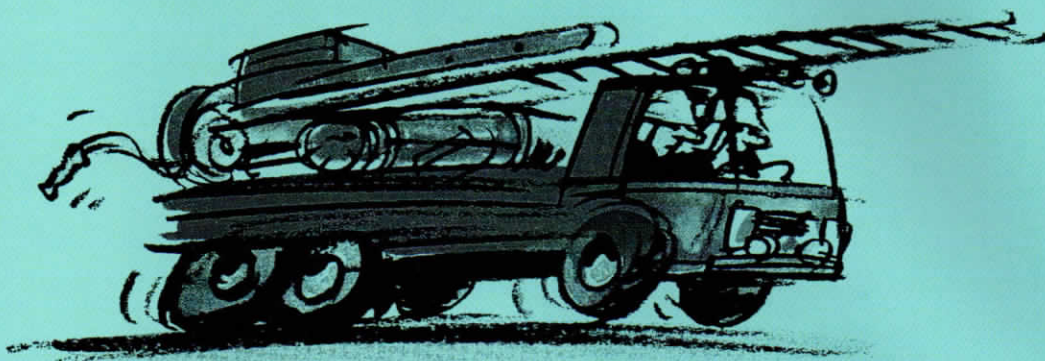
Ansvarig för processen PP-ansvar är Björn Andersson, Produktion och processteknologi, Stockholm.

VIDAREUTVECKLING

När nu fas 1 av projektet är klar, informations- och användarmanualen utgivits, övergår projektet till att bl.a. utbilda personal, förankra processen ordentligt i tillverkningsenheter och i konstruktions- och produktionsutvecklingsarbetet. I förvaltningen ingår att utveckla processen innehållsmässigt, tidigarelägga tillverkningsenheternas del i produktutvecklingen och dra gränssnitt till andra processer som är närstående vid framtagningen av en produkt. För att försöka nå en enhällighet när det industrialisering av produkter kommer kontakter att tas med andra affärsområden.

Sune Carlson





UTRYMNINGSÖVNINGAR

Anläggningarna vid IN och IM utrymdes i en övning den 22 september och anläggningen vid IK den 17 oktober.

Övningarna gick i stort sett bra. Utrymningstiden mellan larm och tills alla samlats på återsamlingsplatsen varierade mellan 6 och 10 min.

Vid bågge tillfällena uppdagades brister, dels av teknisk karaktär, dels i form av information till personalen och förståelse för övningen.

Åtgärder skall nu sättas in för att rätta till de uppdagade bristerna, så att inte påkallandet av utrymning/brandlarm får allvarliga konsekvenser vid en eventuell svår incident eller olycka.



God Jul
och
Gott Nytt År
önskar
Dialog

Terränglöpning Klubbmästerskapet 1995

DAM

Klubbmästare:	Janna Ericsson	IN/SM/BY
2	Inger Karlsson	IK/ST/AF
3	Berit Lindblom	IN/SA/BI

HERR

Klubbmästare:	Jan Leppänen	IN/SM/BY
2	Risto Grönroos	IN/SD/KS
3	Jorma Kolehmainen	IN/SM



Från vänster: Berit Lindblom, Risto Grönroos, Jorma Kolehmainen, Inger Karlsson.
Sittande: Jan Leppänen, Janna Ericsson.

Focus är aktivt på SA/B



Under hösten -95 har vi genomfört ett antal aktiviteter som syftar till att utveckla vårt arbetssätt inom SA/B.

Samtliga medarbetare har deltagit i en Team buildningsaktivitet. För personal i flödesgrupper genomfördes den i Stavsjö och Smedbygget, på programmet fanns såväl ridning, tipspromenader som aktiviteter för organisationsutveckling och produktivitet.

På motsvarande sätt har personal i stödfunktioner arbetat. Team buildningen genomfördes på Breviks kursgård vid Stegeborg. Inför den dagen undrade nog många vad som skulle hända. Av kallelsen framgick en-

dast att det skulle handla om en helgaktivitet.

Väl framme i Brevik framgick det ganska snart att temat för dagen skulle bli "JAG GER DIG MITT STÖD". Syftet var att visa på hur viktigt det är att stödja varandra och samverka för att kunna lösa en viss uppgift.

"Högt uppe bland träden", vissa övningar gjorde verkligen skäl för namnet att testa sina gränser. Uppgiften var att hjälpa varandra (två och två) genom en hinderbana som finns uppsatt 4-6 m ovanför marken. Glada tillrop och mycket stöd till varandra gjorde att alla provade möjligheterna att utveckla sin egen

kapacitet tillsammans med andra.

Efter teambuildningsdagarna har respektive grupp arbetat vidare med utvecklingen av sin arbetsplats. Parallellt med detta har ombud utbildats för olika arbetsområden som t ex personal, ekonomi, kvalitet och flödesgruppen. Utbildningsinnehållet har varit ledarskap, problemlösning, mötesteknik och relationer mm.

Produktionsspel är någonting som belyser vad vi vill uppnå i vårt FOCUS-program nämligen samarbete, engagemang, initiativ och effektivitet mm.

Artikeln i föregående nr av Dialog beskriver hur ett genomfö-

rande går till. Produktionsspelet genomförs på samtliga flödesgrupper inom SA/B.

Ständiga förbättringar är viktigt och det ska vi bli duktiga på!

Vi har varit på Benchmarking hos Produkthenheten MUX som finns på Kabelvägen och tagit del av deras erfarenheter från området (Tack Alexandra för genomgången). Därefter beslöt vi att diskutera vårt mål och hur vi vill införa arbetssättet. Resultatet blev att vi samlade representanter från flödesgrupperna och stödfunktionerna samt ledare och chefer. Vi diskuterade våra erfarenheter och intryck och beslöt att:

- När någon vill genomföra ett förslag eller upplever en störning på arbetsplatsen, antecknas detta i en pärm på respektive arbetsplats. Syftet är att sprida information och kunskap, upprätta tidsplaner för genomförande mm..

- Förslagen tas upp på nästa arbetsplatsmöte, alla skall känna till vad som är på gång och få möjlighet att delta i diskussionen om lösningsförslag och beslut).

- Olösta förslag och idéer mm. slussas vidare via ombud till produktionsledarens förbättringsråd där han/hon deltar och ger metodstöd vid genomförandet av olika åtgärder.

- Stödfunktionerna arbetar på motsvarande sätt.

- På PE:nivå inrättas dessutom ett förbättringsråd under ledning av Therése Andersson-Dess uppgift är att bl.a. stödja och aktivt lösa problem som är gemensamma för hela SA/B.

- Vårt arbetssätt grundar sig på att alla arbetar efter samma metod och mot samma mål.

Ekonomi betyder att hushålla

Precis på samma sätt som med ständiga förbättringar, decentraliserar vi nu det ekonomiska ansvaret där det hör hemma, dvs där utfallen (resultaten) kan påverkas.

Det innebär i huvudsak två saker:

På **PL-nivå** införs resultaträkning, man blir ansvarig för utgifter och intäkter (+ när produkten säljs till CDC och - kostnader när maskiner, verktyg mm. avskaffas).

För **flödesgruppen** innebär begreppet att "hushålla" att man blir ansvariga för:

Maskinservice (kostnadsuppföljning, beställa service, skriva i servreg)

Kassationskostnader (följa upp och föreslå korrigeraden åtgärder)

Bokningar i redovisningen (helt enkelt kontera/boka t.ex. kostnader på rätt konto)

SA/B blir större men också mindre.

Till SA/B kommer en produktion som tidigare legat på Malmgatan. Det är ett stort förtroende vi har fått att växa i volym av produktion och totalt blir vi ca 400 medarbetare. samtidigt måste vi bli mindre och det kommer att innebära att produktionsledarområdena skall bli mindre, ca 50 personer mot dagens 120 st. Dessutom bygger vi upp ett kraftfullt stöd av planering, ekonomi, beredning mm. runt PL-områdena. Det i sin tur gör att vi kommer att kunna

utöka tiden för ledarstöd. Det finns mycket att berätta om nya SA/B och vi är också intresserade att knyta nya projektkontakter med andra PE:n.

Jag tror vi kan lära mycket av varandra.

*Bästa hälsningar
Birgitta Engström-Johansson*



ÅRETS JUBILARER



Jubilarerna är fr. v.: Ingela Alexandersson, Pehr Carlsson, Göran Dahlgren, Assar Gunnarsson, Ola Jansson, Gun-Britt Johansson, Göran Karlsson, Eva Knutsson, Krister Linder, Göran Nilsson, Adela Zuccon, Maj-Britt Ågren, Bengt Johansson, Sören Lindmark och Bo Johansson.

Under 1995 har 18 medarbetare i Norrköping uppnått 30 års anställningstid inom Ericssonkoncernen och det skulle naturligtvis firas enligt traditionen med middag på Stockholms stadshus. Dagen började för jubilarerna med bussstur via Katrineholm för att hämta upp några KH-jubilarer, vidare till Stockholm för en titt på Hallwylska museet och lunch på "De fyras krog" i gamla stan. Efter några timmars vila var det dags för fotografering i hotellobbys innan bussen tog jubilarerna vidare till stadshuset.

Den 26 januari 1996 är det dags att fira dem som uppnått 20 respektive 10 års anställningstid 1995, då blir festen i Norrköpings Stadshus.



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 Ledarna), 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 29 februari.



METALL NYTT...

METALL OM FLYTTNINGARNA

1995 har varit ett år då Ericsson har flyttat runt produktionen mellan olika lokaler i Norrköping. Organisationen har ändrats och många har tvingats eller fått förmånen att byta arbetsuppgifter. Av allt att döma kommer det att bli likadant under 1996 - fortsatta flyttningar.

Det positiva är att vi inte behöver oroa oss för arbetstillfällena i Norrköping, tvärtom det blir mycket att göra.

Det negativa är den oro flyttningarna sprider och riskerna att arbetsmiljön kommer i kläm.

Metalls verkstadsklubb arbetar för att ta tillvara medlemmarnas intressen. Vad gäller omflyttningarna så arbetar vi främst med att:

- **Bevaka att arbetsmiljön blir bra.**

- **Alla ska få möjlighet att utvecklas i arbetet.**

- **Inga som måste byta arbete ska bli "undanskuffade", alla måste ges vettiga arbetsuppgifter.**

- **De som måste byta jobb ska så långt som det överhuvudtaget är möjligt få behålla sina arbetstider.**

Är det något du undrar över

eller tycker att facket ska ta upp så kontakta någon förtroendevald eller ring Metall.

Expeditionen på Ingelsta har tel 1202 och expeditionen på Kabelvägen har tel 1812.

Du kan också skicka memo till ETXSMMET.

Verkstadsklubbens styrelse önskar alla medlemmar

**GOD JUL och
GOTT NYTT ÅR**



ÖKANDE BROTTSTENDENS

Ericssons anläggningar i Norrköping vid Ingelsta och Malmgatan har under året varit utsatt för kraftigt ökat antal brott. Stölder, både stora och små har varit vanligast, men även andra typer av brott har förekommit.

Stölderna har inte enbart drabbat företaget utan även entreprenörer och anställda. Alla dessa stölder och brott skapar irritation, misstänksamhet och vantrivsel mellan arbetskamrater, anställda och arbetsledning. Denna ökande brottslighet accepteras inte av företaget och man kommer inte att använda silkesvantar för att motverka tendenserna. Det känns frustrerande när ett verktyg, en utrust-

ning, en maskin, pengar eller personlig tillhörighet är borta. Stölden kanske innebär att mat-/kaffekassan försvann och att man får svårigheter att utföra arbetet. Inte nog med att det går åt tid att leta, ersätta, utreda och anmäla. Dessa onödiga åtgärder tillsammans med att det ordinarie arbetet fördröjs innebär ökade kostnader. Dessa kostnader kan vid ett flertal tillfällen ha varit mycket större än själva stölden av den privata eller företagets egendom. Tyvärr är det få som kan lämna upplysningar så att ett brott kan klaras upp. Om det beror på missräknad lojalitet eller att brotten sker då övervakningen är begränsad p.g.a. att lokaler står tomma eller har

minimalt med personal, det finns det inget svar på. De flesta brotten inträffar under kvällar, nätter och helger, då det är svårt att upptäcka vad som pågår. Det gamla ordspråket "TILLFÄLLET GÖR TJUVEN" verkar fortfarande vara aktuellt.

Företaget har intensifierat sitt arbete för att få stopp på eländet och många gånger i samarbete med polisen. Det har resulterat i att personer har fått lämna företaget och eventuellt kan flera komma att beröras. Förutom att jobbet riskeras så tillkommer rättsliga processer med civil rättegång och eventuella straff.

Sune Carlson

