

# ERICSSON **PEKINGNYTT** Nr 1 1982

Personaltidning för anställda vid Norrköpingsfabriken

Argång 4



Varsågod, ett stycke historia. Här bjuder vi på Norrköpingsfabriken fotograferad ur en något annorlunda vinkel. Historia? Javisst, det här industrilandskapet och dess miljö är något helt unikt. Hit kommer folk från hela Europa för att studera och beundra.

Det var här kring, Motala ström och forsarna, som Norrköping byggdes en gång i begynnelsen. Strömmen var pulsådern. Kring stränderna flockades industrierna, speciellt alla väverier. En gång textilstad, men idag något av en elektronikstad. Och mitt i hjärtat finns NG-fabriken. . .

# PERSONALNYTT



JILL ANDERSSON arbetar sedan en tid tillbaka som kontoristreserv, vid sidan av sitt ordinarie arbete vid VT 723. Avsikten är att Jill ska rycka in när någon av de ordinarie kontoristerna är sjuka, eller vid toppbelastning. Jill som började vid NG 1975, har arbetat vid VT 728 (reläförbindning), VT 313 och VT 319 innan hon började på VT 723.

**Retar du upp dig på ting som är små, så är du väl inte större än så.**

**Alf Henriksson**

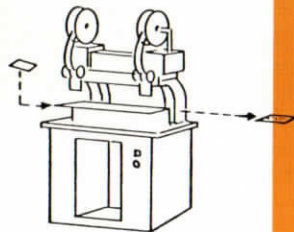


KERSTIN VESTIN är ny läkarsekreterare vid vår hälsovårdsavdelning sedan i januari -81. Kerstin är av ursprunget småländska från Kalmar och har tidigare arbetat som läkarsekreterare vid landstinget i Kalmar, Lund, Axvall utanför Skövde, Lidköping och senast vid Centrallasarettet i Norrköping.



Sedan den 1:e februari är tjänstgör GÖRAN JARHEDEN som lagerchef vid det nybildade lagret för transmissionsmaterial vid Grundverksgatan i Norrköping. Göran, som kommer från Linköping, arbetade som konditor i 17 år innan han sadlade om och började på LME i november 1972 Görans LM-bana började på en avdelning vid Ingelstafabriken som sysslade med materialleveranser till utlandsfabrikerna. 1974 blev Göran chef för avdelningen. Sedan våren -74 har Göran arbetat vid neringsavdelningen vid till dess han började vid NG.

## NYTT OM TEKNIK



NG får snart ytterligare en isättare och en frekvensbandare. Maskinerna är marknadens modernaste och har finesser som: kontroll att rätt komponent bandas, korrigerig av felborrade hål, roterande bord. Kapacitet: 25.000

komponenter/tim! Utrustningen kostar 1.600.000 och skall vara igång efter semestern. Maskinerna placeras förstas på VT 316 där en arbetsgrupp kommer att bildas. Den ska jobba med layout, flöden och utbildningsfrågor.

Jan-Erik Bergman

## NY TIDNINGSMAN

NY I REDAKTIONSKOMMITTÉN, är Sören Lindmark som utsetts till SIF-medlemmarnas representant i kommittén. Sören har en gedigen NG-bakgrund att stå på. Hans breda erfarenhet kommer säkert att vara till nytta när det gäller att spegla samsamheten i NG. Sören började som provare 1965 och därefter har han arbetat som systemprovare och kontrollingenjör.



Numera är han gruppchef vid gruppen för arbet- och systemprovning. Sören är dessutom fackligt engagerad med uppdrag i SIF-styrelsen och han har också sitt finger med i LME IK Spetsen, där han är sekreterare. Sören avlöser Inger Lindén i red-kommittén och redaktionen vill framföra sitt varma tack till Inger för hennes arbete i red-kommittén, som hon dock inte helt släppt kontakten med, eftersom hon kvarstår som suppleant för Sören. Tack Inger och välkommen Sören.

## PROFFSIG MEDHJÄLPARE

Att göra en tidning som tillfredsställer läsarna, tycker vi i redaktionen är svårt. Vi har emellertid haft turen, alltsedan starten, att få hjälp av ett "proffs", nämligen Lennart Nilsson från Ingelstafabriken. Lennart, som bl a har jobbat som typograf och som redaktör och reklamkonsulent på annonsbyrå, gör allt layoutarbete, typografering, rubriksättning, måttsätt-



ning m m åt oss. Lennart är också medarbetare i "Kontakten" och är dessutom redaktör för Ingelstafabrikens tidning "Dialog" samt för "Sleipnerpressen". Vid sidan av detta skriver han artiklar och noveller i NT. Eftersom Lennart ursprungligen är Stockholmare håller han naturligtvis på Hammarby. Trots denna brist i omdömet, är han en stor tillgång för oss i redaktionskommittén.

**Du har väl ställt om till sommartid?**

# Vad då, multiplexsystem??

Bärfrekvenssystem och PCM-system är två former av multiplexsystem, d v s anordningar där man med mer eller mindre komplicerade ändutrustningar kan överföra flera telefonsamtal på en enda ledning eller en ledning i vardera samtalsriktningen.

I bärfrekvenssystemet tilldelas de olika talkanalerna var sitt frekvensband, som alla samtidigt överföres på ledningen-frekvensmultiplex.

Vid PCM-system däremot får de olika telefonkanalerna "Låna ledning" under korta tidsögonblick och kan på detta sätt hållas isär — tidsmultiplex.

Vid PCM omformas tal-signalerna dessutom till ett slags datasignaler — en kod. Detta sker genom en kod. Detta sker genom den egentliga pulse-code moduleringen.

På detta sätt får man ett bra skydd mot störningar och överhörning och ledningar med relativt dåliga överföringsegenskaper kan användas.

Grundprincipen för pulskodmodulering är att talet (signalinformationen) avkänns (samlas) med jämna intervall (signalens spänningsamplitud mäts).

Avkänt värde jämförs med en heltalsskala och ersätts med närmaste heltal.

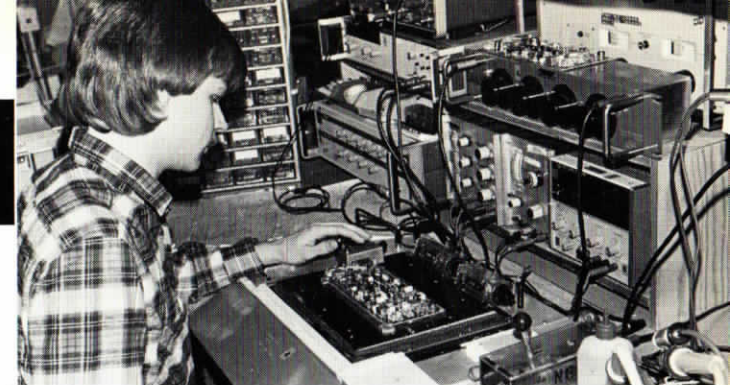
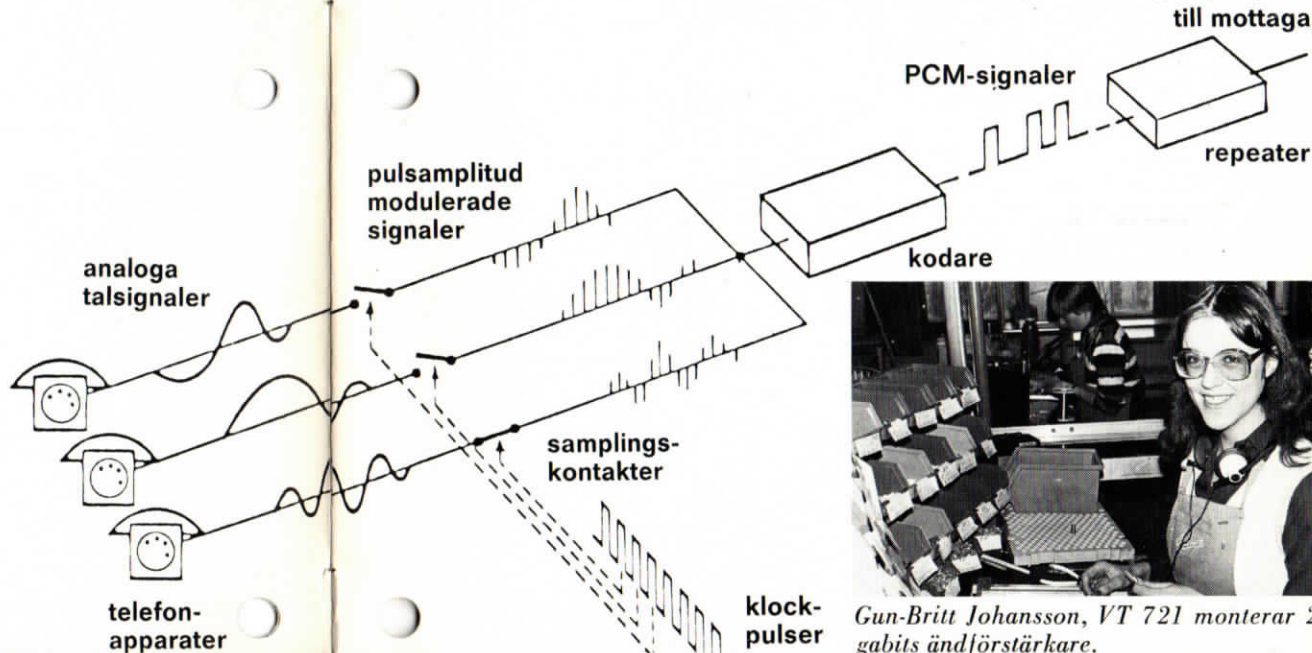
Heltal kodas om till digital form och överföres till mottagarsidan.

Med jämna mellanrum på linjen sitter repeater (förstärkare) som förnyar signalerna.

Signalerna återbildas till tal på mottagarsidan.

Sören Lindmark

Principskiss över omvandling av analoga talsignaler till PCM-sig-naler



Anders Eriksson VT 721 provar 8-megabitförstärkare.



Gun-Britt Johansson, VT 721 monterar 2-megabits ändförstärkare.

## LITEN ORDLISTA

**Bärfrekvenssystem** = En anläggning som finns på telestation. Med bärfrekvens avses den signal som åstadkommes i anläggningen och blandas med talet. Denna blandning gör det möjligt att sända och ta emot tal i våra telefonapparater. Användes framför allt vid långdistans-telefonering.

**Multiplex** = Att utföra flera funktioner samtidigt.

**Multiplexing** = Anläggning för överföring av flera skilda signaler över gemensam signalväg (t ex tråd).

**Ändutrustning** = Bärfrekvens eller PCM stationsutrustning.

**Talkanal** = Det utrymme i telefoniutrustningen som behövs för en samtalsöverföring.

**Frekvens** = Svängningar per sekund.

**Kodare** = Omvandlare.

**Frekvensband** = Svängningar inom ett visst område på frekvensskalan.

**Modulering** = Blandning av svängningar.

**Överhörning** = Samtal från annan förbindelse hörs.

**Spänningsamplitud** = Signalstyrka.

**Digital** = Har med siffror att göra (se nya klockor).

**Förstärkare** = Anordning som ökar signalens styrka.

## Små grå lådor . . .

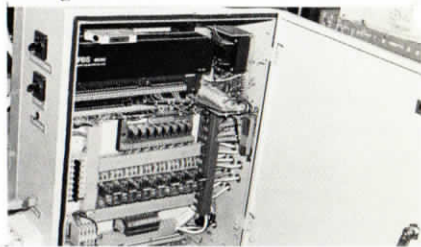
Tillhör du dom som någon gång undrat över vad som finns i dom små grå lådorna som sitter på eller vid våra automatmaskiner? Vad man kan se utanpå är kablar som går till och från lådan och några strömbrytare.

Av det kan man dra slutsatsen att dom har med styrningen av utrustningen att göra. Tillhör utrustningen någon av de äldre kan man om man lyssnar noga höra ett knäppande ljud från lådan. Den är full med reläer som genom sin inkoppling och med hjälp av microbrytare styr rörelserna (sekvensen) i rätt ordning. Dagens modernare styrsystem är uppbyggt av mikrokretsar och fungerar enligt samma principer som en dator. Kärnan i systemet är den så kallade CPU:n (central processing unit) som med hjälp av det programmerbara minnet behandlar den information som kommer från maskinen och sedan skickar ut rätt signaler. Programmet skrivs oftast som sekvensstyrning, vilket betyder att en operation, tex en förflyttning med en cylinder måste bli klar innan systemet "stegar ett steg" och lägger ut nästa.

På det viset är man säker på att maskinen utför programmet i rätt ordning. Varje station på maskinen får

sin egen sekvens sedan startar man alla sekvenser samtidigt och låter den sist färdiga stationen starta om förloppet, och man har en automat. Fördelarna med "datorsystemet" är att man lätt kan ändra och bygga ut maskinen, i princip behövs bara en kompakt. Ett system som med reläer skulle ha krävt ett skåp på 1 x 2 m klaras med ett på 0,5 x 0,5 m.

Det är lätt att montera. Det högre inköpspriset jämfört med reläsystemet kompenseras av en lägre monteringskostnad.



Det här "grå lådan" innehåller styrutrustning för montering och provning av spolar och finns på VT 311.

Styrmöjligheterna är större. Det finns tex inbyggda frekvenser om man behöver taktgivare, tidreläer, fördröjningar osv. Listan på fördelar kan göras nästan hur lång som helst men det viktigaste är att man med en grundenhet, bara genom att ha olika program, kan anpassa dem till alla möjliga maskiner och styrproblem.

Björn Larsson

## VI BYGGER NYTT LAGER



De glada ansiktena från nya lagret tillhör fr v: Gunnar Andersson, Göran Jarheden,

Göran Andersson, Lars Bonnevier och Hubert Hübner.



Intensivt grupparbete med, fr v: S-E Gärd, Jan Jaani, Bernth Carlsson, Åke Hellberg och Brian Johansson.

## UTBILDNING PÅ HÖG NIVÅ

I "högskolan" på Bergsbro pågår utbildning av arbetsledare, produktionstekniker, planörer, personalfolk, kvalitetstekniker och verkstadsklubbsrepresentanter. Kursen som bedrivs heter "Industriell produktion" och syftar till att öka deltagarnas förmåga att utifrån ett vidgat ekonomiskt tänkande både hantera det egna arbetet och samarbeta med företrädare för andra funktioner i såväl löpande arbete som utvecklingsarbetet. Det är ju ett känt faktum att de flesta (om inte alla) är "fackidioter" och kursen kan därför ses som ett nödvändigt komplement till den specialutbildning som kursdeltagarna har, var och en inom sitt "fack". Detta är andra gången denna kurs genomförs.

Det är några omdömen av dem som gått kursen tidigare: "Man får ett bra helhets-

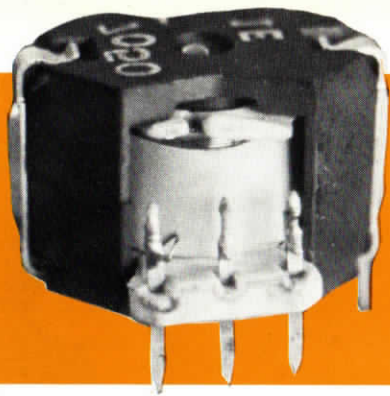
intryck av hela fabriken och dess funktioner". "Får insikt i produktionen på ett nytt sätt". "I mitt jobb kommer jag att ha god hjälp av denna kurs".

Kursen, som pågår i 5+5 arbetsdagar plus hemarbete i mellanperioden, består i första kursdelen av föreläsningar och gruppövningar inom områdena: produktionsteknik, material- och produktionsstyrning, kvalitetsstyrning, underhåll- driftsäkerhet, arbetsledning och ekonomi.

Andra kursdelen behandlar organisations- och samordningsproblem och är upplagt kring ett praktikfallsföretag som är hämtat ur verkligheten. Dessutom ingår ett kunskapsprov i kursen. Ett av hjälpmedlen som används i kursen är ett TV-spel som är lika färgstarkt och spännande som "Arvingarna".

Vid Grundverksgatan i Norrköping, pågår ett hektiskt arbete med att bygga upp och drift ett nytt lager för transmissionsutrustning. Avsikten är att man ska erhålla kortare leveranstider och ökad kapacitet vid leverans av utrustning till kunder. Målsättningen är att plockning och packning ska kunna ske inom 48 timmar efter erhållande av plockunderlag. Dessa aktiviteter har pågått sedan årsskiftet och lagret planeras vara i drift i början av

april. För närvarande arbetar 1 tj-man och 4 kollektivanställda personer i lagret, men det är inte osannolikt att mera personal behövs. Lagerytan är 3900 m<sup>2</sup> och materialet ska höjdstaplas i pallställ och hyllfack som anskaffas för ca 400 000 kronor. Dessutom tillkommer kostnader för flyttning, byggarbeten, rullband, truckar, datautrustning, personalutrymmen, kontor m m, m m.



# Spolar, spolar, spolar...

## Rationell tillverkning klarar 3 miljoner om året

**Spolar (induktorer, transformatorer) dvs de som på LM-språk oftast heter REG, har alltid spelat en väsentlig roll i transmissionsutrustningar. Eftersom Norrköpingsfabriken i alla år varit den ledande tillverkaren av just transmissionsutrustningar inom koncernen så har vi haft en omfattande spolproduktion. Idag producerar vi spolar i en takt av ca 3 miljoner per år och inläggningen tycks öka.**

Spolproduktionen en väsentlig del av NG-fabriken tillverkning. Ca 90 anställda arbetar med spolar på Vt 31.

För att klara den ökande inläggningen, men framförallt för att göra spolarna konkurrenskraftiga gentemot andra tekniska lösningar pågår ett omfattande arbete med att förbättra spolproduktionen. Representerar för de anställda på avdelningen, arbetsledning, skyddsombud, skyddsingenjörer, hälsovården, kontroll- och instrumenttekniker, mekanisk

verkstad, planering och produktionstekniker har gemensamt arbetat på att få en produktion för framtiden av spolarna. Vi har under alla år lyckats att inte bara hålla kostnadsutvecklingen stängin, utan även förbilligat spolarna relativt sett och det tänker vi fortsätta med.

Jag nämnde ovan att andra tekniska lösningar kan tänkas ersätta spolar i våra produkter åtminstone i åtskilliga tillämpningar. Det är halvledartekniken som kommit på bred front inom elektroniken. Små mikrokretsar har egenskaper som kan ersätta många traditionella kretslösningar med spolar. Dessa mikrokretsar köps av stora utländska komponenttillverkare.

En viss del tillverkas även i Sverige,

### Snabbflöde

Nuläget är alltså sådant att vi infört stora förändringar av spolproduktionen. Planeringen av lokalerna på Vt 311 har inneburit att åtskilligt ändrats och att ett antal nya maskiner och utrustningar kommer att an-

skaffas samt personalstyrkan förstärks.

Filosofin är den att vår dominerande produktion REG 526 nu sker i den ena delen av lokalerna. Det möjliggör rationella tillverkningsmetoder och ger korta avstånd i tid och meter mellan de olika deloperationerna. Det medverkar till att kraftigt reducera genomloppstiden. Material i olika stadier av bearbetning som bara ligger och väntar på verkstadsgolvet kostar mycket pengar i ränta på bundet kapital. Detta fördyrar spolarna men gör det även svårhanterligt på avdelningen. Dessutom kräver som bekant våra kunder kortare leveranstider — överlevnadskrav i framtiden.

I den andra delen av lokalen produceras övriga spoltyper. Även där är ett flertal som ger kort genomloppstid grundtanken. Det här betyder att ett flertal utrustningar för produktion och kontroll måste dubblas så att varje del blir självproducerande.

Den hårda belastningen på personalen kommer att

minska i och med att nya utrustningar, mer personal och en rationellare lokalposition nu kommer till stånd.

### Japansk modell

Sedan något år tillbaka har vi också infört en ny beordringsprincip. Den bygger på behovsstyrd produktion (den s k japanska modellen). När kretskortsavdelningen för sin monteringsbehöver spolar, dvs när en tillverkningsorder på kretskort har kommit, tar den avdelningen kontakt med spoltillverkningen. Monteringen beordrar på samma ordernummer som kretskortet. En sats med samtliga spolar som åtgår, dvs inga enskilda order på varje typ av spole som ingår behövs. Spolsatsen ingår i en enda order.

Kortare genomloppstider, lättare styrning, mindre administration och inget lager är några fördelar som vi nu når. Vi hoppas kunna bygga vidare på den modellen så att även våra leveranser av underdetaljer till spolarna (kärnor från Östersund)

ska beordras på samma sätt.

Vilka nya utrustningar är då på gång?

En ny monteringsmaskin, en utrustning som löder och bockar spoltabbarna, ytterligare automatisering

av lindningsmaskinerna så att de bli kopplade direkt på tabb, är några exempel på vad som är planerat. Datorstyrning av utrustningarna i stället för mekaniska reläer är också aktuellt.

NG/Vbt Bernth Carlsson

Vår målsättning är att spolarna i ännu många år ska vara konkurrenskraftiga mot mikrokretsarna men det kräver en kontinuerlig produktionsteknisk utveckling. Alrik Aman på Vbv har under åren tagit fram många maskiner och verktyg som blivit standard vid

spoltillverkning inom LME både i Sverige och utomlands. Det är till Alrik och andra som arbetar med spolar man vänder sig med förfrågan och begäran om hjälp då vi har lång erfarenhet av storserietillverkning av spolar.



Äventyr i

# MEXICO

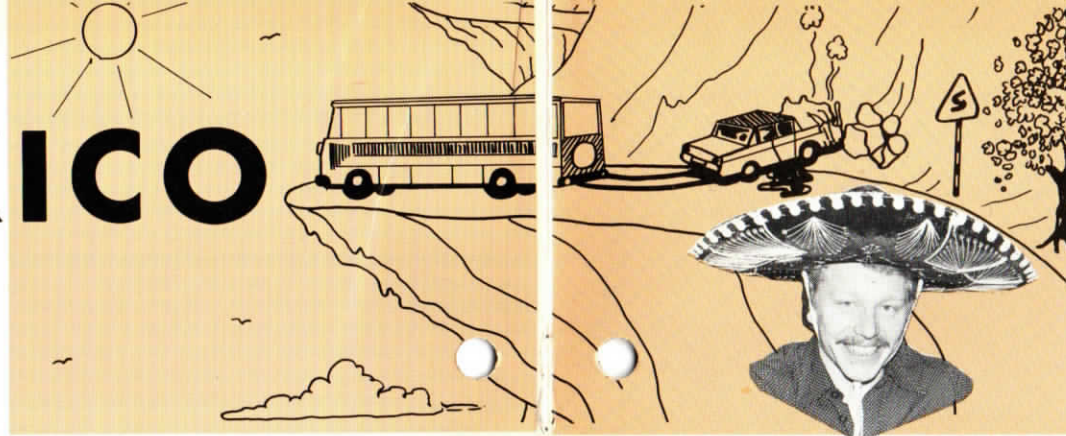
I november förra året reste Leif Rengman till Mexico city på ett uppdrag. Resan startade den 3 november och det bar i väg via Amsterdam, Houston. Det här är Leifs egen berättelse från resan:

Jag möttes vid framkomsten av företagets representant, som med taxi tog mej till Hotell Aristo mitt i stadens flottaste del. Redan när jag kom utanför flygplatsen möttes jag av den syn som är så typisk för hela landet: kontrasten mellan fattiga och rika, kontrasten mellan gamla och nya byggnader.

## VAR SKULLE JAG BÖRJA?

Följande dag hämtades jag med bil och blev körd till fabriken. Där träffade jag Bokqvist, ansvarig för den beredningstekniska sidan samt andra i ledande ställning. Vid de överläggningar som följde, kom vi fram till att de hade långt högre krav på sin fabrikation, än vad som överenskommit. Men efter en tur genom fabriken kunde jag förstå dessa krav — mitt första intryck var att där rådde en sabla röra! Bland de brister man kunde peka på var, att knappast någon avsyning förekom, att personalen saknade all teknisk utbildning. Var skulle jag börja? Nå, jag ledade fram två provare som hade erfarenhet av det gamla M4-systemet. Jag skissade en ny lay-out som innebar att felsökningen togs från den ordinarie tillverkningen. Detta betydde, att provutrustningen skulle kunna utnyttjas 80 % mer. I samma veva sa jag till om ett nytt, speciellt sökarbord.

Efter en månad, när jag skulle åter till Sverige, hade bordet ännu inte kommit på plats. Ganska typiskt för det arbetssätt som finns i Mexico — gör det inte i dag, gör det i morgon.



## TILL ALCAPULCO

Maten i Mexico är toppen, det hann jag konstatera. En fabrikslunch kunde se så här: Soppa, fyra köttätter, ris, potatis, bönor, sallad, bröd, tortilla, fruktjuicer och olika slags efterätter. Därtill kaffe och bröd. Kostnaden för frukost, lunch och middag var ca 6 svenska kronor!

Vi jobbade mellan 7—20, så mycket tid till nöjen fanns inte. Men sista helgen slog jag mig lös. Acapulco hade jag hört talas om, det vore något att uppleva.

Flyget var fullbokat, men där fanns en bussresa på 6 timmar. För 226 dollar skulle jag få resa, hotell och mat. Det lät bra. Väl på bussen hörde jag att man talade om indianmarknaden i Toluca. Aha, tänkte jag, fel buss! Frågade chauffören, men han sa att allt var OK. En man började nu prata, som om han vore guide. Den resa jag köpt skulle inte ha någon guide. Var det fel buss i alla fall? Jag frågade chauffören som försäkrade att det var rätt buss. Jag pekade på broschyren för min resa och han lyfte på ögonbrynen och sa att den resan finns inte längre. Men den här bussen går till Acapulco — men tar 12 timmar! Jag protesterade förstas, men fick till svar att om det inte passade så kunde jag hoppa av.

## PÅ STRANDEN

Efter tretton timmar kom jag fram. Inget rum fanns bokad på det avtalade hotellet, utan på ett som låg mitt i stan och långt från havet — skulle jag bada måste jag

ta taxi. Jag var hungrig och gick till maten bara för att finna att den var stängd för dagen. Min redan betalda middag blev jag alltså blåst på.

Lördagen, den tillbringade jag på stranden. Jag såg till att jag inte missade middagen. Den smakade bra. Kopplade senare av i baren med en drink. Där mötte jag en irländare. Vi två bestämde att pröva nattlivet tillsammans. Vi hade en toppkväll som varade till morgonen.

## KROCK I BERGEN

Nästa dag lämnade jag Acapulco. Det bar iväg i en ruskig fart på serpentinvägar upp bland bergen. Chauffören körde som besatt. Han gjorde vansinniga omkörningar. Ja försökte sova för att slippa se och vara rädd. Nyss inslumrad, vaknade jag plötsligt av en smäll. Vi hade krockat med personbil! Bussen hade gått rakt fram i en kurva och stannat med fronten just vid stupkanten. Personbilen hade kört rakt in i berget och totalkvaddats. Vår buss var oskadd och nu hände något otroligt. Chauffören backade upp på vägen och fortsatte som om inget hänt! Människorna i den andra bilen brydde han sig inte om. När jag vände mig om och såg tillbaka mot vraket, såg jag inget livstecken. Flera timmar senare anlade vi till Mexico City. Väl hemma på hotellet satte jag mej ner, omtumlad och tänkte: man kan uppleva Acapulco på många sätt. Det här var nog inte det bästa.

## Kul efter jul!

Precis som traditionen bjuder, så hölls julgranspludringen på Mobilen. Lika traditionsenligt var det fritidskommittén som höll i trädarna, och de hade i år lyckats samla ett åttiotal telningar och sjuttio vuxna.

På programmet stod förstas dans kring granen till tonerna av Stigs dragspel. De fantasifulla lekarna leddes av Gillis.

I en välbehövlig paus drack de litet äldre av oss kaffe medan ungarna under jubel tittade på några tecknade filmer. Än större blev dock bifallet när de väl tilltagna godispåsarna delades ut.

BH

## PRESS-STOPP!

I pressläggningen landar ett meddelande på vårt bord. NG har varit i Oskarshamn och spelat om KCM i rinkbandy. En trevlig turnering sägs det, där vårt lag inte gick till slutspel men kämpade väl. Ellentel från Stockholm segrade. Så här spelade NG:

NG—Kalmar 4—0, NG—Ingelsta 4—1, NG—HF 1—6. De resultaten resulterade i en andra plats i gruppen efter HF som slutligen kom trea i mästerskapet.

## KLAGOMUREN

"för ros och ris"

På avdelningarna 319 och 721 finns tydligen vår egen "Mr Nyfiken". Så måste det vara eftersom han gör sej så stort besvär med att borra hål i väggen mellan manliga och kvinnliga toaletterna.

Du! Ta din borrh och stick och gör något vettigare istället!

Skrämd för livet.

## De äter för 700 i veckan!

Visste ni att vi har framgångsrika "bodybildare" på fabriken? Om inte, så är de *Lennart Andersson* VT 725 och *Olof Sundberg* VT 315. Vid Norrköpingsmästerskapen i bodybuilding i november -81 blev Lennart 2:a och Olof 5:a. Lennart, som är 22 år, började på Ericsson 1975. Han har varit aktiv i 3 år. Tränar gör han 4 — 5 dagar per vecka, 2 timmar varje gång. Träningen delas upp på 2 dagar, en dag tränas vissa muskler och nästa dag resten. Under 7 veckor före en tävling äter han endast fisk, kyckling, grönsaker och vita-

mintillskott och dricker mineralvatten. Normalt äter han mycket mat med lite fett och mycket protein bl a 1 kg keso per dag. Mjölkdricker han 2 l per dag. Kostnaden för maten är ca 700:— per vecka och utan föräldrarnas "sponsning" skulle det vara svårt att klara utgifterna. Lennart tränar nu för Norrköpingsmästerskapen 1982 och SM-kvalificering 1983. Olof som jobbat hos oss ett år har tränat seriöst i 1 1/2 år, han tränar 4 gånger per vecka. Då han har lätt att gå upp i vikt är han väldigt noga med kosten. Han äter fint kött, fisk, kyckling,



Muskler i mängd har Lennart Andersson (t.h) och Olof Sundberg.

grönsaker och vitaminer året om. Hans stora mål just nu är att slå Lennart i Norrköpingsmästerskapen i november -82.

## SAXAT UR

### Stockholms *nytt*

— *Visst är vi LM-are fortfarande! Det lugnande beskedet ger reklamchef G O Douglas i HF:s personaltidning.*

*Och vi som alltså är LM-are det är vi som är anställda vid moderbolaget, Telefon AB L M Ericsson. Precis som tidigare alltså.*

— Ja konstigare är det inte. Det går med andra ord alldeles utmärkt att vi i tal och skrift använder uttrycket "LM-are". för vi arbetar ju på Telefonaktiebolaget LM Ericsson, förklarar Douglas. När man ringer till moderbolagets anläggningar landet runt svarar dock växeltelefonisterna numera enbart med "Ericsson".

— Det var den lösning vi kom fram till. En anledning är att vi vill betona namnet "Ericsson" — i Sverige likaväl som i utlandet samt få enhetlighet mellan LME-enheter och alla EIS-enheter.

● Vi hoppas det här beskedet röjer undan den förvirring som på sina håll uppstått bland LM-are i samband med att vi fick vår nya företagsymbol.



## 1981 ETT BRA FÖRSLAGSÅR

Förra året var ett mycket bra "förslagsår". Detta meddelar NG:s förslagskommitté efter den slutsumring som nu gjorts.

Tom den första december av de vi anställda lämnat in 69 förslag till bedömning. Av dessa belönades 31 stycken (45 %).

Kanske var det den stora tävling som drogs igång under året som gjorde att många lämnade in flera förslag, upp till 8 förslag hade en av oss knäpat ihop.

## REKORD

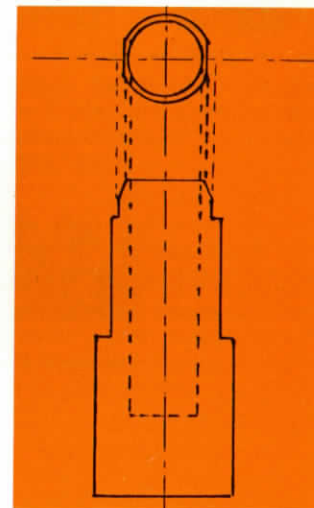
Ett av förslagen, inlämnat av *Per Sewne* som är för-

man på VT 319, var så bra att förslagskommittén överlämnade 5.000 kronor som tack. Detta är den hittills största utdelningen vid fabriken. Kommer rekordet att slås i år? Ja, kanske det, eftersom en ny stor tävling är planerad. Sådant brukar ju sporra alla genier.

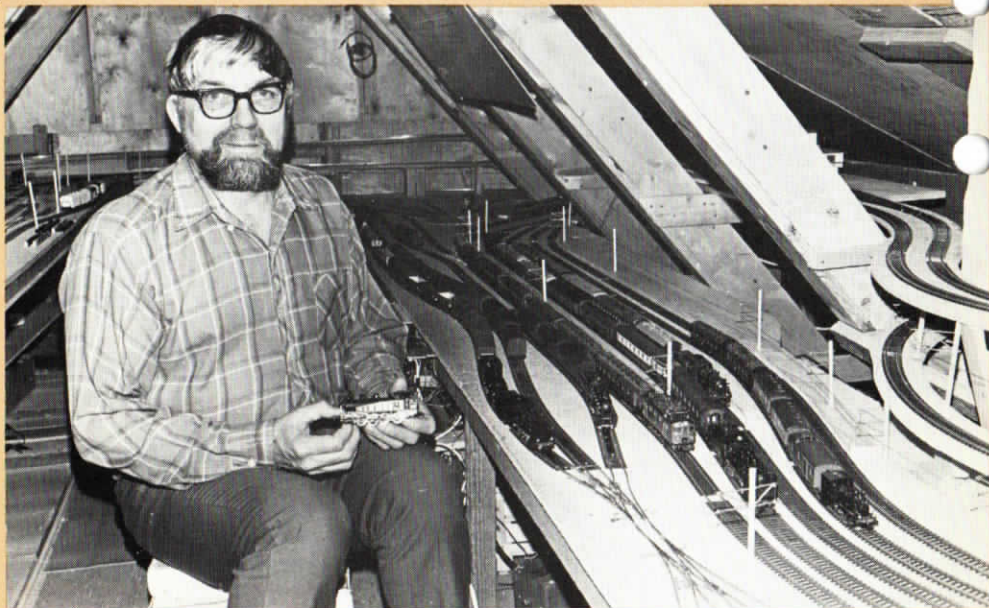
## CYKEL I PRIS

Bilden ovan visar de båda lyckliga vinnare, (som drogs genom lottning), som strax före julen -81 hämtade sina priser. På cykeln sitter *Jan-Erik Söderholm* och på pakethållaren med kameran är det *Gunnar Halvarsson*. Dessutom erhöll *alla* som deltog i tävlingen var sin minnesgåva.

Enkla skisser duger bra när du gör dina förslag. Den här har *JAN FILIPIAK* gjort. Han fick 2.650 kronor för sitt förslag om slipning av stans i en maskin.



Vem är det som har varit smed, droskchaufför och grävmaskinist, innan han efter omskolning kom till L M Ericsson 1969 och började som provare?



Jo, naturligtvis *Herbert Johansson*, denne trygge vikbolänning, född i Skällvik och sedan slutet på 40-talet Norrköpingsbo.

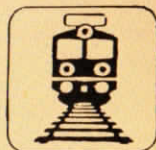
Förutom i provrummet har Herbert jobbat på avdelningarna 313, 319 och 721 där han finns idag.

Fritiden som han själv säger inte räcker till, ägnar han bl a åt sportfiske, fotografiering, småfilmning, musicerande på dragspel, sin stora modelljärnväg och villan i Skarphagen.

Till nordvästra Jämtland åker han när han vill fiska öring, röding och harr. Fotografen Herbert känner vi bl a som pristagare i Pekingnyttets fototävling.

Intresset för tåg, stora och små är den stora hobbyn. På vinden i villan har han på

en yta av 20 m<sup>2</sup> byggt upp en modelljärnväg. Anläggningen har 65 m räls, 15 lok och ett 90-tal vagnar. Växlar som finns i stort antal, bygger han själv. På loken konstruerar och experimenterar han med motorer och utväxlingar och inköpta lok och vagnar konverterar han till skalenlighet genom att t ex svarva ner hjulen. Herbert säger att anläggningen inte är färdig utan det finns pyssel så länge han kan gå uppför trappan till vinden.



### Innebandy

På trettondagen gick en stor innebandyturnering,

(TRETTONDAGSCUPEN) i Norrköpings Mässhallar och IK Spetsen var representerad med 3 herrlag och 1 damlag.

Herrlagen gick det inte så bra. 2 av lagen gick vidare till andra omgången, medan det tredje åkte ur i första.

Bättre gick det för damlaget som bestod av Marie Carlsson, Lena Hedberg, Kaisa Mäntymäki, Anneli Frejd och Els-Marie Olsson.

De avancerade ända till finalen, men där blev motståndet för stort och de fick nöja sig med en andraplats, vilket dock är mycket bra och de ska ha all heder för sin starka insats.

Resultaten för damlaget:

Spetsen—Mariel. frit. 9—3

Semi:

Spetsen—KFUM W. 7—3

Final:

Spetsen—KFUM B. 3—5



### Badminton

Den 9 januari spelades klubbmästerskapet i badminton. I herrklassen fanns arton spelare anmälda och på damsidan räknades sju deltagare in.

Parallellt med KM anordnades — (påpassligt efter jul) en turnering kallad "Bantarcupen".

Låt oss först presentera klubbmästarinnan: *Lena Hedberg* som i finalen slog *Kaisa Mäntymäki*.

I herrklassen segrade *Mats Johansson* som finalslog *Jan Jaani*.

I Bantarcupen lottades förstapriset ut. Det vanns av *Jan-Erik Söderholm* som kunde knalla hem med en oxfilé med tillbehör. (Snacka om att banta!)

Det globala telefonnätet — med alla växlar, el- och överföringsutrustningar — är utan tvekan världens största tekniska system någonsin. Samtidigt är det också det utan all jämförelse dyraste, cirka 5 000 000 000 000 (fem biljoner) kronor!

### KROPPSRUTAN

UPPVÄRMNING skall ovillkorligen inleda varje träningspass för att öka värme och töjbarhet i muskler och övriga vävnader. Därigenom förhindras uppkomsten av skador, t ex sträckning.

Lämpliga uppvärmningsövningar att utföra under c:a 5 min är: gång eller lätt jogging som avslutas med lätt gymnastik (typ pausgymnastikrörelser).

All motion utan föregående noggrann uppvärmning är ej lustbetonad och leder i de flesta fall till försämringskassan. Kom i form — samla poäng!

Sjukgymnasterna  
Karin o Alice



GLAD PÅSK  
ÖNSKAR PEKINGNYTT

UNDER ÅRET PAGAR en motionsdrive: vardagsmotionär. Kom med och samla poäng, varje fysisk aktivitet under minst 30 min. ger 1 poäng. Du kan lätt ta 1 poäng om dagen (gå, cykla, spela boll m m). 25 uppnådda poäng ger dekal eller brevmärken, 100 blir en T-shirt. Varje 25-poängare ger chans i lotteri. Kom med —



# TÄVLA!

## Vad ska dom heta?

Titta här vad vi hittat! De här två figurerna har Maria Fyrberg ritat. Hon har gett oss lov att i fortsättningen använda dem som Peking Nyttts kloka gubbe och gumma, och de skall återkomma i tidningen med tänkvärda ord eller roliga kommentarer till något aktuellt. Men där finns ett problem. Figurerna saknar namn och det är där ni kära läsare kommer in i bilden. Ni skall helt enkelt hitta på passande namn åt våra vänner.

Tänk till ordentligt, skriv sedan ner era förslag på en lapp och lägg förslagen i någon av Peking Nyttts lådor. Glöm inte att notera ditt eget namn och avdelning. Senast den 30 april måste vi ha förslagen om vi skall hinna med "dopet" till nästa nummer. **BÄSTA FÖRSLAGET KOMMER VI ATT ANVÄNDA OCH GIVETVIS VÄNTAR EN BELÖNING!**

## Julnöten

Den tävling som vi presenterade i julnumret hade samlat 31 svar. Nytt rekord! Rätt svar var naturligtvis *Smith*, som alla svar påstod. Tre vinnare har vi dragit bland svaren nämligen, *Sven Persson VT 312*, *Genowefa Kwapisz VT 319* och *Björn Sandberg NKP*.

Grattis säger vi till vinnarna!



Det finns många dolda talanger vid vår fabrik. Figurerna här ovan är ritade av Maria Fyr-

berg som jobbar på VT 726 sedan juni 1980. Vi i redaktionen har planerat att *ria* ska bli vår ständiga medarbetare beskriver situationer eller händelser med hjälp av de båda figurerna. Här kan DU hjälpa till genom att lämna uppslag till Maria eller redaktionskommittén.

## PEKINGNYTT

Redaktionskommitté: Rune Håkansson (Redaktör), Bengt Holm (SALF), Jan Jaani (Metall) och Sören Lindmark (SIF). Layout m m, Lennart Nilsson. Foto där ej annat anges; Petr Zatrepaiek. Nästa nummer beräknas komma i juni 1982. Manusstopp den 15 maj.

Semestern under 1982  
är förlagd till Vecka 27—30  
(5 juli—1 augusti)