

ERICSSON PEKINGNYTT

Personaltidning för anställda vid Telefon AB LM Ericssons Norrköpingsfabrik

Nr 2 1984 Årgång 5



BRÅDA TIDER PÅ VT 319

Många av dem på bilden ovan, jobbar under semesterstängningen, när vi andra ligger på rygg och lapar sol???. Skälet är naturligtvis att leveranserna till USA måste fram och de flesta nyanställda ställer upp och tar bara ut 14 dagar sommarsemester.

Om USA-projektet och mycket annat kan du läsa i detta nummer av Pekingnytt.

TREVLIG SOMMAR OCH SEMESTER ÖNSKAR REDAKTIONEN

**Ericsson Quality...
USA projekt...
Utvecklingsavtal...
Produktiviteten...**

...många aktiviteter snurrar i luften runt NG fabriken för närvarande.

Tillsammans bär de fröet till något stort i framtiden. Ett intensivt arbete med att förändra många funktioner pågår med syftet att få alla att känna ansvar och delaktighet och därigenom få alla att må bättre.

Må bättre — lyckas bättre, vore kanske en bra slogan inför höstens utmaningar.

Men först semester och välbehövlig avkoppling.

Trevlig semester med strålande sol önskar jag er alla med familjer.



TRANSMISSION USA 1984



Med fyra man från **HF** i Stockholm och 6 man från **TIM** i Mexico håller man nu på att installera de första leveranserna av kanal/60, högre modem och transmox i **West Orange, New Jersey** i staten **New York, USA**. Enligt **John Nilsson** på försäljningen ligger vi litet efter i leveransplanen men i augusti räknar John med att vi ska vara ikapp.

Vi är alltså igång med USA-projektet och i stort ser det ut att fungera bra även om man inte helt kan undvika smärre komplikationer när vi drar igång ett så stort projekt med så kort förberedelsestid.

Sedan årsskiftet har vi nyanställt mer än 160 personer. En del av dessa har inte hamnat på den avdelningen som var tänkt från början, vilket bl a beror på att materialförsörjningen varierar mellan olika tillverkningsavsnitt. Maskiner, instrument och andra hjälpmedel kommer inte hit i samma takt som personalen. Installationsarbete och flyttningarna kräver tid m m.

Vi får hoppas att ni som är nyanställda förstår att det är svårt att utöka verksamheten så här kraftigt utan att det blir "rörigt" med en del saker, och dessutom tror jag att det kan vara nyttigt och lärorikt att jobba med olika jobb.

Leverantörerna av instrument har skött sig mycket bra och det återstår bara smärre kompletteringar så är alla leveransavtal fullföljda. De maskiner vi beställt har börjat levereras och vi håller, när detta skrivs, på att installera ny lödlinje för **VT 319** på Sandgatan. Vid semestertid planeras ny isättningsmaskin och sequenser bli installerade på **VT 316**, så det rör på sig.

VT 319 på plats

I skrivande stund är installationsarbetet i slutfasen på Sandgatan och VT 319 ska flytta in kommande helg. I den norra loka-

I marsnumret av Pekingnytt hängde kraftkablarna från taket i denna lokal. Nu är det full fart för VT 319 på Sandgatan.



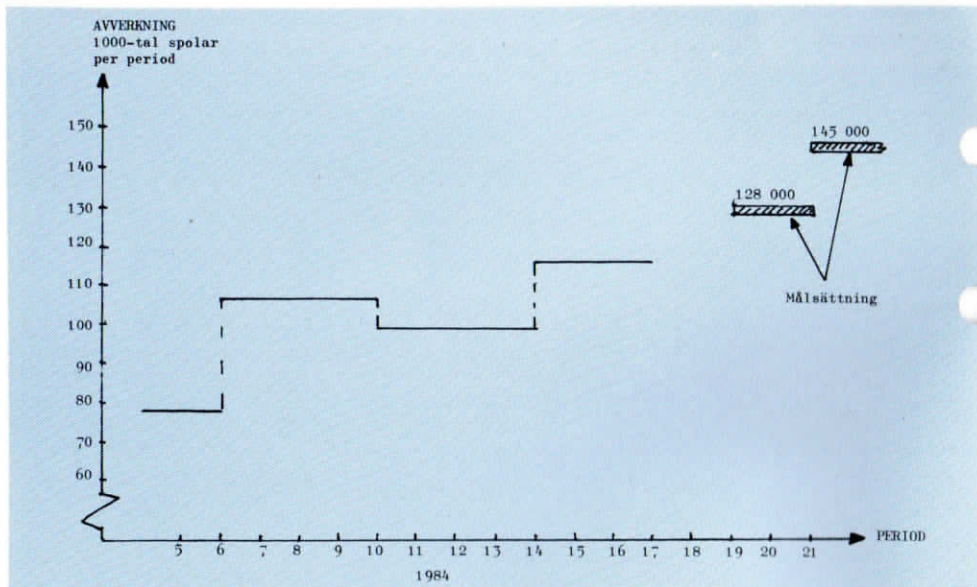


TRANSMISSION USA 1984

len är verksamheten redan i full gång, som framgår av bild. När VT 319 har flyttat, ska VT 726 flytta in i VT 319:s gamla lokaler och så småningom ska VT 721 breda ut sig i lokalerna efter VT 726. Ett jobbigt, störande men nödvändigt flyttningsarbete som drabbar många av personalen.

Nödvändigt därför att VT 319, som tillverkar högre modem, ska dubbla sin produktion från mars till juni och därför har ökat personalstyrkan från 45 till 85 personer. Enligt Per Sewne har layout-gruppens tidsplaner för installationsarbete, anskaffning av bord och stolar, maskiner, instrument m m, klaffat väldigt bra. Det är väldigt jobbigt, säger Per, och det värsta är att man kanske inte hinner med att informera personalen så bra som man kanske skulle önska.

Nedanstående diagram visar hur spolproduktionen ökat och hur mycket vi ska avverka under hösten. Härda bud!



Rusch på VT 311

Förutom VT 319 är det spoltillverkningen på VT 311 som har haft bråda dagar. Spolarna ligger ju först i tillverkningskedjan och kretskortsavdelningarna är beroende av att spolar finns framme till kretskort. USA-projektet medför en ökning av spoltakten från ca 85 000 till 145 000 spolar per period (se vidstående diagram) så 311-personalen har det hektiskt. Det är tur att man har bra personal, säger **Rune F. Berg**, som också "lånat in" en hel del av de nyanställda och nu har sammanlagt 115 personer på avdelningen.

USA-projektet har naturligtvis påverkat alla avdelningar vid NG och man märker att personalen får "ta i", men man kan också se att det finns optimism: "Det här ska vi klara".

Pekingnytt återkommer om USA-projektet.

WANTED



Vi söker energiska personer som vill vidareutvecklas. Inom de närmaste åren behövs förstärkning av personalresurserna på bl a arbetsområdena databehandling, produktionsteknik, arbetsledning, planering och kvalitetsstyrning — provning. För att få fram kvalificerad personal ur egna led har företagsledningen beslutat erbjuda hugade kandidater intern utbildning som kommer att bestå av praktiskt arbete inom ovannämnda områden, men också varvas med teoriundervisning.

Just nu söker vi kandidater till två områden.

För det första; mer folk som kan sköta lokaldator. Här kommer en tvåveckors kurs under hösten att förläggas till Norrköping, med deltagare från Ericssonfabriker. Nödvändig praktik kommer också att ingå.

För det andra; I Linköping kommer en produktionsteknisk grundutbildning på 10 veckor att äga rum under hösten. Dit hoppas vi kunna sända 3-5 deltagare. Den här utbildningen tillsammans med bra praktik tror vi är en bra grund att stå på när det gäller många jobb.

Vad behövs då för att komma ifråga för den här satsningen? Ja, teoretisk utbildning, t ex ingenjörsexamen, är alltid bra i botten. Har du sedan allsidig praktik ökar chansen att få komma med, och är du dessutom villig att satsa dig själv är dina möjligheter stora. Betänk utvecklingsmöjligheterna inom det världsomspännande Ericssonföretaget. Många från NG finns idag runt om i världen på Ericssonjobb.

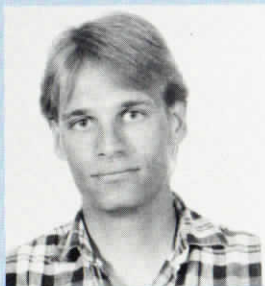
Om du är intresserad så skriv till personalavdelningen, så drar vi ihop intresserade till en informationsträff.

PERSONALNYTT

HÅKAN SCHEDE som tidigare var arbetsledare vid VT 726 är sedan 1984-06-01 ny arbetsledare vid VT 311. Avdelningen som har mer än 100 anställda delas mellan Håkan Schede och Rune Fyrberg. Håkan som är gymnasieingenjör, tele, kom 1980 direkt från skolan till oss och arbetade ett år som provare innan han blev arbetsledare.

Ny arbetsledare vid VT 726 är **ANDERS ELOFF**. Anders som är teleingenjör började 1979 som provare. Ett halvår senare flyttade han till NQM och jobbade med instrumentservice. Efter ett uppehåll för värnplikt, blev han 1982 kontrollingenjör vid NQM och har där arbetat med underhåll av mätsystem mm.

Från den 1:e juni är **LENNART ADOLFSSON** ny arbetsledare vid VT 310. Lennart började sin tjänstgöring vid VT 721 och ska där arbeta tillsammans med Bo Johansson. Lennart som började vid NG 1975 har senast varit instruktör vid VT 314 och har också under anställningstiden varit studieledig och pluggat in ingenjörsexamen.



Håkan Schede



Anders Eloff



Lennart Adolfsson



Mats Andersson



Kerstin Johansson

MATS ANDERSSON tillträdde den 1:e juni den lediga befattningen som kontrollingenjör vid NQM. Mats började 1979 som provare vid VT 319 direkt efter gymnasiet och värnplikten. 1981 flyttade Mats till NQM och har där arbetat med instrumentunderhåll.

KERSTIN JOHANSSON har anställts som sjuksköterska vid Företagshälsöden, NH. Kerstin skall vikariera när syster Britta vid NG eller syster Kristina vid IN är på kurs eller är sjuka. Kerstin har 15 års erfarenhet inom varierande områden på Centralasarettet i Norrköping.

Pinnar på med 10.000 i timmen

Så har vi, ett halvår försenad pga bullerdämpning, fått ännu en ny automatisk maskin till företaget. Det är **avd 316** som ska ersätta en manuell **Berg-pin** stift maskin, dom små fyrkantiga guldstiften som sitter på kretskorten för att ansluta utlänkar och justerkomponenter, med en som är tillverkad av Universal, som levererat isättningsmaskinerna till 316, och Berg Electronics. Fördelen med att Universal är inblandade i leveransen är att samma datorer som styr befintliga maskiner kan användas och att programmeringsspråket är detsamma.

Orsaken till bytet, förutom att kapaciteten ökar, är att kassationskostnaderna ska sänkas. Maskinen är hyrd från Berg Elektronik som också levererar stiften. Den ska skötas av en operatör, med lagackord och arbetsväxling, och är utrustad med roterande bord, vilket gör att man kan byta kort under gång, och har en kapacitet på 10 000 stift i timman.

Laila Ramadan i den nya stiftmaskinen.



Drygt ett år har gått sedan starten av EQ-projektet och den första informationen om detta projekt i Peking-nytt. Under den gångna tiden har den särskilda EQ-projektgruppen satsat på information och utbildning.



Divisions- och avdelningschefer har gått på ett tvådagarsseminarium i kvalitets-teknik.

Efter semestern startar ett arbetsseminarium för fabriken sektionschefer med platschefen R Lindén som handledare. Till hösten planeras utbildningen av ett stort antal medarbetare. Syftet med utbildningen är att förbättra vårt eget kvalitetssystem genom konkreta kvalitetsaktioner. Dessa gäller inte bara produktkvalitet utan berör hela vår verksamhet.

Avslutningsvis skulle jag vilja citera en av EQs huvudpunkter:

"Kvalitet i vardagsarbete är att förvissa sig om att de arbetsresultat man lämnar ifrån sig är lämpliga och tillräckliga för dem som tar emot dem".

NQC Leszek Szudy



Hör du Inga.. Att E betyder Ericsson, det vet jag, men vad betyder egentligen Q?

Jo, det är alla anställdas blivande kännetecken, nämligen, Quality!

I 1983 års avtal mellan Sveriges Verkstadsförening (VF) och tjänstemännens organisationer t ex SIF och SALF står det att "parterna är ense om att förbättrad total produktivitet är en nödvändighet för svensk verkstadsindustri framtida konkurrenskraft och utvecklingsmöjligheter liksom för de anställdas trygghet och löneutveckling. Det gäller att utnyttja företagets alla materiella och personliga resurser så effektivt som möjligt". Nu är det många som tror att man måste slita hårdare för att höja produktiviteten. Höjd produktivitet får man om man med samma maskiner och hjälpmedel och med samma personalinsats får ut mera produkter än tidigare. Detta får man om man jobbar SMARTARE – inte fortare. Ett annat bra sätt att höja produktiviteten är att underlätta arbetet för varandra, att hjälpas åt, inte bara se till sitt eget.

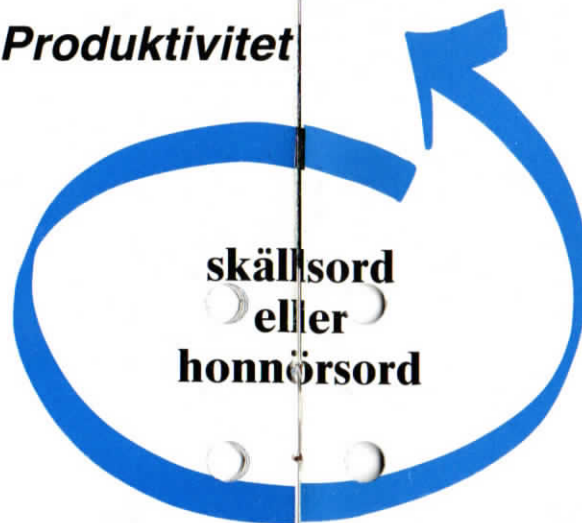
ING har SIF och SALF klubbarna och företagsledningen träffat en överenskommelse om att arbeta med produktivitetsförbättring.

Produktiviteten mäts varje kvartal genom att vi följer upp fyra olika områden nämligen; förädlingskostnader, kapitalutnyttjande, omkostnader och kvalitet. Förädlingskostnaden är värdet av de produkter som går ut ur fabriken minus värdet av det material m m som kommer in i fabriken.

Kostnadsökningen mäts genom att vi jämför oss med kostnadsökningen för liknande industrier med hjälp av ett kostnadsindex som vi får från Statistiska Centralbyrån (SCB). Hur vi utnyttjar kapitalet mäter vi genom att se hur mycket pengar vi binder i material och maskiner, lokaler m m i förhållande till värdet av det vi levererar ut ur fabriken. Om produkterna går snabbare genom fabriken behöver vi inte så mycket pengar till material (man kan ju sätta in dem på bank och få ränta istället).

Omkostnaderna, d v s kostnader för lokalhyra, el, reparationer, indirekt personal, transporter m m, mäts genom att vi jämför dem med värdet av utleveranserna. Om vi ökar utleveransvärdet med

Produktivitet



skällsord
eller
honnörsord

oförändrade omkostnader så har vi blivit bättre.

Kvaliten, slutligen, mäts genom att vi följer utvecklingen med hjälp av det kvalitetsindex som använts i flera år och som finns uppsatt på informationsskärmarna i fabriken. Samtliga tjänstemän deltar i produktivetsarbetet och de är indelade i tre huvudgrupper. Grupperna är kretskortsproduktion, materialhantering (förråd, lager, materialkontroll m m) och primärtillverkningen (REG-kablar m m).

- Vad är det som påverkar (t ex förädlingskostnaderna)?
- Hur är dagsläget? • Hur kan vi påverka – förbättra?

Detta resulterar sedan i åtgärdslistor som man fortsätter med att genomföra. Mängder av ideer och uppslag har kommit fram i gruppernas arbete och en del av dem ska genomföras.

Peking-Nytt har talat med en grupp som jobbar med produktivetsfrågor för VT 726. Bland många ideer har de en ändrad tempogång för snäppin-matchade transistorer RYN 123 105/21 genom vilken man sparar drygt 50 000 kronor per år genom minskad kassation. Det är alltså

samma arbete som utförs men med annan ordningsföljd, vilket gör att kassationen minskar. Detta är ett typexempel på hur man jobbar smartare – inte fortare och därmed höjer produktiviteten.

Syftet med produktivetsarbetet är också att förbättrad produktivitet ska resultera i en produktivetspremie som är lika för alla tjänstemän och betalas kvartalsvis.

Kanske är det något att införa för alla anställda vid fabriken. Genom att hålla ögon och öron öppna för friska ideer som förbättrar produktiviteten kan vi alla bidra till anställningstrygghet och förbättrad löneutveckling.

Huvudgrupperna är uppdelade i mindre grupper som jobbar mot, i huvudsak, var sitt VT, t ex **kretskortsgrupp** mot VT 721, en grupp mot VT 319, o s v. Grupperna jobbar genom att man diskuterar hur de olika mätparametrarna kan förbättras. För var och en ställer man följande frågor:



Fr v Gunnar Wallström, Anders Lysén, Håkan Schede och Sören Lindmark diskuterar produktivitet på VT 726.

PEKINGNYTT

Redaktionskommitté: Rune Håkansson (ansvarig utgivare och redaktör), Assar Gunnarsson (metall), Per Sewne (SALF) och Björn Larsson (SIF). Layot mm, Lennart Nilsson. Foto där ej annat anges: NG:s Fotoklubb. Nästa nummer beräknas komma i sept. 1984. Manusstopp 15 aug.



HUR GICK DET SEDAN?

För ett år sedan berättade vi om Anders Eriksson och Peter Selleby, två av våra proffs som flyttade från VT 721 till X-divisionen i Stockholm. Hur gick det för dem, frågade någon, och Peking-Nytt kontaktade grabbarna för att pejla in läget. Blev det som de tänkt sig?

ANDERS ERIKSSON berättar: "Det har gått över förväntan. Jag trivs väldigt bra. Kanske skulle jag vilja bo lite mer centralt, eftersom jag är ungkarl. Men å andra sidan trivs jag jättefint ihop med fyra andra "LM-lantisar", som jag hyr lägenhet i Huddinge tillsammans med, så jag sitter inte i sjön. Den utbildning jag fått, har varit både inom försäljning och teknik. Bland annat var vi 10 killar, som gick en veckolång kurs i föredragningsteknik. En amerikan var föreläsare, så hela kursen var

på engelska, vilket var väldigt nyttigt. Dessutom var kursinnehållet mycket givande. Vi har också tvåtimmars projektgenomgång var 14:e dag. Där lär man sig mycket om våra produkter, vilket är nödvändigt om man har tänkt sig att syssla med försäljningsarbete.

Jag jobbar på en konstruktionsavdelning och håller för närvarande på med att utveckla ett kretskort till nya 120-kanals transmuxen för USA-marknaden som ska tillverkas vid NG under hösten. Det är ett bärfrekvensgenereringskort som heter ROF 137 7299/2. Hoppas att någon känner igen det när ni drabbas av det, säger Anders och skrattar. Mina framtidsplaner är att så snart som möjligt få "hoppa" över på försäljningssidan. Jag tror nämligen att det skulle vara ännu mer stimulerande".

PETER SELLEBY säger spontant: "Jag stortrivs. Toppen", och fortsätter, "Min fästmö fick ett jättefint jobb på Universitetet och vi har fått tag i en marklägenhet med uteplats i Handen, så bättre kan det knappast bli ur privatlivssynpunkt. Jag trivs dessutom väldigt bra med jobbet eftersom jag har mycket intressanta arbetsuppgifter. Jag arbetar just nu med konstruktion av ett kretskort till system M 13 för USA-marknaden. Det är en 45 megabyte "line unit interface", ett av fem kretskort, i en digital multiplexor, som heter RC 137 7237/1 och jag tror att kortet ligger för prototyp tillverkning i NG. När man börjar jobbet får man en kravspekifikation som talar om vilka signaler som går in i kortet och vilka signaler som ska komma ut ur kortet. Sedan är det "bara" att konstruera "innanmätet".

Jag trivs faktiskt så bra med mitt arbete att jag allvarligt funderar på att skrinlägga planerna på försäljningsarbete. Jag har också utbildats, bl a en VAX-datorkurs, programhantering, försäljningsintroduktion m m. Närmast i framtiden ska jag gå en CAD-kurs (CAD = Computer Aided Development, d v s datorstödd konstruktion).

Jag ångrar inte ett ögonblick att jag flyttade hit. Det händer väldigt mycket här särskilt då på USA-marknaden", slutar Peter sin berättelse.

Positiva tongångar, som synes, och Peking-Nytt har fått löfte av båda grabbarna att återkomma för att följa deras fortsatta öden och äventyr.

YTMONTERING, 80-TALET'S BYGGSÄTT

Hos oss på NG använder vi oss av den så kallade hålmonteringstekniken.

Detta innebär att monterkortet är försedd med hål, som håller komponenterna på plats samtidigt som elektrisk bindning erhålles på undersidan av monterkortet. Den här tekniken har dock medfört begränsningar, höga kostnader för monterkort m

Utvecklingen går dock mot ett nytt byggsätt

YTMONTERINGS-TEKNIKEN

Den nya tekniken innebär bl a att nya komponenter kommer att konstrueras som har 50-200 uttag. Idag använder vi till största delen IC-kapslar som har 14-16 uttag. Avståndet mellan benen kommer att krympas från 2,5 mm ned till 0,5 mm. Monterkortet med hål kommer att ersättas med kort som har tunnare och tätare ledningsdragning.

Även den produktions- tekniska sidan av kretskort kommer att förändras

Den största märkbara förändringen är att vid montering kommer lod att anbringas på kortet först i form av lodpasta. Komponenterna monteras sedan direkt på den nu klädda lodpasta. Efter torkning, sker omsmältningsslödnings. Även på lödsidan av kretskortet kan man montera komponenter som sätts fast med ett lim för att kunna hanteras i senare operationssteg utan att lossna.

Inom det senare monteringsfallet är det nästan alltid en

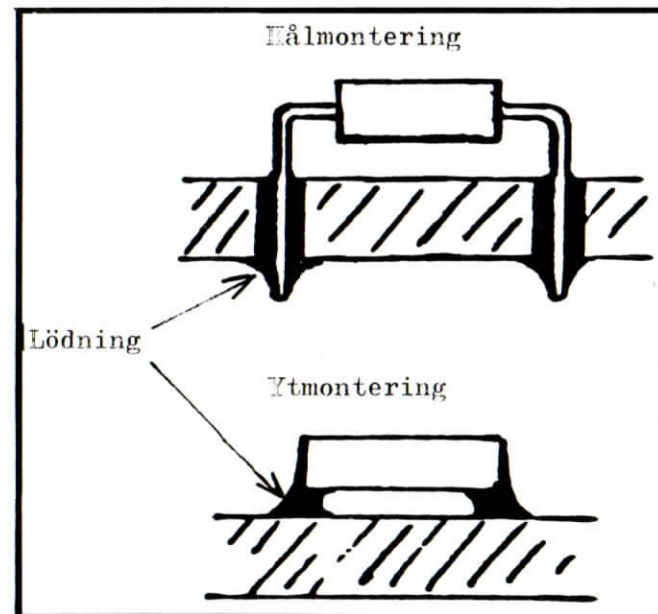
kombination av hålmontering och ytmontering. Hålmonterade komponenter kan monteras antingen före eller efter de ytmonterade komponenterna. Lödning sker dock gemensamt för både yt- och hålmonterade komponenter i speciella våglödningsutrustningar. Man kombinerar här två olika tekniker. Fördelarna med det här nya byggsättet är därför stora:

- **Man får mindre volym och vikt på kretskortet**
- **2-3 ggr så stor utnyttning av monterkortsytan**
- **Ca 70 % lägre vikt på kretskortet**
- **Lägre bygghöjd mellan kretskort**
- **Lägre kostnader för att man behåller flera funktioner per ytenhet som ger mindre kretskortssystem**
- **Det nya byggsättet utgör ett konkurrensmedel.**

Vi har dock inom Ericsson-koncernen påbörjat en del ytmontering till den nya superdatorn, APZ 212 som används för vårt telefonsystem AXE, vilket är ett exempel på där man utnyttjat ny teknik. Den här nya tekniken av såväl byggsätt som produktionsteknik och utrustning medför att vi på NG måste förbereda oss för det här nya byggsättet med entusiasm och lära oss att i ett så tidigt skede som möjligt använda och utnyttja den, så att vi står väl rustade i den alltmer hårdnande konkurrensen inom elektroniken.

En gemensam arbetsgrupp kommer att tillsättas mellan konstruktionssidan och NG för att utveckla ytmonteringen.

NBM Morgan Wallgren



UTVECKLINGSAVTALET

Under hösten utbildade sig parterna i UVA och avtalet debatterades vid flera tillfällen på "månadsmötet" som vårt fabriksråd, med deltagare från företagsledning och fackliga parter, kallas. Diskussionerna gällde främst hur vi skulle jobba med UVA, och har bland annat resulterat i att tre partsammansatta arbetsgrupper har bildats, en grupp som arbetar med information, en annan som arbetar med organisationsfrågor och en tredje grupp med teknisk utveckling. "Månadsmötet" är uppdragsgivare för arbetet och grupperna redovisar regelbundet idéer och tankar vid mötena.

Dessutom har ett 60-tal anställda erhållit information om UVA av en partsammansatt grupp från Metall, SALF, SIF och företaget.

INFORMATIONSGruppen har delrapporterat ett förslag till informationssystem där syftet är att information ska nå ut till alla anställda. Förslaget bygger på att nio informationsområden ska finnas som fasta punkter på "da-

gordningen" vid månadsmöte, sektionmöte, samrådsmöten m fl.

För varje info-område finns en ansvarig som ska se till att information till de olika mötena finns tillgänglig.

De nio informationsområdena är:

● **Affärshändelser, aktuella affärer** ● **Ekonomi** ● **Qualitet** ● **Planering** ● **Produktändringar** ● **Skyddsfrågor** ● **Nya hjälpmedel, ny teknik** ● **Personal- och organisation** ● **Fritidsverksamhet**

Varje chef är skyldig att informera underställd personal, men varje anställd är också skyldig att informera sin chef om sådant som kan ha betydelse för verksamheten vid företaget. Man hör ofta folk som säger "man får aldrig reda på någonting, men oftast finns information, det är bara så att den är svårtillgänglig genom att den presenteras i datalistor eller andra svårlästa dokument. Detta är ett "hästarbete" som återstår; att omvandla information i datalistor o dyl till en mera "ätbar" form. **DETTA KRÄVER DIN MEDVERKAN**, för det hjälper inte att ösa ut

information, det måste vara information som folk vill ha också.

ORGANISATIONSGruppen skulle se över "produktverkstadens" organisation för att se om detta kan tillämpas vid NG. I UVA står att man eftersträvar ökat inflytande och ansvar i det egna arbetet och därvid är decentralisering och delegering av stor betydelse. Gruppen tror att många beslut redan tas ute på avdelningarna men kanske av någon enskild person.

Därför är det viktigt att klargöra vilka beslut som avgörs på VT-nivå och framförallt att få alla på ett VT att känna sig engagerade och samtidigt ge dem möjlighet att påverka besluten.

Vi anser att produktverkstaden ska ha en arbetsgrupp med representanter från VT, NB, NQ och NP, som behandlar frågor av övergripande natur för avdelningen. Övriga frågor delegeras - decentraliseras inom VT.

En pilotgrupp har uttagits på VT 721. Denna grupp kommer att få information om UVA och därefter kommer de att utfrågas om

För ett år sedan skrev vi om utvecklingsavtalet (UVA) som ska bli tillämpning av medbestämmandelagen (MBL). Vi skrev om vilka förväntningar parterna hade. Har det hänt något? I den här artikeln pejar Pekingnytt läget.

vilka frågor de anser är viktigast att kunna påverka.

I samband med UVA:s införande kommer många arbetsuppgifter att påverkas och förändras. Detta kan naturligtvis oroa en del anställda, men om vi ser tillbaka i tiden har arbetsuppgifterna hela tiden förändrats. Vi får också räkna med att vi får en ny generation anställda som har allt bättre grundutbildning och som kräver annorlunda arbetsuppgifter och arbetsorganisation. Därför tror vi i utredningsgruppen att detta med

utveckling av arbetsorganisationen är positivt.

TEKNIKGuppen som är den grupp som arbetat kortast tid, har koncentrerat sig på ny produktionsteknik d v s arbetsmetoder, verktyg och andra hjälpmedel.

Ett centralt villkor är att man skaffar sig information om vad som händer inom företaget (Ericsson-företaget) på teknikområdet.

Ny teknik är enligt UVA dels ny teknik i yrkesrollen för respektive anställd och dels allmän information om teknisk utveckling i

Informationsgruppen, fr v Rune Fyrberg, Inger Dahlstedt och Rune Håkansson (Lennart Brandt saknas), diskuterar förslag till utformning av kvalitetsinformation för VT 311.



företaget t ex byggsätt m. Syftet är att information om teknisk utveckling ska spridas till varje anställd individ så att man får större inblick i vad som händer på tekniksidan. Partsammansatta projektgrupper för behandling av större teknikändringar rekommenderas och dessa måste avrapportera sitt arbete i lämpliga portioner. Det är mycket viktigt att teknisk förändring vävs in i vardagsarbetet - kanske genom att man aktiverar samrådsgrupperna. Det rör sig, tycker redaktionen, men det är ändå viktigt att så många som möjligt deltar i UVA-arbetet. Om du har idéer eller synpunkter på något som grupperna arbetar med, så hör av dig till din representant eller till din chef. **DET ÄR NU DU KAN PÅVERKA FRAMTIDEN.**



"EXTRAKNÄCK I BYGGSVÄNGEN

Tommy Eriksson, Vt 721, är en kille "med huvudet på skaft" som man säger. För någon månad sedan kammade han hem ett fjärdepris bestående av byggmaterial för 7.500 kr i en "Till- eller ombyggnadstävling" utlyst av tidningen *Allt i Hemmet*.

Det gällde att på bästa sätt använda 25.000 kr och eftersom Tommys sommarstuga blivit lite för trång så satte han sig ner och "tänkte till" som det heter. Resultatet av tankemödan blev att han insände ett ändringsförslag på sin sommarstuga från två rum till fyra rum och kök där i princip allt innanför "skalet" ändrades.

Att ändra och bygga om är för Tommy mest en "hobby för egen del" så priset kommer väl till pass när han nu under semestern skall jobba med sommarstugan, i första hand lägga på nytt tak. Grattis säger vi på PekinGNytt och önskar lycka till i fortsättningen.

AG

TIM i gott trim

I början av april besökte jag tillsammans med S/QAC Lennart Stålvant, Ericssons dotterbolag i Mexico – *Teleindustria Ericsson (TIM)*

Syftet med besöket var att utföra en kvalitetsöversikt av TIM:s produktion av KMU-hyllor.

Man planerar nämligen att börja producera en variant av KMU-hyllor som ska exporteras till USA.

Våra kunder i USA har i många år köpt KMU-hyllor tillverkade vid *Norrköpingsfabriken* och är mycket nöjda vad beträffar dessa utrustningars kvalitet.

Det är därför viktigt att de KMU-hyllor som kommer att levereras av TIM är av samma kvalitet.

Vid tillverkning av transmissionsutrustningar följer man i stort sett de metoder och rutiner som används på NG-fabriken. Speciellt intresse ägnade jag åt de tillämpliga rutiner, som säkerställer KMU-hyllans kvalitet. Mina synpunkter har jag delgivit TIM:s fabriksledning. Personligen tror jag att TIM både kan och vill leverera kvalitetsprodukter till våra USA-kunder.

Tyvärr blev det inte mycket tid över för att utforska detta spännande land. Under veckoslutet hann jag dock besöka basilikan i *Guadalupe*, pyramiderna i *Teotihuacan* och marknaden i *Xochimilco*. Människorna som jag träffat var genomgående mycket trevliga och vänliga. Ett speciellt tack skulle jag vilja rikta till *Fernando Granados* från TIM som på sin fritid ställde upp med egen bil och visade ovan nämnda sevärdheter.

NQC Leszek Szudy



Leszek Szudy

• Ni som ringer, låt det gå fram mer än 2 signaler. Det är inte alla som sitter på sina bakar vid telefonen hela dagen.

"Ring, Ring"

• Kan man inte förbjuda rivstarter och racerkörning på parkeringsplatsen? Eller kanske vädja till bilförarnas "sunda förnuft"?

"Hjärtat i halsgropen"

• Varför står det så många bilar utan Ericsson-dekal på P-platsen?

"Platslös dekalägare"

• När kommer förslagskommittén med enhetliga riktlinjer, och inte enbart godtyckliga om vad som ingår i anställdas arbetsuppgifter? Och varför kan man inte belönas om det "ingår" i ens arbetsuppgifter? Det är ju ändå det man kan något om.

"Patentaren"

• Var rädd om dina "jobbarpolare"! Plocka upp komponenter som du tappar på golvet. Det kan bli din kompis som halkar på dem och skadar sig. Dessutom kostar komponenterna pengar.

"RYTA"

Svar till "Patentaren"

Förslagsverksamheten vid NG bedrivs enligt de riktlinjer som "Utvecklingsrådet för samarbetsfrågor – SAF, LO, TCO" har gett ut.

Av dessa riktlinjer framgår bl a att förslagsverksamheten är öppen för

alla anställda. Belöningssummans storlek avpassas till om förslaget bedömes helt eller delvis ingå i förslagsställarens arbetsuppgifter.

Många gånger kan det naturligtvis vara svårt att säga vad som ingår i ordinarie arbetsuppgifter, men här väljer kommittén oftast att hellre "fria än fälla".

Självklart skall man belönas om man gör en bra insats på det som ingår i ens arbetsuppgifter – men inte via förslagskommittén. Det har vi inte resurser för – utan i den personliga lönesättningen. Löneprincipen är ju den att alla (både tjänstemän och arbetare) ska ha möjligheter att påverka sin lön.

Bra utfört jobb ska givetvis betalas bra.

För förslagskommittén
Bengt Johansson

Om du blir sjuk under semestern Meddela försäkringskassan!

Anmälan till företaget, kan göras under adress:

Telefonaktiebolaget:
L M Ericsson
"Sjukanmälan"
Box 3006
60003 NORRKÖPING

Poststämpels datum gäller som sjukanmälningsdag.

Ha en skön sommar!

VAD GÖR DU PÅ SEMESTERN?



● **Dennis Nilsson Vt 721.** Jag har bara tagit två veckors semester. Den ena veckan så ska jag tälta på Öland och den andra skall jag utnyttja till att hälsa på hemma i Arboga.

● **Arno Granberg, Vt 314.** Jag tänker åka till Helsingfors några veckor och hälsa på föräldrar, släkt och vänner. En vecka tillbringas jag här i "Peking".

● **Antti Korhonen, F 315.** Får jag igång "Mercan" så sticker jag neråt Kontinenten, annars blir det södra Sverige och Danmark.

● **Peter Hermansson** på lagret vid Grundverkstaden som ska ha semester veckorna 28, 29 och 33, tänker vara hemma () "slappa" och bada vid Centralbadet de två första veckorna. V 33 tänker han åka till Gränna och Visingsö där han ska bada och ta "Remmalag" d v s, åka med häst och speciell vagn och titta på ön.

● **Anders Lysen VT 318** har hyrt en stuga första semesterveckan en bit från Mörlanda i djupaste Småland. Andra veckan förflyttar sig Anders till Stället i Värmland där han hyrt en stuga. De två sista veckorna på semestern åker Anders upp till barndomstrakterna vid Storåsen i Jämtland. På en fråga varför Anders pro-

var så många ställen svarar han att nappat det inte på det ena stället kanske det gör () på det andra.

● **Asaf Dagan VT 726** åker till landet som han har vid Ekön i Gryts skärgård. Där tänker Asaf att bada och fiska och koppla av i största allmänhet. Sista semesterkan åker Asaf till London och turistar.

● **Peter Edqvist, NQPC,** har inga speciella planer för julisemestern. Det blir korta oplanerade dagsturer där väder och vind bestämmer resmålet. Jag hade en vecka i pingstas, säger Peter, då jag var funktionär med ansvar för ett antal kontroller i veteranbilsrallyt som vi hade i samband med Norrköpings 600-årsjubileum. Det var en kul semester, slutar Peter.

● **Inger Dahlstedt, NPP,** som behöver stressa av efter höstens legojakt och vårens jäkt med USA-leveranser, har hyrt en kåk på Gotland, tillsammans med "sin" Anders. Där har hon aldrig varit förr, så nu ska hon bese öns sevärdheter och dessutom bada och sola. Efter denna vecka blir det en vecka i svärföräldrarnas hus i Krokek, och kanske hinner de också med någon tur till Göteborg eller Danmark.

● **Salme Söderlund VT 319** skall använda sina semesterveckor till att flytta. "Jag har köpt ett gammalt hus. Där finns massor att göra så det blir nog ingen tid över till så mycket annat. Men bada och fiska måste vi naturligtvis försöka att hinna med avslutar Salme.

SPORT - EXTRA SPORT - EXTRA

FYRAMILJONERSJUHUNDRATJUGOFEMTUSEN (4 725 000)?

Det är den sammanlagda vikten fötterna får bära när man springer 42 km dvs marathon. Låter det jobbigt? Det var några här på företaget som i höstas bestämde sig för att försöka sig på **Östgöta Marathon 6/5**, mellan **Linköping** och **Norrköping**. Träningen inför en sådan uppgift måste läggas uo rationellt enligt följande ungefärliga schema

OKT-DEC	3 löptillf/vecka	20 km/vecka
JAN	3	30
FEB	4	45
MARS	4	50
APRIL	4	60

Träningen behövs för att klara påfrestningen att springa på asfalt. Dessutom stärker man psyket. Det här schemat ger ungefär 80 mil löpning innan loppet.

Veckan innan kan man sedan, om man vill, göra en "kolhydratladdning". Man börjar med att tömma kroppen på kolhydrater genom konsekvent undvika alla födoämnen som inne-

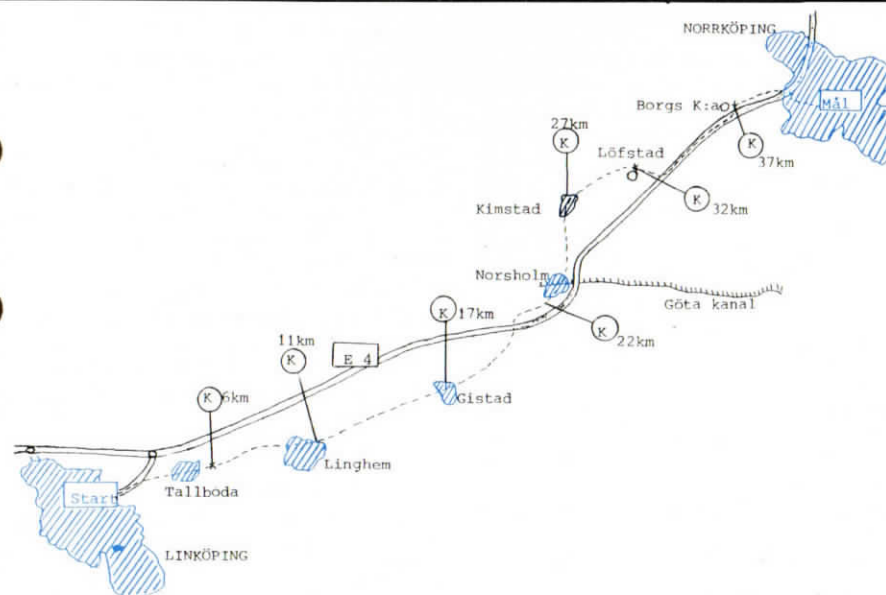
håller dem. De sista 3 dagarna gör man sedan tvärt om och äter mycket spaghetti, potatis, bröd, bananer och andra kolhydratrika födoämnen vilket ger en extra kraftreserv.

Tävlingsdagen var det perfekt väder () MEDVIND! Maxtiden var satt till 5 tim. Men banan stängdes även vid Norsholm efter 3 tim.

Det var många åskådare ute efter banan som hejade och manade på, och glädjande många LM-are som fick se många varierande löparlar. Av dom som hade funderingar i höstas att träna inför och sedan springa maran fullföljde: Gunilla Allard, Tommy Andersson, Peter Johansson, Peter Larsson och Gunnar Wallström.

Bästa tiden hade som väntat Peter Larsson som avverkade sträckan på 3.01.11. Om man frågar en marathonlytare direkt efter målgång om han tänker göra om det, blir svaret troligen negativt. Men med lite distans till det hela - varför inte?

SPORT - EXTRA SPORT - EXTRA



SAMSPEL



Dennis Nilsson, VT 721, satsar på skott i NT-cupen. Matchen, mot Kraftemballage, vann Spetsen med 5-4.

I vintras hade vi problem med brist på tjejer till damlaget i korpfboll. Detta resulterade i att NG och Ingelsta slog ihop sina damlag till ett enda. Tjejerna leder nu suveränt korpserien efter 4 omgångar, trots att man bara spelat 3 matcher.

Nu är bilden en annan när det gäller "villiga" fotbollstjejer. Enligt Pelle Hörström har vi, med alla nyanställningar, material till två damlag. Tiderna svänger!

Mixed-laget leder också sin serie suveränt efter halva serien, medan det har gått sämre för herrarna.

Lag 1 har lyckats skrapa ihop 3 poäng i skrivande stund, medan det nybildade lag 2 ännu inte fått med någon "pinne"

Visste du, förresten, att lag 2 är ett renodlat lagerlag från NL på Grundverksgatan. Starkt gjort, med bara 15 manliga anställda, tycker redaktionen. När detta läses har vi också avverkat koncernmästerskapet i Linköping. Där har vi två starka lag, ett dam- och ett herrlag. Kanske har vi kammat hem en buckla där, eller varför inte två.

Fotbollen blomstrar vid NG.

GLAN RUNT

Träningen inför motionsloppet **GLAN RUNT** (2/9), där vi som vanligt räknar med att ställa upp med drygt 100 startande, pågår nu för fullt.

Fotbollsklubben ordnar **motionsrundor på cykel** med start vid grindarna **vid receptionen kl 18.00 tisdagar**, för att formen ska vara på topp startdags.

Följande datum och träningslängder kvarstår **7/8 2,5 mil, 14/8 3,4 mil, 18/8 6,9 mil, 24/8 3,6 mil, 28/8 3,6 mil.**



Quality
Utökar
Alla
Leveranser
Inom
Transmission
Ytterligare

KCM TENNIS

Ni har väl inte glömt att boka helgen 3-4-5 augusti. Då arrangerar Spetsen KCM i tennis. Spelplats är Holmens banor uppe vid Himmelstalund, alltså ett stenkast härifrån LM. Ett åttiotal spelare är anmälda. Väl mött till spännande tennisspel hälsar Spetsen.



**Allt kan hända i trafiken
VAR BEREDD PÅ DET!**

Det händer alltför många olyckor på den gamla vanliga vägen till och från jobbet.

Varje år skadas ca 15.000 människor på väg till eller från jobbet.

Vi yrkesförare med vår erfarenhet vet att man ska aldrig bli förvånad i trafiken. Allt kan inträffa! Det gäller att ha fantasi och vara förutseende.

De flesta olyckorna händer på morgonen, vilket pekar på att stress och jakt kan vara anledningen. Jämfört med olycksfall i arbetet visar det sig att färdolycksfallen medför i genomsnitt 50% längre sjukskrivning.

Vi måste alla hjälpas åt att minska färdolycksfallen!



NTF:s yrkesförarråd

1 X
2 1 X
2

FABRIKS-Tips

En tävling där alla experter vad det gäller tips kan ställa upp. Kanske kan du dra till med en "sömmerskerad"? Eller vet du...? Fyll alltså i (inga garderingar) och lämna senast den 15 augusti. OBS! Namn och avd. vill vi ha.
PS Lars Magnus Ericsson var det enda rät förra tävlingen. 32 lämnade in – rekord! Vinnare: *Eva Eriksson, VT 317 och Barbro Johansson, VT 319. Grattis förstas!*

1	Vilket år startade NG-fabriken?	1958	<u>1962</u>	1964
2	Vem var förman på VT 313, kretskortmontering, år 1971?	<u>Harry Holm</u>	Bo Johansson	Seth Orest
3	Var tillverkas RPM93801?	VT313	VT318	<u>VT317</u>
4	Vad är ZHP 480 01?	<u>Modulator</u>	Demodulator	Generator
5	Var tillverkas REG 525?	<u>VT311</u>	VT312	VT314
6	Vilken postadress har NG-fabriken?	Box 3001 600 04 Norrk	Box 3007 600 05 Norrk	<u>Box 3006 600 03 Norrk</u>
7	Var mäter vi halvledare i en Teradyne?	F 315	<u>VT 314</u>	VT 316
8	Vem är styrelseordförande i Ericssonkoncernen?	<u>Hans Werthén</u>	Anders Wall	Björn Svedberg
9	Vad är RTK 942 71?	Skruv	<u>Inlägg</u>	Etikett
10	När har Pekingnytt 5-årsjubileum?	<u>1984</u>	1985	1986
11	När firade Ericssonkoncernen 100-årsjubileum?	1975	<u>1976</u>	1977
12	Vilket VT kallas för "Brunnssalongen"?	<u>VT 723</u>	VT 724	VT 725