

Kontakten



Ericsson
LM

LM-ARNAS TIDNING

NR 1 1965



Den 21 januari avled ingenjör Erik Adolf Englund, 85 år gammal.

EA – som han hette vänner emellan – anställdes som nätingenjör år 1900 vid Stockholms Allmänna Telefon AB (ST). Han skickades emellertid redan år 1901 till Ryssland för att hjälpa till med de anläggningsarbeten i Moskva som ST hade åtagit sig. Moskva-anläggningen fick sedermera efterföljare i bl. a. Char'kov, Kiev och Arkangelsk. EA lämnade Ryssland först år 1917 och övergick i samband med att Televerket övertog ST:s anläggningar i L M Ericssons tjänst. Han återknöt emellertid under 20-talet förbindelserna med Sovjet och de baltiska staterna. Resultatet blev bl. a. att LME:s 500-väljarsystem infördes i Moskva och Rostov.

Det visade sig i samband med nätanläggningarna i Ryssland nödvändigt att

den 1 november 1964 bolagschef i Indonesien.

– Ingenjör Ole Kjeldsen har återkommit från Indien och tjänstgör såsom T/FfC sedan den 1 november 1964.

– Ingenjör Leif Källén har förflyttats från Indonesien till Australien för telexutrustningarna för APO.

– Ingenjör Ragnar Ling har flyttat från Costa Rica till Salvador, där han tjänstgör som chef sedan den 25 november 1964.

– Ingenjör Gunnar Ohlsson tjänstgör i Jugoslavien som installationsingenjör sedan den 12 januari 1965.

– Ingenjör Bruno Olsson har kommit hem från Thailand den 1 januari 1965 och tjänstgör nu på avdelning Dfu.

– Ingenjör Gunnar Realfsen har kommit hem från Venezuela och tjänstgör sedan den 11 januari 1965 och tills vidare på avdelning Fm.

– Ingenjör Sven Ullring tjänstgör såsom nätingenjör i Saudi-Arabien sedan den 22 november 1964.

Ingenjör Uno Johansson avgick vid årsskiftet på grund av uppnådd pensionsålder från sin befattning som VbdC. Till ny VbdC har utsetts ingenjör Gunnar Lind, BA/V. Ingenjör Johansson kvarstår tills vidare i tjänst för att handlägga vissa driftstekniska uppgifter.

– Ermis styrelse har till överingenjörer utnämnt civilingenjörerna Waldemar Aggestam, RMI/FC, och Sven Erik Lindberg, RMI/TC.

– Civilingenjör Lars Hägglund lämnar den 1 juni 1965 sin befattning som VbtC för att tillträda befattningen som verkstadschef för vår spanska fabrik. Till ny VbtC från samma datum har utsetts civilingenjör Sture Edsman, som dessutom kvarstår i sin befattning som DpteC.

utveckla materiel och metoder och vad EA åstadkom på detta område satte sina spår inom svensk nätteknik flera decennier framåt.

När första världskriget var över och dess sviter övervunna hungrade världen efter telefoner och en erfaren nätingenjör behövde inte gå arbetslös. Nätanläggningar i bl. a. Italien, Grekland, Turkiet, Portugal och senare Latinamerika liksom även järnvägskabelanläggningar i Sverige projekterades, kontrakterades och utfördes under EA:s ledning. Det blev återigen nödvändigt att modernisera materielen och förbättra metoderna, och EA:s konstruktiva läggning och praktiska blick – en ganska ovanlig kombination – gav resultat som står sig än i dag.

Under andra världskriget organiserade och ledde EA verkskyddet vid huvudfabriken i Midsommarkransen.

E A Englund var en färgstark man och den som mötte honom glömde honom inte i första taget. Han var också en stridbar man. Han stred för L M Ericssons nätverksamhet som han ansåg vara ett nödvändigt komplement till övriga mera tillverkningsbetonade grenar och därför livsviktig för företagets framgång.

Jag tror att alla på LME som kom i kontakt med EA minns honom som en rakryggad kämpe som gick den väg han ansåg bäst gagna företaget. För oss nätfolk framstår han framför allt som pionjären inom vårt område, den stridbare chefen, den glade arbetskamraten, där södergrabben alltid skyntade fram, den duktige konstruktören och nätbyggaren som man kunde se upp till och få råd av. Men vi minns honom även som en godhjärtad människa som hjälpte där han kunde och undvek att stjälpas där så var möjligt.

Gunnar Åberg

Kontakten

LM-arnas tidning

Ansvarig utgivare: Hugo Lindberg
Redaktör: Sigv. Eklund, tel. 2453
Redaktionssekr.: P.-E. Lénström, tel. 3565

Redaktionskommitté:

Rolf Fischer, T/Krmk, tel. Tellus 396
Svenning Göth, Vt 13, tel. HF 2713
Folke Zandin, Vas, tel. HF 2611
Einar Österlund, Vt 18, tel. HF 2718

Lokalredaktörer:

Malte Björklund BA, Hans Hansson, Erga, E Wandel, Gröndal, P E Carlsson, Kabelverket, Älvsjö, G Falkman, Huddinge, Alf Carlsson, Katrineholm, S Alfredsson, Mölndal, Ivar Rohdin, Söderhamn, G Jacobsson, Visby, Å Elmquist, Örebro, G Svensson, Alpha, J Schein, DKB, C G Löfgren, FÖB, P O Nyhult, Rifa, S Hallstedt, Ermi, J Wäneland, SER, A Hofström, SIB, L Falk, Alingsås, L Eneroth, SRA,

Omslagsbilden:

182 LM-veteraner fick guldmedalj och bronsplakett i december. Här är det fru Gulli Rejnér-Olsson som får sin guldmedalj av direktör Sven T Åberg medan VD Björn Lundvall ser på.

Ur innehållet:

Sida

Kontorsrationalisering nödvändig	3
182 veteraner på LME belönade	4
Guldfest på SKV	7
L M Ericssons ADB-anläggning	8
Den goda sköna värmen	12
Datamaskin ger skolbetyg	14
Radioteleskopet på Råö invigt	15
Telefonkatalog på nytt sätt	16
LM-läkarna på konferens	18
Sitter ni riktigt?	19
Julkrysset	19

Tidningsbilaga medföljer del av upplagan.

I utlandstjänst

Ingenjör Tord Andersson har kommit hem från Egypten där han varit platschef och tjänstgör som X/VC sedan den 14 december 1964.

– Ingenjör Manfred Buchmayer har placerats i Jugoslavien som sammankallande för våra telexarbeten sedan den 25 januari 1965.

– Ingenjör Jan-Erik Domeij har återvänt från Indonesien och tjänstgör på avdelning G/Xgd sedan den 9 november 1964.

– Hr Göte Eriksson, Erga, tjänstgör såsom tekniker hos agenten I.P.T.C. i Nigeria sedan den 6 november 1964.

– Ingenjör Karl-Johan Gyllenberg som tidigare tjänstgjort i Egypten, är sedan

Kontorsrationalisering nödvändig

Inom koncernens verkstäder har ett flitigt rationaliseringsarbete bedrivits sedan lång tid tillbaka. Vi kan glädja oss åt att arbetet varit framgångsrikt och att vi därigenom kunnat uppnå i huvudsak konkurrenskraftiga tillverkningspriser. Detta har kunnat ske tack vare ett gott samarbete mellan konstruktions- och verkstadsavdelningarna. Konstruktionerna har beretts och anpassats på riktigt sätt för tillverkningen, en effektiv arbetsstudieverksamhet har givit möjlighet att följa upp och kontrollera att produktionsapparaten verkligen utnyttjats effektivt och – inte minst viktigt – arbetarparten har visat en förstående inställning.

Våra produktkostnader består emellertid inte bara av rena tillverkningskostnader. Däri skall även inrymmas kostnader för utvecklingsarbeten, konstruktioner och försäljning, vilka tillsammans uppgår till betydande belopp.

Eftersom dessa och övriga omkostnader varje år stiger, är det naturligt att även kostnaderna på tjänstemannasidan kommer i blickpunkten när det gäller att hålla kostnadsnivån nere. Undersökningar måste göras för att utröna om rationaliseringsåtgärder kan vidtagas även på detta område för att bryta kostnadsökningen.

Den 1 november förra året startade en rationaliseringsorganisation inom H-området. Dess uppgift är bland annat att göra utredningar om och föreslå lämpliga åtgärder för att effektivisera tjänstemannarbetet. Den skall också biträda när det gäller att genomföra sådana åtgärder. Ansvar för att föreslagna åtgärder kommer till stånd åvilar dock linjecheferna.

Tjänstemännens organisationer har – som väntat – varit positivt inställda till

beslutet att genom rationalisering av arbetet öka företagets konkurrenskraft och därmed också vår anställningstrygghet. Vårt företag har under en lång följd av år kunnat notera ständigt ökande försäljningssiffror, vilket har krävt och alljämt kommer att kräva ständigt större arbetsinsatser. Med hjälp av en vettig rationalisering av arbetet på tjänstemannasidan tror jag emellertid det skall vara möjligt att hålla tillväxttakten ifråga om antalet tjänstemän inom rimliga gränser.

Jag hoppas att denna positiva inställning till våra rationaliseringssträvanden skall inte bara accepteras av var och en av tjänstemännen utan också att dessa genom egna rationaliseringsförslag skall verka för en ökning av tjänstemannarbetets effektivitet.

Björn Lundvall

Teletrafiken ökar – begär nummer

På huvudfabriken i Midsommarkransen har vi en abonnentväxel av modernaste typ med kodväxlare. Den kan anpassas till det stigande trafikbehovet genom att utökas med flera anknyningsledningar och centralledningar. Den interna trafiken liksom den utgående vållar inga problem. Vi kan numret till de personer vi vanligen telefonerar till och slår lätt upp de nummer som vi inte kommer ihåg.

Har ni reda på hur den inkommande trafiken från stadens nät expedieras? Vi har telefonister som kopplar de inkommande samtalen till anknyningsarna i HF-växeln. Telefonisterna slår numret på den önskade anknyningen på knappsats varefter den automatiska utrustningen sätter upp kopplingen och skickar ut ring-signal. Vi är ungefär 3 000 människor som kan nås på detta sätt.

När ett inkommande samtal besvaras av en telefonist begärs i övervägande antalet fall en person, i några fall kanske en avdelning, i ytterst få fall ett anknyningsnummer. Den idealiska telefonisten – en tänkt supermänniska – borde kunna alla personers nummer och också känna till organisationen, kort sagt ha hela

företaget på sina fem fingrar. En duktig telefonist – och våra telefondamer är duktiga – kan emellertid inte komma ihåg mer än omkring 800 personers nummer. Den mänskliga hjärnans kapacitet sätter stopp vid denna gräns. Telefonisterna kan numren till dem som särskilt ofta har samtal utifrån, men för alla övriga gäller att telefonisten måste titta efter i sitt kartotek. Detta tar tid, vanligen cirka 20 sekunder, men ofta mycket längre. Under tiden får den anropande vänta, vilket denne kan finna irriterande och också mindre rekommendabelt för ett telefonföretag i världseliten. För LME resulterar väntetiden i ökade kostnader genom att vi måste ha flera telefonister och flera inkommande ledningar.

Det är inte så lätt att komma till rätta med detta problem som ju är att hänföra till den stora enhet som HF utgör. En mycket väsentlig förbättring kan emellertid åstadkommas om de som ringer till oss begär nummer (alltså anknyningsnummer) i stället för namn när telefonisten svarar L M Ericsson. Det är klart att detta inte går att genomföra generellt – man kan inte föra in LME:s

interna katalog i rikstelefonkatalogen. Vi vädjar emellertid till våra anställda att medverka att komma ett stycke på väg genom att be i första hand edra anhöriga att använda anknyningsnummer när de ringer till er. För att underlätta saken för er familj kommer genom vaktmästeriets försorg ett litet kort att delas ut till var och en. På detta kort som innehåller en kort instruktion skall ni föra in ert anknyningsnummer. Det är meningen att kortet skall förvaras vid er hemmatelefon.

Ni kanske har någon som regelbundet tar kontakt med er per telefon. Skicka dem då också ert »telefonkort». Sådana kan erhållas från vaktmästeriet som också ombesörjer porto och postning. I samma anda ber vi er om ni skriver brev i tjänsten eller privat och ni väntar svar i telefon att ni i brevet anger ert anknyningsnummer.

Christian Jacobæus

PS. Ni kan själv kontrollera hur mycket fortare det går att begära nummer i stället för namn genom att göra ett par provanrop från stadens nät.

182 veteraner på LME belönade

Närmare 300 LM-are hade mött upp till 1964 års gudmedaljfest som traditionsenligt hölls i Stockholms stadshus i mitten av december. Sammanlagt 68 LM-are hade uppnått »guldåldern» och fick nu mottaga medaljer och penninggratifikationer. Årets medaljfest var den tjugoförsta i ordningen och sedan 1944 har nu sammanlagt 1 014 LM-are medaljerats.

Festen inleddes som vanligt med medaljutdelningen i Blå Hallen. Det var direktör Sven T Åberg och verkställande direktör Björn Lundvall som med benäget bistånd av sina fruar, Birgitta Åberg och Patricia Lundvall, svarade för den detaljen. Och efter den högtidliga ceremonin samlades man i Gyllene Salen till middag med tal, underhållning och dans. En speciellt avfattad bordsvisa, i vilken varje jubilar harangerades, sjöngs innan dir. Sven T Åberg tog till orda.

Han erinrade om att LME:s historia är ett fascinerande ämne för alla intres-

serade av industrialismens utveckling i Sverige och då speciellt de veteraner som själva deltagit i företagets utveckling.

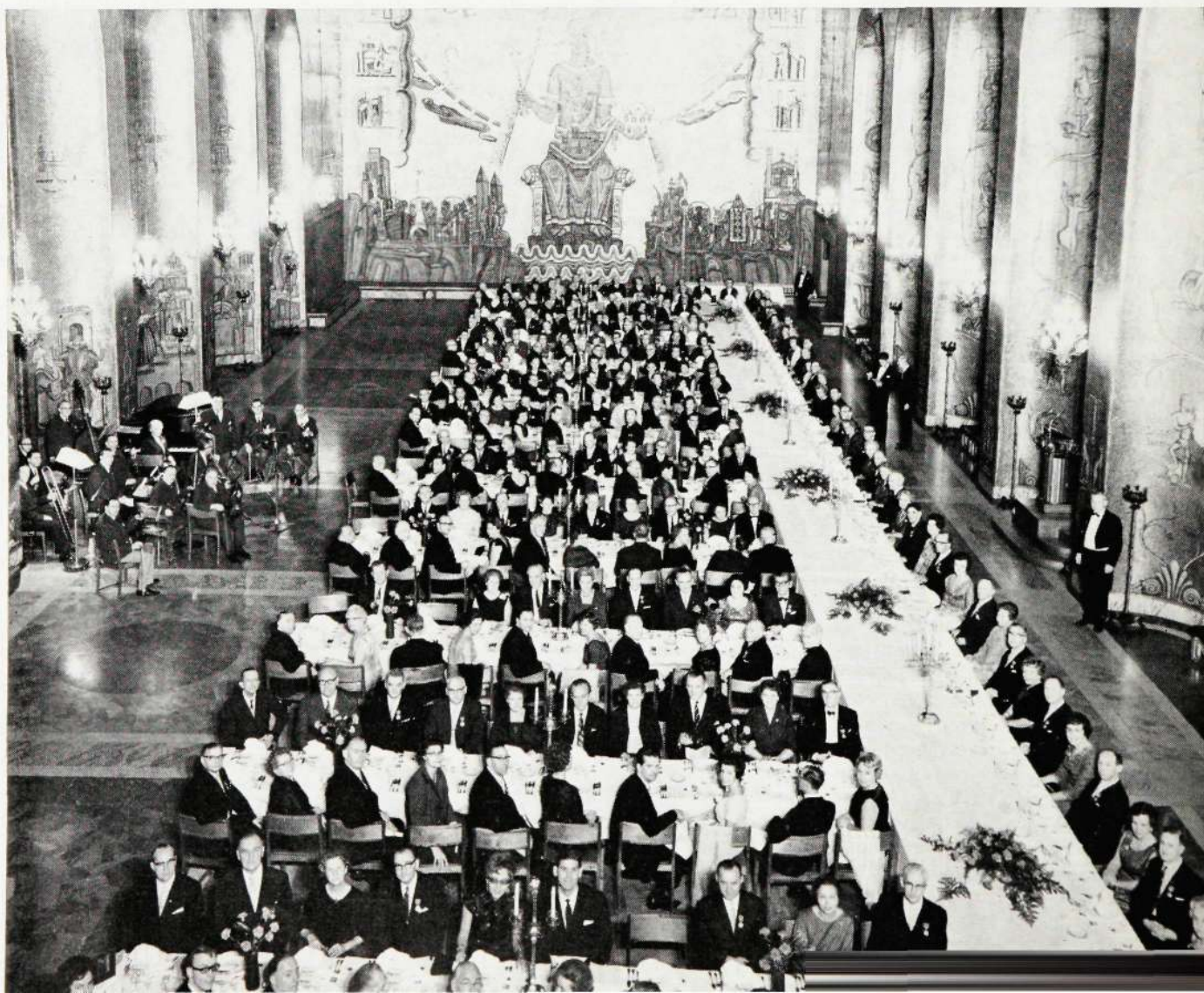
Dir. Åberg nämnde också att Hemming Johansson var den veteran som med 60 tjänsteår (1893–1953), därav 50 som styrelsemedlem, satt ett nästan oslagbart rekord, och redogjorde så för några data ur hans bok om LME:s historia.

»Ett utdrag ur L M Ericssons kassabok för 1876 visar att faktureringen utgjorde 5 208 kr med en vinst av 298 kr och ett lönekonto av 674 kr. Det kanske märkligaste i dessa siffror var att han visade vinst, kanske för att han inte uttagit någon lön, bara hushållspengar. Föga anade han att det företag han grundade skulle 1963 redovisa en omsättning på 1 500 miljoner, en vinst före skatter på 108 miljoner och att 40 000 anställda skulle ha sin goda bärning av företagets verksamhet.»

»På ett tidigt stadium insåg L M Ericsson och hans medhjälpare att den svenska marknaden var begränsad och man

sökte sig till utlandet för ökad expansion. 1900 var faktureringen i Sverige 600 000 kr och för export 3 600 000 kr. Exporten utgjorde således 85 procent av den totala omsättningen. Som ett led i den ökade utlandsexpansionen grundades fabriker i Ryssland, England och USA. Ryssland existerar idag icke alls som marknad. En märklig uppgift från den tiden anger att L M Ericsson övervägde att flytta tyngdpunkten av verksamheten till S:t Petersburg och hade så skett, skulle vi inte haft nöjet att fira dagens fest.

Utlandsmarknaderna har under den gångna tiden skiftat. England som marknad är borta och i USA har vi efter sista världskriget börjat en »come back». Trots att vårt företag redan tidigt var inriktat på expansion i främmande länder missade vi båten ganska ordentligt på grund av vårt sena inträde på stationsautomatikens område. När vi äntligen var färdiga, hade våra stora konkurrenter redan lagt beslag på de flesta av kul-





Ovan medaljeras Elof Jonsson, Söderhamn, av fru Birgitta Åberg.

T. v. två av de till åren äldsta guldmedaljörerna, Rune Wahlstedt, HF, och fröken Gertrud Zetterström, GV, i glatt samspråk med VD Björn Lundvall.

turländernas lovande marknader och detta handikapp medförde att LM Ericssons expansion i stor utsträckning riktades mot mindre utvecklade länder. Namn som Mexico, Argentina, Colombia eller Turkiet, Kina och många andra kan säkert locka fram hos många av dagens veteraner glada och intressanta minnen och historier, som årens flykt bara gjort ännu bättre. Shanghai-Nisse, Smyrna-Pelle, Argentina-Sigge och en rad andra LM-ares yrkesnamn har väl ännu förmågan att få minnenas dörrar öppnas och historieberättandet igång.

Under de första trettio åren av detta sekel var LM:s utländska expansion – eller skall vi kalla det för äventyr – inriktat på att etablera dotterfabriker och framför allt på förvärvande av utländska telefonkoncessioner. Ryssland, Polen, Mexico, Argentina, Italien blev därigenom stora marknader. Gradvis ändrade dock dessa koncessioner karaktär och blev genom telefonins snabba utveckling allt mer kapitalslukande, samtidigt som

avkastningen på investeringarna blev alltmer kringskuren på grund av svårigheterna att få nödvändiga tariffhöjningar. Sedan vårt företag genomlidit den stora krisen under början av 1930-talet formulerades en annan politik för utlandsexpansionen, en politik som gick ut på att arbeta sig in på världsmarknaden via en dynamisk försäljningsaktivitet. Parallellt med telekommunikationsväsendets snabba utveckling ökade den internationella konkurrensen och kravet att vara tillräckligt stor för att kunna följa med i dansen och lämna de långa krediter som fordrades. Efter sista världskriget har utvecklingen såväl tekniskt som kommersiellt gått rasande fort och vårt företag har varit lyckosamt när det gällt att följa med och utveckla sina positioner till att bli ett av världens stora i branschen, till fromma för Sveriges export.

Under den tidigare, låt oss kalla den koncessionsperioden, utsändes från Sverige framför allt tekniker och driftsfolk. Man åkte båt i veckor och var borta

minst tre år i taget. Den nya politiken krävde emellertid en mera affärsinriktad typ av män som kunde anpassa sig till tidens rytm. Flygets frammarsch utgjorde en viktig faktor i denna utveckling. Man brukar säga att LME har ständigt minst 6 man i luften och om man studerar den digra reselistan som kommer varje vecka verkar antalet sex alltför litet. Det har blivit allt vanligare att höra rapporter från jordens alla länder om vad som hände bara för några dagar sedan. De romantiska historierna från hemvändande veteraner har blivit mindre märkvärdiga och ök- eller smeknamnen färre. Den globala verksamheten har skapat en ny typ av globalt tänkande män, av vilka redan idag många är veteraner och guldmedaljörer.

Den tekniska utvecklingen går idag med stormsteg mot en radikal nyorientering. Den internationella konkurrensen skärper kraven på mer konkurrenskraftiga priser och omfattande kreditgivning, båda faktorer som ett land som Sverige

Två glada veteraner från Ermi i Karlskrona. Från vänster överingenjör Waldemar Aggestam, fru Inga-Lisa Aggestam, dir. Adolf Drougge och fru Stina Drougge.

Överingenjör Sven Rohde medaljeras av fru Patricia Lundvall.



med en dyrbar livsföring och relativt liten folkmängd har svårt att tillfredsställa. Stora problem möter LME:s nuvarande och kommande generationer. De äldre som nu sitter på åskådarläktarna kan fylla en mission genom att uppmuntra det kämpande laget på plan med hejarop tolkande allas förhoppning och tro att de skall lyckas bära vidare L M Ericssons stolta traditioner.»

Medaljörernas tack framfördes av överingenjör Sven Rohde och präglades helt naturligt av minnen och återblickar på den tid som gått sedan årets guldmedaljörer anställdes i företaget.

»Alla vi medaljörer ikväll har haft olika verksamhetsområden inom LM. Själv har jag haft förmånen att under hela den gångna LM-tiden få verka inom transmissionsområdet, från första anställningsdagen på Radiobolaget år 1928, då TT ännu var endast en späd planta, tills idag på den livskraftiga T-divisionen. Från den första tiden tänker jag på människor som Mauritz Vos, Håkan Sterky, Ivar Vibom, Henning Pleijel, Hemming Johansson, Gösta Klemming, Arvid Westling, Kabel-Johan, fru Rydbeck och många, många andra. En människa som jag fäst mig vid och känner stark sympati för men aldrig träffat i verkligheten är Kippar-Kalle. Han hade en utomordentligt praktfull mustasch och hans fotografi använde vi därför som testbild vid utvecklingen av bildtelegrafi. Jag skulle ännu i dag kunna beskriva alla hans mustaschstrån.

Trots alla maskiner och andra resurser är det människorna som är ett företags främsta tillgång. I det avseendet anser vi nog alla att L M Ericsson har varit och är särskilt gynnat. Och att bolagets framgångsrika utveckling till största delen eller helt har berott på de goda framsynta krafter som verkat och fortsätter att verka inom företaget, i bo-

lagsstyrelse, i företagsledning och på alla poster av skilda slag.

Vi anställda inom L M Ericsson trivs i den här atmosfären. Man talar inte utan skäl om den goda LM-andan och den är säkert den främsta orsaken till att så många förblir LM trogna under så lång tid. På så sätt samlas och bevaras inom företaget en fond av samarbetsvilja, erfarenheter och vetande, som går i arv till efterkommande, en fond av osynligt guld som aldrig kan bli synligt i någon balansräkning men som betyder så mycket för arbetet inom företaget och för L M Ericssons anseende och framgång utåt.

Men även vi enskilda medarbetare har vårt osynliga guld. De guldkorn av kamratskap och god sammanhållning som mötte oss den första anställningsdagen ökar och sintrar ihop till, låt mig kalla det en formlös klump av guld inom oss, gnistrande facetterad men också ibland repad. Det förunderliga med just det här guldet är att ju mer man delar med sig av det, ju mer växer det. I dag har dessa klumpar tagit ny form, blivit synliga som guldmedaljer. Medaljen har samma form som hjulet, guldklimpen har blivit symbol för framåtskridandet», sade överingenjör Rohde bland annat.

Så bekantade man sig med varandra och utbytte erfarenheter och en och annan historia från arbetsplatserna. Efter middagen framträdde LME:s Lucia Gun Sjögren med tärnor och så satte Eric Malmberg fart på LM-orkestern för kvällens dans.

Längsta anställningstiden av årets guldmedaljörer har montör Rune Wahlstedt vid HF. Han är 59 år gammal och började redan vid 15 års ålder – alltså för 44 år sedan vid den gamla LM-verkstaden vid Thulegatan. Så gott som hela sin anställningstid har han varit telefonapparatjusterare. På senare år har han

dock arbetat som »felmontör» på bland annat telefoner och stämpelur.

Av de kvinnliga medaljörerna har fröken Lisa Engström vid Brommaverkstaden den längsta anställningstiden. Hon har arbetat vid LME i drygt 39 år. Hon började också på gamla LM vid Thulegatan och har så gott som hela tiden varit på planeringsavdelningen. 1945 flyttade hon ut till Brommaverkstaden.

Guldmedaljörerna:

Edvin Adolfsson, Vt 39, Waldemar Aggestam, RMI, Anna-Lisa Almström, KV, Allan F. Andersson, Vt 27, Allan L. Andersson, Vp, Folke Andersson, X/Iss, Evert Blomqvist, KV, John Emanuelsson, FÖB, Lisa Engström, BA, Bertil Ericsson, BA, Eric Ericsson, T/Ki, Gunnar Ericsson, Vt 27, Iwan Ericsson, SIB, Kristina Eriksson, Vt 36, Rudolf Ericsson, Vt 24, Birger Forsell, Vbv, Birger Frejd, Vp, Ernst Fridman, G/Aya, Rudolf Garmland, Vbs, Bertil Gustafsson, Ln, Filip Gustavsson, GV, Gottfrid Hansson, Vt 17, Gunhild Johansson, KV, Gunnar Johansson, Vba, Sven Johansson, Vkk, Elov Jonsson, SÖ, Edvald Jönsson, ABA, Axel Karlsson, KV, Erik Karlsson, KV, Evy Carlsson, Pa, Gustav Carlsson, Vt 11, Sune Kullander, TVss, C R Tore Larsson, La, Tore O Larsson G/Xod, Herbert Lind, X/Alv, Henry Lindlöf, Vt 15, Helge Ljungkvist, Vt 15, Olof Lundgren, TVpv, Hugo Mattson, X/ZA, Ingeborg Nilsson, Dfs, Ernst Nordqvist, X/I, Gösta Nordström, Vt 13, Lars-Eric Norén, X/Bkl, Artur Nygren, KV, Arthur Olofsson, X/Ajs, Assar Olofsson, Vt 07, Wilhelm Pehrsson, HF, Georg Pettersson, X/Ips, Tord Pihlstrand, FÖB, Gulli Regnér-Olsson, KV, Sven Rodhe, T/KC, Karin Ryhr, Gi, Viljo Salminen, FÖB, Nils Stenberg, KV, Erik Sundstedt, Lob, Bertil Särneman, FÖB, Bertil Söderqvist, T/Foe, Herman Sörme X/Ymb, Robert Tinglöf, KV, Alvar Törnqvist, GV, Harald Törnqvist, EV, Erik Wahlgren, X/Keg, Rune Wahlstedt, Vt 06, John Wärnberg, KV, Vilma Zamuhl, Vek, Gertrud Zetterström, GV, Erik Akerlund, Vt 11, Karin Öster, Vt 39.

Några dagar senare skedde den traditionella utdelningen av bronsplaketter och

Fru Astrid Hellström, Vas, får sin förtjänstplakett.



VD överlämnar bronsplakett till Henry Ekhammer och förman Karl Karlsson på Vt 07.



Dir. H Insulander SIB, stod i år på tur att få bronsplakett.





Åtta av årets guldmedaljörer vid Sieverts Kabelverk. Från vänster E. Molander, F. Lundberg, Siri Ramberg, P. O. Andersson, Eva Segerstedt, Ruth Hedberg, V. Älvedal och W. Eriksson.

Guldfest på SKV

Tisdagen den 15 december 1964 utdelades Sieverts Kabelverks förtjänsttecken till nio anställda. De manliga veteranerna erhöll medalj i guld och de kvinnliga ett armband med vidhängande miniatyr av medaljen.

Högtidligheten inleddes med ett tal till årets medaljörer av direktör A. Westling. Efter upprop av dir. N. Nymanson överräckte dir. Westling förtjänsttecknet, varefter fru Westling fäste medaljerna på veteranernas bröst. Plånbok med inläggande gratifikation överlämnades av dir. Nymanson. Omedelbart efter utdelningen följde gemensam middag i tjänstemannamässen, i vilken bland andra direktör och fru Björn Lundvall, dir. G. Klemming samt tidigare års medaljörer deltog. När dir. Westling hälsade gästerna välkomna till bords kunde han därför se ut över en stor skara Sievert-veteraner.

penninggratifikationer till anställda med 25 års tjänst inom Ericsson-koncernen. Denna gång var det 114 plaketter som utdelades och det är det näst största antal som utdelats samtidigt. Rekordår var 1962 med 159 plaketter. Sedan plakettutdelningen infördes 1941 har nu sammanlagt 2 121 bronsplaketter och gratifikationer utdelats.

Belöningarna överlämnades sedvanligt vid en rundvandring genom kontors- och verkstadslokalerna av verkställande direktör Björn Lundvall, vice verkställande direktör Malte Patricks, direktör Arne Mohlin och direktör Nils Svensson och med två trumpetande häroldrar i spetsen för uppvaktningsdelegationen.

Efter arbetsdagens slut följde gemensam middag, varvid »25-åringarna» ytterligare harangerades av VD Björn Lundvall. Plaketternas tack framfördes av förman Karl Karlsson.

Vid desserten följde dir. Nymansons versifierade tal med en blandning av skämt och allvar till de nya »guldklubsmedlemmarna». Direktör Klemming talade även och uttryckte sin glädje över den goda anda och samhörighet som alltid varit rådande vid SKV. Medaljörernas tack framfördes av hr F. Lundberg, som även tackade för maten.

Sedan de närvarande bänkat sig vid kaffeborden uppträdde kabelverkets egna förmågor i en trevlig och underhållande julkabaret. Och efter en stunds samspråk var det dags för uppbrott från 1964 års högtidliga och trivsamma medaljfest.

Medaljörerna: Förman P. O. Andersson, montör Wilhelm Eriksson, fröken Ruth Hedberg, hr Fritiof Lundberg, lagerföreståndare Axel Malm, maskinist Edvin Molander, fru Siri Ramberg, fru Eva Segerstedt, förman V. Älvedal.

Bronsplaketterna:

Bror Andersson, X/Bfaa, Harry Andersson, Vt 36, Hilma Andersson, Vt 36, Martin Andersson, Vt 19, Hugo Appelgren, Vt 01, Ingegerd Avin, Gik, Margit Bastvik, Vt 36, Sven Bergh, BA, Johan Berglöf, FÖB, Bertil Bergman, RMI, Erik Bonté, BA, Idor Book, Vt 17, Conrad Broberg, DKB, Carl-Gustaf Busck, X/Akb, Ragnar Carlberg, FÖB, Thorsten Carlvant, DKB, Olov Edlund, Vt 17, Sven Ehnsson, FÖB, Henry Ekhammer, Vt 07, Ivar Eklund, TV, Seth Ekwall, Nu, Stig Ellstam, X/Eo, Tore Engström, GVC, Bertil Eriksson, Vt 24, Henning Eriksson, Vt 37, Nils Eriksson, KV, Hans Flinck, X/EC, Kaj Freij, DKB, Erik Fryklund, Vek, Alf Gerryby, FÖB, Arne Gustavsson, Vt 11, Bengt Gustavsson, Vt 36, Erik Gustafsson, Vt 60, Karl Hammarström, ABA, Märta Hansson, Vt 36, Sven Hargsjö, Iv, Lars Hedström, Vt 27, Astrid Hellström, Vas, Percy Hessling, Evd, Sture Hjelm, G/KF, Alf Holmgren, X/Ypl, Håkan Insulander, SIB, Ernst Johansson, Vt 17, Georg Johansson, KV, O. Georg A. Johansson, Vt 11, Helge Johanson, K 16, Rudolf Johanson, Vt 17, Torsten Karlkvist, G/Abr, Ernst

NYA PATENT

i koncernen under tiden 6 november 1964–14 januari 1965 (förteckningen anger uppfinnarens namn och tjänsteställe, uppfinningens titel och patentnummer):

Christiansen, S, RMI – Anordning vid mätare med räkneverk där en tidanordning påverkar räkneverket – 196.316;

Hasselbohm, S S S, HF/NtmC – Skrubult – 196.366;

Bengtsson, H G, SIB/UjX, *Mortensen, B*, SIB/Ule – Kontrollkrets – 196.595;

Johannesson, N O, T/KnC, *Tronsli, S N*, T/KxBc – Felindikeringsanordning – 196.605;

Rapp, H, T/KnbK – Reglerbar utjämningsanordning – 196.618;

Fauldrath, L, tidigare T/KdC, *Hallberg, P-A*, T/KxA, *Ouvrier, G*, T/Kxd – Reglerkrets – 196.768;

Bengtsson, H G, SIB/Ujx – Magnetiskt skiftregister – 196.769;

Branden, L, KA/G/ArC, *Tronslien, E*, KA/G/ArC – Anordning vid finger-skivor, exempelvis för telefonapparater – 196.897;

Thylander, S L, MI/Sdu – Anordning för att av en ursprunglig puls och med ringa tidsfördröjning erhålla en puls med längre varaktighet än den ursprungliga pulsens varaktighet; – 197.355.

Karlsson, X/Zbp, Gösta Carlsson, X/Kbkd, Karl Karlsson, Vt 07, Nils Karlsson, ABA, Sture Karlsson, G/Ao, Yngve Karlsson, Vt 39, Ester Klippfors, Vt 36, Lennart Knutsson, G/Ayt, Hilding Källström, GV, Carl Larsson, Dptm, Allan Lidmyr, BA, Sven Lindbergh, T/Krma, Bo Lindgren, Ume, Karin Lindgren, BA, Harry Lomö, Vt 25, Fredrik Lund, FÖB, Knut Lundblad, Vp, Astrid Lundin, Vt 13, Ernst Lätt, BA, Edvin Magnusson, TVpp, Sixten Moberg, XI, Tore Myhrman, Vt 11, Elsa Nilsson, Vp, Majken Nilsson, Ved, Martin Nilsson, ABA, Lennart Norberg, XI, Margit Nyberg, BA, Sigrid Nyrin, FÖB, Karl Nyström, BA, Olle Olsson, FÖB, Wilhelm Olsson, Vt 60, Allan Oscarsson, Nte, Albert Persson, Vt 17, Gunnar Persson, X/Zbp, Göte Persson, Vt 15, Gunnar Petterson, Vt 27, Rune Petterson, T/Krma, Sture Petterson, Vt 11, Alf Rosbäck, X/Its, Knut Sagerholm, X/Iss, Sigrid Sandberg, FÖB, Martin Sandqvist, FÖB, Victor Sjöberg, KA, Harry Stafström, BA, John Stenberg, TVpv, Tore Stengård, Vys, Carl-Axel Strömer, G/Arm, Karl Sundberg, KA, Arthur Svensson, RIF, Georg Svensson, Egypten, Lennart Svensson, FÖB, Thorild Svensson, Vt 27, Paul Söderqvist, X/Bsk, Sandra Thunberg, BA, Karl-Erik Tullberg, Vt 60, Bengt Tunberg, X/Bsk, Erik Wallin, X/Edj, Eric Wandel, GVs, Arne Wikström, Vt 25, Erik Wittlock, Vt 03, Fritz Wolmestad, X/Bkb, Inge Afeldt, DKB, Alvar Åkerström, Vp, Jack Åkesson, Vt 15, Ester Åström, Vt 11, Linnea Östh, T/Fpk.

L M Ericssons ADB-anläggning

När vår datacentral togs i bruk under hösten förra året presenterades den nya anläggningen i Kontakten (nr 5, 1964) tillsammans med en inledande beskrivning av det ADB-system för produktionsplanering, beordring och uppföljning som är under utveckling. Artikeln behandlade i stort sett produktspecificering med ADB. Följande avsnitt sysslar närmast med uträkning av tillverkningskapacitet och tillverkningsbeordring.

Operationsregistret OR

Som nämdes i föregående artikel kan behandlingsrutinerna uppdelas i tre element: *ärenden*, dvs. de uppdrag som skall utföras, *arbetsinstruktioner*, som talar om hur ärendena skall behandlas, och slutligen *sakregister* som innehåller de nödvändiga grunduppgifterna för arbetet.

Vid tidsättning och utskrift av tillverkningsorder, uppgörande av beläggningstabläer m. m. är det viktigaste grunddokumentet operationskortet. Motsvarande sakregister i ADB-systemet kallar vi *operationsregister* (OR).

För de artiklar som skall tillverkas innehåller OR operationslistor och materialspecifikationer. Operationslistorna talar om i vilken ordning arbetstempona måste utföras, de produktionsgrupper in-

om verkstadsavdelningarna som skall göra operationerna, de uppsättnings- och bearbetningstider som åtgår, nödvändiga specialverktyg och mycket annat. De materialspecifikationer som endast innehåller ett fåtal material- och detaljposter återfinns i OR, före det arbetstempo då materialet och detaljerna måste vara tillgängliga. Är posterna många innehåller materialspecifikationen endast en hänvisning till en fristående specifikation som finns upptagen i det så kallade specifikationsregistret (SR). Orsaken till den här uppdelningen är att verkstaden skall slippa arbeta med separata specifikationslistor annat än när det är absolut nödvändigt.

Efter omfattande förberedelser påbörjades omläggningen av operationskortet till ADB under förra året och pågår för fullt. Som fallet är med SR består arbetet av tillrättaläggning av grunddata för stansning av hålremsor, framställning av dessa och förvandling av remsorna till magnetband med hjälp av ADB-maskinen. Jämsides med ADB-omläggningen sker för närvarande en omfattande revision av telefonfabrikernas operationskort för att få fram så tillförlitliga grunddokument som möjligt.

De operationskort som berörs av omläggningen är i runt tal 140 000. Då varje operationskort innehåller i genomsnitt 450 tecken, är det alltså ungefär 63 milj.

tecken som skall tillrättaläggas, stansas och konverteras till magnetband. Dessa siffror ger en antydning om det omfattande arbete det här är fråga om. Operationsregistret måste därför byggas upp successivt, parallellt med de andra stora sakregister som presenterades i föregående artikel, nämligen specifikationsregistret (SR) och märkningsregistret (LFR).

Tillverkningsmetoderna utvecklas nu snabbare än någonsin, varför operationskortet fort blir inaktuella. Registerunderhållet är betungande för linjeinstanserna som måste ta fram nya kopieringsunderlag för operationskortet i samma takt som de gamla ändras. Avsikten är därför att snarast låta ADB-maskinen trycka nya kopieringsunderlag efterhand som operationskortet respektive ändringarna av dessa matas in i ADB-systemet.

Registret över fasta genomloppstider FGR

Sedan gammalt har man i planerings-sammanhang brukat skilja mellan fast och rörlig genomloppstid.

Med fast genomloppstid menar man att tillverkningstiden är låst (tidsdiagramstyrd), beroende på att tillverkningskapaciteten är tillräckligt tånjbar för att möta variationer i tillverkningsvolymen.

Rörlig genomloppstid betyder att tillverkningskapaciteten är relativt låst, var-

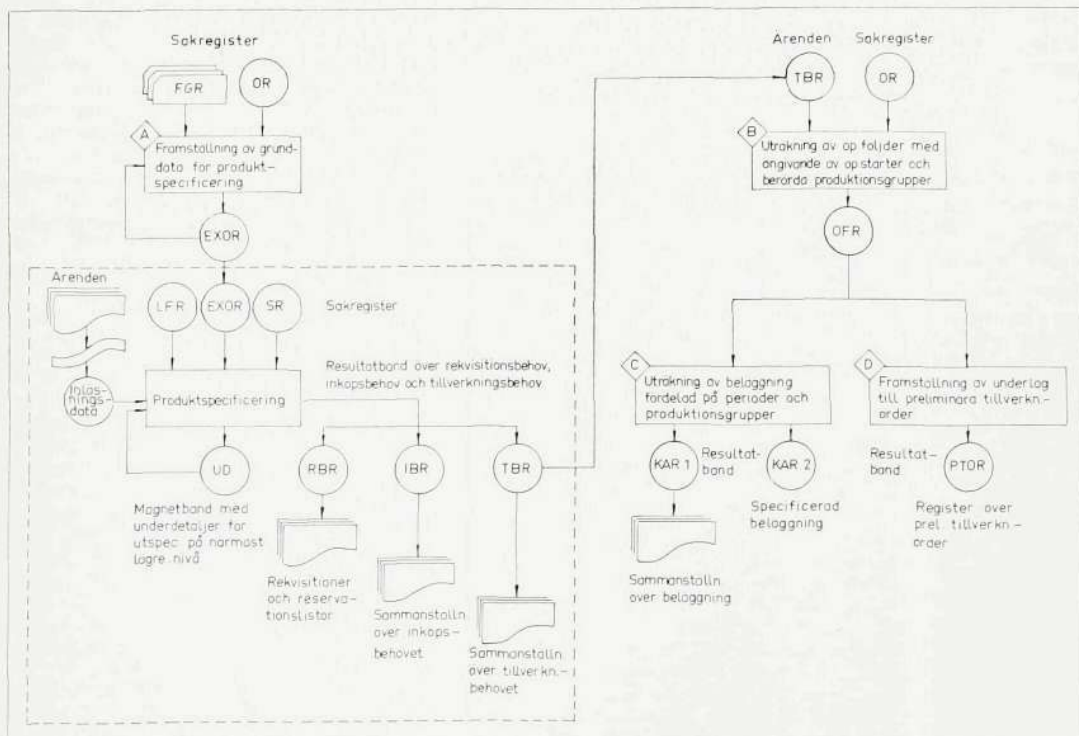


Fig 1. Principskiss över användningen av OR och FGR i inledningsskedet

Fig 2. L M Ericssons ADB-system för produktionsplanering

för tillverkningstiden kommer att variera med tillverkad kvantitet.

Tidsdiagramstyrda genomloppstider tillämpas i regel för grupper av artiklar, t. ex. vid montering av reläsatser. Genom att variera antalet förbinderskor per reläsatser med hänsyn till den kvantitet som skall tillverkas, får man samtliga reläsatser i en samlingsorder att flyta igenom produktionen inom den fastställda tiden. Detaljplaneringen sker med andra ord på verkstadsgolvet.

De tidsdiagram som för närvarande används registreras i *sakregistret över fasta genomloppstider* (FGR). Eftersom detta register blir ganska litet kommer det att bestå av hålkort. Varje hålkort skall innehålla den fasta genomloppstid som gäller för en viss grupp av artiklar och varje artikelgrupp tilldelas ett särskilt gruppnummer. Ändras tidsdiagrammen stansas nya hålkort.

OR- och FGR-registren i inledningsskedet

Beredning, tidsättning och distribution av tillverkningsorder med hänsyn till disponibel kapacitet är i dag en invecklad procedur, som grundar sig på en rad arbetsinstruktioner och inte minst planerings- och verkstadsfolkets erfarenhet. Det är uppenbart att ett sådant system inte utan vidare kan ersättas med automatiserade behandlingsprogram. Detta är inte heller meningen. Omläggningen till ADB-instruktioner eller om man så vill program för maskinbearbetning måste i likhet med uppbyggnaden av sakregistren gå fram etappvis. Därtill kommer att även i ett fullt utbyggt system måste det finnas utrymme för manuella ingrepp och överväganden.

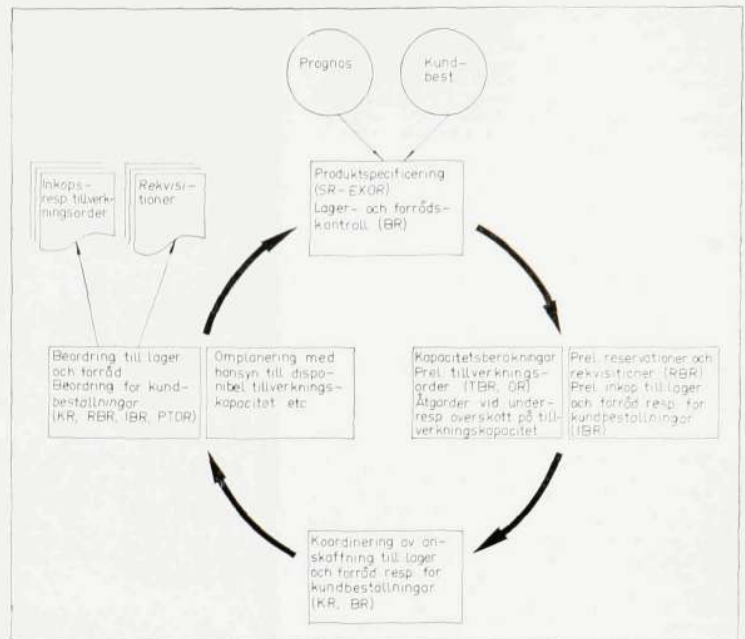
Vad skall då operationsregistret (OR) och registret över fasta genomloppstider (FGR) användas till i inledningsskedet?

Figur 1 visar i grova drag de ADB-program som först skall utarbetas. Textblocken representerar en eller flera körningar i ADB-maskinen och cirkelarna magnetband med in- och utgångsdata. Den inramade delen av figuren innehåller produktspecificeringen sådan den beskrivits i föregående artikel.

Grunddata för produktspecificeringen

OR och FGR skall till att börja med användas till att framställa grunddata för produktspecificeringen.

Textblock A i figuren innebär att tillverkningsadresser, materialdata och genomloppstider plockas ut från OR och FGR och bearbetas. Resultatbandet



(EXOR) kommer i stort sett att innehålla operationskortens materialspecifikationer med angivande av den verkstadsavdelning och produktionsgrupp som skall ha materialet samt uppgifter om tillverkningstider.

Är genomloppstiden fast anger EXOR den tidsdiagramstyrda tiden enligt FGR. Är tiden rörlig lämnas dels uppgift om den sammanräknade bearbetningstiden per 1 000 tillverkade enheter, dels summa uppsättningstid och liggtid som ju inom normala gränser är oberoende av tillverkningsvolymen.

Man kan således säga att EXOR är ett komplement till SR och ett register med vars hjälp man vid produktspecificeringen kan bestämma när och till vilken verkstadsavdelning material och detaljer skall sändas.

Beläggningstablåer och tillverkningsregister

Med hjälp av operationsregistret kan man bearbeta det utspecifiserade tillverkningsbehovet (TBR) för att göra sammanställningar över beläggningen i verkstäderna och för att få ett underlag till ett register över preliminära tillverkningsorder.

I block B användes TBR och OR för uträkning av operationsföljder med angivande av start- och färdigtidpunkter per arbetsoperation, den verkstadsavdelning och produktionsgrupp där tillverkningen skall ske, etc. Resultatbandet har vi valt att kalla operationsföljdsregistret (OFR).

Block C utgår från OFR. ADB-maskinen räknar nu ut beläggningen i timmar, fördelade på period och produktionsgrupp. Beläggningsskörningarna består av en serie kalkylerings- och sorteringsoperationer, varvid maskinens trumminen

kommer att användas för att minska sorteringsarbetet.

Kapacitetsbehovet kan redovisas dels i sammandrag (KAR 1) på ungefär samma sätt som nu och dels specificerat med uppgift om artikelnummer, tillverkningsorder, uppsättningstid och bearbetningstid per period, tillverkningsavdelning och produktionsgrupp (KAR 2).

I block D sammanslås slutligen OFR-data ordervis och bildar ett register över preliminära tillverkningsorder (PTOR). Registret innehåller i stort sett samma uppgifter som för närvarande ingår i en tidsatt tillverkningsorder.

Kapacitetsberäkningar och tillverkningsbeordring

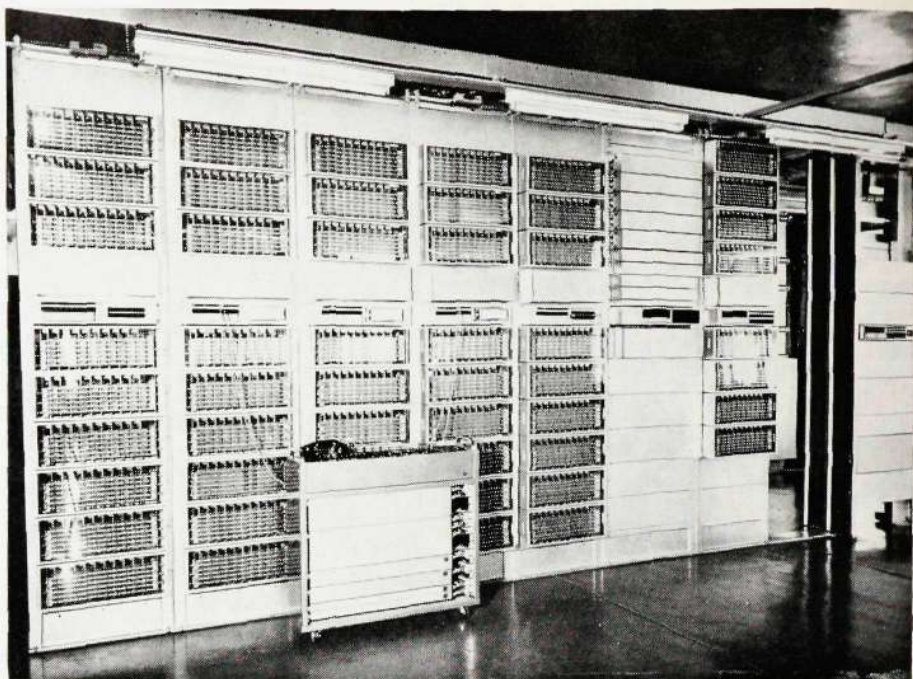
Kapacitetsberäkningarna och tillverkningsbeordringen i inledningsskedet utgör endast en del av en integrerad produktionsplanering. Det kan därför vara av intresse att försöka få en bild av hur dessa planeringsavsnitt skall fogas in i ett utbyggt databehandlingsystem. Ur tillverkningssynpunkt är det av mindre betydelse om en vara skall tillverkas för kundbeställningar eller till lager och förråd. Den översikt av ADB-systemet för produktionsplanering som fanns med i föregående artikel kan därför ritas i en enklare form (fig. 2).

Som figuren visar är underlaget för produktionsplaneringen en på förhandsberäkningar (prognos) eller kundbeställningar grundad efterfrågan.

Det gäller nu att så tidigt som möjligt med hjälp av produktspecificeringsprogrammet börja räkna fram det material och de detaljer som ingår i efterfrågade produkter med angivande av kvantitet, behovstidpunkt och framtagningssätt. Den del av behovet som skall tillverkas

Forts. på sid. 15

L M Ericssons första koordinatväljarstation i Turkiet har nu invigts. Idriftsättningen, som omfattade 1.000 linjer ARF, ägde rum i Afyon i Anatolien och tilldrog sig stort intresse från såväl ortsbefolkningens som från förvaltnings sida. Stationen är inrymd i en nyuppförd byggnad som även inrymmer administrativa lokaler och ersätter en äldre automatstation av Rotary-typ.



På bilden nedan lägger generaldirektören för P. N. Postel, S H Simatupang, grundstenen till en ny telefonstationsbyggnad i Pakanbaru på Sumatra i Indonesien. Stationsutrustningen skall i första utbyggnadsskedet omfatta 1.000 linjer av L M Ericssons ARF-system. Intresserade åskådare till ceremonin är i bakgrunden från vänster chefen för Pakanbarus telefonstation, Djarwoto Moeljodiwirjo, chefen för västra Sumatras och Riau:s telekommunikationsområden, R Soenarjo Martosendjojo, samt guvernören brigadgeneral Hadji Kaharuddin Nasution.



Jul- och Luciafester har det som vanligt varit en hel del runt om på de olika LM-fabrikerna i landet. I år får bilden till höger från Karlskrona-fabrikens traditionsenliga julfest symbolisera julfirandet inom koncernen. Och i Karlskrona fanns också L M:s minsta tomtensisse, Susanne Jarney. Ovan t. h.





Ericsson do Brasil har deltagit i en utställning i museet för modern konst i Rio de Janeiro. L M Ericssons montervaren av de mest besökta. Cirka 350.000 bevistade utställningen. Miss Universum 1964 var med vid invigningen och passade då på att prova en Ericofon.

Generaldirektören vid telekommunikationsväsendet i Nicaragua, överste F Medal, besökte nyligen L M Ericsson i Midsommarkransen. Till höger på bilden nedan syns han studera ett interurbanbord tillsammans med direktör Gösta Fernstedt.

Besökare kom också från Thailand. På bilden nedan t. v. är det från vänster Dr Prapat Chakrarak, National Economic Development Board, Mr Piew Phusavat, Technical and Economic Cooperation and Mr Kayoon Limtong, Budget Bureau, som bekantar sig med Ericovoxen.



LM-arna i Karlskrona är flitiga förslagsställare. Strax före jul utdelades sammanlagt 1.200 kr i belöningar till några glada LM-are som samfällt kan hålla med om att förslagsverksamhet lönar sig. Efter utdelningen av belöningarna förevigades de duktiga förslagsställarna. De är från vänster Knut Nilsson, Bo Andersson, Lennart Gustavsson, Harry Johansson, Mildred Ingemansson och Göte Öman.



Bilden t. v. visar äldst och yngst. T. v. den nyaste pannan som har fyra gånger så stor kapacitet som den äldsta t. h. Den kan ännu eldas med kol i händelse av strömavbrott.

Åtta vanliga oljeeldade värmepannor och två ångpannor svarar för värmeförseln. Sammanlagt presterar de 15 miljoner kcal per timme, vilket sannerligen inte är småmutor. Men pannorna behövs, för åtta jättestora pumpar står redo att sätta fart på inte mindre än 20 800 liter varmvatten per minut, som distribueras runt till de olika värmeelementen. Och det är ingen liten promenad vattnet får företa. Cirka 45 km rör och ledningar, varav en stor del går i kulvertar till de olika distributionscentralerna, finns sammanlagt inom området. Från värmecentralen går varmvattnet via fem huvudgrupper till lågkroppen, högkroppen, Torn- och D-husen, K-huset samt snickeriet. I Torn-, D- och K-husen reglerar sinnrika variatorer värmeförseln automatiskt efter yttertemperaturen och genom att ledningarna hålls under kraftig cirkulation blir värmeförlusten endast några grader. I högkroppen och lågkroppen saknas variatorer varför värmeförseln dit måste regleras för hand.

Skall vi nämna ytterligare några im-

Den goda sköna värmen

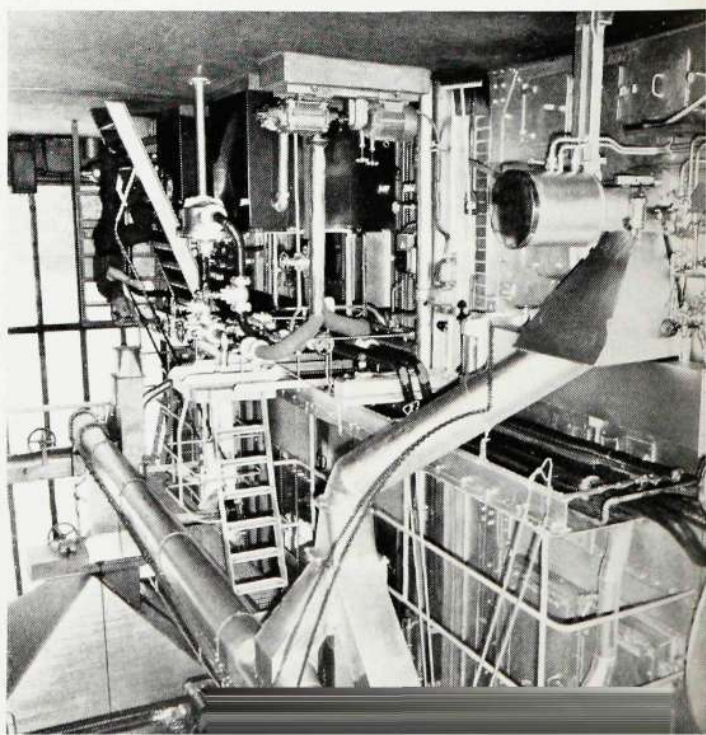
När vi om kalla vintermorgnar huttande tar oss till arbetsplatsen tänker vi föga på vad som ligger bakom den »goda» värmen i våra arbetsrum. Skulle det

Verkmästare Hugo Appelgren kontrollerar värmepådraget vid en av huvudgrupperna.

någon gång ha uppstått ett fel så att temperaturen ligger ett par grader under det normala slänger vi ur oss ett: Att dom inte kan elda ordentligt. Att det skall vara varmt tar vi som självklart, men få känner till något om den väldiga värmecentral som värmer oss på huvudfabriken.

ponerande siffror. Oljeförbrukningen per år vid HF uppgår till i runt tal 3 600 kbm vilket är tillräckligt för att värma upp niotusen ordinära tretrumsvillor un-

Nedan de båda ångpannorna där bl. a. allt pappersavfall förbränns. Som synes är det väl tilltagna dimensioner det rör sig om.



I långa vindlande kulvertar under jorden slingrar sig de tjocka värmerören från panncentralen till de olika huskropparna.

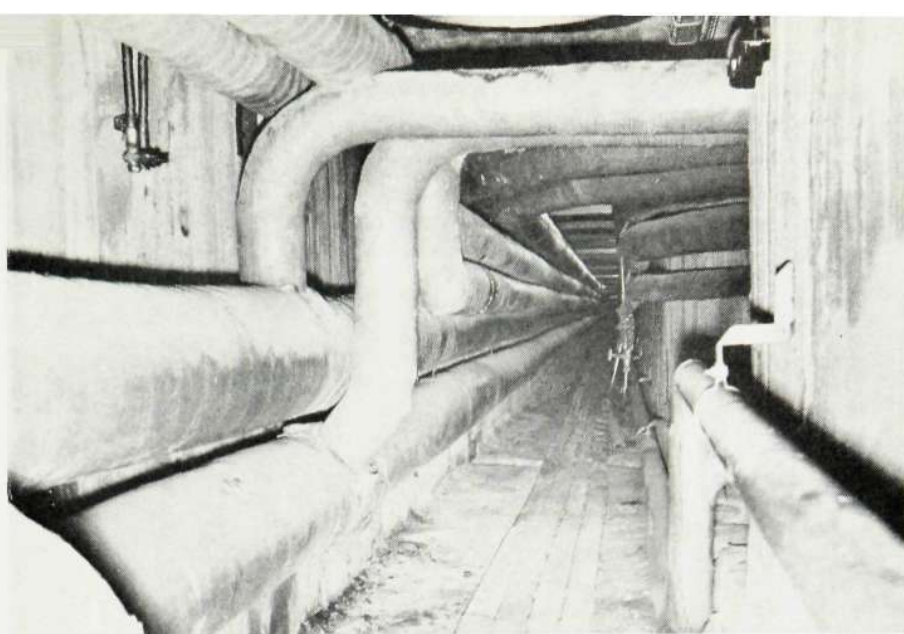
der ett år. Kostnaden för olja och vatten ligger på cirka en halv miljon, d. v. s. ungefär en hundralapp per år för varje anställd vid HF. Och det inte minst märkliga i sammanhanget är att vattnet går på två femtedelar, d. v. s. drygt 200 000 kr och alltså nästan lika mycket som oljan. Cirka 7 500 kbm vatten i veckan går det åt på huvudfabriken. Som jämförelse kan nämnas att en stadsbo normalt förbrukar blygsamma 350 kbm per år.

I samband med värmeanläggningarna måste vi beröra ventilationssystemet. Enorma varmluftsfläktar med en kapacitet av totalt 750 000 kbm per timme ser till att luften i arbetsrummen byts. I D- och K-husen blåses 50 000 kbm i timmen förbi elementen, något som visserligen är ganska värmeslukande, eftersom luften då endast är cirka 14 grader varm, men nödvändigt för att vi alltid skall få sitta i varm och frisk luft. Den förnämligaste luftkonditioneringen har för övrigt den nybyggda databehandlingsavdelningen, där man håller så gott som exakt 20 grader och en luftfuktighet av 50 procent. Detta därför att datamaskinerna är ytterst känsliga för variationer i temperatur och luftfuktighet.

Är vi då nöjda med den fina värme-servicen?

I allmänhet ja. Men speciellt höst och vår kan värmecentralen få en och annan ilsken påringning. Det är ju den tid då det kan vara för varmt ute för att elda och för kallt inne för att låta bli att elda. Och så finns det en och annan

Härifrån manövreras de många ventilationsfläktarna. På en ljustabla kan Gunnar Johansson direkt avläsa vilka fläktar som är i funktion.



som fortfarande envist hänger fast vid den gamla klausulen i hyreskontrakten att värmen skall släppas på den 15 september, oavsett om det behövs eller inte. Annars märks det att vi har blivit vana vid en högre värmestandard. För inte så många år sedan ansågs det varmt med 18 grader i arbetsrummen men nu håller man som regel 21 grader.

Ett speciellt problem som solen vållar kan förtjäna att påpekas. Anläggningen i Midsommarkransen är ju byggd med flera vinkelhus och när solen skiner kommer en del huskroppar att ligga i skugga. För att inte de som sitter på de skuggiga platserna skall frysa måste man hålla ett värmepådrag som blir betydligt för högt för de husdelar där solen ligger på. Men värmen går ju alltid att reglera. Och det är naturligtvis bättre att stänga av elementen än att inte kunna få tillräckligt varmt i rummen.

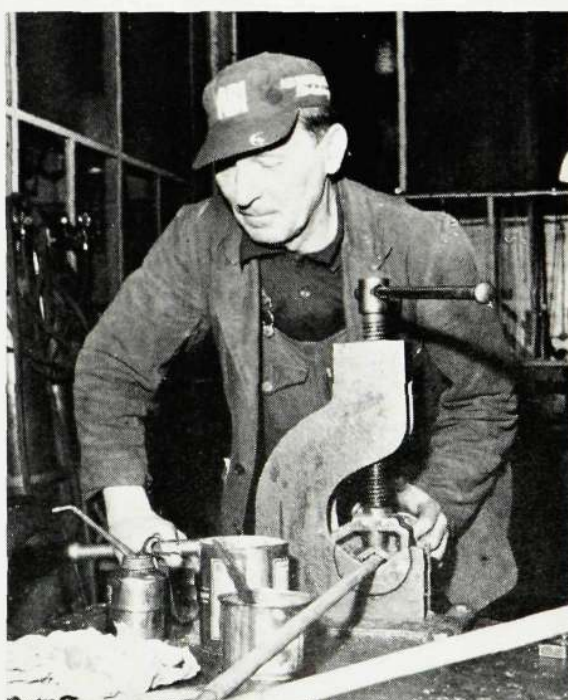
Beträffande förbrukningsvarmvattnet så uppvärms det av de två ångpannorna som har en kapacitet av 2,5 ton ånga

per timme. Ångan levereras dessutom till ytbehandlingsavdelningen och så till köket. Ångpannorna eldas delvis med pappersavfallet från HF och det blir faktiskt så mycket som 60 kbm om dagen.

Vattenåtgången är stor men det som behövs för att täcka läckvattenförlusten och vad som går åt till kylanläggningar m. m. är inte mycket, 7 kbm per timme, även om man kanske kan tycka att siffran i och för sig är stor. Glömda kranar förekommer alltså inte.

Något som alla värmeleverantörer ogillar är höga fönster som framtvingar ett högre värmepådrag för att kompensera det kalluftsras som de stora fönstertyrorna orsakar. Och i det sammanhanget kan det vara på sin plats att sluta med en maning. Stäng fönstren ordentligt annars kanske inte rumstemperaturen blir vad den kunde vara.

En av de viktiga länkarna i värmesystemet är rörmontörerna. Här är Gustav Hansson i färd med att bocka en rörbit till lämplig form.



Forskningsassistent Lars-Magnus Björkquist och fil. lic. Bengt-Olov Ljung, som svarat för försöksverksamheten vid Lärarhögskolan visar upp den färdiga betygslistan från ICT 1301.

Elever och föräldrar har i alla år klagat på skolläraernas mer eller mindre subjektiva betygsättning. Men vad kan vara mer objektivt än en datamaskin. Under 1964 har 35 sjätteklasser i Örebro, sammanlagt ett 1000-tal elever, genomgått standardprov i ämnena läsning, skrivning, engelska och matematik, som sedan rättats och betygsatts av LM Ericssons Driftkontroll AB.

Det är första gången i Sverige som prov rättats genom fotoelektrisk registrering. Impulsen till denna försöksverksamhet gav en dokumentläsare ICT/LEO, numera kallad Lector, som visades av DKB på Kontor 63 i Stockholm. Dokumentläsaren överför automatiskt originalnoteringar från olika typer av blanketter till en hållremsa, som därefter matas in och bearbetas av en datamaskin.

Av flera anledningar ansågs det lämpligt att knyta försöket till standardprovets användning i årskurs 6. Bland annat därför att man med säkerhet visste att ett system med svarsblanketter fun-



Datamaskin ger skolbetyg

gerar bra i denna årskurs. Skolöverstyrelsen ställde medel till förfogande och skoldirektören i Örebro gav tillstånd till att försöket fick genomföras i stadens samtliga sjätteklasser som utförde standardprov.

Dessa prov har förekommit i den obligatoriska skolan sedan 1944 och utfördes för närvarande av sjätteklassernas cirka 100 000 elever. Proven har tillkommit för att ge läraren upplysning om klassens standard i förhållande till andra klasser i samma årskurs och möjliggöra en rättvisare betygsättning, där hänsyn inte endast tas till de individuella prestationerna utan även till klassens nivå i förhållande till andra klasser i Sverige. Därigenom uppnås större jämförbarhet mellan de av olika lärare i olika klasser satta betygen.

Lågt räknat kan man uppskatta den tid det tar att rätta standardproven »för hand» till cirka en halv timme per elev. En maskinell rättningsservice enbart i denna årskurs skulle alltså betyda att 50 000 lärartimmar skulle kunna fyllas med mera meningsfull sysselsättning än med rättning av prov. Testmaterialet från Örebro tog nu åtta timmar att köra på testrättningsservicen Lector, medan datamaskinen bara behövde en och en halv timme på sig.

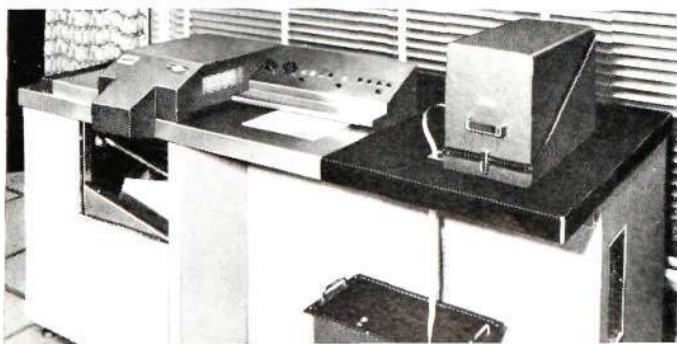
För att kunna behandla proven måste datamaskinen programmeras, vilket utfördes av DKB liksom databehandlingen. Vid körningen av provresultaten med ICT 1301 erhöles information om de enskilda elevernas resultat per delprov och totalt. För elever som deltagit i samtliga prov angavs också betyget. Specifi-

kationen omfattar också en sammanställning över betygsfördelningen och ett uträknat medelbetyg för klassen. Vid körningens slut gjordes en betygsfördelning totalt för samtliga elever med resultat i samtliga delprov liksom också där en beräkning av genomsnittsbetygen för samtliga deltagande elever.

Lärarna var mycket positivt inställda till försöket. En viss skepsis beträffande elevernas möjligheter att klara av systemet med svarsblanketterna fanns innan försöket men visade sig vara obefogad.

Inga hinder syns finnas för att den metod som använts i det här försöket redan nu kommer till användning i anslutning till någon vetenskaplig undersökning inom pedagogikens eller psykologins områden. Ett noga genomtänkt förberedelsearbete är dock en förutsättning för att det hela skall fungera.

I dessa tider då så många elever slåss om de få platserna i de högre läroanstalterna vore det verkligen angeläget att få fram fullt jämförbara betyg på olika platser i Sverige, så att inte en »hjälpande» lärare jämnar vägen för sina egna adepter på bekostnad av duktigare elever. Denna körning hos DKB är ett viktigt steg i den riktningen.



ICT/Leo dokumentläsare, numera kallad Lector.

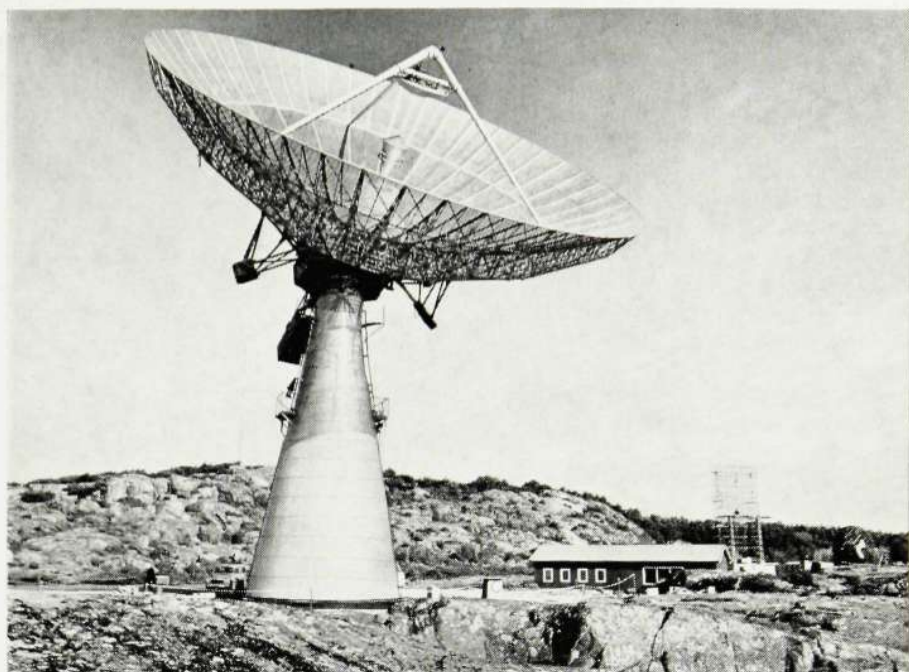
Radioteleskopet på Råö invigt

Chalmers Tekniska Högskolas nya 25,6 m radioteleskop och Skandinaviska Telesatellitkommitténs (STSK) anläggningar på Råö invigdes nyligen i närvaro av bland andra representanter för anslagsgivande och vetenskapliga institutioner samt de skandinaviska teleförvaltningarna. Vid invigningen blev det en lyckad premiär för direkt TV-överföring från USA till Sverige. Sändningen kom från en station i Mojaveöknen i Kalifornien och överfördes via telesatelliten Relay I till Råö.

STSK får under tre år disponera Råöteleskopet för experiment med mottagning av olika signaler överförda via telesatelliter. Större delen av denna experimentverksamhet kommer att ske genom deltagande i det av NASA (National Aeronautics and Space Administration, USA) organiserade försöksprogrammet.

Huvuddelen av den apparatur som STSK behöver för sina mottagningsförsök är inrymd i den byggnad som syns till höger på bilden. Här finns bland annat den komplicerade programstyrning med vars hjälp man får antennen att med stor precision följa satelliternas rörelser.

De stationer som deltar i försöken kommer att för sändning och mottagning utnyttja ett basband som svarar mot de av CCITT normerade 12-kanalsgrupperna A i frekvensområdet 12-60 kHz och



B i frekvensområdet 60-108 kHz. Av speciellt intresse i detta sammanhang är att Telefonaktiebolaget L M Ericsson levererat utrustningen för frekvensuppdelning av basbandet. Den består av en normal, transistoriserad bärfrekvensterminal för överföring av 12 telefonkanaler på radiolänkar. Med hjälp av en omkopplaranordning som kan fjärrmanövreras

från en central manöverplats är det möjligt att snabbt växla mellan de båda basgruppslägena A och B i basbandet. Detta är av värde eftersom mottagning från skilda markstationer med sändning på olika kanaler inom hela frekvensområdet 12-108 kHz kan bli önskvärd vid olika tider på dygnet och med korta tidsintervaller.

LM ERICSSONS...

Forts. fr. sid. 9

kan genom kapacitetsberäkningsprogrammet uttryckas i tillverkningstimmar, fördelade på verkstadsavdelningar och produktionsgrupper. Redan i ett tidigt planeringskede är det således möjligt att snabbt få en uppfattning om kraven på tillverkningsresurserna.

När man hunnit längre fram i tiden och prognosen är tillförlitligare, kan produkt-specificerings- och kapacitetsberäkningsprogrammen kompletteras med programmet för lager- och förrådskontroll. Preliminära reservationer och rekvisitioner samt nettobehovet av material och detaljer att köpas eller tillverkas kan nu räknas fram jämte den tillverkningskapacitet som går åt för påfyllningen.

I det följande planeringsavsnittet, som omfattar samordning (koordinering) av anskaffningarna, sorteras lager- och förrådspåfyllningarna ordervis i ett bevakningsregister. Om bevakningsregistret i sin tur successivt stuvas om i beställningsperioder, erhålls ett beordringsregis-

ter. Planeringen har med andra ord fått det nödvändiga underlaget för att i tid kunna samordna och ställa ut påfyllningsorder inom de beräknade ramarna för inköp och tillverkning.

Kundbeställningarna behandlas i princip på samma sätt som prognosdata. Tyvärr flyter kundbeställningarna inte alltid in på beräknat sätt, utan ställer oväntade krav på lager och förråd. Kompletteringspåfyllningar blir nödvändiga och i deras släptåg kommer produktionsstörningar. Hur kan då svårigheter av den här typen mötas i ett integrerat ADB-system för produktionsplanering?

I kapacitetsberäkningarna bygger man in delprogram med vars hjälp tillverkningsbehovet fortlöpande jämförs med tillgänglig kapacitet. Målsättningen är att försöka uppnå lägsta möjliga kapitalbundet i tillverkningen och maximalt kapacitetsutnyttjande. Genom att arbeta med matematiska beslutsmallar, som bygger på den angivna målsättningen, försöker man automatisera beslutsprocessen så långt som möjligt. ADB-maskinen producerar beläggningstabläer och listor över förseningar på grund av kapacitetsbrist.

Rapporterna ger verkstadsledningen en möjlighet att i förväg sätta in lämpliga åtgärder, t. ex. övertidsarbete, forcering av tidigare arbetstempon för att snabbt få full sysselsättning i efterföljande maskingrupper, etc.

Den tillverkning som efter dessa åtgärder fortfarande blir försenad eller kommer fram tidigare än från början beräknat, sorteras på kundorder respektive påfyllningsorder. Med hjälp av koordinerings- och beståndsregistren (KR resp. BR) går det nu att analysera vilka kundbeställningar och påfyllningsorder som påverkas av driftsstörningarna och bestämma de omplaneringar som måste göras. De olika ordena ges en prioriteringsordning och matas in i nästa produkt-specificeringskörning tillsammans med nytillkomna beställningar. Man kan säga att »planeringscirkeln är sluten».

Beskrivningen av LME:s ADB-system för produktionsplanering fortsätter med flera artiklar som bland annat kommer att behandla prognosmetoder, lager- och förrådskontroll och koordinering av anskaffningarna.

Ingemar Moo

Telefonkatalog på nytt sätt

I slutet av förra året kom L M Ericssons nya interna telefonkatalog ut, hett efterlängtd. Efter alla omorganisationer inom bolaget var den gamla katalogen ganska inaktuell och många hårda ord hördes i telefonlurarna av vilsekomna LM-are. – Inte blir det väl så mycket bättre nu, så fort som förändringarna sker på LM, tänkte många pessimistiskt när de fick den nya katalogen i handen. Pessimismen kom emellertid på skam och telefonkatalogen visade sig vara förvånansvärt aktuell. Och det får helt tillskrivas det nya system enligt vilket den för första gången tillverkats, Fotolist.

Både L M Ericsson och Televerket har visat sig som framstegs företag och som de första i Europa använt sig av Fotolist. Televerket har satt rikstelefonkatalogens Luleå-del enligt det nya systemet och LM alltså sin interna telefonkatalog.

Vad är då Fotolist?

Man kan säga att systemet tagit fasta på det största problemet vid tryckning av speciellt telefonkataloger, den långa framställningstiden. Under det att texten satts upp på vanligt sätt och korrekturlästas har så lång tid gått att den hunnit bli inaktuell när den väl trycks.

I Fotolist-systemet används för utskrivning av textraderna speciella skrivmaskiner, Vari-Typer, som har ett bestämt stilsnitt, vilket dock lätt kan utbytas. Utskrivningen av texten sker på textkort av hålkortstyp som sedan manuellt eller med hjälp av hålkortsmaskiner sorteras upp i bokstavsordning och läggs för förvaring i ett kortsystem. Detta kan alltså efter hand korrigeras och fyllas ut så att det alltid är aktuellt.

När man så beslutar att trycka katalo-



Så här ser det ut när namnkorten skrivs ut på Vari-Typer, varefter de sorteras upp i ett kartotek i väntan på vidare behandling.

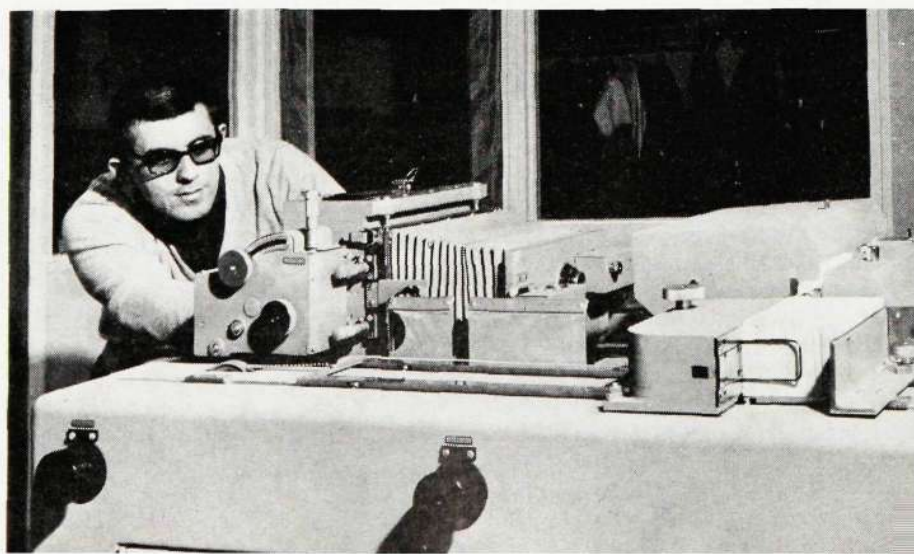
gen fotograferas korten i en speciell kamera med en hastighet av 7 200 kort i timmen. Härvid erhålls texten på en filmremsa i samma storlek och med samma radmellanrum som vid vanlig sättning. Filmremorna klipps sedan i lämpliga längder och monteras till katalogsidor, som också förses med rubriker samt eventuella illustrationer. Sidorna kopieras sedan som vanligt på plåt för tryckning i offset.

Tidsvinsten är betydande. Cirka ett halvår fick man förut räkna med för att ta fram LM:s telefonkatalog. Med Fotolist lyckades man nedbringa den tiden till två och en halv månad, en tid som vid nytryckningar kommer att kunna minskas betydligt. Första gången måste ju

kortregistret läggas upp, men i och med att det kan underhållas efter hand, så blir det vid nytryckningen endast fråga om filmning, montering, framställning av plåtar, tryckning och bindning.

Tidsvinsten har ju stor betydelse. Man räknar med cirka 500 nyanställningar per år inom företaget och därigenom liksom på grund av organisationsändringar kan det bli mycket stora korrigeringar bara på några månader. Nu är det också meningen att telefonkatalogen skall komma ut oftare. En till två gånger om året räknar man med, såvida inte antalet korrigeringar blir så stort att de motiverar ytterligare nytryckningar. Och det är något som alla LM-are hälsar med tillfredsställelse.

I samband med övergången till Fotolist-metoden diskuterades också möjligheterna av att framställa katalogen med lösblad. Lösbladen har emellertid stora nackdelar. Det är ju ingalunda säkert att vederbörande verkligen byter ut de ersatta bladen och det kan bli en hel del varje vecka. Dessutom behövs det en omfattande apparat för registrering av alla pärmar, så att alla verkligen får ta del av de nya bladen. Katalogen går ut i cirka 7 000 exemplar, även till våra utländska förbindelser, framhåller IC Anders Kärnekull, som svarat för katalogens tillkomst. Huvudarbetet med den har dock utförts av Nils Strid, IC, och Harry Pettersson, Dpor.



Namnshorten fotograferas i en speciell kamera med en hastighet av 7 200 kort i timmen.

TRÅDSTUMPAR

STILL GOING STRONG — FLITIGA
RADIOAMATÖRER I SÖDERHAMN



För dem som genom tiderna haft att göra med L M Ericssons verksamhet i Mexico kan namnet Sigfrid Mohlström knappast vara obekant. Han är en av de pionjärer som redan i början av detta sekel började resa jorden runt för att göra LM:s namn och produkter världskända. I mer än 60 år har han varit en trogen medarbetare och är i dag, 78 år gammal, fortfarande i aktiv tjänst hos Teléfonos de México i Mexico City.

Sigfrid Mohlström, mera känd som »Sigge», föddes utanför Västerås 1886 och började som ung man 1903 hos LM på Thulegatan i Stockholm. På uppdrag av dåvarande överingenjören Hemming Johansson for han redan 1906 till Holland för att leda installationerna av de manuella telefonväxlarna i Haag och Rotterdam. Sedan blev det Paris och 1908 reste han till Bangkok på ett liknande uppdrag. Och så kom Mexico dit han reste 1910 på vad han trodde ett tre års kontrakt. Det har blivit 55 år hittills.

Att Mexico fascinerade honom på alla sätt kan man vara förvissad om. Från 1910 till 1929 var han med att installera och sköta driften av den manuella storstationen Victoria – en tid präglad av oro och svårigheter på grund av revolutionen som dock blev vändpunkten för det framåtriktade och stabila Mexico av i dag. Sedan kom automatiseringen av telefonstationerna 1929–1933 och från 1933 till 1952 var »Sigge» chef för bolagets verkstäder i Mexico City.

År 1952 pensionerades han (på papperet) men har sedan dess fortsatt med att

installera både de nationella och internationella interurbanstationerna i Mexico DF, där han senast var fullt sysselsatt med att övervaka den senaste utökningen. Att ha varit med om telefonins utveckling i ett land som Mexico, från 3 600 telefoner år 1910 till 600 000 i drift år 1964 är verkligen något som få upplevt.

På bilden ovan diskuterar Sigfrid Mohlström utbyggnaden av interurbanstationen Victoria 2, Mexico, med sonen, ing. Harold Mohlström, X/Vnm.

Fritidsverksamheten vid Söderhamnsfabriken som tidigare haft ett flertal mycket aktiva grenar har nu utökats med ytterligare en gren, en radioamatörklubb. För närvarande har man sex medlemmar under ledning av oldtimern Martin

Falk på avd. 64, som under ett flertal år och även fortfarande är aktiv sändaramatör med anropssignalen SM3CCI.

Gruppen arbetar mycket målmedvetet från grunden och har startat kurser i matematik och elektricitetslära med allt vad därtill hörer samt grundkurser i radioteknik etc. Givetvis trimmar man sig även i morsetelegrafi för att senare kunna förvärva amatörcertifikat. Man samlas två gånger i veckan och skall så småningom ägna sig åt byggande av sändare och mottagare.

Kurserna är så upplagda att vem som helst som ej tidigare sysslat med radioteknik kan komma med. Givetvis är man också intresserad av att få kontakt med andra amatörer inom L M Ericsson och ber i så fall om kontakt under adressen: Fritidskommittén, c/o Yngve Eriksson, Radioamatörklubben, LME, Söderhamn.

Det är bara att önska klubben lycka till och hoppas att samtliga får lön för mödan och klarar sina certifikat. Ett lovtvärt initiativ är det onekligen och vi kanske får anledning att återkomma till klubbens verksamhet längre fram.

På bilden nedan är radioklubben samlad till träning i morsetelegrafi. Från vänster läraren Martin Falk. Yngve Eriksson, Hans Pettersson, Rolf Hamberg, Torbjörn Wallin och Sten-Olov Forsling.

Att det kan ha sina problem att vara representant för L M Ericsson i ett katolskt sydamerikanskt land kan direktör Olaf Gustafsson i Compañía Ericsson Ltda, Colombia, berätta om.

President Estenseros skulle för en tid sedan inviga en ny LME-anläggning. Alldeles innan de första telefonsamtalen skulle kopplas började stadens entusiastiske katolske prelat att stänka vigvatten över reläerna och mäsas sin välsignelse över apparaturen. Direktör Gustafsson fick något förtvivlat i ögonen och var tvungen att stoppa välsignelsen. Som bekant trivs inte telefonreläer med vatten.

Prästen lär ha dragit sig tillbaka till brickan med champagneglasen.



LM-läkarna på koncernträff

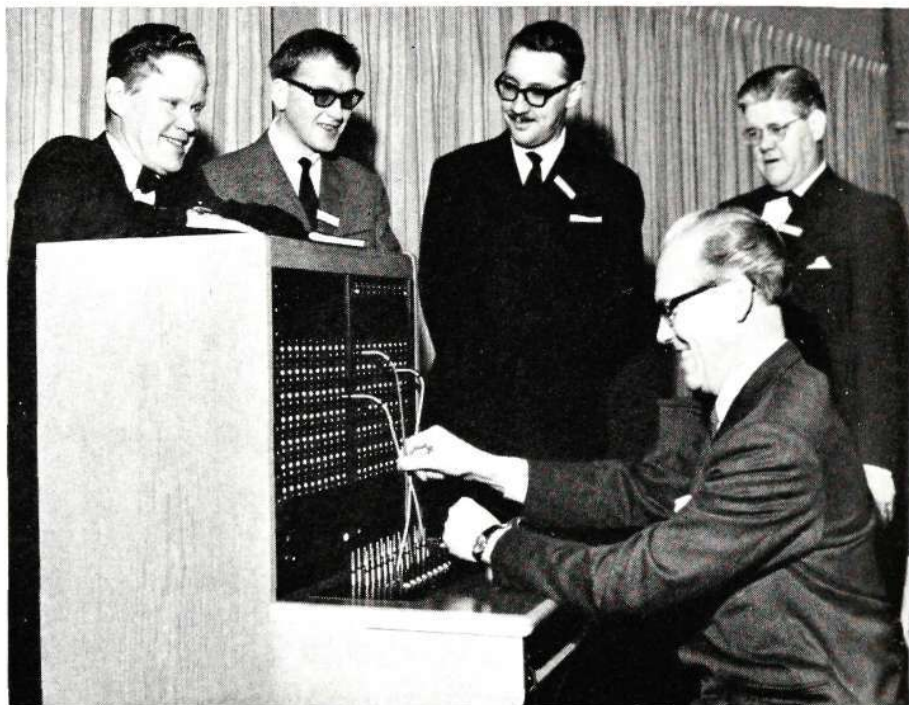
Vid huvudfabriken anordnades den 22 januari ett möte till vilket samtliga de inom Ericsson-koncernen i Sverige verkssamma 25 läkarna hade kallats. Syftet med mötet kan sägas ha varit trefaldigt: att ge ökade kunskaper om företagens struktur och verksamhet, ge läkarna tillfälle att diskutera aktuella medicinska problemställningar av gemensamt intresse, samt att man skulle få lära känna varandra.

Efter förtroendeläkarens, dr Nils Masreliez, hälsningsanförande, som bland annat belyste företagshälsovårdens utveckling inom L M Ericsson, gav direktör Björn Lundvall en exposé över L M Ericssons nuvarande verksamhet och framtidsperspektiv.

Inom många svenska företag genomförs rationaliserande åtgärder, bland annat på grund av den brist på arbetskraft som för närvarande råder. Hur sådan rationalisering planläggs och vinner tillämpning redogjorde överingenjör Harald Boye för. Om de synpunkter som kan läggas på denna verksamhet från läkarnas sida berättade LO:s läkare, doktor Erik Bolinder.

Efter gemensam lunch, som företaget hade inbjudit till, återupptogs de vetenskapliga förhandlingarna på eftermiddagen. Härunder behandlades personaladministrativa och medicinska problem som är förknippade med utlandstjänst, speciellt i varmare klimat.

De båda inledningsanförandena hölls av direktör Nils Svensson och förtroendeläkaren. I den efterföljande diskussio-



Dr Ake Ivert, KV, har »bytt yrke» för en stund under överinseende av fr. v. dr Sten Mattsson, HF, dr Sven Arvidsson, Vy, dr Lars Hillenius, HF, och dr Torbjörn Zachrisson, Kh.

nen deltog bland andra direktör Hugo Lindberg, överingenjör K G Hansson och överingenjör Torsten Wahlberg.

Härefter lämnade docent Elias Bengtsson, Stockholms Epidemisjukhus, en översikt över aktuella tropiska sjukdomar. Civilingenjör Gideon Gerhardsson avslutade programmet med att redogöra för den tekniska hygienens möjligheter att bedöma expositionsgrad och skadeverkan.

Det var sålunda ett digert arbetsprogram som koncernens läkare hade bakom sig när de gick till bords för att med direktör Lindberg som värd avnjuta den efterföljande middagen. Läkarnas positiva inställning till det första koncernläkarmötet gav sig uttryck i deras önskan att detta måtte bli en institution.

Nils Masreliez



Dr Nils Masreliez demonstrerar utställningen på HF för dr Stina-Britta Lilja-Jonsäter, BA.

Gävle rationaliserar

Gävle stad har hos L M Ericssons Driftkontroll AB beställt en datamaskin, typ ICT 1902, för installation i slutet av detta år.

Datamaskinen skall i första hand överta hela den kommunala redovisningen, samtliga avlöningsrutiner, förrådsredovisningen samt olika slag av aviseringar och debiteringar till exempel barnbidrag, bostadsbidrag, resp. avgifter för el., gas, vatten, renhållning, hyror och tomträtter. Dessutom kommer landstinget i Gävle att använda anläggningen som servicebyråmaskin.

Den kontrakterade datamaskinen ICT 1902 tillverkas av det engelska företaget ICT, som redan tre månader efter offentliggörandet av den nya 1900-serien noterat mer än 100 beställningar på densamma.

Sitter ni riktigt?

Ett viktigt led när det gäller att förebygga ryggbesvär är att vi sitter rätt i vårt arbete. Detta förutsätter givetvis en lämplig arbetsstol. Några synpunkter på hur denna bör vara konstruerad ger här LM Ericssons förtroendeläkare, dr Nils Masreliez.

En riktig arbetsstol bör vara så utformad, att den utöver den bekväma normala sittställningen tillåter ett flertal växelställningar genom rörelser av säte, ben och rygg. Då den skall kunna utnyttjas av personer av olika kropps-konstitution bör den i vissa avseenden vara ställbar.

Sitsen

Stolsitsen skall vara vridbar, horisontell och plan, möjligen svagt konkav från sida till sida. I riktning framåt-bakåt skall den dock vara plan. Främre kanten bör vara avrundad eller något nedviken för att ej orsaka tryck mot lårets baksida. Sitsens bredd får ej understiga 40 cm. Djupet bör vara sådant, att minst $\frac{2}{3}$ av lårets undersida kan vila mot stolsitsen. Sitsen bör vara horisontell eller luta svagt bakåt, dock ej mer än 3° . Den bör vara försedd med klädsel som undviker glidning samt fast stoppad. 1-2 cm skumgummi torde vara lämpligt. I verkstadsarbete är emellertid en oklädd sits att föredra ur hygienisk synpunkt. De s. k. anatomiskt utformade sitsarna är olämpliga, då de låser fast kroppsställningen och hindrar möjligheterna att variera sittställning.

Ryggstödet

avser att ge ryggen stöd och därigenom tillfälle till avslappning i de muskelgrupper som håller överkroppen i upprätt läge. Detta bör ske med bibehållande av de krökningar som hör till ryggradens normala form. Ryggstödet skall vara minst 15 cm högt och 30 cm brett samt svängt i båda riktningarna, så att det passar till ländryggens form. Det skall vara ställbart såväl uppåt-nedåt som framåt-bakåt för att kunna placeras på rätt plats i svanken. För att ryggstödet skall kunna ställa in sig efter denna bör det vara vridbart kring en vågrät axel.

Stativet

En stol skall stå stadigt på golvet och erbjuda en säker sittställning. Stativet skall därför ha en stabil konstruktion med fyra ben och ha en understödsyta,

som ej väsentligen får understiga sitsens. Sitsen skall vara höjbar för att kunna nyttjas av personer med olika kroppslängd. Mätningar har visat att underbens längd hos vuxna varierar mellan 37-48 cm. Med klack ökas dessa siffror ett par cm. Stolen måste därför kunna sänkas ner till 38 cm och höjas upp till 50 cm sitthöjd.

Fastlåsningsmekanismen skall vara av säker konstruktion och utesluta möjligheten av att stolsitsen plötsligt sjunker ner.

För att stolen skall stå stadigt krävs en lagom friktion mot underlaget. Detta erhålls genom att förse stolen med glidknappar av lämplig typ. Utan dessa glidknappar blir friktionen för stor och man underlåter lätt att flytta stolen för att er-hålla den bästa sittställningen. Försees stolen med hjul kommer friktionen att för normalt sittande arbete bli för liten och onödig muskelansträngning krävs för att fixera sittställningen. En med hjul försedd stol glider också lätt undan när man sätter sig på den. Endast vid speciella arbeten, som kräver rörlighet utöver det normala, kan stolen försees med hjul eller trissor. Dessa skall då vara skyddade med kåpor för att undvika skavning mot skodonen.

Armstöden

är oftast i vägen för t. ex. skrivmaskinsarbete men kan vara motiverade i andra arbetsoperationer. De bör vara placerade så att när man sitter med sänkta axlar skall underarmarna vila på dem med 90° vinkel i armbågsleden. Det vanliga måttet blir då 24-25 cm ovanför sitsen. Armstöden får ej vara för smala och ej heller glatta.

För att en god arbetsstol skall fylla sin funktion krävs emellertid att den nyttjas på rätt sätt. Detta innebär att stolshöjd och ryggbricka skall ställas in så att de passar just den person som skall sitta på stolen. I annat fall kan lätt snedställningar medföra olämplig belastning på t. ex. ryggmuskulaturen med smärtor som följd. I arbete som tillåter omväxlande sittande och stående bör denna möjlighet tillvaratas, bland annat med tanke på

ryggmuskler och blodcirkulationen i de nedre extremiteterna. De som har ständigt sittande arbete bör någon gång varje timme resa sig och utföra t. ex. några bålrollningar. Härigenom mjukas ryggen upp och risk för statisk muskelbelastning minskas.

I syfte att få de fysiologiska synpunkterna tillgodosedda när det gäller våra arbetsstolar har företaget numera standardiserat inköpen av dessa och nyan-skaffningen sker enligt godtagbara arbetsfysiologiska normer.

Till sist: stolen såsom statussymbol blir dyrköpt! Ur flera synpunkter!



Julkryssset

Damerna hade tur i dragningen i julkryssset. Både första och tredje priserna gick till spinnsidan medan andra pris hamnade i Karlskrona hos en manlig LM-are. Det blev för övrigt rekordstort deltagande den här gången. Vi tackar för brevskörden och kungör de tre vinnarna som är Birgitta Eriksson, HF/Ns, Valter Romberg, KA/Usb, och Agneta Ericsson, Pingstvägen 21, Hägersten. Ovan den rätta lösningen.

In memoriam



Ingenjör Gunnar Klange avled den 5 januari 1965 efter en kort tids sjukdom i en ålder av 68 år.

Han började sin anställning vid vårt företag samtidigt som de första idéerna till vårt 500-väljaresystem för automatiska telefonstationer såg dagens ljus. Under hela sin långa anställningstid kom han att ägna sina krafter åt detta system. De gedigna kunskaper och erfarenheter som han därvid förvärvade har i rikt mått tagits i anspråk under den långa tid han tjänstgjorde vid den avdelning inom bolaget, som ansvarar för leveranser av stationsutrustningar till vår största kund, Kungl. Telestyrelsen.

Det utomordentliga sätt på vilket han skötte sina uppgifter, hans lojalitet och samarbetsvilja gjorde honom till en uppskattad medarbetare och till en av alla omtyckt representant för vårt bolag.

Gunnar Klange var en sällsynt varmhjärtad och god människa, ständigt beredd att hjälpa där så behövdes. Han var samtidigt en glädjespridare som uppmontrade alla, både gammal och ung, genom sitt glada och trevliga sätt.

Det är därför ej underligt att han fick många goda vänner. Vänner som med glädje kommer att minnas en gedigen och god kamrat.

Malte Patricks

Ingenjör Gunnar Klange var född i Stockholm 1896 och avlade ingenjörsexamen 1920. Samma år anställdes han i Industriaktiebolaget H. T. Cedergren men övergick efter något år till L M Ericsson, där han under studietiden arbetat i kortare perioder sedan 1916. Han stannade hos LME till uppnådd pensionsålder 1961, men kvarstod i bolagets tjänst till hösten 1964, då han definitivt slutade.

Ingenjör Axel Tullberg, Solna, har avlidit 70 år gammal.

Han började redan 1908 som ingenjörbiträde vid AB Stockholmstelefon linje-

avdelning. Vid sammanslagningen av detta bolag med L M Ericsson år 1918 överfördes Tullberg till anläggningsavdelningen, där han med kortare avbrott för tjänstgöring i Italien arbetade till 1929. Anläggningsavdelningens försäljning på den svenska marknaden hade då nått en sådan omfattning, att man fann det lämpligt att bilda ett särskilt bolag för denna verksamhet, L M Ericssons Anläggningsaktiebolag, senare ombildat till L M Ericssons Svenska Försäljningsaktiebolag.

I det nya bolaget blev Tullberg offertingenjör och sektionschef för lokaltelefonin. Hans tidigare erfarenhet och kunighet inom detta område kom här till god användning, och han har verksamt bidragit till den gynnsamma utvecklingen av lokaltelefoniförsäljningen under de gångna 35 åren.

Vid sin hastiga bortgång var han fortfarande sysselsatt med vissa specialuppdrag för bolagets räkning och kunde alltså tillgodoräkna sig en anställningstid av 56 år.

Han var en arbets- och pliktmänniska som helt gick upp i sitt arbete. Under tidigare år kunde man ofta finna honom på sitt arbetsrum till långt in på nätterna. Denna onormala arbetstid blev för honom till slut en vana, som han hade svårt att frångå även på äldre dagar.

Sin otroliga spänst, grundlagd i yngre dagar som elitgymnast i den förr så välkända gymnastiktruppen KFUM, upprätthöll han genom att för det mesta promenera mellan bostaden vid Haga Norra och Kungstornet. Genom sina ungdomsårs Ling-gymnastik och sina långa promenader hade han blivit rak i ryggen, och även till sin karaktär var han rakryggad, svår att rubba från sin övertygelse.

Axel Tullberg var en hedersman av den gamla stammen, vars minne kommer att leva länge inom kamratkretsen.

Sten Nilsson

Vinterspelen 1965

Årets vinterspel kommer att arrangeras i Stockholm i Brännkyrka idrottshall den 27-28 mars. Tävlingarna omfattar handboll för damer och herrar, bordtennis, bowling, badminton och simning.

Badminton som i år kommit med i det stora arrangemanget anordnas i Spårvägens sporthall (i omedelbar närhet till Brännkyrkahallen) och simningen, som arrangeras av FÖB, går på lördagskvällen i Forsgränkska badet. För de övriga arrangemangen svarar HF:s idrottsklubb.

Publik äger fritt tillträde till tävlingarna och arrangörerna hälsar alla hjärtligt välkomna.

VI TACKAR

... för födelsedagshyllningar

Georg Ahlberg, HF/X/Zbo
Ake Blomquist, HF/Np
Knut Elmlund, KV/Vp
Bertil Hammarlund, HF/Vt 06
Margit Jansson, HF/ItC
Gunnar Johansson, HF/Vt 37
Alfred Ljunggren, HF/B
Nils Möller, HU/B
Lennart Norberg, HF/X/I
Valentin Petersson, HF/Vbd
Wiktor Åberg, HF/VekC

... för annan vänlighet

Svea Bernhardsson, HF/Vtf
Gunnar Bidner, HF/X/Ove
Gunnar Blomstrand, tidigare HF/Rr
Anders och Marie-Louise Dahlström, HF/X/Bgb
Vega och Werner Green, BO/Aor
Robert Hanning, HF/X/Iss
Jean Jarl, HF/Dhu
Ann-Marie och Hans Jordan, HF/Ekf
Arne och Solveig Kvarnfors, Ng
Margit Lindqvist, tidigare HF/Gs
Gun-Inger och Bertil Nilsson, HF/MI/Kxb
Inga-Lill och Owe Nilsson, HF/X/Aj
Orvar Norberg, tidigare TV/kiC
Nils Renkse, HF/Na
Knut Skenborg, HF/Vpla
Mona och Evert Stenmark, HF/X/Bgb
Nils Sundberg, HF/Vbt
Charles Tollqvist, tidigare HF/Dhu
Bertil Weinitz, HF/X/Kp
Runo Österlund, BO/XepC

... för vänligt deltagande

vid vår far och svärfars, Robert Adolfs-son, tidigare HF/Vba, bortgång

Edvin och Ruth Adolfsson

vid vår makes och pappas, Gunnar Klange, tidigare HF/X/Zk, bortgång

Astrid och Anders Klange

vid vår makes och faders, Anders Steiner, KV, bortgång

Maja och Maud Steiner

vid min makes, Eric A Wiberg, HF/Xk, bortgång

Daga Wiberg



FRÅN FÖRETAGS NÄMNDERNA

Dir. Mohlin meddelade att man påbörjat den vid föregående sammanträde omtalade intensivundersökningen om varför anställda slutar. På de aktuella avdelningarna - 18, 37 och 39 - hade man vid sammanträdestillfället utfört endast ett fåtal intervjuer och materialet var därför för litet för att man skall kunna säga något utöver att undersökningen var i gång.

Hr Augustsson anknöt till ordförandens positiva uttalanden beträffande ordergång och orderstock och framhöll att man från verkstadsklubbens sida var av den uppfattningen att det var dålig tillgång på arbete vid Huvudfabriken. Detta förhållande ger sig till känna bland annat därigenom att arbetsledarna har problem med att hålla personalen med arbete, vilket resulterar i väntetider för berörd personal.

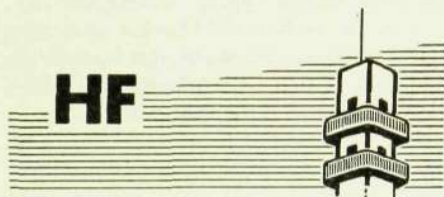
Dir. Mohlin menade att man vid Huvudfabriken nu i stort sett har den jämvikt i fråga om sysselsättning som fordras för att man inte skall behöva binda alltför mycket kapital i Ia (i gång varande arbeten).

De snabbare genomloppstiderna ger sig nu till känna även i packrummet, där man tidigare aldrig brukade ha väntetider. Avsikten är att man skall få dessa snabba genomlopp även i provrummen, men där har man en del svårberäknade problem att ta hänsyn till.

Dir. Mohlin nämnde också att de snabba genomloppstiderna och avsaknaden av mellanlager mellan de olika arbets-tempona ger intrycket av att man inte har så mycket arbete på verkstaden.

Centrallagerbygget i Huddinge

Dir. Mohlin informerade om det planerade centrallagerbygget i Flemingsberg i Huddinge. Mot bakgrunden av önskemålet att centralisera färdigvarulagret och packrummet uppdrogs under hösten 1963 åt en arbetsgrupp att utreda frågan om ett centrallager i eller i närheten av Stockholm. På grundval av den utredning som arbetsgruppen har framlagt har beslutats att ett centrallager skall uppföras på den av moderbolaget ägda tomten i Flemingsberg i Huddinge. Moderbolaget har för närvarande varulager och packrum i flera olika delar av Stockholm och i landsorten. Genom den be-



slutade centraliseringen av de nu mycket utspridda lager- och packrumslokaler uppnås en väsentlig rationalisering av godshanteringen.

Enligt de preliminära planerna kommer centrallagerbyggnaden att bestå av en ca 90 x 200 m stor byggnad. Byggnaden kommer att bestå av dels kontorsdel i två plan för speditorspersonal, dels en lagerdel i ett plan med en total golvyta om ca 18 000 kvm. I lagerdelen kommer dessutom att inbyggas ett entresolplan med en yta på ungefär 7 000 kvm, varför totala ytan för lager och packrum kommer att uppgå till ca 25 000 kvm. Man räknar med att den totala arbetsstyrkan kommer att uppgå till ca 225 personer, varav flertalet kommer att tjänstgöra i byggnadens lagerdel.

Centrallagerbygget beräknades kunna startas vid årsskiftet 1964/65. Byggnadstiden beräknas till ungefär 1,5 år.

LM Ericsson har i dag i Stockholmsområdet, Karlskrona och Söderhamn ca 70 000 kbm i lagerutrymmen fyllda med opackat och packat gods. Lagervolymen i det planerade centrallagret i Huddinge uppgår till ca 55 000 kbm. I det nya centrallagret kommer man dock att använda sig av modernast tänkbara lagermetoder, varigenom den tillgängliga lagervolymen kommer att kunna utnyttjas effektivare än i nuvarande lagerlokaler. Lagerkapaciteten i det nya centrallagret kommer därför att i stort sett motsvara nuvarande lagerkapacitet.

Lagerdelen av centrallagerbyggnaden kommer att organiseras så att man har utrymmen för opackat gods i ena änden av byggnaden samt utrymmen för packat gods i andra änden och med ett packrum i mitten. Med tanke på ett eventuellt ökat behov av packrumskapacitet i framtiden ges packrummet en kapacitet, som med ungefär 50 proc. överstiger den beräknade behövliga kapaciteten. Med hänsyn till successivt ökad användning av

containers kan överkapaciteten uppskattas till ca 75 proc. Byggnaden är så utformad att transportfordonen kan köra in och lossa och lasta inne i byggnaden.

Om behov därav skulle uppstå i framtiden, kan man dra fram ett stickspår från den närbelägna södra stambanan.

På entresolplanet i centrallagerbyggnaden kommer att inrättas en lådspikningsverkstad med därtill hörande virkesförråd och magasin av lådor.

Transporterna mellan Huvudfabriken och centrallagret kommer att ske med lastbilar med lösflakssystem. Man räknar med att två eller tre bilar kommer att köra kontinuerligt mellan Huvudfabriken och centrallagret.

Presentation av broschyren »Gammalt problem på nytt: Äldre arbetskraft»

Hr Augustsson anförde inledningsvis att Svenska Metallindustriarbetareförbundet och Sveriges Verkstadsförening i avslutning till avtalsuppgörelsen 1962 inrättade ett permanent organ för information och samråd, kallat Verkstadsindustrins Samarbetskommitté, som har till uppgift att behandla frågor av principiell betydelse eller eljest av särskild vikt för verkstadsindustrin och dess anställda.

Samarbetskommittén har nu tagit upp frågan om äldre arbetskraft och låtit utforma en broschyr rörande den äldre arbetskraftens problem. Det är parternas tanke att broschyren skall användas som underlag för diskussioner av dessa frågor i t. ex. företagsnämnder eller andra lokala diskussionsgrupper. Kommittén har till broschyren utarbetat en sammanställning över lämpliga diskussionspunkter.

Mot bakgrunden av det ovan anförda framförde hr Augustsson önskemål om att nämndens ledamöter till nästa företagsnämndsamtmanträde skulle ta del av broschyren rörande den äldre arbetskraftens problem, och att man vid nästa sammanträde skulle ta upp de i sammanställningen upptagna frågorna till diskussion och då med speciell hänsyn till förhållandena vid Huvudfabriken.

Företagsnämnden beslutade i enlighet med hr Augustssons önskemål. Vidare informerades om kontorsrationalisering.

HF den 16/11 1964



Dir. Engström anförde att T per den 1 november hade en beställningsingång som betydligt översteg det budgeterade värdet. Bland större order som inlämnats till T sedan föregående nämndsammanträde nämndes beställningar från Mexico (bärfrekvensutrustning), Island (12- och 24-kanalsystem), Spanien (12-kanalsystem, tontelegrafutrustning) och Flygförvaltningen.

Ing. Jonson meddelade beträffande läget inom TV att årets leveranser hittills överstiger de under motsvarande period förra året med ca 8 proc., trots att den militära tillverkning som förut legat vid TV sedan maj månad är överflyttad till Mölndalsfabriken.

Per den 30 november 1964 hade TV 561 anställda i Stockholm, 405 arbetare och 156 tjänstemän, medan antalet anställda i Norrköping var 261, 244 arbetare och 17 tjänstemän vid motsvarande tidpunkt. Detta innebar en ökning med ca 25 personer vid Norrköpingsverkstaden sedan föregående sammanträde.

Information om kontorsrationalisering

Övering. Boye informerade om den inom Dh bildade instansen Dhr med uppgift att verka för rationalisering av arbetet på kontor och laboratorier.

Han nämnde att avsikten med denna instans är att den skall fungera som en konsulterande organisations- och arbetsstudieavdelning för kontoret. Avdelningen skall även på eget initiativ efter samråd med vederbörande linjeförslå och genomföra rationaliseringsundersökningar i avsikt att förenkla och effektivisera kontorsarbeten och rutiner.

Det råder givetvis stora olikheter mellan kontorsarbeten och verkstadsarbeten, varför man även måste rätta rationaliseringsåtgärderna härefter även om den rationaliseringsteknik man använder i mångt och mycket är densamma. När det sedan gäller vissa rutinarbeten på kontor kan dessa undersökas och effektiviseras på samma sätt som på verkstaden.

De arbeten som bör bli föremål för undersökning inom H-området är bl. a.: 1. Schematekniska arbeten och rutiner, 2. Rutiner i laboratorier och provrum, 3. Tekniska dokumentationsrutiner, 4. Rutiner inom offertarbete och försäljning, 5. Allmänna kontorstekniska rutiner.

Då de fyra förstnämnda punkterna är av den arten att de kräver speciell telefonkunskap, måste de personer som kommer att göra rationaliseringsundersökningar inom dessa områden antingen

själva besitta sådan kunskap eller också intimt samarbeta med telefonspecialisterna. Över huvud taget måste allt rationaliseringsarbete inom kontoret i högsta grad bli ett lagarbete, där alla goda idéer tages upp till prövning med hänsyn till förutsättningarna.

När det gäller antalet rationaliseringstekniker så krävs givetvis en stor insats i starten och under de första åren, men mindre sedan verksamheten kommit in i fortfarighetstillstånd. Vid sammanträdestillfället hade Dhr 14 egna tekniker och fyra konsulter, och man beräknade att anställa ytterligare sex tekniker.

För att snabbt nå resultat kan man starta på flera håll samtidigt, exempelvis på X, G, T och FÖB på sådana arbeten som är oberoende av varandra.

Det synes lämpligt att avdelningen är organiserad dels efter de rationaliseringstekniker som kommer att användas, dels efter den typ av undersökningar som kommer att företagas. På så sätt får man dels specialister på frekvensstudier, metodstudier, organisationsrutiner, dels specialister på arbetsmetoder och rutiner i provrum och i laboratorier, på schematekniska rutiner, på offert- och försäljningsrutiner etc.

Övering. Boye nämnde även att Dhr samarbetar med de företag, som hunnit längst inom kontorsrationaliseringsområdet i Sverige.

Ing. Kullerkupp undrade om inte rationaliseringsexperterna behöver kunskaper i elektronisk databehandling (EDB) och var i organisationen EDB-gruppen är placerad. Han efterlyste också mera propaganda beträffande det samarbete som är nödvändigt mellan å ena sidan Dhr och å andra sidan samtliga kontorsanställda, och dessutom önskade han att en utbildning på bred front skulle sättas igång i vilken representanter för olika fackliga organisationer skulle kunna få deltaga.

Övering. Boye upplyste om att EDB-arbetet ligger under DpO, Finn Hansen, vilken han kommer att intimt samarbeta med. Han ansåg även att det skulle vara nödvändigt med information för att befrämja det av ing. Kullerkupp nämnda samarbetet. Övering. Boye var även villig att låta representanter för fackliga organisationer deltaga i kommande utbildningskurser för att de skulle kunna sätta sig in i de problem som är förenade med kontorsrationaliseringsarbetet på LME.

Ing. Kullerkupp undrade också när kontorsrationaliseringsarbetet skulle igångsättas på T och TV.

Dir. Mohlin svarade att resp. avdelningschef får anmäla önskemål om kontorsrationalisering hos övering. Boye, som sedan avgör när igångsättningen skall ske på de olika avdelningarna.

Ing. Olsson upplyste om vilka följder

kontorsrationaliseringen fått inom Monarkkoncernen, där ett flertal tjänstemän blivit uppsagda på grund av den rationaliseringsverksamhet som igångsatts där. Han sade att många inom T och TV är rädda för att utvecklingen skall bli likartad inom LME.

Övering. Boye menade att kontorsrationaliseringen startat alltför sent vid Monarkkoncernen, vilket medfört dessa mycket omfattande följdverkningar. Rationaliseringsverksamhet skall komma igång på ett så tidigt stadium att inga permitteringar behöver vidtagas. För LME:s del trodde han inte att permitteringar skulle bli aktuella, däremot skulle man nog inte kunna undvika att behöva förflytta vissa tjänstemän till nya arbetsuppgifter. Han lovade också att sådana förflyttningar inte skall komma som några överraskningar, utan att information skall givas till berörda parter i god tid.

Övriga frågor

Äldre Arbetskraft. Presentation av broschyren »Gammalt problem på nytt: Äldre arbetskraft».

T/TV den 3/12 1964



Vid sammanträdet i Söderhamn redogjorde ing. Eriksson för den tavla med detaljer ur Söderhamnsfabrikens produkt-sortiment som färdigställt och med vilken man vill ge personalen tips om vilka detaljer som i första hand bör bli föremål för förslag. Genom de långa serierna kan även små förbättringar på dessa detaljer ge stora besparingar i tillverkningskostnaderna och därmed även möjligheter till stora belöningar. Tavlan är så konstruerad att detaljerna enkelt kan bytas ut mot andra. Givetvis är också förslag avseende andra detaljer än de som finns på tavlan välkomna.

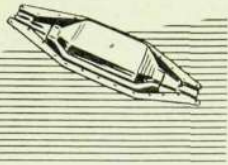
Hr Mårtensson framhöll att detta är ett föredömligt försök att intensifiera förslagsverksamheten, då tavlan genom sin verklighetsanknytning torde kunna ge mer än affischpropagandan. Han understök även att man skulle trycka på att förslagsställarna inte behöver lämna sina förslag till bedömning fullt utarbetade och att viss vägledning kan erhållas.

I detta instämde disp. Erling och påtalade att det är grundidén som belönas och att man ofta kanske vill omarbeta förslagen i någon riktning.

Vid sammanträdet behandlades vidare bl. a. datamaskinens inverkan på det nuvarande planeringssystemet.

SÖ den 26/11 1964

HU



Disp. Frenning anförde att beställningsgången t. o. m. oktober månad 1964 var ungefär 15 proc. lägre än budget. Detta berodde till största delen på att uppgörelsen med Telestyrelsen för år 1965 blev fördröjd. Sedan överenskommelse träffats för första halvåret 1965 i slutet av oktober, har emellertid ordregången varit mycket kraftig från Telestyrelsen, varför man räknade med att det för 1964 budgeterade värdet på beställningsgången kommer att uppnås. Uppgörelsen med Telestyrelsen innebär för första halvåret 1965 en ökning på ca 10 proc. jämfört med första halvåret 1964. För andra halvåret 1965 räknade man med uppgörelse med Telestyrelsen någon gång i januari-februari. Man förväntade sig att deras behov under andra halvåret 1965 skulle bli ungefär lika stort som för första halvåret 1965. Beställningsgången för export sedan föregående nämndsammansammanträde omfattar order från Finland, Danmark, Italien, Saudi-Arabien, Irak, Mexico och Colombia.

Östersundsfabriken

Disp. Frenning meddelade att planeringen av Östersundsfabriken pågår. Schaktningsarbetena för byggnaden är utlämnade till entreprenad och har kommit igång. Grovplaneringen av fabriken är avslutad så långt som är erforderligt för bestämmande av byggnadens huvudsakliga utförande. Man räknar fortfarande med att fabriksbyggnaden skall vara färdig i början av 1966, varefter installation av maskiner och produktionsutrustningar omedelbart skall starta.

Verksamheten i de nu förhyrda lokalerna i Östersund påbörjades med de två första anställda måndagen den 16 november 1964, och de anställdas antal hade vid sammanträdestillfället ökat till fem och ytterligare tre personer skulle börja sina anställningar under första veckan i december 1964. Förman K G Göth har överflyttats till Vt 11 Östersund fr. o. m. den 1.11.64.

Man har gjort ett preliminärt detaljerat program för överflyttning av olika tempon till Östersund, och inom den närmaste tiden skulle detta diskuteras med verkstadsklubbens förhandlare. De tjänstemän och arbetsledare som överväger flyttning till Östersund informeras den 19.11.1964 om vissa allmänna villkor i samband med en eventuell överflyttning till Östersund. Man räknar med successiv överflyttning av vissa arbetsledare och tjänstemän under 1965, men

huvuddelen av arbetsledarna och tjänstemannafunktionerna blir inte aktuella förrän under första halvåret 1966. Siktet är inställt på att ha flyttat hela Huddingefabrikens tillverkning till Östersund efter semestern 1966, dock med undantag av transformator- och ferrittillverkningen, som kommer att ligga kvar i Huddinge ytterligare en tid. Dessa planer är baserade på att uppförandet av den nya fabriken går enligt uppgjorda planer och inte försenas av t. ex. en särskilt sträng vinter.

Hr Blomgren frågade hur det skulle gå med Huddingefabriken när flyttningen till Östersund blivit klar.

Disp. Frenning svarade att för LME:s del skall Huddingefabriken i princip avvecklas när flyttningen är avklarad.

HU den 25/1 1964

Ng



Ing. Lindström anförde i den lokala dagslägesöversikten beträffande läget inom TV-delen att antalet anställda arbetare sammanträdesdagen uppgick till 252 mot 230 föregående nämndsammansammanträdesdag. Det hade således skett en ökning med 22 personer. Antalet anställda tjänstemän vid TV-delen var sammanträdesdagen 18.

Vid tidigare nämndsammansammanträden har de bekymmer som Norrköpingsverkstaden har med rekryteringen behandlats. Rekryteringen går ännu inte så bra som man önskar.

Sedan föregående nämndsammansammanträde hade man lyckats beta av något av det eftersläp som man då hade i provrummen. Eftersläpet var nu ungefär 60 proc. av eftersläpet vid tiden för föregående nämndsammansammanträde. Man räknade med att ha kört i fatt eftersläpet i stort sett kring årsskiftet 1964/65. Avbetningen av eftersläpet har åstadkommit bland annat genom att man infört skiftgång i provrummet. Eftersläpet orsakades emellertid inte enbart av för liten kapacitet där utan även av att en del av provutrustningarna inte hållit de krav som uppsatts. Dessa utrustningar har därför konstruerats om och i vissa fall har nyttillverkning av ingående detaljer ägt rum.

Ing. Lindström informerade även om de utökningar som planerades inom TV-delen med anledning av de trånga sektorer man hade i vissa tillverkningsmoment. De sektorer som var mest aktuella var slipning av spolar i ferrittillverkningen samt montering av folieförbundna apparater.

Ing. Lindström nämnde även att man avser att göra en undersökning rörande sjukfrekvensen för de anställda under år 1964, och han hoppades kunna presentera denna undersökning vid nästa företagsnämndsammansammanträde. Han omtalade också att man avser att inrätta ett gemensamt anställningskontor för TV- och Kh-delarna från och med första februari 1965.

Vid en visning av Norrköpingsverkstaden som ordnades för anställdas anhöriga och övriga intresserade kom ungefär 300 personer. Så långt man kan bedöma var visningen uppskattad.

Ing. Lundberg anförde beträffande läget inom Kh-delen att inga större förändringar inträffat i produktionsläget sedan tiden för föregående nämndsammansammanträde. Sammanträdesdagen hade Kh-delen 280 arbetare samt 10 tjänstemän anställda. Här liksom på TV-delen har man problem med rekryteringen. Dagens rekrytering räcker i stort sett för att täcka avgången. Framtidsutsikterna är därför inte ljusa. Vid kontakter med arbetsförmedlingen i Norrköping har man erfarenhet att rumsbristen är en av de tyngst vägande orsakerna till att det är så ont om arbetskraft i staden.

Utvecklingsfrågor för Norrköpingsverkstaden

Beträffande Norrköpingsverkstadens framtida utveckling nämnde ing. Lindström att budgets rörande den planerade utvecklingen för TV-delen visar på en fortsatt uppgång under åren fram till och med 1967 eller för lika lång tid som nuvarande planer omspannar. Man kommer dock att få bekymmer med att bereda plats för den planerade utökningen. TV-delens nuvarande kapacitet i fråga om lokaler kommer att räcka i bästa fall ett år framåt i tiden. Hur lokalfrågan därefter skall lösas vet man för dagen inte, men problemet diskuteras. Man har redan nu trångt på systemprovsnings-, plocknings- och färdigvarulagersidan. För att klara av viss lagerhållning har TV hyrt ca 600 kvm lagerlokaler av en närbelägen firma. Ca 200 kvm av dessa 600 kvm var vid sammanträdestillfället utnyttjade av Ng/TV-delen. Resterande ca 400 kvm är reserverade för TV:s i Stockholm behov.

Ing. Lundberg anförde att även för Kh-delen budgeteras en fortsatt expansion för de närmaste åren. Kh-delen skulle kunna dras upp mycket kraftigt, om det bara var möjligt att få tag på arbetskraft i Norrköping.

Man planerar att vid Norrköpingsverkstaden organisera en mekanisk verkstad för egen tillverkning av verktyg samt för ändringar och reparationer av sådana. Man räknade med att kunna starta verksamheten vid nyår med ett par

yrkesarbetare. Man har hittills investerat ca 100 000 kronor i maskiner för den nya avdelningen. Om den nya verksamheten går bra, räknar man med att på lång sikt dra upp kapaciteten på avdelningen till att omfatta ett 10–15-tal yrkesarbetare.

Rapport från förslagsverksamheten

Ing. Lindström rapporterade att sedan föregående nämndsammanträde hade till förslagskommittén inlämnats 10 nya förslag. Två av dessa förslag belönades med tillsammans 75 kronor. Fyra förslag bordlades för ytterligare utredning, medan resterande fyra förslag inte kunde bli föremål för belöning. Följande förslagsställare belönades:

Hr Hammarlund, Ng/Vt 314 för 2 st. förslag för lådor att användas till kartonger och plastinlägg i samband med nedplockning och slutavsugning av stativ.

Kursverksamheten

Ing. Lindström anförde att det vid Norrköpingsverkstaden pågått en kurs i transmissionsteknik. I den första delen av kursen, som nyligen avslutats, hade han själv och ing. Lindén tjänstgjort som lärare. I den andra delen av kursen, som vid sammanträdestillfället just påbörjats, skulle ing. Åström vara lärare.

I fråga om fortsatt kursverksamhet vid Norrköpingsverkstaden nämndes bl. a. att önskemål framförts om en kurs i mätteknik, samt att på Kh-delen en kurs om vad ett relä är, vad ett sådant användes till osv. var på gång.

Ng den 9/12 1964



Ing. J. Ericsson meddelade att förslagskommittén vid sitt sammanträde den 3 november 1964 behandlade ett äldre och sju nya förslag. Fem belönades med sammanlagt 750 kronor. Följande förslagsställare belönades:

Å Andersson, Amb. Förslaget avsåg ändring av Ericall-mottagaren så att ljudgivaren gav ifrån sig mera hörbart ljud. Belöning 100 kronor.

Fru G Lindgren, Am. Förslaget innebar att försändelseorderna ändrades från blockbindning till färdiga set i likhet med vad som är förhållandet med arbetsorderna. Belöning 50 kronor.

G Skoog, Fxl. Förslaget avsåg överflyttning av lagerbokföringen för filialerna i Göteborg och Malmö till resp. filialer i stället för vad som nu är fallet,

bokföring i Stockholm. Belöning 300 kronor.

O Olsson, Au 12. Förslaget avsåg införandet av ett hjälpverktyg för borttagning av visarna på vissa ur. Belöning 100 kronor.

O Olsson, Au 12. Förslaget avsåg förbättring av bockverktyg LSH 27401. Belöning 200 kronor.

Rapporter och information

Dir. Nilsson informerade om att företaget hyrt nya kontorslokaler på Birger Jarlsgatan. I första hand skall Fm flytta dit, medan ekonomiavdelningen övertar Fm:s gamla lokaler. Han konstaterade att en välkommen lättnad i lokalproblemet skulle inträda.

Dir. Nilsson och ing. Jörgensen besökte i höstas företaget Telectronic i Genève. Avtal tecknades därvid betr. representationen på den skandinaviska marknaden för en telealarmapparat, som tillverkas av Telectronic.

Ing. Modin redogjorde för denna telealarmapparat. Alarmsignalen överförs över det ordinarie telenätet. Apparaten ringer vid larm automatiskt upp en eller flera abonnenter och lämnar i klartext det eller de i förväg inspelade informationerna beträffande alarmsignalen. Den kan avge larm till olika abonnenter beroende på skilda driftsstörningar. Larmöverföringen kan avbrytas av abonnenter som fått meddelandet. Detta åstadkoms som regel genom en motringning, vars effekt kan varieras genom olika kopplingsalternativ. Apparaten kan startas manuellt med exempelvis tryckknappar o. dyl. eller automatiskt med allehanda slag av alarmgivare såsom temperatur- eller tryckstegringskontakter, nivåkontakter, ström- och spänningsreläer. Telealarmapparaten är inbyggd i en plåtlåda med låsbar dörr och består av en bandspelare med tonband i kassett samt erforderliga förstärkare och reläer. Tonbandet räcker till för ca elva minuters speltid, vilket innebär att 7–8 meddelanden kan inspelas. På tonbandet spelar man in såväl abonnentsnumret som skall utringas i händelse av driftsstörning som själva meddelandet.

Inspelningen av banden måste göras med en speciell utrustning och man räknar med att L M Ericssons Svenska Försäljningsaktiebolag skall ombesörja inspelningen efter kundens önskemål. En komplett anläggning består, förutom av telealarmapparaten, av ett antal alarmgivare samt spänningskälla om 12 V likspänning.

Användningsområden:

a) Skydd mot inbrott, överfall och brand. Apparaten ringer då upp polis eller dylikt. Dock anses det att fasta ledningar här är att föredraga, men dessa kan ibland bli alltför kostsamma eller av andra orsaker omöjliga att åstadkomma.

b) Övervakning av industriella utrustningar. Apparaten har nog sitt största intresse inom detta område, då driftstörningar betyder stora kostnader. Lämpligheten framhäves av att signalerna kan alterneras till flera abonnenter.

c) Övervakning av pannor, ventilationsanläggningar o. dyl. i bostadsbolag. Även här föreligger stort intresse.

d) Skydd för rondgående vakter.

FÖB den 4/11 1964



Ing. Eklund anförde att han diskuterat frågan om en hälsokontroll med dr Sjöberg. Denne har lagt fram ett konkret förslag till en sådan undersökning. Förslaget innefattar en s. k. kemisk kontroll, dvs. en blodanalys utförd på sjukhus, skärmbildsundersökning, urinprov, kontroll av sänkan, kontroll av hjärtat (EKG), kontroll av cirkulationen i blodomloppet. Patienterna kommer dessutom att få besvara ett frågeformulär.

Priset för en sådan hälsokontroll kommer att ligga på ca 100 kronor per patient. Om några sjukliga förändringar upptäcks blir det i vanlig ordning en angelägenhet för Allmänna Försäkringskassan. Ing. Eklund hade dessutom varit i kontakt med LME i Midsommarkransen för att utvärdera huruvida företaget skulle kunna stå för en viss del av kostnaden för en dylik undersökning. Härvid framkom emellertid att bolaget ej kan medverka till att subventionera kostnaderna för en hälsokontroll på grund av den koncernpolicy som tillämpas i denna fråga. Ing. Eklund nämnde vidare att den här föreslagna hälsokontrollen motsvarar den som Statens Lönenämnd tillämpar, och att om tillräckligt många anmälningar inkommer endast blodanalysen behöver göras på sjukhus. Övriga kontroller kan göras på Rifa, dit en läkare då skulle komma.

Introduktionsrutiner

Fru Käll informerade om att de nya systematiska introduktionsrutinerna för kvinnliga anställda hade givit ett gott resultat. De nya rutinerna innebär större möjligheter att ge den nyanställda information på samma gång som hon har större möjligheter att ställa frågor, detta sista under en mera informell samvaro. Erfarenheterna begränsas till ca två månader bakåt i tiden, räknat från sammanträdestillfället.

RIF den 2/12 1964