



**INFORMATIONSDAGEN 1988 s 6-8**

**KVINNORNA I FABRIKEN s 4-5**

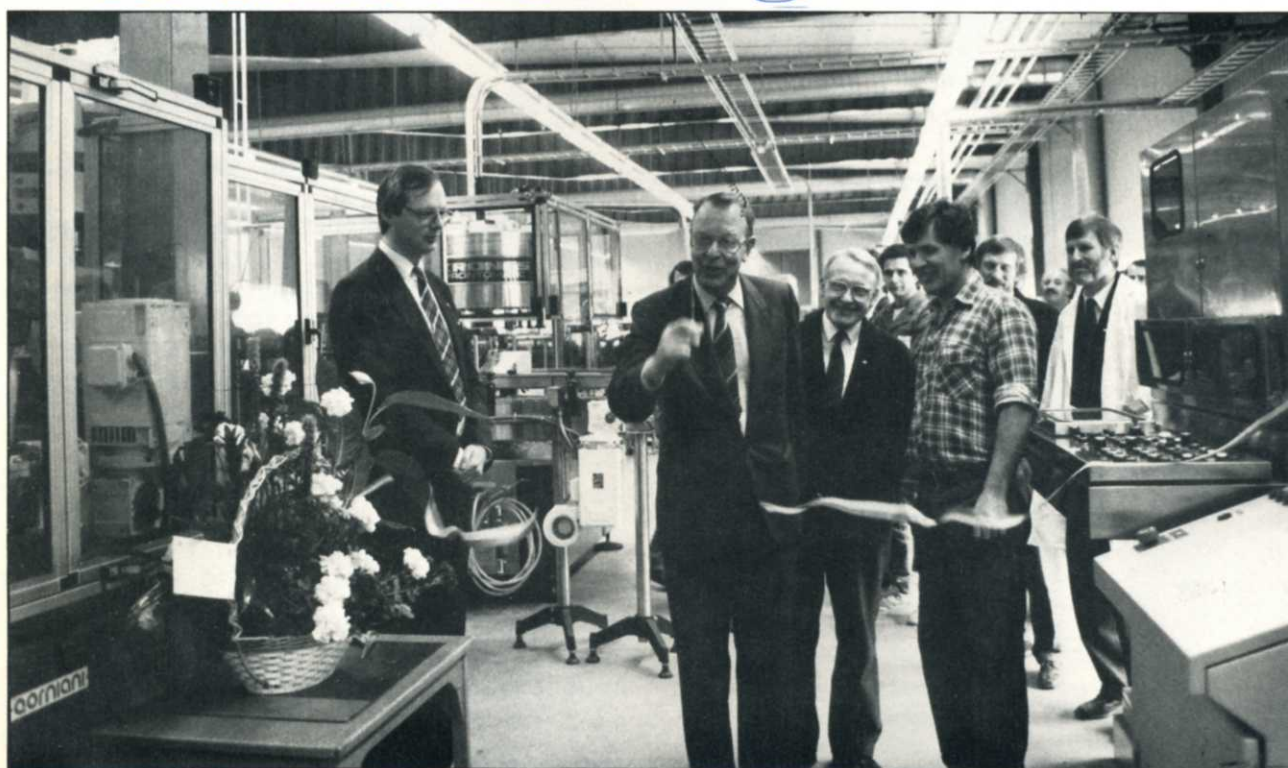
# DETERGENTEN

Personaltidning för Lever och Leverindus

Argång 17

NR 3 1988

## «NU ÄR DET KLIPPT» sa landshövdingen



*"Nu är det klippt", sa landshövding BENGT GUSTAVSSON när han klippte av det blå-gula bandet och tryckte på startknappen till den nya fyllningsmaskinen för COMFORT*

Torsdagen den 17 mars var "Dagen D" när NYA FLYTANDE AVDELNINGEN var klar att inviga. -Exakt för ett år sedan - i mars 1987 - godkändes kapitalanslaget för nya flytande avdelningen.

Då började projekteringsarbetet och vi är idag väldigt stolta över att den här fina anläggningen står färdig, säger VD ROLF LINDMAN och fabrikschef LENNART ROTH.

Landshövding BENGT GUSTAVSSON fick äran inviga den nya avdelningen och han sade:

"Vi är lite var i denna bygd stolta över det fina företag som idag heter Lever.

Det är verkligen nyttiga produkter som tillverkas i den här fabriken och jag gratulerar er alla som har förmånen att arbeta på Lever. - Jag tillönskar nya avdelningen en god start och önskar Lever LYCKA TILL.

*forts sid 2*



Här ser ni några av killarna bakom NYA FLYTANDE. Gladast dagen före invigningen är LARS-GÖRAN CARLSSON, BENNY CARLSSON, JAN FLYGEBÖRN och HENRY HULTGREN. ROLAND LUNDQVIST, ansvarig för bygget, stod högt uppflugen på pallar och hälsade alla välkomna.



Kvällen före själva invigningen var alla entreprenörer och alla som arbetat med anläggningen bjudna på en bit mat i den nya hallen. Där var personer från DIÖS. Gjerdmans Rör, Brunelius Måleri och Wedholms för att bara nämna några företag. Personalen på flytande var naturligtvis också med.

## NU KÖR VI IGÅNG NYA FLYTANDE



Nu står blandningsanläggningen klar att tillverka flytande produkter, operatörerna är utbildade på den nya blandningsdatoren och den stora blandaren står färdig att blanda satser på 10 ton i taget.

I packningshallen står den långa fyllningslinjen som består av en tysk flaskresare, en italiensk flaskvändare, 32-rörsfyllare och kapsylerare, en tysk etiketterare, en fransk lådpackare och en finsk pallastare och sträckfilmare.

Ett stort arbete har gjorts och görs av våra instrumenttekniker och reparatörer på flytande, som har satt sig in i hur maskinerna fungerar på tyska, finska, franska och italienska.

Under semestern flyttas A 12 fyllningsmaskin till den nya fyllningshallen och den ska vara färdig för inkörning vecka 31-32.

Gamla flytande blandningen kommer även i fortsättningen att förse A 12:an med produkt. En ledning ska dras till nya flytande.

Gamla fyllningshallen kommer att iordningsställas för container-lagring av pulver.

### DETERGENTEN

(latin = rengöraren)

NR 3

ÄRGÅNG 17

Manusstopp för nästa nummer 11/5

#### Utgiven av

LEVER AB  
611 87 Nyköping  
Tel 0155/802 00

#### Redaktör

Monica Lundberg

#### Ansvarig utgivare

Lars Olof Ericson

#### Redaktionskommitte'

Lennart Östlund, Fabriksklubben  
Göran Berglund, SIF Stockholm  
Göran Hofstedt, Leverindus  
Rolf Johansson, SALF  
Kenneth Burman, SIF Nyköping

SÖRMLANDSTRYCK Åkerblom Tryckeri AB

# LENNART ROTH

## I JAPAN

### INTRYCK FRÅN INDUSTRIEN

-I Japan har man en bättre syn på människan.

-Den anställde har ett livskontrakt med sitt företag - är en del av företaget.

-Man kan som individ påverka hela systemet

Så säger Lennart Roth efter en vistelse på tre veckor i Tokyo.

"Chiba-fabriken - en stor tvättmedelsfabrik - i Tokyo kan vara en av de konkurrenter vi får i framtiden när det gäller att producera.

-Jag fick själv inte komma in i fabriken på det studiebesök som arrangerades, då man såg att jag kom från Unilever, men jag har ändå skapat mig en god uppfattning om hur produktionen fungerade där."

**DEN JAPANSKA FABRIKEN** tillverkar mer än dubbelt så mycket som vi. De har 3 spraytorn, 13 packningslinjer och de arbetar tre-skift med 20-25 personer på varje skift. En person sköter en packningslinje. På ett ställe kördes faktiskt två packningslinjer av en person och han satt i ett kontrollrum vid sidan om.

### LAGRET

var heldatoriserat. Ingen människa rörde produkten innan den låg i bilen för uttransport.

De har **EN DAGS FÖRRÅD**. Vi har 14 dagars förråd för t ex kapslar. - De vet vad som kommer att hända och variationerna är väldigt små. De kan alltså hålla kostnaderna på låg nivå. Dessutom är de fruktansvärt duktiga på kvalitet.

### I JAPAN ÄR MAN GIFT MED FÖRETAGET

Går företaget bra är man som anställd med och delar på förtjänsten. Japanerna arbetar 44-48 tim/vecka. Man arbetar hela sitt liv i samma företag och den fritid man har tillbringas ofta på någon av företagets anläggningar.

### I JAPAN JOBBAR MAN MED FÖRÄNDRING - FÖRBÄTTRING

De metoder som används i produktionen är helt inställda på att förbättra. Processen är viktigare än resultatet.

-Övergripande mål för ett bra företag är långsiktig volymutveckling och förbättring av processerna.

-Man förbättrar processerna och satsar på ny teknik. Ändå blir det inte folk "över". Man får istället anställda som kan jobba dels med forskning/utveckling och dels en typ av flexifabrik

### I JAPAN ÄR MÄNNISKAN EN TILLGÅNG

medan hon i Västeuropa ofta räknas som en kostnad.

### VARJE STÖRRE FÖRETAG SATSAR PÅ EXPORT

Produktionen är hjärtat - alla som jobbar är till för att stödja produktionen. Det finns ett kontinuerligt utbyte mellan alla och produktionen.

-En maskin som kommer in i fabriken är basen. Sedan förbättrar man den hela tiden.

### I JAPAN HAR MAN TOTAL KONTROLL ÖVER PROCESSEN

De är oövertvinnliga att inte acceptera varianser - att inte ge sig - att hitta på nytt.

I den japanska tvättmedelsfabriken gör man inga kontroller på produkterna. De görs hos leverantörerna.

### KVINNOR ÄR INTE JÄMSTÄLLDA

på något sätt. De är väldigt underdåniga.

### KVALITETSCIRKLAR - FÖRSLAGSVERKSAMHET

En japan är en väldig drivkraft i sitt företag. Han lämnar in ca 30-50 förslag varje år. Det viktigaste för vinnaren - den som kommer med bästa förslaget - är att få vara med i den grupp som gör presentationen vid företagets årsfest och få ta fabrikschefen i hand och bli tackad.

Kvalitetscirklar eller smågruppsverksamhet är en viktig form av gemensam problemlösning i det japanska företaget.

### UNDERHÅLLET

görs till mycket stor del av maskinoperatören. Han "äger" maskinen. Han gör flera underhållskontroller varje dag och ser till att det inte blir kvalitetsfel eller maskinhaveri.

### HUR HAR VI DET HOS OSS?

-Kan vi ta något av den japanska modellen?

-Har vi kommit en bit på väg?

-Hur långt har vi kommit?

-Är vi redan där?

-Kan vi plocka godbitarna?

Diskussionen inleddes bland församlade chefer, arbetsledare, maskinskötare, reparatörer och fackliga representanter. Bland några röster i församlingen hördes:

"Vi jobbar ju på det sättet."

"Vi är en bra bit på väg."

"Vi jobbar så redan nu."

"Även om vi inte går hit på helgerna finns problemen i huvudet och lösningen kan komma till måndag morgon."

"Ambitionen finns redan på flera avdelningar att jobba med ansvar, självständighet - att förändra, förbättra."

"Det är inte så lätt att bara ta godbitarna - man kanske måste ta hela kakan."

# ELISEBEHT MARKSTRÖM - NY KLUBBORDFÖRANDE

ELISEBEHT MARKSTRÖM, en engagerad och i rätt sammanhang tuff tjej från pulverpackningen, har tagit upp den kastade handsken från ROINE ERIKSSON när han avgick som ordförande efter 22 år på Sunlight/Lever

Elisebeht är engagerad inte bara i sina arbetskamrater på fabriken utan hon har också en hel mängd politiska uppdrag utanför "huset". Hon sitter med i landstingsgruppen samt i en av landstingets nämnder; den som har med tandvård, utomlänsvård och medicinsk vård att göra. "Det uppdraget har jag av sagt mig från nästa val," säger Elisebeht. "Det får inte bli för många olika uppdrag". "Men mina uppdrag i kommunens socialnämnd kommer jag att behålla. - Där handlar det om barn-, äldre- och individomsorg. Där sitter jag i arbetsutskottet."

Hur är det med QVINNOJOURN eller QVINNOKRAFT, som den heter i Nyköping/Oxelösund? - Är inte du en av de flickor som tog initiativet för att stödja misshandlade kvinnor?

- Jo, det stämmer. Den 8 mars firade vi att det var sex år sedan vi satte igång. - Det är jobbigt, men det ger samtidigt mycket. Man orkar inte alltid ha ett lika stort engagemang i stödarbetet utan man får ta det lite lugnare när man på olika sätt har hjälpt en människa eller en familj. - Vi är ca 15 kvinnor som jobbar med detta i Nyköping men vi skulle behöva vara fler! - Vi håller ju inte bara på med problem utan vi har också roligt ihop, vi utbildar oss och umgås på olika sätt. Mig personligen har det gett



*Elisebeht blir Fabriksklubbens första kvinnliga ordförande. Övriga medlemmar i styrelsen - se nästa sida.*

väldigt mycket att få jobba ihop med kvinnor som vill någonting.

Och nu blir du Fabriksklubbens nya ordförande. - Du är ju inte ovan vid att jobba med fackliga frågor?

- Nej, sedan 1977 har jag funnits med i det fackliga arbetet. Jag började som kontaktombud på pulverpackningen och sedan dess har jag mest jobbat med personalfrågor och utbildning.

Ordföranderollen är ju ny för dig, men du har säkert synpunkter på vad du tycker blir viktigast att jobba med.

Min uppfattning skiljer sig inte nämbart från min företrädares. För det första så är det allas vår uppfattning att arbetet inom styrelsen bör fördelas på alla ledamöter. En ordförande ska inte behöva ha allt i huvudet.

- De stora frågorna för oss

har t ex blivit skyddsfrågor beroende på alla nya maskiner och all ny tillverknings teknik, som införts på sista tiden. Det har tagit mycket tid. - Men vi har försökt göra så att de som berörs ska vara med i projektgruppen med en representant och Ove, som är huvudskyddsombud, är den sammanhållande kraften.

Produktionsgrupper är lika viktiga idag om för 10 år sedan! När man anställt en människa har man anställt hela henne och inte bara delar. Tendensen är ju att vi hela tiden blir färre i fabriken. Ju färre vi blir desto viktigare blir var och en. Detta fordrar att man har befogenheter, får ta ansvar och har betalt därefter. - Förr kunde man kanske göra ett år i fabriken utan att egentligen engagera sig, men nu är det helt annorlunda. Jobben utvecklas hela tiden och vi tror att med en modern personalpolitik kan vi få rätt folk att trivas och stanna kvar vid företaget.

- Jag pratade om betalning och lön förut, men det är inte bara det som är viktigt - det är ARBETSTILLFREDSSTÄLLELSE. Vi har alltså samma idéer som vår ledning, som Rolf Lindman, men det finns en rad stoppar på vägen. Det når inte ända ut till oss.

- När vi t ex slår ihop olika befattningar till en ska arbetsvärderingen ligga till grund för lönen men vi har väldigt svårt att få gehör för det när lönen ska sättas. Vi har frånträtt den grupp som arbetar med arbetsvärdering. Vi måste hitta en ny väg.

Vi får ny näring då och då, både från Rolf Lindman och andra, men när vi ska omsätta idéer i praktiken blir det svårare och då får vi svårt att tro att viljan att alla ska kunna känna arbetstillfredsställelse i sina jobb gäller hela vägen.

# EVA LARSSON - CHEF FÖR NYA FLEXIFABRIKEN

Vi kör igång flexifabriken successivt under våren och hoppas ha hittat vår stil till efter semestern, säger EVA.

Eva, vad är då en flexifabrik?

-Jo, vi ska vara som en liten fabrik i FABRIKEN. Vi ska komplettera de övriga packningsavdelningarna och kunna ta hand om det arbetet som ligger lite vid sidan om de stora packningsmaskinerna.

-Samtidigt är det ett väldigt starkt önskemål från marknads- och försäljningsavdelningen att göra allt arbete som behövs i vår egen fabrik. Vi får nu möjlighet att "ta hem" ompackningsarbeten som görs av tredje part. Vi får en mycket bättre kontroll över det hela och förhoppningsvis lägre kostnader.

-Men ännu är det inte klart med personal - vilka som ska arbeta där. Personalstyrkan ska vara flexibel även den. Vi ska kunna sysselsätta de som eventuellt blir lediga från andra avdelningar.

-Vi kommer förmodligen även i fortsättningen att ha behov av att ibland anlita tredje part.



*EVA LARSSON har bytt arbete från laborant till produktionsplanerare och blir nu chef för den nya flexifabriken*

Vad ska ni börja jobba med?

- Vi började förra veckan att packa blandade halvpallar med diskmedel och efter det kommer halvpallar för VIM. Vi ska göra s k flowpackning av VIA 10 dl, dvs packa paket med broschyr i en plastpåse som ska gå med i tvättmaskiner.

-Presentkartonger ska vi packa samt våra importprodukter LUX, SHIELD och GLORIX varterfter vi har möjlighet att "ta hem" dem för att packa expo-enheter.

Vi får någon gång efter semestern tillgång till vår riktiga lokal, nuvarande sidolimningen.

-Det är viktigt att bygga upp arbetsplatserna bra ut ergonomisk synpunkt. Det kommer att finnas lättare och tyngre jobb och vi som arbetar där måste alla hjälpa till att påverka arbetsförhållandena och arbetsmiljön.

-Flexifabrikens arbete kommer ju att bygga på hantering och ganska mycket manuellt arbete.

-Vi kommer att vara mycket flexibla. Det är vårt jobb att tillgodose marknadsavdelningens önskemål.

Eva, du arbetade först på laboratoriet och började sedan på planeringen?

-Ja för 1½ år sedan började jag på planeringen och det har varit väldigt lärorikt för mig. Planeringen är ju en viktig avdelning - som en spindel i nätet - och man får rycka och dra i många trådar för att få allt att stämma. Som planerare följer man produkten från försäljningsprognosen, materialförsäljning, tillverkning, packning till färdig vara på lagret.

Arbetsledning är nytt för mig, säger Eva och det ska bli spännande och roligt att arbeta med. Även fackliga frågor, avdelningsråd och produktionsgrupper är nytt för mig.

Ny styrelse i Fabriksklubben på Lever:

|                  |                     |
|------------------|---------------------|
| Ordf             | Elisebeht Markström |
| V ordf           | Roine Eriksson      |
| Huvudskyddsombud | Ove Jansson         |
| Ledamot          | Robert Jansson      |
|                  | Rolf Andersson      |
|                  | Marie Kjellberg     |
|                  | Tuula Kusisto       |
| Suppl            | Anette Brandt       |
|                  | Ola Almqvist        |

## DU SOM GILLAR ATT RÖRA PÅ DIG

SALME GAAL vill gärna ha kontakt med några som kan hjälpa till med pausgymnastiken på kontoret eller i fabriken.

HÖR AV DIG till Salme nu på en gång så kanske Du har chansen att få komma med på en en-dagskurs i pausgymna



## Hjärtligt välkomna

TILL 1988 ÅRS INFORMATIONSDAG, HÄLSAR  
ROLF LINDMAN SINA  
350 MEDARBETARE PÅ  
LEVER FREDAGEN DEN  
18 MARS



-Den bästa informationsdag  
vi varit på.

- I år var det mycket bra.  
Det var lättare att följa  
med. Korta, intressanta punk-  
ter med stor variation.

- Det är bra, men det är  
jobbigt att sitta så länge.

-Vad det är intressant att  
lyssna till Uneståhl!

Detta var några kommentarer  
på årets informationsdag.

Kända ansikten i eller utan  
den blå LEVER-jackan hade  
strömmat till Träffen när  
vårsolen passade på att vi-  
sa sin bästa sida. För någ-  
ra timmar stängde vi ute  
solen och koncentrerade oss  
på VD:s presentation av å-  
ret som gått och hur pla-  
nerna ser ut fram till 1991.

### TOTALA MARKNADEN

för de produktområden som  
vi arbetar på, tvätt-, disk-  
och rengöringsmedel samt  
tvål ökade mellan 1981-87  
med 20 %. Lever och Tvätta  
ökade med 39 %. En mycket  
fin utveckling.

### VOLYMUTVECKLING

Fram till 1985 var Nyköping  
en fabrik för i stort sett  
Sunlight och Leverindus  
plus mindre volym för Gibbs.

1986 började vi exportera  
och importera. Därefter för-  
ändras bilden.

Exporten blir större och  
större.

Importen ökar något.

Leverindus del i fabriken  
blir liten.

1991 ska vi tillverka 87 000  
ton varav Exporten utgör  
ca 46 %.

### STAR OF THE YEAR

VIA är en fantastisk produkt  
VIA är STAR inte bara i  
Sverige utan även inom Uni-  
lever.

### ANTAL HELTIDSANSTÄLLDA

den 31/12 1987 var 354 per-  
soner och enligt planen ska  
vi vara 322 motsvarande da-  
tum 1988 och då har vi inte  
räknat flexifabrikens perso-  
nal.

### VINSTUTVECKLING

SEX år i rad har vi ökat vår  
vinst - och vi är inne på  
det sjunde året. För 1989  
och framåt har vår export  
stor betydelse.

### BETYDANDE KOSTNADSSLAG

Råvaror är den i särklass  
största kostnadsposten och  
därefter kommer personal-  
kostnader och förpacknings-  
material, reklam och promo-  
tion.

### SAMMANFATTNING

Volymökning - sjätte året  
Vinstökning - sjätte året  
Yieldökning - sjunde året

-Och långtidsplanen ser bra  
ut. Det är ett strålande re-  
sultat!

1987 var ett arbetssamt år.  
Pulverpackningen hade det  
speciellt jobbigt.

Säljkåren hade det hett om  
öronen med uteblivna leve-  
ranser.

Men med gemensamma insatser  
har vi löst de här problemen  
på ett bra sätt.

Kom ihåg! -Framgång är inte  
beroende av en eller någon  
särskild avdelning. Ett fö-  
retag är beroende av att  
alla avdelningar fungerar  
väl. 1987 har visat att vi  
kan mycket mer än vi tror!

### FRÅN NYA SUNLIGHT TILL ETT NYTT, STARKARE LEVER

1984 introducerade vi NYA  
SUNLIGHT. I Nya Sunlight bör-  
jade vi bry oss om medarbe-  
tarna i företaget på ett an-  
nat sätt än tidigare. Ambi-  
tionen var större arbets-  
tillfredsställelse.

-Nu fortsätter vi vår vikti-  
ga väg på företagskulturens  
område med LEVERS FÖRETAGS-  
FILOSOFI.

Vi har under det senaste  
halvåret dels haft ett möte  
med fackklubbarna för att  
diskutera fortsättningen av  
Nya Sunlight-filosofin och  
dels en chefskonferens "Sam-  
seglingen" för att formulera  
vad vi vill att Lever ska  
stå för.

Med erfarenheterna av Nya  
Sunlight har vi nu skapat en  
ny broschyr som vi kallar  
**VI SKA VARA BÄST PÅ RENHET**

-Den lilla hjärtfiguren sym-  
boliserar vikten av att det  
i allt vårt handlande måste  
finnas hjärta, dvs värme, öd-  
mjukhet och vänlighet.

-Om man inte har det känns  
det inte så bra att jobba.

*Läs broschyren, uppmanade  
Rolf, och tänk på att*

DET ÄR MEDARBETARNA SOM  
ÄR LEVER I SVERIGE.

DET ÄR VI TILLSAMMANS  
SOM FORMAR LEVER SVERIGES  
FRAMTID.

Temat för informationsdagen var **LEVERS FRAMTID** och i det ämnet talade idrottspsykolog LARS-ERIC UNESTÄHL om

### AVSPÄND EFFEKTIVITET

Lars-Eric började med att fråga: "Finns det någon här som inte skulle vilja utvecklas under det kommande året?" Ingen räckte upp handen och han fortsatte: "Hur ska vi utvecklas till positivare människor? Vi kan tillsammans sätta igång vissa tankar. Vi måste fråga oss: Vad har jag för målbild för mig själv och min familj? Vad har jag för resurser? Var är jag idag? Det viktigaste är det som följer imorgon."

Ett centralt ord är

### LIVSGLÄDJE

Att skratta är bästa medicinen. Det måste finnas hu-

mor med i vår vardag. Humor är kopplad till problemlösning. Man kan få distans och se klarare på lösningen av ett problem. Det kallar jag för avspänd effektivitet. -Vi måste se på hur vi kan bli mer effektiva utan att det tar mer energi.

"Man kan inte göra rätt saker utan att först ha fundrat över vilka de rätta sakerna är."

Det räcker inte att säga: -Om ett år vill jag känna arbetstillfredsställelse. Jag måste ligga före med bilder. Jag måste tala om för kroppen (i mitt mentala rum) vad jag vill ska hända i framtiden rent konkret.

"Livet är ett gör-det-självt projekt". Ska det hända något måste jag göra det.



*Din målbild är att din arm är ett järnrör och inte går att böja. Birgitta Lindeborg testar Karin Anderssons "järnarm"*

"Om man inte vet vart man ska är det stor risk att man hamnar någon annanstans" - En sentens som Lars-Eric gav oss på vägen.

### PÅ LEVERS MARKNADS- AVDELNING

bygger man starka varumärken. Som det heter i vår företagsbroschyr "Starka varumärken byggs med kvalitet och reklam".

CHRISTIAN WIECHEL berättade om hur man odlar en olivlund dvs hur man sköter om de existerande varumärkena, hur man utvecklar produkter och hur man skapar nya produkter.

STIG SÖDERBLUM talade i historiskt perspektiv om den lyckade försöksodlingen av SURF 1953 och den i början lite besvärligare odlingen av VIA som gjorde sitt intåg 1957.

Genom åren har VIA utvecklats och relanserats och är nu Levers starkaste märke, tillika STAR OF THE YEAR.

Årets debutant i Levers presentation var den **nye produktchefen för Via** LARS-GÖRAN OTTOSSON och han var rörande överens med Stig Söderblom att VIA ska vara bäst idag och i framtiden.

Lars-Göran fick nöjet att avslöja den som vunnit täv-

lingen hur många ton VIA som tillverkades under 1987.

Rätta svaret var 16 352 ton och han som kom närmast gissade 16 340 ton. Den lycklige vinnaren blev LARS-INGE LINDELL på KASSAN. En lyckligare tvättmaskinsvinnare fick man leta efter! Lars-Göran delade också ut ett 2:dra-pris, en mikrovågsugn, till VIGGO PETERSEN som hamnade 17 ton från rätt tonnage. Den lycklige vinnaren var på semester!

### FÖRSÄLJNINGSAVDELNINGEN HAR ORDET

PETER CASSEL

Våra säljare har fått gå runt i fabriken och besöka alla avdelningar och så här tyckte några av dem:

Björn: *Jag är imponerad av den kunskap och specialistförmåga som finns i Nyköping.*

Micke: *Härligt att det finns förståelse. Det är självklart att våra kunder ska få sina varor. -Nu är det lättare att förknippa en avdelning med sin personal.*

Christer: *Att man kan klara sådan stor produktion med så lite folk.*

CURT NORDH, ROLF FREDHOLM och JOHAN RYD gav oss sedan exempel på hur försäljningsavdelningen har arbetat med Levers stora kunder under året. JOHAN tog ett exempel ur verkligheten för att berätta vad säljarna kan råka ut för om det blir leveransförsening.

### VAD HÄNDER I FABRIKEN ?

LENNART ROTH

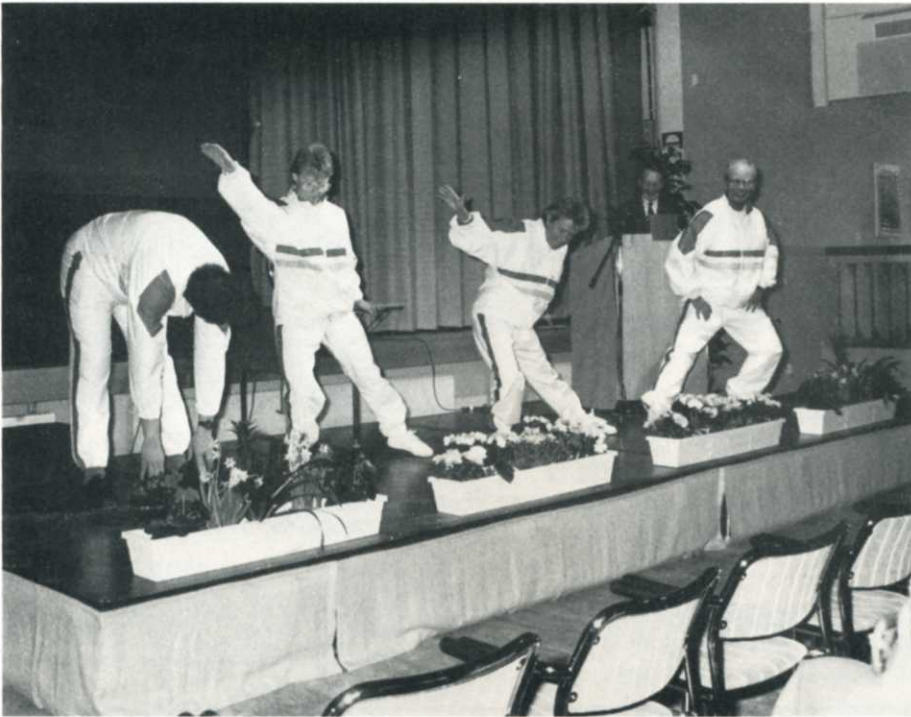
"Vi är numer en skandinavisk fabrik. Harmoniseringen har minskat komplexiteten i fabriken."

"-Vi har just installerat en ny ACMA pulverpackningsmaskin och kan därmed öka servicen till våra kunder."

"NYA FLYTANDE har varit mycket angeläget för mig. Vi behövde den för att kunna bli kostnadseffektiva. Den är ett viktigt komplement för att nå vårt tonnage mål 1991 på 100 000 ton."

"PÅ LAGRET har vi installerat en ny pallastare som tillsammans med de två vi redan har ska ta hand om det ständigt ökande tonnage från fabriken."

## VILL NI HA EN SÅDAN FRITIDS OVERALL? frågar Rolf Lindman



Fyra mannekänger - Per-Olof Lind, Birgitta Herjevik, Marie-Louise Nordbäck och Kurt Holmgren - kommer in på scenen och visar overallerna efter musik. "Alla anställda kommer att få en sådan overall", - den överraskningen kommer Rolf Lindman med mot slutet av dagen.

## JUBILARER 1988



Sittande fr v Siv Carlsson, Märta Paulin, VD Rolf Lindman, Evy Gelin, Birgitta Högberg, Maria Josefsson. Stående fr v Nils Skärlund, Roger Gustafsson, Henry Hultgren, Kenneth Burman, Bengt Ekström, Jan Karlsson, Börje Josefsson, Rolf Andersson och Peter Fernstedt.

## ODE TILL LEVER

När vårens vindar äro friska  
då höres Roffe Lindman viska:  
"Vi måste öka produktionen  
för att hålla vår ställning ut  
nationen"

Och Levers personal som alltid  
är lojal  
den far för vinden som kornets  
tomma skal.

För ska man vara bäst i riket  
då får man allt  
förtränga jäkt och slitet.  
Nu Lever har värderat som sin  
strategi

VI SKA VARA BÄST PÅ RENHET VI  
Så nu har vi byggt ny fabrik  
som drivs med modern automatik

Den fyller på, den vrider och  
den vänder  
där ska ej behövas många männi-  
skohänder

På pulverpacken är det likadan  
där har man baxat in en elefan  
Mera pulver ser nu sin dager,  
skickas med raketfart ut till  
Levers lager

Anonym diktare

## Britt-Louise nya cykel



På Informationsdagen hade Britt-Louise Johansson turen att vinna både ett flott, franskt knivset bland de närvarande på Träffan och den här fina cykeln för att hon deltagit i alla aktiviteter i "75-årgåvan"



## FÖRSÄLJARNAS DAG I FABRIKEN



◁ "Den kraftigare plasten var bättre. Lådan håller inte bra ihop med den här tunnare varianten" menar Christer Åberg, Mats Petersson, Raine Sjöberg och Jan-Erik Näsborg vid sträckfilmstunneln på nya ACMA-linjen.

◁ "En sådan här grundlig genomgång från planering, tillverkning, kvalitetskontroll till lager och förråd har vi aldrig fått förut. - Vi tycker det här är mycket bra" säger Yngve Eriksson, Lars-Olof Gustafsson, Kenny Lyck, Nils Skärlund, Peter Cassel och Åke Jonsson till Alf Carlsson på pulverpackningen



◁ Här på Förpackningsutvecklingen tar vi gärna emot synpunkter som ni får direkt från butiker eller konsumenter hur förpackningar och handtag fungerar, säger Lars-Göran Eriksson (till höger) till fr v Torbjörn Knutsson, Björn Mattsson, Roger Gustafsson och Mikael Gustafsson

### "VAD GÖR DOM I GARAGEN?"

-En stor grävskopa är där och gräver, sandhögarna växer på gården och bilarna, som stod inne i garagen, har fått nya platser på parkeringen.

### VAD ÄR DET SOM HÄNDER?

Detergenten låter frågan gå till ROLAND LUNDQVIST på anläggningsavdelningen

-Jo, för att kontrollera avloppsvattnet håller vi på att installera en anläggning som

kan neutralisera vårt avloppsvatten så att det inte är för surt eller alkaliskt när det går till reningsverket.

-Vi håller just på att gräva ut för att lägga in tre stora plasttankar i garagen. Dit ska allt avloppsvatten från fabriken pumpas. På varje tank sitter en pH-mätare.

-Hela processen är helt automatisk. Vattnet pumpas upp och det sker en full kontroll av pH-värdet. Rätt mängd syra eller lut doseras till vattnet om det behövs för neutra-

lisering. - Det är just vid rengöring av tankar som det kan hända att avloppsvattnet blir för surt eller alkaliskt.

-Nya flytande tar nu själva hand om sitt rengöringsvatten och återanvänder det.

-Att själva kontrollera avloppsvattnet och inte släppa ut för surt eller alkaliskt vatten är en del av vårt avtal med kommunen när vi sökte och fick driftstillstånd.

-Anläggningsavdelningen är ansvarig för skötseln av neutraliseringsanläggningen.

## ÖKNING AV OLYCKSFALL I FABRIKEN

Under 1987 ökade antalet olycksfall från ca 20 1986 till 33 st 1987.

OVE JANSSON - HUVUDSKYDDSBUD - VAD BEROR DET PÅ?

-Både på pulverpackningen och på flytande är det mest klämskadorna som har ökat i antal. - Vi är ju färre personer nu runt maskinerna. Det ska gå fortare. I stället för att stanna maskinen försöker man fixa saker medan maskiner är igång, och då kan det hända olyckor.

-Vi kommer under vecka 17 att samla personalen från pulvertillverkningen och packningen samt flytande i mindre grupper och tala om olycksfallen - vad de kan ha berott på. - Vi ska se en film i upplysande syfte.

### \*MATSALSENKÄTEN\*

Arbetsgruppen för utveckling av matsalen bestående av

BRITT-LOUISE JOHANSSON,  
Fabriksklubben  
TAGE HOLMGREN, SIF  
BENNY CARLSSON, SALF  
SVEN-ERIK ALMEN, anl.avd  
ELSIE PETERSON, pers.avd

skickade i februari ut en enkät till alla anställda i Nyköping för att få synpunkter på vad vi behöver ifråga om matsal, kringutrymmen etc.

Det blev ett väldigt stort intresse för enkäten. 40 % svarade och kom med genomtänkta svar och idéer.

Utvärderingen av svaren visar:

Det viktigaste var att satsa på BRA MAT.

Därefter kommer BÄTTRE OCH TREVLIĞARE MILJÖ

Och på tredje plats - ÖVRIGA SAMLINGSUTRYMMEN

Med ledning av enkäten föreslår arbetsgruppen följande:

-Infordra anbud från olika

-Det är också ganska många förslitningsskador under 1987. Förslitnings- och sträckningsskador kan ju bero på att man lyfter på fel sätt och där tänker vi satsa på en ergonomiutbildning genom Industrihälsan där man konkret går ut på arbetsplatserna och går igenom hur man kan arbeta bättre.

-Om man vill vara effektiv så är det inte bara att rusa sta och ha bråttom och råka ut för något och bli sjukskriven. Då blir det ingen effektivitet och det blir stora kostnader för företaget. - Man måste tänka efter före - man måste jobba med huvudet.

-Det är inte oftare nyanställd personal, som råkar illa ut utan mer personer som jobbat flera år, säger Ove.

leverantörer samt kontakta nuvarande leverantör för snabba förbättringar och mer variation vad gäller både ordinarie och extrarätter

-Tillgång ska finnas till salladsbord samt frysta rätter för mikrougnsuppvärmning

-Hela köket och matsalen rustas och utrymmet görs större med införlivande av utrymmet för muséet

-Ett kaffekök installeras där "kaffevärdinnan" som idag ska göra iordning kaffevagnar samt också tillhandahålla bredda smörgåsar till försäljning till skiftgående personal. Frukt ska kunna säljas. - Detta mindre kök ska kunna vara öppet för olika personalsammanskomster samt kunna finnas tillgängligt om vi på Lever får en större samlingslokal.

Arbetsgruppen rekommenderar att en konsult "som kan kök" anlitas för att ovanstående målsättning uppnås.

En större samlingslokal kan sedan komplettera hela "modulen" när utrymme iordningställs ut mot f d kokeriet.

VI VILL PRESENTERA

## FÖRSLAGSKOMMITTEN



I reportaget om LENNART ROTH I JAPAN upptäcker Du flera saker där vi västeuropéer skiljer oss från japanerna ganska avsevärt. - Titta på antalet förslag som en japan lämnar in till sitt företag. Mellan 30-50 st per år per man.

Hos oss lämnar vi inte in ett förslag per person och år! Det kom in ett 70-tal förslag 1987. - Hur kan detta komma sig?

-Är vi ointresserade av våra jobb? - Vill vi inte göra oss besväret? - Är det för dåligt belönat?

Vet vi för lite om hur förslagsverksamheten fungerar? - Tycker vi det är bra som det är?

-Eller är det något annat? Om Du har en åsikt i frågan - tag telefonen eller fatta pennan och ring/skriv till någon i Förslagskommittén eller till Monica på Detergentens redaktion.

Vilka är det som "är" Förslagskommittén?

Gruppen är partssammansatt av ARNE BERGSTRÖM och ROLF ANDERSSON från Fabriksklubben, ALF CARLSSON från SALF, SVEN-ERIK ALMEN från SIF, STIG SOLFORS är ständigt sekreterare och BENGT EKSTRÖM är sammankallande. Bengt och Stig är företagets representanter.

SÅ HÄR SÄGER FÖRSLAGSKOMMITTEN:

- Vi vill ha fler förslag!
- Alla vettiga förslag bedöms
- Tveka inte om Du går och tänker på något. Det är bättre att lämna in ett förslag för mycket!

Hör av Dig till oss!

## ROINE AVGÅR EFTER 22 ÅR



Efter att i halva sitt yrkesverksamma liv varit ordförande för Fabriksklubben på Sunlight/Lever, drar sig nu Roine tillbaka till en mer undanskymd plats i klubbstyrelsen, nämligen vice ordförandeposten.

Detergenten träffar Roine på lagret där han står klar att ge tecken för en SJ-vagn fullastad med VIA att avgå.

Hur känns det nu, Roine?

"Det känns inget särskilt faktiskt. Jag är ju med i det fackliga här fortfarande. Jag försöker hålla mig lite i bakgrunden och jag hoppas jag klarar av att inte lägga mig i för mycket.

-Jag är mycket utanför företaget eftersom jag är avdelningsordförande i Fabriks avd. 6. Jag sitter i Förbundsstyrelsen och i överstyrelsen inom förbundet och jag är fortfarande ordförande för Folkhögskolan.

-Nu jobbar jag mer på lagret här på Lever också. - Jag har kört truck ett par dagar och lastat vagnar. Det var ett tag sen, men det är bra att se att tekniken faktiskt sitter kvar i hjärnbarken," säger Roine med glimten i ögat.

Har det hänt mycket under de här 22 åren i sättet att arbeta?

"Ja, det har skett stora förändringar. Vi har ju förändrats allihop. - Vi är inte samma gamla Sunlight som för 20 år sedan. Det är en oerhörd skillnad.

-Det är en positiv förändring menar jag. Nu är jobbet mer ett lagarbete. Alla är mer med - mer självständiga - mer involverade i jobbet.

Förr gjorde man vad man blev tillsagd. Man gjorde inget som inte tillhörde rutinerna. Man tog inga egna initiativ och man visste inte mycket om vad som hände utanför den egna avdelningen.

På de olika avdelningarna fungerar numera personalen av sin egen kraft. Det är mindre styrning och mindre arbetsledning nu.

Det är det som är positivt. Vi tar ansvar och vi får göra det för vårt eget jobb. Om något inträffar vet personalen har det ska hanteras.

Det är ju dit vi vill komma. Utvecklingen har gått åt rätt håll. Men visst finns det mycket kvar att göra.

Det här med ansvar för sitt eget jobb är ju just själva idén med produktionsgrupper, som vi har jobbat mycket med. - Den tanken kommer med nödvändighet inom hela industrin idag. Vi är i alla fall i den främre halvan av den utvecklingen.

Hinner du med någonting privat vid sidan av alla dina engagemang?

-Jo då. Varje veckoskift är jag ute vid sommarstugan och jobbar eller kopplar av. Under helgerna låter jag bli att tänka på jobbet.

## Dödsfall

HARRY OHLSSON avled den 22 mars i en ålder av 68 år. Harry arbetade före sin pensionering som sprayskötare på pulvertillverkningen.

## PERSONALNYTT

### Vi gratulerar till

75 ÅR

Naemi Strand 3/5

70 ÅR

Märta Westling 12/5

Elis Härshammar 12/5

60 ÅR

Roland Widén 24/5

Ragnhild Fahlén 21/5

50 ÅR

Seija Szabo 28/5

40 ÅR I TJÄNST

Leif Wahlstedt 31/5  
planeringen

25 ÅR I TJÄNST

Reijo Tikkanen 20/5  
flytande

15 ÅR I TJÄNST

Ove Jansson 4/5  
flytande

10 ÅR I TJÄNST

Raija Brännbacka 19/5  
pulverpackningen

## TACK

Hjärtligt tack till företaget och arbetskamrater för uppvaktning på min 70-årsdag.  
Lev livet hälsar

Sven Andersson

Ett hjärtligt tack för ihågkomsten på min 75-årsdag.

Astrid Karlsson

Jag vill rikta ett varmt tack till Lever och Leverindus samt till mina arbetskamrater för blommor och presenter på min födelsedag.

Rune Allansson

Ett varmt tack till Lever AB för den fina blomsterhyllningen på min makes Harry Ohlsson jordfästning.

Florence Ohlsson

## PASSERKORTEN

Flickorna i receptionen har i och med införandet av passerkort fått en ny och viktig uppgift, nämligen bevakning av inkommande bilar och personer.

Vi har nu haft inpasseringskontroll i drygt en månad. Hur fungerar systemet för Er del?

-Det är en ganska stor förändring vid sidan av våra ordinarie arbetsuppgifter, som ju måste gå i första hand.

-Många reagerar på att behöva använda kortet när vi sitter innanför glasrutan och kan trycka på en knapp för att släppa in dem.

-Men vi kan inte göra det. Vi måste följa våra instruktioner och de säger att alla måste vänja sig vid att ta fram sitt kort varje gång man ska gå ut eller in.

-Det går mycket bättre nu efter en månad men det är fortfarande flera som är förargade på oss för det extra besvär de får.

-Vi får genom detta lida för att några personer inte vill acceptera ett nytt system. - Vi är inte ovilliga att hjälpa någon som har glömt sitt kort att komma in, men vi vill samtidigt inte börja öppna dörren bara för att man har sitt kort långt nere i en väska, för då har systemet mist sin verkan.

-Förutom att vi har fått en otacksam arbetsuppgift har vi ett utökad kontrollarbete med de bilar som vi ska kontrollera ärendet för och öppna grindarna åt. Det kan bli upp till 100 gånger om dagen. Därför kan det hända att någon besökare får stå några minuter och vänta utanför vår lucka.

ROLAND LUNDQVIST - ansvarig för det nya passerkontrollsystemet - Hur tycker Du det har fungerat under den första månaden?

-Flickorna i växeln har gjort ett bra jobb. De har verkligen gjort en insats för att systemet skulle kunna fungera som det var tänkt.

-Vi har ju under alla år varit mycket nonchalanta med att tillåta nästan vem som helst gå in i våra lokaler. På alla andra industrier och företag har man idag ett system där man måste tala om sitt ärende och snällt får vänta i receptionen till värden hämtar. - Jag tycker det tillhör vanlig artighet att gå ner och möta sin gäst.

-Vi har länge känt att vi måste skärpa vår bevakning och det här är faktiskt en ganska enkel åtgärd. Man har passerkortet med sig på samma sätt som legitimationen.

-Vi har några få undantag för arbetsledare för entreprenörer, som har sin personal arbetande här och för dem som regelbundet servar datorer.

-Annars har vi inga undantag utan för anställdas barn eller pensionär, som kommer på tillfälligt besök, gäller att de får en namnbricka och får vänta i receptionen.

## Idrott

### UTBYTE MOT GB-GLACE I INNEBANDY

Returmötet mellan Lever och GB-glass i innebandy ägde rum lördagen den 5 mars i Levers motionshall.

Matchen spelades i 3x15 min och gav följande resultat: (Levers siffror först) 9-6, 2-3, 9-4. Slutresultat 20-13.

I en spännande match som avgjordes först i 3:e set, glänste i motståndarlaget



## "Inlägget"

### BETALAR LEVER VÅRA KLÄDER?

-Den frågan ställer vi, som arbetar på förrådet, och tvingas att gå i lut som har runnit ut i trapphuset till omklädningsrum vån 2.

Luten har legat i trappan, runnit på väggar, torkat in överallt och det tvingas vi gå i varje dag med privata kläder. - Det skulle vara kontorstrappan det. Då skulle det inte ligga kvar fortfarande efter en månad.

Trots att vi sagt till vår förman, som i sin tur fört det vidare, har ingenting hänt.

Christer Pettersson  
Timo Tiuraniemi  
Kjell Johansson  
Lars-Inge Andersson  
Lars Ohlsson  
Gert Lekander  
på Förrådet

Staffan Karlsson och stänkte dit 7 mål. I Levers gäng var det svårare att hitta någon "profil", men om man ska nämna någon så tjusade Stig Mårdh publiken med sina dragningar och snabba rusher. Kent Jonsson hade också en del "turiga" saker för sig. Sammanfattningsvis kan man säga att det var ett massivt försvarsspel och snabba kontringar som fällde våra motståndare.

Reporter: Jan Gustafsson