

Kretskort till tusen



**SONJA THORSELL
INTERVJUAS AV
JOHN WIJK**

SONJA THORSELL

Sonja Thorsell började på SRT i Ulvsunda 1962, följde med kretskorttillverkningen först till Kallhäll och sedan till Barkarby. Arbetade som kortmontör, arbetsledare, planerare och slutligen speditör på EIS i Kista. Slutade i samband med att Nokia köpte företaget och speditionen överfördes till Ronnebyfabriken. Arbetar sedan dess på Kebo i Spånga som speditör.

Om tiden före Nokia berättar Sonja själv.

"Jag började på kortmonteringen hos Per Lindståhl som var arbetsledare eller förman, som man sa på den tiden. Det var i datortillverkningens barndom. Vi monterade transistorer, dioder, motstånd och kondensatorer för hand. Även lödningen skedde för hand med lödkolv och lödtenn med inlagt flussmedel. Ett lite omständligt jobb var att linda spiraler på transistorbenen före monteringen. Jag tror det var för att transistorerna var värmekänsliga och måste skyddas under lödningen. Transistorbenen blev ju mycket längre genom spiralerna.

När verksamheten flyttade till Kallhäll ville jag sluta för jag tyckte att resvägen blev för lång från Nockeby, men företaget hjälpte mig med lägenhet så jag kunde följa med.

När vi kom till Barkarby fick jag mest arbeta med enstyckstillverkning. Jag har aldrig gillat massproduktion och långa serier.

På kortmonteringen började man med MTM-tidsatta ackord som passade för de som var väldigt flinka i fingrarna. Ett sådant moment var att bocka och klippa komponentbenen på baksidan av korten före maskinlödningen som då hade införts. Anja Pettersson var fena på att klippa komponentben och hade alltid en beundrande skara runt sig när det var visning för besökare. Ett annat moment var komponentplockning med hjälp av en projektor som visade en ljusbild på mönsterkortet där komponenten skulle placeras. Arrangemanget fordrade dämpat ljus så de arbetsplatserna placerades under tält. Vera Forsén var en av stjärnorna på det jobbet. Trots en viss stress hade ackordsarbetet sina fördelar. Flickorna på kortmonteringen var de bäst betalda på verkstan.

Ibland kom CK-Nisse ut på verkstan och gjorde stick-

provsundersökningar på kvaliteten. Tanterna var livrädda vid dessa tillfällen, även jag till att börja med. Men jag var duktig på att löda och kom bra överens med CK-Nisse. Annars gick kvalitetskontrollen till så, att färdigmonterade och avsynade partier skickades ut till Centrala Kontrollen, som hade sina lokaler strax intill verkstan. I bästa fall kom partiet tillbaka med ett antal anmärkningar som skulle rättas till. I värsta fall begärdes omkontroll och partiet måste in för kontroll ytterligare en gång.

Arbetsmiljön var det lite si och så med till att börja med. Små bordsfläktar anskaffades för att hålla den giftiga lödroken borta. Men egentligen blåste man bara runt gaserna i verkstan. Stolarna på monteringen var oklädda trästolar, så personalen gjorde små utflykter till packrummet för att få tag i lite skumplast att skydda sits och rygg med. Det blev bättre så småningom.

Per Lindståhl var fortfarande förman men så småningom växte gruppen och delades. Acek Westling kom in som ny förman. Andra arbetskamrater jag minns, förutom Anja Pettersson och Vera Forsén, var Anne-Marie Ljung, Folke Hörnkqvist, Leif Liljeblad och Inger Skoog.

Jag jobbade ihop med Lars Kebert en hel del. Kebert var



SONJA THORSELL OCH LARS KEBERT VID VÅGLÖDNINGSMASKINEN

metodare och höll på med framtidens lödteknik. Bland annat fick jag löda s.k. flat-pack under mikroskop. Kebert gjorde sedan hållfasthetsprov på lödningarna. Detta var förstadiet till senare tiders ytmontering av komponenter.

Ibland fick jag rycka in som extra tidskriverska, när det var mycket att göra eller när någon var sjuk. Jag hjälpte både Maja Rosqvist och Helga Jämskeläinen. Vid ett tillfälle blev jag erbjuden att bli ordinarie tidskriverska men var då tvungen att gå ner i lön. (Vi tjänade ju ganska bra på kortmonteringen.) Jag skulle ju gubevars bli tjänsteman med månadslön. Men jag tackade nej. När jag blev erbjuden förmansjobbet några år senare räknade man med att jag, som var tjej, inte skulle ha samma lönekrav som en manlig arbetsledare. Men då hjälpte SALF mig, så det blev ganska bra i alla fall.

Jag var den första kvinnliga arbetsledaren och det blev en del uppståndelse kring min befordran. Intervjuer och fotografering. Jag trivdes bra tack vare att tjejerna på min grupp kände mig och hjälpte mig på alla sätt. Annars har jag alltid haft lite besvär med att vara chef. Är nog lite för snäll och håller personalen för mycket om ryggen. Som förman var jag också chef för "smetrummet" som det kallades. Där fanns lödmaskinen, där tvättades kretskorten fria från flussmedel och där skedde ingjutning av transformatorer. Bildrörmålningen fanns också där till att börja

med. Astrid Åsberg som sprutade bildrör var fantastiskt skicklig på att få ett jämnt färgskikt utan dammprickar. Astrid ersattes så småningom av en robot.

Personalen på monteringen var egentligen ganska isolerad och visste inte mycket om det som hände i övriga huset i Barkarby. Dels fick de ju inte lämna sina platser, dels gjorde ackordsarbetet att de var bundna till sin arbetsuppgift.

Efter ca fem år som förman blev jag planerare och flyttade en trappa upp. Där basade Lasse Person, och andra som fanns där var Kalle "Kula" Karlsson, Erland Hemström, Evert Ekstam, Lena Norberg, Inger Skoog, Marjatta Lindholm, Åke "Blixten" Andersson m.fl. Jag ryckte in som materialplanerare och sedan produktionsplanerare. Jag trivdes väldigt bra i början, innan jobbet blev för mycket datoriserat.

Efter planeringsarbetet blev det några år som speditör för min del. Bäst har jag nog trivts med produktionsarbetet i alla fall och jag skulle egentligen inte ha något emot att komma tillbaka till produktionen. Det kanske är den lyckliga tiden på verkstadsgolvet i Barkarby som satt sina spår. I vilket fall som helst känner jag en djup tacksamhet för åren i Barkarby, för det goda kamratskapet och de trevliga arbetsuppgifterna".

CK-NISSE GÖR STICKPROV



Illustration: Maggi Younos