



Sjukfrånvaron sjönk med 80 %

Arbetsplats: Oskarshamns Plåtindustri AB, Oskarshamn

Kontaktperson: Toivo Sköld , VD, tel 0491-84070

Arbetslivsfondens handläggare: Monica Jacobsson Höckert, Kalmar län

Skribent: Arne Sjögren

Sammanfattning: I en omfattande lågkonjunktur blev arbetslivsfondens arbetsplatsprogram en tillgång och räddningsplanka i företagets överlevnadsstrategi. Fondpengarna gav möjlighet att både behålla personalen och samtidigt utbilda densamma. Arbetsrotation och arbetsutvidgning med utveckling av lagarbete och arbetsformer blev de mest betydelsefulla utbildningsinsatserna. Målet att sänka sjukfrånvaron från 42 dagar till 20 dagar/ anställd och år uppnåddes med bred marginal.

Bakgrund

Oskarshamn Plåtindustri AB startade för mer än 40 år sedan och har allt sedan starten arbetat med legotillverkning åt större företag med inriktning på svets, nibbling, stansning etc. Företagets största kund är VME (Volvo BM). 1991 fick företaget ny ägare, Plåtinvest. Företaget hade vid projektstarten september 1991, 37 anställda och omsatte drygt 18 mkr. Av företagets 37 anställda var 6 kvinnor varav 3 kontorister och 3 verkstadsarbetare. Medelåldern var c:a 35 år.

Arbetsmiljön är traditionell verkstads- miljö. Miljöfrågor som buller, svetsgaser, ergonomi och tunga lyft var förhärskande och innebar stora problem. Sjukfrånvaron varierade under 1991 mellan 15-20 %. Två anställda var vid pro-

jektstarten långtidssjukskrivna.

Företagsledningens intentioner var att under en 3-årsperiod markant öka investeringarna i företaget och därmed även personalstyrkan. Syftet med investeringarna var bl a att förbättra produktsortiment mot mera teknikinovativa produkter dvs med högre förädlingsgrad men också att göra "jobben" mer intressanta för de anställda genom att utveckla ett systematiskt arbetsrotationssystem mellan olika arbetsplatser i produktionskedjan.

Mål

I samverkan togs ett åtgärdsprogram fram bl a omfattande en rad utbildningar för de anställda:
-Utbildning av 9 st svetsare till licenssvetsare.

- Utbildning av svetsare i arbetsrotation.
- Utbildning av 3 personer i programering.
- Utbildning av maskinskötare.
- Utbildning av all personal i kvalitets-säkring, ISO 9000.
- Utbildning av 2 st lackerare i pulver och tvåkomponentslackering.
- Utbildning av 10 personer i projektkunskap.
- Introduktionsutbildning för nyanställda syftande till att minska sjukfrånvaron i framtiden.
- Utbildning i rehabiliteringsfrågor kopplad till grundlig hälsokontroll.

Arbetsplatsprogrammet syftade till:

- att radera ut långtidsfrånvaron genom rehabiliteringsinsatser.
- att minska sjukfrånvaron från 42 till 20 dagar / anställd och år.
- att göra arbetet intressantare genom arbetsrotation och arbetsutvidgning.
- att höja produkternas kvalitet.
- att gå från enklare detaljtillverkning mot kompletta produkter genom personalutbildning och teknikinsatser.
- att så långt möjligt få bort tunga lyft.

Tidsplan för arbetsplatsprogrammet var 30 september 1991 - 31 december 1992. Totalkostnaden för projektet var dryga 3 miljoner kronor varav arbetslivsfonden skulle bidra med 131.000 kronor.

Genomförande

Arbetsplatsprogrammet blev en styrka och tillgång för företaget i en tid av svår konjunkturedgång. De intensiva utbildningsinsatserna omfattande arbetsrotation och arbetsutvidgning hade inte varit möjliga utan fondpengarna. Exempelvis blev svetsarnas arbetsutvidgning att lära och köra exenterpressarna en stor framgång. Omvänt att arbetsutvidga så att maskinskötarna skulle kunna arbeta som

svetsare föll inte lika väl ut. Härvid krävs en väsentligt större utbildningsinsats än vad projektet gav möjlighet till. Delmålet att utbilda ett antal svetsare till licenssvetsare kunde inte uppnås med den planerade och genomförda utbildningsinsatsen.

Under projektets gång bedrevs också utbildning i kvalitetssäkring. Alla anställda deltog med lyckat resultat.

Investeringar i en modern programmeringsutrustning till nibblingsmaskinen genomfördes.

En metallkap som eliminerade tunga lyft installerades.

Lägesställare och lyftbord, som minskar felaktiga arbetsställningar för svetsare installerades.

Installerades ett antal effektiva och ergonomiskt utformade svetsutsug med belysning för att förbättra synergonomin och luftmiljön i fabrikslokalen.

En modern tvättutrustning inköptes för att förbättra arbetsmiljön och säkerheten i fabriken.

Resultat

Arbetsplatsprogrammet gav en ovärderlig draghjälp åt företaget i den då rådande lågkonjunkturen för att kunna behålla sin personal med dess grundkompetens och samtidigt utbilda densamma. Utbildning i arbetsrotation och arbetsutvidgning har givit mycket stora produktionsfördelar.

Genom arbetsutvidgning och arbetsrotation har förståelsen för varandras arbetsuppgifter ökat.

Verksamheten har blivit allt effektivare. Trivseln och sammanhållningen inom företaget har ökat som följd av satsningen på en förbättrad psykosocial miljö.

Produktkvaliteten har likaledes ökat. 1992 uppnåddes en 2-partscertifiering med Volvo. Utbildningen går vidare för att 1995 uppnå 3-partscertifiering.

De tekniska investeringarna har medfört

bättre ergonomi, minskat buller, färre tunga lyft och bättre luftmiljö.

Genom en omfattande "omtankesinsats" där företagshälsans hälsokontroller blev ett väsentligt inslag känner sig personalen uppskattad och betydelsefull i företagets verksamhet.

En dramatisk sänkning av sjukfrånvaron med hela 80% talar sitt tydliga språk att arbetsplatsprogrammet varit mycket framgångsrikt.

Värdering

Arbetsplatsprogrammet blev en form av överlevnadsmotor för företaget. Utan dessa pengar hade företaget varit tvingat att permittera en stor del av personalstyrkan. En för företaget viktig grundkompetens hade då troligen gått förlorad.

Genom fondpengarna kunde en intensiv utbildning genomföras med syfte att stärka och höja de anställdas kompetensnivå. Arbetsutvidgning och arbetsrotation blev honnörsord.

Hela programmet blev ett sätt för företaget att bry sig om de anställda. Responserna har inte uteblivit.

Sjukfrånvaron sänktes dramatiskt.

Oktober 1994 har företaget ökat antalet anställda till drygt 50 personer.