



## Insats utan kompromisser gav fullgod problemlösning

**Arbetsplats:** Stolab Försäljnings AB, Smålandsstenar

**Kontaktperson:** Göran Martinsson, VD, 0371-31140

**Arbetslivsfondens handläggare:** Elisabeth Krantz, Jönköpings län

**Skribent:** Bo Jansson, Arbetslivstjänster, Jönköping

**Sammanfattning:** Stolab Försäljnings AB befann sig i det vanliga dilemmat för det lilla företaget: hur motivera en stor investering i en liten ekonomi, när den produktiva fördelen inte är självklart mätbar och ligger på lång sikt? Problemen med avfallshanteringens och lackeringens undermåliga arbetsmiljöer gnagde på den dagliga orken och bromsade utvecklingsarbete på andra fronter. Stolab vågade ta det totala greppet på problemen och uppnådde därmed bra lösningar.

### Bakgrund:

Stolab Försäljnings AB tillverkar stolar, bord och skåp i massiv björk. Modellerna är klassiskt tidlösa och har fått design av bl.a. Carl Malmsten. Möblerna säljs dels via butiker till privata konsumenter, dels till offentliga "hemmiljöer", t.ex. i service- och gruppboenden i kommunerna. Tillverkningen sker i korta serier utifrån plank och halvfabrikat och produkterna levereras helt eller delvis monterade.

Företaget har 22 anställda som arbetar i rymliga och delvis nybyggda lokaler i samhället. Via Bema Interiör AB ägs Stolab av två kompanjoner, Frank Benjaminsson och Göran Martinsson. Bema Interiör äger också det närbelägna Bröderna Johanssons Sängfabrik med cirka 55

anställda. Stolab omsätter ca 21 mkr och Br Johanssons Sängfabrik ca 58 mkr.

1991 fanns på företaget två speciella arbetsmiljöproblem som man var angelägen om att lösa, men där kostnaderna gjorde det svårt att realisera projekten. Framför allt innebar det lilla företagens goda men ändå begränsade ekonomiska möjligheter att det var svårt att välja den riktigt bra lösningen. Av nödtvång riskerade man att tillgängliga pengar offrades på en halvbra lösning.

Det handlade för det första om en avfallskvarn för företagens värmepanna. Fastigheten värms upp med produktionsavfall och detta bränsle tuggas till flis före ugnen. Matningen skedde helt manuellt vilket innebar att materialet skulle dras fram till kvarnen och kastas upp i den, i

ungefär axelhöjd. Arbetet var starkt belastande för axlar, nacke och armar, vilket på vintern förvärrades av att flismaskinen var placerad utomhus under ett skärmtak. Buller och damm utgjorde också olägenheter i samband med hanteringen.

Det andra problemet var ytbehandlingen. Arbetet där utfördes manuellt med sprutpistoler i sprutboxar. För lackerarna innebar det konstanta belastningsproblem, dels vid lackeringen med sprutpistolen, dels i den omfattande hanteringen före och efter. De färdigmonterade möblerna var otympliga att få på plats i boxen och efter utförd lackering skulle de flyttas till torkställningar utan att vidröras. Dessutom innebar miljön risker genom spridning av lösningsmedel. De relativt omfattande torkställningarna var svåra att ventiler effektivt och som vid all boxsprutning med mycket rörelser slarvades det med skyddsutrustningen, ansiktsmasken.

Sjukfrånvaron på företaget låg vid den här tiden på ca 7 %. Den yrkesrelaterade frånvaron kunde bl.a. hänföras till lackeringen där också personalomsättningen var högre än i företaget för övrigt. Hur stor skuld flismaskinen hade till frånvaro var svårare att säga, då de flesta omväxlande deltog i det arbetet. Alla undvek dock "tuggen" om de kunde, och sysslan bidrog knappast till arbetsmotivationen.

"Vi visste precis hur vi skulle vilja ha det, men var skulle vi ta't?" säger Göran Martinsson. "Några direkta besparingar på personal kunde vi inte räkna med, möjligen ett jämnare produktionsflöde och bättre kvalitet. Det var alldeles för få plustecken i kalkylen och finansieringsproblemet var påtagligt. Ekonomer vi anlidade skakade på huvudet och sa att vi var för små för sådana äventyr".

Ett informationsmöte på orten med Arbetslivsfondens handläggare blev öppningen till en dialog. I de arbetsmiljörelaterade målen hade man en gemenskap att utgå ifrån. Tillsammans utvecklade man sedan resonemangen kring problem och lösningar och i två programbeslut angreps

först avfallshanteringen och sedan lackeringsavdelningen.

### **Mål**

För företaget var målsättningen att genom investeringarna bygga bort olämpliga arbetsmiljöer ur produktionen som långsiktigt slet ut och belastade personalen. Åtgärderna skulle också innebära att man avvecklade två riskmiljöer.

Arbetslivsfonden kunde ta dessa mål till sig. Dessutom såg fondens handläggare här två ofta återkommande miljöbrister i den småföretagande träindustrin. För fonden var det angeläget att bidra till en förbättring som kunde utgöra ett lokalt gott exempel för övrig småindustri.

Underlaget visade också att insatser i dessa miljöer gav möjlighet att sänka sjukfrånvaron vid företaget.

### **Genomförande**

Stolab visste som sagt hur man ville ha det. Avfallskvarnen kunde traditionellt ha lösts genom en enklare byggnation och med lämplig utrustning till företagets truck. Men man ville ta steget fullt ut.

En tillbyggnad gjordes, och i samband med det, omfattande markarbeten som tillät att avfallskvarnen placerades inomhus och under marknivå. Ett matarband i golvet vid de maskiner som utför den huvudsakliga bearbetningen av halvfabrikaten, transporterar avfallet direkt till kvarnen. Övrigt avfall kan enkelt forslas ut med truck eller handtruck och tippas ner i kvarnen snabbt och utan lyft. Buller- och dammproblem har samtidigt - bokstavigt talat - kommit ner på en lägre nivå.

Samma radikala angreppsmetod valdes för lackeringsavdelningen. En automatisk ytbehandlingsrobot med sluten sprutbox inköptes. Till detta utformades en conveyorbana där produkterna ställs på

plattor i stället för att hängas upp. Placeringen sker med hjälp av grova nålar eller spikar i de hålade plattorna, som är fixerade efter ett mallsystem vilket i sin tur svarar mot de olika produkternas benställningar. På så sätt behöver man inte efterarbeta på grund av hängmärken. Framför allt har man på det här sättet lyckats undvika det mesta av det belastande plockarbetet vid en konventionell lina. Produkterna står kvar på plattorna medan de passerar torkugnen och kan därefter lyftas av direkt till utleverans.

I samband med installationen fick personalen utbildning i den nya tekniken, dels via leverantören, dels internt med hjälp av en anställd kompetent tekniker, som man för övrigt delar med systerföretaget Br Johanssons Sängfabrik.

Totala investeringskostnaden, med personaltid inräknat, för att rätta till de två problemen hamnade på ca 3 miljoner kr.

Stolabs marknadsinriktning mot kommunal boendeservice och hemmiljö innebar att man i stort sett aldrig kände av någon lågkonjunktur under de annars så besvärliga år då förändringarna genomfördes. Produktionssiffrorna har kunnat hållas uppe och antalet anställda har till och med ökat något.

### Resultat

Från att tidigare ha varit företagets problempunkter utgör avfallshantering och ytbehandlingsavdelning glädjeämnen på Stolab idag.

Avfallshanteringen är reducerad till den nödvändiga marginal i verksamheten som den bör vara, i stället för att som förut vara ett ständigt närvarande bekymmer. Produktionsmiljön har påverkats positivt av detta eftersom arbetsplatsstädningen sker utan att någon behöver gå ut till "tuggen".

Ytbehandlingsavdelningen fungerar helt till belåtenhet. Den lilla träindustrin har idag en modern ytbehandlingsteknik fullt i klass med de större verkstadsföretag som

ligger runt omkring i samhället, och är därmed ett föredöme i branschen. Sjukfrånvaro vid avdelningen förekommer i stort sett inte och personalomsättningen har minskat till noll.

"Personalen har vuxit med uppgiften", menar Göran Martinsson; "och tack vare den nya tekniken har vi kunnat rekrytera kompetenta ytbehandlare som aldrig hade accepterat den gamla handsprutan. Sannolikheten för att vi får behålla dem är också mycket högre".

Företagets sjukfrånvaro totalt har minskat och ligger f.n. på ca 3 %. "Förändringarna i samhällets sjukersättningsregler påverkar siffrorna", säger Göran Martinsson. "All sjukfrånvaro är inte heller arbetsrelaterad. Det är svårt att värdera den direkta effekten av åtgärderna, men vi ser ett klart samband i det faktum att problemen på ytbehandlingen är borta".

### Värdering

"Vi har gjort det vi visste skulle bli bäst. Så här efteråt står det klart att alla dellösningar eller kompromisser med plånboken hade varit fel. Arbetslivsfondens handläggning drev oss framåt till rätt beslut och deras bidrag har hjälpt oss med den merkostnad vi drog på oss, utöver det som kunde ekonomiskt motiveras", sammanfattar Göran Martinsson. "Samtidigt känns det som om vi, tillsammans med Arbetslivsfonden, tillfört träindustribranschen och småföretagen något. Det här är helt enkelt bättre än vad det brukar vara".

Stolab utvecklas vidare. Företaget arbetar för närvarande med ett projekt som ska ge ISO-certifiering och ett program för internkontroll är klart. Nästa steg är också påbörjat: införande av ett komplett MPS-system. Bit för bit introducerar man för närvarande materialhantering och avrapporteringsrutiner som praktiska begrepp i de olika bearbetningsmomenten, för att senare kunna hantera detta via datateknik.

Kommer Stolab att utveckla självstyrande grupper? "Jag vet inte om begreppet är adekvat i det lilla företaget", svarar Göran Martinsson. "Arbetet med arbetsplatsprogrammet har visat oss att allting måste definieras utifrån den lilla organisationens förhållande. Vi har till exempel redan ett visst mått av självstyre i vår lilla arbetsgrupp och här finns också självklart en mångkunnighet som större

produktionsapparater måste jobba aktivt för att uppnå. Vad vi bättrar på är den egna förmågan till överblick och bedömning av det egna arbetet. Det handlar kanske mer om självförtroende och bra teknik än sofistikerade modeller för arbetsorganisation. Men här på Stolab vet vi numera att ingenting är omöjligt".

---

**ISSN 1104-6449**

**Januari 1995**