



Ett arbetsplatsprogram som medfört initiativförmåga och förståelse för effektiv organisations- och produktionsplanering

- Arbetsplats:** Balzar Beskow AB, Mönsterås
- Kontaktperson:** Harald Pettersson, VD, tel 0499-129 05
- Arbetslivsfondens
handläggare:** Kjell Franzén, Kalmar län
- Skribent:** Arne Sjögren, tel 010-661 27 74
- Sammanfattning:** Resultatet av det genomförda projektet har i väsentlig grad stärkt sammanhållningen och initiativtagarförmågan inom företagets samtliga personalgrupper. En påtagligt ökad förståelse för och betydelse av en effektiv organisations- och produktionsplanering har medvetandegjorts genom projektarbetet. Genom arbetsrotation och därmed arbetsutvidgning har också arbetsinnehållet i det dagliga arbetet blivit intressantare samtidigt som produktkvaliteten ökat.

Bakgrund

Balzar Beskow AB är ett möbelföretag som specialiserat sig på tillverkning av möbler för offentlig miljö. Företaget startade 1951 som ett försäljningsbolag i inredningsbranschen. 1971 förvärvade Balzar Beskow företaget Stol och Bord AB i Järvsö.

1978 flyttade Balzar Beskow in i de lokaler som företaget idag befinner sig i på Älgerumsvägen, Mönsterås. Samtidigt med denna flyttning överfördes stol-

tillverkningen från Järvsö till Mönsterås. Under denna expansion i Mönsterås utvidgades tillverkningen att också omfatta möbler till hörsalar för konferenser, biografier och samlingsalar.

1982 koncentrerades företaget genom att administrationen i Stockholm och Järvsö förlades till Mönsterås.

Företagets organisation är för närvarande uppbyggt enligt följande:

Balzar Beskow AB i Stockholm sköter

försäljning av produkter som tillverkas i Mönsterås och Järvsö. Företaget finns representerat i Norge, Danmark, Finland och England.

Stol och Bord AB i Järvsö tillverkar kontorsbord och sysselsätter för närvarande 31 personer.

Balzar Beskow AB tillverkar bord och hörsalsstolar. Antalet anställda är för närvarande 38 personer varav 6 kvinnor. Facklig tillhörighet är för tjänstemännen SIF och SALF samt för arbetarkåren Svenska Träarbetarförbundet. Företaget är anslutet till Träindustriförbundet.

Produktionen bedrivs i egna lokaler om 3.725m². Råvaror är virke, spånskivor, laminat, fanér, linoleummattor och halvfabrikat.

Materialen bearbetas i kap-, klipp-, tejp-, press-, lim- borrh-, tapp-, list- och putsmaskiner samt hyvlar.

All ytbehandling utföres i en egen ytbehandlingsanläggning.

Arbetsmiljöbeskrivning

Före arbetsplatsprogrammets introduktion och verkställighet genomförde företaget en arbetsmiljökartläggning bland personalen om vad de ansåg vara de viktigaste arbetsmiljöåtgärderna. Av inalles tretton miljöfaktorer bedömde personalen att klimat, utrymme och buller var angelägnast att åtgärda; där- efter följde ergonomin.

Genom åren har personalen i huvudsak varit specialiserad på en eller några få bearbetningsmaskiner. Detta förfarings- sätt skapar ofta monotoni och risk för arbetsskador.

Korttidsfrånvaron var 1991 4% och långtidsfrånvaron 0,4%. Personalomsät- ningen samma år 0,5%.

Genomsnittsåldern för hela personalstyr- kan är ca 40 år.

Mål

Sänka korttidsfrånvaron från 4 till 2% och långtidsfrånvaron från 0,4 till 0,2% samt personalomsättningen från 5 till 2,5%.

Detta skulle ske genom att:

-främja lärande, samarbete och arbets- rotation

-utveckla personalens kompetens och arbetsmiljökunskap

-utveckla arbetsorganisationen, öka ar- betsinnehållet och skapa ett mer om- växlande arbete med minskad ohälsa och ökad trygghet samt lönsamhet som följd.

-utveckla metoder så att personalens inflytande ökar samt att dess kunskaper bättre kan tas tillvara

-utveckla arbetsmetoder och investera i utrustning för att minska risken för ohäl- sa och öka möjligheten för samtliga anställda och ny personal att utföra flerta- let arbetsuppgifter

-minska sårbarheten i företaget och öka kompetensen hos medarbetarna genom att flera utför de arbetsuppgifter som nuva- rande nyckelpersoner utför

-öka personalens ansvarstagande för sin produktionsdel från orderingång till leve- rans av den färdiga produkten

Projektid 10/8 1991 - 30/12 1994.

Genomförande

Arbetsorganisation, personalutveckling och arbetsrotation.

Hela projektet delades upp i tre delsteg. För att skapa förutsättningar för ett effek- tivt genomförande av programmet var det viktigt att hela personalen gjordes delaktig i utvecklingen. En förslagsverksamhet inrättades där alla förslag behandlades. Företagsledningen uttryckte att "det är viktigt att få gubbarna med sig".

En omfattande utbildning för personalen inom de olika verksamhetsområdena introducerades och genomfördes för att

systematiskt och effektivt utveckla och höja personalens kompetens.

Utbildning genomfördes inom områdena:

-arbetsorganisation

-datateknik med användarvänlig programvara

-kvalitetsteknik och chefsskap för arbetsledningen

-ledarskap för företagets managementgrupp

-operatörsutbildning på CNC-fräs

- utbildning för alla i att förstå kalkylering och dess språk

-utbildning av all personal i att vidmakthålla dokumentation av produktion

-omfattande utbildning för hela personalen i produktion, styrning samt nya arbetsmetoder, gruppsamverkan och kontroll av kvalitet

Internutbildning i form av arbetsträning i olika maskinstationer för att skapa förutsättningar för effektiv arbetsrotation.

S.k. förbättringsgrupper har utvecklats för att effektivt behandla förslagsverksamheten i företaget.

Upprättande av internkontrollprogram inklusive tillhörande dokumentation.

Fysisk arbetsmiljö

Utvecklingen av den fysiska arbetsmiljön har gått ut på att minska skaderisker, begränsa det monotona arbetet samt att skapa ergonomiskt förbättrade arbetsplatser.

Installation av ny teknik och maskinutrustning har genomförts enligt följande:

-installation av persondatorer i tapetseriet
-miljöinbyggnad av PC-utrustning för att förhindra att trädamm tränger in i elektroniken och skapar produktionsstörningar

-inköp av ny maskin för islagsmuttrar

-inköp av ny fleroperationsmaskin med tillhörande CAD-utrustning

-installation av varningsbelysning på maskiner

-ny putsmaskin med tillhörande arbetsbelysning

-installation av ny spånledning till bredbandsputsen

-specialverktyg för listning runt bord

-ergonomiskt förbättrade häftpistoler till tapetseriet

Rehabilitering och friskvård

Utredning och genomgång av långtidsfrånvaron samt uppföljning av densamma.

Friskvård i form av bad och simträning.

Utbildning av företagsledning och arbetstagare i rehabiliteringsfrågor.

I samband med upprättandet av internkontrollverksamheten också utarbetande av handlingsplaner för företagets rehabiliteringsarbete och första hjälpen.

Resultat

Den generösa utbildningen har lett till att personalen effektivare kan hantera teknik- och produktionsinformation. Den utökade kunskapen i kalkylering har gjort att förståelsen för organisations- och produktionsplanering har ökat. Personalen har också utvecklat en ökad känsla för vikten av ett väl fungerande produktionsflöde "rätt bit i rätt ordning" samtidigt som man medverkar spontant till produktionsförbättringar som kan minska den totala produktionstiden för en produkt.

Arbetsrotationen har ökat markant inom hela företaget. Från att före arbetsplatsprogrammets införande omfatta några få operationer och individer, har arbetsrotationen nu ökat till att omfatta 60-70% av personalstyrkan. Arbetsrotationen och den genomförda kunskapsutvecklingen har också lett till att initiativförmågan bland personalen har ökat markant.

Förbättringarna i den fysiska arbetsmiljön har med nyinvesteringarna medfört att de ergonomiska förhållandena förbättrats

och att arbetsinnehållet blivit intressantare.

Värdering

Det erhållna resultatet visar att insatserna påtagligt har stärkt de sammanhållande krafterna inom personalgrupperna.

För en rad medarbetare har arbetsuppgifterna både blivit intressantare och mindre ergonomiskt betungande. Produktionen har genom ökad kunskap och förbättrad produktionsmiljö ökat samtidigt som produktkvaliteten förbättrats.

Målet att sänka korttids- och långtidsfrånvaron och personalomsättningen har uppnåtts i det närmaste fullt ut.

ISSN 1104-6449

Mars 1995