



Bättre arbetsmiljö stärker konkurrenskraften

Arbetsplats: Westpall AB, Hudene, 524 92 Herrljunga.

Kontaktpersoner: Lennart Bergvall, Westpall, 0513-233 95.

**Arbetslivsfondens
handläggare:** Seth Svensson, Älvsborgs län

Skribent: Tony Bergman, HT-information, Borås, tel. 033-25 48 82.

Sammanfattning: Företaget startade sin produktion av specialpallar i mitten av 1980-talet. Redan efter några år insåg ledningen att det var nödvändigt att göra insatser för att förbättra arbetsmiljön och att öka produktionskapaciteten. Den tidigare lågrationella ihoppikningen av pallar ersattes därför av en helautomatiserad produktionslina. Som en följd av detta har den manuella hanteringen av spikpistoler minskat avsevärt och så gott som alla lyft och hantering av virke och färdiga pallar har försvunnit. De färdiga pallarna staplas numera automatiskt utanför fabriken, vilket har lett till en minskad truckkörning inomhus och att ytterdörren kan hållas stängd längre tider. Även bullret har minskat. Investeringarna har gett personalen en bredare kompetens och därmed ett större ansvar. Arbetet har blivit mer stimulerande genom att de anställda själva kan påverka hur de skall lägga upp arbetet. Stämningen är god och alla problem kan lösas på ett tidigt stadium. Tidsåtgången per färdigproducerad kubikmeter pall har reducerats till två tredjedelar, vilket har inneburit en besparing på 300 000 kr.

Bakgrund

Westpall AB i Hudene har gjort omfattande investeringar och därmed förbättrat den fysiska arbetsmiljön på företaget.

- Även vår produktivitet har ökat markant. Investeringarna, som vi gjorde med bidrag från Arbetslivsfonden, har dessutom medfört att vi har haft klart lättare att hävda oss på marknaden, berättar företagets ägare Lennart Bergvall och Magnus Magnusson.

Företaget, som har varit i drift sedan sommaren 1986, har sin verksamhet helt

inriktad på att spika samman olika specialpallar till andra industriföretag.

Pallarna är ganska skrymmande att transportera till kunderna. För att distributionen därför inte skall bli alltför kostsam och olönsam har Westpall sina kunder främst inom en radie på cirka tio mil från fabriken i Hudene utanför Herrljunga. Till kunderna hör bl.a. Bilspedition, Rockwool och Marbodol.

Redan vid starten insåg företagets båda ägare att det var nödvändigt att inom en inte alltför avlägsen framtid göra

ordentliga satsningar på en klart bättre arbetsmiljö och en kraftigt ökad produktionskapacitet.

Mål

En investerings- och utbildningsplan arbetades därför fram. Den totala kostnaden beräknades till 1 364 200 kr.

En ansökan om bidrag gjordes till Arbetslivsfonden, som efter sedvanlig utredning beviljade företaget 331 000 kronor.

- Våra mål var att genom olika åtgärder minska den fysiska belastningen på personalen, reducera truckkörningen inomhus, minska bullret samt att skapa förutsättningar för arbetsrotation och att bryta upp en statisk arbetsfördelning. Förändringsarbetet påbörjades under sommaren 1992 och pågick under cirka ett år framåt. När vi nu ser tillbaka på de gjorda förbättringarna anser vi att vi i stort sett har lyckats med att uppnå våra mål, säger Lennart Bergvall.

Genomförande

Den största förändringen är att en helautomatiserad produktionslina har inköpts för cirka två miljoner kronor och så gott som helt har ersatt den tidigare, lågrationella ihospikningen av pallarna. Den manuella hanteringen av spikpistoler har minskat avsevärt. Dessutom har så gott som alla lyft och all hantering försvunnit av såväl virke som färdiga pallar.

De färdiga pallarna staplas automatiskt utanför fabriken vid en särskild lagerplats. Detta innebär bl.a. minskad truckkörning inne i fabriken och att ytterdörren kan hållas stängd längre tider. Även färgningen av pallarna sker automatiskt.

Andra förändringar handlar om bullret. Ett nytt kommunikationssystem med hjälp av en s.k. miljöradio har minskat bullret från radioapparater och underlättat den interna kommunikationen. Bullret från en bräddkap och en halvautomatisk pneumatisk spikmaskin har skärmats av och därmed minskats.

Resultat

- De här investeringarna har också haft det goda med sig att vi med hjälp av såväl externa som interna utbildningsinsatser kunnat förändra arbetsorganisationen. Personalen har fått en bredare kompetens och möjlighet att ta ett större ansvar för produktionen. Som företagsledare kan jag nu i större utsträckning frigöra mig från den direkta arbetsledningen och i stället ägna mig åt andra uppgifter, berättar Lennart Bergvall.

De båda anställda Claes Ringeby och Jan Möller bekräftar att arbetet har blivit mer stimulerande:

- Vi behärskar alla moment i produktionen och bestämmer själva hur vi skall lägga upp arbetet. Ofta växlar vi mellan olika arbetsuppgifter.

- Det är en bra arbetsplats med god stämning och vi löser alla problem i god anda. Numera är också själva arbetet lättare rent fysiskt. Många tunga moment försvann när den nya produktionslinan infördes. Det går numera utmärkt att hinna med i arbetet utan att på grund av tidspress riskera att bli skadad, säger de.

De betonar också att det är bra att truckar inte används inomhus i lika stor utsträckning som under det gamla systemet.

- De gick nästan nonstop tidigare. Det var stora risker med det.

Ett stort problem har dock varit att satsningarna har genomförts under de senaste årens ekonomiskt mycket svåra tider:

- Lågkonjunkturen slog mycket hårt mot oss och under hösten tvingades vi säga upp ett par personer, säger Lennart Bergvall och Magnus Magnusson.

Från att tidigare ha varit elva anställda på Westpall är nu antalet anställda endast åtta personer. Tack vare att efterfrågan på senare tid har vänt uppåt kommer dock en person att anställas i maj och ytterligare personalökningar är inte uteslutna.

Värdering

Företaget har hela tiden tagit ett stort socialt ansvar och tagit emot personer med olika arbetshandikapp.

- Vi kommer att fortsätta med det även i fortsättningen. De genomförda förändringarna underlättar för sådana insatser.

Hur stora besparingarna har varit är svårt att uppskatta på grund av nedskärningarna av antalet personal. Det är svårt att bedöma hur stor produktivitetsökningen hade varit om personalstyrkan hade varit lika stor som tidigare.

En jämförelse mellan tiden före och efter investeringarna visar dock att tidsåtgången per färdigproducerad kubikmeter pall har reducerats till två tredjedelar, vilket innebär en besparing på 550 000 kr. Denna summa måste dock reduceras med kapitalkostnader på 250 000 kr, vilket ger en total besparing på 300 000 kr.

ISSN 1104-6449
1994

Mars