



Personalen nöjd med nya arbetsformer

- Arbetsplats:** Lidhs Verktygsindustri AB, Verkstadsvägen 4, 510 95 Dalstorp.
- Kontaktperson:** Mona Lidh, Lidhs Verktygsindustri, 0321-604 30.
- Arbetslivsfondens handläggare:** Seth Svensson, Älvsborgs län.
- Skribent:** Hans Johansson, HT-information, Borås, 033-25 48 82.
- Sammanfattning:** Bakgrunden till projektet var att de 33 anställda på Lidhs sedan länge haft krav på en förbättring av arbetsmiljön samt att företagsledningen haft krav på att de anställda skulle klara fler arbetsuppgifter. I samråd mellan företagsledning och personal formulerades en förändringsplan. Förändringarna bestod av att en traverslift installerades för att de anställda skulle slippa de tunga lyften vid monteringen. Vid slipmaskinerna installerades det fläktar vid varje maskin för att suga ut slipdammet. Arbetsorganisationen har förändrats genom att personalen fått en omfattande utbildning som lett till att de nu kan arbeta i självstyrande grupper med eget ansvar för vissa kundkontakter, medverka i konstruktionsarbetet, arbetsuppställning m.m. Personalen kan rotera mellan de olika arbetsuppgifterna eftersom var och en nu klarar fler maskiner. Samtliga i företaget är nöjda med resultatet som visat sig i form av ökad produktivitet och minskad sjukfrånvaro.

Bakgrund

Arbetet på Lidhs Verktygsindustri i Dalstorp innebär tunga lyft och exponering för slipdamm. Från de anställda har det länge funnits ett klart uttalat krav på förbättring av arbetsmiljön och från företagsledningen ett krav på att de anställda skulle klara fler arbetsuppgifter och därmed öka produktiviteten. Med hjälp av ett bidrag från Arbetslivsfonden har detta nu genomförts och alla är mycket nöjda med resultatet.

Lidhs Verktygsindustri AB i Dalstorp startades år 1969 och har vuxit kraftigt sedan dess. Företaget är nu bland de fem största i landet som renodlad verktygsindustri.

Den huvudsakliga tillverkningen är verktyg till plåt- och plastindustrin och att förse kunderna med allt från konstruk-

tionslösningar till färdiga produkter. Verktygstillverkningen sker till största delen i datorstyrda maskiner. Vissa arbeten sker i s.k. sänkgnist där arbetsstycket är nedsänkt i ett fotogenbad.

- Genom Utvecklingsfonden och banken fick vi 1991 vetskap om att det fanns möjlighet att söka bidrag från Arbetslivsfonden till vissa arbetsmiljöförändringar. Vi fick kontakt med Arbetslivsfondens tjänstemän, vilka sedan har varit till stort stöd för oss under hela förändringsarbetet, säger Mona Lidh, en av företagets ägare.

Mål

Ansökan om stöd från Arbetslivsfonden omfattade förbättringar av arbetsmiljön för 390.000 kr och förändringar av arbets-

organisationen och psykosociala insatser för 450.000 kr. Bidrag från Arbetslivsfonden beviljades med 228 000 kr. Förändringsarbetet påbörjades i februari 1992 och var färdigt i december 1993.

Genomförande

Arbetsmiljöförbättringarna bestod i att installera en traverslift vid monteringen för att tunga lyft ska kunna undvikas. Vid slipmaskinerna har det installerats fläktar vid varje maskin för att suga ut slipdammet.

- Vi har alltid försökt att hålla personalen väl informerad om företaget och har personalmöten varje månad där vi rapporterar om orderingång, pågående arbeten, sjukstatistik och delårsbokslut, säger Mona Lidh. Även personalen får möjlighet att föra fram sina åsikter om arbetet. Förändringen av arbetsorganisationen skedde också nära samarbete med personalen som redan från början fick vara med och bestämma hur förändringen skulle ske.

Tidigare var arbetsgången den att konstruktionsarbetet skedde på konstruktionsavdelningen varefter arbetet lämnades till förmannen på maskinavdelningen, som sedan såg till att arbetet blev utfört och att leveranstider hölls.

Resultat

Utbildningen har fått som resultat att varje arbetsgrupp har blivit självstyrande. Grupperna har vissa kundkontakter, medverkar i konstruktionsarbetet, bestämmer leveranstid, hur arbetet skall läggas upp, vem som skall göra vad och hur arbetsrotationen skall gå till. Varje arbetare klarar nu flera maskiner. Dessutom har samtliga arbetstagare fått gedigen utbildning i arbetsmiljölagen samt om fysiska arbetsmiljörisker såsom kemikalier och buller, ergonomi och psykosociala frågor.

- Vi har fått vara med och påverka de förändringar som genomförts, berättar Hans Hermansson, montör och skyddsombud på Lidhs Verktygsindustri.

- Arbetsmiljön behövde förbättras och vi är nöjda med de förändringar som gjorts. Arbetsgrupper är en bra form att arbeta i

och det är också bra att alla klarar samtliga arbetsuppgifter. Vi trivs bra på vår arbetsplats.

- Stödet från Arbetslivsfonden har varit bra på många sätt, säger Mona Lidh. Dels har vi fått hjälp med kostnaderna för investeringarna, dels innebar det en press på oss att genomföra det hela inom en begränsad tid. Vi är mycket nöjda med resultatet. Genomloppstiden i fabriken har minskat och produktiviteten har ökat med 15 %. Sjukfrånvaron har minskat. Vi hade som mål att endast ha 200 sjukdagar 1993 och det blev bara 187. Känsligheten för frånvaro har också avtagit tack vare arbetsrotationen.

- När vi började den här processen var vi 28 anställda på företaget, men idag är vi 33. Fyra av dem är kvinnor, varav en arbetar deltid.

Medelåldern bland de anställda är låg, under 40 år.

Ungefär hälften av dem har inte arbetat på någon annan arbetsplats. Personalomsättningen är nästan obefintlig.

Värdering

- Förändringarna har inte genomförts helt problemfritt för det finns alltid ett visst motstånd mot förändringar och det behövs en inkörningstid. Att vi ändå lyckats beror på att personalen varit positivt inställd och har fått påverka från början, redan innan processen började. Resultatet har dock blivit mycket bra och vi är nöjda med vår arbetsplats. Personalen har blivit mer motiverad och vi har påbörjat andra förändringar, som att genomföra ISO 9000 och att göra en kundanalys som ska stärka oss på marknaden, säger Mona Lidh

ISSN 1104-6449
1995

Mars