



Nöjda med resultatet av miljöförbättringar

Arbetsplats: ifm electronic ab, Hallavägen, 510 60 Överlida, tel 0325-322 30.

Kontaktpersoner: Hans Johansson, ifm

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

Skribent: Hans Johansson, HT-information, Borås, tel. 033-25 48 82.

Sammanfattning: På ifm electronic ab i Överlida hade monteringsarbetet en ensidig karaktär med risk för belastningsskador och därav följande stora rehabiliteringsinsatser. Ett arbetsplatsprogram utformades för att delegera ansvar och befogenheter så långt ner i organisationen som möjligt. Programmet genomfördes med utbildning i arbetsmiljö, ergonomi, produktkännedom m.m. Dessutom gjordes investeringar i vakuumllyft, lödröksutsug och automatisk pumpstation för gjutningen. Detta gjorde att man till stor del har kommit ifrån hanteringen av kemikalier. Efter projektets genomförande klarar nästan alla i produktionen alla arbetsuppgifter och har ett självständigt ansvar för sitt arbete. Alla är nöjda med att ha fått ett ökat arbetsinnehåll och visar ett större engagemang i arbetet.

Bakgrund

- Stödet från Arbetslivsfonden har gjort det möjligt att utbilda personalen och förändra arbetsmiljön. Vi är mycket nöjda med resultatet, säger produktionschef Hans Johansson på ifm electronic i Överlida. ifm electronic ab med 42 anställda, varav 14 personer hör till den egentliga produktionstyrkan, ingår i det tyska företaget ifm electronic gmbh i Tyskland. Företaget utvecklar, producerar och marknadsför elektroniska, beröringsfria givare för den Skandinaviska marknaden och vissa östeuropeiska länder. I dessa länder har företaget en marknadsledande position. Tillverkningen består av både lagerhållna standardprodukter och kundanpassade produkter. Det innebär lätt monteringsarbete från komponent till halvfabrikat och från halvfabrikat till färdig produkt.

All produktion sker mot order eller beställningspunkt i förråd lager.

Arbetsuppgifterna utfördes enligt noggranna föreskrifter och tillverkningsnormer samt instruktioner från arbetsledare.

I slutet av 1980-talet genomförde företaget en omfattande om- och tillbyggnad av lokalerna. Ett nytt ventilations- och klimatsystem installerades, vilket medförde en betydande förbättring av arbetsmiljön såväl på kontoret som i tillverkningslokalerna. På grund av den ensidiga karaktären i arbetet kvarstod dock vissa risker för belastningsskador med omfattande rehabiliteringsinsatser som följd.

Mål

Projektet syftade till att genomföra ett arbetsplatsprogram för produktionen där

ansvar och befogenheter delegeras så långt ner som möjligt. Varje medarbetare skulle på ett direkt sätt kunna påverka sitt dagliga arbete och sin arbetssituation. Till målen hörde att förebygga belastningsskador genom att skapa förutsättningar för varierande arbetsställningar och arbetsrotation samt investering i lyfthjälpmiddel. Kvalitén på arbetsmiljön skulle ökas genom ökad egenkontroll i arbetet, där varje individ kunde styra arbets sättet och arbetstakten. Arbetstagarnas kompetens skulle ökas genom utbildning. Med mer kunskap skulle möjligheterna att utföra fler arbetsuppgifter öka och därmed ge förutsättningar för arbetsrotation i produktionen.

Sammantaget förväntades detta leda till en bibehållen låg sjukfrånvaro, eftersom riskerna för belastningsskador minskades. Projektet kostnadsberäknades till 1 780 000 kronor varav Arbetslivsfonden beviljade bidrag med 433 000 kronor.

Genomförande

En omfattande utbildningsinsats i arbetsmiljö, ergonomi, produktkännedom m.m. genomfördes i samarbete med företagshälsovården i Svenljunga. Samtidigt skedde investeringar i vakuumlift, lödröksutrug och automatisk pumpstation för gjutningen. Investeringarna innebar att man till stor del kom ifrån hanteringen av kemikalier.

- Vid planeringen av projektet hade vi bra stöd från Arbetslivsfonden och under genomförandet har Kjell Demker på Svenljungahälsan varit en stor resurs, säger Hans Johansson. Alla i produktionen har varit positiva till projektet och sett möjligheterna till förbättring av sin arbetssituation. Från företagsledningen har vi dock inte tvingat någon till arbetsrotation mot dennes vilja.

- Från början hade vi dessutom planer på en automatisering av bestyckningsoperationen, men det har vi skrinlagt och istället satsat på en högklassig kalibreringsutrustning. Detta har medfört att projektkostnaden minskat med 210 000 till 1 570 000 och bidraget från Arbetslivsfonden blivit 391 000 kronor.

Resultat

Projektet har lett till en arbetsplats där nästan alla i produktionen klarar alla arbetsuppgifter.

- Produktionspersonalen är nu en grupp, som tar ansvar för att arbetet görs enligt de instruktioner som finns.

Arbetsledarrollen har försvunnit. Samtliga har större ansvar och befogenheter och svarar själva för att de tillverkningsorder man får vid veckoplaneringen är klara vid utsatt leveransdatum, berättar Hans Johansson. Trots att en man har flyttats från produktionsavdelningen till försäljningsavdelningen, och det numera alltså är 13 personer i produktionen, så har vi ökat produktiviteten tack vare projektet.

Värdering

- Det har blivit mycket bättre här, säger Kristina Renner, som arbetat på ifm sedan 1986. Arbetet har blivit roligare och det är mer omväxlande. Den automatiska påfyllningen i gjutningen är mycket bra.

- Ja, vi har verkligen uppnått förväntade effekter. Projektet har medfört ökat engagemang och arbetsinnehåll. Den ökade kompetensen och flexibilitet gör att vi inte blir så utsatta som tidigare vid frånvaro. Sjukfrånvaron, som redan tidigare var låg, har minskat något. Den ökade kvalitén gör att vi står väl rustade för framtiden och vi siktar nu på att i slutet av 1994 uppfylla kraven för ISO 9001, säger en nöjd Hans Johansson.

**ISSN 1104-6449
1994**

Mars