



Arbete och produkter fick högre kvalitet

Arbetsplats:	Munksjö Lagamill AB, Bruksvägen, 285 21 MARKARYD
Kontaktperson:	Bo Borg, 0433-181 00
Arbetslivsfondens handläggare:	Olle Lindquist, Kronobergs län
Skribent:	Rolf Wenander
Sammanfattning:	Munksjö Lagamill ville ta bort arbetsuppgifter som har orsakat förslitningsskador. Företagets avsikt med arbetsplatsprogrammet var också att minska riskerna för olyckor och skador vid materialhantering. Större ansvar och självständigare arbetsuppgifter för medarbetarna var ett annat mål. Kvalitetsmedvetandet skulle öka hos personalen och miljön förbättras så att Munksjö Lagamill blir en attraktiv arbetsplats där de anställda trivs och vill stanna och där arbetssökande gärna vill börja.

Bakgrund

Munksjö Lagamill, Wellsolidfabriken i Timsfors, bedriver i dag en verksamhet där huvudprodukten är emballage i solidpapp, massiv papp, för hantering av fisk och grönsaker. Inom verksamheten finns också wellkonvertering, där wellpappark levereras till Wellsolid, som står för emballage-tillverkning och lagerhållning åt kund av den färdiga produkten. Produktionen bedrivs i dag i lokaler som från början var avsedda för tillverkning av wellemballage.

År 1983 övertog PLM Kraftemballagetillverkningen av solidpapp tillverkningen

och flyttade till Timsfors. Fabriken anpassades till viss del för den nya produkten, som har cirka fem gånger högre volymvikt än wellpapp. Packar med färdighäftade lådor vägde uppåt 1200 kilo och mätte 1 200 mm höjd.

Genom att emballagedelen på solidpapp ökat och produktionstakten skruvats upp, ställer detta högre krav på hanterings-systemen och personalens flexibilitet.

- Vi hade fördärvat personalen sedan början på 1960-talet, säger produktionschefen Bo Borg. Vi upptäckte det när det var för sent

och då var det inget att göra åt. Vi försökte med arbetsrotation, men det gick inte. Förståelsen för den fanns inte.

Bo Borg hävdar att inte företaget förstod konsekvenserna av ensidigt arbete, som medförde förslitningsskador i axlarna, exempelvis av manuell häftning. I wellsolid-fabriken tillverkades 100 containrar i timmen. Vidare hade man, enligt Bo Borg, satt dem som var minst lämpade att tillverka dem, kvinnorna.

Wellsolidfabriken genomgick under 1992 en stor förändring. Då lades welltillverkningen ner och 120 anställda minskades till 30. Solidpappstillverkningen behölls, men den är tyngre än wellpappen. Riskerna för skador mångfaldigades.

Bo Borg tog kontakt med Rune Giselsson på Företagshälsan i Markaryd. Tillsammans insåg de att häftningen och transporterna inom fabriken måste förändras. Vanligaste transporthjälpmidlet var truckar, som drevs med diesel eller gasol.

- Vi började arbeta på att få bort truckarna och ersätta dem med andra transport-system.

Personalomsättningen har varit liten de senaste åren, efter att wellpappfabriken lades ner. 22 har förtidspensionerats.

Bo Borgs intresse för att ta kontakt med Arbetslivsfonden tändes när han hörde Olle Lindquist från Arbetslivsfonden Kronoberg tala om hur mycket Solidfabriken belastat samhället med att ha 22 förtidspensionärer. Det kostar samhället 47 miljoner kronor, enligt Olle Lindquist.

Då bestämde sig Bo Borg: Det ska inte bli mer miljonkostnader. Inga nya förtidspensionärer ska komma på grund av arbetsuppgifterna.

Wellsolidfabriken sökte cirka två miljoner kronor och fick hälften, drygt en miljon kronor. Företaget satsade självt sju miljoner kronor.

Arbetslivsfonden konstaterade att det förekom många upprepade lyft för personalen i fabriken, mycket truckkörning. Vidare var luften dålig, både av utsläpp från truckar och av damm från tillverkningen. Det fanns behov av luftfuktning. Ljudnivån var mycket hög.

Medelåldern på medarbetarna är hög, tio män är mellan 50 och 59 år. Korttidsfrånvaron har varit 2,5 procent de senaste tre åren, långtidsfrånvaron nio procent.

Arbets-skadorna var 31 i samband med materialhanteringen och åtta i samband med maskinarbeten.

- När det gäller vår dåliga luft, låg vi inte alls i närheten av gränsvärdena, men maskiner som konverterar papp genererar damm, säger Bo Borg.

Gullvi Nilsson, Pappers avdelning 103 i Markaryd, anställd på solidfabriken berättar att arken krokmar i den torra luften:

- När man vill rätta ut dem tar händer och axlar stryk.

Avfallet hanterades också på ett föga miljövänligt sätt. Allt pappersspill blåstes i fläktar genom trumma och rör över taket till ett pappersbruket, som ingår i anläggningen och som finns intill solidfabriken. Fläktarna höll mycket hög bullernivå både inne i fabriken och utomhus.

Ryggarna tog stryk inte bara i produktionen av papp och lådor, utan också när de packades och när de så småningom skulle slås in i sträckfilm. De höga packarna sköts

på sina rullband för hand. Vid sträckfilmningen måste en man hoppa och klättra för att kunna slå in varje pall. Riskerna för skador var stora.

För att hinna med all transport i fabriken måste skiftpersonal köra truck efter arbetsdagens slut. Det var mycket tidskrävande.

Solidfabriken gör också provlådor som så småningom kommer i produktion. Provlådorna skars till för hand. Detta ville man ersätta med ritning och tillskärning med datorstöd, CAD.

Det fanns andra punkter som behövde en förändring. Hela personalen behövde en omgång utbildning för att höja kvaliteten på sitt arbete. Medarbetarna skulle själv söka orsaker till fel och förebygga dessa, samtidigt som personalen på ett kreativt sätt skulle komma med förslag på förändringar för att förbättra produktion och kvalitet.

Rotation på arbetet inom fabriken var en annan nödvändighet som skulle göra arbetet intressantare och samtidigt minska riskerna för förslitningsskador. Samtliga skulle kunna ingå i alla arbetslag på avdelningarna. Dessa skulle bli mer självstyrande. Genom att arbeta självständigt i grupper skulle de anställda få förutsättningar att stanna kvar i jobbet fram till pensioneringen.

Arbetsuppgifterna skulle bli mer attraktiva. Tungt och enformigt moment skulle bort och riskerna i materialhanteringen i fabriken skulle tas bort.

Mål

Genom Arbetslivsfondens satsning skulle arbetsuppgifter som förorsakat förslitningsskador tas bort. Riskerna för olyckor och skador vid materialhantering skulle försvinna. Medarbetarna skulle få

större ansvar och mera självständiga arbetsuppgifter. Miljön skulle förbättras så att arbetsplatsen blev attraktiv och personalen trivdes där. Genom att medarbetarna ville stanna på sin arbetsplats skulle också arbetssökande bli intresserade av att börja.

Genomförande

En skruvpresskomprimator installerades för att eliminera bullret på taket från rör, fläktar och cyklon. Det gjorde att stanspersonalen avlastades arbete som annars måste utföras efter de vanliga arbetsuppgifterna.

Luftbefuktningen kompletterades. Materialhanteringen gjordes så automatisk som möjligt. Rullbanor avsedda för solidmaterial finns fram till maskinerna. Iläggningen i maskinerna automatiserades. En automatisk palleteringsutrustning installerades. En limningsmaskin kompletterades med en automatisk buntningsmaskin. Efter palleteringsmaskinen installerades en utrustning för stålbandning. All transport från det att materialet lagts i maskinen, till att det finns klart på pall, sker numera automatiskt via transportsystem.

Den halvautomatiska sträckfilmaren byttes mot en helautomatisk. Personalen slapp gå mellan bandutrustning och sträckfilmutrustningen över rullbanorna och behövde inte utföra den påfrestande fastsättningen av film på pall.

Befintliga rullbanor flyttades och byggdes om för att klara transporten av pall med färdiga solidark från stans till bandning. Efter rullbana tar transportvagn över till bandstation. Det minskar truckkörningen i den delen av produktionslokalen med cirka 90 procent. Resten är intransport av tom-pallar och tomkragar. Detta behöver nu endast göras under dagtid.

I stället för att skära till provlådor för hand sköts detta numera med CAD-utrustning. Lådorna ritas på dator och skärningen sker sedan automatiskt efter datorstyrning.

Alla 30 medarbetarna har haft 16 timmars utbildning per person. Sex à sju tjänstemän har också deltagit. Utbildningen skedde på arbetstid, utan en enda produktionsstörning. Samtliga ställde upp.

- Vi fick utbildning i sociala kompetens och i kvalitet, berättar Gullvi Nilsson.

- I kvalitetsutbildningen ställde vi oss frågan: Skulle jag betala fullt pris för den produkt jag tillverkar? berättar Bo Borg.

Resultat

Solidfabriken har genomfört rotation vid de flesta maskiner, något som är en nödvändighet, eftersom inte alla maskiner ger full sysselsättning hela arbetstiden.

Gullvi har själv tillämpat rotation under många år. Hon tycker det gör jobbet spännande, eftersom det bjuder på nyheter hela tiden.

Korttidsfrånvaron har blivit lägre sedan arbetsplatsprogrammet genomfördes.

- Långtidsfrånvaron är det svårt att säga något om eftersom vi inte har någon som relateras till dessa nya arbetsuppgifter, säger Bo Borg.

- Vi kan konstatera att kvaliteten har höjts, även om vi har några steg kvar till den absoluta toppen, säger Bo Borg. Men vi har fått upp ögonen för kvalitetsmedvetande. De som jobbar med arbetsrotation utvecklas, medan de som har stannat vid sin maskin får problem när de inte har något att göra.

Fabriken producerar bättre. 6 800 ton solidpapp om året tillverkades 1994 mot 4 000 ton 1990-91.

- Investeringen har varit positiv, säger Gullvi Nilsson. Nu tror vi på framtiden igen.

- Vi måste nu göra en uppföljning av programmet för att nå ännu högre på skalan och därmed nå ännu bättre kvalitet, säger Bo Borg.

Inte bara produkterna har bättre kvalitet, utan också arbetet. Var och en får större ansvar .

Värdering

- Vi hade aldrig fått några pengar enbart från företaget för att genomföra de här förändringarna, säger Bo Borg. Det är näst intill omöjligt att motivera de här investeringarna i bättre arbetsmiljö och arbetsutveckling utifrån lönsamhetskrav. Det enda man kan stödja sig på är arbetsgivarinträdet för den första sjukskrivningsveckan. Med tanke på det, kan arbetsplatsprogrammet bli lönsamt.

- Det är roligare på jobbet nu, säger Gullvi Nilsson.

Arbetsplatsprogrammet har genomförts under åren 1993 och 1994 . År 1993 visade företaget ett mycket gott resultat. År 1994 var det något sämre. År 1995 har hittills bjudit på bästa produktion och produktivitet sedan 1986.