

# iDrift

EN TIDNING FRÅN IDHAMMARGRUPPEN • NUMMER ETT 2009



Sandvik  
kartlägger  
underhålls-  
kompetensen

SIDAN 4

Outsourcing

SIDAN 6

”Underhåll i lågkonjunktur”

SIDAN 2

VILL DU SYNAS MED EN ANNONS I IDRIFT?

Kontakta Annonsavdelningen  
Elisabeth Nordqvist Wargclou  
Telefon 08-556 477 63

## INNEHÅLL

- 2 LEDAREN
- 4 SANDVIK
- 6 OUTSOURCING
- 8 IDHAMMARPROFILEN
- 9 NOTISER
- 10 LEAN MAINTENANCE
- 11 KURSER
- 12 JANKE TYCKER TILL

## LEDARE

# Underhåll i lågkonjunktur

**I EN LÅGKONJUNKTUR** som den vi nu befinner oss i drar många företag ned på sina underhållskostnader. Inte för att man vill utan för att man måste dra in på kostnaderna.

Sjunker orderingången utnyttjas inte heller produktionsapparaten fullt ut, och kraven på tillgänglighet kan ibland sänkas. Men det är viktigt att en neddragning görs på rätt sätt. Risken är annars att företaget tär på sitt investerade kapital, och resultatet blir en underhållsskuld.

**ETT FÖRETAG SOM** under lågkonjunktur bygger upp en underhållsskuld riskerar att få problem när konjunkturen vänder. Det kan bli svårt att arbeta av underhållsskulden tillräckligt snabbt, bland annat för att man saknar ett effektivt arbetssätt inom underhållet. Följden blir att man i högkonjunktur inte lyckas få upp anläggningseffektiviteten, och produktiviteten och lönsamheten uteblir. Det här har vi som jobbar på Idhammar dessvärre sett flera exempel på.

**DÄRFÖR MÅSTE UNDERHÅLLET** i detta läge till 100 procent inriktas på det som stöttar kärnverksamheten i företaget. Har man inte gjort det förr så är det dags att se till att underhållsets verksamhet verkligen inriktas mot det som är viktigast för produktionen i företaget.

**TVINGAS MAN ATT** skala ned på underhållet så finns goda möjligheter att lyckas, om det görs med eftertanke. Nedskalningen kan kombineras med nya arbetssätt och

metoder. Ett sätt att effektivisera är att använda sig av Leanprinciperna i underhållet. Effektiviseringen fokuserar då på att eliminera förluster i underhållsverksamheten, förluster som kostar tid och pengar och som leder till att man kanske sitter med permanent ineffektivitet. Läs mer om konceptet Lean Maintenance på sidan 10 i detta nummer av iDrift.

**ETT ANNAT KONCEPT** värt att prova i en lågkonjunktur är operatörsunderhåll. Det finns två goda skäl till det.

Dels kan man få operatörer att göra underhåll, i och med det frigöra underhållsresurser till annat. Dels är krismedvetandet ofta större i en lågkonjunktur, och då är det lättare att implementera "nymodigheter", som operatörsunderhåll. Och inte minst är en produktion med ett fungerande operatörsunderhåll bättre rustat för att klara en konjunkturuppgång. ●

*Per Möller*

Per Möller, vd Idhammar AB

**VAD TYCKER DU** om det här numret av iDrift? Var det något som var extra intressant att läsa? Har du andra synpunkter på innehållet i tidningen? Förslag på ämnen att ta upp? Är det något du saknar? Skulle du vilja läsa mer om något särskilt? Mejla oss på idrift@idhammar.se och säg vad du tycker!

*-DET ÄR I MOTLUTEN MAN RYCKER  
-DU SER VÄL ÖVER DINA  
MASKINSKYDD NU ?*



Ring oss när Du får tid  
Ingen startavgift!  
08 556 505 20

## DAMASKUS MASKINSKYDD AB

Anläggsvägen 2 SE-136 44 HANDEN Tel 08 556 505 20 Fax 08 556 505 39

info@damaskus.se





Hans Westblom, Micael Koch och Ingemar Nyberg jobbar med underhåll på Sandvik. Här med Idhammarkonsulten Erik Seger.

# Sandvik kartlägger underhållskompetensen

*En kompetensanalys visar vad varje medarbetare på underhållsavdelningen kan. Det gör det enklare att till exempel planera för vilka utbildningar som krävs för att stärka underhållet och ge högre driftsäkerhet. Idhammars modell har synliggjort kompetensen vid en underhållsavdelning i Sandvik.*

– **FÖRDELEN MED ATT GÖRA** en kompetensanalys är att vi får veta var vi ska lägga utbildningsresurserna för att få en organisation som kan göra det vi har sagt att vi ska göra, säger **MICAEL KOCH** som är underhållschef för en enhet inom divisionen Primary Products på Sandvik.

Enheten består av 34 personer som jobbar med mekaniskt, elektriskt och förebyggande underhåll på en produktionsenhet inom divisionen som bland annat tillverkar borrhåll.

Micael Koch själv är ganska ny på enheten. Det är bara två år sedan han kom dit från ett jobb på Grycksbo Paper, till en nyinrättad tjänst.

Den första åtgärden på nya jobbet var att analysera verksamheten. Det ledde till såväl en underhållsstrategi som en policy och en treårsplan för underhållsarbetet. I denna är kompetensutveckling en viktig del.

– Därför ville jag visualisera hur kompetensen är idag. Vi måste veta det för att kunna nå den kompetens vi vill.

Målet är hög driftsäkerhet och till-

gänglighet, ett minimerat antal oplanerade stopp samt lägre kostnader.

– För att nå detta är det viktigt att underhållspersonal har hög kompetens. Vi vill jobba proaktivt. Ta kontroll över maskinparken snarare än att maskinparken har kontroll över oss, säger han.

## ENKEL MODELL

Just när IDrift är på besök har underhållsavdelningen mycket att stå i. Det är den andra dagen av ett 16 dagar långt

planerat produktionsstopp då man gör olika underhållsåtgärder. Dessutom ska tre traverser och traversräls bytas ut, en ugn byggas om. Under perioden ska också en ny produktionshall som byggs dockas ihop med den befintliga anläggningen.

Micael Koch har mött IDrift vid grinden in till bruket och lotsat oss till enhetens

röda kontorsbyggnader. Över en lunchpaus berättar han om kompetensarbetet.

– Jag ville se avdelningens kompetens och kontaktade därför divisionens personalavdelning. Där fanns verktyg

för att mäta kompetens, men inga som var anpassade för underhåll.

I stället kontaktade han Idhammar.

– De hade verktygen för kompetensanalys och dessutom sådana som är enkla att använda. De görs i MS Excel som redan finns i alla datorer. Vi vill inte ha nya system eller program.

Modellen bygger på att man tar fram individuella kompetenskort som beskriver och graderar underhållskompetenser hos medarbetare inom olika områden. Utifrån dessa kort kan man sedan analysera kompetensen i en hel grupp, som till exempel en underhållsavdelning.

– Det blir enkelt och attraktivt, inte minst för att modellen görs i Excel, som alla har. Det behövs inga nya program, säger **ERIK SEGER**, seniorkonsult hos Idhammar som har hjälpt underhållsavdelningen på Sandvik med att anpassa kompetensanalysen.

## KOMPETENSKORT FÖR VARJE MEDARBETARE

Analysen involverar alla på enheten. Först fyller varje medarbetare själv i ett kort där hon eller han graderar sina kunskaper inom respektive områden. Det är olika parametrar för olika un-

derhållsområden. För automationsingenjören kan det till exempel vara kunskaper om underhållssystem och dess moduler, för en tekniker inom mekanisk underhåll kan det handla om kunskaper i hydraulikdrift. Andra parametrar kan vara felsökning, reparation, förebyggande underhåll eller ritningsläsning.

Därefter går medarbetarna igenom resultaten med närmsta chef för att se om denne gör samma bedömning av kompetensen. Arbetet började i oktober i fjol, vid årsskiftet var det klart.

– Det har gått jättebra och våra bedömningar stämde ganska väl överens, säger **HANS WESTBLOM** som är chef för det mekaniska underhållet inom enheten.

Han har tillsammans med de 13 medarbetarna i sin grupp fyllt i kompetenskorten.

– Det svåraste var faktiskt att bedöma sig själv, säger han.

**INGEMAR NYBERG** som ansvarar för elunderhållet har liknande erfarenheter. Båda ger systemet bra betyg. För dem är det ett hjälpmedel för att planera jobbet.

– Det blir tydligt vilken kompetens alla medarbetare har. Då är det lättare att till exempel sätta ihop en projektgrupp eller att se vem som ska skickas ut för att utföra ett jobb, säger Ingemar Nyberg.

Kunskaperna inom olika områden graderas på en skala från ett till fyra beroende på om personer inte har några alls, vissa, goda eller mycket goda kunskaper.

– En etta betyder att man behöver hjälp för att utföra uppgiften, har man en fyra är man den som andra kommer till för att få hjälp, förklarar Erik Seger.

## MÄTER OLIKA SLAGS KOMPETENS

Men kompetensanalysen mäter inte bara tekniskt kunnande. Också mjukare värden som samarbetsförmåga och attityder, insikt i företagets vision och strategi, ingår i formuläret.

– Vi gör också ett värdegrundsarbete, förväntningar på chef och medarbetare samt driftorganisationen och hur vi uppträder mot varandra. Det har gått jättebra, säger Micael Koch.

Metallfackets lokala klubb och personalavdelningen har varit med på taget.

– Det är viktigt att ha med sig personalen. Facket har varit positivt, säger Micael Koch.

Divisionens personalavdelning följer arbetet. Under året ska det utvärderas.

Erfarenheterna är hittills nästan bara positiva.

– Nackdelen är möjligen att det finns en risk att man skapar för stora förväntningar, säger Micael Koch.

Hela underhållsplanen löper 2007-2010. Och redan efter två år har han sett att det så kallade TAK-värdet, som beräknas utifrån stopptider, har ökat. Därtill har underhållskostnaderna minskat. Det beror bland annat på att de hyr in färre personer, men också på så enkla saker som att det till exempel går åt mindre hydraulolja tack vare tätare system. Kompetensanalysen kan få ner kostnaderna ytterligare på sikt, menar Micael Koch.

– Med rätt kompetens reparerar man grundproblemen i stället för symptomen, säger han.

## UTBILDA FÖR ÖNSKELÄGET

Underhållsenheten är klar med kompetenskorten. Kompetensanalysen är

klar. Nästa steg är att jämföra dagens kompetens med den de bör ha i olika roller. Målet är att identifiera gapet mellan den nuvarande och den optimala kompetensen, och få insikt om var den måste förbättras. Den analysen ska resultera i individuella kompetensutvecklingsplaner.

– Det kommer nya maskiner, ny teknik. Särskilt automation förändras snabbt med allt mer komplexa system. Det gäller att hänga med och att kunna hantera det.

Enheten har därför redan börjat med viss utbildning. Underhållspersonal har gått kurser i heta arbeten, skydd, elsäkerhet, elteknik, elbehörighet, hydraulik, lagerteknik och certifiering till underhållstekniker.

– Målet är att alla ska ha en egen kompetensplan som stödjer målbilden vi har. Vi kan inte bara investera i maskiner, säger Micael Koch. ●

Text & foto: Siv Cederberg

## Så här gör man en kompetensanalys:

**1.** Gå igenom det underlag för kompetensanalys som eventuellt redan finns. Det kan vara till exempel befattningsbeskrivningar som kan användas i nästa steg.

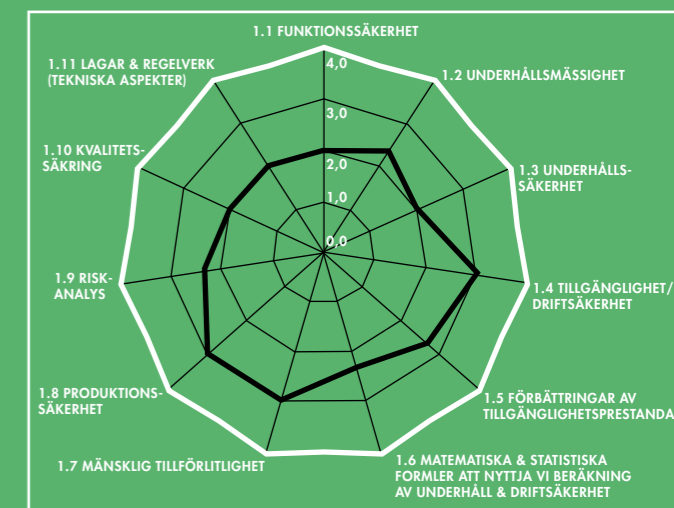
**2.** Anpassa Excel-modellen så att den passar just din verksamhet. Modellen ska stämma överens med uppgifterna för olika yrkeskategorier och beskriva den utrustning som ska underhållas.

**3.** Den anställde fyller först i ett kompetenskort i Excel själv, och graderar på en skala från ett till fyra hur väl han/hon klarar olika uppgifter som ingår i rollen. Siffrorna anger kunskapsnivån, från inga kunskaper till mycket goda kunskaper.

**4.** Därefter fittar medarbetaren och närmsta chef tillsammans igenom det ifyllda kortet för att se om deras uppfattningar om individens kompetens överensstämmer.

**5.** Nu kan man analysera nuvarande kompetenser, styrkor och svagheter på olika nivåer i underhållsorganisationen genom att göra olika utdrag ur modellen. Ett exempel visas i spindeldiagrammet nedan.

**6.** Resultatet kan användas till exempel för att göra en kompetensutvecklingsplan för att nå framtida önskade kompetensnivåer.



Spindeldiagrammet visar en jämförelse mellan vilka kompetenser enhetens underhållschefer bör ha (vit linje) och vilken de har (svart linje). Det ger en bild av var utbildningsinsatserna måste sättas in för att nå den önskade kompetensen.

# Viktigt med öppenhet när underhållet ska upphandlas

*När underhållet ska läggas ut på en entreprenör sker det via en upphandling. Det finns mycket att vinna på att den processen sker på ett öppet och strukturerat sätt. IDrift fortsätter här sin artikelserie om outsourcing.*

När ett företag ska lägga ut hela eller delar av underhållsverksamheten på entreprenad, sker det oftast via en upphandling. Målet är att få rätt leverantör och den önskade tjänsten med rätt kvalitet till rätt pris.

När upphandlingen görs, måste arbetet bedrivas öppet och välstrukturerat, anser Per Möller som under sin tid som vd i Idhammar varit med om många sådana processer.

–Upphandlingsprocessen är ett oerhört viktigt fundament för hur en underhållsaffär lyckas. Rätt utförd så är upphandlingen till väldigt stor hjälp för den framtida affären. Fel utförd kan den bli en tickande bomb som briserar rakt i ansiktet på båda parter efter en period, säger han.

Bland företagets medarbetare finns ofta förutfattade meningar om vad upphandling eller outsourcing kommer att innebära. ”Vi kommer att bli resemontörer” eller ”hur ska en leverantör kunna sköta underhållet då de inte kan maskinerna” är vanliga uttalanden, säger Per Möller.

– Det här är vanliga missuppfattningar som beror på okunskap.

## DIALOG MED DEM SOM BERÖRS

Därför är det viktigt att tidigt skapa insikt, genom öppenhet i upphandlingsprocessen.

– Vi gör det genom att samla samtliga personalgrupper som berörs av en förändring och starta en dialog. Det är lämpligt att bilda en eller ett par samverkansgrupper som närmar sig ämnet. Man kan till exempel göra studiebesök till platser där man gjort lyckade, även mindre lyckade upphandlingar och outsourcingaffärer.

– Jag har varit med där företagsledningen har försökt mörklägga hela upphandlingspro-

cessen för personalen. Det har inte varit särskilt lyckat.

Nästa steg är att göra en ordentlig genomlysning, nulägesanalys, av den egna verksamheten. Nulägesanalysen skall beskriva dagens arbetsätt och visa på den förbättringspotential som kan finnas. Statusen på maskiner och utrustning bör också belysas.

Det underlättar för företaget att exakt kunna specificera vad man avser att köpa, gränssnittet mot egen verksamhet, samt även statusen i dagsläget i den egna verksamheten. Nuläget påverkar också leverantörens arbete och möjlighet till att lyckas.

När analysen är klar, kan man utifrån den ta fram ett upphandlingsunderlag. Där specificerar man tjänsterna, samt vad man vill att leverantörerna ska tillföra. Det kan exempelvis vara systematik, kompetens eller stödsystem. Man specificerar också ramarna för själva affären, gränssnittet mellan leverantör och kund, krav från produktion, kvalitetssäkring, avtalets löptid med mera. Allt detta sammanställs i ett upphandlingsunderlag som i sedvanlig ordning skickas ut till ett antal olika leverantörer.

– Jag brukar i allmänhet rekommendera en kort lista, där de vassaste anbudena tas ut till finalronden.

## INKOMNA OFFERTER UTVÄRDERAS

Därefter är det dags för själva upphandlingen där offerterna utvärderas.

– Jag brukar i allmänhet rekommendera en kort lista, där de vassaste anbudena tas ut till finalronden.

Ett mindre antal leverantörer bereds göra egna undersökningar på platsen. Leverantörerna har i allmänhet ett antal punkter utöver nulägesanalysen som de vill genomlysas djupa, och de gör oftast detta på plats.

Först efter det lämnas slutofferter från leverantörerna. Kunden väljer sedan att gå till slut-

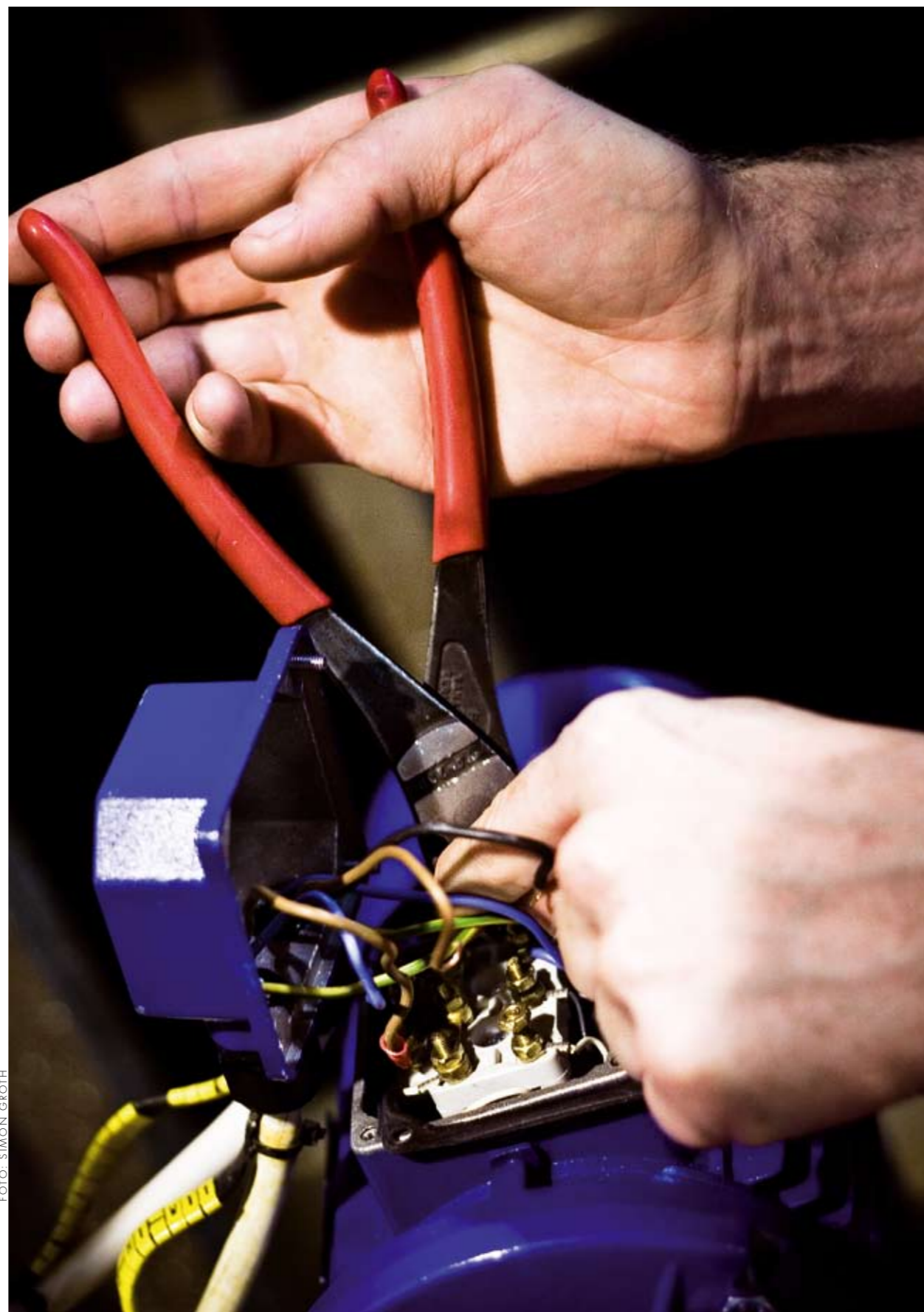


FOTO: SIMON GROTH

förhandling med en eventuell två leverantörer. Efter slutförhandling skrivs oftast ett ”letter of intent” (avsiktsförklaringsbrev) med en av leverantörerna, därefter påbörjas själva kontraktsutformningen, och ett kontrakt signeras av båda parter.

Slutligen kommer vi till etableringsfasen där leverantören etablerar sig hos kunden. Det kan innefatta att leverantören tar över personal från kunden. I denna fas sker även etablering rent fysiskt av utrustning, hjälpmedel, verktyg och så vidare.

Nu görs ofta slututformning av arbetsprocesser och rutiner mellan parterna. Sedan kan avtalet gå igång och arbetet löpa enligt de intentioner som arbetats fram i upphandling och avtalsarbetet.

– Min erfarenhet är att hur förarbetet och själva upphandlingen görs blir helt avgörande för hur lyckad en upphandling av underhållstjänster blir, säger Per Möller. ●

Text: Anders Tiger





# Högre driftsäkerhet med Lean Maintenance

*Med metoder från bilindustrin kan underhållet effektiviseras. Lean är inte bara för produktionen utan passar lika bra i underhållsverksamheten.*

**I KRISENS TIDER** är det läge att lyfta fram en filosofi med så stor potential som Lean. Något som visat sig vara så effektivt för att skapa en resursnål produktion kan bli hett också inom andra områden när konjunkturen bromsar in. Att metodernas ursprung ligger i Toyotas produktionsfilosofi har väl inte gått många förbi. Lean har hittills visat sig oslagbart när det gäller att eliminera olika förluster som finns i processerna.

Lean riktar sig dock inte bara sig mot den tillverkande industrin utan även till tjänsteföretag. Från vården kommer fler och fler rapporter om hur man genom att använda sig av de olika Leanverktygen lyckats eliminera förluster och frigöra tid som som kan användas till patientvård.

Att Lean fungerar bra att använ-

da på tjänstesidan innebär att det också fungerar bra att använda på underhållsverksamheter. Under senaste året har dock kritiska röster hävdats att det inte finns några vinster att göra i att använda Lean på underhållet.

Detta visar på en okunighet om vad Lean handlar om. Lean handlar om att eliminera slöseri och att öka värdeskapandet. Lean handlar inte om besparingar. Att använda Lean i underhållet är snarare ett måste om produktionen arbetar med metoden. Lean production ställer höga krav på en stabil driftsäkerhet. Införande av filosofin i produktionen innebär högre krav på underhållsorganisationen att leverera efterfrågad driftsäkerhet.

*I krisens tider är det läge att lyfta fram en filosofi med så stor potential som Lean.*

Redan idag finns många underhållsorganisationer som fungerar mycket bra och levererar en hög driftsäkerhet. Men även hos de bäst fungerande organisationerna finns utrymme för förbättringar. Och många har ännu inte påbörjat sin resa mot ett effektivt och resursnålt underhåll.

Men att klara av att leverera den rätta driftsäkerheten och stödja produktionen är bara en vinst med Lean. Den andra är att med Lean öka effektiviteten i underhållsverksamheten.

Det finns en hel del verktyg inom Lean som fungerar alldeles utmärkt att använda inom underhåll. Alla de som har besökt några olika underhållsverkstäder kan nog hålla med om att ordning och reda ofta kan förbättras. Det är få underhållsverkstäder som arbetar med den japanska metoden 5S som är en av grunderna för att skapa en effektiv organisation.

Leanfilosofin fokuserar på att eliminera förluster. Ett sätt att göra det är att minska variationen, vilket inom underhållet innebär ett processorienterat och standardiserat arbetssätt. Vid sidan av detta finns en hel del andra verktyg som med fördel kan användas för att effektivisera underhållsarbetet. Ett exempel är SMED-metoden som i produktionen används för att eliminera ställtids och som i underhållet kan användas för att minska tiden för planerat underhåll.

Vidare kan förbättringsgrupper, felsäkra lösningar som Poka-Yoke, med mera användas i underhållet. Genom att fokuserat arbeta för att eliminera slöseri och förluster inom underhållet så kommer en effektiv underhållsverksamhet att skapas. Den effektiviteten kan växlas ut och ge ännu bättre driftsäkerhet i produktionen. Men givetvis börjar det hela med insikten att Lean inte bara är för produktionen utan passar minst lika bra i underhållsverksamheten. ●

Text: Anders Tiger



FOTO: SIMON GREGG

**SPM**  
condition monitoring solutions  
Finningevägen 71  
645 42 Strängnäs  
0152-225 00  
www.spminstrument.se

**GEMEX**  
Gema Industri AB  
Metallv.6, 982 38 Gällivare  
+46 970 644 00  
www.gemex.se

**qmp**  
Solkraftsvägen 16 B  
135 26 Tyresö  
08-555 797 00  
www.qmp.se

**72**  
www.damaskus.se

## HÄR FÖLJER ETT URVAL AV VÅRA UTBILDNINGAR UNDER VÅREN 2009:

Underhållsförråd, del 1	25-26 mars	Göteborg
Underhållsförråd, del 2	13-15 maj	Södertälje
Underhållsförråd, del 3	26-27 maj	Göteborg
FU av elektrisk utrustning	21-23 april	Södertälje
Att starta och leda TPM, del 1	22-23 april	Södertälje
Att starta och leda TPM, del 2	26-27 maj	Göteborg
Elkunskap, steg 1	27-29 maj	Södertälje
Elkunskap, steg 2	22-24 april	Södertälje
Tribologi & smörjteknik, del 1	22-24 april	Göteborg
Tribologi & smörjteknik, del 2	13-15 maj	Södertälje
Lean production	22-23 april	Gävle
Lean production	6-7 maj	Karlstad
Underhåll av pumpar, ventiler och värmväxlare	5-8 maj	Södertälje
FU & inspektionsteknik, del 1	13-15 maj	Göteborg
Beredning & planering av underhåll, del 1	27-29 maj	Göteborg

## Lean Maintenance

Lean Maintenance är en strategi för att på ett resurseffektivt sätt öka driftsäkerheten och få ett underhåll som presterar mer. Lean Maintenance ger effektiviseringar oavsett om företaget arbetar med Lean i den övriga verksamheten eller ej. Denna kurs ger deltagarna kunskaper om grunderna i Lean-tänkande och idéer och inspiration att använda kunskaperna till förändringar i den egna verksamheten.

**MÅLGRUPP:** Produktions- och underhållschefer samt tekniker, ingenjörer och personalledare inom underhåll, service och produktion.

### KURSDATUM VÅREN 2009:

Stockholm	28-29 april
Göteborg	13-14 maj
Umeå	27-28 maj



Vi trycker I-Drift...



**KRINGEL-OFFSET AB**

och mycket mer.

Vi trycker "allt" på papper t.ex

- visitkortet i din ficka
- brevpappret i din skrivare
- kuvertet att stoppa brevpappret i
- foldern som presenterar Dina produkter/tjänster

08-550 162 00  
info@kringel-offset.se

**IntelTrac**  
för ronder och inspektioner

Med IntelTrac effektiviseras förebyggande underhåll och akutinsatser minskas genom regelbaserad rondning där onormala situationer i anläggningen kan förutses.

Rondinformationen och arbetsinstruktioner i handdatorn följer ett arbetsflöde och användaren får direkt meddelande om typ av fel, hur det skall åtgärdas och om en felanmälan skall skapas. Kraftfulla analys- och rapportverktyg ger underlag för snabba och korrekta beslut.

Med IntelTrac ökas snabbt tillgängligheten i anläggningen med mycket kort återbetalningstid!

Vill du veta mer om IntelTrac och dess fördelar? Ring, faxa eller maila dina adressuppgifter så skickar vi vår nya IntelTrac-broschyr.

www.intertechna.se

Adress Kvarnvägen 15, 663 40 Hammarö, Sweden  
Tel +46 54 52 10 00 Fax +46 54 52 22 97 Mail info@intertechna.se

## JANKE TYCKER TILL

# Kurspremiär med ”lagom” mycket nerver!



**DET ÄR DRYGT TJUGO** år sedan jag genomförde min första kurs av ”Chefens ansvar för arbetsmiljön”. Det har blivit åtskilliga hundra sedan dess. Kommer ihåg att jag var nervös första gången. Kursen har ändrats och blivit bättre. Jag har ju kunnat tillföra en ganska stabil cheferfarenhet. Men i grunden är det samma ”tänk”. Chefens uppgift i arbetsmiljöarbetet är inte att ”bli jurist” utan att engagera sina medarbetare så att de arbetar säkert. Hur påverkar man andra människor? En nog så viktig – och svår – fråga för föräldrar, idrottsledare, myndigheter, chefer m fl. Kanske för de flesta människor?

**SÅ I FÖRRA VECKAN** var det dags för premiär av en ny kurs, utbildning av Byggarbetsmiljösamordnare (BAS). Det har kommit nya lagkrav. Så fort det byggs skall det efter den första januari 2009 finnas en sådan BAS. Denna ska påverka arbetsmiljön under planering/projektering såväl som vid utförande. Både tänka på arbetsmiljön för de som bygger och för de som senare jobbar i den färdiga byggnaden.

**ÄR DET BRA** med dessa nya krav? Självklart är det så! Det har varit för många olyckor och för mycket belastningsskador på bygget. De som ritat och planerat har inte tänkt på renhållning och underhåll för de som i åratal skall ha den färdiga byggnaden som arbetsplats.

**KURSEN GICK BRA** och premiärnerverna hölls i styr. Men bra går det inte för Sverige. Metall går med på lönesänkningar (egentligen minskad arbetstid). Det tycks inte gå vägen för SAAB. Det kanske löser sig för Volvo? Det produceras för många

bilar, säger Fredrik. Bilarna är inte tillräckligt miljövänliga och staten ska inte driva bilfabriker, säger Maud. Dom kanske har rätt? Men hur många trodde vid nittitalskrisen att svenska gruv- och stålindustrin under tjugohundratalets inledning skulle generera rekordvinster? Ganska mycket statligt ägande också här.

**DET GÅR ÄVEN TRÖGT** för arbetsmiljöpresen. Tidningsupplagorna för de tre ”stora” (inte GM, Ford och Chrysler!) utan Arbetarskydd, Du & Jobbet och Arbetsliv minskar. Jag tror faktiskt att en del tycker att arbetsmiljö är för dyrt i kristider. Men det är ju precis tvärtom! Nu är behovet av minskade kostnader för sjukskrivning som störst. Nu är behovet av engagerade och empatiska chefer extra viktigt! Sjuknärvaron är dyrare än sjukfrånvaron! Arbetsmiljötidningarna behövs, mer än någonsin!

**JUST SAMBANDET MELLAN** hälsa och produktivitet tryckte Cary L. Cooper (noteranamnet!) på vid ett seminarium häromdagen. Lennart Levi hade ordnat ett möte med denna entusiastiska och engagerande professor från Lancaster University i England. Cary pratade om ett stort projekt, en framtidsvision, beställd av brittiska regeringen om hur man ska optimera det mentala kapitalet och välbefinnandet för samhälle och individ. Jag önskar att fler fått lyssna till Cary. Han spred till deltagarna en framtidstro. Kanske är det just detta som behövs som mest idag? Nog betydligt bättre än att säga att det blir ett ”skit-år”! ●

Text: **Janke Wikholm** med mångårig erfarenhet inom arbetsmiljöområdet, skickar varje månad ut en krönika via e-post. Vill du prenumerera på den så skicka dina kontaktuppgifter till [info@janke.wikholm.se](mailto:info@janke.wikholm.se)