



sida 4-5

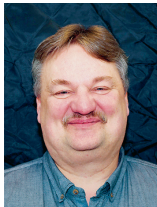
GAMLA TEKNIKER OCH NYA MASKINER

DÅTID OCH NUTID MÖTS I
MÖLLTORPS GJUTERI OCH
MEKANISKA VERKSTAD



I detta nummer:
Gammalt och Nytt -
Industriutveckling

LEDAREN



Vikten av utbildning

Nästa år är det dags för både avtalsrörelse och kongress. Redan nu är det dags att tänka till, vad vill vi förbättra/förändra. Var med och påverka, skriv motio- ner både till avtalsrådet och kongressen. Vänta inte. Både eventuellt klubb och avdelning ska hinna be- handla dessa innan hösten då de ska upp till förbundet.

Det är genom en stark fackförening som hänger med i utveckling som vi stärker oss. Den tekniska utvecklingen kommer inte stå still, vill vi ha jobben kvar måste vi ha rätt utbildningar. Sverige måste ha en bra kompetensutveckling värd namnet. Vi vill inte konkurrera med låga löner utan med kunskap och en industri i världsklass. Hand i hand med detta måste vi jobba med ett håll- bart arbete där organisationen, arbetsmiljön och jämställdheten är viktiga frågor, detta för vi ska ha ett hållbart arbetsliv.

Arbetsmiljöarbetet måste stärkas. De senaste åren har dödso- llyckorna på våra arbetsplatser ökat igen. Det kan inte vara me- ningen att en arbetare i veckan ska omkomma på arbetsplatser i Sverige. Jag anser att vi måste stärka arbetsmiljöverket, få ut inspektörerna på arbetsplatserna, ut i verkligheten.

Även när det gäller den psykiska hälsan behöver mer göras. Dessa frågor kommer lätt i kläm när det samtidigt jobbas med att slimma, minska arbetsinnehållet med mera. Därför behöver vi utbilda oss i dessa frågor, vi måste få våra företag att förstå att det är en överlevnadsfråga.

IF Metall har under en treårs period ett organisationslyft som ska hjälpa till att stärka oss som fackförbund. Vi ska utbilda våra förtroendevalda och våra medlemmar så de har kunskapen för att kunna påverka. Det handlar om vår framtid, vi är inte star- kare än vi själv gör oss. Nu är det bara 1,5 år kvar på organisa- tionslyftet så det är hög tid att anmäla sig till våra kurser.

Snart börjar semestern. Jag hoppas ni alla för en riktig skön ledighet.

Poul Hansen

Poul Hansen, ordförande IF Metall Västra Skaraborg

6 Hos Cejn jobbar människor och robotar sida vid sida



Ovanligt manuellt hantverk i Älgarås

9

14 Här jobbar framtidens industriarbetare

16

Skara Plast visar upp sin historia



Redaktion

Pär-Ola Olausson, ansvarig utgivare. Telefon 0500-42 41 70.
E-post: par-ola.olausson@ifmetall.se

Christer Andréasson. Telefon 0510-48 41 45
E-post: christer.andreasson@ifmetall.se

Jonny Alfredsson. Telefon: 0706-617 787
E-post: jonny.alfredsson@ifmetall.se

Omslag: Foto: Jonny Alfredsson

Produktion: Redaktionen i samarbete med Olle Sjöstedt Information AB, Fagersta.



IFMETALL
Västra Skaraborg



IFMETALL
Östra Skaraborg

Utgivning 2019 – distribueras med Dagens Arbete

Skarborgsnytt nummer 1.

21 mars

Skarborgsnytt nummer 2.

27 juni

Skarborgsnytt nummer 3.

10 oktober

Skarborgsnytt nummer 4.

12 december

facebook



? DAGENS FRÅGA

Vad är ditt bästa semestertips?



Joakim Nordh,
Volvo GTO

– *Sitta på balkongen och ta en kall öl i solskenet och njuta av ledigheten.*



Frida Stenberg,
Mölltorps Gjuteri och
mekaniska Verkstad AB

– *Göra ingenting och fokusera på att vara ledig.*

Korsordsvinnare!

Vinnare nummer 1-2019

1:a pris Claes Johansson,
Udenäs.

2:a pris Tommy Johansson,
Skara.

3:e pris Anita Siggelin,
Skövde.

Korsord
på sidan
13

”HÖRT PÅ BÔGDA”



Har du något att fira? Fyndat på loppis? Skaffat nytt husdjur? Dagens ros till en vardagshjälte? Vad som helst, vi vill höra, tipsa redaktionen!

Skicka till: **IF Metall Östra Skarborg, Marie Olsson, Box 84, 541 22 Skövde.**
Eller marie.olsson@ifmetall.se

Redaktionen tar sig rätten att korta insänt material.

Lycka till i framtiden Bengt!



Avtackning av hedersmedlem Bengt Hildingsson i avdelning Östra Skarborg

IF Metall Västra Skarborg
Fabriksgatan 4, 531 30 LIDKÖPING

Telefon: 0510-48 41 30

Fax: 0510-48 41 47

Internet: www.ifmetall.se/avd28

E-post: postbox.avd28@ifmetall.se



IF Metall Östra Skarborg
Skåningstorpsvägen 5
541 65 Skövde

Telefon: 0500-42 41 70

Fax: 0500-41 34 70

Internet: www.ifmetall.se/avd27

E-post: postbox.avd27@ifmetall.se



IF Metall Västra Skarborg innefattar dessa kommuner:

Essunga, Mariestad, Lidköping, Skara, Vara, Götene, Töreboda, Grästorp, Gullspång.

IF Metall Östra Skarborg innefattar dessa kommuner:

Skövde, Hjo, Tidaholm, Falköping, Karlsborg, Tibro.



OVAN: Frida Stenberg stortrivs med sitt jobb i rensriet.

TILL VÄNSTER: Gamla metoder samarbetar med nya maskiner hos Mölltorps Gjuteri.

Anrika lokaler med maskiner från 50-talet

Mölltorps Gjuteri – Om Kungen själv

En solig dag i april bjöd vi in oss till anrika Mölltorps Gjuteri och mekaniska verkstad AB. Här har man smält, gjutit och producerat sedan 1952. Vi möts av en mycket speciell industri som det inte finns jättemånga kvar av idag. Det vi menar är att här är mörkt, dammigt och bullrigt men ändå mysigt och gemytligt. Här trivs våra medlemmar som vi pratat med.

Vi blev mottagna av Marie Nordh som är företagets VD. När vi kommer upp för trappan till andra våningen träffar vi på Greta på ett av kontoren. Gjuteriets egen vovve. Hon bor här på dagarna när husse jobbar i verkstaden.

– Greta fick till och med det största kontoret, skrattar Marie och leder in oss i fikarummet.

På bordet i fikarummet ligger ett exemplar av tidningen Metallarbete-

ren från 1979. Varför undrar vi? Marie Nordh förklarar stolt att flera tidningar än vi har varit här och gjort reportage genom åren.

På företaget jobbar 22 personer och nästan alla är från trakten. Även företagets båda ägare står i produktionen. En av de träffade vi i verkstaden där han stod och grundmålade en lyktstolpe!

Maskindelar och parksoffor...

På Mölltorps Gjuteri tillverkas bland annat rör och rördelar till norska VA-industrin, maskindelar och verktyg till svenska verkstadsindustrin samt utsmyckningsgods till t.ex. parksoffor, lyktstolpar och urnor. Man tillverkar även

rostfria inredningar till pumpstationer och avloppsreningsverk, egna montörer monterar sedan detta på plats hos kommuner.

...och lyktstolpar till Kungen

Detaljer till slussportarna i Göta Kanal är en återkommande produkt som tillverkas. 2-5 portpar per år levereras.

Den tyngsta ståndaren som tillverkats vägde ca 2,7 ton.

– Vi gör även utsmyckningsgods till t.ex. lyktstolpar, blomurnor och pollare. Mycket av det vi gör är ett riktigt hantverk, säger Marie Nordh.

– Statens fastighetsverk var här och tittade på våra produkter för att Konungen ville ha nya lyktstolpar till Drottningholm. De tittade på



Hunden Greta.



OVAN: Mölltorps Gjuteri levererar både detaljer och slussportar till Göta Kanal.

TILL HÖGER: Kungen har sitt sigill på de nya lyktstolparna på Drottningsholms slott.

LÄNGST TILL HÖGER: Gjuteriet tillverkar även blomurnor.



får välja

ett flertal tillverkare men valde till slut oss, vilket vi är väldigt stolta över, säger Marie. 120 lyktstolpar levererades och Konungasigillet pryder varje stolpe. – Dock gör det oss inte till hovleverantör då man måste leverera produkter regelbundet för att få kalla sig det.

Strax efter hörde Norska kungahuset av sig och ville ha staket till taket på slottet i Oslo. Det fixade vi såklart, menar Marie.

Första kvinnan sedan 1952

Ramme Gaard är ett konst- och kulturcentrum i Norge. På gården uppförs ett gårdshotell och en underjordisk konsthall för en samling av Edvard Munchs tavlor. Ramme har också hört talas om Mölltorps Gjuteris fina produkter och har nu lagt en order på lyktstolpar som ska pryda gården.

Sedan starten 1952 har ingen kvin-

na jobbat i verkstaden. Men för 1,5 år sedan klev Frida Stenberg in genom portarna. Frida jobbade tidigare som personlig assistent och har i och med detta verkligen bytt bransch.

Ett hantverk

Ett tag efter Frida började Veronica Melander här. När vi pratar ett par ord med tjejerna, som för övrigt stortrivs, så är båda överens om att de är här för att stanna. – En del av jobbet som jag gillar är att det faktiskt är lite skitigt och tungt. Det är bara kul, säger Frida, som jobbar i renseriet.

– Att få gå hem varje dag och känna att man faktiskt har tillverkat något och utfört ett hantverk är något jag verkligen gillar med detta jobb, säger Veronica, samtidigt som hon tömmer smälta i gjutformen.

– Vi kan verkligen rekommendera

andra tjejer att söka sig till industrin. Det är inget farligt alls! Säger de båda.

Vi fick även en pratstund med Kennet Roslund som är skyddsombud och har jobbat på Gjuteriet i ca 20 år.

– Här jobbar vi ständigt med att förbättra arbetsmiljön men visst är det lite svårare i en sådan här gammal verksamhet. Vissa detaljer och maskiner är ju kvar från 50-talet, säger Kennet. Trots detta sker väldigt få olyckor.

Vi tackar för det intressanta besöket och önskar en trevlig sommar.



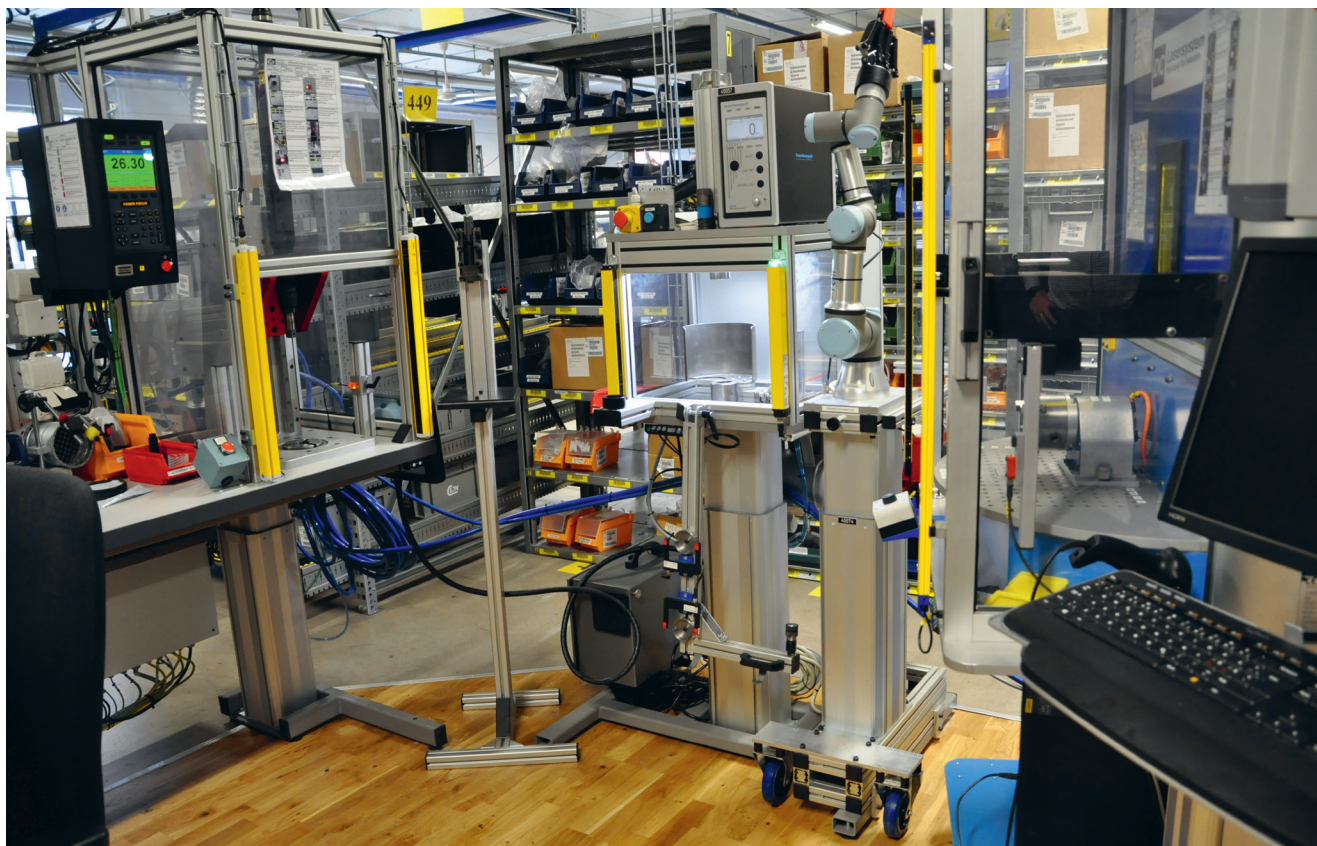
Emma Lundin

emma.lundin@volvocars.com



Jonny Alfredsson

jonny.alfredsson@ifmetall.se



Robotarna är på hjul för att lättare kunna ställa om från robot till människa vid behov.

Framtidsutvecklingen går snabbt framåt hos Cejn

Min jobbarkompis är en robot

Framtiden är här, iallafall på CEJN AB i Skövde där har man jobbat intensivt med att integrera kollaborativa robotar i produktion.

CEJN AB i Skövde är ett företag med runt 380 stycken anställda som tillverkar olika sorters snabbkopplingar, till exempel hydraulikkopplingar och tryckluftskopplingar.

Här har man jobbat med att skapa framtidens arbetsplatser, där kollaborativa robotar jobbar bredvid personalen på arbetsplatsen. CEJN är ett företag som ligger i framkant när det gäller automationsteknologi och såg tidigt att

de kollaborativa robotarna skulle passa in i CEJNs produktion där montören jobbar sida vid sida bredvid roboten.

Ergonomiska vinster

CEJN producerar många olika typer av snabbkopplingar som är relativt små samt har låg vikt, detta möjliggör och förenklar implementeringen av kollaborativa robotar i produktionen. Gunnar Hellichius är produktionschef på CEJN och han är stolt över vad som har åstadkommits med robotarna. – Det finns många vinster med att använda dessa robotar i produktionen eftersom montörer kan koncentrera sig på det de

gör bäst och robotarna tar över en del av arbetet som till exempel att flytta olika saker mellan maskiner. Det ger bland annat ergonomiska vinster då montörerna slipper en del av de monotona rörelserna som monteringsarbete kan innebära.

Roboten

Om roboten och operatören råkar stöta i varandra så stannar roboten direkt utan att nån skada uppkommer, dock så har man några få skydd för att undvika ögonskador, detta för att garantera operatörernas säkerhet.

Projektet där CEJN fick det Svens-



Gunnar framför maskinen som är senaste investeringen på CEJN, en bearbetningsmaskin med åtta stycken spindlar.



De kollaborativa robotarna hos Cejn i Skövde medför ergonomiska vinster då operatörerna slipper viss monoton.

Min matlåda



Pauline Johansson, Volvo Cars
”I min matlåda har jag kycklingfilé med broccoli och salsa samt en grönsallad med kidneybönor.”



Jenny Sirén, Volvo Cars
”I min matlåda har jag potatisgratäng med Quornfärs och broccoli.”

ka Monteringspriset startades med ett produktförbättringsförslag och att Filip Palmkvist såg den tvåarmade roboten på en mässas och tyckte det skulle passa bra in deras produktion.

Utveckling mot framtiden

Filip Palmkvist blev projektledare och insåg en sak rätt snabbt. – Jag insåg snabbt att om detta skulle lyckas så behövde vi ha operatörerna med oss, säger Filip. Man ställde frågan till Robert Turesson som var operatör om han var intresserad av att vara med och utveckla framtiden. – Jag tyckte detta verkade jätteintressant och var intresserad av framtidsfrågor, säger Robert.

I projektet ville man också lära sig allt om dessa robotar för att ha all kunskap i företaget och inte vara beroende av extern hjälp i framtiden för att programmera och installera dessa robotar. Detta innebar att operatörerna måste kunna lite robot programmering för att kunna hantera sina robotar. Då beslöt man i projektgruppen för att alla lag på CEJN skulle få prova och programmera robotarna i ett visst demo program. Så

när det väl var dags för att få dem i produktion så var redan operatörerna lite varma i kläderna runt roboten och såg fram emot att få in dom på deras arbetsplatser.

Gunnar nämner att montörerna efterfrågar och undrar när de ska få sin robot till sitt arbetslag eftersom dom ser stora fördelar med att ha dom. Sofie Rundlöf är montör på CEJN och jobbar nu tillsammans med sin robot kollega. Hon tycker detta fungerar mycket bra och man har blivit av med vissa monotona arbetsuppgifter. – I början var det lite jobbigt när jag och roboten inte jobbade i samma tempo men nu efter en del justeringar fungerar det riktigt bra.



Johnny Gran

jonny.gran@volvo.com



Mattias Rydin

mattias.rydin@ifmetall.se

22-24 mars 2019 i Örebro

Socialdemokraternas kongress

Socialdemokraterna mellankongress genomfördes på Conventum i Örebro för 350 ombud från hela Sverige. Kongressen är en av de största politiska sammankomster i Sverige som ordnas under 2019.

Kongressen hann knappt börja förrän det uppstod problem med tekniken.

Sen fortsatte teknikstrulet under kongressen vilket gjorde det svårt att hänga med i besluten som togs under kongressen för både åhörare och ombud. Men kongressfunktionärerna gjorde ett bra jobb och hade koll på alla viktiga beslut som togs under hela kongressen.

Kongressen ska fatta beslut om två programtexter. En berör Socialdemokraternas organisationsutveckling och en handlar om jobb, omställning och

utbildning. När det gäller jobb och omställning så är detta en viktig punkt för oss IF Metallare.

Möjlighet till utbildning

Om vi skulle bli arbetslösa så är det viktigt att vi får rätt utbildning så vi kan ta nytt jobb. Vi vet att kunskapskraven ökar på arbetsmarknaden. Och att företagens största tillväxthinder är att man inte lyckas rekrytera anställda med rätt kompetens. Därför är det bra att Socialdemokraterna tar upp denna viktiga fråga på kongressen och genomför en politik för att skapa bättre möjligheter till utbildning och kunna gå till en ny anställning.

Det politiska samtalet är satt under press och har varit tufft under valrörelsen. På sociala medier som Facebook har en del aktörer sprider falska nyheter och haft en hård ton mot de som

sagt att detta är falskt. Tonen i samtalen ute på torg och gator har också hårdnat kraftigt, vilket många gånger har lett till att det har varit svårt att föra en politisk dialog.

Det politiska samtalet

På kongressen var en av punkterna det Politiska samtalet. Det politiska intresset är stort bland många och genom att vårda och att ha en god ton i samtalet så utvecklas det till ett stimulerande politiskt samtal. Det är i det samtalet som vi kan bryta fördomar och misstro, och istället bygga tillit, förtroende och förståelse. Och därigenom bygga upp och upprätthålla en stark och sammanhållen arbetar-rörelse.



Michael Karlsson - Fackligt politisk ansvarig Västra Skaraborg

Var det bättre förr?

Låt välfärdens hjältar vara sjuka

Ingen ska behöva riskera sin hälsa på jobbet. Det är dagens arbetare som är välfärdens hjältar, de som byggt upp vårt samhälle.

Men alla våra hjältar får inte vara sjuka. Försäkringskassan har det senaste året ökat sina avslag och dragit in sjukpenningar mer än någonsin. Allt för att nå sitt mål 2020 på 9,0 sjukdagar. Det som glömdes var att här får våra hjältar verkligen sitta i kläm.

Samtidigt som de inte blir trodda att de är sjuka så rasar deras ekonomi i boten och de blir sjukare.

De blir hänvisade till en Arbetsför-

medling som är i spillror och som säger att klarar du inte av 10 timmar i veckan ska du inte vara här. Och i nästa mening säger de; att får du inte vara sjuk så får det bli försörjningsstöd.

Överleva eller rehabilitera

Detta är hjältar som har vikt sitt liv åt sitt arbete. Jobbat dubbelskift och gått tvättstugeschema för att få sitt liv att gå ihop. Och en dag vaknar de upp och kommer inte ur sängen. Jag har mött alldeles för många hjältar som kommer med sitt avslag från försäkringskassan. De säger att visst har de läst om detta men trodde inte att det hände i verkligheten.

Hela deras tillvaro rycks bort och fokus läggs på att överleva istället för att försöka komma tillbaka till arbetslivet.

När reglerna ändrades 2008 så myntades ett uttryck som väl stämmer: Man måste vara frisk för att orka vara sjuk.

Därför har jag bara en önskan: Ge dessa hjältar en rehabilitering värd namnet och en chans att komma tillbaka till arbetslivet utan att bli fattiga på vägen.



Marie Olsson
marie.olsson@ifmetall.se

Här är manuell trycksvarvning fortfarande levande

Älgårås Metallhantverk

Det var i början på 1970 talet som dörrarna slogs upp till Älgårås Metallhantverk. Ett företag som sedan dess har sysslat med trycksvarvning av bland annat lampskärmar till fotoindustrin och detaljer till bikipor.

Detta är ett hantverk som kan liknas vid att dreja en kruka. Fast istället för att ha en klump med lera på ett bord som snurrar sätts en plåtbit fast i en svarv. Sen trycks denna plåtbit mot en mall med hjälp av olika tillhyggen och en hel del muskelkraft.

Processen går till som så att det kommer in en plan plåt. Som sen klipps till i rätt form innan den placeras i svar-

ven. Sen trycks denna mot olika mallar, beroende på vilken form den ska anta. När formen är den rätta skickas detaljerna iväg på lackering i de fall det behövs, annars börjar detaljerna monteras ihop.

Enda i sitt slag?

Älgårås Metallhantverk är ett litet familjeföretag. I fabriken finns det tio olika trycksvarvar som används till produktionen. De flesta maskiner byggdes på 60–70 talet. Men i gömmorna finns det även en gammal svarv från Bolinders som byggdes på sent 1800 tal.

Manuell trycksvarvning är ett hantverk som försvinner allt mer. Troligtvis

är metallhantverket i Älgårås det enda som finns kvar i landet.

Learning by doing

Upplärningen är ett kapitel för sig. Det finns egentligen inga instruktioner på hur man går tillväga för att trycksvarva. Man får helt enkelt lära sig genom av att se på när andra visar och att med tiden lära känna hur plåten uppför sig i olika situationer. Det mesta handlar om att känna och lyssna på plåten.

Mattias Rydin

mattias.rydin@ifmetall.se



Michael Hermansson trycksvarvar.



De olika stegen för en reflektor.



OVAN: Stensåg i Råbäck.
TILL VÄNSTER: En 5-axlad cnc maskin som kan göra olika profiler.

Gömda skatter i Kinnekulle

Stenhuggeri nu och då

Att stenindustrin på Kinnekulle har urgamla anor, är ställt utom allt tvivel. Där är de förekommande bergarterna sandsten och kalksten särskilt lämpade för bearbetning och dessutom lättåtkomliga.

Redan våra förfäder under yngre stenåldern använde kalkstenen, där den förekom, såsom byggnadsmaterial för sina gravar, de så kallade hållkistorna. Av dessa finns några i mer eller mindre raserat skick ännu bevarade på Kinnekulle.

Konsten att bryta ut och behandla den i Västergötland rikliga, lättåtkomliga och lättbearbetade stenen i bergen kom i kristendomens släpåg i början av

1000-talet och framåt. I missionärernas sällskap kom konstförfarna stenhuggare framförallt från England och Tyskland. Dessa lekmän lärde ut konsten att behandla stenen med yxa, mejsel och hammare.

Stenhuggarkonsten på Kinnekulle kom att under 300 år föra en tynande tillvaro. Under åren 1300 fram till reformationen byggdes knappast några kyrkor och i Västergötland tillkom endast ett 50-tal gravvårdar.

1500-talet

I slutet på 1500-talet beslutade hertig Karl, sedermera kung Karl IX, att bygga en domkyrka i Mariestad, som låg inom hans hertigdöme, vilket Skara

inte gjorde. Han införskaffade då stenhuggare från Tyskland. Deras första uppgift blev att söka efter lämpliga stenar för kyrkobygget. Sådan fann de i Västerplana på Kinnekulle.

Stenhuggerirörelsen började komma igång på allvar i mitten av 1600-talet.

1700-talet

”Skurkvarnarna såsom bestående av en ekstubbe i mitten samt en bom, som genom en järndubb hålles fast vid densamma och av två hästar föres omkring. På marken under bommen lägges en ring av uthuggna golvstenar, som först mejslats tämligen släta. Vid bommen fästes en eller flera golvstenar, som så släpas runt på underlaget. Efter behov påhålles vatten och sand”.

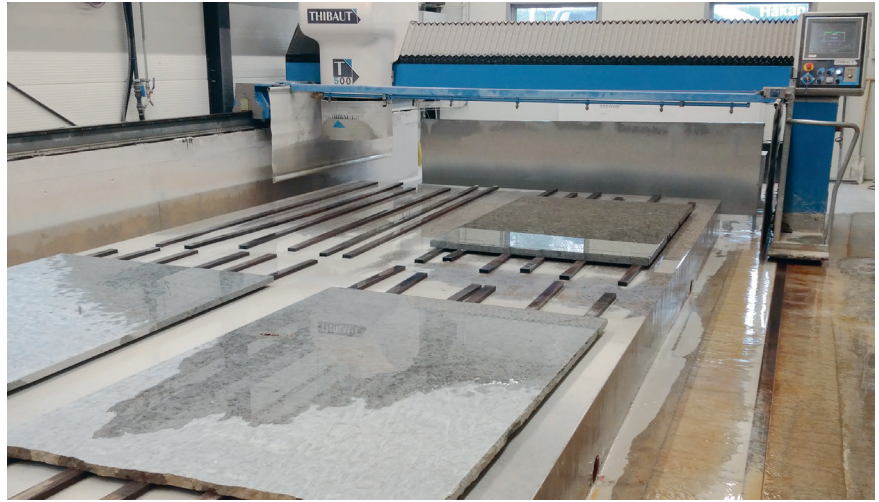
Skurkvarnarna var den enda maskinella anordning för stenslipning, som man hade på 1700-talet. För övrigt utfördes allt stenhuggeriarbete för hand med yxa, mejsel, hammare och passare som främsta verktyg.

Först med ångmaskinens tillkomst och dess användning som drivkraft började man också konstruera maskiner såsom hyvlar, slipmaskiner och svarvar för mekanisk stembearbetning. Därmed började ett kraftigt uppsving för stenindustri på Kinnekulle.

Råbäck's mekaniska stenhuggeri



Handgjort stengods i Råbäck.



En automatiserad slipmaskin där de kan få plats med fyra skivor samtidigt.

grundades vid Råbäcks hamn av Råbäcks ägare friherre Carl Klingspor år 1888. I mitten av 1890-talet hade man där tre hyvlar, som vardera enligt uppgift förarbetade två kvm slät yta per timme. Som drivkraft användes en ångmaskin om 10 hästkrafter, vilken eldades med alunskiffer. Kalksten hämtades från brott på mark tillhörande Råbäck dels nordost om Trolmen, dels i den så kallade Sätaskogen.

Stenhuggeri i Råbäck

Råbäcks stenhuggeri drevs av Råbäcks bruk fram till år 1964. Då utarrenderades rörelsen på 30 år till Skånska Granit AB. Man sysselsatte då omkring 15 man. Efter ett par år övertogs detta bolag av Kullgrens Enka AB i Uddevalla, som även övertog kontrakten med Råbäck.

Omkring 1970 övertogs kontraktet av Thorsbergs Stenhuggeri i Gössäter. Maskinerna var emellertid totalt nedslitna och snart hade arbetsstyrkan minskat ned till en man vid kantsågen.

År 1972 lades stenhuggeriet ner för gott, och Gösta Thor befriades från kontraktet av Råbäcks ägare trots att kontraktstiden ej var utgången. Här finns nu ett arbetslivsmuseum som fortfarande har maskiner och kunskap kvar från industrialiseringen och visas upp under

året, och fått utmärkelsen årets arbetslivsmuseum 2018.

Thorsbergs Stenhuggeri

Det enda stenhuggeri av omfattning som idag finns på Kinnekulle, är Thorsbergs Stenhuggeri.

Det startades i blygsam omfattning av stenhuggaren Per Malkolm Thor. Omkring 1925 övertogs det av sonen Tage Thor, som drev stenhuggeriet till sin död 1939.

Han skaffade 1925 en stenhyvel från Skövde Mekaniska Verkstad. Hyveln gick på järnväg till Kärrgårdens hållplats. Därifrån rullades den på rullar och plankor, som drogs av hästar, till stenhuggeriet i Skagen. En kantsåg köptes 1928 från Tyskland liksom en slipmaskin.

Rörelsen vid Thorsbergs Stenhuggeri är ganska omfattande. Tillverkningen av gravvårdar av kalksten har kanske minskat något under senare år till förmån för den hårdare graniten. Men stenhuggeriet har förutom tillverkning av de vanliga produkterna, fasadsten, golvsten, fönsterbänkar etc. på senare år kommit väl in vid restaurering av universitet, k-märkta hus, kyrkor och kyrkogårdsmurar och även vid många större byggföretag på skilda städer och orter i hela länet.

Maria Thor är delägare och visar runt, bland annat en automatiserad slipmaskin som införskaffades 2018 där man kan få plats med fyra stenblock samtidigt och mot den gamla stenslipen slippa manuellt tungt arbete som påfrestar kroppen och tar längre tid samt att det bara går att slipa ett mindre block i taget. Hon visar även en 5-axlad CNC-maskin som kan göra ett stort antal olika profiler med olika verktyg.

Branschen utvecklas

Här fixar Maria ritningar till det som kunden vill ha eller om kunden behöver en kopia av äldre bearbetad sten. Hon jobbar i verkstaden som ensam kvinna och vill att fler kvinnor får upp ögonen för hantverket som de genom att jobba med arbetsmiljö blivit en allt lättare och smidigare arbetsplats.

Det arbetas fortfarande med att se på utveckling för att hänga med i branschen och för att kunna arbeta där ett helt arbetsliv.



Camilla Pedersen

camilla.pedersen@ifmetall.se

NY TIDNING OM ARBETSMILJÖ!

Dagens Arbetsmiljö är ett nytt magasin som i första hand riktar sig till dig som är skyddsombud och förtroendevald inom LO.

Vi vill att magasinet ska vara en användbar inspirationskälla för alla som jobbar med arbetsmiljö. Vi vill belysa brister och ställa ansvariga till svars. Tidningen ska vara relevant, arbetsplatsnära och fullsmockad med tips.

Dagens Arbetsmiljö är ett magasin för ett bättre arbetsliv.

Första numret kommer ut i september. Om det får ett bra mottagande ska tidningen komma ut fyra gånger per år från och med 2020.

Vi har skapat en Facebooksida för den som vill följa arbetet. Kolla in: **[facebook.com/dagensarbetsmiljo](https://www.facebook.com/dagensarbetsmiljo)**

Vill du beställa ett gratis provex av första numret?
Mejla din adress till pren@damedia.se

**Helle Klein är chefredaktör
för Dagens Arbete och
Dagens Arbetsmiljö.**



Namn _____

Adress _____ Postadress _____





Pilotavdelningen på AB Volvos motorfabrik i Skövde.

”Mer arbetsinnehåll och ansvar för våra operatörer ute på golvet” Industriarbetarnas kompetens är en del

Det pågår ett spännande pilotprojekt på AB Volvos motorfabrik i Skövde.

Det hela har sin början 2013 i en förhandling mellan AB Volvo och IF Metall där man kom överens om att man skulle undersöka vad framtidens industriarbete skulle innebära. Det skulle dra ut på tiden innan man kom igång men 2017 så började projektet ta form och man valde ut tre olika avdelningar i Sverige för att låta dessa prova på att jobba på ett nytt sätt.

Owe Nyman är IF Metalls representant i projektet både på koncernnivå och lokalt i Skövde.

– Jag har alltid gillat ny teknik och nya sätt att arbeta på så detta är nåt jag brinner för. När denna möjlighet dök upp var det ingen tvekan om att

jag ville vara med och påverka. Projektet är ett delmål för något vi i IF Metall jobbat länge för, mer arbetsinnehåll och mer ansvar för våra operatörer ute på golvet, säger Owe.

Utveckling mot framtiden

Projektledaren Markus Minkkinen säger nästan samma sak. – När jag fick frågan om att vara projektledare så tackade jag ja direkt. Jag tycker det är ett projekt i helt rätt riktning då vi måste ta vara på våra operatörers kunskaper och låta dem styra sitt arbete mer. Det är en avgörande konkurrensfördel i framtiden att kunna utnyttja alla våra operatörers kunskaper optimalt.

Både Owe och Markus ser denna utveckling som nödvändig för att klara

konkurrensen i framtiden. – Detta kommer på sikt innebära ett större arbetsinnehåll för våra operatörer och även ett större ansvar att som lag lösa dom problem som kan uppstå i produktionen.

Industri 4.0

Projektet är ett sätt att möta framtiden och det man kallar Industri 4.0. En stor omställning sker för industrin i form av robotar, ny teknik och med automatiserad produktion. Då kommer även nya krav på människor som jobbar inom industrin och de måste anpassa sig till det nya som kommer.

Så vad är det då som pilotavdelningen ska göra?

Emil Ekander operatör i projektet svarar. – Grejen är att det är ingen som

”När denna möjlighet dök upp var det ingen tvekan om att jag ville vara med och påverka.”

Owe Nyman
IF Metalls representant



Owe Nyman gillar ny teknik och nya sätt att arbeta på.

av svenska industrins framgångar

har sagt vad vi ska göra utan det ska vi ta reda på själva i våra lag.

Provar nya saker

– Det är en stor förändring och i början var det ovant att själv komma på vad vi behövde för att komma framåt. Men vi kom själva på några saker som vi provar idag. Våra arbetstider har vi själva inom våra lag kommit överens om hur vi ska jobba, säger Emil Ekander.

– Så vi har flera olika skift som vi jobbar och vår chef har inte bestämt vilka utan vi har själva fått fundera för att få produktionen att fungera och samtidigt försöka se till så alla kan jobba den tid som passar dom bäst. Nästan alla på avdelningen tycker detta är positivt och vi får mycket frågor och det är många som vill komma och titta på hur



Marcus Minkinen är projektledare och tycker det är bra att operatörernas kunskaper tas bättre till vara.

vi jobbar, fortsätter han.

Tomas Ridell som varit inhyrd men nu är Volvoanställd säger: – Det är spännande att jobba på alla delar på arbetsplatsen, från kvalitetsärenden till att komma på bra arbetsmetoder som alla i laget kan enas om.

Positivt utfall

Sammantaget så ser alla inblandade positivt på projektet och alla är övertygade om att det är framtiden att jobba så här. Men än så länge är det bara ett projekt med tanken att man ska lära sig vad som fungerar och sedan sprida detta i företaget.

Johnny Gran

jonny.gran@volvo.com



Både toasitsar och bildelar finns att beskåda Från Skara Plast till IAC



Skara Plast har ett museum där de har kvar många av de gamla detaljerna som tillverkades, de har även kvar den första formsprutan, tidningsurklipp och foton från förr.

1929 startade IAC:s historia. Erik Järnåker hette grundaren som inte bara byggde upp Skara Plast utan också betytt mycket för Skaras musikhistoria.

Han spelade fiol och bildade en stiftelse som lånade ut högklassiga instrument till unga begåvningar. På den tiden hette det Firma Svenssons Träförädling och tillverkade toaletsitsar i aluminium och mahogny.

- Historien**
- 1930-talet: Då hette de Industri Plastic och gjorde toasitsar i bakelit. 29 anställda.
 - 1940-50-talet: Skara Plast. Plast blev ett populärt material och det tillverkades husgeråd, muggar, termosar och pulkor bland annat.
 - 1960-talet: Legotillverkning av bildetaljer till amazon.
 - 1970-talet: Då tillverkades bland annat bildetaljer, dammsugarkomponenter och vattenlås. 450 anställda.
 - 1980-talet: Då kom nummerlappshållaren som används än idag.
 - 1995: Endast legotillverkning åt bilindustrin.

De stora dråpslagen
1992 kom sen det stora dråpslaget med uppsägningar på en tredjedel av personalen och i samma veva bestämdes

att Perstorp AB (som de då hette) bara skulle tillverka detaljer till bilindustrin. I slutet av 90-talet blev de sålda till ett amerikanskt bolag, Collins & Aikman, som 2006 köptes av International Automotive Corporation IAC. Nästa dråpslag var 2008 då antalet anställda var nere under 200 stycken igen. I dagsläget är de uppe på ungefär 450 igen.

Var det då bättre förr?
På 80-talet satt vi under maskinerna på små backar och skar bort överbliven plast, ingen vidare arbetsställning. På 90-talet kom det mer och mer robotar och det blev självstyrande grupper. På 2000-talet kom den amerikanska ledarstilen in som innebar "just fucking do it". Idag har vi mer robotar som gör vårt arbete men vi har det mer stressigt. Den fysiska arbetsmiljön har blivit bättre men den psyko-sociala har blivit sämre. Utvecklingen går framåt men det är inte alltid som människan hänger med.



Marie Olsson
marie.olsson@ifmetall.se

