

Medlemstidningen 50 år

ETT VERKTYG I VÅRT FACKLIGA VARDAGSARBETE



36-sidigt
jubileumsnummer



IFMETALL
Bohuslän-Dal

5 ÅR MED MEDLEMS- TIDNINGEN

Ryktet om industrins död är betydligt överdrivet. Industrin i Bohuslän-Dal har ett brett spektrum med många stolta industriarbetare och gamla så väl som nya traditioner inom olika verksamheter och hantverk.

För att belysa det har vi gjort detta jubileumsnummer som visar alla **intressanta arbetsplatsreportage vi har skrivit om under de 5 åren** vi gjort vår tryckta tidning.

Vår tidning har visat sig vara mycket uppskattad bland medlemmarna och därför kommer vi även i framtiden att ge ut den. Trots Internets framfart finns det fortfarande ett sug efter det tryckta ordet och en mer varaktig information och det tänker vi hålla fast vid.

Efter att i senaste numret efterfrågat fler som vill **vara med i redaktionskommittén** kan vi nu glädjande nog välkomna en ny medlem. Hon heter Anastasia Johansson och jobbar på Volvo Bussar i Uddevalla och är en fena på att skriva. Jätteroligt tycker vi.

För den skull är vi inte nöjda utan vi behöver fortfarande bli fler för att stärka upp vår grupp. Som vi sagt tidigare, **känner du någon "ordsmed"** eller du kanske själv sitter och skriver på lediga stunder då tycker vi att du ska höra av dig till någon av oss, se info här brevid.

Som ni kommer att se på sista uppslaget har vi även med ett helt nytt reportage i det här numret som inte publicerats tidigare.

Reportaget är från GPP i Ödeberg, även kallat Gunnebo Stängsel. Läs mer på sidorna 6 och 7.

Ni kommer inte att hitta något korsord den här gången, men det kommer tillbaka i nästa nummer. Istället har vi gjort en "Frågequizz" på sista sidan, som ni antingen kan fylla i på nätet eller skicka in som vanligt.

Som vi skrev i förra tidningen är detta en tidning så om du tycker att **vi borde komma till just din arbetsplats hör av dig**. Var vi än kommer finns det alltid en historia att berätta.

Och så vill jag bara tillägga att öringsäsongen närmar sig så nu är det hög tid att se över utrustningen...

Reine



Vi som gör tidningen

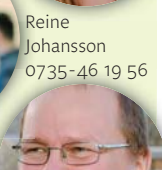


Bo Nordberg
070-460 57 73

Kristina Nilsson
0522-65 66 49



Peter Johnsson
070-777 38 67



Reine
Johansson
0735-46 19 56



Elisabeth
Jannesson
0303-876 70

Anastasia
Johansson
076-289 92 48



Kent Bursjö
0522-65 66 53

Välkommen att kontakta oss i redaktionskommittén på telefon 0522-65 66 50, eller via e-post: postbox.avd30@ifmetall.se

Medlemstidningen ges ut av IF Metall Bohuslän-Dal, Kanslibacken 9, 451 34 Uddevalla
Tfn: 0522-65 66 50
Internet: www.ifmetall.se/avd30

VARDAGEN PÅ JOBBET.

Om att trivas, dagliga utman

En tidig vårdag 2010 satt den nybakade redaktionskommittén och spånade på avdelningens första nummer av medlemstidningen. Det är nu fem år sedan och det vill vi fira med ett jubileumsnummer som innehåller alla de arbetsplatsreportage vi gjort under åren. Förutom att det varit fantastiskt roligt att göra de här reportagen har vi även fått bekräftat att de uppskattats mycket av er läsare. Avdelningens område Bohuslän-Dal bjuder på en fantastisk variation och mångfald av företag, något vi har känt är viktigt att vi delar med oss av. Det har hänt mycket på de här fem åren, både roligt och tråkigt. En del företag expanderar medan andra tyvärr inte finns längre, samtidigt har nya företag vuxit fram i de gamla lokalerna.

Bohusläns kooperativa – sid 8-9

Första reportaget var från Bohusläns Kooperativa Stenhuggeri och det var med skälvande ben vi stog på parkeringen inför vår träff med en mycket entusiastisk stenhuggare vid namn Hans Axelsson. Sen den dagen har företaget hunnit byta ägare och ingår idag i Benderkoncernen och heter numer Bohusgranit Ekonomiska Förening.

- Man har också under de sista två åren, sen Bender tog över satsat stort på verksamheten, både med nya produktionsmetoder och maskiner, bland annat med produktion av smågaststen, berättar Hans.

Norrviken sko – sid 10-11

I samband med vårt reportage på Norrvikens Skofabrik såg man med stolthet och framtidstro på sin produktion av arbetskor i



utvecklas och att möta ingår på arbetsplatsen

Skee. Idag är fabriken borta och av de 40 anställda valde bara två att följa med till fabriken i Kumla. Ulf Gustafsson, dåvarande klubb-ordförande var en av dem. Ulf berättar att lokalerna i Skee fortfarande är ute till försäljning alternativt uthyrning, vilket han tycker är jättetråkigt då han med flera haft förhoppning om att någon annan verksamhet ska hitta hit och ta över. Ulf berättar också att idag är AGE Skofabrik den enda skofabriken av sitt slag, som är kvar i Sverige. Varför blev det så här? Ulf menar att ute på företagen går många med deras skor (Abesko) medan de inhyrda eller de som kommer från utländska underleverantörer ofta får nöja sig med billigare alternativ.

- Det gör självklart att volymerna krymper, konstaterar Ulf.

Borealis – sid 12–13

På Borealis däremot laddar man för framtiden. I höstas meddelade företaget att man kommer att göra en investering med drygt 2,5 miljarder kronor de närmaste åren. Detta kommer att säkerställa jobben åtminstone 10–15 år framöver, menar Patrik Andersson, ordförande på klubben.

- Självklart känns detta enormt bra och innebär att vi går mot en ljus framtid. Det här är positivt för hela kemiklustret men även för de företag som servar industrin här i Stenungsund, avslutar Patrik.

Som många andra företag i tekniska branscher önskar man anställa fler kvinnor, men tyvärr har man fortfarande väldigt få sökande, trots samarbete med ”Teknikcollage” och gymnasieskolan.

Tetra Pak – sid 14–15

Våren 2011 besökte vi företaget som då invigde sin nya lamineringsmaskin. Sedan dess har man även gjort en del andra mindre nyinvesteringar. Under 2012 fick man ett prestigefyllt internationellt pris för sitt förbättringsarbete, något man är väldigt stolt över och man är nu på väg att ta ytterligare ett steg framåt i den processen.

Det är många tusen timmars utbildning av IF Metall medlemmar som har medfört små och stora förbättringar som gett säkrare arbetsmiljö, bättre kvalitet, färre haverier och



korta stopp ute vid maskinerna. Väldigt många utav IF Metalls medlemmar har också fått fler och nya roller som teammedlemmar eller teamledare i sitt dagliga arbete, vilket innebär mer variation och kompetensutveckling.

- Det viktigaste är ändå att vi skapat hållbara arbeten och en arbetsplats som arbetsgivaren vill fortsätta att investera i, säger Tomas Svanberg ordförande i klubben.

– Med lite god vilja löser sig det mesta

**Johnny Lehto, ordförande IF Metallklubben
UFAB, Uddevalla Finmekanik AB**

UFAB – sid 16–17

Här har skett stora förändringar sedan vårt förra besök. Företaget har slagets ihop med Junoverken, ett av de andra företagen i Mattsongruppen och man har flyttat från Kuröds industriområde in i Junoverkens gamla lokaler i Uddevalla södra hamn. Två företag med två olika kulturer har blivit ett, med nytt varumärke, ny logga och ny hemsida. Samtidigt har man investerat i ny teknik och digitalisering. Även de kollektivanställdas arbete är nu mer utvecklat och innehållsrikt med nya arbetsuppgifter. Man jobbar fortsatt med liknande produkter som tidigare men även med nya kunder.

- Det är inte så lätt att föra ihop två företagskulturer, men det har gått över förväntan, måste jag säga. Med lite god vilja löser sig det mesta, säger Johnny Lehto, ordförande i klubben.

Från och med årsskiftet har man anställt tre nya personer och tagit in två personer via bemanningsföretag, varav en tjej till svetsen.

- Det är verkligen jätteroligt, säger Johnny. Företagets mål är ju också att anställa ur bemanningsgruppen, så det är verkligen positivt att det kommer in tjejer den vägen. Vi har ju annars haft svårt att få kvinnliga sökande vilket vi tycker är tråkigt för vi tror verkligen de skulle komma att trivas här, säger Johnny med ett stort leende.



Swedeship – sid 18–19

Sist vi besökte Swedeship senhöst 2011 var det aluminiumbåtar till försvarsmakten som gällde. Nu är det Norge och deras sjöräddning man bygger åt. Just nu har man tre båtar inne i nyproduktion och en för reparation. Framöver ska man börja bygga på en ny passagerarfärja, även denna till den norska marknaden. Trots lågsäsong så har företaget mycket att göra, med många inhyrda som följd inom de flesta områden.

– Just den här tiden brukar det inte vara så mycket reparationer på gamla båtar men nu har vi även många sådana jobb inne vilket är roligt, säger skyddsombudet Fredrik Pilfors.

– Vi försöker få in lite yngre personer på fackliga uppdrag

Kjell Olsson, ordförande IF Metallklubben Lättklinker Betong

Lättklinker Betong – sid 20–21

Sedan vi besökte den nystartade klubben har denna nu kommit igång och fungerar mycket bättre. Med ett fungerande styrelsearbete har de även lyckats värva nya medlemmar och fått fler förtroendevalda, de upplever också ett växande stöd ifrån medlemmarna. De olika paragraferna i medbestämmandelagen är nu något de jobbar med som verktyg i det fackliga arbetet.

– Vi håller just på att försöka få in lite yngre personer på fackliga uppdrag, bland annat en ny kassör och ett nytt skyddsombud. Det frigör också mer tid för mig att arbeta med mitt uppdrag som ordförande i klubben, säger Kjell Olsson.



– Just nu planerar vi även för en utbyggnad av fabriken, något vi hoppas kunna påbörja 2015. Vi har faktiskt varit tvungna att tacka nej till ordrar på grund av kapacitetsbrist. Det skulle också vara skönt med nya lokaler ur perspektivet att vår äldsta del är från början av 1960-talet, och dessutom väldigt trång och omodern, säger Kjell.

Volvo Cars – sid 22–23

I samband med att Volvofabriken lades ner för gott i juli 2013 och de sista bilarna rullade ut, var det många som spekulerade i vem som skulle ta över lokalerna. Det blev familjeägda Bender Sverige AB som tog över alltihop. Man hoppades utveckla området med både egen produktion och andra verksamheter för externa hyresgäster. Ännu har det inte blivit någon egen produktion, men däremot har många andra verksamheter flyttat in i lokalerna. Bland annat huserar nu Posten Nord, Elit komposit, Cleanergy, Nordic Leather och Kärrnäs Kök i lokalerna och det pågår även förhandlingar med nya intressenter/etableringar. Till yta är idag cirka 30 procent uthyrt och det är på god väg att bli lika många i arbete som när Volvo lades ner, berättar Thomas Karlsson Fastighetschef på Benders med placering i Uddevalla.

Även om det troligen var sista bilen som rullade ut från lokalerna för ett drygt år sen ser vi nu med framtidsstro på utvecklingen av området. Slutet på en era är ju oftast början på en ny som öppnar upp för nya möjligheter.

Yngve Niklasson AB – sid 24–25

På Prästängen besökte vi en av Strömstads få kvarvarande industrier, Yngve Niklasson AB som nu har firat att man haft doftgranar i produktion på licens i 50 år. Produkten är alltså populär och nya dofter kommer hela tiden till, så som Arctic White en hel vit gran och Citrus Flames med eldsflammar. Även andra produkter går bra så som doftflaskor till

Medlemstidningen – så blir den till

Din vardag på jobbet är intressant.

Det är vår utgångspunkt, för på jobbet händer spännande saker varje dag. Vi vill berätta för fler om din arbetsdag ur ett fackligt perspektiv. Tidningen är då ett bra verktyg.

Så här berättade vi om stenhuggare Hans Axelssons vardag på Bohusläns Kooperativa Stenhuggeri. Det reportaget gjordes 2010 i medlemstidningens första utgåva. Läs mer om det på sidorna 8–9.



Redaktionen arbete började med att vi gjorde ett besök. Vi samtalade, intervjuade, noterade, fotade och tog reda på fakta. Därefter åkte vi hem och sammanfattade våra intryck. Så småningom växte en idé fram om en presentation på två tidningssidor. Vi skissade ungefär så här.



exempel. Sedan vårt förra besök har Eva dragit sig tillbaka med pension medan Royne kommit in i laget.

Brandt Lastvagnar – sid 26-27

Fredagen den 4 januari 2013 är en dag som för många står inpräntat för all framtid. Det var dagen det brann i Volvo Brandts verkstad sent på kvällen med stora skador till följd. Vad skulle nu hända? En jobbig tid följde där man lyckades vända motgång till medgång. Den 31 maj samma år invigdes med stolthet den nya toppmoderna verkstaden och alla som utlokalisierats till andra enheter var tillbaka igen. Den 24 januari 2014, nästan ett år senare invigde man den nya skadeverkstaden, ett arbete som faktiskt underlättades av det som hänt.

- Det vi först var oroliga för var att kunderna skulle svika men det har inte hänt, däremot har många åkare kärvare tider och det märks självklart, men den nya skadehallen gör att vi kan ta in fler jobb löpande vilket gör att vi förhoppningsvis även kommer att kunna nyanställa vad det lider. Problemet är att hitta yrkeskunnigt folk, ett problem som många i branschen brottas med, säger Juha Kukkonen, ordförande i klubben.

Malmstolen – sid 28-29

På Malmstolen i Hunnebostrand har man glädjande nog utökad produktionen sedan vårt besök. Både genom tidigare ordrar men också fler nya. Man tillverkar fortfarande i stort sett samma utbud av stolar till självklart samma höga kvalitet. Detta har gjort att man också kunna utöka antalet anställda och kollektivet är nu utökad med en och en halv tjänst sedan vårt reportage.

Preemraff i Lysekil – sid 30-31

Efter ”storstoppet” och de omfattande reparationer och nybyggnationer som skedde kom anläggningen våren 2014 att dras med en del problem. Främst var det ett tubläckage i

en av anläggningarna, som ställde till problem och orsakade ett visst produktionsbortfall, under två månader.

Lågt råoljepris har gjort att lagervärdet skrivits ner men detta påverkar inte raffinaderiet negativt direkt eftersom raffineringsmarginalerna samtidigt har stärkts och att man nu har väldigt hög tillgänglighet och bra intjäning.

- Bensinpriset har ju nu faktiskt för konsumenterna blivit rekordlångt, och det är ju trevligt, säger Cristian Mattsson, ordförande i klubben.

Framtidstron är stark i företaget och nyanställningarna är många. Man projekterar just nu för en eventuell investering på 1,5 miljarder kronor som man hoppas ska godkännas av bolagets styrelse senare i år.

Klubben har under hösten 2014 kört en ”drive” där man förklarar vikten av facklig utbildning och hur lärorikt det är att delta i medlemsutbildningar. Man kommer att under 2015 göra en satsning på sina kontaktombud, där syftet kommer vara att dels tydliggöra vad uppdraget verkligen innebär, samt säkra och trygga dem i rollen som förtroendevalda.

Bohusgjuteriet AB – sid 32-33

Här möttes vi av ett företag med lite annorlunda filosofi. De gjutnings- och armeringsarbeten som pågått vid kajen mot den mycket vackra Rixöfjorden är nu slutförda. Detta arbete utförs i mån av råd och tid och används även som sysselsättningsregulator när det är lite mindre att göra i fabriken. Tack vare den milda hösten och förvintern har monteringsarbetena kunnat fortgå längre än de år då det är snö och fjordar och vikar är isbelagda.

- Vi jobbar med att få ner antalet bemanningsanställda

Torbjörn Gabrielsson, ordförande
IF Metallklubben, Kynningsrud

Kynningsrud – sid 34-35

Det är fortsatt mycket att göra på Kynningsrud. Tre personer ytterligare har anställts ur bemanningsgruppen men flaskhalsen i företaget är ritkontoret där man inte hinner med i den höga produktionsstakten.

- Vi räknar på jobb hela tiden och har garanterat att göra under resten av året, berättar Torbjörn Gabrielsson, ordförande på klubben.

- Vi jobbar fortfarande med att få ner antalet bemanningsanställda och för tillfället tar företaget inte in mer folk än man redan har, men det kan ändra sig fort, säger Torbjörn.



Så småningom blev det klart för tryck. Tidningen nådde sedan alla medlemmar! Så här blev reportaget i premiärnumret.

A photograph of three middle-aged men standing in a large industrial warehouse. The man on the left is wearing a black and white checkered shirt under a black vest and black trousers. The man in the middle is wearing a black polo shirt and black trousers, with a tattoo visible on his left arm. The man on the right is wearing a black cap, glasses, and black overalls. They are all wearing safety shoes. The background shows stacks of metal cages and other industrial equipment.

VID ELVÅKAFFET FICK RONNY, JAN ÅKE
OCH ALF RISKAPITALBOLAGETS BESKED:

–Gunnebo Stängsel
passar inte in
i vår strategi



25 cm långa spikar minner om en del av företagets tidigare produktion. Alf Kjellberg, femte generationen vid Gunnebo Stängsel, presenterar lådan med stolthet.



Förr gick Lelången precis utanför knuten, nu är det bara den gamla stationsbyggnaden som vittnar om att här har funnits en järnväg.



Maskinerna på Gunnebo Stängsel är uppköpta. Fem f. d. arbetskamrater tillverkar nu samma tråd i samma maskiner. Det glädjer Ronny, Jan Åke och Alf.

Med ett ekande skrammel drar Ronny Karlsson ut stolen i det tomma lunchrummet. Efter fyrtio år är det här näst sista dagen på jobbet. Det är bara Ronny och två kamrater kvar som plockar ihop det sista. Lunchrummet som nu är tomt var för bara några år sedan fullt av liv, skratt och kortspel.



VI HAR I ELFTE TIMMEN fått tillfälle att besöka Ronny och hans två kamrater Jan Åke Jakobsson och Alf Kjellberg på företaget Gun-

nebo Perimeter Protection GPP i Ödeborg, i folkmun Gunnebo Stängsel. De är från början ödeborgare alla tre och har växt upp tillsammans.

Både tegelbruk och sågverk

Ödeborgs Bruk som företaget hette från starten 1898 fram till 1968, då Gunnebo köpte företaget, stänger alltså sin verksamhet i Ödeborg. I början av företagets historia fanns här både tegelbruk och sågverk intill den närbelägna Valboån som bidrog med elförsörjningen, och under brukets tid gjorde man både tråd och spik här.

– Det var ett norskt företag som anlade bruket för att undkomma de höga tullavgifterna till Sverige. Annars hade det nog fortsatt att vara ”bonnebygd” här, säger Alf.

Definitivt slut

– En epok som går i graven nu, säger Jan Åke och sträcker sig efter en bunt gamla fotografier och visar oss hur det såg ut för när det var full verksamhet på bruket.

Alla tre, Ronny, Alf och Jan Åke har många år på företaget, även om två av dem arbetat med annat i perioder har de kommit tillbaka till Gunnebo Stängsel och Ödeborg. Med bara några få år kvar till pensionen kan de konstatera att nu är det definitivt slut med produktionen på Gunnebo.

– Ja, mycket har ändrats med tiden. Tänk när min pappa arbetade här och var chaufför åt disponenten och hade ståtlig uniform med mössa och allt, minns Ronny.

– Han var ofta lite sent ute disponenten, så pappa fick lite böter och annat. ”Kör, tåget går” ropade han, skrattar Ronny.

Passar inte in i strategin

När riskkapitalbolaget Procuritas Capital Investors förvärvade GPP 2011 var företagets öde beseglat. Man ansåg att GPP inte passade in i företagets strategi att satsa på ”projekt”. Tidigare var det områdesskydd som man jobbade med och det var mycket framgångsrikt. Företaget DV Tråd som nu köpt upp maskinerna på GPP ansåg att man kommit över en riktig guldgruva. Nu jobbar fem av deras tidigare arbetskamrater med att tillverka samma tråd i samma maskiner, något man givetvis glädjer sig åt.

– Men det är klart att man är besviken på företaget, säger Jan Åke. Min morfar arbetade här från 1914 till 1967 i 53 år, och så slutar allt på det här sättet.

– Ja, vi blev uppkallade till elvakaffet och fick beskedet. Bara ett par dagar innan hade man pratat om hur bra det gick.

– Man förstår ingenting, suckar de samstämmigt.

Alf som varit borta en stund kommer in och visar något av företagets tidigare produktion, några stora spikar cirka 25 cm långa. Vi frågar om det var länge sedan som de gjorde sådana?

– Ja, dessa hade Noa då han byggde arken, flinar Alf.

Humor och vemod

Det är både humor och vemod på Gunnebo Stängsel denna dag. Man kan inte undgå att tänka på de goda åren på 40- och 50-talet då nära 300 personer arbetade här och hur det fram till för fyra år sen var 25 stycken anställda.

Men efter i morgon kommer ingen mera att ropa ”Trumf” och daska tummade kortlappar i bordskivan i lunchrummet på Gunnebo Stängsel.

Text och foto: Bo Nordberg/
Kristina Nilsson



– Nu går en epok i graven, säger Jan Åke Jakobsson och lägger fram gamla fotografier som visar hur det såg ut när det var full verksamhet vid Gunnebo Stängsel.



I vackra Kungshamn på Väst-kusten ligger idag ett företag vars historia sträcker sig ända tillbaka till år 1926.

I efterdyningarna av första världskriget, med ekonomiskt kaos och stora oroligheter på arbetsmarknaden, kände stenhuggarna att man ville gå samman för att gemensamt skapa en trygghet för sin försörjning.

HANS AXELSSON, STENH – Jobbet kr



Det var sommaren 1926

som stenhuggaren Henning Carlsson fick en papperslapp i handen där det stod följande: *"Andelsbevis uti Andelsföreningen Bohusläns Kooperativa Stenindustri"*

Detta är ord som förpliktigar tänkte han, då han styrde stegen mot stenbrottet för att

möta sina delägarbröder.

Till en början bedrevs stenhuggeriet med enkla hjälpmedel i små brott.

Allt eftersom de ekonomiska tillgångarna ökade har verksamheten växt.

Höga kvalitetskrav

I dag består Bohusläns Kooperativa Stenhuggeri av två egna stenbrott – Ävja samt Näsinge. Stenhuggerierna är utrustade för att klara de allra hårdaste kraven på precision och kvalitet.

I stenbrotten vajersågas och sprängs cirka 40 ton tunga stenblock fram. Därefter förs de utvalda blocken till – Pluggboden.

I pluggboden anpassas storleken på blocken med hänsyn till slutprodukten.

På stenhuggerierna "kilar" man sedan upp och formar blocken till murar, stolpar, markplattor, kantsten med mera.

I Ävja arbetar man huvudsakligen med handhuggen sten, så kallad råsten. Trots

Arbetsplatsen



**Handhuggen
Bohusgranit
sedan 1926**

I dag består Bohusläns Kooperativa Stenhuggeri av två egna stenbrott – Ävja samt Näsing. Dessutom ingår fyra stenhuggerier där två är placerade vid stenbrotten och de andra två finns i Rabbalshede samt i Skärholmen. Försäljningskontor ligger i Göteborg.

Bohusläns kooperativa har cirka 70 anställda varav 45–50 är våra medlemmar.

Utbildning sker via Industriprogrammet/stenteknik i samarbete med stenindustrin, alternativt via lärlingsplats. Det tar ca 6 år att bli en fullärd stenhuggare. I dagsläget rekryterar man utländsk arbetskraft, främst från Portugal, eftersom tillräckligt många inte utbildas i Sverige.



Stenen består av tre riktningar, svall, klyv och tvär. Allt detta måste man ta hänsyn till när stenen ska klyvas och bearbetas. Det är bara de skickligaste stenhuggarna som med hjälp av ”plurar” klyver stenen, säger Hans.



Foto detta uppslag: Kristina Nilsson

Trots att vi lever på 2000-talet är det hammare och mejsel som är de viktigaste redskapen för en stenhuggare när stenen ska formas.

UGGARE VID BOHUSLÄNS KOOPERATIVA STENHUGGERI: äver mer envishet än muskler

alla nymodigheter som kommit genom åren lever den gamla stenhuggartraditionen vidare.

Konstnärlighet

– Fördelen med den råa stenen är att varje arbete blir ett unikt konstnärligt hantverk i sig. Man läser av den sten man ska bearbeta med tanke på stenens färg och struktur. För att sedan kunna kila upp den på rätt sätt, berättar stenhuggaren Hans Axelsson.

Den sten som används mest är av naturliga skäl Bohusgraniten, men det är inte bara tillgängligheten som gör den så attraktiv.

Dess exceptionella klyvbarhet gör att man på ett enkelt sätt kan bearbeta stenen. Vilket är en förutsättning för arbete med rå sten, berättar Hans.

Export

Under vintern är det lågsäsong för stenhuggeriet. Då bygger man upp ett lager av block inför kommande högsäsong.

– Man märker en tydlig ökning av arbetsbördan då tjälen gått ur marken. Störst efterfrågan är det under perioden maj till augusti, fortsätter Hans.

Leveranserna är koncentrerade till Sverige, men det går även en del på export till Norge och Danmark.

– Rå kantsten är den produkt som vi



– Här kan man tydligt se skikten man arbetat sig ner igenom under nästan 100 år, berättar Hans. Just nu arbetar man på nivåer cirka 60 meter under utgångshöjden. Arbetet med att hitta bra sten pågår hela tiden, tillägger han.

säljer mest av, säger Hans.

Hans Axelssons intresse för stenhuggeri väcktes i samband med familjens köp av hus som ligger i ett gammalt stenbrott. Hans intresse blev så stort att det resulterade i en anställning på Bohusläns Kooperativa Stenhuggeri.

– Man får räkna med cirka sex år innan man anses vara en fullärd stenhuggare.

Själv har jag nu jobbat i tre år som stenhuggare, säger Hans.

– Man behöver inte vara ett muskelberg för att klara uppgiften, men däremot måste man besitta stor envishet, avslutar Hans med ett gott skratt.

Jessica Hellqvist

Arbetsplatsen



Norrvikens sko ingår sedan 1984 i ARBESKO-koncernen som är ledande tillverkare av skydds- och yrkesskor. I koncernen ingår även en fabrik i Kumla samt tillverkning av mjukdelen i Brasilien.

Huvudkontoret ligger i Örebro.

Norrvikens sko har ca 40 anställda varav ca 35 är våra medlemmar. Hela koncernen har ca 200 anställda.

Eftersom det inte finns någon yrkesutbildning med inriktning på skotillverkning, sker all utbildning inom tillverkning på företaget.

Idag används skyddsskor på de flesta av våra arbetsplatser inom tillverkningsindustrin i Sverige. Ta en titt nästa gång du sätter på dig dina arbetsskor. Du kanske till och med har dem på dig just nu! Det är dessutom ganska troligt att det står ARBESKO på dem. I så fall kanske de är tillverkade på Norrvikens Skofabrik.

SKICKLIGT HANTVERK BAKOM KVALITETSSKOR På många medlemmar



Norrvikens skofabrik ligger i Skee, ett litet samhälle i Norra Bohuslän och är nästa anhalt i vår reportageresa. Företaget bildades 1942 och har sedan 1984 ingått i ARBESKO-koncernen

som är ledande tillverkare av skydds- och yrkesskor.

Idén bakom skyddsskor – arbetsskor förstärkta med stålhätta, kommer från USA. Det var Helmer Andersson, sonson till ARBESKOs grundare, som under en resa upptäckte dessa och tog idén med sig tillbaka till Sverige.

På PU avdelningen där skorna får sin sula träffar vi Daniel som med sina 26 år är yngst på företaget. – Materialet som används är polyuretan och det formsprutas in i speciella klackar – formar. När materialet härdat plockar man av skorna och skickar dem vidare i tillverkningskedjan, berättar Daniel.

Företaget har genomgått många och stora förändringar under årens lopp, mycket till följd av de stora neddragningar som skett inom TEKNO-industrin. Att företaget trots allt överlevt de hårdare tiderna har till stor del berott på de specialbeställda skor man haft i sin tillverkning, bland annat arméns marschkänga.

Hantverksskicklighet

En del i ledet att hålla sig konkurrenskraftiga har varit att flytta hela mjukdelstillverkningen – Nåtlingen, där man stansar ut skinn delarna samt syr ihop dem, till Brasilien. Förr ansågs stansare vara det finare yrket där vissa till och med hade slips på sig. Det som avgjorde om man var en bra stansare var hur mycket spill som blev över samt hur bra man var på att ”läsa” skinnets töjbarhet.

Det krävs många moment för att tillverka en sko. Först ska mjukdelen förberedas och formas. Därefter är det dags för Pinningen – där man med mycket tryck och pys monterar fast mjukdelen samt den specifika tåhättan, av aluminium, på en bindsula. Nu är formen klar på skon och den går vidare



Med flinka fingrar snöras de färdiga skorna innan de går vidare till packningen. Skotillverkning är fortfarande till stor del ett riktigt hantverk där personalens kunnande och engagemang är av absoluta vikt.



rs fötter

för sulning i fabriken PU-anläggning, där PU står för Polyuretan.

Att en liten gélekudde i hälen gör stor skillnad i komfort samt att hemligheten bakom en stabil sko ligger i hur man fäster notlingen på bindsulan är bara några av de detaljer vi fått lära oss under vår dag på Norrvikens sko.

Sula, snöra, märka och packa

När vi har kommit så här långt i tillverkningen ska skon avsynas och samtliga skor kontrolleras. Det blir en hel del då man tillverkar cirka tolvhundra skor per dag. Kvar är sen att lägga i innersula, snöra, märka samt packa skorna innan det bär iväg till huvudlagret i Kumla.

Vid PU-anläggningen, som anses vara det tyngsta jobbet på fabriken, träffar vi Daniel Ulvestål, yngst på företaget.

- Det var min far som berättade att de sökte folk hit och han tyckte jag skulle söka, berättar Daniel.

Han fick jobbet och har nu varit här i åtta år.

Både farfar och morfar

- Jag är tredje generationen som jobbar här, både på mor- och farsidan. Farfar arbetade på Pinningen och morfar avsynade och lagade", berättar Daniel vidare.

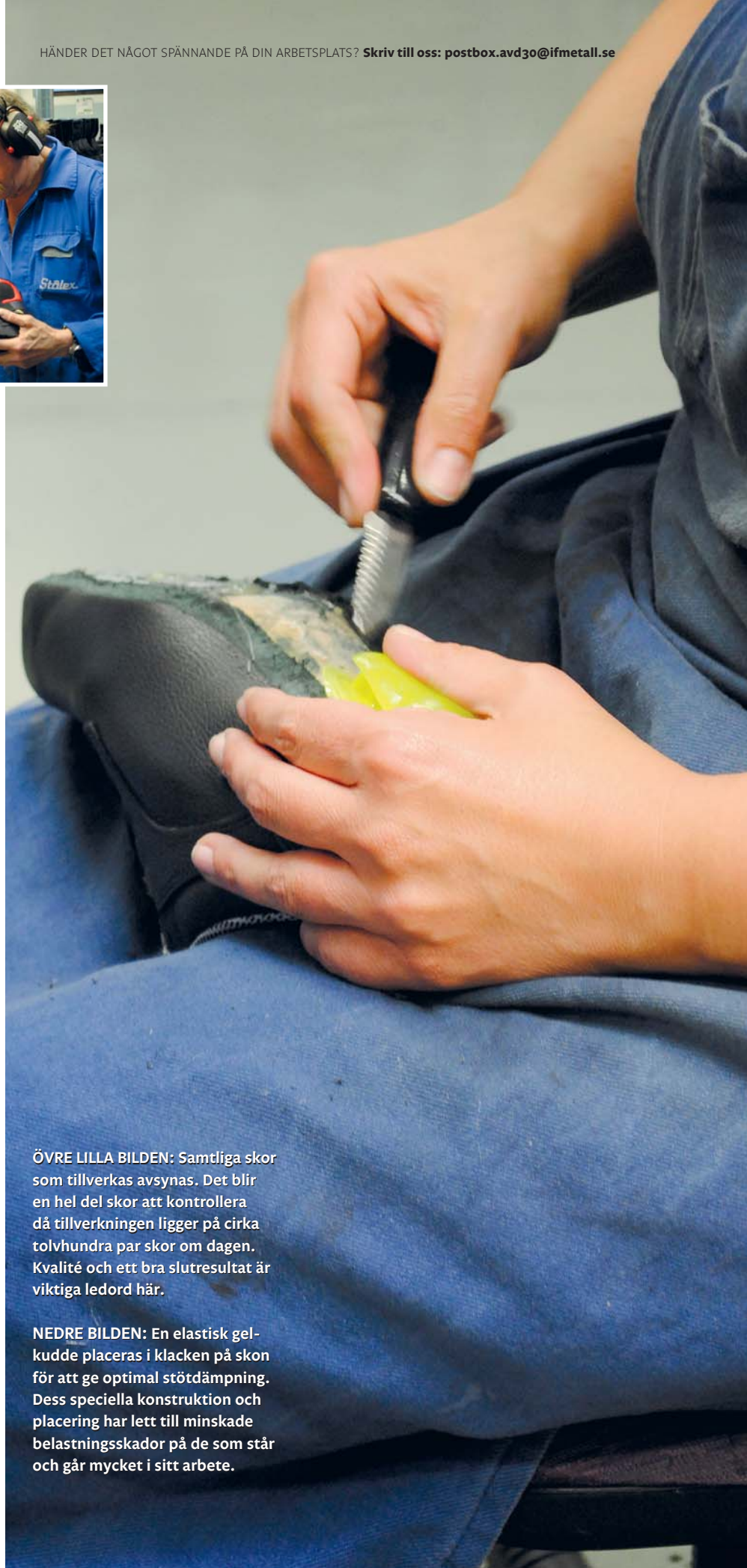
Ett riktigt familjeföretag alltså.

-Jag har hela tiden jobbat här på PU avdelningen och trivs jättebra, tillägger Daniel med ett stort leende.

Att man trivs bra märks under vår rundvandring. Vi upplever en väldigt positiv och hjärtlig stämning där de anställda vittnar om en bra arbetsplats. Även den höga medelåldern och att man stannar länge talar för detta.

Text: Jessica Hellqvist/Kristina Nilsson

Foto: Kristina Nilsson



ÖVRE LILLA BILDEN: Samtliga skor som tillverkas avsynas. Det blir en hel del skor att kontrollera då tillverkningen ligger på cirka tolvhundra par skor om dagen. Kvalité och ett bra slutresultat är viktiga ledord här.

NEDRE BILDEN: En elastisk gélekudde placeras i klacken på skon för att ge optimal stötdämpning. Dess speciella konstruktion och placering har lett till minskade belastningsskador på de som står och går mycket i sitt arbete.

För femtio år sen beslutades att den lilla slumrande kustorten Stenungsund skulle bli Nordens petrokemiska centrum. Tillgången till en djuphamn, berg samt ett planerat värmekraftverk var tungt vägande skäl till att orten blev utvald.

Samhället fick sedan uppleva något av en Klondykeepok. Personal rekryterades från när och fjärran och flyttade till Stenungsund. Krackern, som byggdes av oljekoncernen Exxon, hade många amerikaner på plats. Än i dag påminns vi av vägskyltar med exempelvis namn som "Onkel Sams väg".

LISA OCH MARIELLE I KEMIINDUSTRINS HJÄRTA – Vi behöver bli fler



Vi valde att besöka Borealis Kracker

som är lite av hjärtat i kemikomplexet. Här tillverkas råvaror till de övriga industrierna i området som i sin tur förädlar produkterna.

Utrustade med hjälm, skyddsglasögon och skyddsskor tar vi oss in till krackerns allra innersta, det så kallade kontrollrummet.

Från kontrollrummet övervakas processen, dygnet runt året om. Emellanåt hörs ljudligt pipande alarm som uppmärksammar driftteknikerna om att något onormalt har inträffat och kanske behöver åtgärdas.

Vi träffar Lisa Jacoby och Marielle Nanderöd, två unga tjejer som valt att arbeta i en annars mansdominerad industri.

Beskriv ert jobb på ett enkelt sätt?

– Det vi sysselsätter oss med här är egentligen kort och gott att vi sorterar en massa molekyler. Genom att värma upp kolvätena nafta, etan eller propan till cirka 850 grader och sen köra flödet vidare genom en rad olika destillationstorn, kylare och kompressor får vi i slutändan ut eten och propen, som i sin tur levereras vidare i rörledningar till Borealis Polyeten, Ineos, Akzo Nobel samt Perstorp Oxo.

– Här förädlas produkterna för att sen används vid tillverkning av en mängd olika material, t ex färg, tvättmedel, rör, kabelisolering, mattor, djurfoder, plastförpackningar och mycket, mycket mer.

Ibland ser man hela himlen lysas upp av er fackla och det bullrar. Varför gör ni så?

– Facklan är vår stora säkerhetsventil. Vi måste kunna ta hand om kolvädet på ett säkert sätt tills vi fått ordning på produktionen igen. Bullret beror på att vi tillsätter ånga till facklan för att slippa svarta sotmoln, berättar Lisa.

Så när facklan brinner med stor låga så får ni drifttekniker jobba hårt alltså.

– Japp, då får vi verkligen göra skäl för lönen, säger tjejerna.

Hur kommer det sig att ni båda har valt att arbeta som drifttekniker, frågar vi?

– Båda mina föräldrar arbetar här och har trivts bra med det, så det har givetvis påverkat mig. Jag sökte en tvåårig KY-utbildning (Kvalificerad yrkesutbildning) och fick göra min praktik här på Borealis. När utbildningen var klar hade jag en fast anställning här, avslutar Lisa.

Marielle som är uppvuxen i Munkedal har en annan bakgrund.

– Jag var ganska skoltrött och valde därför en yrkesutbildning med praktik på pappersbruket i Munkedal. Det visade sig vara helt rätt för jag stortrivdes. Efter skolan fick jag anställning på Shellraffinaderiet i Göteborg. Efter ett par år sökte jag jobb i Stenungsund och fick anställning här på Krackern, berättar Marielle.

Vad är det bästa med ert arbete som drifttekniker?

– Jobbet är intressant och det känns som man hela tiden kan lära sig nya saker. Det ►





Arbetsplatsen



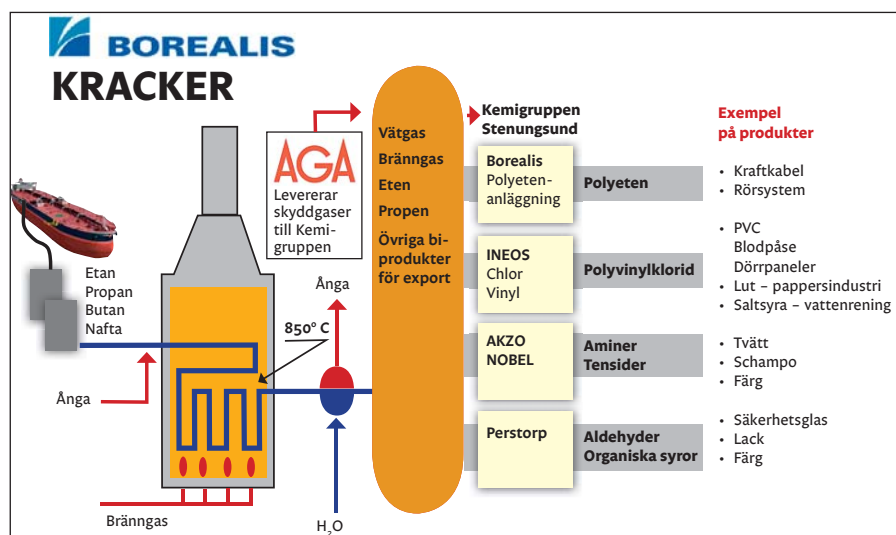
Borealis ingår i en internationell koncern med samma namn, som för övrigt betyder "ljuset från norr" med huvudkontor i Wien och cirka 5 200 anställda.

Borealis ägs av IPIC i Abu Dhabi och OMV i Österrike. Borealis i Stenungsund omsatte 2009 drygt 9,6 miljarder kronor. I Stenungsund finns cirka 1 000 anställda, varav 470 är medlemmar i IF Metall.

Krackeranläggningen har en produktionskapacitet på ca 620 000 ton eten per år. Anläggningarna i Stenungsund omfattar en kracker, tre polyetenfabriker samt centrum för forskning och utveckling.



Rader av skärmar visar tusentals olika trendkurvor för flöden, tryck och temperaturer.



► är dessutom bra att ha ett jobb som man inte behöver ta med sig hem, tillägger Lisa. Lisa och Marielle talar också om att det känns som en trygg anställning och att lönen är relativt bra.

Skulle ni rekommendera andra unga tjejer

att gå en teknisk utbildning för att börja jobba i industrin?

– Absolut, ingen tvekan! Vi behöver bli många fler, framförallt tjejer, avslutar Lisa och Marielle med ett leende.

Kristina Nilsson



För en besökare som aldrig besökt den här typen av industri känns det som att stiga in i en ny abstrakt värld. Man ser bara en massa rör som löper gata upp och gata ner, pysande moln av ånga och brinnande facklor. Vad tillverkas egentligen här bland 100 mil rör?

Arbetsplatsen



**Tetra Pak
Inventing**

Företaget ingår i Tetra Pak koncernen som är världsledande inom den här typen av förpackningsprocesser.

Koncernen finns representerade i över 170 länder med fler än 21 000 anställda. 2010 tillverkades ca 150 miljarder förpackningar och man omsatte 9 miljarder Euro.

Fabriken i Fjällbacka har en produktion på 7 000 ton film och remsa per år och här finns 80 anställda varav 63 är medlemmar i IF Metall.



Lamineringsmaskinen har en kapacitet på 500 meter per minut, detta har ökat produktionsstakten med det dubbla. I lamineringsringen läggs upp till sju skikt på varje sida, detta moment tar flera dygn.



Foto detta uppslag: Kristina Nilsson

I "skäret" skärs stora rullar från "Blåsan" ner till rätt bredd. Man får nästan en känsla av att vara på ett spinneri när man ser de långa remsorna rullas upp på rullar.



Alltihop startade 1956 hemma i Harry Järunds källare i Fjällbacka. Harry var ingenjör och samarbetade med Rausing, som var med och tog fram den första förpackningsmaskinen. Verksamheten utökades snabbt under namnet Järund Inventing AB.

Företaget var ända fram till 1994 familjeägt då det köptes upp av Tetra Pak koncernen. I dag finns Tetra Pak i många olika länder med olika inriktningar.



GLOBAL KONKURRENS UTMANING FÖR TETRA Framtidstro formar J

NÄSTA STOPP i vår reportageserie gör vi på Tetra Pak Inventing i kustsamhället Fjällbacka. Mjölkpaket, tänker nog många av oss på nu, men det är inte förpackningen i sig man tillverkar här utan de smala plastremsorna som förseglar kartongen så att den blir tät och inte läcker. Här tillverkas även mindre remsor som sitter som skydd i öppningsanordningar, exempelvis juiceförpackningar.

Förbättringsarbete

Tomas Svanberg, ordförande i klubben tar emot oss. Han visar oss runt i fabriken och man märker tydligt av stoltheten och fram-

tidstron han har för sitt arbete och fabriken. Tomas lägger i dag mycket av sin tid på WCM, World Class Manufactory, förbättringsarbete på företaget.

Överallt ser man tavlor med olika projekt som man arbetar med. Varje morgon samlas alla för att gå igenom rapporter från senaste dygnet. Det är viktigt att hela tiden förbättra sitt arbete för att hänga med i den globala konkurrensen.

Spillvärme räcker långt

Dagen när vi besöker Tetra Pak är en stor dag för alla, då den nya lamineringsmaskinen invigs. Det innebär att produktionen mer än fördubblas inom den här processen. Den nya maskinen bidrar även med helt nya möjligheter till miljöbesparingar. Hela Tetra Paks anläggning i Fjällbacka värms med spillvärme från produktionen.

Vår vandring genom fabriken startar

Carola Gillbergs arbetar i en process där plastgranulat smälts och formas till en tub med plastfilm.



PAK Johans arbetsdag

i Blåst film avdelningen. Vi träffar Carola Gillberg, den första kvinnan som arbetat på denna totalt mansdominerade avdelning.

- Ibland kan arbetet vara ganska tungt, exempelvis vid filterbyte som görs en gång i veckan, men killarna hjälper gärna till så det är inget problem, säger Carola.

Stora volymer

Carola berättar att plastgranulat smälts och formas till en tub med plastfilm i en stor blåsa, som därefter rullas upp på stora rullar. Rullarna transporteras till ett lager och hämtas efterhand som de ska till skärning eller för levereras till kund som laminerar fast filmen på insidan av förpackningar.

I skäret för denna process träffar vi på Erik Hansson.

- Rullen är från början 5 000 meter som delas i 12 rullar om vardera 1 000 meter, säger Erik.

- I dag är det 29 mm som gäller, men bredderna kan variera, de här ska användas till öppningsanordningar, tillägger han.

Med hjälp av en stor maskin skär han remsor av de stora rullarna.

De färdiga plastbanden transporteras vidare till andra fabriker där slutprodukten görs.

Laminering i skikt

Vi fortsätter vår vandring till den nya lamineringsavdelningen. Stora rullar med tunn film lamineras här med upp till sju skikt. Detta moment tar flera dygn. Rullarna fortsätter sin resa för att skäras ned till mindre rullar som därefter skärs ner till remsor om 7,5 mm.

Här träffar vi en av de yngsta på företaget, Johan Palm som berättar att en dags produktion av remsor räcker nästan ett varv runt jorden.

Johan rullar upp remsorna på en så kallad bobin, som väger cirka 2 kg. En enda bobin räcker till förslutningsremsor till 12 000 förpackningar.

- Nästan ett varv runt jorden! Så långt kommer du med en dags tillverkning, berättar Johan med ett leende.

- Det började med ett sommarjobb och sen blev jag kvar. Nu har jag varit här i sju år och trivs jättebra, säger Johan.

Johan deltar aktivt i det förbättringsarbete som pågår och är teamledare i sitt arbetslag. Hans entusiasm går inte att ta fel på, när han berättar om vikten av att hela tiden titta på förbättringar men även ordning och reda.

- Arbetet blir så mycket roligare när man känner att man kan påverka. Samtidigt ökar engagemanget och kompetensen höjs, avslutar Johan.

Vår dag är till ända och vi lämnar Fjällbacka med en helt ny syn på hur viktig en liten plastremsa kan vara och känslan blir nästan överväldigande när man inser hur många förpackningar en dags produktion räcker till!

Gunilla Nordberg/Kristina Nilsson

FINURLIGT KONSTRUERANDE
GER FRAMTIDSTRO

– Här finns hantverket kvar i våra arbeten

Den här gången besöker medlems-
tidningen UFAB, en mekanisk verk-
stad bara ett stenkast från vårt
avdelningskontor, på Kuröds indu-
striområde i Uddevalla. Här huserar
även systerföretaget WindEn. De till-
verkar små vindkraftverk, lagom att
försörja ett jordbruk med elkraft.



Uddevalla Finmekanik AB, UFAB, var vid
starten 1968 en ren maskinverkstad med
verktygsmakare, fräsar, svarvar, plåtverk-
stad, svets och montering. Under 80-talet
gjorde de datorstyrda CNC-maskinerna
entré och man startade serietillverkning.
Då inleddes även arbete med egen kon-
struktion. För två år sen skickades de sista
maskinerna till dotterföretaget i Kina.

Där läggs numer mycket av företagets verkstadsjobb.
I dag sysslar man enbart med konstruktion och mon-
tering, ett led i att hålla sig konkurrenskraftiga.

Rent och tyst

Det första vi slås av när vi kommer in i UFAB:s lokaler
är tystnaden, trots att arbete pågår över allt. Det är
väldigt rent, med vita golv i stora luftiga och ljusa lo-
kaler. Hörselkåpor, oljefläckade golv, metallspån och
skitiga nävar lyser här med sin frånvaro. Det är svårt
att tro att vi är inne i en mekanisk verkstad.

– Det är en vanlig vanföreställning att det ska vara
skitigt och mycket oväsen, säger Niklas Winqvist,
ordförande i klubben, som tar emot oss.

– Lite oväsen kan vi allt ha här, skrattar Niklas.

– Speciellt när vi provkör förpackningsmaskiner,
då låter det en hel del, tillägger han.



Lars Thuresson
står här och
finjusterar
ett pappers-
magasin under
provkörning
före leverans
till kund.



Arbetsplatsen



UFAB ingår sedan starten 1968 i Mattsongruppen med huvudkontor i Uddevalla. I Mattsongruppen finns förutom UFAB Sverige, FKAB Sverige, FKAB Kina, Junoverken, UFAB Kina, UMV Coating Systems och WindEN. Inom koncernen är man totalt 220 anställda.

Bland UFABs kunder finns Tetra Pak, National Oilwell Varco AS, GE Healthcare, VBG-Onspot, Dellner Brakes AB, FIAB HF och Green Clip.



Även om de här vindkraftverken som Mikael Sjöberg monterar, dimensionerade för att försörja t. ex. ett jordbruk med el är rätt små med vindkraftsmått mätt, ser de på nära håll stora ut i våra ögon.

– Vi har produkter som innehåller allt från några få detaljer till över flera tusen, säger Niklas Winqvist, ordförande i klubben på UFAB.



Vid monteringen av snökedjor träffar vi Inga-Lill, nyanställd på företaget. Hon började här samtidigt med två andra kvinnor.

– Vi har blivit väldigt bra mottagna, säger Inga-Lill, ja, faktiskt har vi nästan känt oss efterlängtnade, skrattar hon.

UFAB jobbar med helhetslösningar. Kunden talar om vad den vill ha, stort som smått och sen konstruerar och monterar UFAB fram kompletta produkter, maskin och maskinsystem. Färdiga delar levereras till företaget från underleverantörer i både Sverige och Kina, som sen monteras ihop. Allt för att hålla fortsatt hög kvalitet, samtidigt minskas onödiga kostnader.

– Självlklart känner vi av konkurrensen från låglöneländer, men vi vet att vi gör väldigt bra produkter med färre problem efter installation.

En ljusare framtid

Framgångsvindarna för UFAB blåste som starkast under 90-talet, då var man som mest 120 anställda. Sen följde bistrare tider och företaget tvingades under ett tungt år säga upp närmare 100 personer.

I dag är man 52 anställda, varav 33 kollektivare, företaget nyanställer och framtiden ser ljus ut. Under vår rundvandring ser vi exempel på vad som tillverkas. Exempelvis små bromsverk för båt-

motorer, roterande snökedjor (finurligt konstruerade där olika fordon kräver olika lösningar), maskiner för oljeborttorn i Nordsjön s.k. "Rughnecks", medicinskåp och hela maskinsystem, där det i ena änden stoppas in ett pappersark som i andra änden kommer ut som en färdig produkt med innehåll och allt.

Vid ett arbetsställe träffar vi Benny Johnsson, huvudskyddsombud.

Hur har dina arbetsuppgifter förändrats genom åren?

– Visst har arbetet förändrats mycket sen jag började här för 34 år sen. Då var detta en ren maskinverkstad där vi tillverkade allt från grunden, förklarar Benny.

– Trots att vi numer får färdiga detaljer finns en stor del av själva hantverket kvar i arbetet, tillägger Benny.

– Det känns roligt att jobba här och det är en väldigt positiv stämning när företaget expanderar igen, avslutar Niklas.

Text och foto: Bosse Nordberg/Kristina Nilsson



När Carl von Linné i juli 1746 seglade från Marstrand mot Svanesund så noterade han de "skallota" bergen på Tjörn. När vi nu besöker en av avdelningens arbetsplatser så är det en av de allra äldsta, det mer än 100 år gamla Djupviks Varv på västra Tjörn. Just vid den kust som Linné passerade för länge sedan. I dag heter varvet Swede Ship Marine, men i folkmun heter det fortfarande Djupviks Varv.

MIKAEL ANDERSSON, BÅTBY – Nu är det



Mikael Andersson

Bergen är numera inte fullt så skalliga som den gången. Vägen hit är smal och slingrar sig över bergsknallarna. Så småningom

öppnar sig vyn mot havet och den stora varvsplanen blir synlig.

Mikael Andersson, IF Metallklubbens ordförande, tar emot oss. Först tar vi en rundtur i matsalen, där fotografier från flydda dagar pryder väggarna. Mikael berättar

I snickeriet arbetar Kent Larsson vid hyveln. Precision och hög finish gäller både för trä- och metalldelar. I måleriet lackas och målas alla detaljer innan de monteras.



Arbetsplatsen



Swede Ship Marine är moderbolag i privatägd varvskoncern med huvudkontor på Tjörn. Här ingår även Swede Ship Composite i Hunnebostrand och Swede Ship Yachtservice i Göteborg.

Specialiserade på kvalificerade högteknologiska fartyg i aluminium och komposit.

Bland Swede Ships kunder finns bland annat svenska Marinen och Kustbevakningen, norska Redningsselskapet och Marinen i UAE (Förenade Arabemiraten).

Företaget har i dag 72 anställda.



- Just de snygga kabel- och rördragningarna är ett kännemärke för Djupviks Varv, säger Mikael Andersson, IF Metallklubbens ordförande och visar oss ett exempel ifrån ett av försvarrets utbildningsfartyg.

Malin Tamnehed har hand om logistiken och ser till att leveranser fungerar i alla riktningar. Hon är varvets enda kvinnliga IF Metallare. Malin är studieorganisatör.



GGARE OCH KLUBBORDFÖRANDE OM FÖRÄNDRADE KRAV: aluminium och höga farter

tar om varvets långa tradition och visar oss ett fotografi där hans farbror är med. På den tiden var det mest fiskebåtar och mindre fraktfartyg som byggdes.

- Ja det var då det. Förr byggde man båtar på känn. I dag är det aluminium, låga vikter och hög fart som gäller, säger Mikael.

På varvsplanen ser vi flera båtar som är inne för reparationer. I hamnen ligger några av försvarets båtar samt en nyproducerad båt som nu testkörs innan leverans till kund. En av Västtrafiks båtar, som vanligtvis trafikerar Göteborgs skärgård, är inne på varvet för byte av säten och mattor.

Försvarsindustri

På 90-talet byggdes mycket åt försvarsmakten, nu gör man mest ombyggnationer och reparationer åt dem.

I dag är det arabvärldens kuster som behöver bevakas. En stor del av det som byggs säljs numera dit och det är vanligt att man bygger 3-4 båtar och säljer fler som

byggsatser. Byggsatserna märks och etiketteras mycket noga, ända ner till de minsta skruvarna, innan de skickas vidare.

Lokala underleverantörer

Aluminiumplåtarna till skroven skärs till på en lokal plåtfirma och byggs sedan ihop på Djupviks Varv. Eftersom aluminium är värmekänsligt och rör sig ganska mycket när det svetsas kan inte delarna förtillverkas, utan får passas till allt eftersom bygget går framåt. När skrovet är sammansvetsat är det dags att börja montera allt som ska in i båten.

Noga med detaljer

Med exakt passform skapas alla inredningsdetaljer som båtarna utrustas med. Vi följer Mikael genom snickeriet och därefter till måleriet. Här är det dags för detaljerna att målas och lackas, innan de monteras i de olika båtarna. Allt plastarbete görs av systemföretaget Swede Ship Composite, som

arbetar med båtar i kompositmaterial. Provkörning före slutleverans är också en mycket viktig del i varvets arbete. Då är det hårda tag som gäller för att testa båtens hållfasthet.

I ett av proven körs båten i full fart fram, sen slår man helt "crashstopp". Ett tufft prov som verkligen testar materialet och konstruktionen. Samma dag som vi besöker varvet görs en provkörning, som vi missade. Men våra känsliga magar var nog nöjda med att få behålla frukosten, tror vi.

Företagets enda kvinnliga...

Vi träffar även varvets enda kvinnliga IF Metallare, Malin Tamnehed, som också är studieorganisatör i klubben. Vi frågar Malin hur det är att vara enda kvinnan på golvet?

- Ja man får ju inte vara så känslig precis, säger hon med ett skratt. Men tillägger att det faktiskt inte är något problem, även om det vore kul med några tjejer till.

Text & foto: Kristina Nilsson/Bo Nordberg

Kanske har du någon gång kört bil genom Ucklum på gamla E6an och sett två blåskimrande urtidsdjur svänga sina långa halsar över gran-skogen?

När du kommit lite närmare ser du att det är fabriken Lättklinker Betong som ligger där och urtidsdjuren är egentligen två stora lyftkranar som lyfter byggelement genom taket på fabriken.



En färglick på Kjells kontor.

Hit kommer vi en blåsig, kall dag i mars. I receptionen frågar vi efter den nya IF Metall-klubbens ordförande.

Ja, det måste ju vara Kjell, säger den trevliga receptionisten och bjuder på kaffe samtidigt som hon söker Kjell på telefonen.

Vi följer Kjell genom fabriken till hans egenhändigt byggda fackkontor. Givetvis är det byggt av betongelement från fabriken, men det är inte så grått som det låter. Kjell har själv dekor-målat kontoret med blomrankor och det hela ser riktigt trevligt ut.

Fördelar med IF Metall-klubb

Vi talar om problem som nybildade klubbar ofta brottas med. En klubb är nytt för både arbetare och chefer. Fabriken har funnits sen 1967, men inte haft någon klubb förrän nu.

– Jag tror ändå att de flesta förstår fördelarna med klubb och att det kan bli lite mer ordning. Vi gjorde ett försök att starta klubb för några år sedan, men det rann ut i sanden. Nu gör vi ett nytt försök, berättar Kjell.

Nya ägare

Sedan PEAB tog över verksamheten för tre år sen, har det blivit en del förändringar.

– Det har blivit lite lättare att få gehör i skyddsarbetet men också svårare att få igenom önskemål om till exempel vinstdelningssystem, säger Kjell.

Tidigare hade man ett flexibelt system med årsbonus som ibland kunde bli som en extra månadslön. PEAB däremot har ett system där vinst sätts av till pension, utan möjlighet till några val.

– Medlemmarna upplever det som orättvist. PEAB vill ha samma princip i hela koncernen. Det hoppas vi kunna ändra på i framtiden, säger Kjell.



Vagnar med betong tömmer sin last rakt ner i de vaxbestrukna formarna där den sedan fördelas jämt. Armering och isolering fylls snabbt upp och elementet rullar sakta vidare på sitt band.



KJELL OLSSON, NYVALD OCH STOLT KLUBBORDFÖRANDE – En klubb ger ordning

– Jaha, se där ja, säger Kjell plötsligt och sticker ut huvudet genom dörren till kontoret och ropar åt en kollega att ta på skyddshjälmen. Förutom ordförande så är Kjell huvudskyddsombud. Han tar sina uppdrag på allvar och vill verkligen ge det nya uppdraget en riktig chans att lyckas.

Förverkligar drömmar

I den nya delen av fabriken, från 1975, tillverkas det som kallas lättklinkerelement. I den äldre delen, från 1967, gör man mer

traditionella betongelement. Skillnaden är att i lättklinker blandar man lecakulor i betongen, vilket ger en betydligt lägre vikt.

Dymplingar av stål

– Det är viktigt att elementen som ska bli bottenvåning innehåller mer armering än de högre upp i konstruktionen. Elementen förses också med dymplingar i stål för att kunna passas ihop med varandra, ungefär som forna tiders timmerhus, förklarar Kjell.

På gården står byggelementen uppställ-



Arbetsplatsen



Dotterbolag till Skandinaviska Byggelement sedan 2008 ingår i PEAB-koncernen. Tillverkar byggelement av betong blandat med lättklinker. Årsomsättning på cirka 115 miljoner. Företaget har i dag 80 anställda varav 28 IF Metallmedlemmar.

IDE: g och reda

da tydligt märkta för vidare transport ut på olika byggen. Det är allt från bjälklag, villor till stora byggprojekt.

- Privatpersoner kommer ibland hit för att förverkliga sitt "drömhäus", ca 30 procent är nog privatförsäljning, säger Kjell.

När vi står ute i snålblåsten och ser på transportbandet, vrålar det till bakom ryggen och någonting far förbi i hög fart. Men nej, inte heller denna gång var det ett urtidsdjur utan en stor röd lastmaskin som sköter de olika transporterna på gårdsplanen.



HÄR ÄR MIN PRIO-LISTA FÖR NYA KLUBBEN:

- Grundutbildning för förtroendevalda + påbyggnad.
- Använda MBL som ett verktyg.
- Vara en motpart för företaget att förhandla och diskutera med.
- Medlemsvärvning.

- Det är många som har stora förväntningar på den nya fackklubben. Arbetsgivaren behöver samtalspartner och ibland en motpart. Det blir säkert en utmaning med den begränsade erfarenhet vi har, men hjälpen från avdelningen har varit jättebra, så nu ger vi detta en ärlig chans, säger Kjell Olsson.

Just här gjuter man, vid vårt besök, byggelement. Formarna snickras ihop av plywood och i gjutningen ligger redan isoleeringen på plats. Hål för eluttag är redan utlagt vid formningen så även för fönster och annat som avgör hur det färdiga elementet ska se ut.

Text: Bo Nordberg
Foto: Kristina Nilsson

Blåsiga dagar kan det vara en riktig utmaning att köra kranarna med de tunga elementen.





Arbetsplatsen



Pininfarina Sverige AB är majoritetsägt till 60% av Pininfarina, övriga 40% ägs av Volvo Personvagnar. Tillverkar Volvo C70 Cabriolet. I dag tillverkas cirka 9 000 bil/år. Maxkapacitet 20 000/år. Företaget har ca 500 anställda varav 430 är kollektivanställda.

En frisk strålande morgon i den sköna tid som förr var alla skomakares semester men som nu väl mest är känd som studentbalernas tid, träffas vi utanför Pininfarinas huvudentré. En vacker allé pryder ingången. Här möter vi Argjent Avollaj klubbordförande på fabriken.

SÅ SER ARGJENT AVOLLAJ PÅ
– De har val



Vid en rundtur i fabriken tittar vi på "linan" där Volvo-bilarna sakta glider fram i vad som kallas 42-takt, det vill säga 42 bilar per dag. Denna takt hoppas man kunna behålla ända fram slutdatumet den 12 juli 2013.



Kristian berättar att, i hans arbetslag är det nu tre av elva som slutat och en viss oro börjar märkas när arbetskamraterna försvinner.



– Denna avdelning kallas ”giftet”, säger Argjent. Som i att gifta sig! Vi förstår varför när vi ser underreden och kaross mötas och underredets intimare delar sakta förs upp i karossens dolda inre och bultas fast.

SIN ROLL NÄR PININFARINA LÄGGS NER: t mig, då gömmer jag mig inte



Pininfarina som är ett Italienskt designföretag äger 60 procent av företaget, resterande 40 procent ägs av Volvo. Pininfarina i Italien designar allt från tandborstar till bilmodeller.

I Italien har företagets alla fabriker redan lagts ned och man sysslar nu enbart med design. I Uddevalla byggs Volvo C70 Cabriolet, men 2013 är det slut.

Löfte om jobb

I skrivande stund har alla anställda fått löfte om fortsatt arbete i Volvos fabriker i Skövde, Floby, Olofström eller Torslanda. Arbetsgivaren har lovat att lämna närmare besked om detta senast två månader innan slutdatum, vilket många anser vara i senaste laget. Slutdatumet är bestämt till fredagen den 12 juli 2013.

Inne på klubbexpeditionen, träffar vi även Conny Berlin som är huvudskyddsombud och Kristian Granath, montör.

Vi frågar: Hur är stämningen?

– Det är faktiskt lugnt just nu. Men det är väldigt olika hur människor reagerar och hur långt de kommit i processen att acceptera att produktionen ska upphöra. Idag är vi strax under 500 anställda men redan nu har cirka 100 slutat sen nedläggningsbeskedet kom, berättar Argjent och Conny.

Varit med förr

Conny Berlin som är huvudskyddsombud, är ganska luttrad och har varit med om liknande processer tidigare säger;

– Den här gången blir det lite annorlunda eftersom både jag och frun jobbar här, och vi är inte de enda. Det är ganska många par som drabbas. Att pendla till Torslanda är ganska långt, men vi får se, det ordnar sig alltid på något vis.

Vi talar med Argjent, klubbordförande på Pininfarina, vi undrar hur det är att vara den som ska stötta och kanske trösta ibland. Hinner du att själv känna efter någon gång?

– Nej, allt kommer nog senare. Jag är den som får information först, men det har inte varit så att jag haft tystnadsplikt

i någon fråga mer än i någon halvdag, det kunde nog blivit jobbigt annars.

Våga ta konflikter

Argjent berättar att han ofta är ute i fabriken och pratar med medlemmarna, ibland kan diskussionerna bli intensiva.

– Men de har valt mig och jag tänker inte gömma mig, säger Argjent. Man måste våga ta konflikter och diskussioner även med medlemmarna, inte bara med företaget. Man stannar och pratar en stund och till slut kommer alltid en facklig fråga upp, men självklart inte så länge att det stör produktionen, säger Argjent med ett leende.

Så måste Argjent vidare till ännu ett möte. Det som verkligen gör intryck på oss är framtidstron och det vänliga bemötandet, trots den oundvikliga nedläggningen av en av världens bästa bilfabriker.

I entrén står objektet för det hela, en alldeles ny och blank Volvo C70 Cabriolet. Här tar vi adjö av Argjent och önskar lycka till i framtiden.

Text: Bo Nordberg, foto: Kristina Nilsson

NOSTALGI I FORM AV EN GRAN

– Den säljer sig väldigt bra



Vi befinner oss i Strömstad, närmare bestämt på en av ortens få kvarvarande industrier, Yngve Niklasson AB, med sju anställda.

Det hela tog sin början 1952, när en mjölk-bilsförare i Watertown New York, USA tröttnade på lukten av sur mjölk i lastbilen. Han frågade en kompis om han kunde försöka lösa problemet.



– Det är viktigt att man inte öppnar hela påsen på en gång, säger Daniel. Det är som med rakvatten, man tar inte hela flaskan då heller. Öppnar man plastpåsen runt granen och drar av den lite i taget under cirka sju veckor, då blir det perfekt!



Kompisen hette Julius "Jules"

Sämann och var schweizisk kemist. Han hade upptäckt att de vintergröna träden hade en karaktäristisk rogivande

doft. Snart hade han utvecklat konceptet med en hängande luftfräschare. Han ritade också granens form, vi känner den fortfarande som "WUNDER-BAUM", men den finns världen över under andra namn, lika gott doftande överallt.

Sommaren 1962 importerades de första doftgranarna från USA av Yngve Niklasson, som därefter sålde dem vid Yngves fars Caltex-mack utanför Strömstad.

Tillverkning på licens

Ytterligare tre år senare bestämde sig Yngve för att satsa och fick licenstillverkningen i Skandinavien av WUNDER-BAUM doftgranar.

Under de första åren hade Yngve produktionen hemma i sitt garage. Här stansades granarna ut och levererades sedan till lokalt anställda hemmafruar som satte i snören och paketerade. År 1974 byggdes fabriken på Prästängens Industriområde.



Yngve Niklasson AB har sju stycken anställda, varav fyra stycken är medlemmar i IF Metall. Tillverkningen är 4 miljoner granar per år och man levererar till kunder i Norden och Estland.



Vi blir visade ut på lagret där behållarna med doftessenser och kartonger med paketerade granar står uppställda. Granens form har i princip sett likadan ut hela tiden, den har bara rundats av lite. På grund av de stränga licensreglerna får vi inte vistas i produktionslokalen och inte heller ta del av processen.

Idag drivs företaget vidare av sonen Daniel Niklasson tillsammans med sina två systrar.

Under diskbänkar och i garderober

Produktionen är idag nästan helt automatiserad och utbudet av luftfräschare har ökat till att omfatta en mängd olika dofter och produkter. Granarna finns i dag i mer än 28 dofter, en för varje näsa, och man satsar på mera fräcka och roliga designs. Självljart finns även den gröna ursprungsgaran med barrdoft kvar, fortfarande en storsäljare.

– Visst är det väl fortfarande så att vi är mycket populära hos den så kallade motorburna ungdomen. Det tycker vi är roligt. Många andra har också hittat fram till hyllan med doftgranar. Till exempel de som vill förbättra doften i båtar, husvagnar, under diskbänkar eller i garderober, säger Daniel.

Hur sköter ni försäljning och marknadsföring?

– Produkten säljer sig faktiskt väldigt bra själv, men självklart kan det bli bättre. Vi har precis ingått avtal med en ny distributör, detta samarbete tro vi mycket på.

Det finns nästan inga industrier kvar, utan det mesta i Strömstad är inriktat på handel och allt vad det innebär med kvällsarbete mm. Här jobbar vi sju till fyra och det är bra konstaterar alla.

Blir man inte trött på alla dofter frågar vi?

– Nej, här doftar gott, tänk på dem som jobbar i "Fisken", det vill man inte byta med, säger Susanne. Nu har vi dessutom en ny förpackningsmaskin som gör att vi i ännu mindre grad behöver komma i kontakt med dofterna, det är bra. Dofterna har nämligen en benägenhet att bita sig fast på huden oavsett hur mycket man skrubbar, tillägger hon.

– Ja, det har hänt att man stått i affären och förläget förklarat att man jobbar med granar, skrattar Anki.

Vanilj, New Car eller Skogsfrisk?

Alla har sina favoritdofter förstår vi.

– Jag gillar citrusdofter, säger Anki. Lime är nog min favorit tror jag.

Med detta så tackar vi personalen och Daniel för en trevlig och intressant förmiddag och med nya insikter om granens användningsområden.

Bo Nordberg och Kristina Nilsson

I fikarummet träffar vi våra medlemmar Susanne, Eva, Anki och Sara (ej på bild). Alla har varit på företaget länge, allt mellan 10 till 37 år. Alla trivs bra på Yngve Niklasson AB.





Från kaos till nya möjligheter
för Brandt Lastvagnar





– Alla verktyg har fått sig en grundlig uppstädning och genomgång, säger Magnus Christofersson nöjt.



– Den starka värmeutvecklingen har förstört allt i sin väg.



– Den här händelsen har svetsat samman, företaget, säger Juha Kukkonen.

Fredagen den 4 januari i år mellan 22-23, händer det som inte får hända, det börjar brinna. Branden började i en lastbil inne i verkstaden och skadorna blev stora, dels av själva branden men framför allt av den starka värmeutvecklingen och sotspridningen. I all bedrövelse kan man ändå konstatera att den nyrenoverade kontorsdelen klarat sig bra, vilket är tur.

– Jag vågar inte tänka på hur det gått annars, säger Juha Kukkonen, ordförande i IF Metall-klubben, med en rysning.

Arbetsplatsen

BRANDT
lastvagnar

Brandt Lastvagnar finns i Uddevalla, Vänersborg, Dingle, Åmål och Säffle. Uddevalla är största arbetsplatsen. Totalt jobbar cirka 70 personer här varav 57 inom IF Metalls verksamhetsområde.



– **DET FÖRSTA** man kände var panik. Vad gör vi nu? Första veckan var kaotisk. Bara några timmar efter att branden var släckt började det

strömma in folk från försäkringsbolag, bygg- och saneringsföretag, och på lördag förmiddag var nästan alla anställda på plats för att hjälpa till. Allting i verkstan har tvättats av, allt från verktygskrokare till större maskiner. Det feta sotet tar sig in överallt, även i utrymmen som varit stängda.

Alla ställer upp

Juha berättar om ett engagemang som varit helt fantastiskt, alla, allt ifrån aktörer utifrån, det egna företaget till anställda, har ställt upp på ett helt otroligt vis.

– Även om det är tråkigt, jobbigt och stora värden som förstörts så får man ändå en varm känsla mitt i all bedrövelse. Känslan av, nu gör vi det här, och vi gör det tillsammans.

– Den känslan, det är stort, säger Juha. Juha berättar också att just vid samma tid som branden skedde skulle man påbörja utbyggnad av den nya verkstadshallen som

man länge planerat för. Den äldre som nu brunnit är byggd 1966 och en ny och större verkstad har blivit nödvändig för att bättre möta marknaden.

Sanering och nybyggnad

Nu blev man alltså tvungna att sanera och reparera den gamla verkstaden samtidigt som man påbörjade mark och sprängningsarbete för den nya. När vi nu besöker arbetsplatsen, den 5 april, har verkstaden öppnat till lite mer än hälften efter tre månader av renovering och sanering, och den 31 maj är det invigning och allt ska vara klart.

En del av personalen har under stängningen varit utplacerade på andra orter som Dingle, Vänersborg och Säffle, allt för att kunderna ska beröras så lite som möjligt. Medan andra varit kvar och deltagit i saneringsarbetet.

Från brandskadat till toppmodernt

– Inget ont som inte har något gott med sig, säger Juha. Hela verkstan får en rejäl uppfräschning och uppdatering. Allting blir nu toppmodernt, även värme och ventilationssystemen blir moderniserade.

Vi tar en promenad tillsammans med Juha och tittar på platsen för den nya verk-

staden. Lastmaskinerna kämpar på med de oändligt stora sten- och grushögarna som är resultatet av alla sprängningsarbeten man varit tvungna att utföra på tomten. Lastbilarna kommer och går hela tiden.

– Vi har kunnat dra fördel av det som hänt eftersom vi fått möjlighet att hålla bakgården ren där det annars står lastbilar uppställda. Detta har gjort att vi kunnat jobba på fortare med bygget och slippit mycket tandagnissel, säger Juha.

Inser vad som är viktigt

Vi står ute i den kalla vinden och gläds med alla på Brandt över vad man tillsammans lyckats åstadkomma på så här kort tid.

– Visst har det blivit många timmar, men det har det blivit för alla. Det är i såna här situationer vi verkligen ser vad vi är kapabla till och man inser vad som är viktigt. Många var väldigt bedrövade när det först hände, men jag tror jag kan tala för alla här och säga att det är så mycket positivt som ändå kommit ur allt elände som man först kände.

– Sånt här svetsar samman något otroligt, även om vi är lite svedda i kanten, säger Juha med glimten i ögat.

Bosse Nordberg/Kristina Nilsson
Foto: Kristina Nilsson



Det är en fin sommarkväll 1991, och kusinträff i Hunnebostrand. I sjöboden serveras det skaldjur med alla de nödvändiga tillbehören. Scott från Australien och Dick med anor från Hunnebostrand står på bryggan och pratar. Scott frågar om Dick tror att det finns intresse i Sverige för ett patent som han har tillgång till. Det handlar om en ergonomiskt utformad stol, som är helt unik och Scott är ute efter en lämplig entreprenör.



Ständiga förbättringar i arbetsmiljö-arbetet har inneburit att belastningen på handleder och axlar har minimerats. Här arbetar Kristoffer Escudeiro med en detalj i produktionen.



På Malmstolen jobbar man med ledorden Stöd, Avlastning, Avslappning, Rörelse som tillsammans bildar konceptet SAAR. Detta är omsatt i konstruktionen som alla är utformade för ergonomiskt sittande.

Arbetsplatsen

MALMSTOLEN
Ryggraden i svensk ergonomi

Företaget är familjeägt och har idag 26 anställda varav 16 IF Metallare.

Produktionen finns i Hunnebostrand. 42 procent går på export. Omsättning är cirka 55 miljoner, vilken är en fördubbling sen 2006. Till 2016 räknar man med att omsätta 100 miljoner.

”DE BÄSTA OCH SKÖNASTE ARBETSSTOLAR SOM GÅR ATT FÅ FRAM” Stoltheten lyser i kapp med fr



DICK MALM SOM närmar sig de sextio är en duktig entreprenör men tveksam inför ett nytt stort projekt. Det blir söner Arne och Erik som övertygar Dick om att satsa. Nu vidtog

utveckling av patentet, till att börja med i sönernas gamla pingisrum. Därefter började man knacka dörr hos olika återförsäljare.

Framgång och hårt arbete

Efter mycket hårt arbete och många nedlagda timmar är Malmstolen idag ett framgångsrikt och välorganiserat företag. Frank Backelin, som är avdelningsombud för IF Metall och i princip varit med från start säger;

- Vi jobbar mycket strukturerat med

tydliga rutiner och arbetsbeskrivningar samt med ständiga förbättringar i arbetsmiljön. Vi är helt övertygade om att detta bidrar till vår framgång, förutom att vi har en fantastiskt bra produkt, säger Frank med glimten i ögat.

Bra arbetsmiljö

Detta syns också mycket väl i de nya lokalerna från 2010. Det är färgglada avgränsningar för avställningsytor, truckkörning och mycket annat, ordning och reda råder överallt. Allt ska ha sin plats och alla ska veta vad som ska göras.

- Det sker i princip inga tunga lyft längre utan vi lyfter med vaccum, och även en sådan enkel sak som att vi arbetar med speciell momentdragare som minskar belastningen på handleder och axlar bidrar till

förbättring av arbetsmiljön, berättar Frank vidare.

I monteringshallen monteras sitsar, rygg- och nackstöd enligt patentet som diskuterades den där kvällen för över tjugo år sedan. Förutom det patentet har Erik tagit fram fler lösningar som också nu blivit patenterade, till exempel en så kallad ståstöd.

Bara 100 procent räknas

Vad som slår oss under vårt besök på Malmstolen är den stolthet som alla vi talar med uppvisar. De konkurrerar med de bästa på marknaden. När vi kommer in i det rum där sömmerskorna sitter, syr tjejnerna så det bokstavligen fräser om symaskinerna, självklart i egna ergonomiskt utformade stolar.



- Det som är speciellt med våra stolar är också att man själv kan inkomma med egna tyger och skinn. Man kan även välja vilken färg man vill ha på tråden, så att man får en egen unik design, något jag tror vi är ensamma om, säger Frank Backelin, avdelningsombud.

framgången

- Detta är medarbetare med mycket yrkesstolthet. De är utbildade sömmerskor eller tapetsörer och de släpper inte iväg något som de inte själva är 100 procent nöjda med, berättar Henrik som är produktionschef.

När vi provsuttit de olika stolarna en stund tackar vi killarna för den inblick vi fått i denna industriella framgångssaga i vår avdelnings område. Ett företag som fortsätter att växa och utvecklas när så många andra branscher dras med problem.

Vi talar även om vikten av industrier i vårt område och hur viktigt det är med branscher som inte alla påverkas av konjunkturerna samtidigt. Med detta tackar vi Malmstolen för ett trevligt besök och för det goda exemplet!

Kristina Nilsson/Bo Nordberg



Det är höst och vi har just korsat Gullmaren. Färgerna lyser vackert i bergsskrevor och ängskanter och matchar Preemraffineriets tankar och cisterner. Matchningen må vara oavsiktlig men är slående vacker när vi närmar oss Preemraffs fabriksområde. Vi är här för att besöka Preem under deras "storstopp", som senast var för sex år sen, och de vi ska träffa är Cristian Mattson och Stefan Jansson ifrån IF Metallklubben.

Fullt upp när Raffet gör storstopp



DE MÖTER OSS

i den av vaktbolag bemannade receptionen och vi promenerar tillsammans den korta biten till

det rymliga klubbkontoret. Vi slår oss ner och samtalet kretsar genast kring det stora revisionsstopp som pågår som bäst.

- Hela stoppet beräknas vara i två månader, inkluderat två veckors förberedelser och avställningar, cirka två veckors utcheckningar och uppstarter med en månads mekarbeten däremellan, berättar Cristian.

Vid vårt besök befinner vi oss vid tiden för mekarbeten och mycket är redan klart. Som mest har cirka 2 300 entreprenörer befunnit sig inne på "Raffet" samtidigt. 700 av egen personal har gjort mycket övertid de här veckorna. Nu har antalet entreprenörer minskat till cirka 1 500, och den 22 oktober beräknas man vara i full drift igen.

Kostsamt stopp

- Stoppet beräknas kosta cirka 1,2 miljarder plus kostnaden för utebliven produktionen om allt går som det ska, säger Stefan.

Det är nu sex år sedan senaste stoppet och raffinaderiet är i stort behov av rengöring, byte av katalysator och annat som gör att man kan bygga bort flaskhalsar och hålla kapaciteten uppe. Bara ombyggnaden av krackerdelen räknar man med ska öka kapaciteten med tio procent. Kostnad för detta på cirka 100 miljoner beräknar man betalar sig på mindre än ett år.

- Förutom den här typen av arbeten

tillkommer även investeringar för att möta höjda miljökrav, säger Cristian.

Ställer fackliga krav

Att ta emot så här många entreprenörer ställer höga krav på fackklubben. Man försöker kontrollera att alla de 150 firmor som kommer in under stoppet är schyssta och har bra villkor. Tillsammans med företagen har man träffat ett avtal mot social dumping. Avtalet innebär bland annat att huvudentreprenören bara får ha ett underentreprenörsled. Detta för att kunna ha en rimlig chans att kontrollera att allt är schysst. Det är också huvudentreprenören som är ansvarig för att allt går rätt till.

- Upptäcker vi oegentligheter, som inte åtgärdas direkt, åker de ut, säger Cristian.

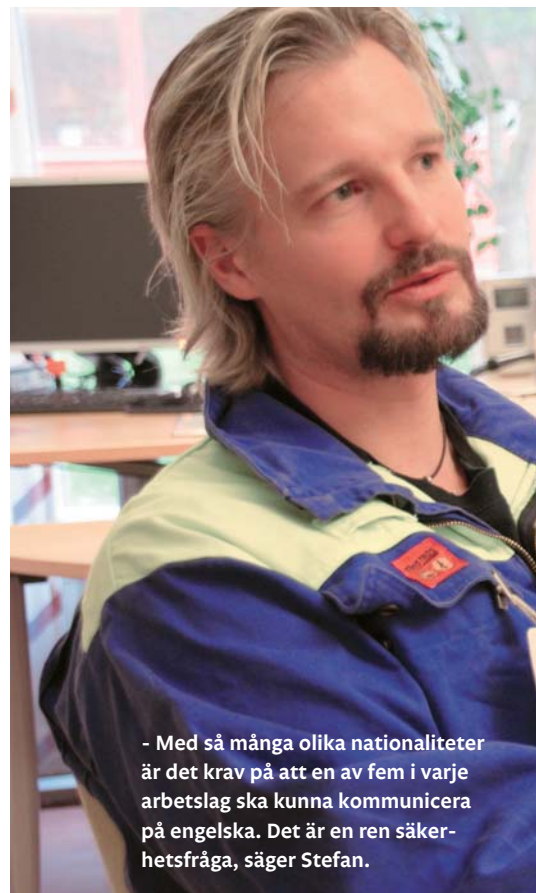
Ett fåtal allvarliga olyckor

Det är entreprenörer från hela Europa som kommer så säkerhetsinformationen ges på många språk. Under detta stopp har man hittills haft två olycksfall med sjukfrånvaro som kunde slutat mycket illa.

- Vi är givetvis glada att det hittills skett så få allvarliga olyckor men det är ändå oroande att det är så många mindre incidenter som inte leder till sjukskrivning.

Vi kontaktar Cristian vid ett senare tillfälle och frågar om det blev som väntat:

- Driften drog ut på tiden med cirka två veckor på grund av att vi fick lite problem vid uppstarten. Men om man betänker att det är cirka 300 manår som klämts in under 8 veckor så är det rätt bra ändå. Samtidigt konstaterar man att resultatet av utfört arbete i vissa fall blivit bättre än väntat, säger Cristian.



- Med så många olika nationaliteter är det krav på att en av fem i varje arbetslag ska kunna kommunicera på engelska. Det är en ren säkerhetsfråga, säger Stefan.

Arbetsplatsen

Preemraff i Lysekil är Skandinavien största raffinaderi och togs i drift 1975 och ingår i Preemkoncernen. Kapacitet finns att raffinera 11,4 miljoner ton råolja och oljekomponenter per år. 2 200 båtar om året angör raffinaderiets hamn (5/dag). Alla de 360 kollektivanställda är medlemmar i IF Metall.

- Men i grunden har vi och företaget en gemensam syn på de frågorna, säger både Stefan och Cristian.

När vi säger hej och tackar killarna som lämnar oss i receptionen där vi kom in, möter vi polisen och ser hur en ambulans kör ut genom grindarna. Vi kan bara hoppas att ingen allvarlig olycka lagts till statistiken.

Bo Nordberg/Kristina Nilsson

- Vi har haft fem stycken olyckstillbud med frånvaro, tre med egen personal och två med entreprenörer. Av dessa var den allvarligaste olyckan en gasexplosion. Som tur var gick det förhållandevis bra, och idag är båda tillbaka på jobbet igen utan fysiska men, men utgången kunde blivit mycket värre, avslutar Cristian.



Diana Fäldt som även är skyddsombud, har under stoppet i huvudsak jobbat med att funktionstesta och godkänna reglerutrustning som genomgått reparation, sk utcheckning.



Under tiden som vi samtalat har vi blivit bjudna på en rundtur med personbil utanför explosionsklassat område och Stefan och Cristian har pekat ut var kracker och katalysator finns och visat på fältmatsalar och toaletter för entreprenörer. Det är mycket logistik som måste fungera.

Här transporter ledningar olika komponenter såsom nafta, butan, mm som därefter går ner till hamnen för vidare blandning, direkt i båtarna.





Morgan Karlsson håller för tillfället på att skruva i en lyftögla så att bryggan går att lyfta. Morgans huvudsakliga uppgift är annars att svetsa ihop armeringen till bryggorna innan gjutning.



Det är mycket arbete som ska till innan det är dags för gjutning, formen ställs in till rätt storlek, frigolit och armering ska på plats.

På Stångenäset, mellan Brastad och Brofjorden, ligger Rixö. Här låg på 1910 och 20-talen Skandinaviens största stenhuggeri med cirka 1 000 arbetare. Idag är det bara de branta bergväggarna som majestätiskt reser sig i den soliga morgonen där det en gång stått ett helt berg, som vittnar om svunna tider.

Arbetsplatsen

Företaget är familjeägt och har idag cirka 30 anställda varav 22 IF Metallare. Ingår gör även Lysekils Marina. Omsättning 50 miljoner per år. Hemmamarknad är de nordiska länderna.

Hållbart arbete i en tung industri



Det är den 11 mars och en av de första riktigt sköna vårdagarna när vi styr kosan mot företaget Bohusgjuteriet AB, mer känt som Rixö Bryggan. Företaget ligger naturskönt beläget alldeles utanför själva samhället Rixö och när vi kommer fram hittar vi personalen kring frukostborden. Samtalet tar genast fart kring företagets produkter, flytbryggor i betong! Kanske låter det som en omöjlig tanke, men här får man det att hända, med hjälp av frigolit.

Ungefär 20 IF Metallare

Det jobbar lite över tjugo IF Metallare på företaget. Av dessa är några ute och monterar bryggor hos kunder. Det är en hektisk tid nu och några månader framöver.

Det är mest att göra nu på våren och sommaren, berättar Morgan Karlsson som är skyddsombud. En del produkter går att förtillverka för att ha färdigt när topparna kommer, till exempel de betongankare som ligger på botten och håller bryggorna på plats, tillägger Morgan.

Hur många bryggor tillverkar ni?

Ett par, tre stycken i veckan om det går bra. De är 15 till 20 meter långa men ändå upp till 25 meter gör vi också ibland och de väger cirka 30 ton.

Med så här tunga saker att hantera händer det inte många personskador?

Nej, väldigt lite faktiskt. Även när det är väldigt mycket att göra jobbar vi lugnt och säkert just för att undvika det.

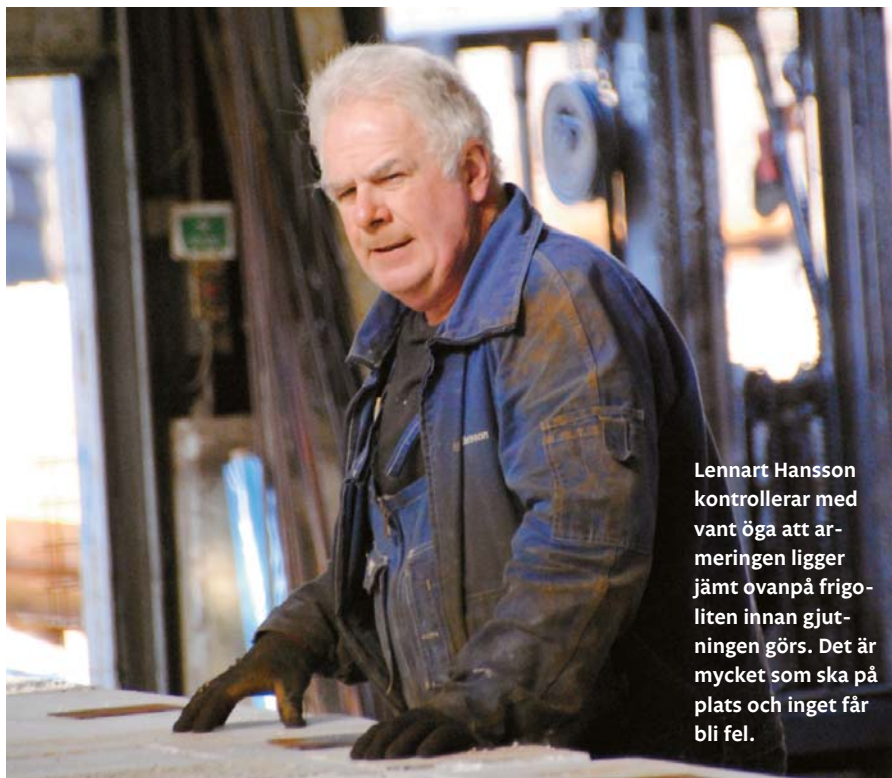
De flesta bryggorna levereras med lastbil men det händer också att man bogserar dem med båt till kunden. Det kan vara upp till 200 meter brygga som kommer glidande i fjordar och sund som då sjösatts vid Rixö gamla stenbrott eller i Lysekil.

Flytbryggor och vågbrytare

Så är frukostrasten slut för killarna och vi tar en kort promenad till kontoret för att träffa en av ägarna till företaget, Tomas Helgeson.

Företaget grundas redan 1947, berättar Tomas. Min gammelmorfar som hade varit brottchef i det gamla stenbrottet, som då var tyskägt, såg att det fanns en stor marknad för betongplattor till trädgårdsgångar och trottoarer. Med tiden kom produktionen att utvecklas mer och mer till flytbryggor och vågbrytare.

Företaget har som idé att växa sakta och framför allt säkert. Man har på senare år lyckats förvärva det gamla stenbrottet och den kaj som finns där. Företaget har också lagt grunden till en ny produktionshall på



Lennart Hansson kontrollerar med vant öga att armeringen ligger jämt ovanpå frigiten innan gjutningen görs. Det är mycket som ska på plats och inget får bli fel.

hos Bohusgjuteriet



den platsen och där vill man kunna ta sig an lite större projekt men även lite mer udda utformningar.

Efter besöket på fabriksanläggningen följer vi Tomas ner till Rixö och stenbrottet där den nya hallen håller på att byggas. Det är en stor platta på 50 x 60 meter som anlagts och vi kan betrakta det hela uppifrån berget. Utsikten är vidunderlig med Rixö

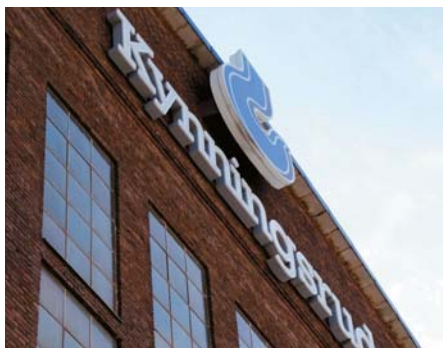
ö och Brofjorden i panorama vy badande i solsen.

Vi tackar Tomas för besöket, ett företag som växer i den takt man själv väljer, där hantverkskunnande och tanken om hållbart arbete lever. Trots att detta är en arbetsplats med tungt arbete väljer ändå tre av de som jobbar här att jobba efter 65 år.

Bo Nordberg/Kristina Nilsson



Simon Lagrell kapar järn i rätt längder. Det mesta kommer levererat i färdiga längder, men inte allt.

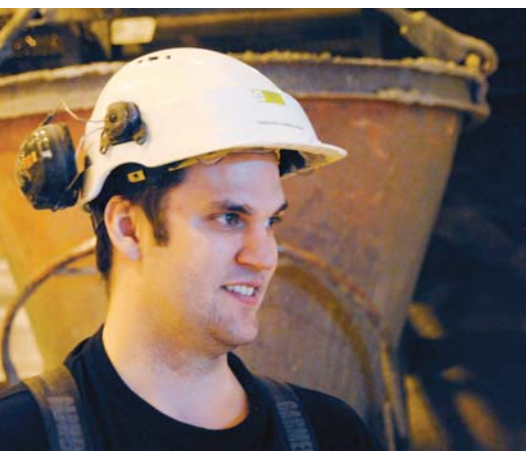


Text och foto: Bo Nordberg/Kristina Nilsson

Denna gång besöker vi klassisk Uddevalla mark, Uddevallas gamla varvsområde, där Kynningsrud har sina lokaler. Efter Volvofabrikens nedläggning 2013 har företaget vuxit till att idag vara Uddevallas största privata arbetsgivare inom tillverkningsindustrin.



Daniel Hansson i kontrollrummet.



– På tre år har vi dubblat vår omsättning, säger Torbjörn Gabrielsson, klubbordförande vid Kynningsrud. Företaget planerar för en ny och större blandare eftersom vi ständigt växer och behöver mer kapacitet.

VI TRÄFFAR KLUBBENS ORDFÖRANDE

Torbjörn Gabrielsson och följer honom till företagets matsal där man som bäst håller på att äta frukost. Diskussionerna går höga och skrapet av stolar är tydligt när fler och fler har ätit färdigt och lämnar matsalen. Det blir lite lugnare och vi passar på att fråga Torbjörn hur det kommer sig att företaget blivit så framgångsrikt?

Bäst helt enkelt

– Vår största konkurrensfördel är vårt höga tempo. På tre år har vi faktiskt dubblat vår verksamhet, främst för att vi tagit marknadsandelar, vi är bäst helt enkelt, säger Torbjörn med glimten i ögat.

En sådan ökning måste väl också ha krävt en hel del nyinvesteringar, undrar vi.

– Ja självklart! Vi har under de senaste åren investerat i en ny blandarstation och en håldäckshall, men redan nu planeras för en ny

större blandare eftersom vi stadigt expanderar och behöver mer kapacitet.

Vi drar oss till minnes att det tidigare varit en del förhandlingar på företaget angående inhyrd bemanning.

Strategi för bemanningsanställda

Torbjörn förklarar att man tillsammans med företaget tagit fram riktlinjer om bemanningen och målet är att inte överstiga 10 procent. Han berättar även att man idag har 30 procent inhyrda och utvecklar själv strategin bakom förhållandet att man nu är så många.

– Tar man in tio stycken nya i bemanning, så ska tio av de som redan finns i bemanningsgruppen bli anställda av företaget. På så sätt sjunker procentandelen av bemanningen och vi kan på sikt nå målet med 10 procent.

Det framgår också av avtalet att efter ett år ska det ske en utvärdering av varje person och anställningsbehovet beaktas.



PRODUKTIVITET OCH LÖNSAMHET LYFTER KYNINGSRUD

De har sina roller i lagarbetet

Arbetsplatsen



Kynningsrud består av Prefab, Grundläggning, Fastighet och Kran. Företaget är en stomentreprenör som uppför olika typer av byggnader och som utför grundläggningsarbeten för all byggverksamhet. Här arbetar 123 kollektivanställda IF Metallare.



Full fart i håldäcksproduktionen.

Tack vare företagets stadiga expansion har ju många också fått fasta anställningar på detta sätt.

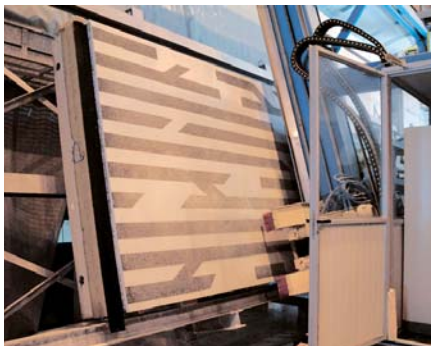
Finns det några problem som du ser det med att vara inhyrd?

- Eftersom man som inhyrd lätt kan bli utbytt hinner vissa kanske inte visa vad de går för, eftersom en del behöver lite längre tid på sig. På sikt kan personen visa sig vara jätteduktig, menar Torbjörn.

Samma villkor

Vi frågar Torbjörn hur de arbetat med förhållandet mellan de inhyrda och de fast anställda.

- Nästan alla av de drygt 100 kollektivanställda har börjat sin bana på företaget som inhyrda, så därför finns ingen motsättning mellan grupperna. De inhyrda är med på både företagets och facket alla aktiviteter på precis samma villkor som vi fast anställda är, så som fackmöten, julbord och så vidare, berättar Torbjörn.



Del av mönstrad fasadvägg för Akershus.

Vi tar en promenad i fabriken och kommer in i den enorma håldäckshallen, där två personer går böjda och knackar ut hålen i håldäcken. Vi talar med Karl Henrik Myrstam och frågar om det inte är jobbigt att gå och arbeta böjd hela tiden?

- Jo, säger Karl Henrik, särskilt i början sedan vänjer man sig till viss del. Vi försöker arbetsrotera så mycket det går just för att minska risken för belastningsskador.

Vackra ytor och mönster

Vi fortsätter vår vandring i fabriken och kommer till efterbearbetningen. Där har man en stor slipmaskin av italienskt märke som under vattenbegjutning slipar fram vackra ytor och mönster i väggelementen. Vi talar där med Andreas Kämper som förklarar hur det hela går till och att vattnet hela tiden återvinns och återanvänds.

Det har vid det här laget blivit dags för lunch och vi tackar Torbjörn för en intressant och rolig förmiddag.



Karl Henrik Myrstam arbetar i den så kallade håldäckshallen. Här går två personer böjda och knackar ut hålen i håldäcken.

- Vi försöker arbetsrotera så mycket det går just för att minska risken för belastningsskador, säger han.



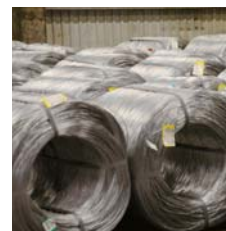
15 frågor om 15 arbetsplatser. Svara och vinn!



IFMETALL
Bohuslän-Dal



Från stenhuggeri till stängsel



FRÅGA 1

Om Bohus stenhuggeri

Efter hur många år räknar man med att en stenhuggare anses vara en fullärd yrkesman/kvinna.

- A. 2 år
- B. 3 år
- C. 6 år



FRÅGA 6

Om Swede Ship Marine på Tjörn

Företaget har både Förenade Arab-emiraten och svenska marinen på kundlistan. Produktionen är specialiserad på två material, vilka?

- A. Ek och rostfri plåt
- B. Aluminium och komposit
- C. Roslagsmahogny

FRÅGA 11

Om Malmstolen

Framgångsrika Malmstolen har fyra ledord som en del av sitt varumärke, men ett av dessa ord ingår inte. Vilket?

- A. Design
- B. Avlastning
- C. Stöd



FRÅGA 2

Om nedlagda Norrvikens skor

En del av företagets skoproduktion bestod av specialtillverkning. Vilken av nedanstående skobeklädnad var något av en profilprodukt för företaget?

- A. Balettakademiens tåhattor
- B. Arméns marschkänga
- C. Helt halkfria stövlar

FRÅGA 7

Om Lättklinker Betong

Företaget tillverkar byggelement och har en tydlig koppling till en byggkoncern, verksam i Sverige. Vilken?

- A. SKANSKA.
- B. NCC
- C. PEAB



FRÅGA 12

Om Preemraff i Lysekil

Raffinaderiet har kapacitet att raffinera drygt 11 miljoner ton råolja per år. Råoljan kommer med båt. Hur många båtar om året angör "raffets" hamn?

- A. Något mindre än 100
- B. Mellan 500 och 1 000
- C. Mer än 2 000 om året

FRÅGA 3

Om Borealis

Borealis ingår i en internationell koncern med drygt 5 000 anställda. Vad betyder Borealis?

- A. Ljuset från norr
- B. Hettan värmer mest
- C. Stenungsunds pärla



FRÅGA 8

Om nedlagda Pininfarina

I Uddevalla byggdes Volvo C70 Cabriolet, men 2013 tog det slut. På vilken av dessa platser har Volvo inte en fabrik? Skövde, Floby, Olofström, Sala och Torslanda.

- A. Floby
- B. Sala
- C. Olofström

FRÅGA 13

Om Bohusgjuteriet

På företaget, som också går under namnet Rixö Bryggan, arbetar 22 IF Metallare. Vad är gjuteriets största produkt?

- A. Flytbryggor i betong
- B. Fundament till hus
- C. Bygglintar



FRÅGA 4

Johan Palm på Tetra Pak

Johans dagliga produktion är förslutningsremсор. Vilken motsvarande längd innebär Johans dagliga tillverkning?

- A. Från Göteborg till Strömstad
- B. Orust runt
- C. Nästan ett varv runt jorden



FRÅGA 9

Om Yngve Niklasson AB

Om nostalgi i form av en gran, skrev vi om 2013. Vilken lukt ville man ursprungligen (1952) dofta med WUNDER-BAUM?

- A. Sur mjölk
- B. Fotsvett
- C. Raggarnas skitiga bilar



FRÅGA 14

Karl Henrik på Kynningsrud

På Kynningsrud är arbetsmomenten fysiskt krävande. För att minska risken för arbets-skador använder man sig av...?

- A. Kortare arbetstid
- B. Arbetsrotation
- C. Schmalagd styrketräning



FRÅGA 5

Hantverkskunnande på UFAB

UFAB är en mekanisk verkstad ett stenkast från IF Metall Bohuslän Dals kontor.

Vad betyder förkortningen UFAB?

- A. Uddevalla Finmekanik AB
- B. Uddevalla Fräsare AB
- C. Uddevalla Falsmästare AB

FRÅGA 10

Om Brandt Lastvagnar

Brandt Lastvagnar är återförsäljare i Trestadområdet, norra Bohuslän, Dalsland och sydvästra Värmland. Vilket lastbilmärke säljer företaget?

- A. MAN
- B. Volvo
- C. Scania

FRÅGA 15

Om Perimeter Protection GPP

300 personer arbetade på företaget under 1940- och 1950-talen. I företagets tidiga historia fanns både tegelbruk och sågverk. Vad kallas företaget i folkmun?

- A. Gunnebo Stängsel
- B. Securitas
- C. Hexagon

Svara på frågorna och vinn! Korsordet är i detta nummer ersatt av frågor från 15 företag. Du lämnar svar på två sätt; **1.** Kryssa, riv ur och skicka in. Adressen finns på sidan två. **2.** Svara genom att fylla i dina svar på formuläret som finns på www.ifmetall.se/avd30. Ditt svar ska vara oss tillhanda senast 30 april 2015. **Priser:** 1:a pris, 4 biobiljetter. 2:a pris, 2 biobiljetter och 3:e pris, 1 trisslott. Varken avdelningsstyrelsen eller anställda får delta i tävlingen.