

Syftet med operatörstillsyn med ronderingsverktyg är att upptäcka fel i tid och åtgärda dem innan något händer. – Vi har redan hittat fler fel som vi inte upptäckt tidigare, säger Jan Juncke, drifttekniker på emballeringen och Mats Hammarqvist, operatör på PM12.



FOTO: ANNE ADRE-ISAKSSON

## Samarbete nyckeln till framgång

### Operatörstillsyn ska ge driftsäkert underhåll

**ORGANISATION** Hallsta har nu en ny organisation med nya arbetssätt. Samarbete mellan avdelningarna blir allt viktigare. Som ett led i detta utbildas alla inom skiftorganisationen för att kunna använda ett nytt ronderingsverktyg.

– Syftet är att få driftsäkert underhåll, säger Joakim Lirfeldt.

**RONDERNA HAR BYGGTS** av operatörerna och det har skapats ett system med hårdvara, servrar och datorer. Operatörerna loggar in på ronderingsverktyget/handdatorn, som kan liknas vid en sådan som bilprovningen har, går sin rond och dockar sedan verktyget till datorn. Informationen skickas automatiskt till en databas, som larmar om något är fel. Ett mail kan då skickas till berörd person.

**HITTILLS HAR ÖVER** 100 operatörer på PM 12 och Emballeringen utbildats.

– Vi ska jobba med förebyggande underhåll så att vi upptäcker fel och brister innan det blir funktionsfel, säger Joakim Lirfeldt.

För att lyckas med detta är operatörstillsyn en mycket viktig byggsten.

– Från underhållssidan satsar vi mycket på att driva det här projektet, men det är både driftens och underhållets arbetsverktyg.

– Det här gör också att människor kommer närmare varandra och samarbetar bättre. Drift och underhåll är lika viktiga för att detta ska fungera.

**JAN JUNCKE** ÅR drifttekniker på Emballeringen:

– Vi går två ronder varje dag och nu har vi byggt ytterligare en veckorond och en till daglig rond, säger han. På Emballeringen finns även en rond för kvalitet, för att uppehålla standarden ISO 14001.

– Nu måste vi kvittera i handdatorn att vi gått den rond. Vi ska svara på olika

frågor vid alla stationer som lagts in och det ger oss bättre kontroll på var man gått och vad som gjorts. Tidigare skrev man bara OK i loggboken.

**KONTROLLERNA BRYTS NU** ner på objektsnivå och man vet därför exakt var problemet finns. Tidigare kunde det ibland vara svårt att tyda vad som skrivits i loggböckerna.

Mats Harzdorf är drifttekniker på PM 12:

– Att gå runt och kontrollera status på maskinen ingår när man lär sig till maskinförare. Men den rond som fanns inte nerskriven någonstans. Nu finns det, utifrån den rond vi lagt in, olika kontrollpunkter och det är väldigt bra. Nu önskar man sig en koppling till ProTak så att man kan lägga in felen där, som en arbetsorder direkt. Då blir det ännu mer lättjobbat.

**PÅ PM 12 FINNS DET** sex olika ronder som operatörerna går olika tider på

dygnet. Både Jan Juncke och Mats Harzdorf ser många fördelar med det nya arbetssättet. En av dem är att operatörerna får ökad anläggningskänedom.

– Jag tror att verkningsgraden på anläggningen kommer att höjas. Och det är bra att operatörerna är med och bygger ronderna. Det är de som går och de som ser verkligheten, säger Jan Juncke.

Det nya arbetssättet ska utvärderas efter ett halvår. Sedan är tanken att operatörerna på övriga pappersmaskiner, Ved/Massa och Media ska utbildas i datorstödd operatörstillsyn.

Per Ljungström är FU-ingenjör i sektion UH-utveckling:

– I ProTak har vi en teknisk lösning så systemen kan prata med varandra. Och tack vare operatörernas stora engagemang ligger vi i täten av handdatorvändare.