

## Operatörstillsyn på Holmen Hallsta

Intertechna AB har levererat ett handdatorbaserat system för att hjälpa operatörer vid Holmen Hallsta att öka tillgängligheten i produktion med hjälp av en effektiv operatörstillsyn.

Intertechna har i samarbete med personal från Hallsta installerat och startat upp systemet på flera avdelningar. Intertechna har även ansvarat för utbildning av olika grupper av personal, allt från operatörer till administratörer av systemet. Totalt har nära 300 personer utbildats.

Systemet är baserat på mjukvaran IntelTrac från Invensys.

Nedan är en kopia på en artikel från Hallå Hallsta, en intern personaltidning. Här framgår vad man under första året nått för resultat med systemet.

### Utbildning för bättre samverkan

## Operatörstillsyn införs på fler platser över bruket

*För ett år sedan infördes operatörstillsyn på PM 12 och Emballeringen.*

*Det visade sig vara ett effektivt sätt att arbeta på och nu införs det även på PM 11, PM 3 och Media. Förhoppningen är att det ska fungera över hela bruket innan nästa års utgång.*

**Just nu utbildas** så kallade superanvändare på Mediasidan, från ångcentralen och vattenverket. Utbildningen pågår i fyra dagar och den här gruppen ska kunna allt i systemet - bygga ronder, planera, schemalägga. Fyra personer per pappersmaskin utbildas, bland annat drifttekniker som har det övergripande ansvaret för maskinerna. Dessutom utbildas två operatörer per maskin till superanvändare.

Det finns två utbildningsnivåer till för driftingenjörer och UH-tekniker samt en användarutbildning, som riktar sig till dem som går ronderna och det ska alla kunna.

– **Utbildningen** innebär bland annat handhavande av ronderingsverktyget och hur man bygger ronder i datasystemet, förklarar Per Ljungström som tillsammans med Fredrik Eklund ansvarar för att operatörstillsyn ska komma igång över hela bruket.



Holmen Hallsta Fotograf: Star Kite Flygfoto, Danmark

– **När vi nu systematiserar** arbetet och tar hjälp av ett ronderingsverktyg får vi en lugnare arbetssituation i den tajtare organisationen vi har. Det har vi fått bekräftat från PM 12 och Emballeringen där de fått det lugnare på skiften och arbetet har blivit mer strukturerat.

- **Tidsverkningsgraden** (den tid maskinen går i förhållande till hur mycket den finns tillgänglig, alltså 24 timmar per dygn) **ökade med 5,4 procent** på PM 12 under årets första sex månader, sedan operatörstillsyn infördes. Vi kan inte säga att det enbart beror på det. Det har också med attityder och inställning att göra. Men det har definitivt varit en bidragande orsak.

I september hade PM 12 inte en enda oplanerad stopptimme. Felen upptäcktes i tid tack vare operatörstillsynen och avvikelserna kunde åtgärdas under den planerade stopptiden, med rätt personal och rätt verktyg.

- **Även på emballeringen** finns exempel på lyckade erfarenheter.

Här finns en spruta som tidigare krävde tre, fyra beredskapsutryckningar per månad, på grund av att den inte fungerade.

När operatörstillsyn infördes lades den här sprutan in som en ronderingspunkt. På displayen i ronderingsverktyget kommer frågan upp om sprutan är ren. Är svaret nej får operatören information om att "i det blå skåpet på översta hyllan längst till vänster finns en flaska. Ta den och en trasa och gör rent munstyckena". Därefter upprepas frågan om sprutan är ren och då kan man svara ja.

**Sedan det här** arbetssättet infördes har man inte haft en enda beredskapsutryckning på grund av den här sprutan.

– Det är sådant här vi vill uppnå. Att ta ut beredskapspersonal kostar mycket pengar och det kan vi nu undvika i ganska stor utsträckning.

**Arbetssättet innebär** också att drift och underhåll samverkar med varandra på ett annat sätt än de gjort tidigare.

– Det har varit både stängsel och diken mellan dessa båda.

Nu är driften inne på en del av underhållets arbetsområde och vi pratar om förebyggande underhåll med driften.

För tio år sedan hade inte det varit möjligt. Idag är vi så få på bruket och alla måste hjälpa till. Per Ljungström och Fredrik Eklund tycker att det är bra att driften kan göra ronderingarna eftersom de är på plats dygnet runt. Och det är de som kan maskinerna och vet hur de fungerar.



Foto: Holmen Hallsta

**Det är också driften** som bygger ronderna. På det sättet ökar tillgängligheten.

Om en pump i en maskin börjar krångla kan operatörerna upptäcka det i tid.

Sedan är det enkelt att åtgärda det vid nästa planerade stopp.

Men havererar en pump kan det störa driften och mycket annat kan också gå sönder, vilket gör reparationstiden både längre och dyrare.

– Vi har haft det tufft här på Hallsta. Vi måste hitta verktyg för att få bättre tillgänglighet. Det förstår alla och därför har vi jobbat hårt för det här.

Nu ser vi möjligheterna och känner att det går att göra något för framtiden.

TEXT: ANNE ADRE-ISAKSSON / Hallå Hallsta, personaltidning för anställda på Holmen



INTERTECHNA AB

Kvarnvägen 15

663 40 HAMMARÖ

Tel: 054-52 10 00

Fax: 054-52 22 97

Mail: [info@intertechna.se](mailto:info@intertechna.se)

Web: [www.intertechna.se](http://www.intertechna.se)