



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 Gabriellsson, klubbordförande vid Kynningsrud. Företaget planerar för en ny och större blandare eftersom vi ständigt växer och behöver mer kapacitet.

VI TRÄFFAR KLUBBENS ORDFÖRANDE

Torbjörn Gabriellsson 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 KYNNINGSRUD

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.



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.

Full fart i håldäcksproduktionen.

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

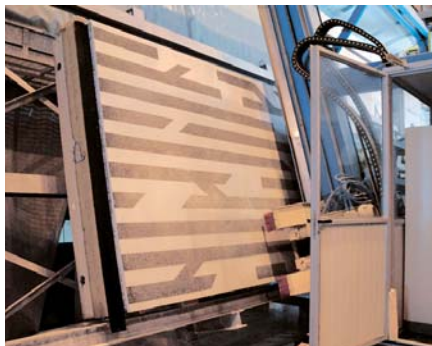
Finns det några problem som du ser det med att vara inhyrd?

- 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.

