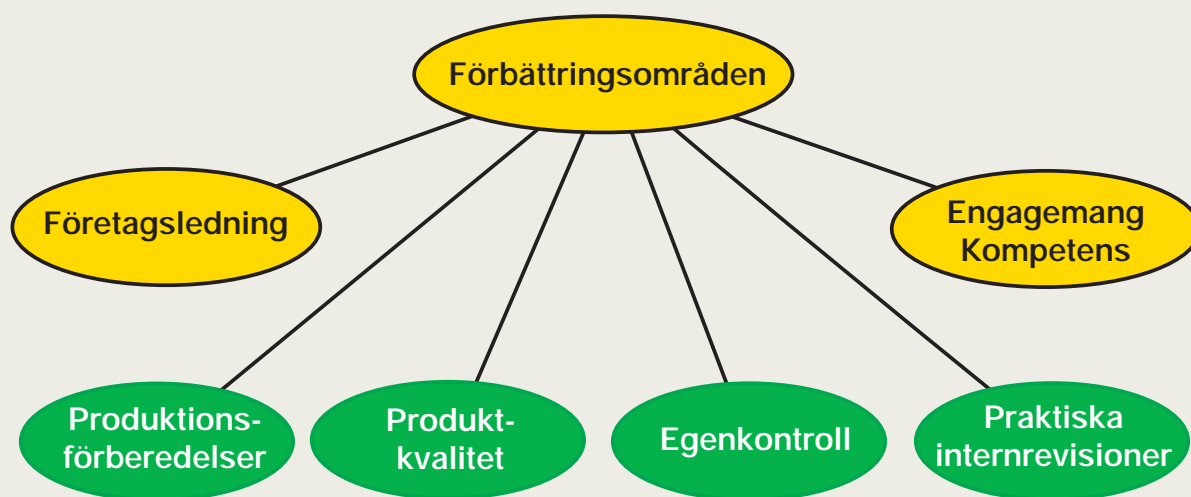



HKU Handgriplig kvalitetsutveckling


VERKTYG FÖR ETT BRA SLUTRESULTAT



SBUF 

Engagemang

skapas genom allas medverkan

SBUF 

Riskhantering

ger säkrare resultat

SBUF 

Arbetsberedning

förebygger risker och fel

SBUF 

Arbetsplatsrund

ger säkrare arbetsplats

SBUF 

Praktiska internrevisioner

Enkelt - Roligt - Lonsamt

Ditt engagemang ger nöjda kunder

BYGGET

Oavsett om det är ett hus, en industri eller en väg som byggs, stort eller litet, nybygge eller renovering, vad som än byggs så är det **slutresultatet** som räknas.

Det är många som har sin del i bygget, men till slut är det vi på bygget som sätter kronan på verket. Arkitekten, planläggaren eller samordnaren må vara aldrig så bra. Det är utförandet som ger betyg på bygget som helhet.

KVALITET

i arbetet är lika nödvändigt för det slutliga, goda resultatet antingen man sitter vid ritbordet, vid datorn eller jobbar ute på bygget. Kvalitet är just honnörsordet, som alla vet vad det innebär, utan att i detalj beskriva. Kvalitet är helt enkelt att lämna ifrån sig ett fullgott arbete.

För oss på bygget handlar det i högsta grad om **handgriplig kvalitet** – det som syns när vi gjort vårt arbete.

Egentligen borde vi kanske ägna en extra tanke på hur viktig vår del i bygget är – för betyget för alla de andra som också medverkat!

Ingenting går av sig själv, även den vane yrkesmannen måste planera steg för steg om han vill jobba rätt och effektivt. Det är just det som är avsikten med regelbundna planeringsmöten.

ENGAGEMANG

är det som alltid slår igenom när man värderar prestationer – i alla sammanhang. Men det är inte bara fråga om att andra ska engagera mig. Jag har mycket att göra själv. För att jobbet ska gå lätt behöver jag veta förutsättningarna, kritiska mått, kvalitetskrav, risker av skilda slag som exempel. Om jag inte fått information måste jag själv ta initiativ att begära besked. Det ska vara roligt att jobba och det blir det om jag vet hur jag ska kunna lägga upp mitt arbete – och dessutom få en chans att bidra med mina erfarenheter.

Det är intressant att konstatera hur många förbättringar som kommer

fram genom att man diskuterar arbetsmetoden innan man sätter igång.

“
Ingenting är så bra att
det inte kan göras
bättre!
”

ARBETSBEREDNING

är den nyttiga genomgången av arbetsuppgifterna med dem som ska göra jobbet – i god tid före start.

Alla vet vi ju att det finns risker i det mesta man företar sig. Tänker man inte på riskerna blir man smärtsamt medveten om sitt misstag när skadan är skedd. Det är en bedömning av de risker av olika slag som kan uppkomma, som direkt ska avgöra, vilka arbetsuppgifter som behöver särskild arbetsberedning.

Olycksfallsrisker, kvalitetskritiska arbeten, särskilda krav från beställaren, nya material eller ny utrustning är exempel på risker som arbetsberedningen ska ge direkta arbetsanvisningar för.

Ta vara på de goda idéer som väcks till liv under arbetets gång men missa inte heller att lära av erfarenheterna även om de kan vara svåra att smälta.

Kvalitetsmissar och kvalitetsfel är dyrbara att hantera och kostnaderna uppgår i genomsnitt till svindlande 6 % av produktionskostnaden. Det finns all anledning att skärpa uppmärksamheten på hur arbetet utförs.

EGENKONTROLL

talar klart och tydligt om vad som gäller – innan du går vidare ska du kontrollera att allt du gjort uppfyller ställda krav.

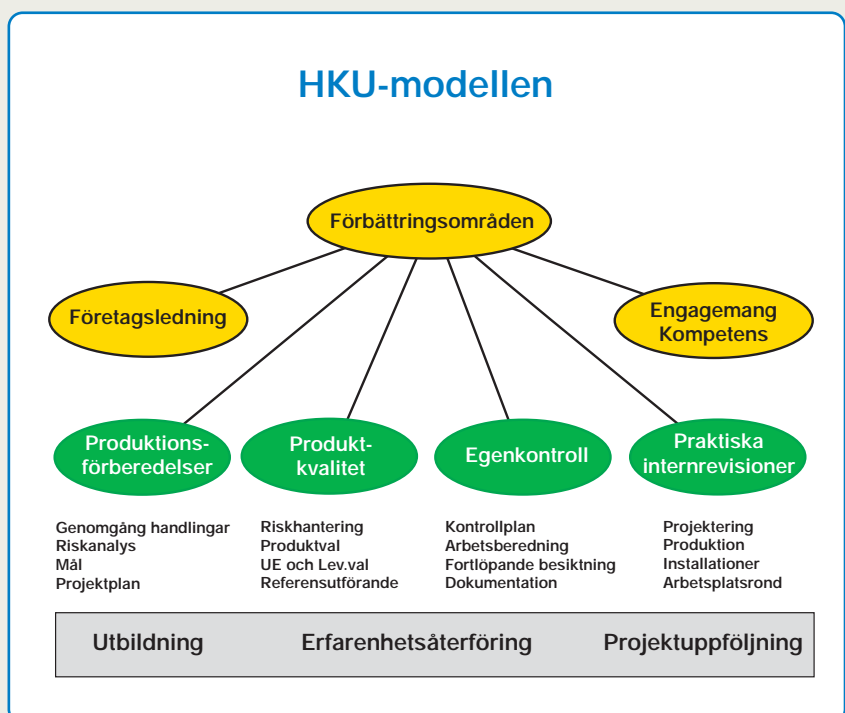
SAMVERKAN

Dagens bygge är framförallt en plats för samverkan – där det samlade resultatet är ett mått på hur väl samarbetet fungerat.

HKU-MODELLEN

HKU-modellen är den samlade strukturen av hela projektet "Handgriplig Kvalitetsutveckling". HKU-modellen finns tillgänglig på SBUFs hemsida.

Inom ramen för projektet har tagits fram fem av verktygen som kan behövas för ett bra slutresultat.



ENGAGEMANG



Engagemang är en helt avgörande förutsättning för att lyckas med ett projekt. Hälften av alla fel beror på bristande engagemang.

Det är viktigt att samtliga medarbetare i ett projekt känner sig rätt informerade och motiverade för sina arbetsuppgifter.

Redan från början kan etableringsträffar genomföras. Platschefen bör engagera inte bara genom att ge order utan också genom att involvera var och en i kommande arbetsuppgifter. Den som får vara med och påverka hur något ska göras kan också ta ansvar för resultatet.

Uppmärksamhet av olika slag till exempel beröm för en bra prestation gör medarbetaren mer motiverad att arbeta med verktyg som finns att tillgå.

Vi har redan olika typer av möten, informationer och aktiviteter som kan skapa gemensamt engagemang.

I förberedande stadiet anordnar man arbetsplatsinformation där olika medverkande redogör för sin del av arbetet. Viktigt är också att riskidentifiera och ordna startmöten/projektgenomgångar.

Under produktionstiden genomför man planeringsmöten, samordningsmöten och arbetsberedningar.

Arbetsrotation under produktionen är viktigt för att öka förståelsen för varandras problem.

Egenkontroll ska utföras efter hand för att se om resultatet blivit det man tänkt. Utbildning är viktigt för att de medverkande ska förkovra sig i olika arbetsmoment.

Även uppföljningsmöten/informationmöten under produktionen är väsentliga för att alla medverkande

ska informeras om resultatet.

När projektet är klart är slutmöten mycket viktiga. Eftersträva att alla som medverkat kan närvara eller åtminstone få information om resultatet. Medarbetarsamtal, förslagsverksamhet och förbättringsgrupper är också betydelsefullt för att ett projekt ska bli så bra som möjligt.

RISKHANTERING



Grunden för allt kvalitetsarbete är att man är medveten om behovet.

I all verksamhet förekommer osäkerheter som innebär såväl risker som möjligheter och en väg att öka medvetenheten.

På samma sätt som med allt annat kvalitetsarbete ökar förutsättningarna att lyckas om ett systematiskt angreppssätt väljs. När det gäller hantering av risker har det i dag blivit klart för de flesta att det behövs systematik även för detta.

I projektet "SYSTEM FÖR RISKHANTERING I BYGGPROCESSEN" redovisat i rapporten "EFFEKTIVARE RISKHANTERING VID BYGGANDE I JORD OCH BERG" (SBUF informerar 05:07) har ett bygganpassat arbetssätt tagits fram.

Arbetsgången i riskhanteringsprocessen kan indelas i sex olika moment

- 1. Riskidentifiering**
Identifiering av risker och möjligheter
- 2. Riskvärdering**
Analys, klassificering och prioritering av risker

3. Riskbeslut

Val av bästa beslut vid aktuell risknivå

4. Riskhantering

Åtgärder för att påverka risker

5. Riskplanering

Planering för risker i projektplanen

6. Riskstyrning

Kontroll, uppföljning och styrning av risker

Blanketten "Riskhantering i produktionen" kan fyllas i för att bedöma sannolikhet och konsekvens av risker. Gradera med siffror 1-5 enligt kriterier som finns att läsa i foldern "Riskhantering ger säkrare resultat".

ARBETSBEREDNING



Riskbedömning och riskanalys ger underlag för vilka arbetsmoment och byggdelar som det kan vara aktuellt att angripa med förebyggande insatser.

Dessa insatser görs i form av genomtänkta arbetsberedningar som också är ett bra sätt att informera alla medverkande om hur olika arbetsmoment ska göras rätt från början.

Det som ska beredas är följande:

- Kritiska och styrande aktiviteter
- Arbetsmoment som innebär risker
- Arbetsmoment där det finns hårda tolerans- och/eller kvalitetskrav
- Ofta återkommande aktiviteter
- Arbetsmoment med nya metoder

- Arbetsmoment med nya material
- Arbetsmoment som organisationen inte har utfört tidigare
- Arbetsmoment där eventuellt tillrättande blir kostsamt

Använd blanketten "Arbetsberedning/Kontrollberedning" och arbeta systematiskt genom punkterna.

Målsättningen ska vara – "Rätt från början med allas medverkan".

ARBETSPLATSROND



Det är viktigt att arbetsplats- och skyddsronder genomförs med jämna mellanrum under projektets gång. Ur arbetsmiljösynpunkt är arbetsplatsens säkerhet en trygghet för varje medarbetare.

Det gäller också för alla som deltar i projektet att följa de ordnings- och skyddsregler som gäller för arbetsplatsen.

En beskrivning hur arbetsplats- och skyddsronder genomförs ska delas ut till alla berörda som arbetar i projektet. Det är viktigt att även underentreprenörer, leverantörer och besökare får kännedom om de regler som gäller på arbetsplatsen och också följer dem.

Under arbetsplats- och skyddsronder kontrollerar man den personliga säkerheten, materialhantering, arbetsmetoder och avfallshantering med mera.

Protokoll förs över dessa olika moment.

PRAKTISKA INTERNREVISIONER



Rutiner för att genomföra internrevisioner ska vara enkla och meningsfulla.

Förslagsvis genomför man revisionerna inom

- Projektering
- Byggproduktion
- Installationsarbeten
- Arbetsmiljö

Varje projektör eller större leverantör och beställare ska upprätta egna projekt- och revisionsplaner.

Revisionsledaren ska vara internt och externt utbildad i revisionsteknik. En erfaren och engagerad platschef kan mycket väl fungera som revisionsledare, dock ej för det egna projektet.

Revisionsledaren upprättar en frågelista. Nivån bestäms beroende på projekttyp och storlek.

En utvärdering och uppföljning av revisionerna är en självklarhet. Detta för att eventuella misstag ska kunna rättas till och inte upprepas vid kommande projekt.

Revisionsplanen ska innehålla mål och omfattning, referensdokument, revisionslaget, deltagare och frågelista.

Vid öppningsmötet ska orsak och syfte samt deltagarna presenteras. En redogörelse för projektets omfattning bör göras och tidpunkt för ett nytt möte efter revisionen bestämmas.

Revisionen ska omfatta revisionskriterier, genomgång av frågelista, bedömningen av hur kontraktskraven

uppfyllts och eventuella avvikelers art.

Före slutmötet ska enskild genomgång hållas av revisorerna. Redovisning ska ske av observationer och avvikelser samt tid ges för korrigerande åtgärder. Därefter distribueras revisionsrapporten till berörda.

Det är viktigt med uppföljning av att noterade avvikelser blivit genomförda inom avtalad tid. Allvarliga avvikelser ska omedelbart åtgärdas. Detta följs upp vid kommande revisioner. Även en tydlig översikt av revisionsresultatet är en bra komplettering.

Foldrar, blanketter etc kan hämtas på www.sbuf.se/praktiskahjalpmedel



Projektet har genomförts av NCC i en arbetsgrupp bestående av
Sten Jacobson
Leif Jackson
Rolf Hörnfeldt
Pauli Matikka
Nils Öhrström

SBUF har bidragit med ekonomiskt stöd för utvecklingsprojektet och för informationsskrifterna.

Litteratur:
"Handgriplig kvalitetsutveckling" (90 s) samt åtta bilagor av
Rolf Hörnfeldt
Leif Jackson
Sten Jakobsson
Pauli Matikka
Nils Öhrström
kan beställas från SBUF,
tel 08-783 81 01, info@sbuf.se

Rapporten kan också laddas ner från www.sbuf.se

Grafisk form:
Agneta Cedervall, Idé & Form HB
Illustrationer:
Hans Sandqvist, Bildinformation AB