



Här tillverkades bara skivbar LEVERPASTEJ

Arbetsplats: AB Carl A Carlsons Charkuterier, (ArbogaPastej) Arboga

Kontaktperson: Sven-Olof Åhl, platschef, tel.0589-12850

Arbetslivsfondens

handläggare: Erik Nordin, Västmanlands län

Skribent: Tommy Wetterberg (Aros Teknik och Miljö)

Sammanfattning: Hos företaget som tillverkar Arbogapastej ville man att personalen skulle trivas och stanna kvar i företaget. Arbetsmiljön är väl inte den allra bästa, men för att vara inom charkuteribranchen som har mycket monotona arbetsuppgifter så ligger man långt framme. Man har satsat på många lyfthjälpmedel för att underlätta för personalen. Arbetsrotation och förebyggande friskvård är andra områden som man satsar på. Ett annat inslag som tycks vara viktigt är bra personalvård.

Bakgrund

AB Carl A Carlsons Charkuteri är ett företag som startade 1927 med tillverkning och försäljning av charkuteriprodukter i Arboga. Verksamheten flyttade till ny fabrikslokal 1954, och i dessa lokaler bedrivs verksamheten fortfarande. Fram till 1974 bestod produktionen av sk. fullsortiment men efterhand så har verksamheten specialiserats. Från 1985 tillverkar företaget enbart skivbar leverpastej (arboga pastej). Man är största tillverkaren i Sverige av skivbar leverpastej. Företaget som är ett dotterbolag till Pastejköket hade totalt 17 anställda, 6 män och 11 kvinnor som per år tillverkade 1350 ton skivbar leverpastej.

Företaget hade fortlöpande gjort stora investeringar för att förbättra arbetsmiljön, men trots detta hade man bekymmer med belastningsskador hos personalen. Följande arbetsmiljöproblem hade företaget uppmärksammat bland sin personal.

- * Repetitivt och ensidigt monotont plockande av förpackningar.
- * Tung och besvärlig hantering av lever och torrvaror.
- * Uppslagning och paketering av pastej är ensidigt och monotont.
- * Arbetsmiljön vid, och i anslutning till banddiskmaskinen.

Mål

Huvudmålsättningen var att eliminera/minska belastningsskador samt att höja kompetensnivån hos samtliga anställda. Man hade även som mål att investera i fysiska utrustningar som skulle underlätta arbetet för personalen.

Genomförande

Företaget hade tillsammans med ARBOGAHÄLSAN definierat sina arbetsmiljöproblem och föreslagit följande åtgärder:

- * Man skulle utbilda all personal för samtliga arbeten i fabriken.
- * Samtliga anställda inom företaget skulle genomgå en kompetenshöjande utbildning.
- * En investering i lyft och vågstation vid leverhanteringen skulle genomföras.
- * Man skulle byta kylrumsdörrar för att minska kalldrag.
- * Nya lyfthjälpmedel skulle införskaffas.
- * En skumtvättsanläggning skulle inhandlas.
- * En banddiskmaskin skulle köpas.

Utöver ovanstående skulle företaget till den personal som har problem och skador erbjuda rehabilitering under 50 % av arbetstiden.

Kostnaden för dessa investeringar beräknades för Arbetsorganisationen uppgå till 196.000 kr, för den Fysiska arbetsmiljön 975.000 kr och för köp av rehabiliteringstjänster 40.000 kr. Totalt 1.211.000 kr och av dessa så bidrog Arbetslivsfonden med 373.000 kr.

Resultat

Utbildningsinsatserna hos Carlsons Charkuterier har varit en hel del.

4 personer har gått en 10 veckors rehabiliteringskurs, där man under 40 timmars undervisning fått lära sig hur kroppen fungerar och påverkas av bl.a. kost, motion och stress. Man har fått lära sig en god skadeförebyggande träningsmetodik. Vidare har personerna fått lära sig att förbättra sin muskulära koordination och styrka så att kroppen bättre ska klara arbetet. Man har även fått lära sig minska eventuell smärta från rörelseapparaten.

Samtlig personal har deltagit i Arbogahälsans arbetsmiljöutbildning som har omfattat 15 timmar och behandlat ergonomi, stress, hygien och arbetsmiljö. Man har även genomfört utbildning om EG och Internkontrollutbildning. Man har även utbildat sig, genom arbetsrotation och lärt sig varandras arbetsuppgifter.

Eftersom arbetet i charkuterifabriken är ganska monotont så gäller det att försöka att skaffa hjälpmedel där så är möjligt för att undvika framtida arbetsskador som tex. belastningsskador.

På min rundvandring i fabriken tillsammans med företagets platschef Sven-Olof Åhl följer vi tillverkningen från råvaruintaget till färdigpackad leverpastej. Ett antal olika lyfthjälpmedel har införskaffats i samband med detta arbetsplatsprogram.

- Lyften vid leverhanteringen var en mycket lyckad investering som sparar mycket onödiga tunga lyft för personalen.
- En lyft som lyfter backar vid hackmaskinen. En lyft som används när man lyfter upp KP-film (omslaget runt pastejen) i maskinen som fyller "smeten" i förpackningen. Detta lyft var mycket tungt och omständigt förut. Ytterligare ett lyftbord vid inpackningen har köpts.
- Den största investeringen i programmet var att man installerade nya kylrumsdörrar för att slippa kalldrag. Temperaturen i lokalerna där man hanterar pastejen skall vara mellan +12-15 grader. När det dessutom som tidigare var väldigt dragigt i vissa utrymmen så upplevde personalen det som mycket otillfredsställande. Nu med dom nya dörrarna så har arbetsmiljön förbättrats avsevärt enligt Sven-Olof Åhl.

- I en charkuterifabrik där man hanterar färskvaror är renligheten väldigt viktig och kontroller utförs regelbundet. Hos Arbogaföretaget går en stor arbetsmängd åt att diska allt som används vid leverpastejstillverkningen. En investering i en ny modern banddiskmaskin var en bra investering både för personalen och för företaget.

- En skärmvägg mellan diskutrymme och "pastejyllningsrummet" har satts upp för att dämpa bullret som uppstår vid diskmaskinen.

- Vid rengöring behövs tvättmedel. Tidigare blandade man vatten och tvättmedel i lokalen. Nu har man investerat i en "skumtvättsanläggning", vilket innebär att i fabriken finns en tank som man har blandat vatten och tvättmedel i. Därifrån går ledningar ut till ett antal platser i fabriken där man direkt från en kran får färdigblandat diskvatten, vilket också är underlättande mot tidigare.

-Utöver all utbildning och fysiska investeringar så satsar man på förebyggande friskvård. Personer som har problem med någon form av belastningsskada får på betald arbetstid besöka inrättning för lämplig träning ex. bad eller sjukgymnastik. Personal som inte har några problem men vill förebygga framtida problem kan på sin fritid besöka badhuset för att simma. Företaget betalar då den kostnaden.

Arbetsmiljöbesparingar

	Nuläge	Mål	Minskning	Utfall
Anmälda arbetsskador	1	0	1	
Sjukfrånvaro totalt	170	56	114	
(dagar/anställd)	10	3,3	6,7	
Därav korttidsfrånvaro	112	56	56	57
långtidsfrånvaro	58	0	58	63
Antal ersättningsrekryteringar	0	0	0	
Ökad produktivitet räknat som arbetskraftsbehov i persondag.				
Antal anställda	17			

Besparingar

Färre sjukfrånvarodagar

Korttidsfrånvaro

Långtidsfrånvaro

Mål

56x850=48.000 kr

58x100=6.000 kr

58x900=52.000 kr (staten)

Total besparing/år

Företaget

=54.000 kr

Staten

=52.000 kr

Besparingen i pengar är inte så stor, men frånvaron var ganska liten från början, med tanke på den verksamhet som bedrivs med många monotona högrepetitiva arbetsuppgifter. Vinsten torde ligga på framtiden när ny personal anställs till arbetsuppgifter som har varit tunga och enformiga men nu blivit bättre och intressantare p.g.a. investeringarna till en bättre arbetsmiljö.

Värdering/problem

Vid min rundvandring på företaget får man den uppfattningen att personalen trivs. Man verkar glad och hejar. Arbetstempot är högt och man verkar samarbeta bra. Att det handlar om mat det syns på renligheten. Det är rent och snyggt överallt, personalen har rena vita överdragskläder samt huvudbonad. Även jag som besökare får ta på mej överdragskläder. Företagets platschef Sven-Olof Åhl visar och berättar vad man gjort för att förbättra arbetsmiljön.

Det mesta verkar bra förutom det höga buller som är vid vissa arbetsstationer. Vid diskmaskinen är ljudnivån rätt så hög, men verkar ofrånkomlig pga. allt rostfritt som skall sköljas och diskas. Personalen är tillsagd att använda personligt hörselskydd iform av kåpor eller öronproppar.

Arbetet är ganska monotont och lokalerna har rätt låg temperatur. För att komma ifrån arbetet under vissa tider på dagen, så har man sammanlagt fem olika raster inkl. frukost och lunch och då ringer en klocka som säger att arbetet avbryts och man samlas i personalrummet för kaffe rökning och liknande.

Innan jag lämnar företaget säger platschefen att han är mycket tacksam för det stöd och uppbackning som Arbetslivsfonden har gett, för att företaget skulle genomföra detta arbetsplatsprogram.