



Medarbetarna motiverade när de inser att företaget bryr sig om dem

Arbetsplats:	Mälarskog Industri AB, Nyby Såg, Björklinge, 018-37 72 00
Kontaktperson:	Pär Michael Samuelsson
Arbetslivsfondens handläggare:	Harald Bernström, Uppsala
Skribent:	Roland Lans
Sammanfattning:	<p>Projektet är startat för att:</p> <ul style="list-style-type: none">- Öka kompetensen hos alla anställda i fråga om produktivitet, kundservice, arbetsorganisation, arbetsmiljö och ansvarsfrågor.- Skapa säkra och attraktiva arbetsplatser med relativt hög grad av självbestämmande långt ute i organisationen.- Utforma arbetsplatserna i största möjliga utsträckning efter principerna "anpassbarhet, valfrihet och rörlighet".- Vidga produktionspersonalens arbetsuppgifter.- Satsa på individuella rehabiliteringsinsatser.

Bakgrund

Nyby Såg är en av enheterna i Mälarskog Industri AB. Man tar in timmer, sågar, sorterar, torkar, justerar, paketerar och till viss del lagrar virke.

1986 startade man en ny såg med mer datorkraft än tidigare med automatisk mätning, och sortering av timret, mätning av stock och postning av sågar, mätning och sortering av det råa virket, mätning och sortering av det justerade virket och registrering och uppmärkning av de färdiga virkespaketen.

Nya och ökade krav har börjat ställas på sågverken, där kundens önskemål ställs alltmer i centrum och införande av kvalitetssystem har blivit en allt viktigare konkurrensfaktor.

Analys av arbetsskaderisk visar att risken för att råka ut för ett olycksfall är 4,5 gånger större i denna bransch än inom den tillver-

kande industrin. För en nyanställd är risken för skada 50 gånger större under de första dagarna i arbetet. Det har också kunnat konstateras att det till många problem inom sågverken finns färdiga lösningar, men det är svårt att nå ut med kunskapen om dessa till de ansvariga i linjen.

Den samlade bullernivån ligger kring 90dB-nivån och behöver åtgärdas.

De allvarligaste skadorna i branschen har visat sig vara av belastningskaraktär. Belastningsskadorna antas vara en följd av långvarigt arbete med enkla manuella arbetsuppgifter. Tung arbetsuppgifter eller repetitiva rörelser som riskerar att ge arbetsskador bör kunna förebyggas.

Mål

Målet med Nyby Såg:s arbetsplatsprogram är - att genom olika utbildningsinsatser öka kompetensen hos alla anställda både i fråga om produktkvalitet, kundservice, arbetsorganisation, arbetsmiljö och i ansvarsfrågor.

- att skapa säkra attraktiva arbetsplatser där medarbetarna också har en relativt hög grad av självbestämmande i fråga om planering och uppföljning av driften samt arbetets organisation.
- att arbetsplatserna i största möjliga utsträckning skall formars efter principerna "anpassbarhet", "valfrihet" och "rörlighet"
- att produktionspersonalen får vidgade arbetsuppgifter
- att satsa på rehabiliteringsinsatser och som en följd av minska frånvaron
- minska riskerna för yrkesskador, minska sjukfrånvaron och personalomsättningen samt införa rutiner som skapar förutsättningar för en aktiv rehabiliteringsverksamhet inom företaget
- utveckla Nyby Såg till en arbetsplats som genom personliga utvecklings/utbildningsplaner säkerställer kompetens, självkänsla och utvecklingsmöjligheter hos varje anställd.

<u>Kvantifierade mål</u>	<u>Utgångslägen</u>	<u>Mål</u>
Anm arbetsskador	6	3
Sjukdagar		
1-14	756	504
15	2.181	1.596
Sjukfrånvaro per anställd		
1990	39,6	
1991	29,8	
Anmälda olycksfall		
1990	11	
1991	2	
Anställda	84	
Ers. rekryteringar	2	1
Produktivitet räknat som arbetskraftsbehov i persondagar/år	16.800	16.600

Kostnader för projektet

Projektet beräknades kosta 19,5 Mkr varav Arbetslivsfonden bidrar med 1,434 Mkr

Beräknade besparingar

För företaget	521 kkr
För försäkringssystemen	529 kkr

Genomförande

Kompetensutveckling för en förändrad arbets-

organisation

Utbildningar i

- ergonomi, produktionsplanering, kvalitetsstyrning (-säkring), ansvar och arbetsorganisation
- mätteknik, arbetsmiljö- och säkerhetsföreskrifter, handhavandeinstruktioner

Genom utbildningen skall personalen i såghus och råsorteringen kunna växla arbetsuppgifter med varandra och så småningom också kunna växla med justerverksgruppen

Ändring av torkvagnar

Virkespaket som skall torkas transporteras på en räls genom torkugnar. Paketet är placerade på vagnar. När virket passerat genom och lyfts av vagnarna flyttas dessa från den till den andra sidan av torken med truck. För att åter placera vagnarna på rälsen måste truckföraren stiga ner från trucken och manuellt flytta vagnarna. Med planerade åtgärder kan truckföraren vara kvar i trucken.

Drag från portar i såghuset

För att komma från drag när virkespaket transporteras in och ut i lokalerna skall man bygga luftslussar.

Olämpliga arbetsställningar

Kubbavfall efter justering av virke matas manuellt från en låda in på en vibrations-transportör. Med en ombyggnad undanröjs detta. Kubbavfallet kan tippas i fickan med en hjullastare.

Mätstation

Till Nyby Såg kommer varje dag ca 30 timmerbilar. Mottagning och inmätning av virke sker vid mottagningsbryggor och mätstation. Vid den ena arbetar en person (som ibland känner sig "isolerad") och vid den andra tre. Trafiken kring mätstationen har ökat och en viss oro finns för att mottagningshytten skall bli påkörd. Mätbryggorna flyttas så att de kommer i anslutning till mätstationen och trafiken läggs om.

Samlingstransportör före kantverk

Kantaren är utsatt för stora risker vad gäller klämskador plus att han ibland måste klättra på transportörerna och manuellt reda upp brötar som uppkommer. Ny teknik införs som minskar risken för brötbildning.

Ombyggnad av råsortering

Belastningsskador p g a ensidiga belastningar och stress uppstår främst i sorteringsanläggningarna när sorteraren vänder ca 80% av alla virkesbitar som passerar på transportbanan med en takt på en bit var annan sekund. Dessutom skall sorteraren bestämma var biten skall toppkapas. Mycket stressigt!

En automatisk vankantavläsare kopplad till en topptrimmer sköter toppvirket.

Dessutom görs ströläggaren helautomatisk. Nu sker en förstudie varefter ombyggnad sker senare.

Rotkapplats i justerverk

Rotkaparna hanterar över tre miljoner bitar per skift och år. Arbetet är monotont och maskinbundet och ställer låga krav på kompetens.

Som förberedelse genomfördes en riktad individuell utbildning i fullständig virkessortering som utvidgar rotkaparens arbete till att kunna byta med justerarna.

Automatisk överföring av paketspecifikation

Innehållet i de färdiga trävarupaketerna registreras innan de lämnar paketeringen. En specifikation tas ut på en skrivare. Specifikationen lämnas till kontoret som stansar in uppgifterna i det administrativa systemet.

En automatisk överföring mellan de två systemen sparar många timmars ensidigt stansarbete.

Borstmaskin

Bakgrunden till den sk "justerverkssjukan" är mögelsporer som bildas på virket i torken. Finns spån på virket ökar ytan som möglet kan angripa. Genom att borsta av spånet före torkningen minskas detta problem.

Shuntgrupper

Vid låg utomhustemperatur måste tre av torkkanalerna tillföras extra värme. Detta görs genom att torkskötarna går in i torkkanalerna för att öppna en värmeventil till det extra värmebatteriet. Temperaturen i luftkanalerna är ca 50°C och luftfuktigheten hög. Genom att kunna sköta detta utifrån undanröjs dessa problem.

Individinriktade rehabiliteringsinsatser

Rehabarbetet skall inarbetas i de allmänna rutinerna och omfatta följande:

a. kunskapsuppbyggnad hos alla anställda

kring allmänergonomiska principer

b. träning av alla anställda i arbetsteknik,

säkerhet, kropps- och riskmedvetande

c. upprättande av individuella behovsanpassade rehabiliteringsprogram

Framför allt skall rehab-insatser vara av den karaktären att personer som fått behandling kan gå tillbaka till arbetsplatser som har ställts i ordning utifrån ergonomiska principer och där tekniska insatser bidragit till att minska riskexponeringen.

Generellt

- arbetsplatsanalys med eventuell förändring av arbetsplats

- information och utbildning av kontaktpersoner och handledare

- bättre kunskap/förståelse för "den skadades" problem och behov av aktiva insatser för snabb rehabilitering, förmedlas till alla

- generell information genom kampanjer i livsstilsfrågor, attityder

friskvård etc

- anpassningsgrupp (stödgrupper bildas)

- den personalekonomiska redovisningen skall utnyttjas som hjälpmedel för att tidigt fast-

lägga rehab-behov

Individuellt

- kontakt tas med sjukskriven redan 1:a eller 2:a sjukdagen (en inom dennes arbetsgrupp är utsedd till kontaktperson)

- analys av rehab-behov

- behandlingsplan upprättas efter exempelvis två/tre veckor beroende på det individuella problemet

- vid behov organiseras en rehab-grupp

- utbildningen i ergonomi samt tillämpningen på enskilda arbetsplatser skall igen tas upp med "den skadade"

- "den skadade" aktiveras t ex genom schema-

lagda besök på företaget under rehab-perioden

alt. sjukskrivningstiden

Personalekonomisk redovisning

För att få en löpande redovisning om Nyby Sågs utveckling på personalområdet utvecklas en modell för personalekonomisk redovisning.

Uppföljning - utvärdering - dokumentation

Syftet med de extra insatserna för utvärdering av projektet är att bidra till att frågor som rör arbetsmiljö och arbetsorganisation får större

tyngd i hela branschen.

Att arbeta med utvärdering och dokumentation av åtgärder har också flera "extra värden"

- Utvärderaren kan som en aktör inom projektet bidra till att det drivs på ett bättre sätt och når ett bättre resultat
- Genom att han möter och kan observera tillverkare, leverantörer och konsulter kan han redan i projekteringsstadiet identifiera viktiga principiella brister
- Utvärderingen skall inte bara vara retrospektiv utan även framåtsyftande och ge företaget underlag för att fortsätta utvecklingsprocessen.

Resultat

Kompetensutveckling - Utbildningsprogram

<i>Grupp</i>	Ansvar och befogenheter Säkerhetsföreskrifter Allmän ergonomi Policy o Arbetsmiljöarb. på Nyby Internkontroll Mål - Helheten = produkter/ personal/ arbetsmiljö
<i>Individ</i>	Ergonomi i sågverksarbetet Riskanalys och riskmedvetande Handhavandeinstruktioner Säkerhetsföreskrifter för speciella situationer Kvalitetsanvisningar

Utformning av rehabiliteringssystem

1. Sjuksköterskemottagning på arbetsplatsen en gång/månad
2. Tre års läkarkontroller görs löpande med en tredjedel av de anställda varje år
3. Personliga sjukgymnastgenomgångar med videofilmning av den anställde i arbete görs löpande med en tredjedel av de anställda varje år.

Rehabilitering

Under 1993 har fem rehabiliteringsgrupper varit aktiva.

Utbyte av vibrationstransportör

Åtgärden syftade till att minska dammspridning och vibrationer i såghuset. Vibrationstransportörerna ersattes med täta bandtransportörer. Resultatet har blivit att vibrationer och dammspridning har minskat avsevärt och att ljudnivån sjunkit.

Utbildningsplan för kvalitetsutbildning

Vad är kvalitet?

- genomgång av kvalitetsbegrepp
- kvalitet är mer än produktivitet (grupp arbete)
- kvalitet i arbetet

Kvalitetskostnader

- typer av kostnader
- redovisning av genomförd kvalitetskostnadsanalys
- beräkna kvalitetskostnader (gra)

Projektarbete

- grundläggande utbildning i hur man arbetar i projekt
- insamlande av fakta
- planera ett förbättringsprojekt (gra)

Resurser

- Arbetsplatsträffar
- förebyggande underhåll
- verkstadsorganisation
- underhållsstopp

Operatörspärmar

- kvalitetspolicy
- centrala och lokala kvalitetsanvisningar
- kvalitetsmeddelanden
- tillverkningsföreskrifter
- handhavandeinstruktioner
- säkerhetsföreskrifter och arbetsmiljö

Utbildningsplan för arbetsmiljöutbildning

Mälarskogs och Nyby Sågs arbetsmiljöpolicy

Arbetsplatsens organisation och ansvarsfördelning

- organisation
- arbetsgivarens ansvar
- arbetstagarens ansvar
- skyddskommittén
- skyddsombud

Utbyte av vibrationstransportör

Åtgärden syftade till att minska dammspridning och vibrationer i såghuset. Vibrationstransportörerna ersattes med täta bandtransportörer. Resultatet har blivit att vibrationer och dammspridning har minskat

avsevärt och att ljudnivån sjunkit.

Utbildningsplan för kvalitetsutbildning

Vad är kvalitet?

- genomgång av kvalitetsbegrepp
- kvalitet är mer än produktivitet (grupp arbete)
- kvalitet i arbetet

Kvalitetskostnader

- typer av kostnader
- redovisning av genomförd kvalitetskostnadsanalys
- beräkna kvalitetskostnader (gra)

Projektarbete

- grundläggande utbildning i hur man arbetar i projekt
- insamlande av fakta
- planera ett förbättringsprojekt (gra)

Resurser

- Arbetsplatsträffar
- förebyggande underhåll
- verkstadsorganisation
- underhållsstopp

Operatörspärmar

- kvalitetspolicy
- centrala och lokala kvalitetsanvisningar
- kvalitetsmeddelanden
- tillverkningsföreskrifter
- handhavandeinstruktioner
- säkerhetsföreskrifter och arbetsmiljö

Utbildningsplan för arbetsmiljöutbildning

Mälarskogs och Nyby Sågs arbetsmiljöpolicy

Arbetsplatsens organisation och ansvarsfördelning

- organisation
- arbetsgivarens ansvar
- arbetstagarens ansvar
- skyddskommittén
- skyddsombud

Faktorer som påverkar arbetsmiljön

- buller

- luftemissioner
- psykosocial arbetsmiljö
- fysisk arbetsmiljö
- kemiska produkter
- miljökontroller
- förbättringar i arbetsmiljön (gra)

Skydds- och säkerhetsföreskrifter

- allmänna föreskrifter
- skyddsutrustning
- brandskydd och utrymningsplaner
- ordningsregler

Aktiviteter i arbetsmiljöarbetet

- handlingsprogram vid sjukfrånvaro, alkohol- eller drogproblem och rehabilitering
- företagshälsovården
- olycksfalls- och tillbudsrapportering

<u>Kvantifier mål</u>	<u>Utgångsläge</u>	<u>Mål</u>	<u>Resultat</u>
Anm arbetsskador	6	3	2
Sjukdagar			
1-14	756	504	225
15-	2.181	1.596	1.160
Anställda	84		81
Ers. rekryteringar	2	1	0

Värdering/problem

Insatser som de för att bereda en medarbetare med speciella problem någorlunda normalt arbete och rehabprogrammet för samtliga anställda har fått medarbetarna mycket positiva och mycket motiverade. Detta har inneburit mer närvaro och mindre störningar och ett medarbetarlag är än mer beredda att ställa upp för att hålla produktionen igång.

Siffror som antyder detta är prognosen som visar att 1995 års sågade volym uppskattas att bli 30% högre än 1990-års volym med i stort samma produktionsutrustning och med färre medarbetare.

Försöken med rotation av arbetsplatser har fungerat bra men man har minskat ner något då folk började känna sig rotlösa av att byta för mycket!

ISSN 1104-6449

Mars 1995