

Systematisk arbete med att reducera risker i SCA's fabrik i Falkenberg har förutom färre olyckor lett till högre lönsamhet



Bakgrund till riskanalysarbetet

- **Fördelarna med riskanalysmetodik uppmärksammades i samband med riskbedömningar genomförda på en barnblöjmaskin, skyddsronder var inte tillräckligt för att identifiera risknivån i fabriken**
- **Förfrågan från dåvarande Yrkesinspektionen var att genomföra projektet Tillsynsanpassad RiskAnalys (TRA), sedermera publicerad som systematisk riskredovisning (SSR)**
- **Yrkesinspektionen ville utveckla sin tillsynsmetodik för att förbättra tillsynen**
- **Företagen skulle redovisa sina potentiella risker och inte luta sig mot YI's inspektioner**
- **Falkenberg var ett av pilot-företagen i Sverige för att utveckla denna metod tillsammans med YI**



Tillvägagångssätt

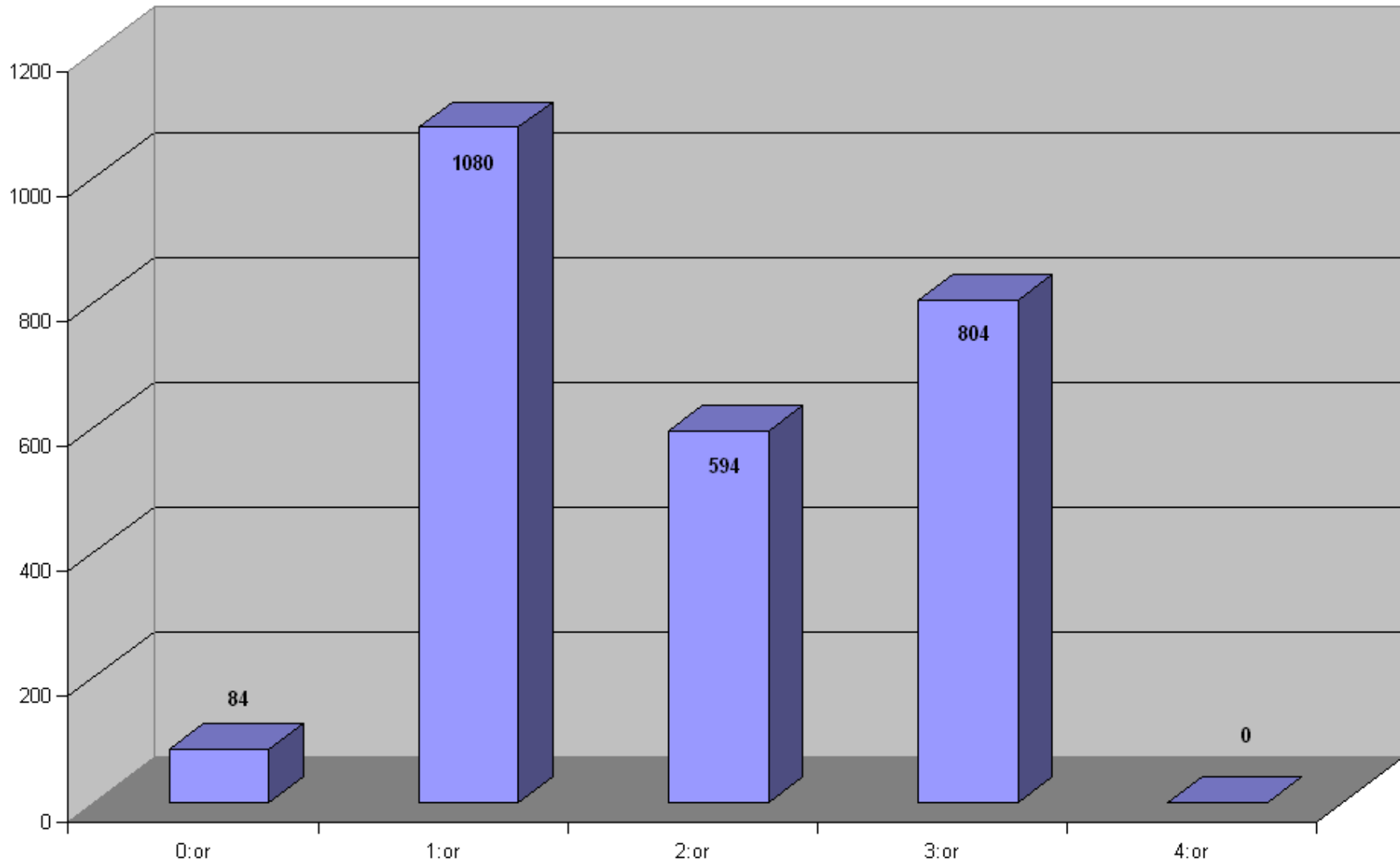
- **Analysfasen –identifiering och bedömning av risk**
 - ◆ Avdelningschef var ansvarig för genomförande och dokumentation
 - ◆ Huvudskyddsombud deltog vid alla riskanalyser
 - ◆ Skyddsombud alt. säkerhetsansvariga, samt elektriker och mekaniker på avdelningarna deltog i arbetet
 - ◆ Riskanalysen skickades till YI och därefter genomfördes inspektion av YI
- **Åtgärdsfasen**
 - ◆ YI återkom med formellt krav på åtgärder och tidsplan.
 - ◆ Förslag på åtgärder togs fram
 - ◆ Ansvarig utsågs för respektive åtgärd (skyddsgrupp, alt projektgrupp)
 - ◆ Riskerna åtgärdades
 - ◆ Riskerna bedömdes åter efter åtgärd
 - ◆ Åtgärdsprogrammet följdes upp och rapporterades till YI

Riskbedömningsmatris

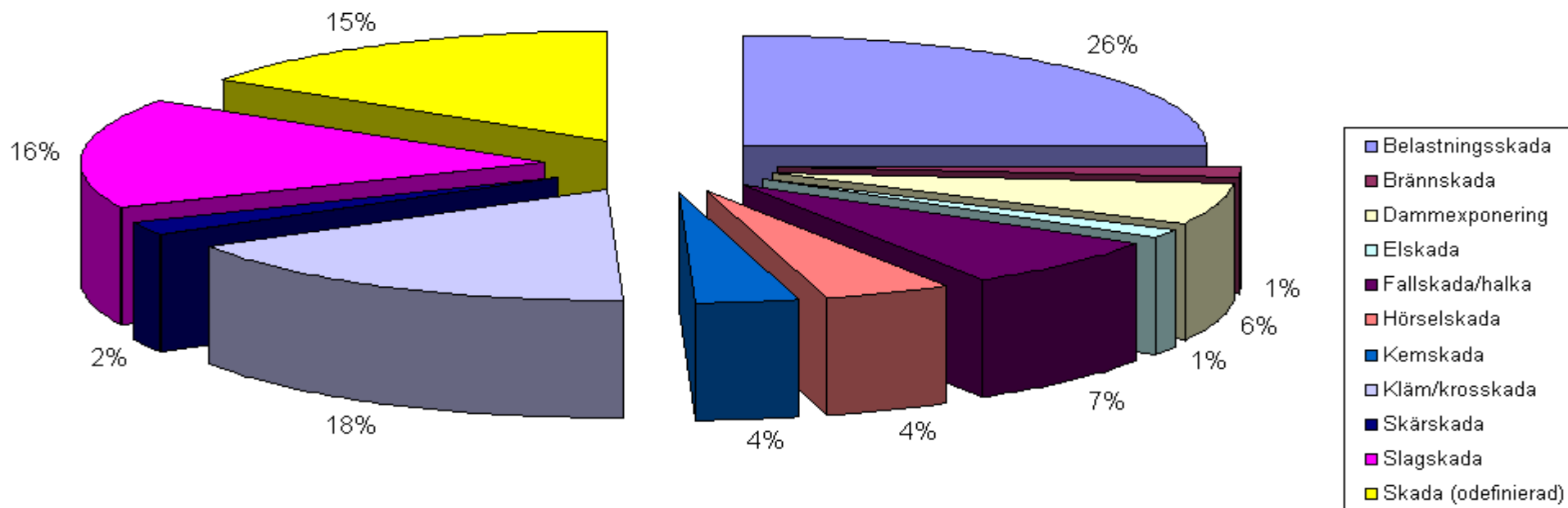
| | | Konsekvens | | | | | |
|-------------|---------------------|--------------------------|----------|--------------------|----------------|-------------|-------------------|
| | | 0. Ofarlig bagatellskada | 1. Skada | 2. Allvarlig skada | 3. Invaliditet | 4. Dödsfall | 5. Flera dödsfall |
| Sannolikhet | 5. Mycket vanlig | 2 | 3 | 4 | 4 | 4 | 4 |
| | 4. Vanlig | 1 | 2 | 3 | 4 | 4 | 4 |
| | 3. Ganska vanlig | 1 | 2 | 3 | 3 | 4 | 4 |
| | 2. Ganska ovanlig | 1 | 1 | 2 | 3 | 4 | 4 |
| | 1. Osannolik | 0 | 1 | 2 | 2 | 3 | 3 |
| | 0. Mycket osannolik | 0 | 0 | 1 | 1 | 2 | 2 |

- | |
|---|
| <p>0. Försumbar risk</p> <p>1. Acceptabel risk, behöver inte åtgärdas</p> <p>2. Viss risk, åtgärdas på sikt</p> <p>3. Allvarlig risk, måste åtgärdas</p> <p>4. Mycket allvarlig risk, åtgärdas omedelbart</p> |
|---|

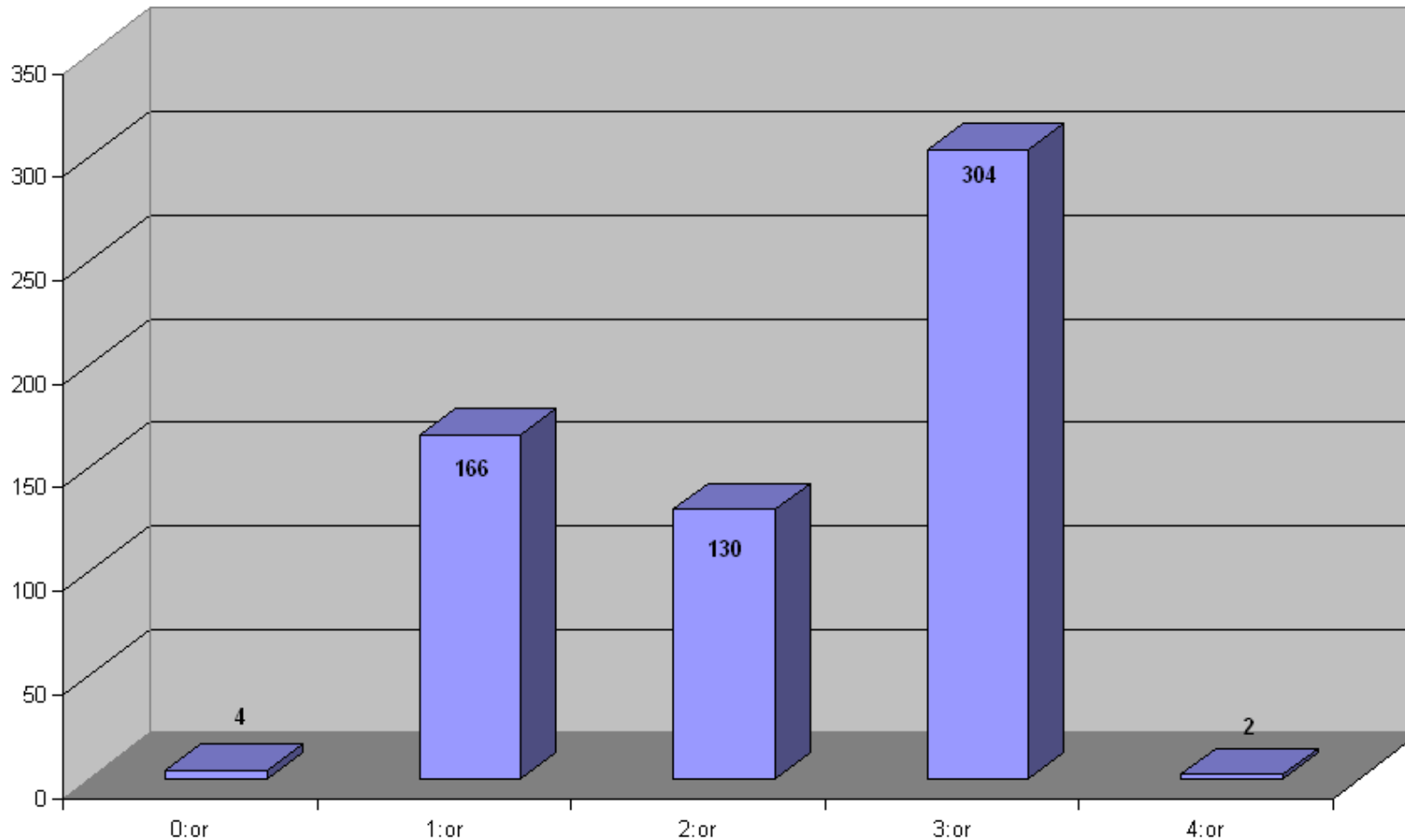
Totalt antal identifierade risker Baby 2562 st.



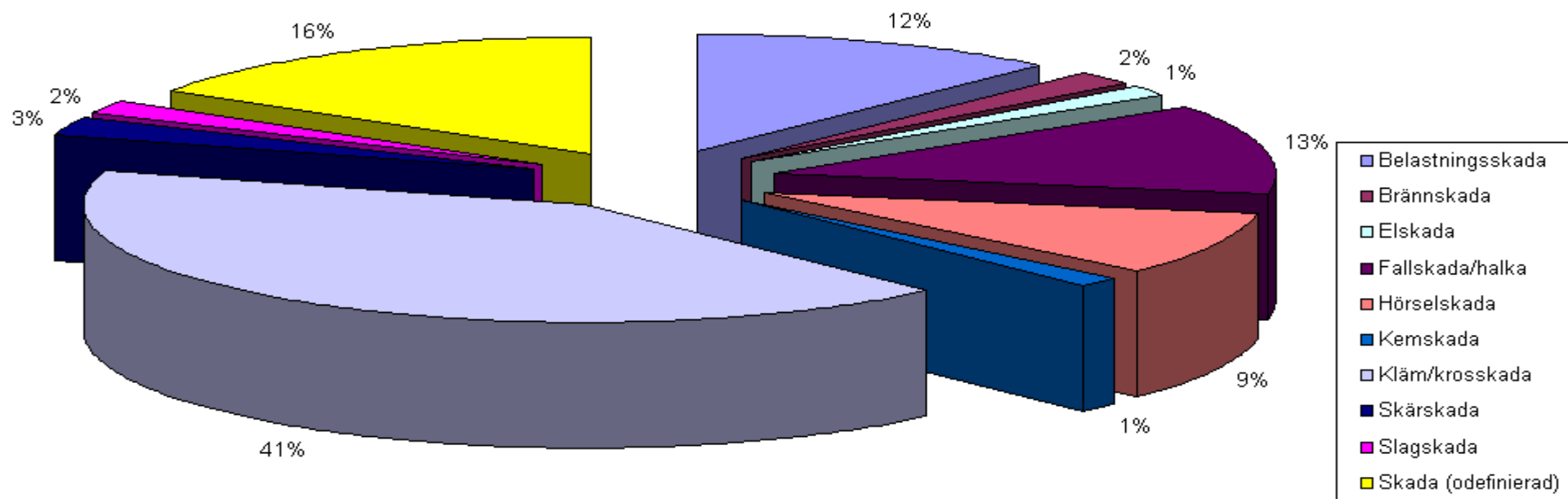
Risker för åtgärd på Baby



Totalt antal identifierade risker Inco 606 st.



Risker för åtgärd på Inco



Alla potentiella risker beaktas

- Vi identifierade ca 6.000 risker i vår verksamhet
- Hälften av riskerna bedömdes vara av sådan karaktär att de måste åtgärdas
- Övriga risker bedömdes vara försumbara eller acceptabla

Sammanställning över riskanalyserna

| DELOMRÅDEN | Plan.tid för Riskanalys Kvartal/År | Utförd Riskanalys Kvartal/År | Risker 2, 3, och 4 Antal | Uppföljning: Åtgärdade punkter | | | |
|---|--|------------------------------------|--------------------------------|--------------------------------|------|-------------|------------|
| | | | | Mån. | År | Antal | % |
| 1. Kontor/Administration | 4-1997 | 1-1998 | 205 | Maj | 2000 | 205 | 100% |
| 2. Råmaterial intag (lossning>lager) | 1-1998 | 1-1998 | 106 | Januari | 2008 | 104 | 98% |
| 3. Pallet 2 (Ropac) | 2-1998 | 2-1998 | 112 | Februari | 2000 | 112 | 100% |
| 4. Materialinkörning (råvarulager>maskin) | 3-1998 | 3-1998 | 85 | Januari | 2008 | 81 | 95% |
| 5. Färdigvarulager (pallet> pallställ> bil) | 4-1998 | 4-1998 | 97 | Juni | 2002 | 97 | 100% |
| 6. Fastighet | 1-1999 | 1-1999 | 67 | Januari | 2002 | 67 | 100% |
| 7. Centralsystem | 1-1999 | 1-1999 | 131 | Januari | 2008 | 131 | 100% |
| 8. Truckverkstad, inkl. truckar | 1-1999 | 1-1999 | 129 | Januari | 2008 | 129 | 100% |
| 9. Palletanläggning (huvudbana, palletter.) | 2-1999 | 2-1999 | 93 | September | 2004 | 93 | 100% |
| 10. Mekverkstad/Plåtverkstad | 2-1999 | 2-1999 | 185 | September | 2002 | 185 | 100% |
| 11. Elverkstad | 3-1999 | 3-1999 | 22 | Juni | 2000 | 22 | 100% |
| 12. Kval. labb | 3-1999 | 3-1999 | 11 | Maj | 2001 | 11 | 100% |
| 13. Centralförrådet | 1-2000 | 1-2000 | 34 | Januari | 2008 | 34 | 100% |
| 14. INCO-maskinerna, 11 och 12 | 2-2000 | 2-2000 | 409 | Januari | 2008 | 401 | 98% |
| 15. BABY-maskinerna, 1- 5 och 7 | 1-2001 | 2-2001 | 1410 | Januari | 2008 | 1398 | 99% |
| Total: | | | 3096 | | | 3070 | 99% |

22 av riskerna var mycket allvarliga (4:or), vilket ledde till omedelbar åtgärd (stor risk för allvarlig personskada/dödsfall)



Investeringar för att minska riskerna

- **Åtgärder som specifikt reducerat riskerna**
 - ◆ 20 miljoner kronor under en 10-årsperiod
 - ◆ Internt investerad tid motsvarar uppskattningsvis 7-8 månår
- **Nyinvesteringar har ofta tagit bort gamla risker**
 - ◆ Genom att tänka på risker vid nya projekt kan tidigare risker reduceras utan att totalinvesteringen påverkas nämnvärt
 - ◆ Det är troligt att många risker inte hade kunnat reduceras om inte nyinvesteringar funnits

Reducerat risk för belastningsskador

- Ergonomisk och automatiserad skarvenhet för massarullställ
- Inga belastningsskador sedan åtgärd, 1-2/år tidigare



Reducerat antal skydd

- Skydd fanns tidigare för att kunna göra ingrepp under drift
- Förreglad grind finns framför varje modul
- Förbud mot ingrepp under drift innebar att vi tog bort skydd innanför grindarna
- Reducerat antal tillbud för personer som slog i utstickande fästen till skydden



SCA PERSONAL CARE

Förbättrad tillgänglighet i maskinen

- Gammalt "lapptäcke" av skydd nedmonterat och ersatt av enhetligt skydd med högre säkerhet
- Tillgängligheten för operatörer att göra underhåll, omläggningar och störningsavhjälpning har ökat
- Belastning och klämskador har reducerats



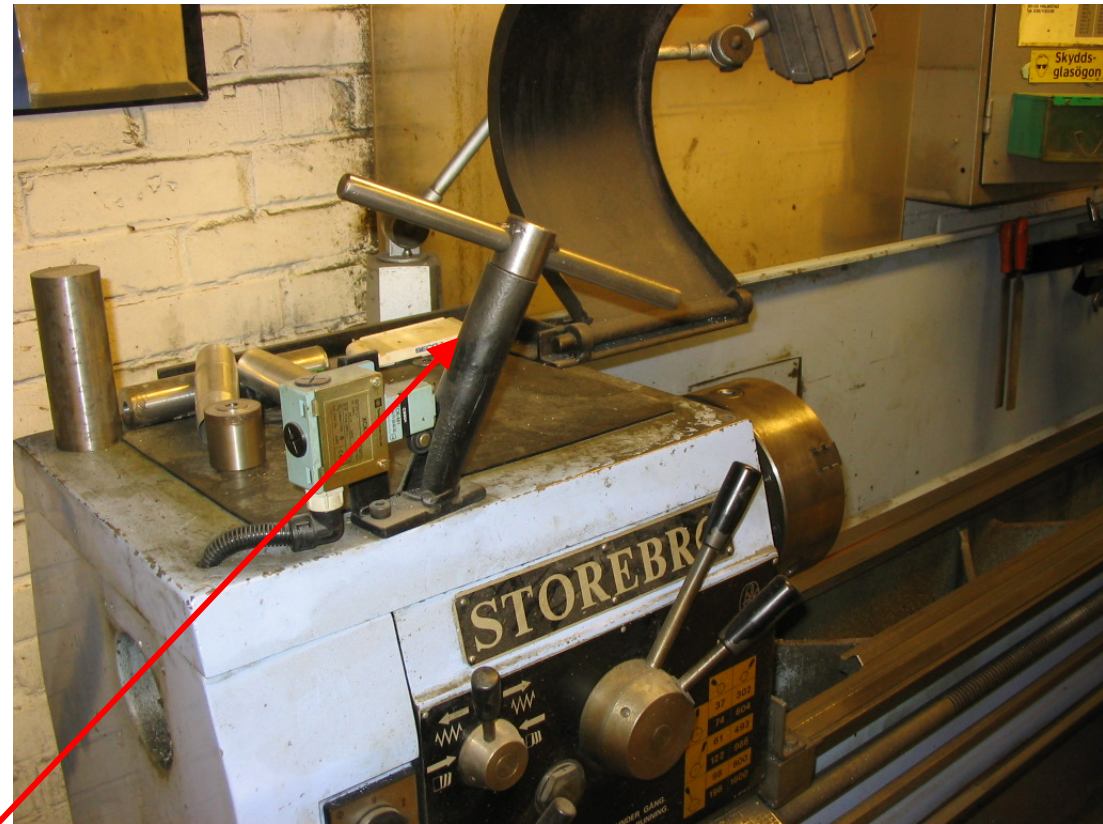
Förbättrad tillgänglighet och skyddsnivå

- Vissa delar av maskinen var oskyddade och möjliggjorde ingrepp under drift
- Skydd som fanns försvårade arbetet i maskinen
- Yttre skydd monterades, inre togs bort
- Buller- och klämrisker eliminerade
- Störningar har minskat i processen då operatörer tvingas lösa störningar innan de uppstår



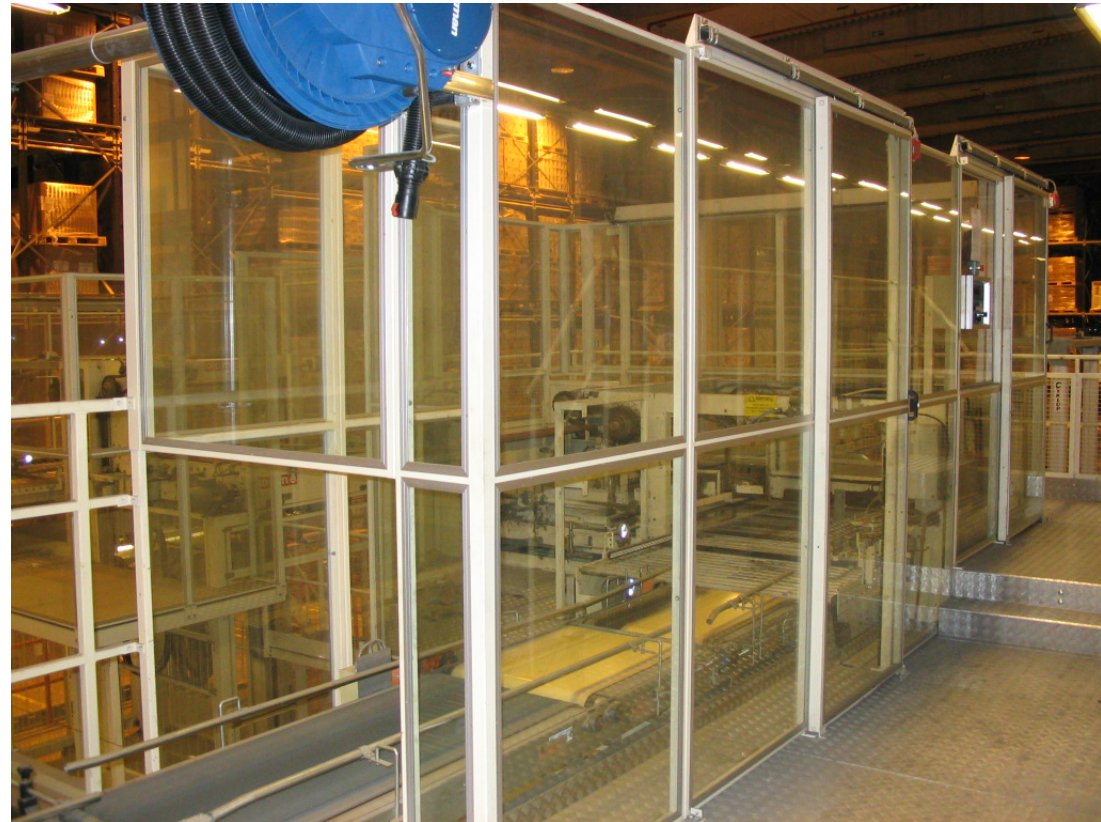
Riskreducering i verkstad

- Risk fanns att chucknyckel satt kvar när svarv startades
- Maskin kan inte startas om chucknyckeln inte är placerad i förreglad hållare

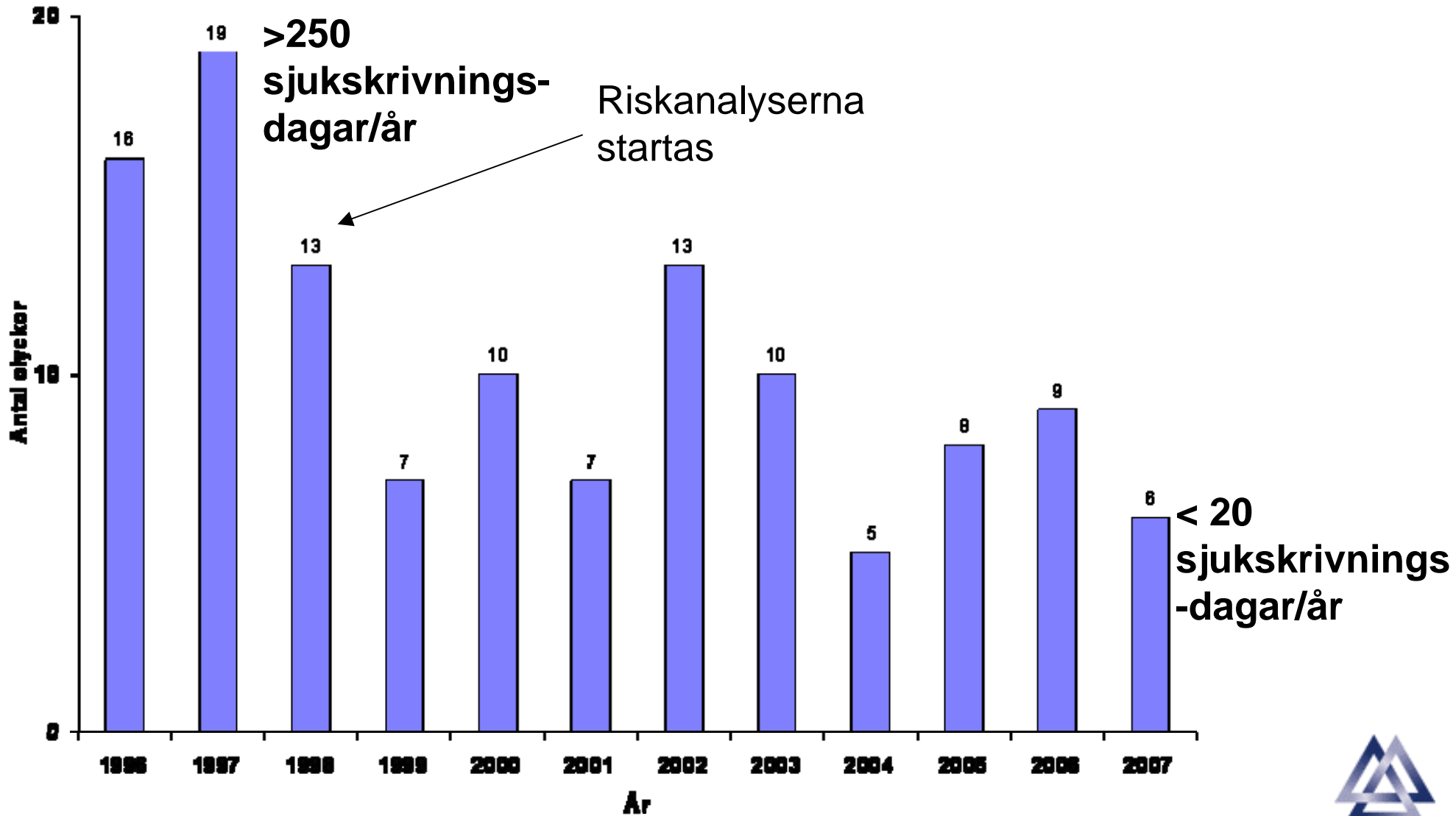


Förbättrad tillgänglighet och skyddsnivå

- Risk fanns att falla ner till plan 1 i palleteringsmaskinen
- Nya skydd och låsta brytare monterade
- Fallrisk eliminerad, samt ökad åtkomlighet för operatörer
- Bullernivå reducerad
- Exempel på att tidigare risker kunnat elimineras vid uppgraderingsprojekt



Olycksfallsutveckling



Typer av olycksfall före och efter

■ Före

- ◆ Icke förlåtande system, misstag av individ ledde ofta till olycka
- ◆ Fler olyckor där individer mister kroppsdelar
- ◆ Fler sjukskrivningsdagar vid varje olycka
- ◆ Fler olyckor orsakade av lyft eller vridmoment

■ Efter

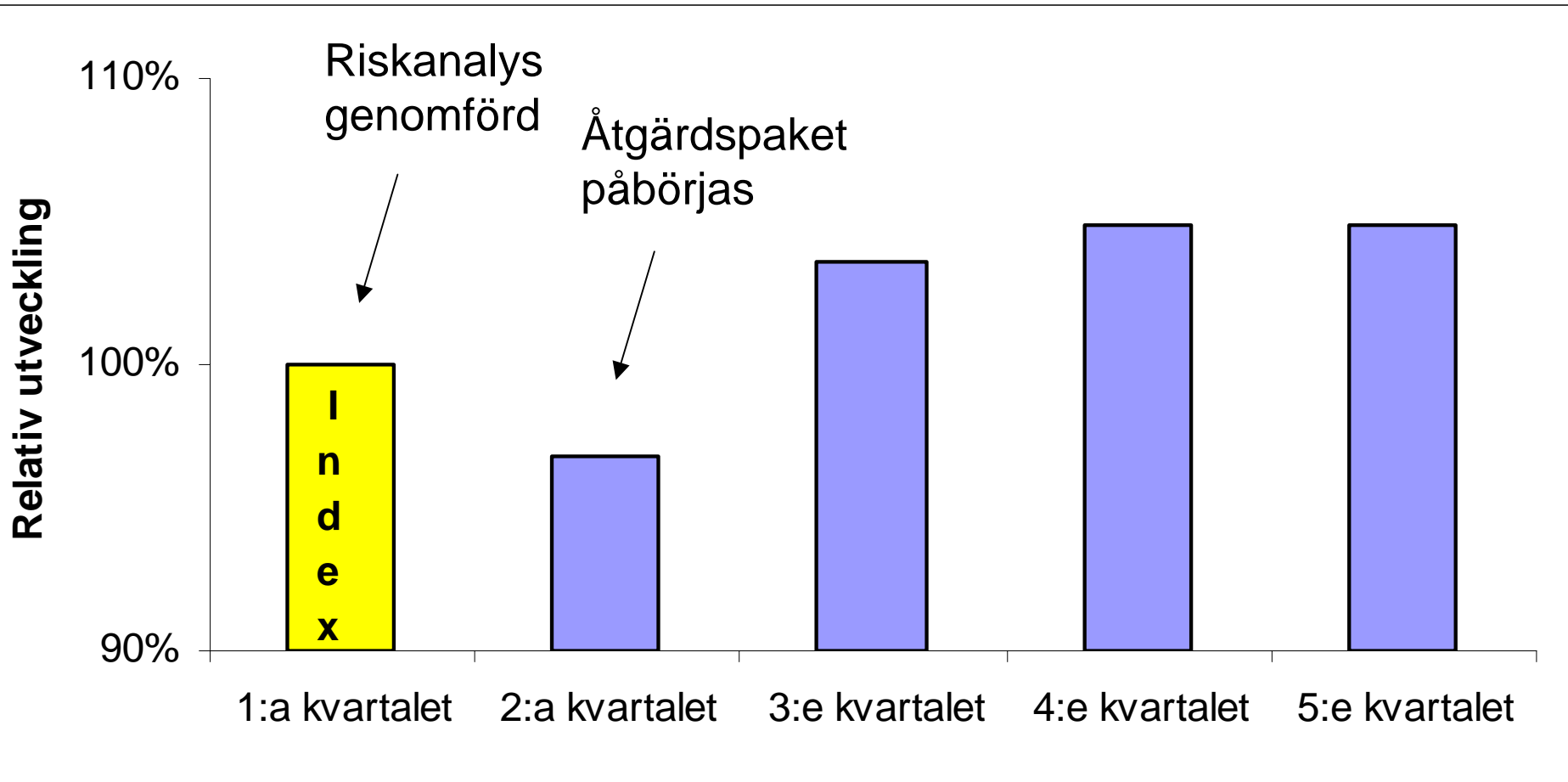
- ◆ Förlåtande system, misstag av individ leder sällan till olycka
- ◆ Inga olyckor där personer mister kroppsdel
- ◆ Få antal sjukskrivningsdagar vid varje olycka
- ◆ Få olyckor orsakade av lyft eller vridmoment



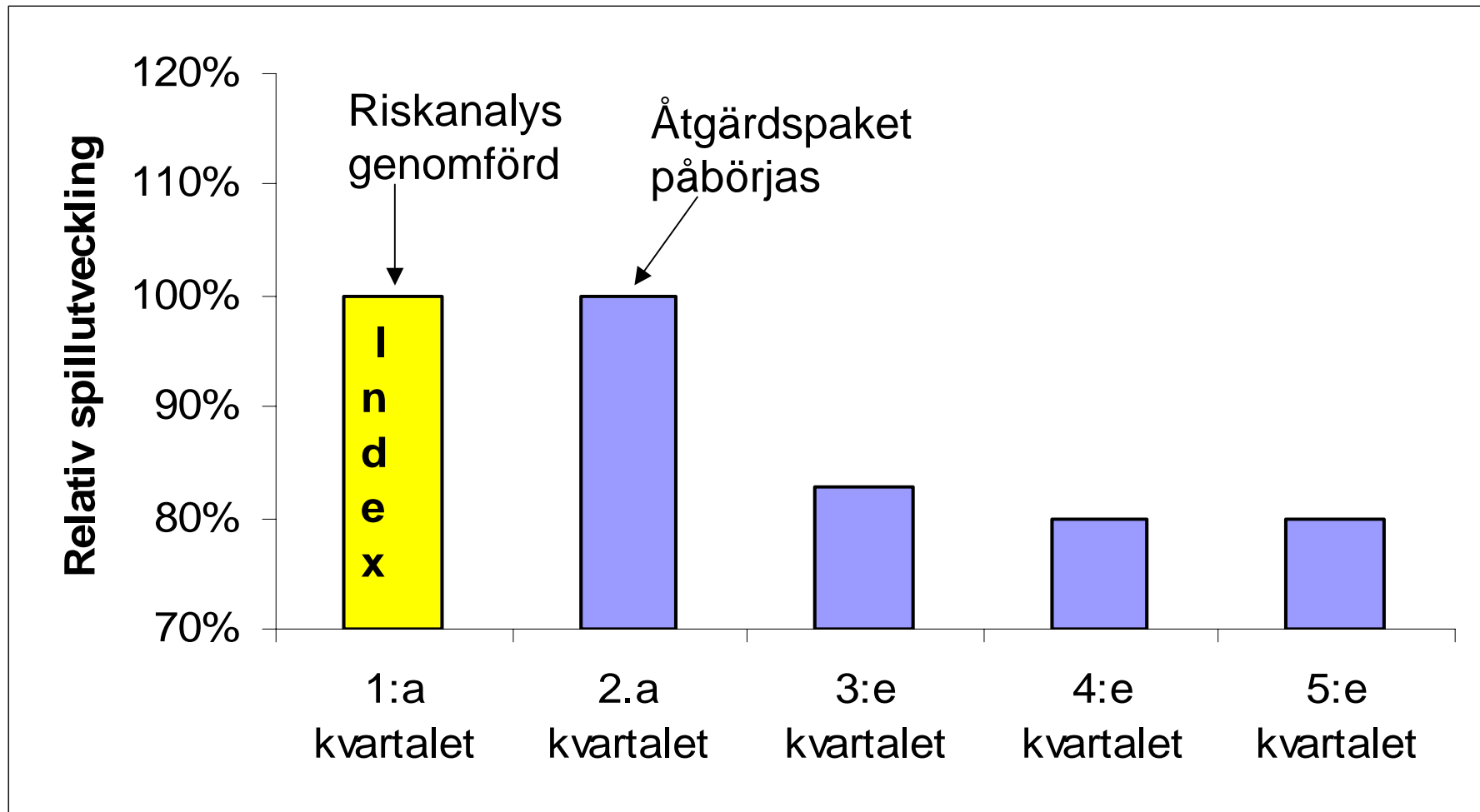
Spin-off effekter vid riskanalyser

- **Störningar i maskinprocesserna ger ökade risker, riskreduceringar innebär därför att vi angriper störningar i våra system och processer.**
- **När störningar reduceras minskar risk för olyckor men dessutom ökar stabiliteten i våra system och processer och påverkar därmed effektivitet, spill och kvalitet positivt.**

Effektivitetsökning vid åtgärdspaket



Reduktion av spillnivåer efter riskanalys



Lönsamheten har förbättrats

- Vi är övertygade om att arbeta aktivt med att reducera risker i verksamheten påverkar vi vår lönsamhet i positiv riktning
- Att genomföra riskanalyser och åtgärda riskerna har bidragit positivt till resultatutvecklingen för fabriken
- Under åren då riskanalyserna bedrivits aktivt har investeringar i arbetsmiljön betalat sig inom ett år

Arbetsmiljöverkets utlåtande

”Arbetsmiljöverket bedömer att SCA – Falkenbergfabrikens systematiska arbetsmiljöarbete är på högsta nivå.

Företaget har under många år arbetat med modern/kvalificerad riskbedömningsmetodik och har på ett synnerligen utmärkt sätt visat att man kan reducera risker och samtidigt nå bra produktivitet samt (dessutom) fått investeringar i säkerhet att betala sig på kort tid.

Företaget har arbetat och bedömt risker ur ett MTO-perspektiv (Människa – Teknik – Organisation)”

Hans Strömberg, Arbetsmiljöinspektör

Risikanalysarbetet i Falkenberg har inneburit stora framsteg i vårt säkerhetsarbete. Det har krävt omfattande insatser från personalen i fabriken och i många fall har det påverkat vårt sätt att arbeta. Projektet har varit en viktig del av vårt förbättringsarbete och påverkat vår utveckling positivt. Jag vill passa på att tacka alla er som varit involverade och bidragit i detta mest omfattande arbetsmiljöprojektet i vår fabrik. Resultaten vi har uppnått är enastående.

Joakim Dannberg, Fabrikschef

