

Arbetsrapport – WEST2-undersökning på Industriföretaget AB

Inledning

En WEST2-undersökning genomförts på Industriföretaget AB. WEST2 är en metod som är utvecklad av IVF i Mölndal/Göteborg (www.ivf.se) och som baseras på en tidigare metod – WEST1.

WEST2 är en metod som mäter och bedömer alla relevanta faktorer i arbetsmiljön:

- Olycksfall
- Belastningsergonomi
- Psykiska och sociala faktorer
- Buller och vibrationer
- Kemiska hälsorisker
- Arbetsmiljö allmänt

WEST2 har också en koppling till arbetsmiljöekonomi genom att varje faktor kopplas till ett ekonomiskt nyckeltal – tusental kronor per million arbetstimmar. I WEST2 görs även en fördelning mellan hur kostnaderna fördelas på företag, individ och samhälle.

I föreliggande studie har dock valts att förenkla redovisningen enligt följande:

- Endast faktorerna Olycksfall, Belastningsergonomi, Buller och Arbetsmiljö allmänt har tagits med i studien.
- Resultaten redovisas utifrån en poängskala och ej utifrån de ekonomiska nyckeltalen.

Om olycksfall:

Risken för olycksfall värderas utifrån 15 olika skadescenarios där bedömningen sker i en elvgradig skala (0 – 10) och där riskmättet som motsvaras av siffran 3 likställs med *normal risk* i svensk tillverkningsindustri. De poängskalor som tagits fram i WEST2 baseras på verklig olycksfallsstatistik från Arbetsmiljöverket och poängen är dessutom viktade beroende på typ av olycksfall och därmed relaterade kostnader. Poängsättningen i skalan 0-10 är därmed inte heller linjär.

Om belastningsergonomi:

Belastningen på den arbetande människan värderas utifrån kriterierna Arbetsställning och Ensidigt upprepat arbete. Till detta fogas två viktningsparametrar, Vikt/kraft samt en Modifierande faktor som beräknas utifrån ålder, kön, precisionsarbete, hudtryck samt klimatförhållanden.

Om buller:

Mätning görs av medelljudnivå (ekvivalent ljudnivå för åtta timmars arbetsdag) samt förekomst av impulsljud över 140 dB(A). Dessutom tar man i utvärderingen hänsyn till om hörselskydd har burits av operatören under hela eller delar av arbetsdagen.

Om arbetsmiljö allmänt:

En bedömning görs av lokalerna samt ett antal övriga faktorer som kan påverka hälsa och välbefinnande.

Studerade arbetsplatser:

Företaget besöktes den 15 juni 2007 och två arbetsplatser har studerats under ca fyra timmar.

Arbetsplats 1:

Arbetsplats för manuell svetsning.
Aktuellt arbete var att kontrollera och
laga ändstycken på valsar.



Arbetsplats 2:

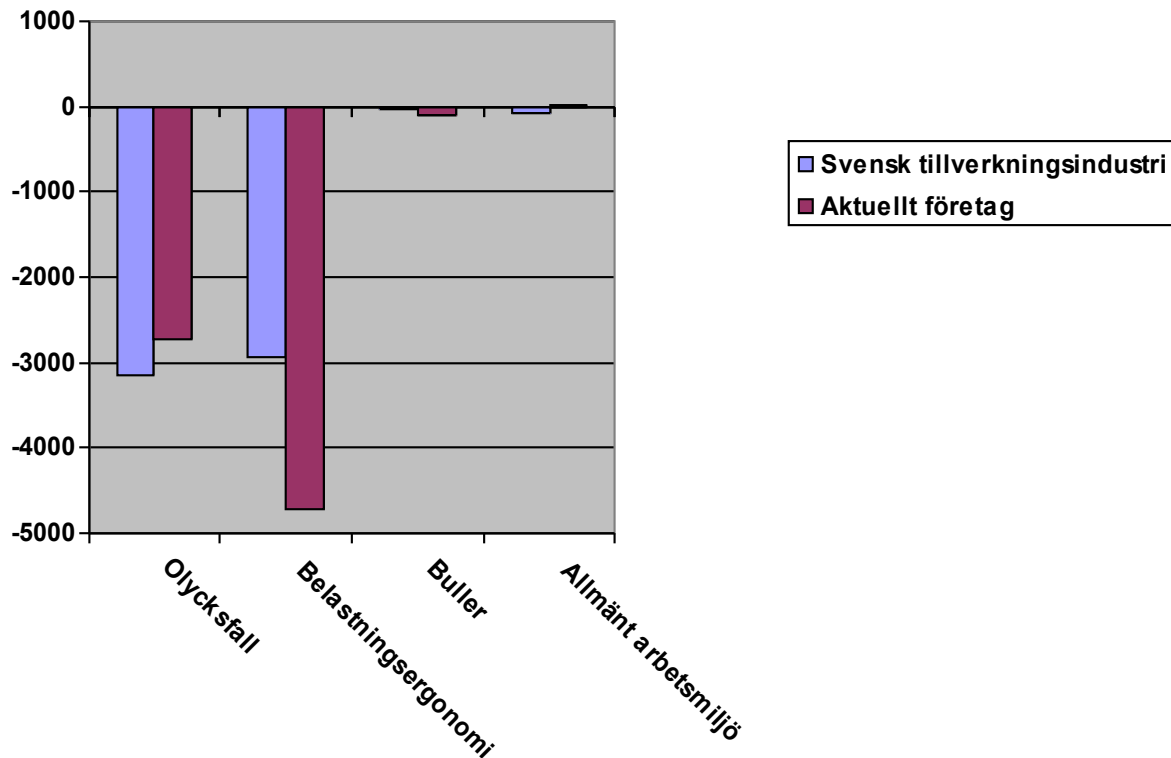
Automatsvetsning i två svetsmaskiner
där grundmaterial till valsar förses med
ytbeläggning för senare bearbetning.
Vid studietillfället var en av maskinerna
i drift medan den andra maskinen var
under omställning.



Resultat

Resultaten visas som minus- eller pluspoäng enligt den värdering som görs i WEST2. Som referens visas medelvärde för svensk tillverkningsindustri.

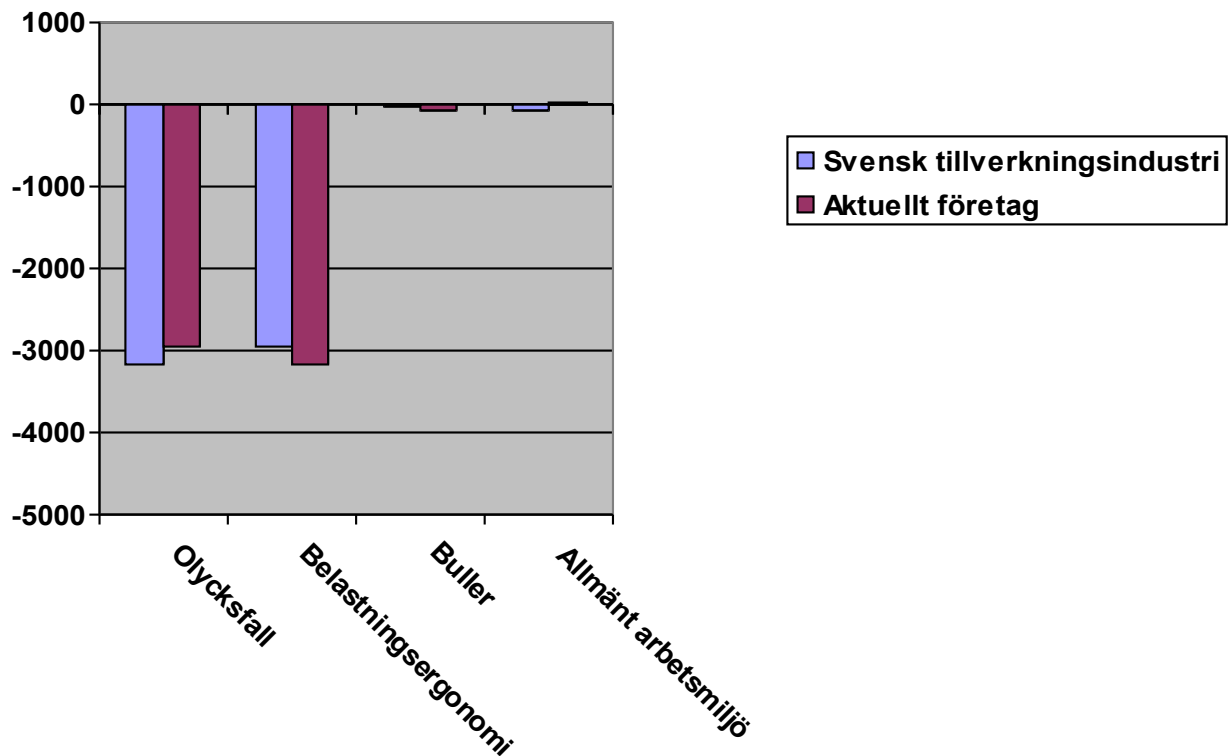
Resultat från arbetsplats 1



Kommentarer:

- För bedömningen av olycksfallsrisker har faktorn "Oordning, trångt utrymme, blockerande material" bedömts som två steg sämre än medelvärdet för svensk tillverkningsindustri. Anledningen var att golvet var belamrat med flera slangar samt vattenbemängt från läckande valsar (snubbel- och halkrisker på en trång arbetsplats).
- Olycksfallsrisken "Bränn- eller köldskada" har bedömts som två steg sämre än medelvärdet för svensk tillverkningsindustri. Anledningen var att operatören satt mycket nära arbetsobjektet samtidigt som detta värmdes upp med gasolbrännare.
- Ur belastningsergonomisk synvinkel skedde arbetet sittande men i böjd/vriden arbetsställning. I händerna hölls olika verktyg med obefintliga eller dåliga avlastningsmöjligheter för armarna.
- Bullermätningarna visar på att den allmänna ljudnivån i produktionshallen varierade mellan 79 – 81 dB(A) med momentant högre ljudnivåer vid olika arbetsmoment.
- Den allmänna arbetsmiljön har bedömts som marginellt bättre än medelvärdet för svensk tillverkningsindustri, främst utifrån lokalens utformning, ytor, personalrum och liknande faktorer.

Resultat från arbetsplats 2



Kommentarer:

- För bedömningen av olycksfallsrisker har faktorn "Maskindelar, arbetsstycken, föremål i farlig rörelse" bedömts som ett steg sämre än medelvärdet för svensk tillverkningsindustri. Anledningen är den "skrotning" som görs med en skrotningsstav.
- Olycksfallsrisken "Bränn- eller köldskada" har bedömts som två steg sämre än medelvärdet för svensk tillverkningsindustri. Anledningen var att operatören har en relativt hög värmebelastning från den heta svetsningen.
- Ur belastningsergonomisk synvinkel var det främst monotonin och ensidigheten under längre tidspass som gav en bedömning på knappt två skalsteg sämre än medelvärdet för svensk tillverkningsindustri.
- Bullermätningarna visar på att den allmänna ljudnivån i produktionshallen varierade mellan 79 – 81 dB(A) med momentant högre ljudnivåer vid olika arbetsmoment.
- Den allmänna arbetsmiljön har bedömts som marginellt bättre än medelvärdet för svensk tillverkningsindustri, främst utifrån lokalens utformning, ytor, personalrum och liknande faktorer.

Referenser:

Karling. M & Brohammar.G: WEST – en metod som bedömer hela arbetsmiljön. Institutet för verkstadsteknisk forskning, Mölndal 2002.

Gunnarsson. K et.al: Utvärdering av arbetsmiljöarbete i mindre tillverkningsföretag. Arbets- och miljömedicin, Akademiska sjukhuset, Rapport 2006:4. Uppsala 2006.