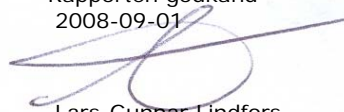


Arbets-skador i träindustrin

Vad beror de på och hur kan de
minskas?

Ann-Beth Antonsson Eliana Alvarez de Davila
Gabiella Östlund
B1793
Maj 2008

Rapporten godkänd
2008-09-01



Lars-Gunnar Lindfors
Forskningschef

Organisation IVL Svenska Miljöinstitutet AB	Rapportsammanfattning
Adress Box 21060 100 31 Stockholm	Projekttitel Färre arbetsskador i trä- och möbelindustrin - en inledande studie
Telefonnr 08-598 563 00	Anslagsgivare för projektet AFA Försäkring
Rapportförfattare Ann-Beth Antonsson Eliana Alvarez de Davila Gabriella Östlund	
Rapporttitel och undertitel Arbetsskador i träindustrin Vad beror de på och hur kan de minskas?	
Sammanfattning Arbetsskadorna inom trä- och möbelindustrin har analyserats. - Den största delen är arbetsolyckor. Arbetsolyckorna är mellan 60 och 220 % fler än arbetssjukdomarna. Av de anmälda arbetssjukdomarna är cirka 70 % belastningsskador. - En stor del av arbetsolyckorna drabbar händer och fingrar och amputationsskadorna utgör en stor del av de godkända arbetsskadorna. - En analys av händelseförloppen visar att maskiner är involverade i cirka 60 % av arbetsolyckorna. Fall på samma nivå är den näst vanligaste olyckan. Maskinolyckorna är fyra gånger fler än fallolyckorna på samma nivå. - De flesta olyckorna sker vid såg, näst flest vid hyvel och på tredje plats finns fräsmaskiner. - Risken att drabbas av arbetsolycka är något större än genomsnittet för de allra yngsta och äldsta åldersgrupperna. Skillnaden är dock relativt liten. - Bristande kunskap eller bristande användning av den kunskap man har, har bidragit till nästa alla olyckor, t.ex. har operatören arbetat farligt nära det skärande verktyget, arbetat trots att skyddet inte fanns på plats, gjort ingrepp i maskinen när den var igång eller inte underhållit det skärande verktyget. - Brister i underhållet av maskiner samt brister i städning och underhåll av lokalerna har bidragit till en del av olyckorna. För att minska arbetsskadorna inom träindustrin, är det av stor vikt att förändra attityder och höja kunskapsnivån bland träarbetare. Vi rekommenderar att en utbildning utvecklas för träarbetares arbete med maskiner. En liknande utbildning, ett sk. maskinkörkort har redan utvecklats i Danmark och har enligt uppgift efter några års drift redan bidragit till att minska olyckorna i den danska träindustrin. Det danska maskinkörkortet kan användas som en utgångspunkt vid utveckling av ett svenskt maskinkörkort för träindustrin. Maskinkörkortet behöver kombineras med attitydpåverkande insatser.	
Nyckelord samt ev. anknytning till geografiskt område eller näringsgren Träindustrin, snickerier, arbetsolyckor, analys, strategi	
Bibliografiska uppgifter IVL Rapport B1793	
Rapporten beställs via Hemsida: www.ivl.se, e-post: publicationservice@ivl.se, fax 08-598 563 90, eller via IVL, Box 21060, 100 31 Stockholm	

Sammanfattning

Arbets-skadorna inom trä- och möbelindustrin har analyserats.

- Den största delen av arbets-skadorna är arbets-olyckor. Arbets-olyckorna är 60 - 220 % fler än arbets-sjukdomarna. Av anmälda arbets-sjukdomar är cirka 70 % belastningsskadorna.
- En stor del av arbets-olyckorna drabbar händer och fingrar och amputationsskadorna utgör en stor del av de godkända arbets-skadorna.
- En analys av händelseförloppen visar att maskiner är involverade i cirka 60 % av arbets-olyckorna. Fall på samma nivå är den näst vanligaste olyckan. Maskinolyckorna är fyra gånger fler än fallolyckorna på samma nivå.
- De flesta olyckorna sker vid såg, näst flest vid hyvel och på tredje plats finns fräsmaskiner.
- Risken att drabbas av arbets-olycka är något större än genomsnittet för de allra yngsta och äldsta åldersgrupperna. Skillnaden är dock relativt liten.
- En analys av orsakerna till olyckorna visar att bristande kunskap eller bristande användning av den kunskap man har, har bidragit till nästa alla olyckor. Denna kunskapsbrist eller brist i användning av sina kunskaper har lett till att operatören arbetat farligt nära det skärande verktyget, arbetat trots att skyddet inte fanns på plats, gjort ingrepp i maskinen när den var igång eller inte underhållit det skärande verktyget.
- En vanlig orsak till maskinolyckorna är att skydd inte finns på plats på maskinen.
- Brister i underhållet av maskiner samt brister i städning och underhåll av lokalerna har bidragit till en del av olyckorna.

För att minska arbets-skadorna inom träindustrin, är det av stor vikt att förändra attityder och höja kunskapsnivån bland träarbetare. Vi rekommenderar att en utbildning utvecklas för träarbetares arbete med maskiner. En liknande utbildning, ett sk. maskinkörkort har redan utvecklats i Danmark och har efter några års drift redan bidragit till att minska olyckorna i den danska träindustrin.

För att öka intresset för ett maskinkörkort inom träindustrin är det viktigt att maskinkörkortet:

- Är någon form av yrkesbevis, som speglar inte bara säkerhet utan också god kvalitet, yrkeskompetens, maskinkunskap samt gott underhåll av maskiner.
- Kan användas vid extern kommunikation från träföretagen, som ett bevis på kvaliteten i produktionen.
- Är enkelt att administrera för träföretagen. Förslagsvis läggs maskinkörkortet upp som en interaktiv utbildningsmodul tillgänglig via Internet. Utbildningen borde kunna utformas till stor del som självstudier med en avslutande interaktiv test.
- Träföretagen behöver se maskinkörkortet och de kunskaper som det tillför, som en strategiskt viktig del i företagets kvalitetsutveckling, så att de kunskaper som maskinkörkortet tillför också blir viktiga att tillämpa.

Det danska maskinkörkortet kan användas som en utgångspunkt vid utveckling av ett svenskt maskinkörkort för träindustrin.

Maskinkörkortet behöver kombineras med attitydpåverkande insatser.

Innehållsförteckning

Sammanfattning.....	1
1 Bakgrund.....	3
1.1 Om trä- och möbelindustrins arbets-skador	3
1.2 Om behovet av att förbättra.....	3
2 Mycket har gjorts	4
3 Mål	4
4 Hur minskar man arbets-skadorna?	4
4.1 Arbocovenants.....	5
Resultat av arbetet med arbocovenants	6
4.2 Några andra metoder.....	7
4.3 Systematiskt arbetsmiljöarbete, SAM.....	7
5 Beskrivning av projektet.....	7
5.1 Projektets innehåll.....	7
5.2 Metoder.....	8
6 Resultat och diskussion	10
6.1 Analys av arbets-skadestatistik.....	10
6.1.1 Om arbets-skadestatistiken.....	10
6.1.2 Är arbets-skadestatistiken tillförlitlig?	11
6.1.3 Arbetsolyckor och arbetssjukdomar	12
6.1.4 Arbets-skador i trä-möbel- respektive övrig träindustri.....	13
6.1.5 Vilka yrken drabbas av arbets-skador?	14
6.1.6 Hur allvarliga är arbetsolyckorna?	15
6.1.7 Om lång sjukfrånvaro	18
6.1.8 Om de allvarliga olyckorna	19
6.1.9 Vilka kroppsdelar drabbas?	19
6.1.10 Hur stor andel av de drabbade är kvinnor?	20
6.1.11 Hur gamla är de som drabbas?	21
6.1.12 Om arbetssjukdomar	23
6.2 Analys av olyckorna	24
6.2.1 Vad orsakade olyckorna?	24
6.2.2 Vid vilka maskiner sker olyckorna?	27
7 Vad beror olyckorna på – egentligen?.....	29
7.1 Resultat av workshopen	29
7.2 Attityder.....	36
7.2.1 Vad skapar attityder?	37
7.2.2 Att förändra attityder genom nya erfarenheter	38
7.2.3 Finns det en genväg till attitydförändringar?.....	38
7.2.4 Insatser som kan förändra attityderna i träindustrin.....	38
8 Slutsatser	41
8.1 Om arbets-skadorna i trä- och möbelindustrin	41
8.2 Behov av förändrade attityder och ökad kunskap	41
8.3 Behov av ökad kunskap om hur branschen ser på och arbetar med arbets-skador	42
8.4 Rekommendationer.....	42
9 Referenser.....	43
Bilaga 1. Svårigheter vid analys av arbets-skadestatistiken från AFA och ISA.....	45
Bilaga 2 Program för workshop	47

1 Bakgrund

1.1 Om trä- och möbelindustrins arbets-skador

Trä- och möbelindustrin (dvs. tillverkning av möbler samt varor av trä, kork och rotting exklusive sågverk och hyvlerier) är en av de mest skadedrabbade branscherna i Sverige.

Under 1999-2004 var trävaruindustri (dvs. trä- och möbelindustrin samt sågverk och hyvlerier) en av de fyra mest olycksdrabbade näringsgrenarna enligt det Svenska InformationsSystemet om Arbets-skador (ISA). Vanliga skadebeskrivningar i olycksanmälningar från trävaruindustrin är

- avkapade fingrar,
- skador på armar eller ben,
- fingrar eller händer som krossats vid kontakt med rörliga maskindelar.

Merparten av anmälda arbetssjukdomar är belastningsrelaterade och har i många fall lett till flera månaders sjukfrånvaro.

En undersökning av AFA visar att de flesta godkända arbets-skadorna från 1997-2005 inträffat i företag som hade fler än 50 anställda. 72 % av alla godkända arbets-skador inträffade i företag med mer än 20 anställda. Maskinolyckorna dominerade bland allvarliga olycksfall enligt samma källa.

Träbranschen var en av sex prioriterade branscher för Arbetsmiljöverkets tillsyn under åren 2003-2006. Arbetsmiljöverket oroar sig bl.a. för det låga säkerhetstänkande inom träbranschen som leder till ett stort antal arbets-skador. Oskyddade maskiner fick flest anmärkningar vid de drygt 500 inspektioner, som Arbetsmiljöverket genomförde under första halvåret 2006. Inte heller alla nytillverkade maskiner uppfyllde säkerhetskraven i maskindirektivet. De 107 företag som besöktes i Stockholmstrakten fick 1 462 krav som förutom maskinbrister gällde ventilation, belastningsproblem m.m.

1.2 Om behovet av att förbättra

Inom träbranschen diskuteras problematiken med arbets-skador. Arbets-skadorna har identifierats som en viktig affärsmässig fråga för branschen. Liksom inom många andra sektorer kommer en stor grupp anställda inom träbranschen att pensioneras under de närmaste åren. Ny personal måste därför rekryteras. Delvis har de senaste årens inredningstrend med TV-program som visar snickare och deras arbete, ökat intresset för snickeriyrket, vilket är till fördel för branschen. Inom branschen ser man det som viktigt att branschens rykte som en bransch med många arbets-skador tvättas bort. I det perspektivet är detta projekt av stor vikt.

2 Mycket har gjorts ...

Under flera decennier har många projekt genomförts som på olika sätt behandlat träbranschens arbetsmiljö och flera projekt har haft som uttalat mål att minska arbets-skadorna. Exempel på genomförda projekt är:

- På 1980-talet genomförde Institutet för Person-säkerhet och Olycksfallsforskning (IPSO), med stöd från TFA, ett flertal projekt om träindustriarbetarens risker och skador. Ett exempel är forskningsprojektet ”Svåra handskador - Trä” som ingick i Träindustrins olycksfallsprojekt. I denna studie analyserades bl a de olyckor som medförde invalidiserande handskador, vilka maskiner som varit inblandade och konsekvenserna av skadorna.
- Under 1998 genomförde ARBIO och Skogs- och Trä-facket en riksomfattande kampanj mot olycksfall i sågverk och träindustrier. Aktionsprogrammet som kallades ”Inga skador i jobbet” bestod av gratis utbildning, handledning och konsult-hjälp till mindre företag i alla regioner i landet. Utbildningen riktade sig i första hand till chefer, arbetsledare och skyddsombud. Utbildningsprogrammet stöddes ekonomiskt av AMF och genomfördes till stor del med material som producerats av dåvarande Arbetarskydds-nämnden.
- På 1990-talet utvecklade Arbetarskydds-nämnden ”Säkrare träbearbetning” som ingick i kampanjen ”Säkert träarbete”. ”Säkrare träbearbetning” är en idékatalog för vardagsarbete inom träindustrin. Som en del i Säkert träarbete utvecklade Träteknik en ”Arbetsmiljö-pärm” med information om arbetsmiljöproblem inom trävaruindustrin samt ett flertal åtgärdsblad för att förbättra arbetet med snickerimaskiner. Säkert träarbete innehöll en stor mängd aktiviteter, bl a analys av arbets-skador, identifiering av de fem vanligaste maskinerna, utveckling av maskinskyddsblad, utbildning för ungdomar/skolor, regionala konferenser mm.

Trots dessa insatser, har arbets-skadorna inom trä- och möbelindustrin inte minskat tillräckligt. Ett projekt har därför genomförts för att lägga grunden för ett fortsatt förändringsinriktat arbete för att minska arbets-skadorna i träindustrin. Resultat av detta projekt redovisas nedan.

3 Mål

Det långsiktiga målet är att minska arbets-skadorna inom trä- och möbelindustrin.

Målet för denna inledande studie är att identifiera de vanligaste typerna av olycksfall och de bakomliggande orsakerna till dessa olycksfall, samt visa på en strategi som kan användas för att minska arbets-skadorna.

4 Hur minskar man arbets-skadorna?

Det långsiktiga målet med detta projekt är att åstadkomma mätbara minskningar av arbets-skadorna inom trä- och möbelindustrin. Det är en hög ambitionsnivå och ställer höga krav på projektet och dess genomförande.

Erfarenheten visar att kunskap om hur arbets-skador, t ex maskinolycksfall kan förebyggas inte är tillräckligt. Kunskapen om hur skador kan förebyggas utgår ofta från ett renodlat tekniskt perspektiv. Implementering av åtgärder handlar mer om beteendevetenskap, som bl a innefattar pedagogik, lärandeprocesser och organisationspsykologi samt effektiva metoder för att nå ut till målgruppen, vilket har tydliga inslag av marknadsföring. Implementering innefattar också tekniska aspekter, t ex hur väl åtgärderna fungerar och hur användarvänliga de är. Nedan sammanfattas resultaten från några projekt som varit inriktade på att uppnå förändringar.

4.1 Arbocovenants

I Holland har man sedan flera år arbetat med att minska arbets-skadorna genom s.k. arbocovenants. Dessa bygger på avtal mellan staten (ett departement) och berörda arbetsgivar- och fackliga organisationer. Avtalen sluts för branscher och det finns avtal om arbocovenants för ett stort antal branscher. Avtalen är en överenskommelse om att gemensamt arbeta mot tydligt preciserade och mätbara mål när det gäller arbetsmiljön i vissa branscher. Arbocovenants bygger på följande strategi:

- Gemensamt åtagande för de parter som undertecknar avtalet.
- Identifiering av de mest förekommande arbets-skadorna och vad som orsakar dem. Faktorer som har stor betydelse för arbets-skadorna och som är möjliga att mäta vid ett besök på en arbetsplats väljs ut.
- En "base-line" mätning görs av de utvalda faktorerna, genom besök på en stor grupp av företag i branschen. Dessa mätningar kan göras av personer som i andra sammanhang ändå besöker företagen (i Sverige t ex regionala skyddsombud). Dessa mätningar kommer att upprepas senare i projektet för att följa upp effekten av projektet.
- Precisering av mätbara mål för de faktorer som valts ut. Till exempel kan man för trä- och möbelindustrin tänka sig ett mål att 98 % av alla cirkelsågar ska ha korrekta skydd inom 2 år.
- Planering av olika typer av insatser för att nå målet. Insatserna innehåller en mängd olika typer av aktiviteter, t ex utbildning, informationsskrifter, personliga kontakter, möten, coaching via särskilda aktörer mm. Vilka metoder som väljs beror i varje enskilt fall på behoven och förutsättningarna i branschen. Tanken är att budskapet i aktiviteterna ska fokuseras på de utvalda faktorerna. Det innebär att budskapet blir enklare och mer avgränsat än t ex budskapet att "arbeta med arbetsmiljön för att minska arbets-skadorna". Ett enklare och mer avgränsat budskap är lättare för de enskilda arbetsplatserna att ta till sig. Dessutom kan målet och resultatet av de mätningar som görs presenteras för trä- och möbelindustrin, vilket ger feedback. Sådan feedback är viktig för att skapa delaktighet och engagemang.
- Nya mätningar för att kontrollera hur väl de satta målen uppfylls.

En rapport beskriver de kortfattat de holländska erfarenheterna med Arbocovenants (1), Från en tidigare webbsida (<http://arboconvenanten.szw.nl>). har nedanstående text översatts.

Resultat av arbetet med arbocovenants

Den första omgången med nio avtal om arbocovenants avslutades 2004. Generellt sett, hade de uppsatta målen på minskad sjukfrånvaro, och minskat antal fall av arbetsrelaterad invaliditet uppnåtts och i en del fall med god marginal. Detta resulterade i en årlig besparing för arbetsgivarna i de nio branscherna med 265 miljoner Euro för sjukfrånvaro och medicinska kostnader.

Naturligtvis bidrog andra faktorer som den ekonomiska situationen och ny lagstiftning (Gatekeeper Improvement Act). Det är dock uppenbart att sjukfrånvaron minskar snabbare i de branscher som har avtal om arbocovenants än i andra branscher. Avtalen om arbocovenants passar för en mängd olika sektorer och organisationer som universitetssjukhus, kommuner och mentalsjukvård.

2003 minskade sjukfrånvaron i sektorer med avtal om arbocovenants med 12,3 %, vilket kan jämföras med 10,3 % i branscher utan sådana avtal. Året innan var motsvarande siffror 8,9 % respektive 1,4 %. Om målen för arbocovenants i alla sektorer nås, kommer de årliga besparingarna att bli 900 miljoner Euro för sjuklönen (detta belopp inkluderar besparingarna i de arbocovenants som redan avslutats). En engångsinvestering på 300 miljoner Euro krävdes för att nå dessa resultat.

Vid slutet av 2005 kommer 52 % av alla holländska arbetare (3,7 miljoner anställda) att beröras av arbocovenants. I de sektorer där avtalen redan löpt ut, har berörda parter utvecklat olika metoder för att säkerställa att de resultat som uppnåtts kommer att vara långsiktigt hållbara. Metoderna inkluderar att bibehålla den praxis som utvecklats eller bevara arbetsmetoder mm som utvecklats inom arbocovenants. Andra metoder är att föra in innehållet i avtalen i policier, standardiseringar eller avtal mellan arbetsmarknadens parter.

Arbocovenants har mer långtgående effekter än enbart de mål som preciserats i avtalen. Nya föreskrifter har utvecklats och dessa bidrar redan till arbetet med att minska sjukskrivningar eller förväntas ge ett gott bidrag i framtiden. Dessa åtgärder inkluderar

- ⇒ Etablering av kompetenscentra för olika sektorer
- ⇒ Utveckling av hemsidor för särskilda sektorer, sidor som innehåller specialiserad information från det aktuella arbocovenants avtalet.
- ⇒ Att arbeta enligt en delaktighetsmodell vid universitetssjukhus, vilka alla har en särskild grupp som arbetar med implementering av avtalet.
- ⇒ Anställning av arbetsmiljöexperter, t ex för byggsektorn.
- ⇒ Etablering av en arbetsmiljöorganisation för vissa sektorer, t ex utbildning.

Arbocovenants är intressant, bland annat eftersom metoden är så målinriktad. Samtidigt är strukturen så flexibel att det går lätt att anpassa den till förutsättningarna i enskilda branscher. Beroende på branschen, dess arbetsmiljöproblem och befintliga kontaktnät, kan tyngdpunkten läggas på olika typer av aktiviteter, t ex utbildning, nätverksträffar, checklistor, muntlig information via personer som ingår i företagets nätverk, utveckling av effektivare och arbetsplatsanpassade åtgärder, samverkan med och påtryckningar på leverantörer av maskiner till trä- och möbelindustrin för att nya maskiner ska vara försedd med tillräckligt bra skydd etc.

4.2 Några andra metoder

Det finns andra metoder som också kan vara intressanta för att minska arbetskadorna i trä- och möbelindustrin. Exempelvis Christina Staves doktorsavhandling (2) som visade hur attityder till säkerhet förändrades genom diskussioner i nätverk. Staves avhandling bygger på erfarenheter från livsmedelsindustri och lantbruk. Metoderna är dock så allmängiltiga att de lätt borde kunna tillämpas också inom verksamheter. Metoder av denna typ är värdefulla i ett skede när man analyserat orsaken till arbetskadorna och kommit fram till att de beror på bristande säkerhetstänkande.

Det kan finnas många orsaker till arbetskadorna. Ett pågående projekt inom plastpåseindustrin (3) visade att många olyckor berodde på undermålig utformning av maskiner i kombination med att maskinerna var gamla. Ett tekniskt utvecklingsarbete har därför initierats för att i samråd med företagen utveckla maskinerna. Samma typ av utvecklingsarbete har tidigare drivits inom trä- och möbelindustrin för att utveckla skydd för cirkelsågar.

4.3 Systematiskt arbetsmiljöarbete, SAM

Arbocovenants är en metod som är mycket målinriktad. Den innehåller inte hela den systematik och kartläggning som ingår i arbetet med SAM, som alla arbetsplatser ska ha enligt föreskrifterna om systematiskt arbetsmiljöarbete, AFS 2001:1. I detta projekt har vi valt att inte arbeta med målet att få igång SAM i trä- och möbelindustrin. Skälen till det är flera.

- Flera projekt pågår och har genomförts för att få igång SAM i branschen och särskilda arbetsmaterial har utarbetats som stöd för arbetsplatsernas arbete (4).
- Erfarenheterna hittills har visat att det finns betydande problem med att få igång ett effektivt arbete med SAM på arbetsplatserna. Det gäller speciellt de små företagen (5, 6)
- SAM bygger på den kunskap som finns på arbetsplatserna samt att arbetsplatserna har tillräckliga kunskaper för att kunna beställa tjänster inom de områden som de själva inte klarar av att arbeta med. SAM ställer krav på att arbetsplatserna måste klara av att identifiera risker, värdera vilka risker som är allvarligast och vilka som är mindre allvarliga samt identifiera och genomföra åtgärder som fungerar bra och löser problemen. Vår bedömning är att många företag och speciellt små företag saknar den kunskap som behövs för att klara detta.

5 Beskrivning av projektet

5.1 Projektets innehåll

Målet med detta inledande projekt är att lägga grunden för det fortsatta arbetet med att minska arbetskadorna och detaljplanera fortsatta insatser. Projektet genomfördes enligt modellen för arbocovenants. Det innebär att arbetet grovt kan delas in i de steg som beskrivs nedan.

1. Förankring av och etablering av samverkansformer för projektet samt detaljplanering av projektet. Detta har gjorts i samverkan mellan IVL Svenska Miljöinstitutet, Trä och Möbelindustriförbundet (Margareta Jernelöv och David Johnsson) samt Skogs- och Träfacket (Åke Sjölen som under projektets senare del efterträddes av Lennart Gunnarsson).
2. Granskning och analys av arbets-skadorna i trä- och möbelindustrin och orsakerna till dem. Detta har gjorts genom att granska befintlig arbets-skadestatistik samt genom att diskutera de vanligaste typerna av arbets-skador med en grupp med bred erfarenhet av träindustrin och dess produktionsprocesser.
3. Kartläggning av åtgärder och informationskanaler. Här görs en översiktlig utvärdering av befintliga åtgärder som minskar risken för arbets-skador. Anses de fungera bra eller krävs utveckling av effektivare åtgärder eller åtgärder som inkräftar mindre på arbetet? Eventuellt identifieras utvecklingsbehov för att befintliga åtgärder inte är tillräckligt bra eller upplevs som opraktiska att arbeta med och därför inte kan förväntas minska riskerna för de arbets-skador som prioriterats.

Denna sista del behandlas endast översiktligt i detta projekt.

5.2 Metoder

Projektet har genomförts i samråd med referensgruppen, där representanter för Trä- och Möbelindustriförbundet samt Skogs- och Träfacket ingick.

För att minska arbets-skadorna är det viktigt med detaljerad kunskap om vilka arbets-skador som är vanligast och allvarligast. Dessutom måste orsaken till arbets-skadorna analyseras.

Analys av befintlig arbets-skadestatistik

För att kartlägga arbets-skadorna har vi använt statistik från följande källor:

- AFA Försäkrings statistik över godkända arbets-skador (TFA-försäkringen) samt långa sjukdomsfall (AGS-försäkringen). AFA Försäkring försäkrar de personer inom trä- och möbelindustrin som omfattas av kollektivavtalen. Försäkringarna lämnar ersättning vid arbets-skada, nedsatt arbetsförmåga till följd av sjukdom, dödsfall samt arbetsbrist (AFA Försäkring, 2005).
- ISA. Det svenska InformationsSystemet om Arbets-skador (ISA) är ett landsomfattande system med information om anmälda arbetsolyckor och arbetssjukdomar. Statistik som framställs utifrån ISA används som ett hjälpmedel för att förebygga arbets-skador och att identifiera riskgrupper och arbetsmiljöproblem. Arbetsmiljöverket är huvudman för ISA. Systemet bygger på att arbetsgivaren anmäler arbets-skador till Försäkringskassan.

En komplikation vid analysen av arbets-skadestatistiken är att det ofta saknas statistik enbart för trä- och möbelindustrin. Ofta redovisas statistik för trävaruindustrin, som även innefattar sågverk och hyvlerier. Det förekommer mycket arbets-skador i hyvlerier, möjligen fler än i trä- och möbelindustrin. Detta innebär att enbart analys av statistiken riskerar att bli missvisande, eftersom

påverkan är stor från sågverk och hyvlerier. Den efterföljande analysen av orsaker har därför koncentrerats på olyckor som inträffat i trä- och möbelindustrin.

I redovisningen av statistiken, anges om statistiken rör trä- och möbelindustrin inkl. respektive exkl sågverk och hyvlerier.

Data från AFA och ISA har sammanställts och analyserats. Analysen har som mål att identifiera:

- Vilka arbets-skador som är vanligast. Analys av inom vilka verksamheter dessa arbets-skador inträffar och vilka orsaker som ligger bakom.
- De allvarligaste typerna av skadorna
- Vilka som drabbas, uppdelat på ålder och kön
- Orsakerna till dessa skador, dvs. de orsaker som kan utläsas ur den befintliga statistiken.

Analys av orsaker till arbets-skadorna

Statistik ger en viss information, men kan sällan användas för att förstå mer komplexa orsakssammanhang. En sådan förståelse kräver god insikt i förhållandena i de företag och vid de produktionsprocesser där olyckorna sker och/eller arbetsmiljö och säkerhet vid träbearbetningsmaskiner. Vi har därför valt att diskutera resultatet av den statistiska analysen med en grupp med god kunskap om träindustrin och dess maskiner och processer. Diskussionen genomfördes i form av en workshop, våren 2007 med speciellt inbjudna deltagare. De inbjudna valdes för att spegla olika perspektiv på och kunskap om arbetsolyckor i träindustrin. De inbjudna representerade:

- Chefer, skyddsombud och anställda på företag inom träindustrin
- Arbetsmiljöinspektör med inriktning mot träindustrin
- Arbetsmiljöhandläggare/-ombudsman från TMF och Skogs- och Träfacket

Workshopen leddes av IVL:s två forskare, Ann-Beth Antonsson och Eliana Alvarez.

Innehållet i workshopen lades upp med målsättningen att skapa en kvalificerad diskussion om orsaker till arbetsolyckor och tänkbara åtgärder. Under den heldag workshopen genomfördes, presenterades resultat från granskningen av statistiken och diskussioner fördes om ett antal olyckor där beskrivningen från arbets-skadeanmälan lästes upp. Diskussionen fokuserades på två frågor.

- Varför hände olyckan?
- Vad hade kunnat förhindra den?

Diskussionerna under workshopen var livliga. Alla deltagande bidrog med olika perspektiv på olyckorna och vid dagens slut, hade vi nått fram till plausibla förklaringar till varför olyckor inträffar och även diskuterat många sätt att förebygga olyckorna.

6 Resultat och diskussion

6.1 Analys av arbetsskadestatistik

6.1.1 Om arbetsskadestatistiken

Projektet inleddes med att arbetsskadestatistiken granskades. Statistik både från AFA Försäkring och från ISA (Arbetsmiljöverket) analyserades. Den statistik som redovisas bygger dels på utdrag ur den offentliga statistiken som publiceras årligen av ISA och AFA Försäkring, dels på speciella urval som analyserats och sammanställts för detta projekt.

AFA Försäkrings statistik innehåller godkända arbetsskador. För att en arbetsskada ska godkännas, krävs att det finns en hög sannolikhet att den har orsakats av arbetet. Ersättning utbetalas från försäkringen om skadan leder till bestående fysiska eller psykiska besvär (dvs medicinsk invaliditet) eller sjukfrånvaro på minst 15 dagar (för arbetsolycksfall) alternativt 180 dagar (arbetssjukdomar).

ISA innehåller anmälda arbetsskador som lett till minst en dags sjukfrånvaro, bestående men eller invaliditet. För de arbetsskador som registreras i ISA görs ingen prövning av om de beror på arbetet eller ej.

Både AFA Försäkring och ISA innehåller färdolycksfall, vilka är en del av arbetsskadorna. Eftersom dessa inte har någon koppling till arbetsplatsen, har vi valt att exkludera denna typ av olyckor från projektet.

Arbetskadestatistiken har granskats för branscherna SNI 20, inklusive och exklusive sågning och hyvling (SNI 20.1) samt SNI 36 och SNI 36.1. (SNI står för svensk näringsgrensindelning och är den indelning som används av SCB och överensstämmer också med EU:s NACE-koder). De verksamheter som ingår i de olika SNI-koderna redovisas nedan.

SNI 20 Tillverkning av trä och varor av trä, kork, rotting o.d. utom möbler. Hit hör

- 20.1 Sågning och hyvling av trä: träimpregnering
- 20.2 Tillverkning av faner och träbaserade skivor
- 20.3 Trähus- och byggnadssnickeritillverkning
- 20.4 Träförpackningstillverkning
- 20.5 Övrig trävarutillverkning samt tillverkning av varor av kork, halm, rotting o.d.

SNI 36 Möbeltillverkning, annan tillverkning. Hit hör bl.a.

- 36.1 Tillverkning av möbler

Vid granskning av ett urval av arbetsolycksfall som godkänts av AFA Försäkring studerades skador från SNI 36.1, tillverkning av möbler samt SNI 20 exklusive SNI 20.1, övrig träindustri exkl. sågning och hyvling.

I AFA Försäkrings officiella statistik är inte träindustrin uppdelad på SNI-koder utan inkluderar träbearbetnings- samt trämöbelindustri, sågverk- samt skiktträ- och träfiberarbete.

I ISA:s officiella statistik saknas ibland uppgifter på 3-siffernivå (dvs. SNI 36.1). I dessa fall har vi använt statistik på 2-siffernivå (SNI 36). I den officiella statistiken från ISA har SNI 20 inte alltid varit uppdelad på 3-siffernivå och därför har det inte alltid gått att exkludera SNI 20.1 från all den officiella statistik som redovisas nedan.

Det urval av arbets-skador från AFA Försäkring som granskats är:

- 466 arbetsolyckor som har godkänts av under 2003-2004
- För 202 arbetsolyckor har händelseförlopp inte kodats eller varit oklart
- Vi har gått vidare med 264 arbetsolyckor
- Orsaksanalys av 100 slumpmässigt utvalda arbetsolyckor från AFA Försäkring
- Arbetssjukdomar som godkänts från TFA och AGS åren 2003-2004

Det urval av arbets-skador från ISA som granskats är:

- Orsaksanalys av 100 slumpmässigt utvalda arbetsolyckor

6.1.2 Är arbets-skadestatistiken tillförlitlig?

Det har inte varit oproblemiskt att analysera arbets-skadestatistiken, vilket beskrivs utförligare i Bilaga 1.

När statistik över arbets-skador analyseras och diskuteras, återkommer ofta frågan hur representativ statistiken är. En faktor som har stor betydelse är rapporteringsbenägenheten, dvs. hur stor andel av arbets-skadorna som rapporteras till AFA och ISA. För trä- och möbelindustrin saknas uppgifter om rapporteringsbenägenheten. För andra branscher finns enstaka och ofta begränsade studier. En nyligen rapporterad studie om lantbruk, visade att endast cirka 8 % av alla arbets-skador som ledde till att lantbrukarna inte kunde sköta sina ordinarie arbetsuppgifter rapporterades till ISA (Pintzke). En liknande studie inom skogsbruket visade att endast i storleksordningen 5 % av arbets-skadorna rapporterades (Gullberg). Dessa branscher består till stor del av mycket små företag, mindre än företagen i trämöbelindustrin. Sannolikt rapporteras en betydligt större andel inom träindustrin, men man bör beakta att det finns en uppenbar risk att det också inom träindustrin förekommer en signifikant underrapportering av arbets-skadorna. Sannolikt är underrapporteringen störst i företag med mindre välutvecklade administrativa rutiner och informell organisation, d v s i de mindre företagen.

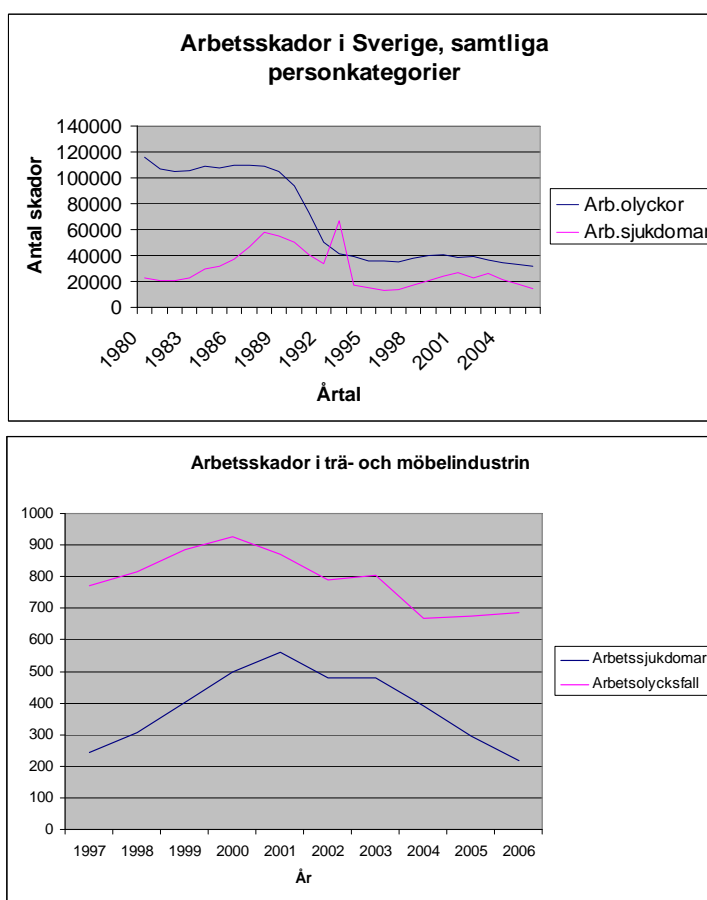
Vår slutsats är att arbets-skadestatistiken bör användas och tolkas med försiktighet. Det är möjligt att en signifikant del av de arbets-skador som inträffar inte anmäls. Sannolikt påverkar också möjligheterna att få en arbets-skada godkänd vilka arbets-skador som anmäls. Generellt sett är belastningsskador svåra att få godkända.

De arbets-skador som inträffat kan analyseras på flera sätt. Nedan presenteras resultatet av några av de analyser som gjorts av anmälda och godkända arbets-skador.

6.1.3 Arbetsolyckor och arbetssjukdomar

Figur 1a visar antalet anmälda arbetsolyckor och arbetssjukdomar i Sverige mellan 1980 och 2006. Den streckade rutan visar antalet skador åren 1998-2006, samma år som är redovisade i figur 1b som visar antalet arbetsolyckor och arbetssjukdomar för träindustrin, SNI 20 och SNI 36. Vid jämförelse mellan figurerna följer arbetsskadorna i träindustrin ungefär samma utveckling som totala antalet arbetsskadorna i Sverige.

Figur 1a visar utvecklingen av antalet anmälda arbetsskadorna totalt i Sverige för alla personkategorier, arbetstagare, egenföretagare, värnpliktiga och elever. Figur 1b visar antalet arbetsskadorna inom trä- och möbelindustrin. Den tidsperiod som är markerad med en streckad ruta i figur 1a, motsvarar den tidsperiod som redovisas i figur 1b. Källa: ISA



Figur 1a och 1 b. Antalet arbetsskadorna totalt sett i Sverige jämfört med antalet i trä- och möbelindustrin. Källa: ISA

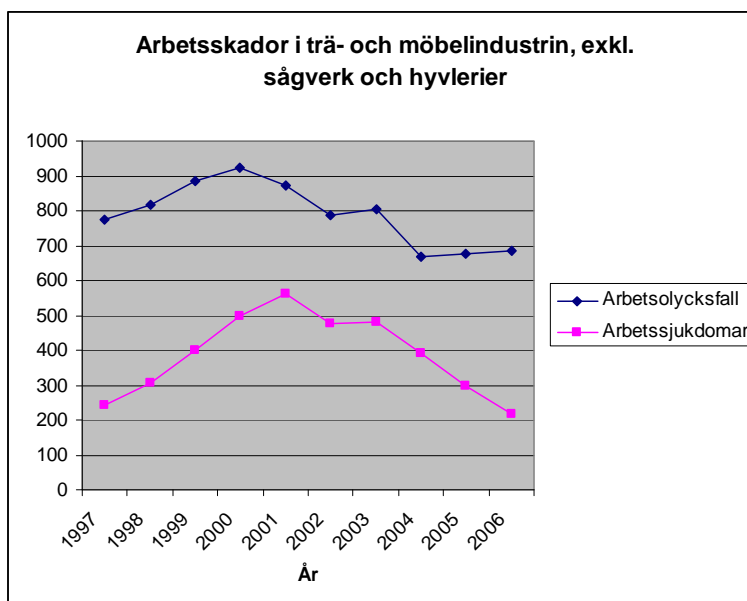
Observera!!! I figurerna anges **antalet** arbetsskadorna. Ofta anger man också den relativa frekvensen, d v s antalet per 1000 anställda. I branscher med många anställda, kan antalet fall vara stort, men den relativa frekvensen låg.

6.1.4 Arbets-skador i trä-möbel- respektive övrig träindustri

I figur 2 redovisas antalet anmälda arbetsolyckor och arbetssjukdomar för trä- och trä-möbelindustrin, exklusive sågverk och hyvlerier.

Statistiken i figur 2 baseras på data från ISA. 1992 gjordes underlaget för ISA:s statistik om, varför statistik före och efter detta år inte är direkt jämförbara.

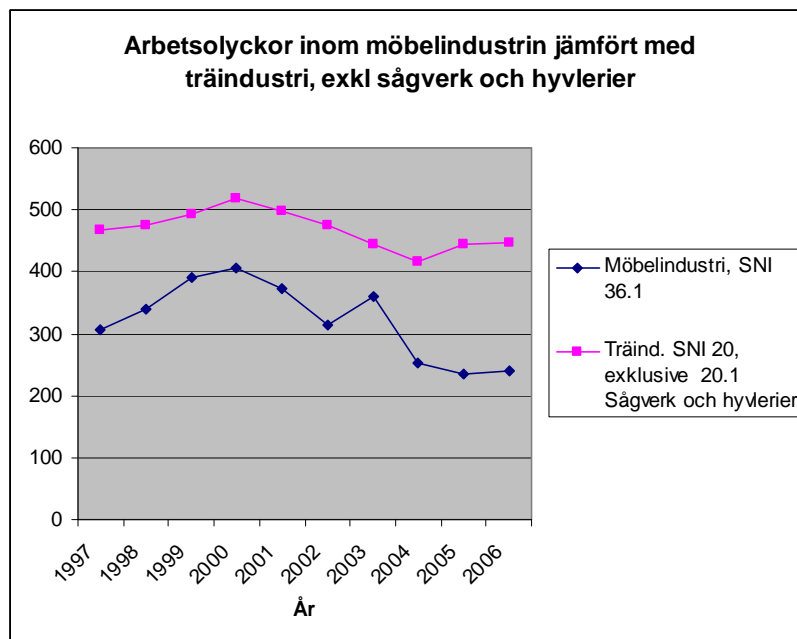
Figur 2 visar att de anmälda arbetsolyckorna genomgående är betydligt fler än de anmälda arbetssjukdomarna. Arbetsolyckorna är mellan 60 och 220 % fler än arbetssjukdomarna.



Figur 2. Antalet anmälda arbets-skador i trä- och trä-möbelindustri utom sågverk och hyvlerier. Källa: ISA

Vår slutsats är att arbetsolyckorna utgör den största delen av de anmälda arbets-skadorna. Det är därför viktigast att fokusera på arbetsolyckorna om arbets-skadorna ska minska.

Den största delen av arbets-skadorna är arbetsolyckor. I figur 3 redovisas antalet arbetsolyckor uppdelat på trä-möbelindustri respektive övrig träindustri (exklusive sågverk och hyvlerier).



Figur 3. Antalet arbetsolyckor i trämöbelindustrin, SNI 36.1 samt övrig träindustri, SNI 20, exklusive SNI 20.1. Källa: ISA

En jämförelse visar att träindustrin (exkl sågverk) under åren 1997-2006 hade mellan 23 och 89 % fler arbetsolyckor än trämöbelindustrin. Även om det är en skillnad, inträffade i storleksordningen 300 olyckor årligen i trämöbelindustrin.

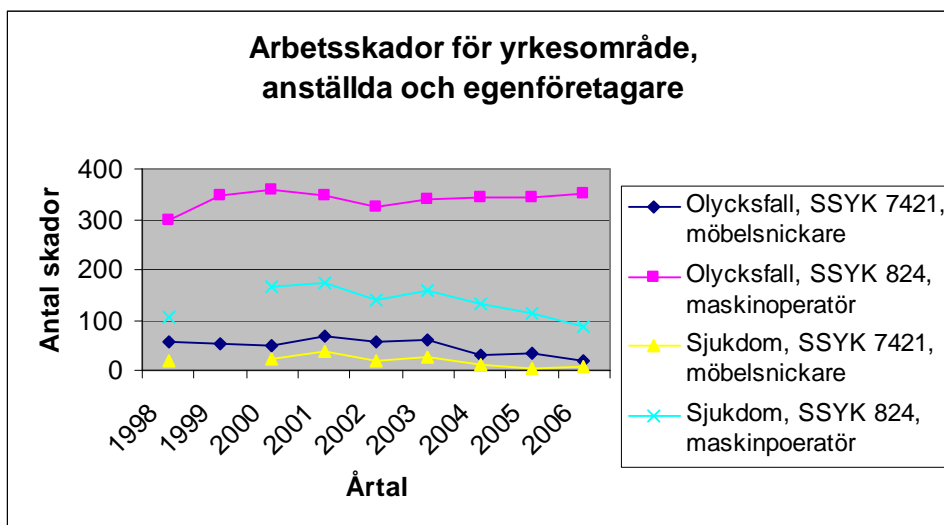
Vår slutsats är att för att minska arbetsolyckorna i träindustrin, exklusive sågverk och hyvlerier, är det viktigt att arbeta med övrig träindustri (SNI 20 exklusive SNI 20.1), men även med trämöbelindustrin (SNI 36.1) eftersom antalet fall i båda dessa delbranscher ligger mellan cirka 250 – 500 fall per år och bransch.

6.1.5 Vilka yrken drabbas av arbetsskador?

I figur 4 visas antalet arbetsskador för två yrkesgrupper, möbelsnickare, SSYK 7421 och maskinoperatörer inom träindustrin, SSYK 824 under åren 1998-2006. Uppgifterna baseras på ISA-statistiken.

För dessa yrkesgrupper står arbetsolycksfallen för cirka 70-80 % av anmälda arbetsskador och anmälda arbetssjukdomar för cirka 20-30 %.

Som synes, drabbas maskinoperatörerna av flest arbetsskador. I storleksordningen mellan 85-95 % av alla arbetsolyckor och arbetssjukdomar drabbar maskinoperatörerna.

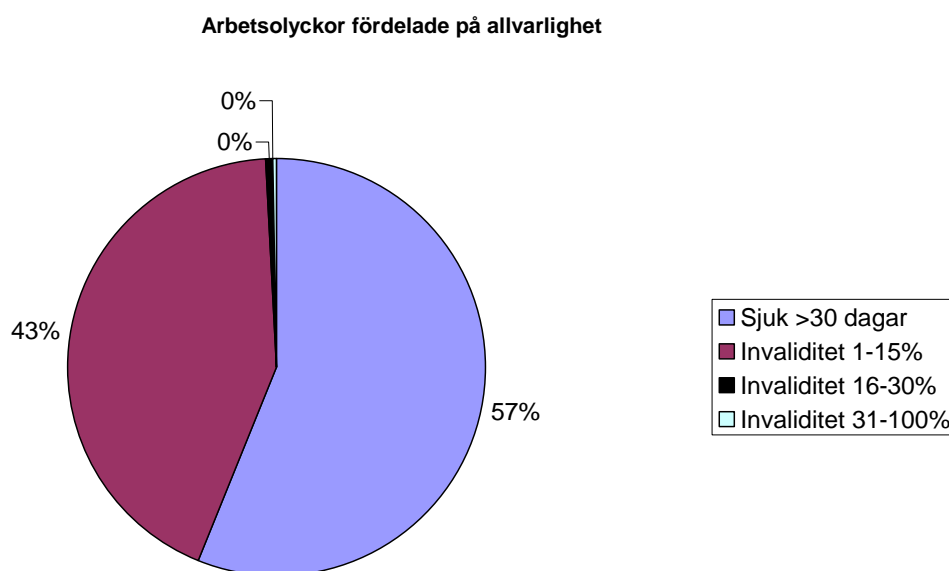


Figur 4. Antalet arbets-skador bland möbelsnickare, SSYK 7421 och maskinoperatörer i trävaruindustrin, SSYK 824, fördelat på arbetsolyckor och arbetssjukdomar under perioden 1998-2006. Siffrorna gäller för arbetstagare och egna företagare. Källa: ISA

Vår slutsats är att maskinoperatörer i träindustrin är den yrkesgrupp som drabbas av en stor del av arbetsolyckorna. Denna yrkesgrupp drabbas också av arbetssjukdomar.

6.1.6 Hur allvarliga är arbetsolyckorna?

Figur 5 visar fördelningen av godkända arbetsolyckor efter allvarlighet. Källa: AFA Försäkring.



Figur 5. Godkända arbets-skador fördelade efter allvarlighet. Uppgifterna gäller för det urval av arbets-skador som analyserats för branscherna SNI 20, exklusive SNI 20.1 och SNI 36.1 för åren 2003-2004. Källa: AFA Försäkring

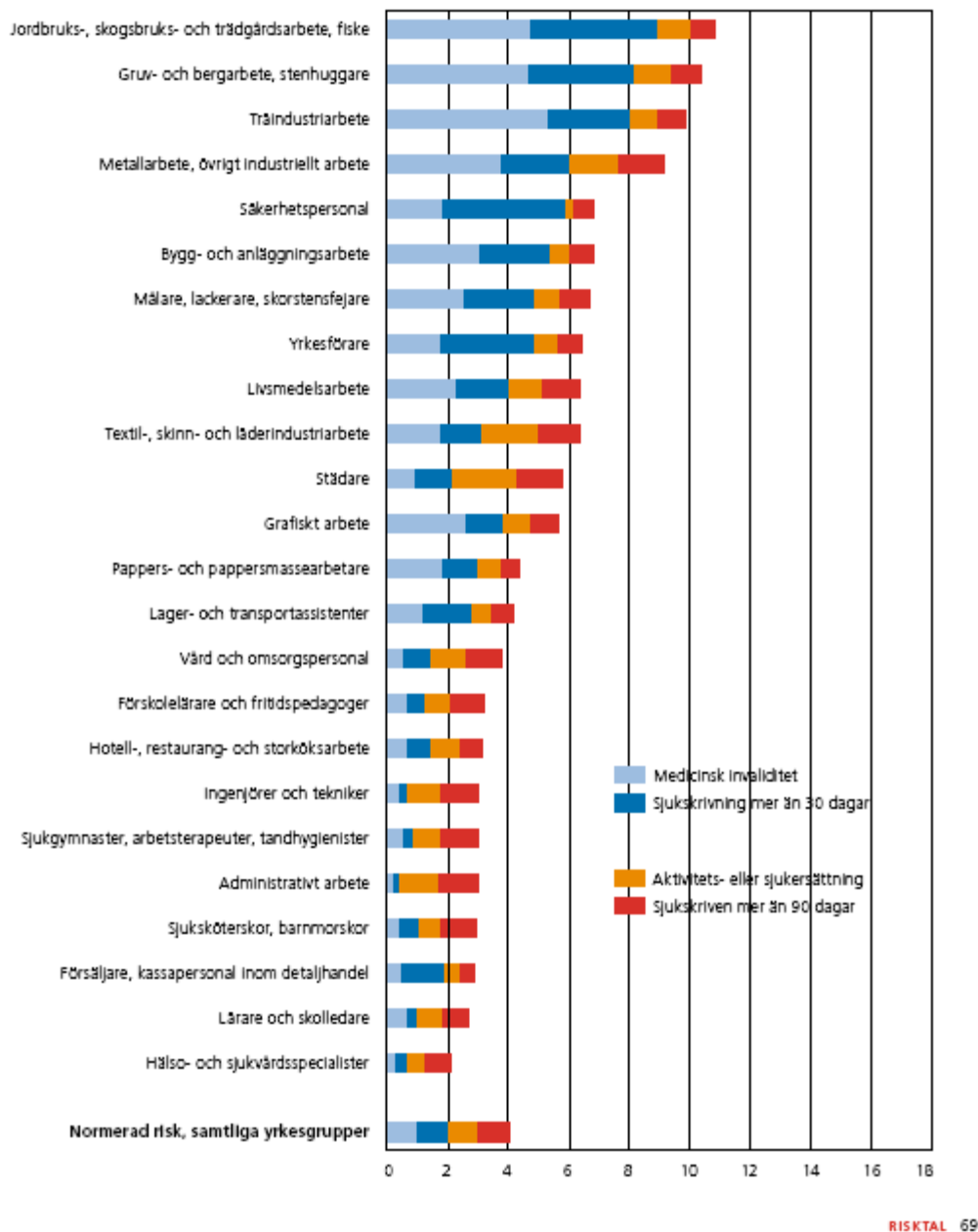
De arbetsolyckor som anmäls till AFA Försäkring är endast sådana olyckor som kan ge rätt till ersättning, vilket innebär att olyckorna per definition är allvarliga. Som synes leder drygt hälften (57 %) av de godkända arbetsolyckorna till sjukskrivning på mer än 30 dagar och knappt hälften (43 %) till medicinsk invaliditet, vilket t ex kan bero på amputation av fingrar.

I figur 6 visas risken att drabbas av arbetsskada av olika allvarlighetsstap för år 2005. Som synes ligger träindustriarbetare inklusive sågverksarbetare på tredje plats, med knappt 10. Allvarlighetsstalet speglar hur stor risk olika yrkesgrupper löper att drabbas av:

- Medicinsk invaliditet
- Lång sjukskrivning
 - 30 dagar
 - 90 dagar
- Att få aktivitets- eller sjukersättning

Genomsnittet för samtliga yrken har satts till 1,0 för var och en av dessa fyra kategorier, dvs i genomsnitt totalt 4,0.

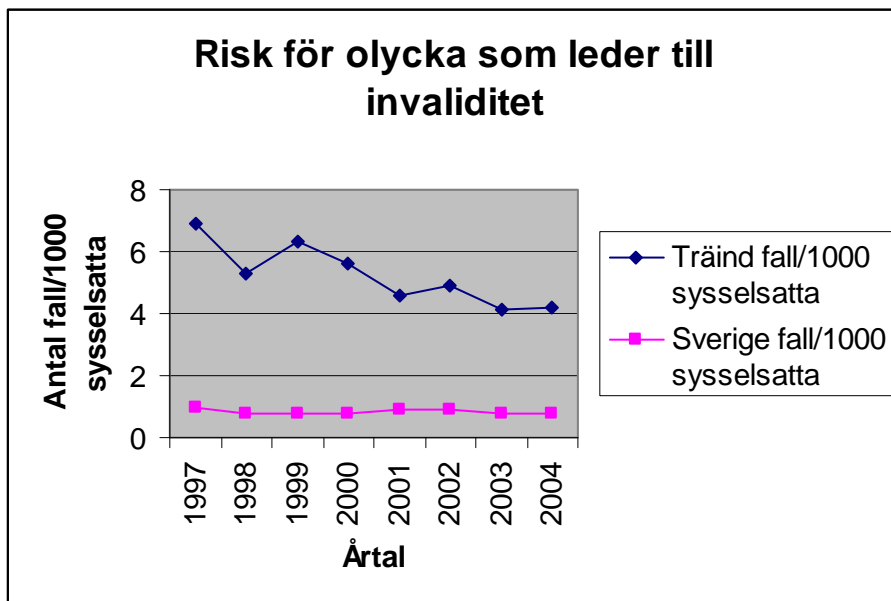
Risken att drabbas av medicinsk invaliditet är drygt fem gånger högre för träindustriarbetare inkl. sågverksarbetare än genomsnittet. Träindustriarbetare löper störst risk av alla yrkesgrupper att drabbas av medicinsk invaliditet.



Figur 6. Allvarighetstal för olika yrkesgrupper 2005. Källa: Allvarliga arbetsskador och långvarig sjukfrånvaro 2008. AFA Försäkring

Vår slutsats är att de olyckor som inträffar i träindustrin inklusive sågverk är allvarigare än i de flesta andra branscher och att en stor del av olyckorna leder till medicinsk invaliditet.

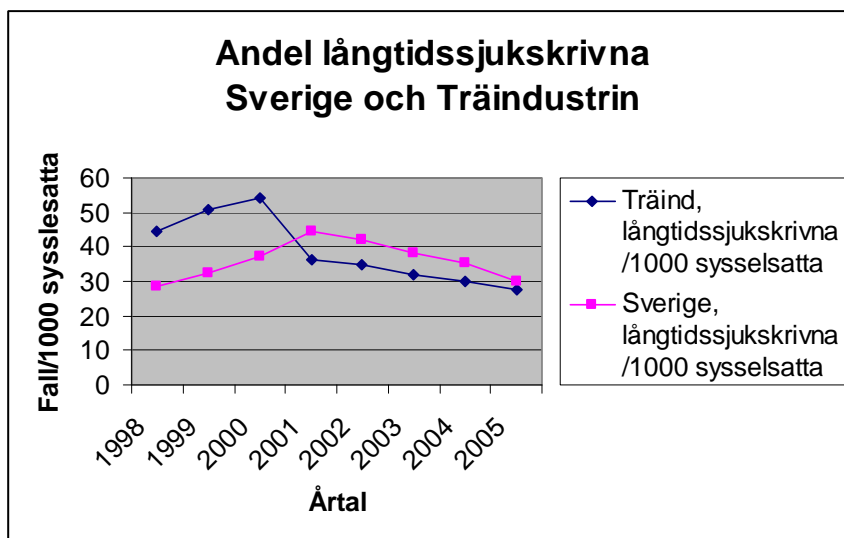
I figur 7 jämförs risken att drabbas av olycka som medför invaliditet i träindustrin inklusive sågverk med genomsnittet för Sverige under åren 1997-2004. Under dessa år löpte anställda i träindustrin inkl. sågverk 5-8 gånger större risk att invalidiseras i arbetet, jämfört med genomsnittet för sysselsatta i Sverige.



Figur 7. Risk att drabbas av olycka som leder till invaliditet i träindustrin i övriga branscher, enligt officiell statistik. Källa: AFA försäkring.

6.1.7 Om lång sjukfrånvaro

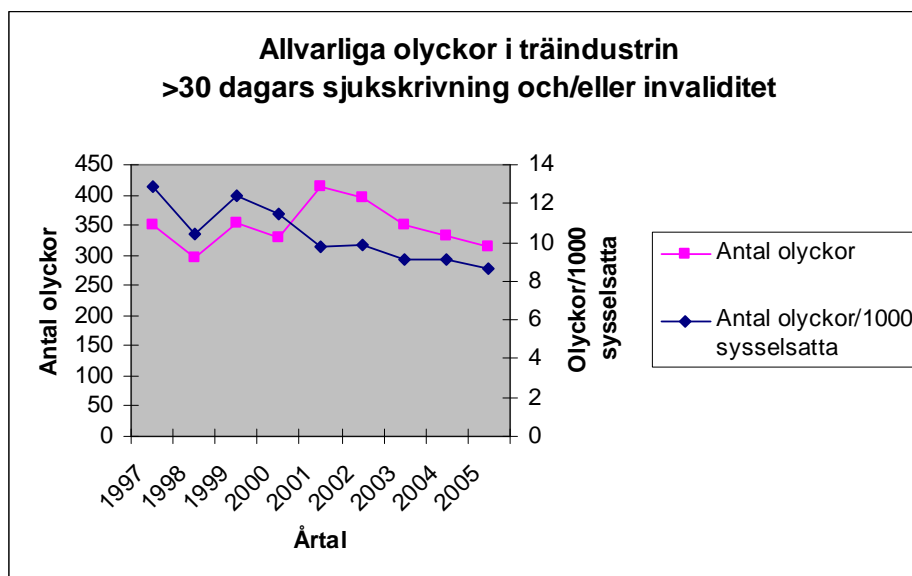
Figur 8 visar att fram till slutet av 1990-talet var frekvensen långtidssjukskrivna i träindustrin inkl. sågverk betydligt högre än genomsnittet. År 2000 minskade frekvensen långtidssjukskrivna kraftigt i träindustrin, varefter frekvensen långtidssjukskrivna legat under genomsnittet.



Figur 8. Frekvens långtidssjukskrivna/1000 sysselsatta i träindustrin inklusive sågverk jämfört med samtliga näringsgrenar. Källa AFA Försäkring.

6.1.8 Om de allvarliga olyckorna

Figur 9 visar antalet godkända allvarliga olyckor i träindustrin inklusive sågverk. Allvarliga olyckor är olyckor med mer än 30 dagars sjukskrivning, och/eller invaliditet. I diagrammet visas dels totalantalet olyckor, dels antalet fall per 1000 sysselsatta.



Figur 9. Antalet allvarliga olyckor i träindustrin inklusive sågverk enligt officiell statistik. Källa: AFA Försäkringar

I AFA Försäkrings definition av skador som medfört medicinsk invaliditet gäller att skadan är så allvarlig att den i framtiden kommer att leda till bestående men. I siffrorna ingår både redan godkända skador och skador som preliminärt bedöms ge bestående men i framtiden. Eftersom skador kan godkännas som invalidiserande i något eller några år efter att de inträffat kommer siffrorna att förändras för de senaste åren.

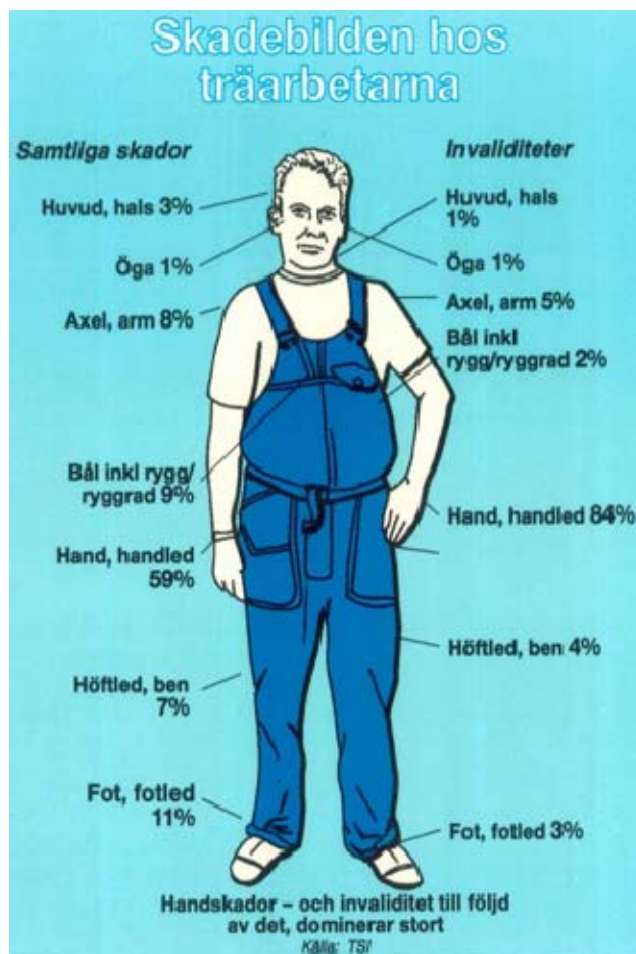
Vår slutsats är att även om antalet olyckor inom träindustrin ligger på samma nivå, har frekvensen minskat från cirka 13 till knappt 9 under perioden 1997-2005.

6.1.9 Vilka kroppsdelar drabbas?

I denna studie har vi inte haft möjlighet att ta fram aktuell statistik över vilka kroppsdelar som skadas vid arbetsolyckor. Figur 10 visar resultatet från en sådan analys från TSI. Även om analysen har några decennier på nacken och innefattar sågverksarbetare, är vår bedömning att det fortfarande än hand och handled som i stor utsträckning skadas vid arbets-skadorna inom trämöbelindustrin samt övrig träindustri exklusive sågverk och hyvlerier. Observera att av de medicinska invaliditeterna, drabbade så mycket som 84 % hand och handled. Det innebär att merparten av de allvarligaste skadorna, de som leder till invaliditet, drabbar hand och handled.

Figur 10.

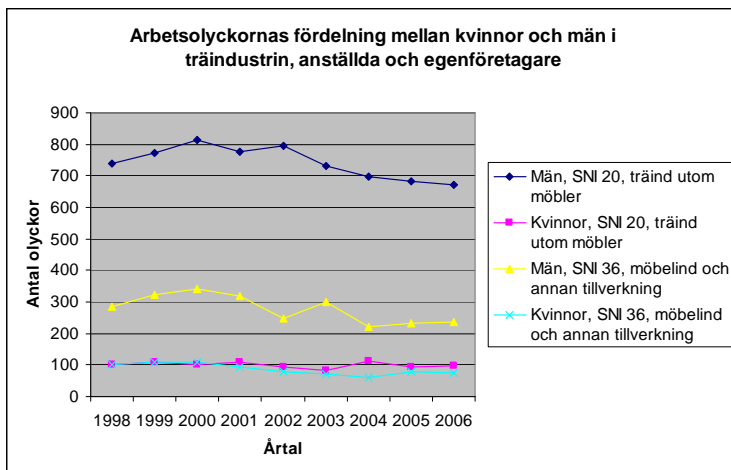
En översikt över vilka kroppsdelar som drabbas av träarbetarnas arbets-skador. Bilden baseras på statistik som är i storleksordningen 20 år gammal. Sågverksarbetare ingår med stor sannolikhet i statistiken. Tack till Björn Hammar, Teknikföretagen och tidigare Träindustriförbundet, som gav oss bilden. Källa: TSI



Vår slutsats är att de mest utsatta kroppsdelarna är fingrar, händer och handled.

6.1.10 Hur stor andel av de drabbade är kvinnor?

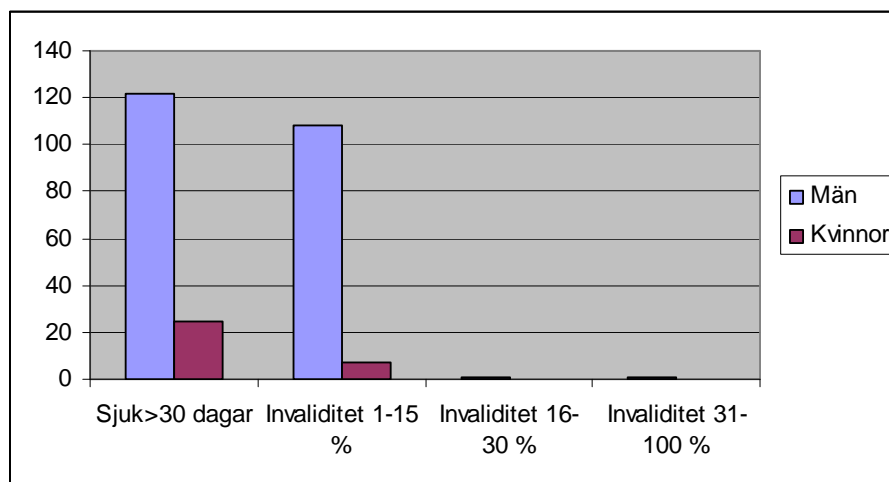
Träindustrin är en mansdominerad bransch. Figur 11 visar att antalet män som drabbas av arbetsolyckor är betydligt större än antalet kvinnor.



Figur 11. Arbetsolyckornas fördelning mellan kvinnor och män för näringsgrenarna SNI 20 och SNI 36 mellan åren 1998 och 2006. Observera att även sågverk ingår i statistiken. Källa: ISA

AFA Försäkring redovisar inte arbets-skador uppdelat på kvinnor och män i den officiella arbets-skadestatistiken för träindustrin.

Figur 12 visar att det fanns stora skillnader mellan antalet godkända olyckor som lett till mer än 30 dagars sjukfrånvaro bland män och kvinnor. Det är också mest män som drabbats av olycksfall som medfört medicinsk invaliditet.

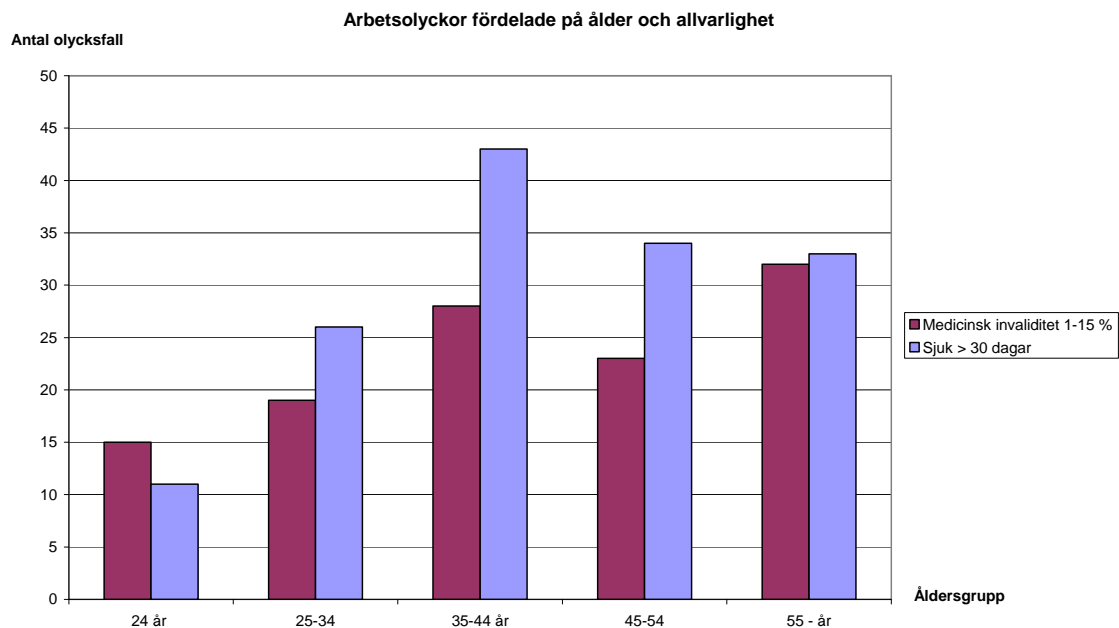


Figur 12 264 olyckor fördelade på kön och allvarighet som godkänts av AFA Försäkring under 2003-2004. SNI 20 (exkl 20.1) och SNI 36.1

Vår slutsats är att de främst är män som drabbas av arbetsolyckorna.

6.1.11 Hur gamla är de som drabbas?

Åldern hos dem som fått arbets-skada godkänd av AFA Försäkring har analyserats. Resultatet redovisas i figur 13.



Figur 13. Antalet arbetsolyckor uppdelat efter den skadades ålder och skadans allvarighet. Uppgifterna kommer från det urval som analyserat branscherna SNI 20 exklusive SNI 20.1 och SNI 36.1 för åren 2003-2004. Källa: AFA Försäkring

Den åldersgrupp som ofta pekas ut som särskilt drabbad av arbets-skador är de unga, under 24 år. Av figur 13 framgår att antalet olycksfall i denna åldersgrupp är lägre än i samtliga andra åldersgrupper. Flest arbetsolyckor inträffar i åldrarna 35-44 år och äldre.

För att förstå figur 13 och dra rätt slutsatser, behöver man veta hur många anställda det finns i de olika åldersgrupperna. Tyvärr har det dock inte varit möjligt att få fram sådana uppgifter för branschen. Skogs- och Träfacket har uppgifter om åldersfördelning bland sina medlemmar. Kombinerar dessa uppgifter med antalet arbetsolyckor i olika åldersgrupper går det att beräkna en ungefärlig frekvens av arbetsolyckor för olika åldersgrupper. En sådan beräkning utgår från att en stor andel av alla anställda är medlemmar i Skogs- och träfacket och att anslutningsgraden är ungefär lika i alla åldersgrupper. Sannolikt är anslutningsgraden lägre bland de yngre, varför risken för yngre att drabbas av olycka sannolikt underskattas i tabell 1.

Tabell 1. Antalet skadade samt antalet arbetsolyckor i olika åldersgrupper för åren 2003-2004. Källa AFA Försäkring samt Skogs- och träfacket.

Åldersgrupp	-24	25-34	35-44	45-54	55-65	Totalt
Antal medlemmar i Skogs- och Träfacket	1884	4019	5902	5061	4371	21237
Antal arbetsolyckor	26	45	71	57	65	264
Antal arbetsolyckor per 1000 sysselsatta under två år	13,8	11,2	12,0	11,3	14,9	12,4

De yngsta och äldsta löper ungefär samma risk att drabbas av arbetsolycka. Det finns ingen anmärkningsvärt stor skillnad mellan olika åldersgrupper. Träarbetare över 35 år utgör 72 % av Skogs- och Träfackets medlemmar och drabbas av 73 % av olyckorna.

En slutsats av figur 13 och tabell 1 är att för att minska arbetsolyckorna inom träindustrin, är det viktigt att rikta sig till alla anställda, oavsett ålder. En annan slutsats av hur arbetsolyckor fördelas på olika åldrar, är att erfarenhet inte är något skydd mot att drabbas av arbetsolycka inom träindustrin.

6.1.12 Om arbetssjukdomar

Både AFA och ISA uppvisar ett litet antal arbetssjukdomar jämfört med arbetsolyckorna. En viktig fråga är då om detta speglar verkligheten, att arbetssjukdomarna är få inom trä- och möbelindustrin, eller om uppgifterna mer speglar hur arbets-skador anmäls eller godkänns av ISA respektive AFA.

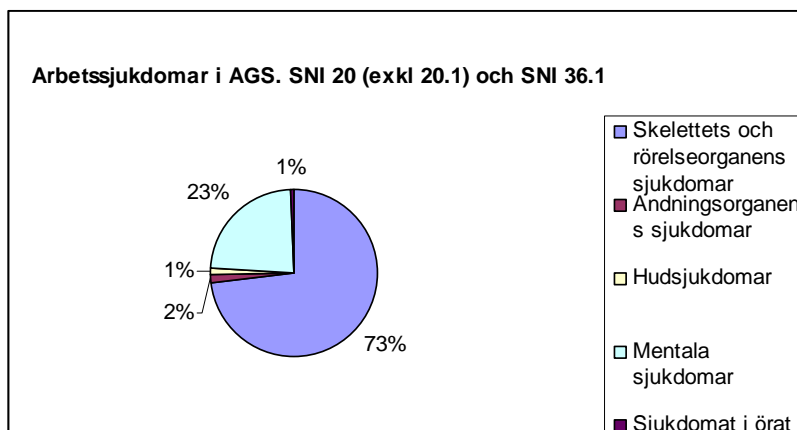
Tabell 2 visar antalet anmälda arbetssjukdomar för trä- och möbelindustrin exklusive sågverk och hyvlerier.. Uppgifterna för 2007 är inte kompletta och kan därför inte jämföras med uppgifter för föregående år.

Tabell 2. Anmälda arbetssjukdomar för träindustrin exklusive sågverk och hyvlerier (SNI 20.2-20.5) samt för trämöbelindustrin, (SNI 36.1) uppdelat på misstänkt orsak för åren 2005 och 2007. Källa ISA.

Misstänkt orsak	År					
	2005		2006		2007	
	SNI 20	SNI 36	SNI 20	SNI 36	SNI 20	SNI 36
Belastningsfaktorer	49	Uppg saknas	81	81	83	76
Kemiska/biologiska faktorer	9	Uppg saknas	6	3	8	6
Fysikaliska faktorer/buller, vibrationer	21	Uppg saknas	20	13	16	6
Organisatoriska och sociala faktorer	6	Uppg saknas	6	6	3	1
Övrigt, uppg saknas	1	Uppg saknas	1	-	1	-
Totalt	86	-	114	103	111	89

Under 2003-2004 godkändes 12 arbetssjukdomar av TFA. Tio av dessa var hörselnedsättning inkl. tinnitus. De övriga var allergi och astma.

Till skillnad från AFA Försäkrings arbetsskadeförsäkring, TFA kan man få ersättning från AGS (Avtalsgruppsjukförsäkring) oavsett om sjukskrivningen beror på arbetet eller ej. I AGS finns 309 långa sjukfall som påbörjats under 2003-2004 och som medfört aktivitets- eller sjukersättning inom trä- och möbelindustrin (SNI 20 exklusive SNI 20.1, och SNI 36.1). I figur 13 visas dessa sjukfall fördelade på diagnos.



Figur 14. Arbetsjukdomar i AGS som godkändes under 2003-2004. Uppgifterna gäller för SNI 20 exklusive SNI 20.1, och SNI 36.1. [Källa: AFA Försäkring, AGS]

Skelettets och rörelseorganens sjukdomar samt mentala sjukdomar står för 96 % av de sjukdomar som godkänts av AGS. Sjukdomar som drabbar rygg, skuldra och axel står för en tredjedel av skelettets och rörelseorganens sjukdomar. Till de mentala sjukdomarna räknas psykiska och missbruksrelaterade sjukdomar samt sjukdomar som kan relateras till stress. Drygt 20 % av de mentala sjukdomarna är stressrelaterade.

I ISA:s statistik uppgavs belastning som orsak i 21 % av samtliga fall, vilket innebär att de anmälda belastningsskadorna utgör 73 % av alla arbetsjukdomar som anmäls till ISA. Denna andel stämmer mycket bra överens med belastningssjukdomarnas (skelettets och rörelseorganens sjukdomars) andel av de långa sjukfallen enligt AGS, som också var 73 %.

Vår slutsats är att bland arbetsjukdomarna utgörs den största delen av belastningsskadesjukdomar.

6.2 Analys av olyckorna

6.2.1 Vad orsakade olyckorna?

Både ISA och AFA Försäkring klassar anmälda respektive godkända arbetskadorna för att göra det möjligt att analysera vad arbetskadorna beror på. En sammanställning av de orsaker som den officiella statistiken pekar på, redovisas i tabell 3. Tabell 3 visar siffror för anmälda olyckor för träindustri inklusive sågverk och hylerier, samt trämöbelindustri och annan tillverkning, SNI 36.

Tabell 3. Antalet anmälda arbetsolyckor efter näringsgren (träindustri utom möbler, SNI 20 och möbelindustri och annan tillverkning, SNI 36) samt avvikelse, orsak till olyckan, mellan åren 2002 och 2005. Siffrorna gäller för arbetstagare och egenföretagare. Källa ISA.

	År							
	2002		2003		2004		2005	
Avvikelse	SNI 20	SNI 36	SNI 20	SNI 36	SNI 20	SNI 36	SNI 20	SNI 36
El, brand, explosion	4	Ingen uppgift	3	Ingen uppgift	2	0	2	1
Ras, fall, bristning av föremål	Ingen uppgift	Ingen uppgift	Ingen uppgift	Ingen uppgift	72	13	44	28
Förlorad kontroll	446	Ingen uppgift	453	Ingen uppgift	445	180	450	174
Fall av person	179	Ingen uppgift	134	Ingen uppgift	138	35	113	38
Rörelse utan belastning	Ingen uppgift	Ingen uppgift	Ingen uppgift	Ingen uppgift	30	10	43	17
Rörelse med belastning	Ingen uppgift	Ingen uppgift	Ingen uppgift	Ingen uppgift	96	36	103	44
Fysisk överbelastning	108	Ingen uppgift	88	Ingen uppgift	Ingen uppgift	Ingen uppgift	Ingen uppgift	Ingen uppgift
Övrigt, oklart	155	Ingen uppgift	134	Ingen uppgift	1	1	15	10
Totalt	889		813		791	279	774	312

Tabell 3 innehåller ett stort antal olyckor som inträffat i sågverk och hyvlerier, varför det inte går att dra säkra slutsatser för trä- och möbelindustrin baserat på dessa uppgifter.

Det är svårt att utgående från den befintliga statistikens uppgifter om orsaker till olyckor, förstå de bakomliggande orsakerna till olyckorna och t o m få fram statistik om vilka typer av olyckor som är vanligast. Därför har vi läst arbetsskadeanmälningarna och analyserat och klassificerat på ett sätt som speglar trä- och möbelindustrin, exklusive sågverk och hyvlerier.

Ett slumpmässigt urval av cirka 100 av de senaste arbetsskadeanmälningar för branscherna SNI 20 exklusive SNI 20.1 och SNI 36.1 har granskats i detalj. Arbetsolyckorna har grupperats efter nyckelord i beskrivningen av händelseförloppet, se tabell 4. Vår gruppering skiljer en del från den gruppering som både AFA och ISA gjort. Vid AFA och ISA görs grupperingen enligt en generell metod. I tabell 4 har vi valt att göra uppdelningen efter en indelning som passar just för snickerier och de olyckstyper som förekommer där.

Tabell 4. Sammanställning av vilka olyckstyper som förekommer inom träindustrin. Ett slumpmässigt urval av 100 olyckor har gjorts bland anmälda arbetsolyckor till ISA och godkända arbetsolyckor hos AFA Försäkring.

Händelseförlopp	ISA	AFA
Maskiner	43 st	49
Fall på samma nivå	10 st	12 st
Fall från höjd	6 st	9 st
Handhållna verktyg	3 st	3 st
Lyfta, bära, resa sig	3 st	
Ras, fall, glidning av föremål,	5 st	
Kontrollförlust fordon		3 st
Kontrollförlust material		3 st
Oklart/övrigt,	3 st	3
Felkodade olyckor	27	
Ej avslutade fall		21
SUMMA	100	103

I AFA Försäkrings statistik fanns 21 fall som ej var avslutade och som vi därför inte hade tillgång till. I ISA:s statistik fanns 27 felkodade olyckor, dvs. olyckor som hade inträffat i någon annan bransch. Dessa olyckor har uteslutits ur den fortsatta analysen.

I tabell 5 redovisas den procentuella fördelningen av olyckorna fördelade på typ av olycka. I tabell 3 har felkodade olyckor respektive ej avslutade fall exkluderats.

Tabell 5. Procentuell fördelning av olyckorna på händelseförlopp. Ej avslutade fall samt felkodade olyckor har uteslutits ur denna tabell.

Händelseförlopp	ISA	AFA
Maskiner	59%	60%
Fall på samma nivå	14%	15%
Fall från höjd	8%	11%
Handhållna verktyg	4%	4%
Lyfta, bära, resa sig	4%	0%
Ras, fall, glidning av föremål,	7%	0%
Kontrollförlust fordon	0%	4%
Kontrollförlust material	0%	4%
Oklart/övrigt,	4%	4%
SUMMA	73 olyckor	82 olyckor

Även om ISA och AFA inte samlar in uppgifterna om arbets-skador på samma sätt, visar de en förvånansvärt samstämmig bild av vilka typer av arbetsolyckor som förekommer inom trä- och möbelindustrin.

Vår slutsats är att olyckor med maskiner fortfarande är den vanligaste typen av olyckor i träindustrin. Fall på samma nivå är den näst vanligaste olyckstypen, vilket inte är förvånande då fall på samma nivå (fall, snubbling) är en vanlig olyckstyp i nästan alla branscher.

En mer detaljerad analys har gjorts av de vanligaste olyckorna för att ge bättre förståelse för vad som ligger bakom de olika typerna av olyckor, se tabell 6.

Tabell 6. Detaljanalys av orsaker till de vanligaste typerna av olyckor. Tabellen redovisar antalet olyckor.

Händelseförlopp	ISA	AFA
Maskiner	43	49
Brist i maskinskydd eller inget skydd,	16	24
Återkast,	16	9
Ingrepp i maskin utan avstängning,	6	9
Reglage- kommit åt oavsiktlig, fungerar ej som avsett,	1	1
Ej påskjutare eller problem med påskjutare,	2	
Fastna i material,	1	
Annat		1
Övrigt, oklart händelseförlopp	1	5
Fall från höjd	6	9
Pga felaktig användning av gaffellyft, truck, palldragare,	3	
Pga trappa eller stege,	3	
Fall på samma nivå	10	12
Pga is,	5	4
Pga material på golvet eller oljespill,	5	
Handhållna verktyg	3	3
Slinter eller går av,	3	

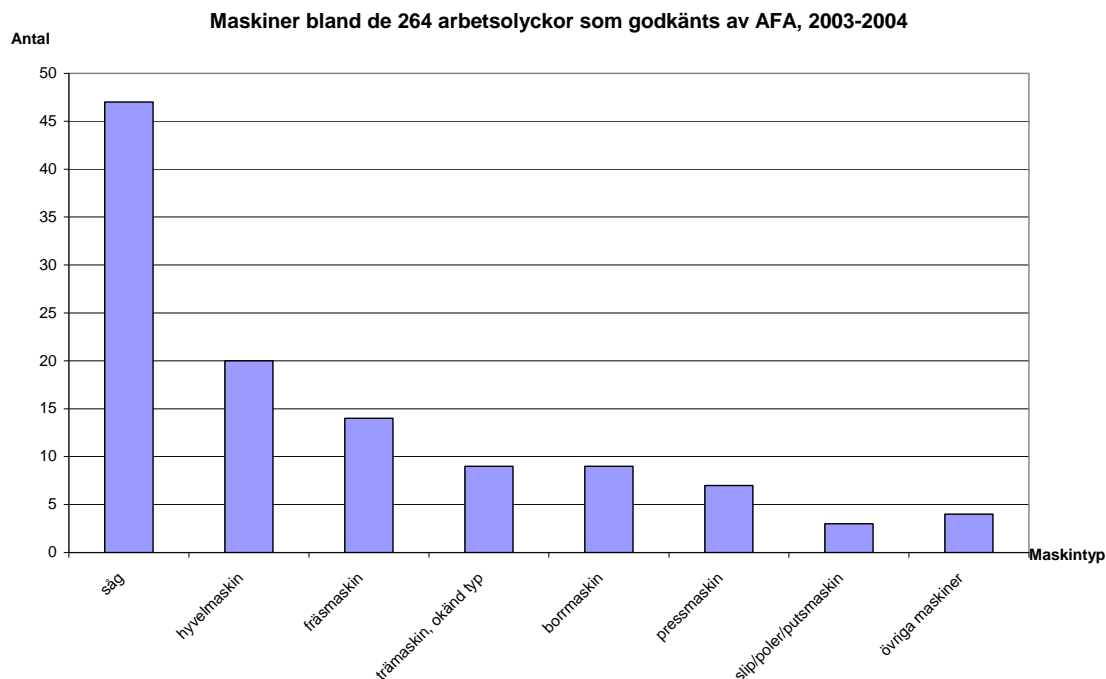
Tabell 7 visar en jämförelse mellan hur många maskinolyckor som sker i träindustrin, inklusive sågverk och i alla yrkesgrupper i Sverige under åren 2002-2003. Den procentuella andelen visar att träindustrin är hårt drabbade av maskinolyckor jämfört med hela Sverige.

Tabell 7. Allvarliga arbetsolycksfallen som beror på maskinolyckor vid jämförelse mellan träindustrin, inklusive sågverk och samtliga yrken. Källa: AFA Försäkring

Yrkesgrupp	Antal maskinolyckor	Procentuell andel maskinolyckor
Träindustriarbete	291	40,4 %
Samtliga yrkesgrupper	1939	9,8 %

6.2.2 Vid vilka maskiner sker olyckorna?

I figur 15 redovisas hur arbetsolyckor fördelas på olika typer av maskiner. Uppgift om typ av maskin har hämtats från den anmälan om arbetsskada som lämnats till AFA Försäkring. Vi har noterat att uppgifterna om maskintyp i många fall är ofullständiga, vilket också återspeglas i figur 15. Det skulle t ex vara intressant att studera vilken typ av såg, hyvel etc som varit inblandad i respektive olycka. Även åldern på maskinen skulle vara intressant att ha mer information om, liksom om skydden fanns på plats. Denna typ av detaljinformation saknas dock i de allra flesta arbetsskadeanmälningar, vilket försvårar analysen av olyckorna.

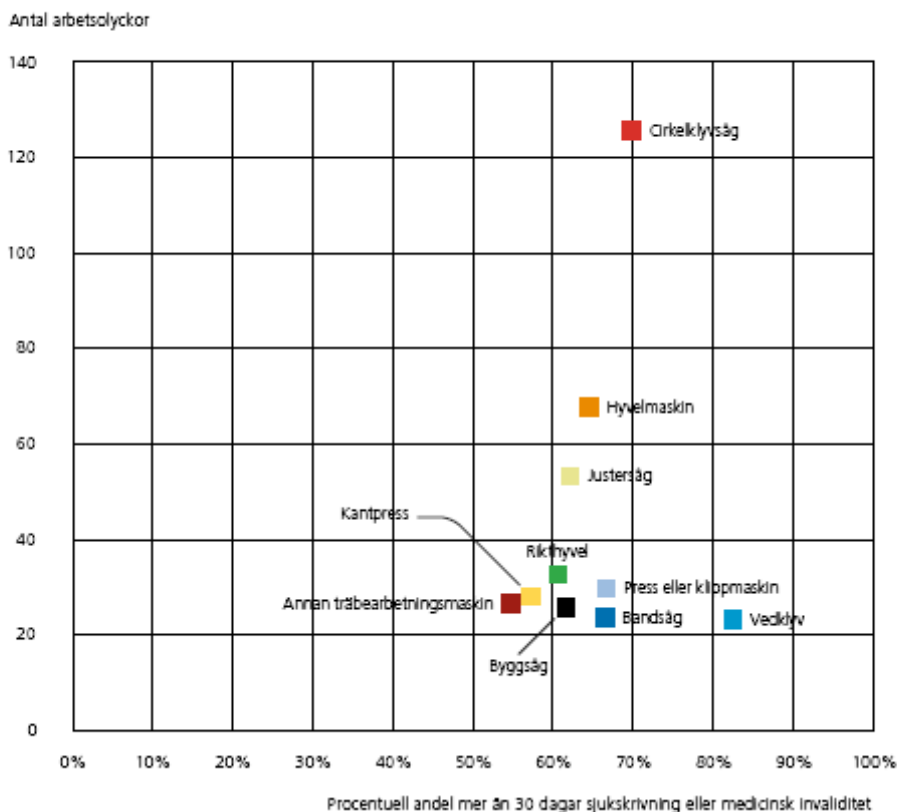


Figur 15. Fördelning av maskintyp för maskinolyckorna i träindustrin utom möbler, SNI 20 exklusive SNI 20.1 samt möbelindustrin, SNI 36.1 under åren 2003-2004. Siffrorna kommer från urval av godkända olyckor. Källa: AFA Försäkring

Av figur 15 framgår att de flesta olyckor sker vid någon typ av såg och näst flest vid någon typ av hyvelmaskiner. I arbetsskadeanmälningarna saknas ofta detaljerad information om vid vilken maskin olyckan inträffade. Det är därför svårt att dra slutsatser till exempel om vilken typ av såg som är farligast.

AFA har analyserat maskinolyckor inom många olika branscher, för att kartlägga vilka maskiner som är involverade i olyckorna, se figur 16. Som synes finns det likheter mellan vår analys och AFA:s. AFA har i sitt bredare material lyckats med en noggrannare klassificering av maskinerna än vi fick fram i materialet för trä- och möbelindustrin.

AFA:s statistik visar att för träbearbetningsmaskinerna leder 60-70 % av olyckorna till långtidssjukfrånvaro eller medicinsk invaliditet,



Figur 16. Fördelning av olycksfall efter maskin för bearbetning och framställning. För respektive maskin anges procentuell andel med mer än 30 dagars sjukskrivning och/eller medicinsk invaliditet. Källa: Allvarliga arbets-skador och långvarig sjukfrånvaro 2008. AFA Försäkring

Vår slutsats är att det är viktigt att fokusera det preventiva arbetet på arbete med sågar och hyvlar. För att kunna minska skadorna vid dessa maskiner, krävs dock en djupare förståelse för varför skadorna uppkommer vid just dessa maskiner. Det är också viktigt att klargöra om orsakerna till skadorna ligger i just dessa maskiner eller om det finns generella problem som leder till olyckor vid många maskiner och framförallt vid sågar och hyvlar.

7 Vad beror olyckorna på – egentligen?

7.1 Resultat av workshopen

Bransch-kulturen och branschens förutsättningar

Vid workshopen diskuterades många olika orsaker till olyckorna. Några mer generella och strukturella orsaker nämndes som tänkbara bidragande orsaker till arbets-olyckorna.

En deltagare med erfarenhet från ett mycket stort verkstadsföretag ansåg att på hans gamla arbetsplats arbetade man för att eliminera risker t.ex. vid upphandling av maskiner och vid utformning av produktionssystemen, för att få säkra maskinsystem. I träindustrin arbetar man

istället för att minska riskerna. Ett exempel är att det stora industriföretaget hade fler nödstopp inbyggda i produktionen. En kommentar till denna skillnad var att träindustrin har betydligt mer manuellt arbete än stora verkstadsföretag.

Vid workshopen diskuterades också om branschens status och tekniknivå. Är träindustrin en high-tech-bransch som ligger långt fram i den tekniska utvecklingen eller är det en bransch som inte förändras så mycket över tiden? Den bild som växte fram var av en bransch, där visserligen tekniken utvecklas och intresset för att arbeta i branschen ökar, men där det är relativt vanligt med äldre maskiner som köps begagnade och där det varit svårt att rekrytera ungdomar till branschen. Alla har därför inte någon yrkesutbildning för träarbete. Samtidigt är det i träbranschen som i de flesta andra branscher, stor variation mellan de företag som leder utveckling och de minst föränderliga.

Lönsamheten i branschen kan också ha betydelse för arbetsmiljöarbetet. Det framfördes att lönsamheten i träindustrin, åtminstone i en del företag, inte är så god. Detta kan begränsa möjligheterna att förbättra arbetsmiljön, bl a genom att andra insatser som upplevs som viktigare för den kortsiktiga överlevnaden av företaget prioriteras. Dessutom finns den välkända konflikten att när man har gott om jobb och tjänar bra, har man inte tid med arbetsmiljön. När tiderna bli sämre, har man inte råd.

Det har varit vanligt med en bild av träarbete som ett arbete de allra flesta kan lära sig snabbt. För något eller några decennier sedan uppmärksammades yrkeskunnandet mer. Det framfördes att en ökad prispress och pressade leveranstider har lett till en ökad tidspress och stress på bekostnad av ett mer metodiskt arbete. Yrkeskunnande har dock fått större uppmärksamhet under de senaste åren, bland genom de inredningsprogram som visar upp byggnadssnickare och deras yrkeskunnande.

Diskussion om inträffade arbetsolyckor, orsaker samt åtgärder

Som underlag för workshopen hade IVL sammanställt beskrivningar av typolyckor från träindustrin. Vid workshopen diskuterades de inträffade olyckorna. De ofta knapphändiga beskrivningarna, som är svåra för någon utomstående att förstå, verkade förstås väl av deltagarna i workshopen, som hade goda insikter i träindustrins produktionsprocesser. I tabell 8 har resultatet av diskussionerna sammanställts.

Orsakerna till olyckorna har vi vid en analys av diskussionen hänfört till någon av följande orsaker:

Kunskap	Brister i kunskap eller bristande användning av den kunskap man har, vilket leder till val av felaktiga arbetsmetoder eller underlåtenhet att arbeta på ett sätt som anses vara "rätt" sätt att arbeta.
Underhåll	Bristande underhåll av maskiner, skärande verktyg och lokaler.
Hantering	Arbetet utförs med arbetsmetoder som ökar riskerna för olyckor alternativt underlåtenhet att använda säkra arbetsmetoder.
Skydd	Maskiner mm är inte försedda med skydd, på det sätt som anses vara god praxis inom branschen.

Tabell 8. Sammanställning av diskussioner om orsaker till arbetsolyckor inom träindustrin samt åtgärder som minskar risken för olyckor.

Beskrivning av olyckan	Bidragande orsaker till olyckan				Kommentarer
	Brister i ...				
Brist i maskinskydd eller inget skydd	kunskap	underhåll	hantering	skydd	
1. ” tappade taget om listen och handen åkte in i frässtål. Inget skydd kunde användas vid fräsning av smal och tunn list.”	x		x	x	Arbetade för nära det skärande verktyget. Brister i hanteringen som sannolikt beror på bristande kunskap, t.ex. om hur man kan arbeta med påskjutare och mallar.
2. ”sågade panelbräda i en liten justersåg utan maskinskydd.”	x			x	Maskinskyddet ska användas.
3. ”vid upplockning av trätrösklar på borrhordet kom handen emot borrhordet/borret. Handsken fastnade i pelarborrmaskinen (tillv. 1950). Borrmaskinen saknade skydd.”	x		x	x	Borrmaskiner betraktas ibland som ofarliga. Använd inte handskar vid arbete med roterande verktyg. Om handskar används måste de vara i rätt storlek. Kuggstång på borrmaskin lyfts med hjälp av vev. Skruven som håller kuggstången när bromsen lossas är ofta trasig, då ramlar kuggstången ner. Ibland svårt med skydd på borrmaskiner.
4. ”Fingrarna kom i kontakt med kuttern.”	x		x	x	Skydd som inte används korrekt. 50% vet inte hur det ska användas och 50% tycker att det är ivägen. Man ser inte alltid att kuttern till en planhyvel är igång. Skyddet över kuttern används oftast inte rätt – arbetsbit skjuts in under skydd och handen ligger på arbetsbiten.
5. ”Klöv panel, slant med handen och klyven kapade ett finger”	x		x	x	Ingen påskjutare till klyven (brist i skyddsutrustning eller i användning) gjorde att handen kom för nära det skärande verktyget. Inget skydd på klyven eller skydd placerat för högt upp (brist i maskin eller kunskap)
Ingrepp i maskin utan avstängning					
1. ”arbetade vid borrmaskin (Biesse, tillv. 1990). Upptäckte list som snurrat med vid remhjul. Skulle ta bort den med skruvmejsel. Skruvmejseln fastnade och drog med handen mot remmen”	x		x	x	Kåpan på borrmaskin/remhjul borde vara förreglad t ex med grind bakom maskinen där kåpan ska kommas åt alt. kåpan förreglad. Det är bara förreglade skydd som kan användas, fasta skydd funkar inte. Maskinen ska inte ha oskyddat remhjul, rent slarv. Det förekommer att man inte sätter tillbaka kåpan, för att spara tid.

Beskrivning av olyckan	Bidragande orsaker till olyckan				Kommentarer
	Brister i ...				
					Borrmaskin. Om man är van vid grinden (förrigling av kåpa för remhjul), är det inte alls krångligt. Detta kommer mer och mer i nya maskiner. Det är dyrare att komplettera befintliga maskiner än att inkludera förrigling i nya maskiner. Man ska inte peta nära remhjulet, det är fel arbetsmetod. Ska stoppa maskinen först. Borrmaskin, skydd för remhjul: Ljusridåer bättre än fasta skydd. De är smidigare. Om man kommer åt bakom ridån kan i en del fall maskinen startas oavsiktligt
2. ”klöv virke med bandsåg. Vid rengöring av drivhjul klämdes fingret mellan hjul och skyddsplåt.	x		x	x	Ska finnas brytare när man öppnar bandsåg för att komma åt drivhjul som slår av maskinen – fanns tydligen inte i detta fall Maskinen stängdes inte av vid rengöring av drivhjul på bandsåg, hanteringsfel. Chefer måste vara tydliga med att maskiner måste stängas av vid rengöring etc.
3. ”använde rikthyvel (fabrikat Wenigh 22 N). Plockade bort en trästicka som låg över kuttern som var igång. Maskinen var stannad, kuttern snurrade på frigång. Ett finger kom i kontakt med kuttern”	x		x	x	Skydd saknades över kutter på rikthyvel, brist i maskin eller hantering Skyddet måste göra det enkelt att ta bort spillbitar i hyvlingmaskin. Finns nätskydd som man kan blåsa bort bitar genom.
4. ”hyvling. Rengöring. Roterande kutter”	x		x	x	Det förekommer att skydd plockas bort eller manipuleras på exempelvis hyvlingmaskiner. Viktigt att följa upp varför skydd manipuleras. Operatörer vill att produktionen ska snurra. Det är en ryggmärgsreflex att ta bort spikbit från roterande kutter vid hyvling etc.
5. ”skulle ta bort fränsågade träbitar i närheten av sågklingan, fastnade med fingret”	x		x		Varför ligger träbitarna kvar vid klingan? Eventuellt dålig belysning. Brist i kunskap om att inte vara nära sågklingan med handen. Går eventuellt att blåsa bort spillbitar. Klossavvisare skulle styra bort spillbitar från klingan. Kunde eventuellt ha petat bort spillbitar med

Beskrivning av olyckan	Bidragande orsaker till olyckan Brister i ...				Kommentarer
					påskjutare Borde finnas automatisk avstängning när man tar ett steg ifrån eller måste göra ingrepp i maskin ex sågklinga. Ett exempel: trampmatta som hade omvänd funktion som gjorde att maskinen stannade när man gick därifrån – lätt att manipulera, ex vid sågning
Återkast					
2. ”klyvning av en björkplanka med klyvsåg. Plankan var vresig och for tillbaka med stor kraft och bröt tummen bakåt”	x		x	x	Det ska helst inte vara manuell matning vid klyvsåg. Backslagsskydd hade kunnat förhindra olyckan. Återkast beror på att klyvkniven inte var riktigt inställd. Klyvkniv ska vara tunnare än klingan och finnas på plats. Kniven får inte sitta för långt från klingan så att träet nyper före klyvkniven. Återkast sker oftast bakåt, ska inte stå där utan vid sidan. Bristande kunskap eller felhantering
3. ”den skadade rikthylade när träet ändrade riktning bakåt så att fingrarna kom in i maskinen”	x		x	x	Inget skydd över kuttern. Brist i maskin eller användning av skyddsutrustning. Kanske kan man lösa problemet genom att ta mindre skär åt gången, annars är det stor risk för hugg. Bristande kunskap eller hantering
4. ”arbetade vid planhyvel. Slag av bräda som kastades bakåt varvid höger pekfinger skadades”	x	x		x	Ej kollat backslagsskydd. Om det var gjort skulle olyckan inte ha inträffat. Sannolikt dåligt underhåll av maskinen. Eventuellt var kuttern ovass och då blir krafterna större. Kuttern kan slipas varannan timme och ska alltid kollas efter kast.
5. ”fräste överstycken (furuträbit) till dörrkarm med bordfräs. Verktyget högg tag i träbiten. Pekfinger kom in i kuttern”	x		x	x	Fräsning vid bordsfräs då verktyg högg tag i kuttern och pekfinger i kuttern. Inget matarverk (eftersom stora krafter när stor avverkning) gjorde att fingrarna kom för nära kuttern. Övrigt ingen kommentar, måste kunna processen för att kunna välja rätt metod.
6. ”sågade lister med justersåg (modell PAT.CS-JG/Z, tillv. 1960). En listbit kastades från klingan mot ögat”	x		x	x	Kan ha skydd över klingan med utsug som har gummi som tätar och inte ger större öppning än nödvändigt. Hade troligtvis hindrat kast mot ögat. Gummit slits och ska underhållas.

Beskrivning av olyckan	Bidragande orsaker till olyckan				Kommentarer
	Brister i ...				
					Skada hade undvikits med ögonskydd. Detta är frivilligt att använda hos en del träföretag.
7. "träet ändrade riktning bakåt och fingrarna kom in i maskinen istället"	x	x	x		Troligtvis rikt- eller planhyvel eller såg. Händerna för nära. Slött verktyg ökar risk för återkast och nyp. Många återkast beror på bristande underhåll. Tid läggs inte på underhåll. Ibland är det otydligt vem som sköter underhåll. Vid ett företag sköttes lättare underhåll av operatör.
8. "brädan slog upp handen i klingan (klyvsåg) vid utmatning."	x	x	x		Troligtvis ingen klyvkniv och ovasst verktyg.
Fall på samma nivå					
1. "sprang med vagn som studsade på överblivet material som låg på golvet. Han föll över vagnen och bröt handen"		x lokaler			Beror troligen på att han stressade . Dålig ordning och reda på arbetsplatsen. Framfördes att dålig ordning ofta är orsak till olyckor. Man ställer inte var sak på sin plats.
2. "bar en box och snubblade på en annan box. Han föll med knäna mot golvet."		x lokaler			Dålig ordning och reda på arbetsplatsen. Framfördes att dålig ordning ofta är orsak till olyckor. Man ställer inte var sak på sin plats.
3. "halkade på is under arbetsrast vid porten."		x utomhus			Hinner ofta inte sanda innan någon ramlar. Truckar som kör på snön som blir kompakt och bildar is. Rutiner för sandning saknas.
4. "lade en parkettbräda på golvet. Han snubblade på den."		x lokaler			
5. "halkade på oljespill från ett lyftbord"		x			Service och underhåll av lyftbordet brister, då kan det börja läcka olja.
Föremål som rasar, faller eller glider (diskuteras om tiden räcker till)					
1. "klippte av spännband på en pall nere vid golvet. Spånplattorna rasade från pallen"	x		x		Man måste arbeta från rätt sida, kör mot vägg och tryck ihop.
2. "väggarna föll från vagnen"	x		x		Troligtvis husfabrik och felhantering.
3. "sängen var färdigspikad och skulle flyttas. Vid lyft föll sängen ner"					Om de använde vaccumlyft kan suget ha släppt och då faller föremålet.

I tabell 9 har orsakerna till olyckorna sammanställts, uppdelat på respektive olyckstyp.

Tabell 9. Översikt över bidragande orsaker till de olyckor som diskuterades vid workshopen.

Olyckstyp	Antal olyckor	Orsak				
		Kunskapsbrist	Underhåll	Hantering	Skydd	Övrigt
Brist i maskinskydd eller inget skydd	5	5		4	5	
Ingrepp i maskin utan avstängning	5	5		5	4	
Återkast	7	7	3	6	5	
Fall på samma nivå			5			
Föremål som rasar, faller eller glider (diskuterar om tiden räcker till)	3	2		2		Ev. maskinfel
Totalt	20	19	8	17	14	

En summering av diskussionerna visar att de bakomliggande orsakerna till olyckorna i en stor del av fallen kan sammanfattas på följande sätt:

- Maskinen saknar skydd eller skyddet är inte korrekt monterat. Skyddet kan ha plockats bort för att det är ivägen, eller glömts bort så att det inte monterats tillbaka efter underhåll/ingrepp i maskinen.
- En maskinoperatör utför ett manuellt arbete vid en träbearbetningsmaskin. Något oväntat händer. Maskinoperatören arbetar på ett sätt som innebär att händerna hålls för nära det skärande verktyget. När det oväntade händer, kommer händerna i direkt beröring med det skärande verktyget och olyckan händer.
- Arbetet utförs inte på rätt sätt. En maskinoperatör har ställt sig på fel plats vid en träbearbetningsmaskin. Det blir ett återkast och en trädetalj som bearbetas kastas ut från maskinen och träffar operatören. Klyvkniv eller påskjutare används inte används på rätt sätt. Maskinen stängs inte av, före ingrepp eller när spånor ska tas bort nära det skärande verktyget.
- Underhållet av de skärande verktygen sköts inte tillräckligt bra. Det blir återkast för att det skärande verktyget är dåligt slipat.
- Städning/underhåll av lokalerna sköts inte tillräckligt bra. Material ligger felplacerat och någon snubblar och gör sig illa. I värsta fall snubblar man mot en maskin.
- Vid hantering av material eller konstruktioner, används riskabla metoder, varvid materialet rasar eller faller åt fel håll.

Några åtgärder som minskar risken för olyckor är:

- Maskinerna ska vara försedda med skydd. Om skydd på maskinen plockas bort, skulle det vara en fördel och skydden ingick i en förregling, så att maskinen inte är möjlig att starta utan att skyddet sitter på plats.

- Arbeta aldrig med händerna i närheten av det skärande verktyget. Använd påskjutare när det behövs. Utforma påskjutarna så att de fungerar bra att arbeta med. Det går att specialtillverka påskjutare för särskilda applikationer. Påskjutare ska vara utformade så att fingrarna inte kommer nära det skärande verktyget.
- Underhåll maskinerna, så att de skärande verktygen alltid hålls tillräckligt skarpa.
- Gör aldrig ingrepp i en maskin under tiden motorn går. Vid workshopen diskuterades en ny typ av skydd, som stoppar maskinen om någon kommer för nära det skärande verktyget. Detta är en tänkbar teknisk lösning för att öka säkerheten vid träarbete.

En viktig fråga är varför träarbetare gör sådana felgrepp, som leder till olyckor. Ett återkommande svar var att det beror på att deras kunskaper om hur man ska arbeta inte är tillräckliga. Återkommande var också att den kunskap det handlar om, inte enbart rör säkerhet och arbetsmiljö. Kunskapen har stor betydelse också för produktivitet och kvalitet. Som framgår av översikten i tabell 9, har bristande kunskap eller brister i användandet av den kunskap träarbetaren har, bidragit till olyckorna i nästan alla diskuterade olyckor. En annan faktor som också har stor betydelse är attityderna till de risker som finns i arbetet. Detta diskuteras utförligare i nästa avsnitt.

Vår slutsats är att en faktor som haft stor betydelse för de olyckor som inträffat är kunskapsbrist eller brister i tillämpning av kunskaper. Träarbete är till stora delar ett hantverk, även om produktionsprocesser automatiseras också i denna bransch. För att olyckorna vid träarbete ska minska, är det av stor vikt att alla träarbetare har goda kunskaper om arbetsmetoder och arbetsteknik samt tillämpar detta i det dagliga arbetet.

I viss mån, går det att bygga in säkerhet i produktionsprocessen i träindustrin, på samma sätt som redan görs i automatiserad verkstadsindustri. Den hantverkspräglade delen av produktionsprocessen, är dock svårare att bygga in säkerhet i, även om det sannolikt går att göra det i större utsträckning än vad som är fallet idag.

Vår slutsats är att det är önskvärt att utveckla och tillämpa mer effektiva inbyggda säkerhetssystem i träindustrins processer. Exempel på sådana system är förregling av skydd och skydd som stänger av maskiner när någon kommer för nära.

En annan slutsats är att de orsaker till arbetsolyckor inom träindustrin som vi identifierat, synes vara likartade oavsett maskintyp. Orsakerna kan sammanfattas som att skydd plockas bort, påskjutare används inte, skärande verktyg underhålls inte tillräckligt väl och ingrepp görs i maskin utan att först stoppa den. Vår hypotes är därför att olyckor sker vid alla maskiner i träindustrin och att flest olyckor sker vid de maskiner som är vanligast (sågar) och färre olyckor sker vid mindre vanliga maskiner.

7.2 Attityder

Workshopen fokuserade på tekniska och organisatoriska orsaker till olyckor i träindustrin. Att dessa tekniska och organisatoriska orsaker till olyckorna förekommer, beror att attityderna i träindustrin är sådana att de tillåter de tekniska och organisatoriska orsakerna. Dessa attityder handlar t.ex. om att: ha inställningen att det är acceptabelt att

- ✓ arbetet görs vid trämaskiner utan föreskrivna skydd

- ✓ skydd plockas bort för att de upplevs som störande och i vägen
- ✓ det går att minska olyckorna, men inte att eliminera dem
- ✓ skadade händer är en del av jobbet inom träindustrin.

Självklart kan det finnas andra orsaker än attityder till de beteenden som speglar attityderna, t.ex. organisatoriska eller tekniska brister, t ex om skydd upplevs vara i vägen.

Det är uppenbart att det inte går att minska arbets-skadorna inom träindustrin, om inte dessa attityder förändras.

Att förändra attityder är inte enkelt och görs definitivt inte över en natt. Det har drivits forskningsprojekt som lyckats förändra attityder, t.ex. Christina Staves arbete med att minska olyckor inom jordbruket (2). De metoder som används är dock mycket resurskrävande, eftersom de bygger på upprepade möten och samtal med de personer vilkas attityder ska förändras. Exempel på sådana möten är ”motiverande samtal” som kan genomföras individuellt eller i grupp. Det krävs stora resurser för att initiera denna typ av aktivitet och nå en stor del av de anställda inom trä- och trä-möbelindustrin. Frågan är då om attityderna kan förändras med andra och mindre resurskrävande metoder.

För att belysa denna fråga, förs nedan en mer generell diskussion om attityder och attitydförändringar. Därefter diskuteras möjliga insatser inom trä- och trä-möbelindustrin.

7.2.1 Vad skapar attityder?

Attityder skapas generellt sett av de erfarenheter människor får. Erfarenheterna handlar bl.a. om vilken positiv och negativ respons eller feed-back som olika beteenden genererar. Attityderna skapas i ett samspel med den sociala omgivningen men också med den fysiska i form av lokaler, maskiner mm.

Om ett beteende konsekvent resulterar i en reprimand, kommer sannolikt både beteendet men också attityden till beteendet att på sikt förändras, både hos den som betar sig och hos omgivningen som hör reprimanden.

Om ett oönskat beteende inte uppmärksammas, kan attityden från att kanske inledningsvis vara att beteendet inte är önskvärt men att man av olika skäl ändå tillfälligt väljer beteendet, gradvis övergå i en attityd av att beteendet är självklart och naturligt. Oönskade beteenden kan också förstärkas av att de ger andra fördelar, t ex att arbetet går snabbare, att man kan ta längre raster etc. Om andra personer uppmärksammar beteendet och att det verkar accepteras, kommer också deras attityder till beteendet på sikt att förändras.

Alla människor påverkas inte lika starkt av erfarenheter. Många har väl förankrade egna attityder som är svåra att förändra. Hur väl förankrade attityderna är, beror delvis på personliga egenskaper, men också på hur genomtänkta de är och vilken kunskap de vilar på. En välutbildad persons attityder till sitt expertområde är sannolikt betydligt svårare att ändra på än en person som har mindre genomtänkta attityder till en frågeställning som han/hon saknar kunskap om.

7.2.2 Att förändra attityder genom nya erfarenheter

I ett historiskt perspektiv har stora attitydförändringarna skett genom att omvärlden förändras, vilket skapat förutsättningar för nya attityder.

- ✓ På 1800-talet ansågs det livsfarligt att färdas i höga hastigheter. När tågen och bilarna kom, lärde man sig att det inte var farligt. Attityden har nu förändrats så mycket att många tycker om höga hastigheter och ogillar när det går långsamt.

Inom många områden har ökade kunskaper och en offentlig debatt påtagligt förändrat attityderna.

- ✓ Attityderna till kvinnors ökade lönearbete och arbete utanför hemmet har påtagligt förändrats under det senaste seklet och förändringen pågår fortfarande även om fokus nu flyttats till kvinnors situation på arbetsmarknaden. Delvis finns det ekonomiska drivkrafter bakom denna attitydförändring (kvinnors inkomst har blivit viktig för att försörja familjen).
- ✓ Attityderna till homo- bi- och transsexuella har också förändrats kraftigt under de senaste decennierna.

Gemensamt för dessa attitydförändringar är att de tar tid, ofta decennier.

Det finns naturligtvis attitydförändringar som går snabbare, men det är ytterst ovanligt att attityder förändras över en natt hos större grupper av människor. Däremot är det inte ovanligt att individer kan förändra attityder relativt snabbt i enskilda frågor.

7.2.3 Finns det en genväg till attitydförändringar?

Regelförändringar är intressanta, eftersom de mycket snabbt kan leda till beteendeförändringar som på sikt leder till förändrade attityder. Ett sådant exempel är bilbälteslagen.

- ✓ När krav på obligatoriskt bilbälte infördes för bilförare, ökade användningen av bilbälte. Efter införandet av lagen, har också attityden till bilbälte förändrats (även om förändringen startade innan lagen infördes). En faktor som bidragit till attitydförändringen är att de flesta bilar idag har en sensor som känner av och larmar om bilbälte inte används. För många är det idag otänkbart att köra bil utan bilbälte och det inger t o m en obehagskänsla att köra eller sitta i bil utan att vara fastspänd med ett bilbälte.

7.2.4 Insatser som kan förändra attityderna i träindustrin

Detta korta resonemang om ett mycket komplext område pekar på några möjliga strategier för att uppnå de förändrade attityder som är nödvändiga för att minska olyckorna inom träindustrin. Nedan presenteras några strategier som kan diskuteras som medel för att förändra attityderna inom träindustrin.

7.2.4.1 Ökad kunskap

Ovan har resultatet från workshopen diskuterats. Vikten av ökad kunskap är påtaglig. Sannolikt kommer ökad kunskap att bidra till att förändra attityderna inom träindustrin.

Samtidigt som ökad kunskap förändrar attityderna, är det nödvändigt med en viss attitydförändring för att t.ex. maskinkörkort ska införas inom träindustrin. Istället för att enbart arbeta med attitydpåverkan, bör man undersöka om det går att genom andra metoder understödja utbildning. Sådana metoder har redan nämnts ovan, t.ex. överenskommelser eller regler som tydligare ställer krav på att anställda inom träindustrin ska ha utbildning, t.ex. maskinkörkort. Denna typ av överenskommelser är dock lämpliga först när man har utvärderingar som visar att maskinkörkort är en effektiv åtgärd.

7.2.4.2 Medveten och genomtänkt återkoppling på felaktiga beteenden

Återkoppling (feed-back) är en vanlig och effektiv metod som används i många sammanhang för att ändra beteenden som i sin tur påverkar attityder.

Inom träindustrin är det primärt två grupper som kan ge feed-back.

Den ena gruppen är **arbetsledare och andra chefer** som i kraft av sin position har möjlighet att påverka sättet att utföra arbetet. Arbetsledare och chefer representerar arbetsgivaren. Arbetsgivaren har formellt ett lagreglerat ansvar för att det finns regler som minskar risken för olyckor och att dessa regler följs. Detta ansvar finns alltså redan idag, men i praktiken tillämpas det inte fullt ut. Det är också möjligt att en del arbetsledare och chefer inte själva har tillräckligt god kunskap för att kunna ge återkoppling på felaktiga beteenden.

En möjlig insats är att utbilda chefer och arbetsledare, så att de blir tydligare i sin återkoppling när medarbetare inte tillämpar säkra arbetsmetoder. Att tillämpa detta som en huvudstrategi är dock inget vi rekommenderar. Det rimmar illa med det svenska klimatet på arbetsplatserna, där chefer sällan intar en polisiär roll, vilket en kraftig satsning på återkoppling skulle kunna spegla. Som ett komplement till andra insatser, är dock denna strategi rimlig. Om återkoppling används som ett komplement, t.ex. till maskinkörkort, skulle det innebära att anställda får en utbildning och att arbetsledare och chefer genom att ge viss återkoppling markerar att de anser att det är viktigt att de kunskaper maskinkörkortet gett också tillämpas i praktiken.

När det gäller återkoppling på beteenden, kan man diskutera när det är lämpligt respektive mindre lämpligt med återkoppling. Några exempel:

- ✓ Lämpligt om
 - skydd på maskiner monterats bort. Här finns en akut risk och ett allvarligt brott mot gällande regler.
 - anställda som följer skyddsinstruktioner etc. retas eller trakasseras av arbetskamrater eller chefer. Detta är allvarligt eftersom det direkt motverkar användandet av ett säkert arbetsätt och är ett försök att påverka arbetskamrater i fel riktning.
- ✓ Mindre lämpligt om
 - en anställd ofta arbetar på ett felaktigt sätt. (Arbetsledaren kan inte övervaka arbetet hela tiden – här krävs andra åtgärder t.ex. utbildning eller ett längre samtal)

Den andra gruppen som kan ge återkoppling är **medarbetarna**. Att som medarbetare ha uppgiften att ge feed-back på sina arbetskamraters felaktiga beteenden är dock ingen lätt uppgift. Som huvudstrategi är det heller inget vi rekommenderar.

7.2.4.3 Tydligare regler

En möjlighet är att öka säkerheten genom tydligare regler. Regler har fördelen att de direkt kan påverka beteendet. På sikt innebär de i bästa fall att också attityderna påverkas.

Det finns redan ett omfattande regelverk för arbete med snickerimaskiner. Arbetsmiljöverkets föreskrifter anger krav som måste vara uppfyllda. Det är uppenbart att dessa krav inte alltid följs. Det är tveksamt om utökade krav från Arbetsmiljöverket skulle ge någon stor effekt.

Frågan är då om det finns andra regler som skulle kunna fungera som drivkraft för att öka säkerheten och minska olyckorna i träindustrin. En möjlighet är naturligtvis att träindustrins organisationer beslutar om regler som gäller för dess medlemmar. En annan möjlighet är att arbetsgivare och fackliga organisationer fattar beslut om regler som gäller inom kollektivavtalets ram. Detta har kort diskuterats i avsnitt 7.1. Införandet av denna typ av regler är dock inte enkelt och kräver diskussioner och en god förankring hos berörda parter.

7.2.4.4 Inbyggd säkerhet

Ett sätt att minska betydelsen av attityder, är att utforma tekniska system på ett sådant sätt att de inte kan användas om inte skyddsutrustning t.ex. är monterad på korrekt sätt. Detta diskuteras ibland i termer av ”inherent safety” (inbyggd säkerhet). Detta görs redan delvis för snickerimaskiner, men det förekommer också att förreglingar mm manipuleras så att de inte fungerar.

Sannolikt finns det en potential i att vidareutveckla den inbyggda säkerheten i snickerimaskiner. Detta diskuteras också i avsnitt 7.1 ovan.

7.2.4.5 Incitament (morötter) eller piska?

Självklart påverkas attityder starkt av både morötter och piskor. I många fall har morötter och piskor en mycket stark effekt. Det gäller dock att utforma dem på ett sådant sätt att de inte får oönskade effekter. Ett exempel: Om man väljer att ge en bonus varje olycksfri månad till alla anställda, finns det en risk att åtminstone en del olyckor inte kommer att anmälas.

Två exempel på morötter och piskor som kan diskuteras är

- ✓ Påslag på lönen för dem som har maskinkörkort.
- ✓ Information om att den som manipulerar ett skydd på en snickerimaskin riskerar uppsägning.

Vilka morötter och piskor som tillämpas beslutas självklart i förhandlingar mellan arbetsmarknadens parter.

8 Slutsatser

8.1 Om arbetskadorna i trä- och möbelindustrin

Analysen av arbetskadorna inom trä och trämöbelindustrin exklusive sågverk och hyvlerier visar att:

- Den största delen av arbetskadorna är arbetsolyckor. Arbetsolyckorna är mellan 60 och 220 % fler än arbetssjukdomarna
- Av de anmälda arbetssjukdomarna är de flesta belastningsskador. Det finns få godkända belastningsarbetsskador, vilket sannolikt beror på de krav som gäller för att få belastningsarbetsskador godkända. Det är generellt sett svårt att få en belastningsskada godkänd som arbetsskada. Bland de långa sjukfallen finns många fall av skelettets och rörelseorganens sjukdomar. Det finns dock ingen kunskap om arbetet eventuellt har bidragit till dessa sjukdomar.
- Risken att drabbas av arbetsolycka är något större än genomsnittet för de allra yngsta och äldsta åldersgrupperna. Skillnaden är dock relativt liten.
- En stor del av arbetsolyckorna drabbar händer och fingrar och amputationsskadorna utgör en stor del av de godkända arbetskadorna.
- En analys av händelseförloppen visar att maskiner är involverade i cirka 60 % av arbetsolyckorna. Fall på samma nivå är den näst vanligaste olyckan, men maskinolyckorna är fyra gånger fler än fallolyckorna på samma nivå.
- De flesta olyckorna sker vid såg, näst flest vid hyvel och på tredje plats kommer fräsmaskiner.
- En analys av orsakerna till olyckorna visar att bristande kunskap eller bristande användning av den kunskap man har, har bidragit till nästa alla olyckor. Denna kunskapsbrist eller brist i användning av sina kunskaper har lett till att operatören arbetat farligt nära det skärande verktyget, arbetat trots att skyddet inte fanns på plats, gjort ingrepp i maskinen när den var igång eller underlåtit att underhålla det skärande verktyget.
- En annan återkommande orsak är att skydd inte finns på plats på maskinen.
- För en del olyckor har brister i underhållet av maskiner samt brister i städning och underhåll av maskiner bidragit till olyckorna.
- Att de orsaker som leder till olyckorna förekommer i sådan utsträckning att antalet olyckor är stort, tyder på att attityderna i branschen är att många accepterar dessa brister. Det är därför viktigt att arbeta för att förändra attityderna, och minska acceptansen för dessa brister.

8.2 Behov av förändrade attityder och ökad kunskap

Våra slutsatser är att för att minska arbetskadorna inom träindustrin, är det av stor vikt att påverka attityderna och höja kunskapsnivån bland trä- och trämöbelindustriarbetare. Eftersom denna typ av arbete till stora delar är ett manuellt arbete där man arbetar vid maskiner, är det av stor vikt att de som arbetar vid maskinerna alltid väljer att arbeta på ett säkert sätt. Det är bara om träarbetare i det dagliga arbetet väljer att arbeta säkert, som arbetsolyckorna vid maskiner kommer att minska.

8.3 Behov av ökad kunskap om hur branschen ser på och arbetar med arbetsskador

För att effektivt kunna arbeta vidare med dessa frågeställningar, är det värdefullt om det går att bygga upp kunskap om

- ✓ hur chefer och arbetsledare ser på och arbetar med dessa frågor i sitt dagliga arbete.

Genom en fördjupad förståelse för deras arbetssituation, är det möjligt att utveckla stöd och metoder som stärker cheferna i deras skadeförebyggande arbete. En möjlig insats är t.ex. att arbeta med attityder speciellt riktat till chefer och arbetsledare inom träindustrin. Det är möjligt att motiverande samtal med chefer och arbetsledare skulle kunna påverka attityderna i hela branschen. Intervjuerna kan utformas så att de ger underlag för en sådan insats och att de metoder som används är attraktiva för målgruppen.

- ✓ arbetsolyckor, deras orsaker och hantering på arbetsplatsen.

I andra projekt som IVL drivit, har anställda som anmält arbetsskada intervjuats. Dessa intervjuer ger värdefulla insikter, som är till stor nytta i det skadeförebyggande arbetet. Bland annat kan de ge förståelse för på vilket sätt en arbetsolycka hanteras på arbetsplatsen och vilka åtgärder som vidtas för att någon liknande olycka inte ska inträffa igen. Intervjuer inom en annan sektor, visade t.ex. att ytterst få insatser gjordes för att förhindra liknande arbetsskador. Orsakerna till detta är viktiga att kartlägga. Det kan göras genom att förutom den arbetsskadade även intervjua arbetsledare, personalchef, produktionschef m fl.

8.4 Rekommendationer

Vi rekommenderar att en utbildning utvecklas för träarbetares arbete med maskiner. En liknande utbildning, ett sk. maskinkörkort har redan utvecklats i Danmark och har efter några års drift redan bidragit till att minska olyckorna i den danska träindustrin.

Vi rekommenderar att parterna diskuterar hur ett sådant maskinkörkort ska kunna integreras i det löpande arbetet i träindustrin samt vilka morötter eller piskor som kan användas för att öka träindustrins intresse för att anställda träarbetare ska ta ett sådant körkort. Innan morötter eller piskor börjar tillämpas, bör dock maskinkörkortet utvärderas för att säkerställa att det gett önskad effekt i form av säkrare arbetsmetoder bland dem som tagit maskinkörkortet. På sikt kan ett sätt att markera vikten av ett sådant körkort t.ex. vara att

- TMF:s styrelse beslutar att alla företag som är medlemmar, på ett antal års sikt ska säkerställa att alla anställda som arbetar vid maskiner har maskinkörkort och att alla nyanställda måste ha maskinkörkort innan de får börja arbeta vid en maskin.

För att öka intresset för ett maskinkörkort inom träindustrin är det viktigt att maskinkörkortet

- Är någon form av yrkesbevis, som speglar inte bara säkerhet utan också god kvalitet, yrkeskompetens, maskinkunskap samt gott underhåll av maskiner.
- Kan använda vid extern kommunikation från träföretagen, som ett bevis på kvalitet i produktionen.

- Är enkelt att administrera för träföretagen. Förslagsvis läggs maskinkörkortet som en interaktiv utbildningsmodul tillgänglig via Internet. Utbildningen borde kunna utformas till stor del som självstudier eventuellt också med en avslutande datorbaserad interaktiv test.
- Träföretagen behöver se maskinkörkortet och de kunskaper som det tillför, som en strategiskt viktig del i företagets kvalitetsutveckling, så att de kunskaper som maskinkörkortet tillför också blir viktiga att tillämpa.

Det danska maskinkörkortet kan användas som en utgångspunkt vid utveckling av ett svenskt maskinkörkort för träindustrin.

9 Referenser

1. Occupational health and safety covenants: just what we need. A selection of successful projects & promising shop floor initiatives. SZW, Holland ISBN 90-808818-1-3. 2004
2. Stave Christina. Safety as a process – from risk perception to safety activity. Chalmers tekniska högskola, 2005
3. Arbetsmiljörisker byggs bort systematiskt. Artikel om insatser i plastpåindustrin för att minska arbetsskadorna.
<http://www.arbetsmiljoupplysningen.se/AFATemplates/Page.aspx?id=3248>
4. Alvarez Eliana, Birgersdotter Lena, Antonsson Ann-Beth och Mai Isakson. Systematiskt arbetsmiljöarbete i det lilla träindustriföretaget (materialet innehåller ett tiotal checklistor för de mest använda snickerimaskiner)
5. Birgersdotter Lena, Schmidt Lisa, Antonsson Ann-Beth. Systematiskt arbetsmiljöarbete i småföretag – vad kan externa aktörer som regionala skyddsombud och företagshälsovård göra för att få SAM att fungera? IVL-rapport B 1589, Stockholm 2004.
<http://www.ivl.se/rapporter/pdf/B1589.pdf>
6. Undersökning om systematiskt arbetsmiljöarbete. Rapport 2003:1 Arbetsmiljöverket 2003.
7. Pintzke S, Lunqvist S, Opublicerad studie från JBT, SLU
8. Gullberg Thomas. Aktivitet och självverksamhet i provatskogsbruket i södra, mellersta och norra Sverige. Preliminär rapport 2004-11-09

Bilaga 1. Svårigheter vid analys av arbetsskadestatistiken från AFA och ISA

Både AFA och ISA använder anmälningsblanketter och har byggt upp ett arbetsskaderegister med egna sätt att koda och registrera arbetsskadorna. Under vårt arbete har uppstått svårigheter vid analys av dataunderlag som vi fått från ISA och AFA och som sammanfattas nedan

➤ *Olika anmälningsblanketter*

Statistiken från ISA och AFA bygger på de uppgifter om arbetsskador som lämnas i Försäkringskassans blankett (FK-blankett) respektive AFA:s egna anmälningsblankett. Eftersom ISA och AFA har olika syften för registrering av arbetsskadorna finns det skillnader mellan blanketterna. FK-blankett är främst utformad för att fånga in uppgifter om olika arbetsmiljöfaktorer och risker på arbetsplatserna. Det ger möjlighet att exempelvis beskriva olycksförlopp steg för steg, ge förslag på förebyggande åtgärder m.m. FK-blankett innehåller också specifika frågor om vilka maskiner/redskap (även fabrikat/tillverkningsår), kemikalier etc som varit inblandade i varje olycka.

AFA:s anmälningsblankett har däremot tre rader för beskrivning om hur olyckan gick till.

➤ *Mager beskrivning av olyckorna*

Arbetskadeanmälningarna till både FK- och AFA innehöll knapphändiga uppgifter om hur skadan gick till, orsak till skadan m.m. Anmälningarna till AFA innehöll ofta mycket knapphändiga uppgifter om olyckorna. Anmälan om en olycka till AFA kunde vara så kort som följande exempel visar

Vad sysslade du med när olyckan inträffade? Borrade

Vad orsakade olyckan? Felmanöver

Vad gjorde du dig illa på? Borrmaskin

AFA har å andra sidan samlat in en mängd information om medicinska undersökningar, läkarintyg, hälsojournaler m.m. som AFA krävt som underlag för godkännande av en arbetsskada. Det innebär att för de flesta olyckorna har AFA nästan uteslutande material om medicinsk bedömning av skadorna.

I de flesta anmälningar, som vi analyserat, saknades information om maskintyp och tillverkningsår. Det försvårade analysen av vilka maskiner som varit inblandade i olyckorna.

➤ *Kodning och registrering av arbetsskador.*

Det är ett problem att innehållet i anmälningsblanketterna är magert samtidigt som klassificeringen sker mha en i många fall ganska detaljerad kodförteckning. Eftersom blanketterna ofta är bristfälligt ifyllda, är det svårt att få en fullständig och korrekt kodning av arbetsskadorna. Det har lett till att händelseförlopp för många olyckor inte kodats eller varit oklart.

Olyckfall från ”fel” yrkesgrupp (t ex svetsare, journalist, egendomsförvaltare m fl) har hamnat i de aktuella SNI-koderna. Felaktigt registrerade yrkesuppgifter kan delvis bero på felaktigheter i samband med kodning eller registrering av anmälan.

➤ *Yrken enligt olika standard*

ISA och AFA använder sig av olika standard för yrkesklassificering. ISA använder ”Standard för svensk yrkesklassificering” (SSYK 96) och AFA använde NYK fram till 2005. NYK är en gammal nordisk yrkesklassificering. Eftersom yrkesklassificeringen mellan SSYK och NYK skiljer sig försvåras jämförelserna mellan yrken.

➤ *Sjukfrånvaro*

ISA och AFA redovisar sjukfrånvaron på olika sätt. ISA redovisar endast ”den troliga sjukfrånvaron” för en arbetsskada, vilket är en mycket grov uppskattning av frånvaron då längden anges i olika intervall (1-3 dagar; 4-14 dagar och längre frånvaro).

De 100 arbetsolyckor från ISA som analyserats, var sådana olyckor som enligt uppskattning gett mer än 30 dagars sjukfrånvaro. Olycksfallen från AFA däremot har verkligen lett till mer än 30 dagars sjukfrånvaro och i vissa fall gett invaliditet. Med hjälp av läkarintyg, medicinska utlåtande m.m. har AFA bättre kontroll över den skadades sjukfrånvaro.

➤ *Olycksvariabler i både ISA och AFA:s statistiksystem*

Både ISA och AFA har egna benämningar på olycksvariabler. Några av ISAs olycksvariabler grundar sig på Eurostat:s klassifikationer och andra har tagits fram inom Arbetsmiljöverket. AFA har många olycksvariabler med detaljrika undergrupper. För t ex händelseförloppet ”Kontrollförlust över maskin” finns Osäker hantering av maskin (t ex för snabbt, för nära), att fastna i maskin, återkast, material nyper, oavsiktlig start m.m. Det frångår inte varför det blev återkast eller att material nyper.

ISA har bara ”Förlorad kontroll över maskin (inkl start vid fel tidpunkt)”.

Fall av person kan omfatta flera typer av olyckor enligt ISA och AFA. Att falla kodas enligt AFA som förflyttning som leder till fall, halka på, snubbla på, tappa balansen genom att man sträcker sig, tappa balansen genom att snedtramp m.m.. Bristfälligt ifyllda skadeanmälningar underlättar inte bedömningen om att någon tappat balansen vid en fallolycka.

Att falla är enligt ISA är när man faller från höjd till lägre nivå, eller när man faller på samma nivå.

Bilaga 2 Program för workshop



Bilaga 2 Program för workshop

Vad behöver göras för att träindustriarbetare inte ska skadas i jobbet?

Inbjudan till workshop med fokus på farliga arbetsmoment och maskiner, orsaker till olyckor och åtgärder

Den 29e maj 2007

Plats: Hotell Högländ, Nässjö

www.hogland.com

Vi vet att

- + Träindustrin är en av de mest skadedrabbade branscherna i Sverige
- + Mer än 60 % av olyckorna sker vid arbete med snickerimaskiner
- + Sågar är inblandade i många olyckor

De frågor vi kommer att diskutera är bl a

- + Varför inträffar olyckorna?
- + Varför används inte alltid hjälpmedel och skydd på maskiner?
- + Vilka arbetsmetoder är säkra och fungerar bra?
- + Vilka åtgärder behövs för att olycksfallen ska minska?
- + Hur kommer man från ord till handling?

Antalet olyckor inom träindustrin är stort. Åtgärderna borde vara självklara, men verkar inte användas och accepteras inte alltid. IVL, TMF och Skogs- och Träfacket bjuder därför in till denna workshop för att starta en diskussion kring dessa frågor. Vilka åtgärder behövs, vilka saknas och vilka för- och nackdelar finns med de åtgärder som finns?

Workshopen är avsedd för en inbjudna produktionschefer och skyddsombud från träindustrin. Vid workshopen deltar också TMF, Skogs- och Träfacket samt forskare från IVL Svenska Miljöinstitutet.

Meddelande om deltagande skickas till eliana.alvarez@ivl.se

PROGRAM

09.00-09.10	Varför ett projekt om arbetsskador i träindustrin? Presentation av TMFs projekt för färre arbetsskador i träindustrin	Margareta Jernelöv Åke Sjölen Ann-Beth Antonsson
09.10-09.30	Om olyckor i träindustrin – en översikt	Eliana Alvarez
09.30-09.50	Vad har gjort hittills för att minska olyckorna och vad är resultatet?	Arbetsmiljöverket Margareta Jernelöv Ann-Beth Antonsson
09.50-10.00	Vilka arbetsmoment och maskiner är mest kritiska? Kort introduktion och diskussion om orsaker och möjliga åtgärder utgående från inträffade olycksfall Går det att minska riskerna genom att välja andra arbetsmetoder?	Ann-Beth Antonsson Eliana Alvarez
10.00-10.20	Kaffe	
10.20-12.30	Fortsättning – diskussion ✓ Brister i maskinskydd och maskiner utan skydd ✓ Diskussion om olika typer av maskiner ✓ Påskjutare, varför används de inte alltid? Vad kan man göra för att förbättra/underlätta användning? Finns det alternativ?	
11.30-12.30	Lunch	
12.30-14.00	Fortsättning - diskussion ✓ Återkast, material nyper ✓ Fall på grund av oordning, snubbla på material mm ✓ Föremål som rasar, faller eller glider (diskuterar vi om tiden räcker till)	
14.00-14.20	Kaffe	
14.20-14.35	Finns det andra arbetsmoment eller maskiner som är farliga?	Eliana Alvarez
14.35-15.15	Varför används inte säkra arbetsmetoder idag? Vilka hinder finns för att använda säkra arbetsmetoder? Hur kan vi åstadkomma en förändring?	Gruppdiskussioner och redovisning
15.15-15.30	Sammanfattning av dagen	Ann-Beth Antonsson