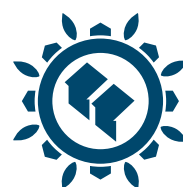


Fiskeindustri

Vejledning om arbejdsmiljø i fiskeindustrien



INDUSTRIENS
BRANCHEARBEJDSMILJØRÅD



INDUSTRIENS
BRANCHEARBEJDSMILJØRÅD

Industriens Branchearbejdsmiljøråd

Postbox 7777
1790 København V
E-mail: ibar@ibar.dk
www.ibar.dk



Medarbejdersekretariat

CO-industri
Vester Søgade 12
1790 København V
Telefon: 3363 8000
Telefax: 3363 8099
E-mail: miljoe@co-industri.dk
www.co-industri.dk



Arbejdsgiversekretariat

DI
H.C. Andersens Boulevard 18
1787 København V
Telefon: 3377 3377
Telefax: 3377 3370
E-mail: di@di.dk
www.di.dk

Henvendelser rettes til partssekretariatene. Materialer fra Industriens Branchearbejdsmiljøråd kan fås ved henvendelse til organisationerne og kan downloades på www.ibar.dk eller de kan købes hos Videncenter for Arbejdsmiljø, Arbejdsmiljøbutikken, tlf. 3916 5230 www.arbejdsmiljobutikken.dk

Layout og tryk: Rosendahls-Schultz Grafisk a/s / 606628
Foto: Per Møberg og arkiv

Nordisk Svanemærke



Bestillingsnummer: 102263

Oplag: 1000
September 2010

EAN 9788792141262

Vejledning om arbejdsmiljø i fiskeindustrien

Denne vejledning angiver det niveau og den gode praksis, som parterne ønsker skal være til stede ved arbejdsmiljø i fiskeindustrien.



Vejledningen sætter fokus på de arbejdsmiljøforhold, som er fremherskende i fiskeindustrien. I forbindelse med hvert arbejdsmiljøforhold behandles mulige problemer, deres årsager og løsninger.

Formålet med vejledningen er at hjælpe særligt arbejdsmiljøorganisationen med at identificere eventuelle arbejdsmiljøproblemer – for eksempel i forbindelse med en arbejdspladsvurdering (APV) – og med at løse arbejdsmiljøproblemer, som allerede er fundet ved hjælp af en APV. Endvidere vil vejledningen danne grundlag for indsatsen med at gøre virksomheden klar til at få besøg fra Arbejdstilsynet (fx i forbindelse med screening eller tilpasset tilsyn).

Arbejdstilsynet har haft vejledningen til gennemsyn og finder indholdet i overensstemmelse med arbejdsmiljølovgivningen. Arbejdstilsynet har alene vurderet vejledningen, som den foreligger, og har ikke taget stilling til, om den dækker samtlige relevante emner inden for området.

Vejledningen er udarbejdet af COWI A/S.

Vejledningen indeholder følgende afsnit:

| | |
|--|---------|
| 1. Maskinsikkerhed | side 4 |
| 2. Støj | side 8 |
| 3. Ensidigt, gentaget arbejde (EGA) | side 12 |
| 4. Skub og træk | side 14 |
| 5. Arbejdsstillinger | side 17 |
| 6. Tunge løft | side 20 |
| 7. Varme, kulde og træk | side 24 |
| 8. Huden | side 26 |
| 9. Påvirkninger af luftvejene | side 27 |
| 10. Brugsanvisninger for tilsætningsstoffer og kemiske produkter | side 29 |
| 11. Psykisk arbejdsmiljø | side 30 |
| 12. Gravide | side 31 |
| 13. Unge under 18 år | side 33 |
| 14. ATEX | side 34 |
| 15. Uddannelse og instruktion | side 35 |
| 16. Arbejdsulykker | side 36 |
| 17. Arbejdspladsvurdering (APV) | side 40 |
| 18. Arbejdstilsynets besøg | side 41 |



1. Maskinsikkerhed

Maskiner og andre tekniske hjælpemidler skal installeres, indrettes og anvendes på en sådan måde, at risici for sikkerhed og sundhed minimeres. De ansatte skal også instrueres i anvendelsen af de maskiner, som de skal benytte, for at forebygge ulykker.

I fiskeindustrien benyttes en række maskiner, som udgør en ulykkesrisiko, hvis de ikke er sikret korrekt. Det gælder fx hovedkappemaskiner (afnakker), filetmaskiner, afskindemaskiner, benseparatorer, båndtransportører, rullebaner, pakkemaskiner og automatiske maskiner.

Afskærmning ved sav



Arbejdstilsynet har i bekendtgørelser og vejledninger formuleret en række krav til maskiner. Reglerne er i to grupper: En gruppe for indretning af maskiner og en gruppe for anvendelse af maskiner.

1.1 Indretning af maskiner

Grundlæggende skal maskiner være sikre at arbejde ved. De skal være sikret mod ulykker og sikret mod, at personer udsættes for helbredsskadelige påvirkninger på grund af uheldig indretning, fx røg, damp, støv, stråling eller støj.

Sikkerheden gælder for alle typer arbejde ved maskinen, fx transport, opstilling, brug (produktion), rengøring, service og vedligeholdelse.

Maskiner, der er solgt eller taget i brug efter 1. januar 1995, er omfattet af maskindirektivets indretningskrav.

Fabrikanten er forpligtet til at:

- konstruere en sikker maskine, inkl. en god brugsanvisning
- dokumentere med en risikovurdering, at maskinen er sikker
- underskrive en EF-overensstemmelseserklæring for maskinen
- sætte mærkeplade på maskinen
- sætte CE-mærke på maskinen

Risikovurderingen er fabrikantens interne dokumentation, som kun myndigheden har ret til at se. Kunden har ikke krav på at få eller se risikovurderingen, medmindre det er indføjet som en del af købekontrakten.

EF-overensstemmelseserklæringen dokumenterer, at maskinen overholder maskindirektivets krav til sikkerhed og sundhed. Erklæringen skal afleveres til kunden sammen med maskinen.

Mærkepladen skal bl.a. informere om fabrikantens firmanavn og adresse og maskinens betegnelse.

CE-mærket er ikke et kvalitetsmærke, men en markering af, at maskinen opfylder maskindirektivets sikkerheds- og sundhedskrav, og at fabrikanten garanterer, at maskinen er sikker at anvende i alle relevante arbejdssituationer, dvs. det maskinen er konstrueret til.

Maskiner taget i brug før 1. januar 1995 er omfattet af regler, der kun gælder i Danmark. Kravene kan have ændret sig med tiden, og for visse maskintyper kan der komme krav om opdatering af deres sikkerhedsmæssige indretning. Fx var der ikke nødstop på hovedkappemaskiner i 1975. I dag skal hovedkappemaskiner og andre ældre maskiner have nødstop.

Generelt er der ikke den store forskel på indretningskravene til nyere og ældre maskiner.

1.2 Brugsanvisning

Alle maskiner skal have en brugsanvisning på dansk som viser, hvad maskinen sikkert kan anvendes til og hvordan. Brugsanvisningen skal vise, hvordan maskinen skal opstilles, betjenes, rengøres og vedligeholdes. Maskindirektivet stiller krav om, hvad brugsanvisningen som minimum skal beskrive (for maskiner leveret efter 1995).

Hvis maskinen er købt i Danmark, er det leverandørens ansvar at medlevere en dansk brugsanvisning. Er virksomheden selv importør af maskinen, er det virksomhedens pligt at få oversat brugsanvisningen til dansk, medmindre andet aftales med fabrikanten eller leverandøren.

Hvis maskinen anvendes til et andet formål eller på en anden måde end det, der er forudsat i brugsanvisningen, er det virksomhedens ansvar at vurdere, om maskinen kan anvendes sikkert til det nye formål. Virksomheden har også ansvar for eventuelt at korrigere brugsanvisningen derefter.

Operatøren af en maskine skal kende indholdet af maskinens brugsanvisning. Brugsanvisningen skal være let tilgængelig og hvis det er muligt være angivet direkte på maskinen.

Hvis en virksomhed har medarbejdere, der ikke læser dansk, bør relevante dele af brugsanvisningerne for de maskiner, som de betjener, oversættes til et sprog, som de forstår.

1.3 Anvendelse af maskiner

Virksomheden har ansvaret for, at maskinen overholder Arbejdstilsynets krav, uanset om maskinen er ny, brugt, slidt, ombygget, lejet eller lånt.

Virksomheden skal kontrollere, at nye maskiner er i orden, løbende kontrollere maskiners sikkerhedsmæssige indretning og sikre, at egne ombygninger/ændringer overholder gældende regler. Det er også virksomhedens ansvar løbende at opdatere maskiner, når der kommer nye krav.

Virksomheden skal vælge maskiner, der er egnede til de processer, maskinerne skal anvendes til, og sørge for, at maskinerne anvendes sikkert.

Virksomheden overtager ansvaret som fabrikant, hvis den vælger at ændre en maskine, eller hvis den bygger en maskine til eget brug.

Finder Arbejdstilsynet fejl ved en CE-mærket maskine, skal virksomheden med

en EF-overensstemmelseserklæring sammen med mærkepladen vise, hvem der har ansvaret for maskinens indretning.

Virksomheden bør i egen interesse afklare, hvem der har ansvaret for CE-mærkning, dvs. indretning, teknisk dossier og risikovurdering samt opdatering af brugsanvisningen, når der planlægges ombygninger eller ændringer på eksisterende maskiner.

1.4 Eftersyn af maskiner

Gennem eftersyn og vedligeholdelse skal det sikres, at maskiner og andre tekniske hjælpemidler hele tiden er i forsvarlig stand og lever op til kravene vedrørende sikkerhed og sundhed.

Der skal foretages eftersyn:

- før ibrugtagningen første gang og efter hver genmontering og genopstilling
- dagligt
- regelmæssigt
- hver gang maskinen har været udsat for specielle forhold, som kan have medført, at anvendelsen ikke længere er helt sikker

Virksomheden har pligt til før maskinen tages i anvendelse første gang og efter ombygninger og ændringer at kontrollere om den overholder gældende lovgivning.

Den, der skal bruge maskinen dagligt, skal inden ibrugtagning tjekke, om alt er i orden og at sikkerhedsforanstaltninger er på plads, fx skærme. For nogle maskiner omfatter det også, at nødstop og andre sikkerhedsfunktioner afprøves. Afprøvningen kan foretages enten ved start eller når maskinen alligevel standses.

Eftersynet skal som udgangspunkt omfatte de punkter, som leverandøren har oplyst i brugsanvisningen. Men det er en god idé at udarbejde sin egen korte tjekliste. Hvis brugsanvisningen er blevet væk, kontaktes leverandøren for at få en ny.

En sagkyndig person skal regelmæssigt efterse og om nødvendigt afprøve maskinen. Frekvensen for eftersyn skal følge fabrikantens anbefaling i brugsanvisningen.

Brugsanvisningen skal beskrive, hvordan sikkerhedsfunktionerne skal vedligeholdes, og hvordan og hvor ofte sikkerhedsfunktionerne skal kontrolleres.

Et eftersyn skal dog som minimum foretages hver 12. måned. En sagkyndig kan være leverandøren eller en anden, som bl.a. har:

- kendskab til maskinens tekniske opbygning og funktion
- den nødvendige uddannelse samt oplæring i service og vedligeholdelse af maskinen
- kendskab til maskinens brugsanvisning
- kendskab til Arbejdstilsynets sikkerhedskrav til maskinen

En virksomhed kan fx vælge at uddanne og oplære dens smede og elektrikere m.fl. til sagkyndige.

Der er krav om eftersyn af en sagkyndig for vakuumløftere, kummekippere/søjlelife/løfteborde, hejse- og løfteredskaber, automatiske porte, elektrisk håndværktøj med motor (seks måneders eftersyn for dobbeltisoleret), centrifuger, palleløftere og trucks. Der kan være andre maskiner, der tilsvarende har behov for eftersyn af en sagkyndig.

Eftersyn og afprøvning af en sagkyndig skal også gennemføres, når:

- maskinen er ændret eller ombygget

- der er sket en ulykke
- maskinen har stået ubrugt i længere tid (ikke kun sæsonskift)
- der er ændret på de sikkerhedsmæssige forhold
- maskinen har fået nye funktioner

For visse maskiner skal eftersyn foretages af en særlig sagkyndig. En særlig sagkyndig har bl.a.:

- kendskab til de almene tekniske konstruktions- og beregningsregler
- kendskab til styrkeberegninger for bærende konstruktioner
- kendskab til, hvilke undersøgelser og afprøvninger der skal gennemføres for den pågældende maskine
- viden til på grundlag af undersøgelsesresultatet at være i stand til eventuelt at fastsætte særlige betingelser for maskinens fortsatte brug

Eftersyn af elevatorer og trykbeholdere mv. skal udføres af en særlig sagkyndig virksomhed.

Resultatet af de eftersyn, som er foretaget af sagkyndige eller særligt sagkyndige, skal noteres. Hvis Arbejdstilsynet spørger til eftersynet, skal notatet kunne fremvises. Det er derfor en god idé at samle notaterne i en mappe og at forsyne hvert notat med dato for eftersynet og navn på den sagkyndige.

1.5 Sikkerhed under rengøring

Maskiner til fisk skal ikke alene effektivt kunne rengøres, så hygiejnekravene overholdes. De skal også være indrettet, så rengøringen kan udføres uden fare for ulykker, og så rengøringsarbejdet kan gennemføres i gode arbejdsstillinger. Hvis det af hensyn til rengøring eller vedligehold er nødvendigt at åbne ind til farlige områder, skal de farlige maskinbevægelser standse automatisk, når skærme åbnes eller afmonteres. Endvidere skal maskiner være sikret mod utilsigtet start.

Hvis skærende dele (knive) skal blive i maskinen under rengøring, skal de være sikret mod berøring.

For visse maskiner kan det være en god idé at have et andet sæt skærme, som monteres under rengøring. Fx kan de almindelige skærme under rengøring erstattes med gitterskærme, så man kan bruge en trykreuser gennem skærmen, mens maskinens farlige dele er i bevægelse.

Brugsanvisningen for maskiner til fødevarer skal indeholde informationer om anbefalede rengørings-, desinficerings- og skyllemidler samt metoder.

1.6 Sikkerhedsskilte

Nogle farer er ikke umiddelbart indlysende for brugeren. Derfor opsættes sort/gule trekantede advarselsskilte. Det kan være ved varme dele, fare for høreskade, glat gulv, farlige maskindele eller farlig elektrisk spænding bag en fast skærm.

Hvor faren er kendt, opsættes blå påbudsskilte, som viser, hvad man skal rette sig efter. Det kan fx være: "Hørevern påbudt", "Skærehandsker påbudt" eller "Håndvask inden adgang".

Forbudsskilte er runde og hvide med rød kant. De bruges fx ved: "Rygning forbudt", "Må ikke startes" og "Adgang forbudt".

Sikkerhedsskilte kan supplere, men ikke erstatte en skærm eller en anden sikringsløsning.

Sikkerhedsskiltene kan med fordel udformes som piktogrammer, men deres betydning skal være gentaget og forklaret i brugsanvisningen eller ved opslag. Har man ikke et dækkende piktogram, kan oplysningen skrives på en undertavle.

Henvisninger

Arbejdstilsynets bekendtgørelse om anvendelse af tekniske hjælpemidler (regler om, hvordan maskiner og anlæg skal anvendes sikkert).

Arbejdstilsynets bekendtgørelse om indretning af tekniske hjælpemidler (regler om, hvordan maskiner skal være indrettet).

Det nye "Maskindirektiv" 2006/42/EF er baggrund for bekendtgørelsen.

For maskiner fra før 1. januar 1995 gælder:

At-vejledning B.1.3 fra maj 2004 om maskiner og maskinanlæg.

At-vejledning B.1.4 fra februar 2005 om automatisk styrede maskinanlæg, inklusive industrirobotanlæg.

2. Støj



Støj er lyd, der påvirker mennesker negativt. Støj kan være generende, og høj eller vedvarende høj støj kan give permanente høreskader. Al unødvendig støj skal undgås.



En kassevasker kan være kilde til støj

Se IBAR-vejledning om støj i Fødevarerindustrien.

I fiskeindustrien er der bl.a. følgende støjkilder:

- afknagnings- og fileteringsmaskiner
- stiksaltmaskiner
- pakkemaskiner
- kassevaskere
- afblæsning af trykluft
- transportbånd
- højtryksrensere
- støj fra kummer og hjul, som køres på hårde og ujævne gulve
- kasser og paller, som falder og støder mod hårdt underlag
- adfærdsbetinget støj

2.1 Støjniveau og støjbelastning

Støjniveau (lydtrykniveau) er et udtryk for støjens styrke. Støjbelastning er et udtryk for gennemsnittet af de støjniveauer, som en person påvirkes med over en otte timers arbejdsdag. Støjbelastningen beregnes ud fra støjniveauer og varig-

heden af påvirkningerne. Brug af høreværn tages ikke i betragtning, når støjbelastningen bestemmes.

Hvis støjen indeholder impulser, skal dens spidsværdi måles som supplement til det normalt aflæste støjniveau. Impulsstøj kommer fx fra slag af metal mod metal, når hårde flader støder mod hinanden under transport, eller fra afblæsning af trykluft.

Til beskrivelse af lydtryk bruges decibelskalaen. Smertetærsklen er på cirka 120 dB. Almindelig samtale foregår med en styrke på cirka 60 dB. Overstiger støj fra omgivelserne 75 dB, er det nødvendigt at hæve stemmen. Ved støj over 90 dB må man råbe. Når lydstyrken stiger med 3 dB, for-dobles den lydenergi, der når øret. Dæmpes støjniveauet med 3 dB, kan man derfor opholde sig dobbelt så længe i støjen uden øget risiko for høreskade, fordi den modtagne energi er uændret.

Når støjbelastninger skal beskrives, bruges forskellige filtre for at tilnærme lydtrykmålinger til det menneskelige øre. Derfor angives støjbelastning i dB(A) eller – hvis der er tale om impulsstøj – i dB(C).

Ingen må udsættes for en støjbelastning over 85 dB(A) eller spidsværdier af impulser over 137 dB(C).

En støjbelastning på 85 dB(A) svarer til et støjniveau på:

- 85 dB(A) i 8 timer
- 88 dB(A) i 4 timer
- 91 dB(A) i 2 timer
- 94 dB(A) i 1 time
- 97 dB(A) i 30 minutter
- 100 dB(A) i 15 minutter

Når støjbelastningen overstiger 80 dB(A), eller når spidsværdien overstiger 135 dB(C), skal arbejdsgiveren instruere de ansatte om de risici, som følger af støj.

2.2 Helbredsskadelige virkninger af støj

Eksempler på støjs helbredsskadelige virkninger på mennesker:

- vedvarende støjbelastning over 75-80 dB(A) indebærer risiko for permanente høreskader
- vedvarende støjbelastning på 85 dB(A) indebærer risiko for alvorlige permanente høreskader
- kraftig impulsstøj, hvor spidsværdierne overstiger 130-140 dB(C), kan skade hørelsen permanent selv ved få, kortvarige påvirkninger
- støj kan give anledning til tinnitus og lydoverfølsomhed
- støj kan give stresspåvirkninger og forhøjet blodtryk
- støj nedsætter evnen til at koncentrere sig og øger dermed risikoen for ulykker

En begyndende høreskade giver sig ofte udslag i, at den skadede person synes, at alle andre "mumler". En høreskade kan også på længere sigt medføre social isolation, hvis den skadede mister evnen til at kommunikere med andre.

2.3 Kortlægning og vurdering af støj

Generende eller skadelig støj skal kortlægges og vurderes som led i APV'en. I den forbindelse skal der bl.a. tages særligt hensyn til:

- støjens styrke, type og varighed, herunder impulsstøj
- indvirkning på gravide og andre, der er særligt følsomme for støj
- støj, der overdøver advarselssignaler eller andre lyde, der skal kunne høres for at reducere risikoen for ulykker

Støjforholdene skal kontrolleres de steder, hvor det er nødvendigt for at klarlægge støjforholdene.

Vurdering og måling af støj skal planlægges omhyggeligt og gennemføres med passende mellemrum. Resultaterne skal opbevares, så de senere kan anvendes. Hvis det er nødvendigt for at klarlægge belastningsforholdene, skal der udføres målinger. Hvis virksomheden ikke selv kan foretage målinger, skal der indhentes bistand fra en autoriseret arbejdsmiljørådgiver.

De ansatte skal informeres om resultaterne af de gennemførte vurderinger og/eller målinger. De skal desuden informeres om den helbredsrisiko, der kan være forbundet med arbejdet.

2.4 Høreundersøgelser

Når en arbejdspladsvurdering viser, at de ansatte udsættes for en støjbelastning over 80 dB(A) eller for spidsværdier over 135 dB(C), skal de have adgang til en høreundersøgelse. Ansatte, der udsættes for en støjbelastning over 85 dB(A) eller spidsværdier over 137 dB(C), skal have adgang til en arbejdsmedicinsk undersøgelse.

2.5 Reduktion af støjbelastningen

Støjniveauet skal holdes så lavt, som det er teknisk rimeligt. Risici som følge af støj skal fjernes. Overskrides støjgrænserne, skal arbejdsgiveren straks tage initiativ til at bringe støjen under grænseværdierne.

Når støj skal dæmpes, starter man ved kilden til støjen, dvs. der, hvor lyden skabes. Derefter forsøger man at dæmpe støjen på dens vej hen mod de støjudsatte medarbejdere. Støjens opståen, udstråling og udbredelse forebygges og nedsættes først og fremmest ved tekniske foranstaltninger. Hvis støjen ikke kan nedsættes ved tekniske foranstaltninger, gennemføres organisatoriske foranstaltninger. Arbejdet kan fx tilrettelægges, så de ansatte påvirkes af støjen i så kort tid som muligt.

Eksempler på løsninger

Tekniske foranstaltninger:

1. Maskinen/støjkilden erstattes af en mindre støjende:

- fx hydraulik i stedet for trykluft
- afblæsning af trykluft kan ledes i rør til det fri (også en god hygiejnisk løsning)
- frosne produkter føres ned til pakning på transportbånd i stedet for at falde fra en sliske

2. Maskinen/støjkilden dæmpes:

- impulsstøj fra slag eller stød dæmpes eller fjernes ved at lade processen køre i et langsommere tempo, anvende mindre kraft eller montere gummi, hvor stødet rammer
- metalhjul erstattes med gummihjul
- plader afstives, så de ikke runger. Maskinsider med stålplader kan afgive meget kraftig lyd. Lyden begrænses ved at montere afstivning på pladerne eller ved at dæmpe dem med tunge materialer, så pladerne ikke kommer i svingninger

3. Maskinen/støjkilden indkapsles:

- støjende maskiner omgives af en skærm (eventuelt udformet af lydabsorberende materiale eller påsat støjabsorbent). Skærmen placeres tættest muligt på støjkilden (skal kunne holdes ren)
- støjabsorbering ved hjælp af loftsbafler, støjskærme eller vægpaneler

4. Organisering af arbejdet:

- maskinen/støjkilden og operatørerne adskilles fra hinanden
- den støjende del af maskinanlægget flyttes til særskilte, lydisolerede og lyddæmpede lokaler
- vakuumpumper, trykluftkompressorer og ventilatorer placeres uden for selve arbejdslokalet
- mindre støjende adfærd fx gennem øget opmærksomhed på, hvordan man undgår støj fra fx kasser og paller, der smides, kasser eller glas, der slår mod hinanden, og radioer, der spiller høj musik
- opholdstiden i områder med støj mindskes fx gennem jobrotation til områder uden højt støjniveau

2.6 Regulering af akustik

Der skal være gode akustiske forhold i arbejdsrum. Et lokale har dårlig akustik, når det runger, fordi lyden bliver kastet frem og tilbage af hårde flader i rummet. Arbejdstilsynets vejledende værdier for akustik i produktionslokaler bør overholdes i arbejdsrum, hvor de ansatte udsættes for høreskadende støj, eller støj der generer så meget, at de akustiske forhold ikke er tilfredsstillende.

Akustikken kan forbedres ved at anbringe lydabsorberende materialer i lokalet, fx på loft og vægge eller bafler.

Plane vandrette akustiklofter bør være hel-dækkende og helst nedhængt. Når de nedhænges 200 - 300 mm fra eksisterende loft, bliver den lydabsorberende virkning også god ved lave frekvenser.

Ud over at sikre en god absorption ved lave frekvenser gør nedhængningen det muligt at inspicere absorberternes overside. Herudover kan der være behov for at ventilere hulrummet for at undgå fugt.

Hvis vægbeklædningen placeres på steder, hvor der er risiko for beskadigelse af absorberterne, skal de beskyttes med perforeret plade, net eller lignende.

Lodrethængende bafler foretrækkes ofte, hvor der er mange installationer (fx lysarmaturer, rørføringer og ventilationskanaler) nær loftet. Desuden er bafler nemme at udskifte i tilfælde af beskadigelse.

Det er vigtigt, at baflerne ophænges således, at funktionen af eksisterende ventilationsanlæg og sprinklerinstallationer ikke påvirkes. Desuden skal det sikres, at baflerne kan rengøres efter behov og evt. kan nedtages for speciel grundig rengøring.

Problemer med hygiejne må drøftes med fødevarermyndigheden og Arbejdstilsynet.

Se IBAR-vejledning om akustik i Fødevarerindustrien.



Støjdæmpning

2.7 Høreværn

Virksomheden skal stille høreværn til rådighed for de ansatte, hvis støjbelastningen overstiger 80 dB(A), hvis spidsværdierne overstiger 135 dB(C), eller hvis støjen i øvrigt er skadelig eller stærkt generende. Høreværn må ikke være en permanent foranstaltning.



Virksomheden skal sørge for, at de ansatte bruger høreværn, så snart arbejde, der vurderes at være høreskadeligt, påbegyndes. Støjbelastninger under 85 dB(A) kan altså også kræve brug af høreværn.

Virksomheden skal afmærke de områder, hvor der er krav om brug af høreværn, med et påbudsskilt med høreværnssymbolet.

Høreværn er ikke en permanent løsning på støjproblemer. Gennem APV'en skal virksomheden arbejde på at finde andre tekniske eller organisatoriske foranstaltninger til reduktion af støjbelastning.

Henvisninger

Arbejdstilsynets bekendtgørelse om beskyttelse mod udsættelse for støj i forbindelse med arbejdet

At-vejledning A.1.16 om akustik i arbejdsrum

At-vejledning D.5.2 om høreværn

At-vejledning D.6.1 om støj

At-vejledning D.7.4 om måling af støj på arbejdspladsen

Arbejdstilsynet: "Et støjsvagt arbejdsmiljø. En vejledning om måling af støj på arbejdspladsen, indkøb af maskiner og indretning af lokaler". September 2002.

Industriens Branchearbejdsmiljøråd: "Fødevarerindustri – Akustik. Vejledning om akustikregulering af lokaler". Juli 2004.

Industriens Branchearbejdsmiljøråd: "Fødevarerindustri – Støj. Katalog om støjdæmpning af maskiner". Juli 2004.

3. Ensidigt, gentaget arbejde (EGA)



Arbejde er ensidigt, gentaget arbejde (EGA), når de samme arbejdsbevægelser gentages med stor hyppighed, og når bevægelserne foretages en væsentlig del af arbejdstiden som led i det daglige arbejde. Ved EGA gentages de samme bevægelsesmønstre to eller flere gange i minuttet eller de samme muskler anvendes i mere end 50 % af arbejdstiden.

Ved EGA kan nogle dele af kroppen være næsten inaktive, samtidig med at andre dele, især musklerne i nakke, skuldre og arme, konstant er aktive eller i bevægelse. Der kan derfor opstå træthed, ømhed og smerte i de muskler.



Manuel filletering af fisk



Manuelt benudtræk

I fiskeindustrien forekommer EGA bl.a. ved:

- ilægning i fileteringsmaskine
- ilægning og fratagning fra afskindere
- sortermaskiner
- manuelt benudtræk
- manuel filetering
- trimning
- udskæring af fisk

3.1 Kortlægning og vurdering af EGA

EGA, der udføres mere end halvdelen af arbejdstiden eller 3-4 timer dagligt, skal altid kortlægges og vurderes. Er der forværende faktorer, skal EGA af kortere varighed også kortlægges.

Virksomheden kortlægger ved hver arbejdsfunktion cyklustiden og/eller procentandelen af cyklustid/observationsperiode med ensartede bevægelser. Virksomheden indhenter herefter oplysning om varigheden af den enkelte arbejdsfunktion pr. dag eller pr. uge for den enkelte medarbejder. Virksomheden observerer desuden, om der arbejdes under tidspres. Tidspres kan fx observeres ved hastigheden i bevægelserne, mangel på (mikro)pauser eller anspændt kropsholdning.

Varigheden af forskellige arbejdsopgaver med og uden EGA lægges sammen i en endelig vurdering.

Nedenstående skema kan bruges til kortlægningen:

| Arbejdsfunktion | Tid eller procent | Tid eller procent | Eventuelt forværende faktorer |
|-----------------|-------------------|-------------------|-------------------------------|
| | | | |
| | | | |
| I alt | | | |

Virksomheden skal udarbejde en handlingsplan, hvis der forekommer EGA, der indebærer en risiko for helbredsskader. Handlingsplanen skal indeholde foranstaltninger, der gennemføres inden for en kort tidsramme.

Selv en lille belastning kan give skader, hvis den fortsættes over længere tid.

3.2 Forværende faktorer

Forværende faktorer øger risikoen for, at muskler, sener og led overbelastes, fx

A. Længerevarende kraftanvendelse:

- skærearbejde (knive, der ikke er ergonomisk udformet og ligger dårligt i hånden eller er tunge eller sløve øger belastningen især på hånd og underarm)
- håndtering af tunge fisk

B. Uhensigtsmæssige arbejdsstillinger:

- fastlåste arbejdsstillinger fx på grund af manglende plads under bånd og borde til fødder og ben
- borde, stole eller arbejdsplatforme, som ikke er justerbare
- arbejde med løftede arme over længere tid
- for lange rækkeafstande

C. Krav til opmærksomhed/koncentration samt syn:

- behov for vedvarende opmærksomhed fx under sortering, filetering, trimning og udskæring (spændte muskler i nakke og skulder)

Andre faktorer:

- kulde og træk, fugt, vandsprøjt
- utilstrækkeligt/flimrende lys
- ingen mulighed for at forlade arbejdet uden afløser
- ringe mulighed for at påvirke arbejdet, fx tempo, arbejdsmetoder og arbejdsteknik

Hvis arbejdet indebærer håndtering af emner på 3 kg og derover, skal arbejdsfunktionen vurderes som et løft – jf. Arbejdstilsynets vejledning vedr. manuel håndtering, se afsnit 6 om tunge løft.

3.3 Foranstaltninger

Arbejdstempo skal være passende og give mulighed for regelmæssig afspænding af musklerne.

Dagens arbejdsmængde sammensættes, så arbejdet bliver så varieret som muligt.

Arbejdspladserne indrettes så hensigtsmæssigt som muligt og på en sådan måde, at de kan indstilles til den enkelte.

Virksomheden skal overveje, om der kan indføres jobrotation. Jobrotationen skal tilrettelægges således, at:

- der veksles mellem arbejdsfunktioner, der belaster forskellige muskelgrupper (gerne mellem stående, gående og siddende arbejde) og stiller forskellige krav til færdigheder.
- rotationen sker med passende korte intervaller for at bryde det ensidige bevægelsesmønster samtidig med, at der opretholdes en rytme i arbejdet
- ansatte er uddannet/oplært til nye arbejdsfunktioner

Også andre mulige belastningsreducerende foranstaltninger skal overvejes.

Henvisninger

At-vejledning D.3.4 om arbejdsrelateret muskel- og skeletbesvær.

At-vejledning D.3.2 om ensidigt, belastende arbejde og ensidigt, gentaget arbejde

At-vejledning A.1.9 om faste arbejdssteders indretning

At-vejledning A.1.15 om arbejdspladsens indretning og inventar

4. Skub og træk



Skub og træk forekommer meget ofte i fiskeindustrien. Skub og træk kan være et hensigtsmæssigt alternativ til at løfte og bære.

For at minimere belastningen ved træk og skub er det vigtigt at anvende en god og hensigtsmæssig arbejdsteknik, intakte og hensigtsmæssige tekniske hjælpemidler samt en god indretning af arbejdspladsen. Der skal anvendes egnede hjælpemidler, når det er muligt og hensigtsmæssigt og altid, når transporten indebærer fare for sikkerhed eller sundhed.

Skub og træk i fiskeindustrien forekommer:

- når man med håndkraft skubber og trækker paller, løftevogne med kumme eller paller



Skub af kumme

- ved skub og træk af røgevogne
- ved skub og træk af auktionskasser
- ved håndtering af fyldte tønder
- ved håndtering af folieruller

4.1 Kortlægning og vurdering af skub og træk

Alle skub og træk, som forekommer som led i det daglige arbejde, kortlægges og vurderes i APV'en.

Arbejdsfunktioner med skub og træk skal vurderes i forhold til risiko for helbredsskadelige belastninger. Flere forhold har betydning for, hvor stor belastningen er – fx friktionen med underlaget, færdselsvejen og arbejdsstillingerne. Det er derfor ikke tilstrækkeligt at vurdere alene på emnets vægt. Følgende forhold skal medtages:

- totalvægt af vogn og byrde
- design af vognen
- forværende faktorer (se nedenfor)

Arbejdstilsynet tager udgangspunkt i nedenstående skema ved vurdering af kortvarig kørsel på et jævnt, vandret, kørefast underlag med gode pladsforhold:

| Totalvægt | Risiko for helbredsskadelige belastninger |
|--------------|--|
| Over 500 kg | Stor risiko for, at skubbe- og trækkræfterne kan medføre skader. |
| 200-500 kg | Skubbe- og trækkræfterne kan være kritiske, hvis der samtidig er forværende faktorer. |
| Under 200 kg | Erfaringer peger på, at fx løftevogne, rullecontainere og trådbure med en samlet vægt under 200 kg sjældent volder problemer ved kortvarig transport på kørefast underlag. |

Såfremt det vurderes, at der er en helbredsrisiko forbundet med skub og træk, skal der via APV-handlingsplanen arbejdes med løsninger, som kan mindske belastningen.

4.2 Forværende faktorer

Forværende faktorer øger risikoen for helbredsskader ved arbejde med træk og skub, fx:

Design og vedligeholdelse af tekniske hjælpemidler:

- håndtagene er placeret for højt eller for lavt på vognen, så den bliver svær at styre
- dårlig styring af vogn, fordi alle fire hjul kan styre

Underlag:

- ujævnt gulv (huller i gulve og ramper)
- hældning på gulve, fx ramper
- glatte gulve, fx is, vand og fiskerester på gulvet

Plads- og synsforhold:

- dårlige plads- og synsforhold gør det svært at stoppe og undvige for andre i god tid

- det tekniske hjælpemiddel/byrden begrænser udsynet i bevægeretningen
- fare for klemning, fald, skader på hænder

Vægt og stabilitet af det tekniske hjælpemiddel og byrden:

- byrden er ustabil med fare for at vælte, fx ved for smal sporvidde eller et højt tyngdepunkt

Hastigheds- og retningsændringer:

- kørsel på ramper (ved maksimal tilladt stigning på 1 meter per 4 meter har målinger vist, at en totalvægt på 40 kg kan være kritisk)
- vognen skal hyppigt sættes i gang eller stoppes
- transport af tunge byrder på vognen kræver mange kræfter for at igangsætte, stoppe og dreje
- pludselig opbremsning eller retningsændring, fx på grund af huller i gulvet, glat gulv eller andre personer, som også anvender transportvejen

Arbejdsstillinger og -bevægelser:

- ikke plads til at læne sig frem/tilbage for at udnytte egen kropsvægt ved skub/træk
- skrå arbejdsstillinger med risiko for at glide, snuble eller miste kontrol over det tekniske hjælpemiddel

Arbejdets frekvens og varighed:

- længere perioder med kontinuerlig manuel transport uden pauser, fx ved pakning af lastbiler

Andre faktorer:

- Kulde og træk

4.3 Foranstaltninger

Byrder og tekniske hjælpemidler:

- tekniske hjælpemidler skal være vedligeholdt
- der skal vælges vogne mv., som er velegnede til både personer, arbejdsstedet og opgaven
- manuelle skub/trækvogne erstattes med selvkørende palleløfter, truck mv.
- vogne, der skubbes og trækkes med håndkraft, skal have så store hjul som muligt, så vognene er lettere at styre (fx bør hjul på rullepaller og -containere være mindst 10 cm i diameter)
- skub foretages i hofte/navlehøjde, hvor der skal anvendes kraft
- ved transport af højt bur er den hensigtsmæssige højde brysthøjde, som giver bedre styring/balance i håndteringen
- ved træk skal højden på håndtagene være lavere (ca. hoftehøjde for en optimal trækstilling)
- byrden skal være pakket stabilt, så den ikke skrider under transporten
- emnernes placering skal planlægges, så de ikke skal flyttes mere end højst nødvendigt
- det tekniske hjælpemiddel skal være udstyret med bremses, hvis det skal køre på skråt underlag



Selvkørende palleløfter

Arbejdsstedet:

- færdselsveje planlægges uden stigninger og uden sving
- der skal være god opmærkning af adskillelse mellem kørende og gående trafik
- der skal være plads til at dreje med vogne
- belysningen skal være tilstrækkelig uden blænding
- der skal rengøres hyppigt, hvor gulvet kan blive glat

Organisering af arbejdet:

- arbejde med manuel transport fordeles på flere personer ved jobrotation

Værnemidler:

- der skal anvendes sikkerhedsfodtøj, når der er risiko for klemning
- der skal anvendes sikkerhedsfodtøj med skridsikre såler ved glatte gulve

Instruktion:

- der skal gives oplæring i god arbejdsteknik

Henvisninger

Arbejdstilsynets bekendtgørelse om arbejdets udførelse

At-meddelelse 4.05.3 om vurdering af arbejdsstillinger og arbejdsbevægelser

At-vejledning D.3.1 om løft, træk og skub

At-vejledning D.3.4 om arbejdsrelateret muskel- og skeletbesvær

At-vejledning D.2.24 om indretning og brug af dagrenovationssystemer, afsnit 4.1 om adgangsveje med hældninger

5. Arbejdsstillinger

Bevægelse og variation i arbejdsstillinger er nødvendigt for at vedligeholde kroppens funktionsniveau og for at undgå skader. For at opnå så hensigtsmæssige arbejdsstillinger som muligt skal arbejdspladsen være indrettet og tilpasset til den enkelte.



En arbejdsstilling er belastende afhængig af, hvor ofte og hvor længe ad gangen der arbejdes i en arbejdsstilling/-bevægelse.

Eksempler på arbejdsstillinger, der er belastende ved længerevarende påvirkning:

- arbejde med ryggen bøjet eller drejet
- arbejde med løftede arme og stor rækkevidde
- arbejde med dårligt fodfæste
- stillestående arbejde
- stillesiddende arbejde
- arbejde, hvor hovedet er foroverbøjet/bagudbøjet/drejet
- arbejde med hænderne i eller over skulderhøjde
- arbejde, hvor skulder og nakke er udsat for afkøling
- arbejde med hyppig fodbetjening

Eksempler på arbejdsfunktioner med risiko for belastende arbejdsstillinger:

- arbejde med nakning, filetering, udskæring og afskindning
- fyldning af kasser med fisk/filet og is
- lægning af frossen fisk i papkasser
- pakning, etikettering og stabling af kasser

5.1 Forværende faktorer

Når der er forværende faktorer til stede, fx hvis en arbejdsstilling holdes fastlåst



Bearbejdning af laks

længe og når en bevægelse gentages ofte, øges risikoen for ryg-, nakke- eller skulderproblemer.

Forværrende faktorer, som kan forekomme ved fastlåste arbejdsstillinger:

Siddende arbejde:

- langvarigt siddende arbejde
- flåning af fisk, fx havkat, pighaj, fladfisk osv., hvor hænder, arme, skuldre og nakke holdes i samme stilling
- kraftkrævende arbejde for den hånd, som fører kniven
- arbejde i længere tid med hovedet bøjet frem/tilbage eller vredet, fx arbejde der kræver præcision/kort synsafstand og deraf evt. følgende nakkebøjning, fx benkontrol
- arbejde med løftede skuldre, fx ved pakning

Stående/gående arbejde:

- arbejde tæt på kanten af et bord/bånd, hvor der ikke er plads til at ændre fodstillingen, fx ved kontrol og inspektion
- store skubbe- og trækkræfter
- arbejde med løftede skuldre, fx ved pakning
- brug af et teknisk hjælpemiddel, der ikke er indrettet til arbejdsopgaven
- arbejde på lager, hvor ryggen skal vrides for at man manuelt kan lægge/tage kasser og sække
- arbejde med bøjet ryg eller nakke i længere tid, i skrå (foroverbøjede) arbejdsstillinger, fx ved stående syns kontrol

Arbejde under knæhøjde:

- arbejde i foroverbøjet position for at løfte og sætte varer på paller

Andet:

- kulde og træk
- glatte gulve

5.2 Kortlægning og vurdering af arbejdsstillinger

Alle arbejdsstillinger, som forekommer som led i det daglige arbejde, kortlægges og vurderes i APV'en.

Såfremt det vurderes, at der er en helbredsrisiko forbundet med en arbejdsstilling, skal der via APV-handlingsplanen gennemføres foranstaltninger, som kan mindske belastningen.

5.3 Foranstaltninger

Indretning af arbejdspladsen:

- der skal være mulighed for variation, fx ved:
 - vekslende arbejdsstillinger i løbet af dagen
 - mulighed for at sidde
 - plads til at ændre stilling
 - mulighed for at arbejde med eller uden stol/ståstøtte
- borde og arbejdsplatforme ved faste arbejdspladser skal kunne tilpasses den enkelte medarbejder
- bordhøjde skal ved kraftbetonet arbejde være lidt under albuehøjde. Ved let arbejde udføres arbejdet bedst i siddende stilling med hænderne omkring albuehøjde. Ved let synskrævende arbejde er det optimale at sidde med understøttede arme/albuer, og arbejdsområdet skal være lidt over albuehøjde
- stole skal være stabile, og sædehøjde, sædedybde og sædehældning skal let kunne højdejusteres
- palleteringsopgaver og ilægningsopgaver kan optimeres ved, at højden, hvor man skal sætte eller hente varen, kan justeres, fx med et løftebord eller en palleløfter



Transportabelt løftebord



Fastmonteret løftebord

Tekniske hjælpemidler:

- der skal være egnede og effektive tekniske hjælpemidler til rådighed
- vogne, palleløftere mv. skal have håndtag i passende højde eller højdeindstillelige håndtag
- redskaber, maskiner og værktøj skal være udformet ergonomisk hensigtsmæssigt

Organisering af arbejdet:

- arbejdet skal tilrettelægges, så langvarigt stillestående eller stillesiddende arbejde varieres med arbejde med flere og større bevægelser i kroppen
- jobrotation så der kommer mere variation i arbejdet
- der skabes mulighed for hyppige skift til andre arbejdsfunktioner, så det ikke er de samme dele af kroppen, der belastes, fx ved at variere mellem stående og siddende arbejde

Instruktion:

- der skal gives oplæring i god arbejdsteknik

Andet:

- der skal anvendes korrekt belysning
- temperaturer skal være passende og træk skal undgås



- der skal benyttes passende arbejdsbeklædning
- bærbart udstyr og personlige værnemidler skal være lette og udformet ergonomisk hensigtsmæssigt

Henvisninger

At-meddelelse 4.05.3 om vurdering af arbejdsstillinger og arbejdsbevægelser

At-vejledning D.3.4 om arbejdsrelateret muskel- og skeletbesvær

At-vejledning A.1.9 om faste arbejdssteders indretning

At-vejledning A.1.15 om arbejdspladsens indretning og inventar

6. Tunge løft



Ved et løft forstås håndtering, hvor en byrde helt eller delvist slipper underlaget. Håndteringen er manuel, hvis byrden primært løftes med muskelkraft. Et løft er tungt, hvis det indebærer en risiko for helbredsskader. Løft af byrder under 3 kg vurderes normalt ikke som tunge løft.

Når man løfter, er det vigtigt at minimere tunge byrders vægt så meget som muligt, indrette arbejdspladsen så hensigtsmæssigt som muligt samt anvende en god arbejdsteknik og hele tiden sikre sig, at der løftes hensigtsmæssigt i de gode arbejdsstillinger.



Isning af kasse

Tunge løft forekommer bl.a. ved:

- manuel håndtering af fiskekasser, papkasser, folieruller, foliesække med salt o.l.
- fyldning af fiskekasser med fisk og is
- stabling af kartoner på paller
- fyldning og tømning af pladefryser
- håndtering af røgenet med produkter
- manuel dypning af jomfruummere i hele kasser

6.1 Kortlægning og vurdering af løft

Alle løfteopgaver kortlægges og vurderes i APV'en ud fra en helhedsvurdering. Følgende faktorer skal medtages:

- den samlede løftede vægtmængde pr. dag (antallet af løft gange byrdens vægt)
- hvor langt man skal række for at tage eller sætte byrden
- om det er kontinuerlige løft i modsætning til lejlighedsvis løft efterfulgt af perioder, hvor kroppen kan hvile
- hvor langt byrden skal bæres. Såfremt byrden bæres mellem 2 og 20 meter, gælder andre vægtgrænser (vægtgrænser for bæring). Bæring over 20 meter må ikke finde sted
- øvrige faktorer (se næste side)

Udgangspunktet for vurderingen af løft er byrdens vægt og rækkeafstanden. Rækkeafstanden er den vandrette afstand mellem byrdens tyngdelinje og løfterens lænderyg under løftet. Det skyldes, at belastningen af lænderyggen øges, når rækkeafstanden til kroppen øges. Belastningen øges også, hvis ryggen er foroverbøjet eller vredet, og når et løft varer længe. Derudover findes flere såkaldte øvrige faktorer, der øger risikoen for overbelastninger ved tunge løft.

Når tunge løft skal vurderes, anvender Arbejdstilsynet nogle vægtgrænser, som illustreres ved hjælp af figur A.

For vurderingen af den samlede daglige løftemængde gælder nedenstående løftegrænser:

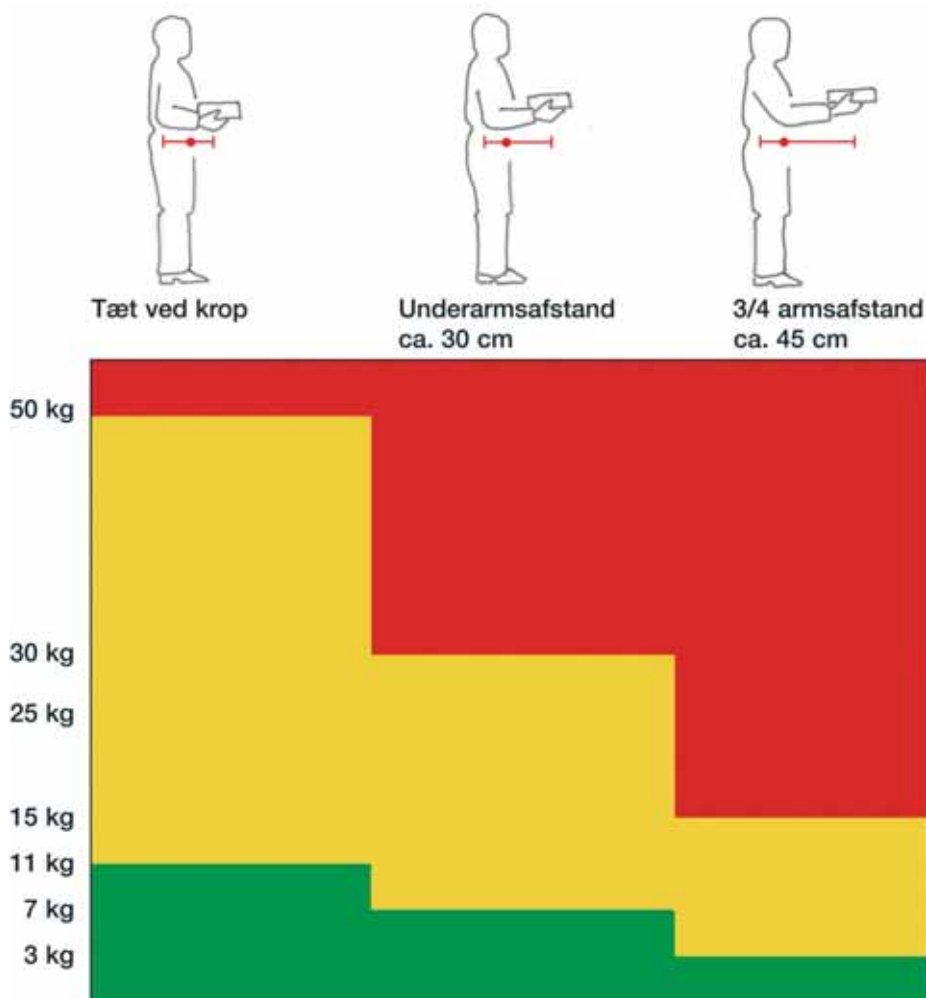
- cirka 10 ton per dag for løft tæt ved kroppen (det er sjældent, at en byrde løftes tæt ved kroppen)

- cirka 6 ton per dag for løft i underarmsafstand (ca. 30 cm)
- cirka 3 ton per dag for løft i 3/4 armsafstand (ca. 45 cm)

Løftegrænserne er vejledende og forudsætter, at løftene foregår under optimale forhold.

Løft i længere rækkeafstand fra lænderyggen end 3/4 armsafstand vil indebære øget risiko for helbredsskader og skal vurderes særskilt.

Figur A. Arbejdstilsynets vægtgrænser. Rødt område: Løft anses for klart sundhedsskadeligt. Gult område: Der skal foretages en nærmere vurdering af, om løft er sundhedsskadeligt. Hvis belastningen ligger i nærheden af det grønne område, skal der normalt være flere forværende faktorer til stede, før løftet betragtes som sundhedsskadeligt. Grønt område: Løft er normalt ikke sundhedsskadeligt på grund af vægt og rækkeafstand. Det er dog sjældent, at en byrde løftes tæt ved kroppen. Der er ikke krav om at medregne løft i det grønne område i den samlede vægt.



6.2 Øvrige faktorer

Det er vigtigt også at kortlægge de øvrige faktorer, der kan øge belastningen, når der foretages en vurdering. Herunder er anført nogle af de øvrige faktorer, der kan forekomme ved tunge løft.

Arbejdsforhold:

- tunge løft flere gange om dagen
- bæring af byrder over 2 meter
- hyppige gentagne løft (se afsnit 3 om EGA)

Byrdens udformning/beskaffenhed:

- uhåndterlige byrder, som er svære at få et fast greb om
- byrdens størrelse eller form gør det svært at løfte byrden tæt på kroppen

Arbejdsstedets indretning:

- løft i kolde rum med træk
- uhensigtsmæssig belysning eller ringe synsforhold
- glatte gulve, risiko for at falde
- bæring af byrder op og ned ad trapper (et trappetrin svarer til at gå en meter med byrden)

Fysisk anstrengelse:

- hurtige løft i en skæv arbejdsstilling med vrid/drej (se afsnit om Arbejdsstillinger)
- byrden skal stilles præcist
- løftbevægelsen starter og slutter pludseligt

Såfremt det vurderes, at der er en helbredsrisiko forbundet med en løftesituation, skal der via APV-handlingsplanen arbejdes med løsninger, som kan reducere belastningen.

6.3 Foranstaltninger

Tekniske hjælpemidler:

- der anvendes egnede tekniske hjælpemidler til at lette løfteopgaver, fx vakuumløfter, løfteborde og transportører

Planlægning og tilrettelæggelse af arbejdet:

- tunge byrder søges opdelt eller varer anskaffes i mindre tunge enheder
- unødige flytninger og transport undgås ved timing i levering og placering af materialer mv.
- arbejdet varieres, eller der indlægges pauser, for at give muskler og led tid til at afspændes
- løftarbejde fordeles mellem flere medarbejdere

Arbejdsstedets indretning:

- der skabes tilstrækkelig plads til at anvende hensigtsmæssig arbejds-teknik og til at køre med egnede tekniske hjælpemidler
- byrder skubbes og trækkes snarere end bæres
- arbejdshøjden tilpasses den enkelte medarbejder og arbejdsopgave
- bæring minimeres ved at gøre afstanden så kort som mulig
- rækkeafstande minimeres til steder, hvor byrder løftes og sættes
- tunge byrder placeres i hoftehøjde, dvs. optimal arbejdshøjde. De lette byrder sættes i skulder- og knæhøjde. Byrder, der kan flyttes med pal-leløfter, placeres nederst eller øverst på reolen

Instruktion:

- der gives oplæring og instruktion i god løfteteknik og i korrekt brug af tekniske hjælpemidler

Andet:

- hvis der anvendes handsker, skal de give et godt greb om byrden – fx handsker med nopret gummiplade til håndtering af glatte kasser med frostvarer
- der føres løbende tilsyn med, at sikkerhedsforanstaltninger overholdes

Henvisninger

At-vejledning D.3.1 om løft, træk og skub

At-vejledning D.3.4 om arbejdsrelateret muskel- og skeletbesvær



7. Varme, kulde og træk

Kulde og træk kombineret med vådt arbejde kan forøge risikoen for ulykker og medvirke til øget sygefravær mv. Enkelte steder i fiskeindustrien er arbejde i varme omgivelser også et arbejdsmiljøproblem.

7.1 Acceptabelt temperaturinterval i arbejdslokaler

Temperaturen på arbejdspladsen skal normalt ligge i komfortområdet. Det vil sige en temperatur, hvor man hverken har det for koldt eller for varmt. Komfortområdets grænser afhænger af den fysiske aktivitet og den påklædning, som er passende for arbejdet. Tommelfingerreglen er, at komfortområdet ved stillesiddende arbejde er mellem 18 og 25°C.

Generelt bør rumtemperaturen ikke komme under:

- 18°C ved stillesiddende og stillestående arbejde samt ved let fysisk arbejde
- 15°C ved arbejde med begrænset fysisk anstrengelse
- 10°C ved arbejde med stærk anstrengelse, forudsat at rumtemperaturen er opnået senest en time efter arbejdets start

Disse temperaturer er kun generelle retningslinjer. Det vigtigste er, at forholdene på arbejdspladsen er fornuftige, dvs. at temperatur, arbejdsopgaver og påklædning passer sammen.

Desuden må der ikke være:

- træk (den gennemsnitlige lufthastighed bør være under 0,15 m/s)
- store forskelle mellem temperaturen ved fødder og temperaturen i hovedhøjde (temperaturforskellen må ikke overstige 4°C)
- store temperaturændringer på mere end 4°C i løbet af arbejdsdagen

Fødevareregionerne accepterer de krav, Arbejdstilsynet stiller til mindstetemperaturen i arbejdslokaler. Men fødevarermyndigheden stiller desuden krav om, at produkterne kan holdes kolde med is, eller at den tid, produktet er uden for kølerum/fryserum, er kortest mulig. Arbejdstilsynet accepterer arbejde i kolde omgivelser, når temperatur, arbejdsopgaver og beklædning passer sammen.

Eventuel nedkøling af produktionen eller produkterne skal ske på en sådan måde, at de ansatte ikke udsættes for helbredsskadelig træk eller kuldestråling. Hvor det er muligt, skal arbejdspladser termisk isoleres fra nedkølingsprocessen.

I fiskeindustrien er der områder, hvor en nedre temperaturgrænse på 10°C er acceptabel. Tilsvarende er der områder, hvor 16°C er for varmt for de medarbejdere, der har vådt og tungt arbejde og er nødt til at bære beskyttelsesbeklædning (olietøj mv.).

Arbejde ved lave temperaturer, fx i køle- eller frostrum, accepteres kun for den del af arbejdet, som ikke kan udføres under normale temperaturforhold.

7.2 Arbejde i kolde arbejdsområder

Når musklerne er kolde, er bevægelserne langsommere og mindre præcise end normalt. Det øger risikoen for ulykker ved arbejde med knive og lignende redskaber og for skader ved håndtering af tunge kasser o.l.

Mange arbejdsopgaver i fiskeindustrien omfatter frosne produkter, der ligger frit i arbejdsrummet (fx laks i skiver og frosne rejer). Af hensyn til produktkvaliteten ønsker man at holde så lav en rumtemperatur som muligt. Arbejdsopgaverne er typisk stillestående og uden stor fysisk aktivitet. I disse omgivelser er der således modstridende krav i hensynet til medarbejderne og hensynet til produktet. Her skal der stilles egnet arbejdsbeklædning til rådighed, og det skal sikres, at der ikke er træk og kuldenedfald.

7.3 Kolde og frosne overflader

Hudkontakt med -15°C koldt stål i et par sekunder mærker man kun som kortvarig smerte, inden området hurtigt bliver følelsesløst. Men varer kontakten mere end seks sekunder, er der fare for frostsår på hænder og fingre. Selv om en overflade ikke er så kold, kan lokal afkøling af fx hænderne medføre karsammen-
trækning og eventuelt smerter, og fingerfærdigheden aftager med øget risiko for ulykker til følge.

Foranstaltninger

Indretning af arbejdspladsen:

- kolde flader isoleres
- på arbejdspladser, hvor man gerne vil støtte sig mod bordet, sættes isolerende maveplader på bordkanten, som man kan støtte sig mod – fx ved renpiling, sortering, inspektion og kontrol på bånd
- trækgener skal fjernes. Porte og døre forsynes med automatisk lukning. Retningslinjer for, at man lukker døre og porte efter sig
- vandstænk fra maskiner undgås. Spulestrålen rettes. Opsætning af skærm så vand ikke rammer operatører
- nedkøling af produktionen eller af produkter skal ske på en måde, så de ansatte ikke bliver udsat for kuldestråling
- is på gulvet skal fjernes

Beklædning:

- virksomheden skal stille personlige værnemidler (termotøj, vandtæt tøj, forklæde, olietøj til kassetømning, kassevask mv.) til rådighed for de ansatte til beskyttelse mod kulde
- ved håndtering af frosne produkter med hænderne anvendes isolerende handsker
- hvis der kan forekomme vandsprøjt, anvendes forklæde eller olietøj (og eventuelt vandtæt fodtøj)
- ved arbejde i nedkølede rum anvendes termotøj

7.4 Arbejde i varme arbejdsområder

Arbejde i lokaler, hvor temperaturen er højere end 25°C, giver væsketab som følge af kroppens svedafgivelse. Det gælder også ved stillesiddende arbejde. Væsketabet og ubehaget ved varmen medfører, at den fysiske præstationsevne er nedsat væsentligt. Kroppen bliver træt og sløv.

Koncentrations- og opmærksomhedsniveauet sænkes, og det øger risikoen for ulykker. Generelt skal rumtemperaturen holdes under 25°C. I fiskeindustrien udsættes medarbejderne normalt kun for høje temperaturer (over 25°C) i lokaler med kogning, autoklaver mv.

7.5 Varme flader

Kan man umiddelbart berøre bare metalflader over 67°C, skal de isoleres eller afskærmes, da der ellers er risiko for at få brændemærker.

Temperaturen på dampør ligger typisk mellem 100 og 110°C. Arbejder man tæt på dampør, er der stor risiko for at blive forbrændt, hvis dampørerne ikke er isoleret.

I fiskeindustrien er der varmegenskader ved fx autoklaver, kogere, pasteurisatorer og varmetunneller med varmt vand.

Foranstaltninger

Indretning af arbejdspladsen:

- damp fra produktionsprocesser fjernes ved ventilation
- rør og varme maskindele isoleres eller afskærmes
- varmegener mindskes med effektiv rumventilation

Henvisninger

At-vejledning A.1.3 om arbejde i stærk varme og kulde

At-vejledning A.1.12 om temperatur i arbejdsrum på faste arbejdssteder

Branchearbejdsmiljørådet for transport og engros: Vejledning om arbejde i frysehuse, 2007

DS/EN ISO 13732-1:2008. Ergonomi – Termisk miljø – Metoder til vurdering af menneskets reaktion ved kontakt med overflader – Del 1: Varme overflader

DS/EN ISO 13732-3:2008. Ergonomi – Termisk miljø – Metoder til vurdering af menneskets reaktion ved kontakt med overflader – Del 3: Kolde overflader

8. Huden



Ved vådt arbejde og ved hyppig håndvask er der risiko for at beskadige huden, så vand og skadelige stoffer kan trænge ind og give irritationer, eksem eller allergi. Flydende sæbe og rengøringsmidler kan forårsage irritation af huden. Nogle konserveringsmidler og parfumer er mistænkt for at fremkalde allergi. Arbejde med fisk og skaldyr kan give en infektion i huden ved overførsel af fiskesaft (mave/tarm), hvis huden er beskadiget i forvejen.

Eksem opstår typisk, hvor huden er tynd, eller under en fingerring, hvor sæberester eller produktrester kan gemme sig. Efter kontakt med eksempelvis rå fisk eller længerevarende brug af beskyttelseshandsker uden samtidig brug af bomulds-handske kan symptomerne være tør hud, kløe/svie/brændende fornemmelse i huden, rødmen og hævelse.

Der kan komme små væskefyldte blærer, kløende knopper eller smertefulde revner. Selv om eksemet heler, vil huden være følsom i flere måneder bagefter, og huden vil reagere hurtigt, når den igen får kontakt med de hudirriterende stoffer.

8.1 Handsker og cremer

Handsker giver den bedste beskyttelse af huden og beskytter mod hudskadelige påvirkninger og smittefarligt materiale.

Fugtighedscremer blødgør huden, øger vandindholdet og fungerer som et beskyttende lag, der får huden til at hele hurtigere.

8.2 Foranstaltninger

Tekniske løsninger:

- undgå eller reducer våde og snavsede manuelle arbejdsprocesser

Beskyttelseshandsker:

- handsker anvendes ved vådt eller snavset arbejde
- handsker anvendes når det er nødvendigt og kun i så kort tid som muligt
- beskyttelseshandsker skal være hele, rene og tørre indvendigt og de skal anvendes på ren, tør og velplejet hud
- en stofhandske, fx en bomuldsinderhandske, anvendes under beskyttelseshandsken. Bomuldshandsker skal vaskes og skiftes hyppigt og skal være tørre, når de tages på. Handskerne skal kunne tørre i pauserne eller udskiftes. Bomuldshandsker yder god isolering ved koldt arbejde
- fugtighedscreme på hænderne bør undgås, lige inden handskerne tages på
- engangshandsker må ikke genbruges og skal kasseres ved synligt brud og efter endt arbejdsdag

Sæbe og hudcreme:

- et hudplejemiddel bruges efter behov i løbet af arbejdsdagen og altid til fyraften

- hudplejemidlet skal have et højt indhold af petrolatum (hvid vaseline) og et lille indhold af vand
- hænder vaskes i køligt vand, sæben skylles grundigt af og hænder tørres godt i et blødt materiale
- der anvendes almindelig mild sæbe uden parfume og konserveringsmidler
- håndvask kan med fordel erstattes med et alkoholbaseret hånddesinfektionsmiddel, når der ikke er synlig forurening på hænderne
- man skal prøve sig frem for at finde den sæbe og hudcreme, som passer bedst til ens egen hud
- beskyttelseshandsker, håndsæber, hudplejemidler og hånddesinfektionsmidler skal være uden eller med mindst muligt indhold af kendte irriterende og allergifremkaldende stoffer. Visse handskematerialer (især latex) og/eller pudder kan irritere huden og give allergi, der kan udvikle sig til eksem
- sæbe og desinfektionsmidler skal være egnede til anvendelse i fødevarerindustrien. Leverandører skal kunne oplyse, om deres produkter er egnet til brug i fødevarerproduktion, og om de er allergitestet mv

Henvisninger

www.sund-hud.dk

BSR9: Hudproblemer i fiskeindustrien. Branchevejledning, 1989 (findes på www.i-bar.dk)

Karen Mygind & Mari-Ann Flyvholm: Undgå hudproblemer ved vådt arbejde. Arbejds miljøinstituttet, 2004

9. Påvirkninger af luftvejene

I fiskeindustrien kan man blive udsat for stoffer, der ved langvarig påvirkning og indånding kan give astma eller høfeber. I et røgeri er der desuden risiko for at udvikle kronisk bronkitis. Risikoen for at udvikle luftvejslidelser bliver større, jo:

- mere der indåndes af luftvejsirriterende stoffer
- længere tid man påvirkes af luftvejsirriterende stoffer

I praksis kan risikoen minimeres, hvis blot stofferne behandles med fornuft, og hvis man følger de rigtige arbejdsmetoder samt sikkerhedsforanstaltninger.

9.1 Arbejdsprocesser med aerosoler, røg, dampe og støv

Aerosoler er vandtåger med små dråber. Dråberne er så små, at de kan svæve som luftbårne partikler og dermed indåndes.

Når medarbejderne udsættes for aerosoler af fiskerester, er der fare for, at de kan indånde små mængder af fiskerester eller bakterieprodukter.

Indånding af aerosoler kan ske ved:

- højtryksrensning (åndedrætsværn skal anvendes)
- luftsortering af pillede rejer

Indånding af røg kan ske ved:

- arbejde i eller ved røgeriafdelingen

Indånding af dampe kan ske ved:

- arbejde ved syrningskar
- krympning af plastfolier
- arbejde nær kogekar med muslinger



Indånding af støv kan ske ved:

- fremstilling af luge med bisulfit
- afvejning og dosering af mel og krydderistøv

9.2 Procesventilation

Sundhedsfarlige stoffer og materialer samt metoder skal erstattes af ufarligt, mindre farligt eller mindre generende stof, materiale eller metode (substitution), medmindre der ikke kan findes et mindre generende stof. Om nødvendigt må efter forsøg udvælges det middel og den metode, som er mindst belastende for arbejdsmiljø og ydre miljø. Virksomheden skal kunne dokumentere over for Arbejdstilsynet, at der ikke kan foretages substitution. En sådan dokumentation kan være krav-specifikationen og leverandørernes udmelding om, at mindre farlige produkter ikke kan leveres.

Inden der vælges eller udskiftes stoffer og materialer eller arbejdsmetoder, skal virksomheden undersøge, om mulige alternativer gør, at den samlede risiko bliver mindre end før.

Der skal indhentes fyldestgørende og ensartede oplysninger fra leverandører for at gøre en sammenligning mulig. I overvejelserne indgår hensynet til det ydre miljø.

Efter substitutionsovervejelserne er afsluttet, skal der gennemføres de nødvendige sikkerhedsforanstaltninger, medmindre arbejdsmiljøproblemerne er løst, og der skal gives en effektiv instruktion. Hvis arbejdsmiljøproblemerne er løst ved at substituere, noteres dette i APV'en.

Se At-vejledning C.1.3 om stoffer og materialer.

Er det ikke muligt at substituere, skal påvirkningen fjernes på anden måde, eksempelvis ved procesventilation. Procesventilation er en mekanisk ventilation, der består af udsugning, som fjerner forureningen på udviklingsstedet, og af en tilførsel af frisk luft af passende temperatur. Den tilførte luft må ikke give anledning til træk.

Procesventilationsanlæggets enkelte udsugninger skal være forsynet med kontrolanordninger, der ved lys- og/eller lydssignal angiver, hvis ventilationsanlæggets funktion er utilstrækkelig. Utilstrækkelig funktion betyder, at mængden af udsuget luft falder til et niveau, der ligger under den projekterede luftmængde.

Brug af personlige værnemidler er en nødløsning, der kun må bruges ved kortvarige arbejdsopgaver, eller indtil udsugning er etableret.

9.3 Foranstaltninger

Arbejdsstedets indretning:

- en slange med almindeligt vandtryk anvendes ved afskylning af maskiner for at undgå, at der dannes aerosoler
- der skal være rumventilation
- der skal være udsugning over syrningskar og ved krympemaskiner til at fjerne støv, dampe eller aerosoler
- der skal være udsugning over rensesmaskine til ørreder, over rejepillebord, ved håndtering af sulfitholdigt pulver og andre steder, hvor der kan dannes aerosoler eller støv
- der skal være lokaludsugning med overvågning i røgeri til at fjerne røg
- rum med kogekar adskilles fra øvrig produktion for at afgrænse forureningen og beskytte operatører i andre afdelinger
- rensning af opdrætsfisk (ørreder mv.) skal ske, uden at der spredes aerosoler
- aerosolerne skal opfanges ved udsugning, eller man kan vælge en anden og mere skånsom rensesmetode

Hygiejneplan:

- ved recirkulering af vand skal man have en hygiejneplan for at undgå udvikling af bakterier og bakterieprodukter

Henvisninger

At-vejledning A.1.9 om faste arbejdssteders indretning

At-vejledning A.1.1 om ventilation på faste arbejdssteder

At-vejledning C.1.3 om arbejde med stoffer og materialer

At-vejledning D.2.20 om brug af vandtryk til rengøring, afrensning, skæring mv.

Arbejdstilsynets bekendtgørelse om sikkerhedsskiltning og anden form for signalgivning

10. Brugsanvisninger for tilsætningsstoffer og kemiske produkter

I fiskeindustrien anvendes en række tilsætningsstoffer, fx antioxidant, konserveringsmidler, farvestoffer og sødestoffer. Desuden anvendes rengøringsmidler og andre kemikalier.

Til stoffer og materialer, der er faremærket, skal der udarbejdes en arbejdspladsbrugsanvisning.

10.1 Arbejdspladsbrugsanvisning

Er et produkt farligt, skal der udarbejdes en arbejdspladsbrugsanvisning, der angiver præcist, hvordan det pågældende produkt håndteres lokalt til netop denne type produktion. De nødvendige informationer til en arbejdspladsbrugsanvisning hentes i sikkerhedsdatablade.

I sikkerhedsdatabladet giver en leverandør af et farligt produkt oplysninger om eventuelle skadevirkninger og om de sikkerhedsforanstaltninger, som gør det muligt at arbejde sikkert og sundt med produktet. Leverandøren har pligt til at give disse oplysninger.

Arbejdspladsbrugsanvisningen kan enten være en omskrivning af sikkerhedsdatabladet med relevante tilføjelser eller et separat tillæg til sikkerhedsdatabladet. Begge skal være tilgængelige på arbejdspladsen og kendes af brugeren. I korte træk skal følgende beskrives:

- den konkrete anvendelse af produktet i virksomheden samt farlige egenskaber
- placering af førstehjælpsudstyr og procedurer ved førstehjælp, herunder vigtige telefonnumre på læge, Falck og redningskorps
- anvendelsesbegrænsning af midlet på virksomheden – hvad man må og ikke må bruge midlet til
- anvendelse af relevante værnemidler, herunder vedligeholdelse og udskiftning
- procedurer ved affaldshåndtering
- andre konkrete og praktiske forhold (fx forhold vedrørende brandslukning og bortskaffelse)

Henvisninger

Positivlisten, der er Fødevarerstyrelsens officielle fortegnelse over de lovligt tilsætningsstoffer med tilhørende grænseværdier, findes på Fødevarerstyrelsens hjemmeside: www.foedevarestyrelsen.dk

Industriens Branchearbejdsmiljøråd: Instruktion, oplæring og tilsyn, januar 2007

Arbejdstilsynets bekendtgørelse om arbejdets udførelse

At-vejledning C.0.11 om arbejdspladsbrugsanvisning for stoffer og materialer

At-meddelelse nr. 2.01.2 om gaffeltruckførercertifikat





11. Psykisk arbejdsmiljø

Tillid mellem ledere og medarbejdere på kryds og tværs i organisationen, en oplevelse af, at alle bliver behandlet retfærdigt, og samarbejde mellem ledere og medarbejdere er de tre vigtigste elementer i et godt psykisk arbejdsmiljø ifølge Det Nationale Forskningscenter for Arbejdsmiljø (NFA).

Derudover er der ifølge NFA seks vigtige faktorer i det psykiske arbejdsmiljø, de såkaldte "guldkorn":

- indflydelse på eget arbejde – indflydelse på pauser, tempo, arbejds-mængde
- mening i arbejdet – at indhold og udfordringer i arbejdet opleves som meningsfulde
- forudsigelighed – om der er tilstrækkelig og god kommunikation
- social støtte – om der er støtte fra ledelse, kolleger, hjælp ved konflikter
- belønning – det at blive rost og værdsat
- krav i arbejdet – arbejds-mængde, akkordarbejde

Generelt kan man sige, at et godt psykisk arbejdsmiljø er karakteriseret ved høj indflydelse, en høj grad af mening, stor forudsigelighed, god social støtte og passende krav. Men når man arbejder med psykisk arbejdsmiljø er det vigtigt at huske på, at mennesker er forskellige og der er forskellige behov. Det er derfor vigtigt at finde ud af, hvad det enkelte guldkorn betyder for den enkelte medarbejder.

For de fleste faktorer gælder, at jo mere, desto bedre. For krav i arbejdet gælder, at både for høje og for lave krav kan virke belastende for den enkelte. Imidlertid kan for høje eller for lave krav modvirkes af andre faktorer såsom indflydelse og social støtte.

Et godt psykisk arbejdsmiljø vil ofte medføre høj motivation og engagement samt lavt sygefravær og kan betyde, at medarbejderne bliver i virksomheden længere. Omvendt kan et dårligt psykisk arbejdsmiljø resultere i konflikter, høj personale-omsætning og højt sygefravær.

Et dårligt psykisk arbejdsmiljø kan føre til stress og udbrændthed. Både sikkerhedsorganisationen og den enkelte medarbejder skal være opmærksomme på symptomer hos andre ansatte. Især symptomer som tristhed, ændringer i humør eller opførsel og øget forbrug af alkohol eller andre stimulanser.

Problemer med det psykiske arbejdsmiljø kan opstå som følge af:

- at medarbejderne har ringe indflydelse på eget arbejde, samtidig med at arbejds-mængden er stor
- indførelse af ny teknologi eller omstrukturering, uden at der gives den fornødne uddannelse/oplæring, støtte og anerkendelse
- ensidigt, gentaget arbejde (EGA) med krav til høj opmærksomhed og koncentration
- langvarig udsættelse for generende støj
- skifteholdsarbejde, som ikke er tilrettelagt hensigtsmæssigt
- en følelse af ikke at kunne leve op til arbejds-kravene

11.1 Kortlægning og vurdering af det psykiske arbejdsmiljø

Arbejdstilsynet stiller krav om, at det psykiske arbejdsmiljø skal kortlægges og vurderes i APV'en på lige fod med det fysiske arbejdsmiljø.

Når det psykiske arbejdsmiljø vurderes, er det vigtigt at vurdere helheden. Fx opleves arbejds-mængden som en større belastning, hvis der samtidig mangler social/faglig støtte. Når virksomheden skal arbejde med forbedringer af det psykiske arbejdsmiljø, er det derfor vigtigt at være opmærksom på, at følgende elementer er til stede:

- indflydelse på eget arbejde
- rimelige krav i arbejdet med passende arbejdsmængde og tidspres
- ordentlig introduktion til nye opgaver
- mulighed for tilstrækkelig uddannelse/oplæring så arbejdet kan udføres tilfredsstillende, nat- og skifteholdsarbejde tilrettelagt efter anbefalinger fra Det Nationale Forskningscenter for Arbejdsmiljø, passende forudsigelighed i arbejdet, information og kommunikation både i dagligdagen og ved større forandringer, social støtte både fra kolleger og ledelse, fx når det gælder samarbejde, konflikter, mobning og seksuel chikane
- anerkendelse af arbejdet

11.2 Foranstaltninger

Inddragelse af medarbejdere:

- sikkerhedsorganisation og medarbejdere skal involveres i god tid allerede i planlægningsfasen ved ændringer i produktionen, fx ved indførelse af ny teknologi

Tilpasninger af arbejdsopgaven:

- arbejdsopgaven skal passe til medarbejdernes individuelle forudsætninger, herunder kvalifikationer, alder, arbejdsevne, anciennitet mv.
- arbejdsmængden skal passe til bemanningen, så det er muligt at nå arbejdsopgaverne i et passende tempo – fx kan man lave et større bufferområde til tilførsel af kasser, produkter, emballage mv. Det vil give medarbejderne bedre muligheder for at udjævne tempoet og give bedre tid til andre opgaver såsom at hente etiketter, emballage eller flere paller. Det kan også skabe mulighed for, at transportbåndet sættes på pause, hvis medarbejderne kommer bagud med arbejdsopgaver
- medarbejdere gives mulighed for indflydelse på eget arbejde, fx ved planlægning og tilrettelæggelse af arbejde, arbejdstempo, kontrol af eget arbejde, valg af arbejdsmetoder og mulighed for indflydelse på egen arbejdstid

Uddannelse og instruktion:

- nye medarbejdere skal instrueres og læres op
- medarbejderne tilbydes gode jobudviklingsmuligheder, herunder mulighed for at rotere mellem forskellige typer opgaver
- medarbejdere opkvalificeres – fx ved at gøre det muligt, at medarbejderne overtager planlægningsopgaver
- alle medarbejdere informeres om jobsituationen og mulighederne for at om- og opkvalificere sig

Henvisninger

At-vejledning D.4.1 om kortlægning af psykisk arbejdsmiljø

Arbejdstilsynet: Håndbog om psykisk arbejdsmiljø, december 2004

12. Gravide

Når en arbejdsgiver bliver bekendt med, at en medarbejder er gravid, skal det altid vurderes, om medarbejderen kan fortsætte sit arbejde, uden at det indebærer en fare for graviditet eller amning.

Arbejdstilsynet anbefaler, at arbejdspladsvurderingen indeholder en vurdering af arbejdspladsen i forhold til gravide, og at denne vurdering medtages i en politik for gravide. En gravidpolitik skal udarbejdes i samarbejde mellem arbejdsgiver og sikkerhedsorganisation.



Derudover skal der på arbejdspladsen altid foretages en konkret risikovurdering af de påvirkninger, som kan udgøre en fare for graviditeten. Påvirkningerne skal vurderes ud fra deres farlighed, styrke og varighed af en eventuel udsættelse i forhold til gravide. Risikovurderingen i relation til graviditeten er ofte så kompliceret, at det kan være nødvendigt at inddrage rådgivning fra en arbejdsmiljørådgiver. Kan virksomheden ikke i samarbejde med arbejdsmiljørådgiveren gennemføre den nødvendige risikovurdering, kan den gravides egen læge henvise hende til en arbejdsmedicinsk klinik, der vil kunne hjælpe i disse tilfælde.

Afhængigt af vurderingens resultat kan der være behov for foranstaltninger for at beskytte den gravide medarbejder mod særlige farer. Der skal være instruktioner om, hvilke særlige forholdsregler den gravide skal tage, når arbejdet udføres.

12.1 Foranstaltninger

Er der risiko for negativ indvirkning på graviditeten, skal virksomheden tage initiativ til beskyttende foranstaltninger. Virksomheden kan:

- ændre de tekniske foranstaltninger og indretningen af arbejdsstedet
- planlægge og tilrettelægge arbejdet og arbejdstiden anderledes
- omplacere den gravide
- hjemsende den gravide – dog kun efter lægens anvisning, og hvis der er skadelige forhold, som ikke kan undgås

Fiskeindustrien beskæftiger mange kvinder. Det anbefales derfor, at man i den generelle arbejdspladsvurdering på forhånd overvejer og kortlægger, hvilke arbejdspladser der er egnede, og hvilke arbejdspladser der er uegnede for gravide.

I fiskeindustrien er uegnede arbejdspladser specielt dem, hvor der er:

- manuel håndtering af tunge byrder, og hvor den gravide gentagne gange skal håndtere tunge byrder
- langvarigt stående og gående arbejde
- fysisk anstrengende arbejde med at trække og skubbe
- kombinerede fysiske belastninger af gentagne løft, meget gående og stående arbejde samt træk og skub
- kraftig støj
- håndtering af visse kemiske produkter

12.2 Indretning af arbejdspladser til gravide

Behovet for aflastning og variation i arbejdet er stigende gennem graviditeten.

Kombinerede fysiske belastninger ved gentagne tunge løft, meget gående og stående arbejde samt træk og skub kan være skadeligt for fosteret. Især i sidste halvdel af graviditeten må gravide ikke belastes unødigt ved træk og skub af arbejdsvogne o.lign. Belastningen under træk og skub skal være så lille som muligt.

Det skal sikres, at løft foregår under optimale forhold, dvs. midt foran kroppen, mellem midtlår- og albuehøjde på stabilt underlag, samt at byrden er beregnet til håndtering. Hvis løfteforholdene ikke er optimale, må man reducere de maksimale vægtniveauer, jf. regler for tunge løft.

Arbejdet skal fra begyndelsen af fjerde graviditetsmåned tilrettelægges, så den gravide kan veksle mellem siddende og stående eller gående arbejde. Den aflastning, der opnås ved siddende arbejde, skal fordeles jævnt over arbejdsdagen. Perioderne er uden afbrydelse og af betydelig længde.

Den første aflastningsperiode på cirka en halv time kan fx ligge midt imellem arbejdsdagens start og frokostpausen. Fra frokostpausen til arbejdsdagen slutter, bør

der for fuldtidsbeskæftigede være to aflastningsperioder på cirka en halv time. Den gravide bør højst arbejde 1-1½ time med stående og gående arbejde mellem aflastningsperioderne. Hvis der ikke er siddende arbejde, anbefales pauser i stedet.

Behovet for aflastning i arbejdet stiger gennem graviditeten. Derfor vil det ofte være nødvendigt, at den gravide har mulighed for hvilepauser på en passende hvileplads i de sidste måneder af graviditeten.

12.3 Gravides håndtering af kemiske produkter

Virksomheden skal foretage en vurdering af risikoen for den gravide og fosteret, når gravide arbejder med eller udsættes for stoffer og materialer med følgende risikosætninger på etiketten:

- R39: Fare for varig alvorlig skade på helbred
- R40: Mulighed for kræftfremkaldende effekt
- R45: Kan fremkalde kræft
- R46: Kan forårsage arvelige genetiske skader
- R48: Alvorlig sundhedsfare ved længere tids påvirkning
- R49: Kan fremkalde kræft ved indånding
- R60: Kan skade forplantningsevnen
- R61: Kan skade barnet under graviditeten
- R62: Mulighed for skade på forplantningsevnen
- R63: Mulighed for skade på barnet under graviditeten
- R64: Kan skade barnet i ammeperioden
- R68: Mulighed for varig skade på helbred

Stoffer og materialer, der er mærket med andre risikosætninger, kan også have effekter, som fosterets celler kan være følsomme over for. Derfor skal virksomheden også foretage en vurdering, når gravide arbejder med eller udsættes for kræftfremkaldende stoffer og processer eller andre farlige stoffer og materialer.

Henvisninger

At-vejledning A.1.8 om gravides og ammendes arbejdsmiljø

Industriens Branchearbejdsmiljøråd: Fasthold den glade begivenhed. En vejledning om graviditet og arbejde i industrien, 2001

www.gravidmedjob.dk

13. Unge under 18 år

Hvis der er unge under 18 år ansat, skal de risici, de kan komme ud for i virksomheden, beskrives særskilt i arbejdspladsvurderingen.

Ved arbejdets tilrettelæggelse skal der træffes foranstaltninger mod de risici, arbejdet frembyder. Foranstaltningerne skal træffes på baggrund af en vurdering af de risici, der skyldes de unges manglende erfaring og manglende bevidsthed om risici ved arbejdet.

En voksen kollega, som har indsigt i arbejdsopgaven, skal føre tilsyn med den unge. Hvis der er tale om arbejde, hvor der ingen eller få risici er, eller hvis den unge er blevet meget rutineret, kan tilsynet nøjes med at bestå af en periodevis kontakt. Se afsnit 15.

13.1 Regler for 15-17-årige, der ikke er undervisningspligtige

Unge, der er fyldt 15 år og ikke er omfattet af undervisningspligten, må være beskæftiget med alle former for arbejde, som ikke er farligt.

I bilag 1 til Arbejdstilsynets bekendtgørelse om unges arbejde er anført de tekniske hjælpemidler, anlæg og arbejdsprocesser, som anses for så farlige, at unge ikke må arbejde med dem. Hvis et teknisk hjælpemiddel er af tilsvarende farlighed eller farligere end et af de tekniske hjælpemidler, der er opført i bilaget, må unge



heller ikke arbejde med dette. For visse typer af tekniske hjælpemidler gælder dog, at unge må arbejde med disse, hvis de sikkerheds- og sundhedsmæssige risici er fjernet. Det vil generelt sige, at unge under 18 år kun må betjene maskiner, som kan betegnes som ufarlige.

I bekendtgørelsens bilag 4 er anført de stoffer og materialer, der anses for så farlige, at unge ikke må arbejde med dem. Unge må som hovedregel ikke arbejde med færemærkede stoffer og materialer. Forbuddet mod arbejde med disse stoffer og materialer gælder også, selv om der træffes foranstaltninger som for eksempel effektiv ventilation eller åndedrætsværn. Unge må dog gerne arbejde, hvis de nævnte stoffer eller materialer anvendes i et lukket system. At unge ikke må udsættes for en påvirkning fra de nævnte stoffer og materialer, betyder, at unge ikke må arbejde i lokaler, hvor andre arbejder med stofferne og materialerne, hvis de unge kan blive udsat for påvirkninger fra de nævnte stoffer eller materialer.

Unge må ikke beskæftiges med arbejde, hvor tempoet bestemmes af en maskine, og som er til fare for sikkerhed og sundhed.

Arbejde, der indebærer krav om kontinuerlig manuel håndtering, som er kraftbetonet eller af ensartet fysisk belastende karakter, skal begrænses til korte perioder, og der skal tages særligt hensyn til den unges alder, køn og fysik.

Ved løft, træk og skub af tunge byrder skal der tages særligt hensyn til den unges alder og fysik. Byrdevægten må normalt ikke overstige 12 kg. Skal byrden bæres over afstand (dvs. mere end ca. 2 meter), skal der ske en forholdsmæssig reduktion af byrdevægten.

Hvis unge udfører manuelt træk og skub, skal arbejdet foregå således, at kraften ved igangsætning og transport er lav. Som tommelfingerregel bør unge ikke udføre manuelt træk og skub, hvis lasten overstiger cirka 250 kg. På skrånende underlag skal lastens vægt nedsættes forholdsmæssigt.

Arbejdstiden må ikke overstige den sædvanlige arbejdstid for voksne, der er beskæftiget i samme fag, og må endvidere ikke overstige 8 timer om dagen og 40 timer om ugen. Når den daglige arbejdstid er på 8 timer, skal den ligge samlet, dog skal den unge have en pause på mindst 30 minutter, hvis den daglige arbejdstid overstiger 4,5 time. Unge må ikke arbejde mellem kl. 20.00 og kl. 6.00. De skal have en sammenhængende hvileperiode på mindst 12 timer i døgnnet. Inden for hver periode på 7 døgn skal den unge have to sammenhængende fridøgn.

13.2 Regler for andre unge

Der gælder skrappe regler for 13-14-årige samt ældre, undervisningspligtige unge. Disse regler er beskrevet i en særlig vejledning fra Arbejdstilsynet. Unge under 13 år må ikke udføre arbejde for en arbejdsgiver.

Henvisninger

Arbejdstilsynets bekendtgørelse om unges arbejde

At-vejledning E.0.1 om undervisningspligtige unges arbejde

At-vejledning E.0.2 om ikke-undervisningspligtige unges arbejde

Industriens Branchearbejdsmiljøråd: Instruktion, oplæring og tilsyn, januar 2007

14. ATEX

ATEX er en forkortelse for ATmosphere EXplosible. Det er fransk og betyder eksplosiv atmosfære. En eksplosiv atmosfære kan dannes, når brændbare stoffer opblandes i almindelig atmosfærisk luft i så tilpas store mængder, at blandingen kan eksplodere.

Tre betingelser skal være opfyldt samtidigt, for at en eksplosion kan forekomme:



- der skal være et brændbart stof
- der skal være ilt – som i almindelig atmosfærisk luft
- der skal være en tændkilde

Det brændbare stof kan være en væske, der fordampes, en gas eller støv. En tændkilde kan være en gnist, åben ild eller tobaksrygning, statisk elektricitet eller varme overflader.

Hvis der kan opstå fare fra en eksplosiv atmosfære, skal virksomheden udarbejde en ATEX-APV. En ATEX-APV skal udarbejdes af personer med kompetence på eksplosionssikringsområdet.

14.1 Støv

I fiskeindustrien anvendes mel til panering og i færdigretter. Lejring af melstøv er normalt hindret, fordi hygiejnekrav forudsætter, at der jævnligt rengøres. Der kan dog dannes støvskyer:

- ved tømning af melsække
- ved panering af fisk
- i udsugningssystemer og filtre

Der, hvor sigtbarheden er god, er der ingen eksplosiv atmosfære. I udsugningssystemer og i støvfiltre kan der dannes eksplosionsfarlige støvskyer, når filtrene tømmes, og hvis støvflommer løsner sig i luftkanalerne.

14.2 Væsker og dampe

Det er flammepunktet for en væske, som angiver, om der kan være risiko for en eksplosion. Flammepunktet er den laveste temperatur, hvorved væsken afgiver dampe, der kan indgå i en eksplosiv opblanding i luften. Dampene kan antændes, hvis der er en tændkilde til stede. Hvis flammepunktet er mindst 10°C over rumtemperaturen, vil der ikke kunne dannes nok dampe til, at der kan ske en eksplosion.

Et eksempel: I fiskeindustrien anvendes eddikesyre til lage. Koncentreret eddikesyres flammepunkt er ca. 40°C. Det er langt højere end temperaturen i produktionslokalet, som normalt er under stuetemperatur, dvs. 15-20°C. Under disse forhold afgiver eddikesyre ikke en tilstrækkelig mængde brændbare dampe til, at der kan dannes en eksplosiv atmosfære. Hvis eddikesyren derimod er varmere end 40°C, kan der opstå brandfarlige dampe, som kan danne en eksplosionsfarlig blanding med luften.

Henvisninger

At-vejledning C.0.9 om arbejde i forbindelse med eksplosiv atmosfære

15. Uddannelse og instruktion

Arbejdsgiveren skal informere om sikkerheds- og sundhedsfarer ved arbejdet og give instruktion i sikkerhedsforanstaltninger, herunder om særlige forhold på arbejdsstedet, fx betjening af maskiner og værktøj, brugsanvisninger, støjforhold og værnemidler.

Instruktionen skal følges og sikkerhedsforanstaltninger overholdes. Denne vejledning indgår i instruktionen. Det kan være nødvendigt, at den generelle instruktion foreligger skriftligt.

Instruktion og uddannelse skal tilpasses udviklingen – fx nye regler – og er særlig vigtig for nyansatte, ved flytning til nyt arbejde, og når arbejdsforholdene ændres. Ændringer kan være nye maskiner eller værktøj, ændringer af eksisterende maskiner, nye arbejdsmetoder eller nye stoffer og materialer.



Instruktion og uddannelse skal foregå på dansk og eventuelt også på andet sprog for at være forståelig for alle ansatte, herunder også fremmedsprogede.

Truckkørsel

Ansatte, som kører gaffeltruck, skal have et truckførercertifikat. Gaffeltruckførercertifikatet kræves ikke til gaffeltruck og gaffelstabler, hvor løftehøjden højst er 1 meter. Begrænsning af løftehøjden kan ske ved fast stop for gaffelslæden, eller man kan begrænse løftehøjden med en hængelås. Hvis løftehøjden er over en meter og hvor gaffeltrucken betjenes siddende, kræves der certifikattype B til gaffeltruck og certifikattype A eller B til gaffelstabler. Se IBAR-vejledning om trucks.

Arbejdsgiveren skal sikre sig, at medarbejdere, der arbejder med særlige stoffer eller en type arbejde, der kræver særlig uddannelse, har gennemgået en lovpligtig uddannelse, før arbejdet påbegyndes.

En introduktionsplan for nyansatte udarbejdes for den periode, hvor den nyansatte skal lære at arbejde efter den instruktion, der bliver givet under det daglige arbejde. Det er vigtigt, at instruktionen og oplæringen gentages løbende.

Arbejdsgiveren skal sikre sig, at instruktionen og oplæringen har været tilstrækkelig grundig, så den nyansatte følger korrekt procedure fra starten. Der kan med fordel anvendes en tjekliste for at sikre, at alle relevante områder er gennemgået. Derfor skal der være ekstra tilsyn med den nyansatte i den første tid. Tilsynet kan fx være af den person, som oplærte den nyansatte og som skal rådgive den nyansatte.

Henvisninger

Industriens Branchearbejdsmiljøråd: Instruktion, oplæring og tilsyn, januar 2007
Arbejdstilsynets bekendtgørelse om arbejdets udførelse
At-meddelelse nr. 2.01.2 om gaffeltruckførercertifikat

16. Arbejdsulykker



En arbejdsulykke er en akut personskade, der er forårsaget af en hændelse eller påvirkning, der er sket pludseligt eller inden for fem dage. Arbejdsgiveren skal snarest og inden ni dage efter første fraværdsdag skriftligt anmelde arbejdsulykker, hvis ulykken har medført fravær i en dag eller mere ud over tilskadekomstdagen.

Anmeldelsen skal ske elektronisk på Arbejdsskadestyrelsens eller Arbejdstilsynets hjemmesider. Det kræver tilmelding til EASY (Elektronisk AnmeldeSYstem). Herved bliver både Arbejdstilsynet, forsikringsselskaber og Arbejdsskadestyrelsen informeret. Det er arbejdsgiveren, der er erstatningspligtig for de skader, der rammer de ansatte, hvorfor arbejdsgiveren skal tegne en arbejdsskadeforsikring.

16.1 Typiske årsager til ulykker og nærved-ulykker

De typiske ulykker og nærved-ulykker sker i forbindelse med fald, intern transport og brug af håndværktøj.

Ulykker ved fald på gulve sker oftest, fordi:

- man glider på is, fiskerester, våde, fedtede eller glatte overflader, herunder trapper
- der ikke anvendes sikkerhedssko med skridsikker sål
- man træder skævt eller snubler over ujævnheder, rod eller andet
- man træder i gulvrender, der ikke er dækket af riste, eller riste der er i stykker
- fald eller snublen over vandslanger, ledninger mv. på gulvet
- man løber på glatte gulve

Ulykker med løftevogn, røgevogne og trucks sker oftest, fordi:

- man træder skævt ved ind- og udstigning af trucken – fx hvis man mister balancen eller glider på vådt gulv, når man stiger af
- varer falder af og rammer operatør eller kolleger
- operatøren ikke kan styre løftevognen og kører ind i kolleger
- fingre klemmes ved kørsel med røgevogne igennem døre
- uegnede gulvrenner bevirker, at løftevogne og røgevogne vælter

Ulykker ved brug af håndværktøj sker oftest, fordi:

- der ikke bruges de anbefalede værnemidler
- der bruges uegnede værktøjer
- eftersyn og vedligeholdelse mangler eller er overfladisk og mangelfuld
- knive transporteres uden beskyttelse
- udstyr anvendes til unormale formål
- instruktionen til medarbejderne er mangelfuld

16.2 Foranstaltninger

Klemnings- og skære-/snitrisiko ved arbejde med maskiner samt håndfiletering:

- der skal anvendes skridsikre sikkerhedssko eller støvler med hælkappe og tåbeskyttelse, når der er risiko for at skride eller risiko for at klemme fødder
- knive skal have et sikkert greb – fx anvendes knive med stopknop på skaftet
- knive skal transporteres og opbevares forsvarligt i hygiejniske skeder eller kasser – fx må knive ikke ligge på et bord med knivbladet opad
- knive skal være slebne og eftersat regelmæssigt. De må kun anvendes til deres normale formål. Et unormalt formål kan være, at kniven bruges til at trække i fisk

Platform med gelænder



Indretning af arbejdspladsen:

- eventuelle ujævnheder i gulvet reparereres
- gulvrender vedligeholdes
- gulve og riste skal være jævne, lette at holde rene og behagelige at gå på
- gulve skal være skridsikre – og helst med samme gulvbelægning i alle arbejdsrum, fordi vekslende skridsikkerhed øger risikoen for, at man glider
- der skal rengøres grundigt – ikke blot spules med vand, men skrubes og fjernes fiskeslim fra gulvene (det er normalt også hurtigere, og det sparer vand)
- der skal være god belysning. Belysning skal give 200 lux generelt og 500 lux på arbejdsfeltet
- blændende og flimrende belysning skal undgås
- platforme, trapper og reposer forsynes med gelænder
- niveauforskelle undgås
- områder for gående og kørende trafik skal markeres tydeligt
- der opsættes bomme på steder, hvor der ofte er gående medarbejdere og trucks på samme tid
- gangarealer, der ikke må bruges til arbejde, lager eller transport, skal markeres tydeligt.
- færdselsvejene skal være vedligeholdt, ryddelige og overskuelige

Organisering af arbejdet:

- skrald og genstande, der ikke anvendes, samt løse ledninger fjernes
- kun instruerede medarbejdere må arbejde med maskinerne
- vogne læsses forsvarligt, så læsset er stabilt og ikke skrider under transporten. Læsset må ikke begrænse udsynet til transportvejen
- medarbejdere stiger ikke ud af en truck, før den står sikkert
- medarbejdere stiger baglæns ud af en truck, hvis der er flere trappe-trin
- medarbejdere vælger handsker, der passer til opgaven – skærehandsker af kevlar giver beskyttelse mod skæreskader, men ikke mod stikskader
- medarbejdere må ikke færdes under eller i nærheden af trucks, der håndterer gods i en højde på over 2 meter

Instruktion:

- Alle medarbejdere skal have tilstrækkelig instruktion for at kunne udføre arbejdet sikkert

16.3 Nærved-ulykker

For hver gang der sker en ulykke, har der været mange flere hændelser, som heldigvis ikke udviklede sig til ulykker. Disse hændelser kaldes "nærved-ulykker." En nærved-ulykke kan fx være en medarbejder, der var lige ved at falde, en medarbejder, der tabte en kasse, som heldigvis ikke ramte tæerne, eller et ærme, som blev fanget i en indføringskæde, men hvor armen heldigvis ikke blev trukket ind i maskinen.

Ved at indsamle oplysninger om nærved-ulykker får virksomheden et bredere og bedre grundlag for at vælge de rette forebyggende foranstaltninger og for at gribe ind, inden ulykken indtræffer.

Det er altid en god idé at skabe den tryghed, som gør, at medarbejderne rapporterer nærved-ulykker til sikkerhedsrepræsentanten, nærmeste leder eller sikkerhedslederen. Disse kan bringe oplysningen videre i sikkerhedsorganisationen med henblik på forebyggende foranstaltninger. Løsningsforslag kan overføres til handlingsplanen for arbejdspladsvurderingen.

16.4 Ulykkesanalyse

Når der sker en ulykke, skal man lære af ulykken for at undgå gentagelser. En analyse af ulykken er en forudsætning for at lære af den og dermed forebygge en gentagelse.

Efter en anmeldelsespligtig arbejdsulykke skal arbejdsgiveren sørge for, at der bliver udarbejdet en rapport, som beskriver hændelsen. Sikkerhedsgruppen skal deltage i ulykkesanalysen. Ulykkesrapporten skal beskrive omstændighederne ved ulykken (hvem, hvad, hvor og hvornår), så man har oplysningerne, når man senere skal foretage en ulykkesanalyse.

Ulykkesrapporten bør indeholde følgende elementer:

- overblik over ulykkesstedet, eventuelt med foto
- den skadelidtes oplevelse skal hurtigst muligt frem. Oplysningerne skal ikke bruges til at placere skyld, men til at finde årsager til ulykken
- vidners forklaringer skal hurtigst muligt frem for at få deres beskrivelse af ulykkesforløbet og omstændighederne ved ulykken
- hændelsesforløbet beskrives på baggrund af oplysningerne fra den skadelidte og vidner

Når rapporten har beskrevet omstændighederne ved ulykken, skal man finde de omstændigheder og årsager, som førte til ulykken. Ulykkesanalysen skal fremdrage alle de forhold, der var eller kunne være årsag til ulykken. Ulykkesanalysen gennemføres bedst i en åben dialog med de involverede.

- A. Årsagerne til ulykken identificeres: Var der forhold i omgivelserne, som førte til uheldet, manglende afskærmning af maskinens farlige dele, eller var der andre mangler?
- B. Var der forhold ved arbejdssituationen, som førte til uheldet? Fx:
- arbejdets organisering og tilrettelæggelse
 - arbejdspladsens indretning
 - mangelfuld vedligeholdelse og rengøring
 - tempo/tidspres
 - træthed
 - tekniske hjælpemidler
 - materialernes art eller form
 - mangelfulde sikkerhedsforanstaltninger
 - manglende brug af personlige værnemidler
 - andre forhold

Oftest vil der være ikke bare ét, men flere forhold, som kunne have hindret ulykken.

Når ulykkesanalysen er færdig, skal man finde ud af, hvilke forebyggende foranstaltninger der vil være effektive til at forebygge lignende ulykker. Det vurderes også, om disse foranstaltninger vil fungere i praksis uden at være en hindring i produktionen. Efterfølgende skal man også vurdere, om der findes lignende farer andre steder og om arbejdspladsvurderingen skal ændres.

De forebyggende foranstaltninger indføres i handlingsplanen og følges op med henblik på en revision af arbejdspladsvurderingen (APV'en).

Henvisninger

Arbejdstilsynets bekendtgørelse om anmeldelse af arbejdsulykker til Arbejdstilsynet

At-vejledning F.0.4 om forebyggelse af arbejdsulykker i små virksomheder

At-vejledning F.0.5 om forebyggelse af arbejdsulykker i store og mellemstore virksomheder

At-vejledning A.1.4 om rengøring og vedligeholdelse

At-vejledning A.1.5 om kunstig belysning

At-vejledning A.1.6 om faldrisiko på gulv
At-vejledning F.0.6 om forebyggelse af ulykkesrisici ved hjælp af orden og ryddelighed
At-vejledning F.0.7 om forebyggelse af ulykkesrisici ved intern færdsel på virksomheder
Arbejdstilsynet: Forebyggelse af arbejdsulykker. Læring af ulykker. 5.3. Sikkerhedsorganisationens værktøj til læring af ulykker
Industriens Branchearbejdsmiljøråd: Intern transport, januar 2008
Industriens Branchearbejdsmiljøråd: Ulykker – Fra UPS til OBS. En vejledning med metoder og løsningsforslag ved nærved-ulykker, maj 2006

17. Arbejdspladsvurdering (APV)



Alle virksomheder med medarbejdere er forpligtet til at udarbejde en skriftlig arbejdspladsvurdering (APV). En APV skal udarbejdes/revideres minimum hvert tredje år. Sker der ændringer i arbejdet eller arbejdsmetoder og -processer, skal den også revideres. Ny viden eller nye erfaringer, fx som følge af en arbejdsulykke, nødvendiggør også en revision af APV'en.

Formålet med en APV er at sikre, at arbejdsmiljøproblemer bliver identificeret og synliggjort, at der bliver fundet løsninger på problemerne, og at virksomheden arbejder systematisk med at løse problemerne.

Det er arbejdsgiverens ansvar, at APV'en bliver udarbejdet. Sikkerhedsorganisationen skal deltage i hele processen, dvs. planlægning, tilrettelæggelse, gennemførelse, opfølgning og revision af APV'en. I virksomheder uden sikkerhedsorganisation skal medarbejderne deltage. Sikkerhedsorganisationens/medarbejdernes deltagelse skal dokumenteres. Det kan fx ske ved, at medlemmerne/medarbejderne skriver under på APV'en.

Virksomheden kan selv vælge, hvordan den gennemfører en APV. APV'en skal dog indeholde følgende fem faser eller elementer:

- identifikation og kortlægning af virksomhedens arbejdsmiljøforhold
- beskrivelse og vurdering af de kortlagte arbejdsmiljøforhold
- vurdering af, om der er forhold i virksomhedens arbejdsmiljø, der kan medvirke til sygefraværet
- prioritering og opstilling af en handlingsplan for løsning af virksomhedens arbejdsmiljøproblemer
- retningslinjer for opfølgning på handlingsplanen

17.1 Identifikation og kortlægning af arbejdsmiljøforhold

Den første fase i APV'en har til formål at skabe et overblik over arbejdsmiljøforholdenes art, omfang og farer.

Arbejds miljøet skal kortlægges på alle arbejdspladser. Det letter det efterfølgende APV-arbejde, hvis kortlægningen af virksomheden deles op i et antal områder, hvor alle arbejdspladser inden for hvert område har nogenlunde ens arbejdsmiljø. Det kan fx være "råvaremodtagelse", "filetering", "palletering" og "kontor".

Kortlægningen skal omfatte alle væsentlige arbejdsmiljøforhold. Det vil i praksis sige alle de forhold, der er beskrevet i denne vejledning.

Det kan være en god idé at invitere en "fremmed" med til kortlægningen, fx en person fra en anden afdeling i virksomheden eller én udefra. En "fremmed" ser på virksomheden med friske øjne og kan være med til at sikre, at der ikke er væsentlige forhold, som overses.

Hvis der ikke identificeres nogen arbejdsmiljøproblemer, skal det fremgå af APV'en. Herefter bortfalder de følgende faser.

17.2 Beskrivelse og vurdering af arbejdsmiljøproblemer

Den anden fase i APV'en er at udarbejde en nærmere beskrivelse af arten, alvoren og omfanget af de arbejdsmiljøproblemer, som blev identificeret i første fase. Årsagerne til problemerne og de mest hensigtsmæssige løsninger på problemerne skal ligeledes beskrives.

Hvis arbejdsmiljøproblemerne løses med det samme, skal det noteres i APV'en.

17.3 Vurdering af sygefraværet

Den tredje fase i APV'en omfatter en vurdering af, om der er forhold i arbejdsmiljøet, der kan medvirke til sygefravær.

Hvis det vurderes, at der er forhold i arbejdsmiljøet, som medfører sygefravær, skal de pågældende forhold indgå i næste fase af APV-arbejdet.

17.4 Prioritering og handlingsplan

Den fjerde fase i APV'en er udarbejdelsen af en plan for løsning af de problemer, der ikke er løst med det samme. Da alle problemer sjældent kan løses på én gang, bør de prioriteres efter:

- hvor stor en påvirkning problemerne kan påføre medarbejderne
- hvor stor risikoen er for, at påvirkningen opstår
- hvor tilgængelig en løsning der findes

Planen skal være både en aktivitets- og tidsplan, så det er tydeligt, hvilke problemer der løses, hvordan hvert enkelt problem løses, hvornår hvert enkelt problem er løst, og hvem der er ansvarlig for, at hvert enkelt problem bliver løst.

Handlingsplanen gøres synlig for alle i virksomheden. Det kan fx ske ved at hænge den op på en fælles opslagstavle.

De personer, der er ansvarlige for løsningen af problemerne, holder virksomheden orienteret om, hvordan arbejdet med løsningen af problemerne skrider frem, så opmærksomheden på løsningen af problemerne fastholdes.

17.5 Opfølgning på handlingsplanen

Den femte fase i APV'en handler om, hvornår og hvordan det vurderes, om handlingsplanens løsninger er gennemført, om løsningerne har haft den ønskede effekt, og hvem der er ansvarlig for opfølgningen.

Henvisninger

At-vejledning D.1.1 om arbejdspladsvurdering

På Arbejdstilsynets hjemmeside www.at.dk findes APV-tjeklister til forskellige brancher

Arbejdstilsynet: Sygefravær og arbejdsmiljø. 2. udgave, juni 2005

18. Arbejdstilsynets besøg

Arbejdstilsynet kan have forskellige anledninger til at besøge en virksomhed. Typisk vil der være tale om et tilsynsforløb, der starter med en screening, dvs. er en gennemgang af hele virksomhedens arbejdsmiljø.

18.1 Screening

Generelt screener Arbejdstilsynet alle virksomheder i Danmark, som har ansatte, med henblik på at sortere dem i to grupper:

- virksomheder, der ikke har eller kun har mindre problemer med arbejdsmiljøet, og som Arbejdstilsynet derfor skønner ikke har behov for yderligere tilsyn i en periode
- virksomheder, som har eller kan have arbejdsmiljøproblemer, som gør,



at Arbejdstilsynet skønner, at virksomheden har behov for endnu et besøg – et såkaldt tilpasset tilsyn.

Arbejdstilsynets screening omfatter et tjek af virksomhedens arbejdsmiljø med fokus på de arbejdsmiljøproblemer, der er typiske for virksomhedens branche. I fiskeindustrier vil udgangspunktet være Arbejdstilsynets vejviser nr. 19, "Slagterier". Ved Arbejdstilsynets besøg vil der særligt være fokus på fire områder:

- ulykkesrisici
- psykisk arbejdsmiljø
- muskel- og skeletbesvær
- støj

Arbejdstilsynet vil lægge vægt på virksomhedens egenindsats, herunder dokumentation for:

- arbejdspladsvurdering
- sikkerhedsorganisation
- anmeldelse og analyser af arbejdsulykker
- lovpligtige uddannelser – truckførercertifikat samt arbejdsmiljøuddannelse for sikkerheds- og ledelsesrepræsentanter
- oplæring og instruktion af medarbejdere
- arbejdspladsbrugsanvisninger – stoffer og materialer
- brugsanvisninger for anvendelse af maskiner og udstyr
- lovpligtige eftersyn – trucks, løftevogne, lifte, løfteborde mv.

Arbejdstilsynet foretager opfølgende stikprøvekontrol. Det vil sige, at virksomheder, der allerede er screenet, alligevel kan få besøg igen. Det sker for at sikre, at virksomhederne ikke udskyder de eventuelt planlagte arbejdsmiljøforbedringer.

Arbejdstilsynets besøg vil generelt ikke være anmeldt på forhånd. Screeningen kan indledes med et møde, hvor Arbejdstilsynet vurderer virksomhedens egenindsats for at skabe et godt arbejdsmiljø. Virksomhedens arbejdspladsvurdering og dens organisering af sikkerhedsarbejdet kan også blive vurderet ud fra den tilsynsførendes indtryk ved en gennemgang af virksomheden.

Screeningen gennemføres altid, også selv om der ikke er ledelsesrepræsentanter eller repræsentanter fra sikkerhedsorganisationen til stede i virksomheden.

Hvis screeningen viser, at der sker grove overtrædelser af arbejdsmiljøreglerne, får virksomheden et straks påbud eller et forbud.

Efter screeningen vil Arbejdstilsynet oplyse, om screeningsbesøget resulterer i et tilpasset tilsyn. Dette giver virksomheden mulighed for at rette op på de forhold, som Arbejdstilsynet finder problematiske, inden det tilpassede tilsyn og dermed undgå påbud.

18.2 Tilpasset tilsyn

Virksomheden vil få et tilpasset tilsyn, hvis screeningen viser:

- væsentlige arbejdsmiljøproblemer eller mistanke om væsentlige arbejdsmiljøproblemer
- tre eller flere problemer med manglende egenindsats, fx vedrørende:
 - arbejdspladsvurderingen
 - brugsanvisninger
 - organisering af sikkerhedsarbejdet

En virksomhed, der er udtaget til et tilpasset tilsyn, vil modtage et brev om, hvornår det skal afholdes. Af brevet vil det fremgå, hvad der er årsagen til det tilpassede tilsyn. Det giver virksomheden mulighed for at forberede sig målrettet til det

tilpassede tilsyn. Et tilpasset tilsyn kan også afholdes i direkte forlængelse af en screening, hvis virksomheden er indforstået med det.

I tilfælde af alvorlige arbejdsmiljøproblemer vil Arbejdstilsynet reagere ved at afgive et eller flere påbud. Nogle påbud kan betyde, at virksomheden har pligt til at bruge en autoriseret arbejdsmiljørådgiver til løsning af arbejdsmiljøproblemerne. Ved meget grove arbejdsmiljøovertrædelser vil Arbejdstilsynet reagere med straks påbud eller forbud.

18.3 Smiley-ordningen

Efter et tilpasset tilsyn eller et screeningsbesøg, som ikke resulterer i et tilpasset tilsyn, offentliggøres virksomhedens arbejdsmiljø på Arbejdstilsynets hjemmeside. Det sker ved hjælp af en smiley:



Grøn smiley tildeles, når virksomheden ikke har udestående afgørelser fra Arbejdstilsynet. En grøn smiley er et signal til omverdenen om, at virksomheden har styr på sit arbejdsmiljø. Det kan være med til at gøre virksomheden interessant for potentielle nye samarbejdspartnere eller medarbejdere, der lægger vægt på ordentlige arbejdsforhold. Den grønne smiley fjernes fra hjemmesiden, hvis Arbejdstilsynet konstaterer overtrædelser af arbejdsmiljølovgivningen, som medfører en gul eller rød smiley, men tildeles igen, når afgørelser truffet af Arbejdstilsynet er efterkommet, og der er gået minimum seks måneder.



Gul smiley tildeles, når virksomheden har fået påbud med frist eller straks påbud, hvor der ikke er påbud om ekstern rådgivning. Den vil være gul i mindst seks måneder.



Rød smiley tildeles, når virksomheden har fået forbud eller rådgivnings påbud i forbindelse med tilsynsbesøget. Den vil være rød i mindst seks måneder.



Grøn smiley med kongekrone tildeles ikke i forbindelse med et tilsynsbesøg, men tildeles, når en virksomhed anmelder, at den har et anerkendt arbejdsmiljøcertifikat, og at den gerne vil have smiley'en. Virksomheder med et anerkendt arbejdsmiljøcertifikat er fritaget for screening.

Henvisninger

"Screening generelt" og "Tilpasset tilsyn" findes på www.at.dk

Folderen "Arbejdstilsynet kommer på besøg" findes på www.at.dk

Arbejdstilsynets bekendtgørelse om offentliggørelse af virksomheders arbejdsmiljø mv. (Smiley-ordningen)

Arbejdstilsynet: Arbejdsmiljøvejviser 19. Slagterier. Vejviser til et bedre arbejdsmiljø i din virksomhed, 2009



CO-industri

Vester Søgade 12², 1790 København V.
Tlf.: 3363 8000 - E-mail: miljøe@co-industri.dk
www.co-industri.dk



DI

H. C. Andersens Boulevard 18, 1787 København V.
Tlf.: 3377 3377 - E-mail: di@di.dk
www.di.dk



Lederne

Vermlandsgade 65, 2300 København S.
Tlf.: 3283 3283 - E-mail: lh@lederne.dk
www.lederne.dk

