

## Nr 692

Av fru Sandström m. fl., i anledning av Kungl. Maj:ts proposition, nr 98, angående anslag för budgetåret 1956/57 till arbetarskyddsstyrelsen och yrkesinspektionen m. m.

I Kungl. Maj:ts proposition nr 98 angående anslag för budgetåret 1956/57 till arbetarskyddsstyrelsen och yrkesinspektionen m. m. föreslås bl. a. att tekniska byrån hos arbetarskyddsstyrelsen tillföres en byrådirektörstjänst i Ce 33 och två tjänster som förste byråingenjör i Ce 29.

På tekniska byrån finns fyra avdelningar och hur de föreslagna tjänsterna skall fördelas på de olika avdelningarna finns inte angivet i propositionen. I verkligheten kommer detta att innebära att befattningarna kommer att växla mellan avdelningarna, en anordning som inte kan skapa effektivitet i avdelningarnas arbete.

Till den tekniska avdelningens arbete hör bl. a. att granska maskiner och redskapstyper, som redan vid leverans bör vara utrustade med sådana anordningar, som i möjligaste mån eliminerar ohälsa och olycksfall vid maskinernas och redskapens användning. Dessa risker understryker vikten av att maskinerna redan vid leverans är så utförda och utrustade att de erbjuder betryggande säkerhet så långt det är möjligt. Den tekniska utvecklingen går mycket snabbt, och nya maskiner förs ständigt ut på marknaden. Stora krav ställs därför på arbetarskyddsstyrelsens tekniska avdelning. I detta sammanhang kan påpekas, att det vid exempelvis olycksfall i arbete ofta anses vara den mänskliga faktorn, som varit orsak till olyckan, och att man därför inte kunnat förebygga en sådan olycka på teknisk väg. Förhållandet torde emellertid vara, att en allt större teknisk fulländning av maskinerna ger den irrationella mänskliga faktorn färre tillfällen att genom missgrepp eller ouppmärksamhet vara anledning till olyckor. Det ges i praktiken otaliga exempel på sådana förhållanden. En utbyggd teknisk kontroll av maskiner på leveransstadiet ger ökad säkerhet i det dagliga arbetet. Sådan teknisk kontroll åligger arbetarskyddsstyrelsens maskinavdelning. Såsom exempel på avdelningens arbete kan nämnas följande.

Avdelningen har att utarbeta förslag och anvisningar i fråga om tekniska anordningar till ledning för tillverkare och försäljare, göra upp förslag till erforderliga skyddsbilder, ritningar eller principskisser rörande maskiners och redskaps utförande i skyddstekniskt hänseende, granska inkommande ritningar och hållfasthetsberäkningar för fastställande av huruvida de kan

vara godtagbara med hänsyn till bestämmelserna i arbetarskyddslagen, verkställa utredningar och vid besök hos tillverkare, utställare o. s. v. verkställa granskningar och ge anvisningar, medverka i det nordiska samarbetet i fråga om utarbetande av föreskrifter för tillverkare, leverantörer och brukare av maskiner etc. Dessutom har avdelningen att handlägga remisser från domstolar i skadeståndsärenden i anslutning till olycksfall i arbete vid maskiner.

Beträffande det nordiska samarbetet, som pågått under några år, är avsikten att för de nordiska länderna få enhetliga bestämmelser om maskiner och redskap så att de kan införas och tagas i bruk i respektive länder utan att ändringar eller kompletteringar behöver göras. För detta arbete finns den Nordiska maskinkommittén med två representanter för varje deltagande land. För kommitténs arbete redogöres i en bilaga till motionen.

När arbetarskyddsstyrelsen började sitt arbete hade dess maskinavdelning större personella resurser än den har i dag, och den personaluppsättningen ansågs då vara ett minimum. Under de år som gått har den industriella utvecklingen gått mycket snabbt och ställt allt större krav på avdelningen, och arbetsuppgifterna har därför ökat. Med den underbemannning, som utmärker arbetarskyddsstyrelsens maskinavdelning i dag, kan endast en liten del av avdelningens arbetsuppgifter omhändertas.

Med hänsyn till den grundläggande och för hela landet viktiga betydelse arbetarskyddsstyrelsens tekniska avdelning har i sin verksamhet är det ytterst angeläget att avdelningen erhåller den förstärkning i personaluppsättningen, som är oundgänglig, om avdelningens arbetsuppgifter skall kunna utföras på ett acceptabelt sätt och hålla takten med den tekniska utvecklingen. Härför erfordras att avdelningen tillföres ytterligare en förste byråingenjör i Ca 29 och en förste byråingenjör i Ca 27.

Med anledning av vad här anförts hemställes,

att riksdagen vid behandlingen av proposition nr 98 måtte besluta att arbetarskyddsstyrelsens tekniska byrå utöver vad i propositionen föreslagits erhåller en förste byråingenjör i lönegrad Ca 29 och en förste byråingenjör i Ca 27.

Stockholm den 4 april 1956

*Ragnhild Sandström*

*Bengt Sjölin*

*Brita Elmén*

---

### Nordiska maskinkommitténs arbete

Nordiska maskinkommittén, som bildades 1946, har till uppgift att söka lösa för de nordiska länderna gemensamma arbetarskyddsfrågor rörande maskinredskap och verktyg genom att utarbeta förslag till anvisningar och direktiv, avsedda att tillämpas gemensamt i de nordiska länderna, och i övrigt åstadkomma gemensamma fordringar i skyddstekniskt hänseende för maskiner, redskap och verktyg, såväl avseende inhemsk tillverkning som import från andra länder.

Kommittén är sammansatt av två representanter från vardera Danmark, Norge och Sverige. Till kommittén är anknuten en sekreterare. Sekretariatet är t. v. förlagt till Stockholm. Finland och Island deltaga ej aktivt i kommitténs arbete men få alla uppgjorda förslag för yttrande och ha hittills accepterat av kommittén fattade beslut.

Genom kommitténs arbete vinnes bl. a. dels att maskiner och redskap, som tillverkas i ett av de nordiska länderna, kunna överföras till ett annat utan särskilda åtgärder, dels att gemensamma krav i skyddstekniskt avseende kunna ställas på maskiner och redskap, som införs från andra länder. Tillverkare i sådana länder ha därigenom fått större respekt för kraven i de nordiska länderna än då dessa framfördes endast av ett land enskilt.

Arbetet med utarbetande av förslag till anvisningar m. m. fördelas mellan Danmark, Norge och Sverige. Efter det ett första förslag (»råutkast») blivit uppgjort och genomgånget inom kommittén, utsändes detsamma i de tre länderna för yttrande till berörda tillsynsmyndigheter till tillsynsorgan (i regel yrkesinspektörerna — fabriksinspektörerna), tillverkare och brukare av sådana anordningar anvisningarna avse, arbetsgivare- och arbetarorganisationer samt andra, som ha intresse av anvisningarna. Därjämte konfereras alltefter behov med experter och fackmän på området. Anvisningar från andra länder, i den mån sådana finnas och äro kända för kommittén, samt ILO:s »Code» användas som jämförelsematerial. Direkt kontakt med andra länders myndigheter har även förekommit för införskaffande av uppgifter.

Kommittén har på detta sätt sökt att genom grundligt förarbete och hörande av alla berörda parter få fram så fullständigt genomtänkta och genomarbetade förslag som möjligt. Då ett förslag är färdigbehandlat inom kommittén översändes detsamma till vederbörande myndigheter i samtliga nordiska länder. De tre ländernas representanter hålla dessutom kontakt med varandra vid granskning av maskiner, redskap och verktyg, skötsel föreskrifter m. m. för att uppnå bästa och likartade resultat i skyddsavseende och enhetlig tillämpning av mer eller mindre befintliga anvisningar, föreskrifter eller praxis.

Kommittén har hittills slutbehandlat och till vederbörande myndighet i de nordiska länderna överlämnat *allmänna maskinanvisningar, anvisningar för slipmaskiner samt anvisningar för excenterpressar*. Av dessa ha

de allmänna maskinanvisningarna utfärdats. Kommittén har uttryckt den förhoppningen, att de två andra nämnda anvisningarna skulle utfärdas före innevarande års utgång. Kommittén har även inom sig slutbehandlat *anvisningar för tvättermaskiner, anvisningar för träbearbetningsmaskiner samt anvisningar för jordbruksmaskiner*. Slutjusteringen av dessa förslag fördröjes emellertid avsevärt på grund av att tillgången på teknisk personal vid vederbörande avdelningar i samtliga tre länder är otillräcklig. Detta förhållande har även i övrigt i hög grad hämmat kommitténs arbete.

För närvarande har kommittén under utarbetande förslag till *anvisningar för slakteri- och charkuterimaskiner samt anvisningar för bultpistoler*.

Många arbetsuppgifter, som äro särskilt påträngande, vänta på sin lösning. Som exempel kan nämnas: verktygsmaskiner (metallbearbetning), maskiner inom grafisk industri, byggnadsindustri, textilindustri, maskiner för vägarbete etc.

Beträffande kommitténs möjligheter att i fortsättningen på ett tillfredsställande sätt kunna fullgöra sina arbetsuppgifter kan hänvisas till överingenjör Arne Baggeruds slutord i en artikel i tidskriften *Arbetarskyddet* nr 5—6/1954 om Nordiska maskinkommitténs arbete: »På komiteens avslutande mötesdag i Oslo, hvor man dröftet hovedlinjene i komiteens fremtidsprogram, kom det imidlertid sterkt til orde fra de tre lands representanter, at arbeidsbyrden i de avdelinger som arbeider med disse oppgavene i direktoratene, er for stor i forhold til det faglig kyndige personale som står til rådighet. Det ble derfor protokollert fra hvert lands deltakere at hvis komiteen skal kunne utføre sitt arbeid tillfredsstillende og uten for store forsinkelser, må det skaffes mere teknisk hjelp.»

Stockholm den 9 oktober 1954

Hans G. Renntun

---