

XXIV Konferencja Forum Liderów Bezpiecznej Pracy

pt. *Nowoczesna ergonomia*

4 listopada 2021 r.



**Laureat Konkursu Dobrych  
Praktyk „Dźwigaj z głową” 2021  
GSK Pharmaceuticals SA**

**Anna Obrocka**

Menedżer Konfekcji  
Suchych Form i Maści  
oraz

**Izabela Małachowska**

Menadżer Działu EHS i  
Zarządzania Ryzykiem



**POLITYKA EHSS DLA GSK PHARMACEUTICALS S.A. POZNAŃ 2020**

Environment, Health, Safety and Sustainability (EHSS) =  
Ochrona środowiska, zdrowie, bezpieczeństwo i zrównoważony rozwój

**KLUCZOWE PROGRAMY EHSS WSPIERAJĄCE STRATEGIĘ FABRYKI POPRZECZ BUDOWANIE PROAKTYWNEJ KULTURY ZERO WYPADKÓW, ZERO DEFJEKTÓW, ZERO STRAT**

**Ergonomia** - polega na identyfikacji obciążeń ergonomicznych i wdrażaniu usprawnień na stanowisku pracy aby obniżyć uciążliwości podczas dźwigania, podnoszenia, przenoszenia ręcznego, nadmiernego hałasu, oświetlenia czy mikroklimatu.



**Priorytety fabryki na 2021**

**TRANSFORMACJA FABRYKI – DELPHARM**

Kultura	Zaufanie			Wyniki
Wybitni liderzy & zaangażowani pracownicy	Bezpieczeństwo	Jakość/ Kultura DI	Dostawy	Wyniki finansowe



**EHS 2021 – Maści**  
Nasz cel: kontynuacja budowania proaktywnej kultury bezpieczeństwa i wdrożenia ciągłych usprawnień EHS szczególnie dla ryzyk o wysokich konsekwencjach

Cel	Mierniki
Kontynuacja zaangażowania Zespołu w budowanie proaktywnej kultury bezpieczeństwa	<ul style="list-style-type: none"> <li>5 ZAP/ osobę</li> <li>0 przeterminowanych ZAP o prioryecie krytyczne i ważne</li> <li>70% zaangażowania w ZAP do końca Q2, w tym 100% nowych pracowników</li> <li>Budowanie efektywnego process confirmation przez FLL- 1 na tydzień/ szef zmiany</li> <li>Proaktywna identyfikacja ryzyk- gembka what if, -1 na miesiąc/ lider</li> <li>Warsztaty Living Safety dla FLL oraz Liderów</li> </ul>
Realizacja zadań wynikająca z harmonogramu aktualizacji ocen maszyny safety oraz LOTO	<ul style="list-style-type: none"> <li>100% terminowo zrealizowanych zadań zgodnie z harmonogramem</li> <li>100% zgodności w PC</li> </ul>
Poprawa ergonomii w obszarze	<ul style="list-style-type: none"> <li>Przebieg ocen ergonomicznych i przygotowanie planu mitigacji zidentyfikowanych ryzyk.</li> <li>Zarządzenie ryzykiem związanym z manualnym przygotowaniem wsadów wazelinowych do momentu zautomatyzowania procesu w ramach projektu inwestycyjnego- min. 1 PC/ miesiąc- mycia oraz min. 1 PC/ miesiąc- wazelina</li> </ul>
Projekty z zakresu ochrony środowiska i zrównoważonego rozwoju	<ul style="list-style-type: none"> <li>Przynajmniej 1 projekt redukujący ilość odpadów (np. plastik, odpad niebezpieczny) w obszarze.</li> </ul>
Mitigacja narażenia na substancje chemiczne	<ul style="list-style-type: none"> <li>Podjęcie działań mitygujących ryzyko podczas przygotowania ucierki sterydowej</li> </ul>

**Projekt Ciągłego Doskonalenia (Continuous Improvement Framework)**

Właściciel: **Magdalena J Kaczmarek**      Data rozpoczęcia: **21.06.2021**

Cel ze strategii fabryki: **Poprawa bezpieczeństwa oraz ergonomii pracy w pomieszczeniach / na stanowiskach wytwarzania wsadów w obszarze PM**

Krok 1. Przełożenie strategii fabryki na wyzwanie obszaru (Translate the site goal into a meaningful team goal)



## ERGO postępowanie

Sposób postępowania z ERGO ryzykami



mZAP
Strona główna
Statystyki
Pomoc
Polski

Poznan

**Zgłoś nowy ZAP**

Zgłoś w imieniu innej osoby (opcjonalne)

Kategoria \*

Przyczyna źródłowa \*

Obszar odpowiedzialny za realizację ZAP \*

Diamentowy ZIP

**Ergonomia pracy (hałas, oświetlenie, sposób pracy)**

Kontakt/narażenie na substancje chemiczne

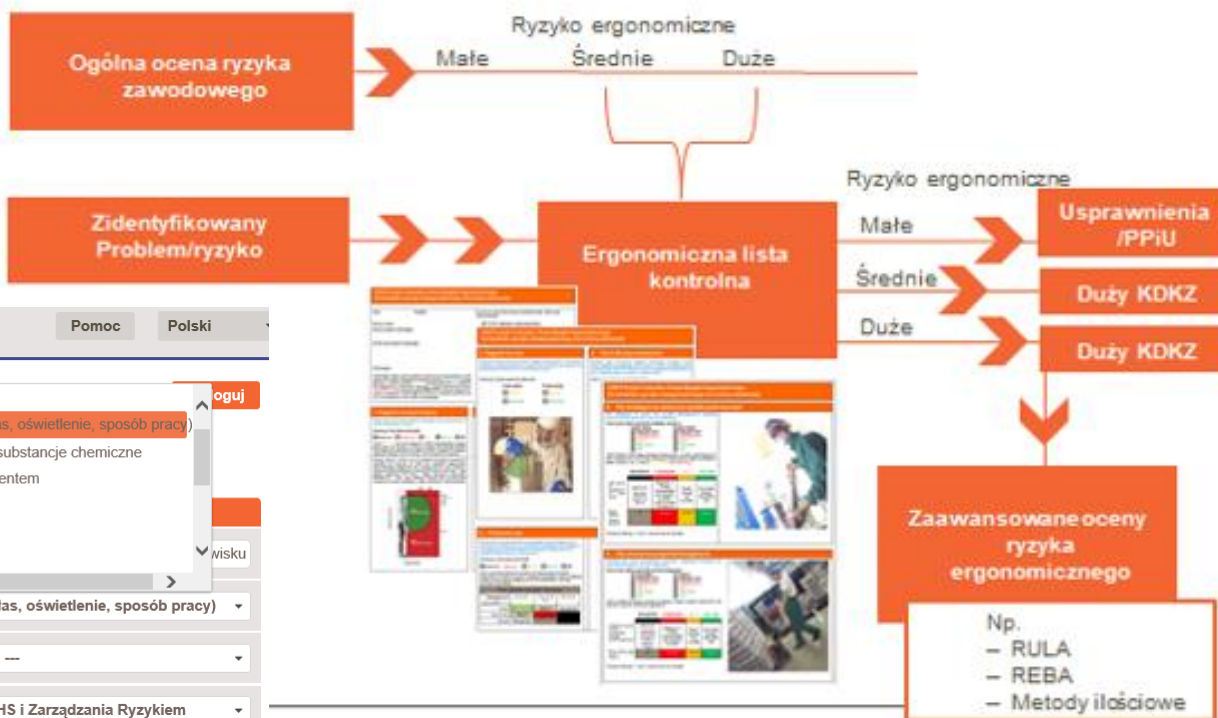
Kontakt z ostrym elementem

Obcy zdemaskowany

Pozytywny ZAP

Pozytywny ZIP

Ergonomia pracy (hałas, oświetlenie, sposób pracy)



# Zastosowanie metodologii ciągłego doskonalenia w procesie poprawy ergonomii



Zespół zaangażowany w projekt :

- Lider
- Inżynier
- Szef zmiany
- Technik
- Technolog
- Operatorzy, w tym również przedstawiciele związków zawodowych
- Specjalista BHP i Ochrony Środowiska

## Next Target Condition – Co chcieliśmy osiągnąć

redukcja transportu ręcznego (w tym po schodach),  
zapewnienie ergonomicznej pozycji podnoszenia,  
automatyzacja etapu pakowania,  
wyeliminowanie ręcznego nakładania tub.

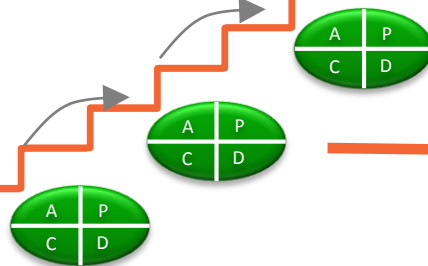
## Cel

Poprawa ergonomii w obszarze :  
Redukcja lub eliminacja ryzyk ergonomicznych (dla aktywności, gdzie to możliwe organizacyjnie/ technicznie).

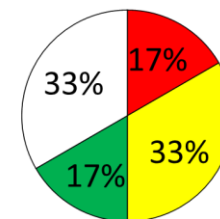


## Stan początkowy

- Wzrost produkcji o 1,6 mln więcej produkowanych leków
- Zidentyfikowane ryzyka ergonomiczne
  - Wzmożony transport ręczny
  - Większe ilości i częstotliwość

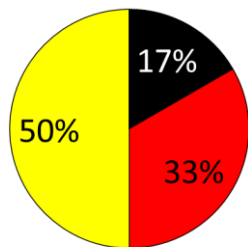


Po wdrożeniu działań związanych z ergonomią



- priorytet
- czerwone
- żółte
- zielone
- brak ryzyka

Przed wdrożeniem działań związanych z ergonomią



- priorytet
- czerwone
- żółte
- zielone

## Ocena ergonomiczna dla aktywności

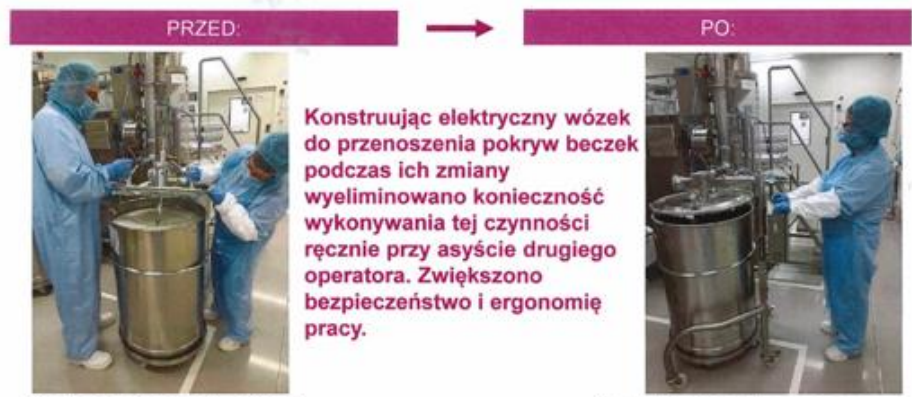
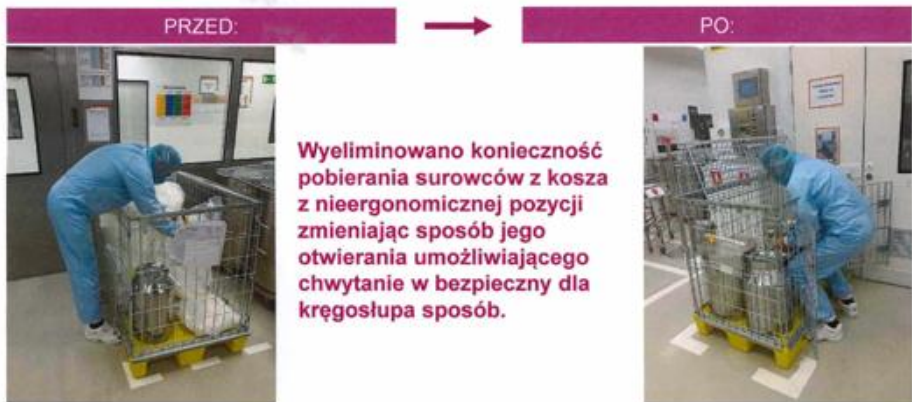
Nazwa czynności	Ryzyko (przed wprowadzeniem środków mitygujących)	Opracowane środki mitygujące ryzyko	Link do opisu rozwiązania	Ryzyko (po wdrożeniu środków)
Transport beczek surowców	16	Wdrożenie wózków jezdnych i movexx	Załącznik nr 4	Brak ryzyka
Wyciąganie surowców przed procesem	16	Modernizacja kosza	Załącznik nr 5	8
Pomieszczenie 54, 55, 56 (umieszczenie substancji w zbiorniku)	16 * z priorytetem (nieoszczędnie po schodach)	Żuraw; Wózek (winda) do transportu pionowego surowca	Załącznik 7 Załącznik 10	16
Linia C210 Millennium Strefa czysta (Tubarki C210 millennium (zmiana pokrywy)	9	Millennium i C-210 wózek do zmiany pokrywy (elektryczny)	Załącznik 6	Brak ryzyka
Linia C155 Strefa czysta (zmiana pokrywy)	9	C-155 wózek do zmiany pokrywy (manualny)	Załącznik 6	6
Linia C210 Linia C155 Millennium szara (Dokładanie tub i dodatkowe czynności)	9	Robot do dokładania tub Cobot do pudeł zbiorczych	Załącznik 8 Załącznik 9	3

## Co jeszcze przed nami:

- Umieszczenie substancji w zbiorniku (ręczne przelewanie)
- Zmiana pokrywy
- Wyciąganie surowców z kosza (po modernizacji)



# Poprawa ergonomii (usprawnienia z inicjatywy operatorów)



Ręczne przekładanie pokryw

Przekładanie pokryw za pomocą elektrycznego wózka



# Poprawa ergonomii (eliminacja transportu ręcznego oraz manualnego dozowania surowca do zbiornika)



PRZED:



Ręczny transport ciężkich beczek z surowcami



PO:



Transport beczek za pomocą wózka przyczepionego do Movexx



Wylimitowano konieczność ręcznego transportu ciężkich beczek. Skonstruowano wózek na beczki, który można przyczepić do Movexx. Zwiększono bezpieczeństwo i ergonomię pracy.

Najlepsze usprawnienia  
Obszar: Maści & Kremy - PM

BENEFITY:  
Bezpieczeństwo EHS / Ergonomia pracy



PRZED:



PO:



Wylimitowano konieczność niebezpiecznego dozowania surowca do zbiornika procesowego wykorzystując podnośnik. Zwiększono bezpieczeństwo i ergonomię pracy.

PRZED:



Transport ręcznym paleciakiem ciężkich palet z surowcami



PO:



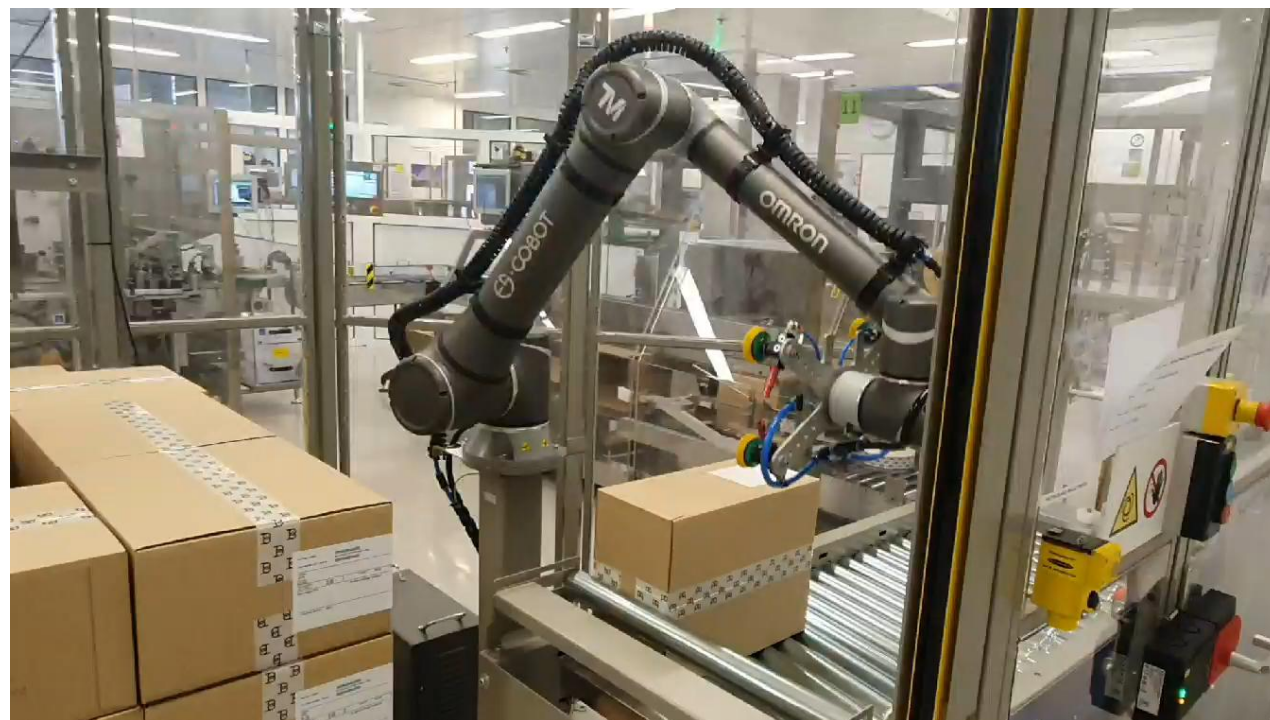
Transport elektrycznym paleciakiem ciężkich ładunków



# Poprawa ergonomii (rozwiązania inwestycyjne)



Paletyzator – eliminacja ręcznego transportu pudeł zbiorczych z transportera na paletę



IMA - Paletyzator Final

# Poprawa ergonomii (rozwiązania inwestycyjne)



COBOT – eliminacja ręcznego załadunku tub







**Dziękuję za uwagę**