

Richtlijn arbeidsmiddelen in de praktijk

Hoe voldoe ik aan hoofdstuk 7 van het arbobesluit

Marius D. van Alphen, Dow Benelux, e-mail: mdvanalphen@dow.com

Samenvatting

Het borgen van een veilige werkplek houdt onder andere in dat de arbeidsmiddelen die ter beschikking worden gesteld veilig gebruikt moeten kunnen worden. De eisen hieromtrent zijn beschreven in hoofdstuk 7 van het arbobesluit en gebaseerd op de volgende principes: Risico Inventarisatie en Evaluatie, voorlichting van medewerkers, toezicht op het gebruik en deugdelijk onderhoud. Voor al deze zaken is de werkgever verantwoordelijk. Om hier invulling aan te geven moet hij niet alleen specialisten betrekken op het gebied van risico's, veiligheid en machine richtlijn, maar hebben alle medewerkers een rol bij het handhaven van een veilige werkplek met veilige arbeidsmiddelen. Door middel van voorlichting dienen alle medewerkers bewust gemaakt te worden van de gevaren, waardoor zij deze samen met de RI&E-coördinator en de productspecialist tot een acceptabel niveau kunnen reduceren. Het is van cruciaal belang om op een systematische wijze alle arbeidsmiddelen van de wieg tot het graf te kunnen volgen. Voor de coördinatie hiervan dienen één of meerdere personen aangewezen te worden. De introductie van nieuwe arbeidsmiddelen moet via een standaard werkproces worden uitgevoerd, waarbij tevens de inkoop afdeling zich moet realiseren dat zij niet alleen een rol heeft bij het onderhandelen over de prijs. Als het proces volgens de aanbevelingen in dit artikel gevolgd wordt kan de werkgever met recht zeggen: Alle arbeidsmiddelen in mijn fabriek zijn onder controle, dus mij kan niets gebeuren!

Sleutelbegrippen

Arbeidsveiligheid, CE-markering, richtlijn arbeidsmiddelen

Stelling

Alle arbeidsmiddelen in mijn fabriek zijn CE gemarkeerd, dus mij kan niets gebeuren!

Inleiding

Er is nogal wat verwarring betreffende de eisen die gesteld worden in de Machine Richtlijn enerzijds en de Arbeidsmiddelen Richtlijn anderzijds. Een werkgever die op een veilige manier een fabriek wil bedrijven weet meestal wel dat hij zich dient te houden aan de eisen uit de Machine Richtlijn, want hieraan wordt je geacht te voldoen indien het CE label op de apparatuur is aangegeven. Dit is dus gemakkelijk te controleren. Het veilig kunnen werken met de apparatuur in de praktijk is ingewikkelder. Dit hangt niet alleen af van het feit of het apparaat met het toepassen van de juiste normen is ontworpen, maar ook of dit apparaat:

- veilig kan worden bediend op de daarvoor bedoelde werkplek gedurende de totale levensduur van de apparatuur
- veilig kan worden onderhouden
- veilig kan worden gesloopt na einde levensduur.

Om te beginnen vergt dit het nodige specialisme, want de eisen hiervoor zijn uiteraard verschillend voor de verschillende soorten apparaten.

De eisen gelden voor alle mogelijke arbeidsmiddelen op de plaats van arbeid ter beschikking gesteld zoals machines, installaties, apparaten en gereedschappen, tenzij die op een zodanige manier zijn gedemonteerd of gesloopt dat zij niet op eenvoudige wijze weer in gebruik kunnen worden genomen.

Voor bepaalde categorieën apparaten zoals liften is het onderhoud en inspectie schema strak voorgeschreven hetzij in wetgeving dan wel in branche eisen. Voor andere apparaten zul je als werkgever zelf op basis van het risico een verstandig controle-/inspectie-/keuringsschema moeten vast stellen. Niet te vaak want dat kost teveel en niet te weinig want dat kost ook teveel (ongevallen).

De Richtlijn Arbeidsmiddelen is gebaseerd op drie principes:

- Risico Inventarisatie en Evaluatie
- Voorlichting van medewerkers, inclusief toezicht
- Onderhoud (controle, inspectie, keuring).

En voor al deze zaken is de werkgever verantwoordelijk!

Als je de veiligheid van arbeidsmiddelen goed wil borgen, heeft vrijwel elke werknemer/functie in de fabriek daar een specifieke rol in. In deze paper wil ik aangeven welke rollen er zijn, welke verantwoordelijkheden deze rollen hebben en hoe dit in de praktijk uitgevoerd kan worden.

De werkgever

De werkgever zal er voor moeten zorgen, dat de arbeidsmiddelen volgens de geldende regels uit de wetgeving worden ontworpen en/of aangekocht, gebruikt, onderhouden en ontmanteld. Hij zal moeten organiseren, dat de gebruikers van de arbeidsmiddelen voldoende onderricht zijn. Bovendien zal hij daar toezicht op moeten houden.

Om hem te helpen die maatregelen te nemen, dat de gevaren zoveel mogelijk worden beperkt, indien het redelijkerwijs niet mogelijk is de gevaren bij het gebruik van het arbeidsmiddel te voorkomen, adviseer ik de onderstaande punten te volgen:

- Nieuwe arbeidsmiddelen moeten zijn voorzien van een CE markering en vergezeld gaan van een EG conformiteitsverklaring en gebruiksvoorschriften in de Nederlandse taal
- Certificaten moeten beschikbaar zijn in de technische documentatie file van nieuwe arbeidsmiddelen
- Zorg dat arbeidsmiddelen zodanig zijn gemarkeerd, dat ze in een tracking systeem opgenomen kunnen worden om periodieke inspectie of keuring programma's efficiënt uit te voeren
- Wijs de volgende rollen toe aan medewerkers:
 1. Stel een equipment beheerder aan voor arbeidsmiddelen om bovenstaande te coördineren (deze rol kan over meerdere werknemers verdeeld worden)
 2. Betrek bij huur of aanschaf van een nieuw type arbeidsmiddel een product deskundige en de RI&E coördinator
 3. Wijs met namen genoemde personen aan die met specifieke arbeidsmiddelen mogen werken als het gaat om arbeidsmiddelen waarvan het gebruik volgens de RI&E een meer dan gemiddeld gevaar voor de veiligheid van werknemers kan opleveren (b.v. een matrix geeft aan wie er met welk arbeidsmiddel mag werken).

De werknemer

De werknemer moet de arbeidsmiddelen uiteraard gebruiken in overeenstemming met de daarbij behorende gebruiksvoorschriften en alleen voor het doel waarvoor ze geschikt zijn. Voor aanvang van het werk dient de werknemer een visuele controle uit te voeren op zichtbare gebreken (b.v. is het snoer van de boormachine niet beschadigd). Een onderdeel hiervan is in elk geval het controleren dat de keuringsticker van het arbeidsmiddel (indien van toepassing) niet is verlopen.

De deskundigen

Degene met specifieke kennis op het gebied van dit arbeidsmiddel moet al in de aankoopfase worden betrokken om ervoor te zorgen dat de eisen gesteld aan het ontwerp en de constructie van het arbeidsmiddel in elk geval rekening houden met mechanische factoren, elektrische factoren en arbo- en gezondheidsfactoren zoals geluidsbelasting en blootstelling aan chemische stoffen. Tevens dient in de inkoopspecificatie opgenomen te worden wat het gebruiksdoel en de standplaats van het arbeidsmiddel is.

Degene met specifieke kennis op het gebied van de RI&E moet ervoor zorgen, dat de risicobeoordeling is uitgevoerd voor de taak of taken behorend bij het arbeidsmiddel waarbij rekening wordt gehouden met onbedoeld gebruik. Hiervoor wordt de methodiek van NEN12100 en/of ISO/TR 14121-2 aangeraden. Hierbij moet rekening worden gehouden met de omstandigheden waaronder het arbeidsmiddel wordt gebruikt en de bestaande gevaren en eventuele nieuwe gevaren die worden geïntroduceerd door de taak met dit arbeidsmiddel.

Inkoop Afdeling

De inkoop afdeling zal niet alleen op prijs moeten letten, maar ook moeten zorgen, dat bij elk nieuw aangeschaft arbeidsmiddel een CE-markering en EG-type identificatie wordt meegeleverd, inclusief een verklaring van overeenstemming en last but not least een gebruikersinstructies in de Nederlandse taal. Het kan helpen als de inkoper wordt verteld dat CE niet voor China Export staat.

Equipment Beheerder

Om bovenstaande te stroomlijnen is het verstandig om een persoon als equipment beheerder aan te stellen die er voor moet zorgen, dat het beheer van het onderhoud, keurings- en inspectieprogramma per type arbeidsmiddel wordt geregeld. Dit betekent zorgen voor de beschikbaarheid van deskundige bedrijven, monteurs en inspecteurs voor elk type arbeidsmiddel. Tevens dient deze persoon documenten zoals gebruikshandleidingen, ontwerp beschrijvingen, elektronische bestanden, tekeningen, onderhoudrapportage en bewijslast voor de toezichthouder.

Onderhoudsverantwoordelijke

De onderhoudsverantwoordelijke moet ervoor zorgen, dat het onderhoud aan arbeidsmiddelen wordt uitgevoerd door mensen met voldoende deskundigheid en dat dit plaatsvindt in lijn met door de fabrikant vermelde instructies. Hij dient ervoor te zorgen dat de onderhoudsdocumentatie gedurende alle fasen van gebruik eenvoudig is te vinden en te bekijken. (b.v. door barcode scanning), zodat er voor alle arbeidsmiddelen een file kan worden bij gehouden.

Een voorbeeld waaruit de file kan bestaan is:

- Lijst van samenstelling
- Assemblage document
- De conformiteitverklaring (CE-verklaring)
- Indienststelling document
- Gebruiksaanwijzing
- Onderhoud document
- Onderhoud logboek
- Inspectie historie document
- Keuring document en Keuringscertificaten
- Overige beschrijvingen en documenten van de leverancier. Zoals tekeningen en sterkte berekening.

Processen

Om aan bovenstaande te voldoen is het aan te raden om de volgende processen te volgen:

Management of Change

Degene die een arbeidsmiddel introduceert moet een Management of Change proces opstarten en daarbij de RI&E-deskundige en arbeidsmiddel deskundige betrekken. Tevens is deze persoon verantwoordelijk voor het uitvoeren van een pre-startup controle voorafgaand aan de ingebruikname van een arbeidsmiddel indien de potentiële risico's verbonden aan het gebruik van dit arbeidsmiddel dit op basis van de RI&E noodzakelijk maken.

Onderhoud, inspectie en keuring

Om te beginnen dient per groep of soort arbeidsmiddel te worden bepaald in welke mate er onderhoud, inspectie en/of keuring plaats dient te vinden. De werkgever dient zich rekenschap te geven, dat onderhoud, inspectie en keuring wel kan worden uitbesteed, maar dat de verantwoordelijkheid te allen tijde bij de werkgever blijft liggen. Hij moet er dus op toezien dat onderhoud en onderzoek gebeuren door een deskundig persoon met bewezen competenties in overeenstemming met de in de voor het arbeidsmiddel van toepassing zijnde normen en/of wetgeving. Het is verstandig om de bij de persoon behorende documenten waaruit deze deskundigheid blijkt op te vragen.

Onderhoud, inspectie en keuring van arbeidsmiddelen gebeurt op basis van de Europese regelgeving en de nationale wet. Tijdens het inspecteren of keuren wordt de functionele staat getoetst aan de hand van een checklist met daarin genoemde geaccepteerde afwijkingen en afkeurcriteria. Onderhoud en beoordeling vindt plaats op de geïnventariseerde arbeidsmiddelen, minimaal volgens maar niet beperkt tot eisen in wet en regelgeving. Hierin zijn opgenomen de condities zoals: norm, frequentie, deskundige/instantie, documenten, en al dan niet plaatsen van een keuringskenmerk met periode. Verkorten van het keuringsinterval vastgesteld op basis van gebruiksintensiteit en/of andere factoren die een veilige werking kunnen beïnvloeden is geoorloofd.

De resultaten van de keuring moeten schriftelijk worden vastgelegd zolang het arbeidsmiddel in gebruik is en overlegbaar zijn op locatie op verzoek van de toezichthouder. Het arbeidsmiddel, het onderhoud- en inspectierapport, keuringskenmerk en de handleiding hebben een identificatie die de samenhang aangeeft. Indien het keuringskenmerk een sticker is dan dient hierop zichtbaar te zijn voor welke datum de volgende keuring moet plaatsvinden.

Pilot project in een kleine fabriek

Om te kijken hoe dit in de praktijk vorm gegeven kan worden hebben we een pilot project uitgevoerd in een van de kleinere fabrieken op de Dow site in Terneuzen. Het doel van deze pilot was tweeledig:

1. Voor de plant hoe de richtlijn arbeidsmiddelen op de plant geïmplementeerd kan worden
2. Voor het project team hoe de richtlijn arbeidsmiddelen op de rest van de site uitgerold kan worden.

RI&E

De actualisatie van de RI&E heeft in principe een driejaarlijks frequentie, tenzij significante wijzigingen in het proces een eerdere actualisatie noodzakelijk maken. In de RI&E worden incidenten, observaties, meldingen van ongewenste situaties en wijzigingen in de fabriek meegenomen. De input kan door een ieder worden aangeleverd. In de praktijk zullen dit vooral de operators zijn omdat zij dagelijks met het proces en de bijbehorende risico's te maken hebben. Voor het onderhoud van arbeidsmiddelen wordt verwezen naar de RI&E van de centrale werkplaats. Echter bij de RI&E van de centrale werkplaats wordt verwezen naar de RI&E van de afdeling.

Er is geen vermelding van zaken als het in aanraking komen met bewegende delen of werken met specifieke arbeidsmiddelen. Hier lijkt het erop dat bepaalde risico's die bij het uitvoeren van onderhoud voor kunnen komen tussen de wal en het schip dreigen te vallen. De onderhoudsmedewerkers krijgen wel een algemene fabriekstraining, zodat zij op de hoogte zijn van de meest voorkomende risico's.

De RI&E is vooral gericht op het gevaar van blootstelling aan chemische stoffen. Dit is voor een chemische fabriek natuurlijk logisch, maar heeft wel het risico in zich dat andere gevaren (van arbeidsmiddelen) over het hoofd worden gezien. In principe kunnen de gevaren van arbeidsmiddelen wel opgenomen worden, maar zijn deze in de RI&E moeilijk terug te vinden. Bij inspectie op de werkvloer, uitgevoerd door operators, wordt afscherming van bewegende delen als gevaar geïdentificeerd. Bij het beschrijven van werkzaamheden in procedures wordt er meestal melding gemaakt van "het gebruik van gereedschappen", zonder verdere specificatie. Zo ontbreekt bij voorbeeld een beschrijving van het risico van het gebruik van messen en de bijbehorende beheersmaatregelen. Terwijl er op de site wel een algemeen bedrijfsvoorschrift is hoe men geacht wordt met messen om te gaan en welke gebruikt mogen worden.

Instructie en voorlichting

De structuur van de trainingen en opleidingen zijn gerelateerd aan de rol die men heeft en de arbeidsmiddelen die men bedient. In deze fabriek doorloopt een medewerker vier fasen:

1. Nieuw op de plant, hierin word je opgeleid tot buitenoperator
2. Regelingen aanleren ter voorbereiding op panel operator
3. Paneloperator
4. Team coördinator.

Elke fase wordt getest en de voortgang wordt per persoon gemeten en bijgehouden in een overzicht van competenties, de zogenaamde rollen matrix. Als voorbeeld is gekeken naar het gebruik van de hoge druk vloeistofspuit. Waaruit bleek dat de medewerkers hierin zijn getraind. Als positief punt kan verder nog worden opgemerkt, dat de medewerkers regelmatig voorstellen doen voor het verbeteren van bedrijfsvoorschriften op basis van praktijkervaringen op de werkvloer.

Onderhoud/keuring van arbeidsmiddelen

De gatekeeper houdt de onderhoudsprogramma's van de arbeidsmiddelen zo goed mogelijk bij op de inspectie lijsten voor onderhoud. Eigen controles en inspecties worden via de zogenaamde "Plant Health List" opgevoerd en afgehandeld. Voor zelf aangeschafte arbeidsmiddelen is nog geen trigger om deze op te nemen. Als voorbeeld de hoge druk vloeistofspuit is niet in een onderhoudsprogramma opgenomen. Er is wel een goed bedrijfsvoorschrift voor de bediening hiervan beschikbaar. Veel kleine arbeidsmiddelen (handgereedschap) wordt via de gatekeeper aangeschaft, waarbij registratie in een onderhoudsschema niet altijd plaats vindt.

Aangezien veel inspectiewerk wordt uitbesteed aan daarin gespecialiseerde onderhoudsgroepen is de documentatie van de inspectieresultaten op verschillende locaties aanwezig. Hierdoor dreigt de fabrieksleiding het overzicht te verliezen. Zolang alle onderhoudsgroepen hun werk goed doen is er niets aan de hand. Pas wanneer een groep een steek laat vallen, kan later blijken dat bepaalde arbeidsmiddelen niet volgens de richtlijnen onderhouden zijn. Inspecties die geborgd zijn vanuit de centrale onderhoudsafdeling zoals keuren van ladders of hijsmiddelen is in orde.

Voor niet-elektrische handgereedschappen is geen inspectie door een externe instantie voorzien, maar volstaat een visuele controle voor gebruik.

Veldinspectie

Ter controle van wat beschreven is in de procedures en wat de medewerkers hebben verteld, is een rondgang door de fabriek gemaakt. Hierbij vielen de volgende zaken op:

Aan het gereedschapsrek hangt een vallijn waarvan de inspectie termijn was verlopen. De groene label vertelde ons, dat de vallijn weg gegooid moest worden omdat deze ouder dan vijf jaar is. Om vergissingen te voorkomen is het beter om de vallijn direct in stukken te knippen en weg te gooien. Op een enkele uitzondering na was het grootste deel van de kleine arbeidsmiddelen allemaal op tijd gekeurd. In een enkel geval ontbrak een certificaat en in één geval was sprake van een onvoldoende afgeschermd as van een pomp in de fabriek.

Implementatie overige eisen arbeidsmiddelen richtlijn

Niet alle documenten (gebruikshandleiding, onderhoudsboek, CE certificaat) van de arbeidsmiddelen zijn aanwezig. De meeste kleine arbeidsmiddelen worden bijgehouden door de gatekeeper. Van de meeste arbeidsmiddelen is wel een bedrijfsvoorschrift of handleiding aanwezig. Niet alle apparatuur wordt via een specificatie, waarin het gebruiksdoel en de standplaats is opgeven (zoals Ex-zone) besteld. Voor aanschaf of vervanging van kleine arbeidsmiddelen wordt geen Management of Change proces gevolgd. Deze worden mede daardoor niet geregistreerd. De inspectieresultaten worden niet centraal opgeslagen.

In de rollenmatrix is weergegeven met welke apparatuur men mag werken en dat men getraind is.

Pilot project bij introductie van een nieuw hijsframe

Deze tweede pilot heeft een ander uitgangspunt, namelijk het ontwerp en de installatie van een hijsframe in een van de fabrieken van Dow in Terneuzen. Bij deze pilot komt vooral het in de praktijk voor de werkgever niet altijd duidelijke verschil tussen machine richtlijn en arbeidsmiddelen richtlijn naar voren. Het doel van deze pilot is om uiteindelijk een hijsframe te installeren dat aan beide richtlijnen voldoet.

Aanpassingen om aan Machine Richtlijn te voldoen

Bij levering van dit hijsframe ontbreekt nog het CE markeringsplaatje op het frame. Op het identificatie plaatje moet de maximale werklast staan van de kraan, de firma die het gefabriceerd heeft en het adres en het identificatienummer welke overeenstemt met de certificaten. Ook moeten er een handleiding en assemblage instructies aanwezig zijn. In verband met het gewicht van het frame en de last en de eis om het juk recht te kunnen hijsen moet een hijs oog aangebracht worden. De wielinrichting is te ver open zodat je de bewegende delen kunt raken. Hiervoor moet een oplossing gevonden worden. Dit is een eis die niet alleen uit de Machine Richtlijn maar ook uit de Richtlijn Arbeidsmiddelen voort komt. Op het Juk dienen de pictogrammen kantelen en beknelling te komen.

Het onbedoelde gebruik

Het onbedoeld hijsen van het juk terwijl de takel nog vast zit zal beschreven dienen te worden in de gebruikersprocedure. Door samenstelling van het hijsjuk is na assemblage een keuring nodig door een daartoe aangewezen instantie.

Aanpassingen om aan Richtlijn Arbeidsmiddelen te voldoen

Onderstaande aanpassingen zijn aangebracht om het risico van incidenten (zowel grote als kleine) te verminderen. Het uitgangspunt hierbij is, dat grote risico's altijd gereduceerd moeten worden en dat kleine risico's gereduceerd worden als dat met eenvoudige middelen te realiseren is. Bij voorbeeld een groot risico dat het juk van het carter kan rijden wordt beperkt door op de geleiderails een stop aan te brengen. Een klein risico als het gevaar om je aan een scherpe punt te stoten wordt gereduceerd door de eindstoppers van de takel af te ronden. Dit geldt overigens voor alle scherpe hoeken van het frame waar men tegen zou kunnen stoten.

Hetzelfde geldt voor de takelketting. Die moet passend gemaakt worden, zodat deze niet op de grond slingert en overal tussen kan komen.

De reminrichting, die volgens de machine richtlijn moet worden aangebracht en op zich ook goed functioneert, zit zo laag bij de grond dat je de handle niet goed rond kunt draaien zonder het risico te lopen, dat je hand klem kan komen te zitten. Dit wordt aangepast.

Conclusie

RI&E

Het zou goed zijn als het RI&E protocol wordt aangepast en arbeidsmiddelen een verplicht item worden dan is er een trigger om dit mee te nemen in de afdelings RI&E.

ROL → arbeidsmiddel → taak → risico

Opleidingen en Training

Opleidingen en trainingen zijn volledig in lijn met DOW model en goed bijgehouden.

Onderhoud/keuring

Inventarisatie: niet alle arbeidsmiddelen (voornamelijk de kleinere) zijn in een database of op een lijst gezet, zodat tracking of alle onderhoud en inspectie is uitgevoerd moeilijk is.

Inspectiedocumenten (resultaten) worden in een map opgeborgen en zijn daarom niet gemakkelijk terug te vinden. Het is aan te raden om deze digitaal te koppelen aan de inspectielijsten. Dit geldt overigens voor alle fabrieken op de site.

Kleine (mobiele) arbeidsmiddelen zijn niet geregistreerd. Voor aanschaf of vervanging van deze arbeidsmiddelen wordt geen MOC proces gestart. Inspectieresultaten worden decentraal opgeslagen. Opslag van de gebruikshandleiding is niet centraal geregeld. Er is geen officiële equipment beheerder aangesteld.

Discussie

Onderstaande aanbevelingen gelden vooral voor de richtlijn arbeidsmiddelen. De aanbevelingen op het gebied van de machine richtlijn zijn buiten beschouwing gelaten:

Het is van belang om je als werkgever te realiseren, dat je wel de aanschaf, het gebruik en het onderhoud kunt uitbesteden, maar niet de verantwoordelijkheid. Je dient te allen tijde een overzicht te hebben van het wel of niet voldoen aan de regelgeving op het gebied van arbeidsmiddelen. Het is daarom aan te raden om één of meerdere personen in de fabriek aan te wijzen als beheerder van (een groep) arbeidsmiddelen.

Deze beheerder kan de werkgever ondersteunen bij de inventarisatie van alle arbeidsmiddelen, het toetsen op minimale veiligheidseisen en het uitvoeren van de risico beoordeling. De beheerder heeft hierin de taak om door middel van registratie van arbeidsmiddelen bij voorbeeld m.b.v. een barcode systeem het overzicht te bewaren. Bij aanschaf van arbeidsmiddelen moet het gebruiksdoel en de standplaats opgegeven worden, zodat duidelijk is welke eisen allemaal van toepassing zijn (b.v. Ex-zone). Het verdient aanbeveling om hierbij een specialist te betrekken die ter zaken kundig is op het gebied van dat betreffende arbeidsmiddel. Deze productdeskundige zou in samenspraak met de RI&E coördinator de RI&E aan moeten passen. Als de RI&E uitwijst, dat het arbeidsmiddel moet worden aangepast in verband met de veiligheid, dan dient de productdeskundige te onderzoeken of deze aanpassing volgens het redelijkerwijs principe uitgevoerd moet worden. Let op dat ook de onderhoudsafdeling voldoende geïnformeerd wordt als er gevaar is bij het onderhoud van arbeidsmiddelen.

Tot slot dienen alle gebruikers erop gewezen te worden, dat controle van het arbeidsmiddel voor gebruik altijd dient plaats te vinden en dat zij de nodige actie moeten nemen indien er iets niet in orde wordt bevonden.

