



---

# Verslag SCCM auditordagen

OHSAS 18001 editie 2013

**Copyright SCCM**

Alle rechten voorbehouden. Niets uit deze uitgave mag worden openbaar gemaakt en/of verveelvoudigd door middel van druk, fotokopie, microfilm of op welke andere wijze dan ook zonder voorafgaande schriftelijke toestemming van SCCM.

**Disclaimer**

De inhoud van deze brochure is met uiterste zorg samengesteld, desondanks kunnen fouten en onvolledigheden niet geheel worden uitgesloten. SCCM aanvaardt derhalve geen enkele aansprakelijkheid, ook niet voor directe of indirecte schade ontstaan door of verband houdend met het gebruik van de inhoud van deze uitgave.

---

# Verslag SCCM auditordagen

OHSAS 18001 editie 2013

**12 en 14 februari 2013**

**Discussie over praktijksituaties**

---

# Inleiding

Op 12 en 14 februari 2013 heeft SCCM twee dagen georganiseerd voor OHSAS 18001-auditors die werken voor de aangesloten certificatie-instellingen. Sinds 2000 organiseert SCCM jaarlijks de auditordagen voor ISO 14001. In 2009 is hiermee gestart voor OHSAS 18001.

Aan de auditordagen 2013 hebben in totaal 58 OHSAS 18001-auditors deelgenomen.

## **Doel van de auditordagen**

Het doel van de auditordagen is om door bespreking van praktijksituaties ervaringen uit te wisselen en de werkwijze van de bij SCCM aangesloten certificatie-instellingen bij de uitvoering van OHSAS 18001-audits te harmoniseren. Daarnaast proberen we door het vergroten van de kennis over één specifiek onderwerp de kwaliteit van de audits te verhogen.

Voor de auditordagen verzamelt SCCM praktijksituaties die worden omgezet in casusbeschrijvingen met vragen hoe te handelen. Een belangrijk deel van de auditordagen bestaat uit het onderling discussiëren over de gewenste handelwijze en het uitwisselen van ervaringen. Tegelijkertijd wordt daarmee de bekendheid met de inhoud van het OHSAS 18001-certificatieschema vergroot. Ook komen er aandachtspunten naar voren voor de verbetering van onderdelen van het certificatieschema. Deze aandachtspunten worden ingebracht bij het Centraal College van Deskundigen (CCvD). Het CCvD kan besluiten nadere richtlijnen in het OHSAS 18001-certificatieschema vast te leggen, bijvoorbeeld wanneer tijdens de discussies grote verschillen naar voren komen.

## **Evaluatie auditordag OHSAS 18001 editie 2013**

De deelnemers aan de auditordag 2013 hebben deze dag als zeer positief ervaren. De aanwezige auditors hebben de kwaliteit van de auditordag met een hoog rapportcijfer gewaardeerd. Gemiddeld werden de dagen met een 8,1 beoordeeld.

## **Stichting Coördinatie Certificatie Milieu- en arbomanagementsystemen (SCCM)**

SCCM werkt samen met het bedrijfsleven, overheden, certificatie-instellingen en andere belanghebbenden aan een eenduidig en gewaardeerd certificaat voor ISO 14001 (milieu), EMAS (milieu), ISO 50001 (energie) en OHSAS 18001 (arbo). SCCM stelt daarvoor onder andere de 'spelregels' voor het certificeren op (zogenaamde certificatieschema's). Alle activiteiten van SCCM zijn gericht op het gebruik van managementsystemen om de prestaties van bedrijven en organisaties te verbeteren, risico's te beheersen en de relatie met klanten en overheden te versterken. Met een gecertificeerd managementsysteem leggen organisaties de basis voor duurzaam ondernemen.

[www.sccm.nl](http://www.sccm.nl) is het centrale informatiepunt. Naast overzichten van gecertificeerde organisaties en aangesloten certificatie-instellingen staan op de website hulpmiddelen en tips voor het invoeren van een managementsysteem.

---

# Uitkomsten van bespreking praktijksituaties

In kleine groepen hebben de deelnemers over de cases en vragen gediscussieerd. Na de discussies zijn de uitkomsten in een plenaire sessie besproken. Dit verslag geeft per vraag de gewenste handelwijze weer. Deze is nog niet door het CCvD geaccordeerd.

Op de website van SCCM zijn alle cases en vragen van de auditordagen ISO 14001 en OHSAS 18001 vanaf 2002 toegankelijk gemaakt. Per onderwerp en per jaar kunnen selecties uit de behandelde cases worden gemaakt.

De volgende onderwerpen zijn tijdens de auditordagen aan bod gekomen:

ONDERWERP	CASENUMMER	VRAAGNUMMER
→ Machineveiligheid	1	vraag 1 t/m 4
	2	vraag 5 t/m 8
→ Foto-case: Machineveiligheid	3 (deel 1)	vraag 9 t/m 11
→ Foto-case: Veiligheid op de werkvloer	3 (deel 2)	vraag 12 t/m 14
→ Foto-case: Opslag en intern transport	3 (deel 3)	vraag 15 t/m 17
→ Foto-case: Onderhoud en keuringen	3 (deel 4)	vraag 18 t/m 20

---

# Case machineveiligheid

Tijdens de auditordagen is een presentatie gehouden over machineveiligheid. Aan bod kwamen zowel de Arbowet en het Arbobesluit met daarbij de Richtlijn arbeidsmiddelen en de CE-markering uit de machinerichtlijn. Besproken is welke eisen voor nieuwe en bestaande machines van toepassing zijn. In de cases is de relatie met de OHSAS 18001-norm gelegd. Een kennisdossier over machineveiligheid is geplaatst op het besloten deel van de SCCM-website: [mijn.sccm.nl](http://mijn.sccm.nl).

1 T/M 4

TOELICHTING CASE 1

Onderstaande tekst is een gedeelte uit de handleiding CE-markering welke op internet te vinden is (pagina 22 uit CE-handleiding van Syntens versie 20 d.d. 24 juli 2001).

## CE Handleiding

*Syntens, Innovatienetwerk voor ondernemers*

Het belangrijke aspect uit de bijzondere richtlijn arbeidsmiddelen is dat met ingang van 1 januari 1997 de ondernemer uitsluitend mag produceren met machines die voldoen aan de eisen van de (CE) richtlijnen die betrekking hebben op die machine. Indirect houdt dit in dat ook tweedehands machines en de oudere machines aan de eisen uit de (CE) richtlijnen moeten gaan voldoen.

Dit betekent dat gebruikers van oudere machines de fabrikant gegevens zullen vragen voor het op te stellen Technisch Constructie Dossier. Veel fabrikanten van machines hebben hierop geanticipeerd. Omdat uit commercieel oogpunt het vaak niet aantrekkelijk is gedetailleerde gegevens over de berekening van de machines uit handen te geven, is dit opgevangen door een CE ombouwservice te leveren aan de gebruikers van oudere, niet CE gemarkeerde, machines.

In Nederland regelt de Arbowet de veiligheid, gezondheid en het welzijn van werknemers op het werk. Deze wet stelt zowel rechten als plichten aan werknemers en werkgevers. In de meeste gevallen loopt de ARBO-wetgeving parallel aan de Europese arbeidsrichtlijnen. De ontwikkeling van deze richtlijnen en/of nieuwe arbeidsrichtlijnen zullen naar verwachting in de toekomst regelmatig leiden tot aanpassingen in de Arbowet. De ondernemer moet daarom de wijzigingen in de ARBO-wetgeving nauwlettend blijven volgen.

## 1 T/M 4 VRAGEN CASE 1

- 1 In bovenstaand artikel staat de bewering dat de ondernemer sinds 1-1-1997 uitsluitend mag produceren met machines die voldoen aan de eisen van de (CE-) richtlijnen die betrekking hebben op die machine. Klopt deze bewering?
- 2A Betekent dit nu ook, dat tweedehands machines en oudere machines aan de eisen uit de (CE-) richtlijnen moeten voldoen?
- 2B Noem twee situaties waarin een tweedehands machine met als bouwjaar van voor 1-1-1995 wel een CE-markering krijgt.
- 2C Wie voert in deze situaties de CE-certificering uit?
- 3A Een Nederlands bedrijf heeft in 1973 een draaibank gekocht. Sindsdien is deze draaibank niet meer gewijzigd of verplaatst. Moet de eigenaar van deze draaibank nu een CE-certificering gaan doen voor deze draaibank?
- 3B Welke verplichting heeft de gebruiker van deze draaibank en wanneer we kijken naar de Arbowet?
- 3C Moet deze draaibank aan de huidige normen voor machineveiligheid voldoen?
- 3D Voor dergelijke draaibanken is een norm beschikbaar, de NEN EN 23125 uit 2011. Volgens deze norm dient een draaibank een noodstop te hebben op de bedieningsplaats. De draaibank op de foto heeft deze niet. Dient de noodstop alsnog te worden aangebracht?
- 4 Stel dat u tijdens een audit de bovenstaande situatie constateert met een oude draaibank die niet voldoet aan de huidige veiligheidsnormen. Het bedrijf heeft dit ook niet geïdentificeerd in de machine RI&E. Welke consequenties verbindt u hieraan? Hoeveel tijd geeft u de organisatie om dit op te lossen?

## 1 T/M 4 GEWENSTE BENADERING CASE 1

- 1 De bewering klopt niet. Een CE-markering geldt alleen voor machines die vanaf 1 januari 1995 in de handel zijn gebracht. Machines die al voor 1 januari 1995 in de handel zijn gebracht, dienen wel zoveel mogelijk te voldoen aan de Arbowet en machineveiligheidsnormen. Aan welke eisen dan wel of niet hoeft te worden voldaan moet per situatie bepaald worden. Maatregelen moeten technisch en economisch uitvoerbaar zijn. De restrisico's van een machine moeten aanvaardbaar zijn. Voor bedrijven met een OHSAS 18001-certificaat geldt als criterium de door het bedrijf zelf in het beleid vastgestelde niveaus voor de acceptatie van risico's (in bijvoorbeeld een risicomatrix).

- 2A+B Machines van vóór 1995 dienen alleen aan de CE-richtlijnen te voldoen als een machine ingrijpend is veranderd of als de machine van buiten Europa is geïmporteerd. Met een ingrijpende verandering wordt niet bedoeld het aanbrengen van bijvoorbeeld een noodstop, beveiligingen tegen knelgevaar e.d.
- 2C De eigenaar van de machine is verantwoordelijk om te bepalen of de machine aan de eisen van de CE-richtlijnen voldoet. Hij kan hiervoor een externe partij inhuren om hiervoor een certificaat af te geven, maar dit is niet verplicht.
- 3A De draaibank is in 1973 op de markt gebracht waardoor een CE-markering voor deze machine niet verplicht is.
- 3B+C De eigenaar van de draaibank is verplicht om een RI&E Arbeidsmiddelen uit te voeren. Voor de risico's die uit deze RI&E naar voren komen, wordt verwacht dat passende maatregelen worden genomen. Dit betreft het zoveel mogelijk voldoen aan de Arboret en de machineveiligheidsnormen. Voor een OHSAS 18001-gecertificeerd bedrijf geldt dat in ieder geval aan het eigen beleid ten aanzien van te accepteren risico's moet worden voldaan.
- 3D De NEN-normen die voor veel arbeidsmiddelen beschikbaar zijn, geven het overeengekomen veiligheidsniveau weer. Dit betekent dat de NEN-norm voor een betreffende machine de machineveiligheidsnorm weergeeft waar zoveel als mogelijk aan moet worden voldaan. De noodstop uit deze vraag dient daarom dus op de draaibank te worden aangebracht. Als deze noodstop niet in de NEN-norm was opgenomen, is de vraag of het niet hebben van deze noodstop een acceptabel veiligheidsniveau inhoudt. Bij de meest machines zou je vanwege het veiligheidsniveau een noodstop mogen verwachten.
- 4 Er is in ieder geval sprake van een afwijking. In de arbeidsmiddelen RI&E had geconstateerd moeten worden dat de draaibank niet aan de huidige veiligheidsnormen voldoet. Aangezien dit niet is geconstateerd kan worden onderzocht of het ontbreken hiervan een incident is of dat de kwaliteit van de RI&E onder de maat is. De termijn van afhandelen van afwijkingen is afhankelijk van verschillende factoren. Betreft het alleen een afwijking van de draaibank? Zijn er nog andere machines die niet aan de huidige veiligheidsnormen voldoen? Wat zijn de grootste risico's die moeten worden weggenomen? Wat is de mate van onveiligheid (mede afhankelijk van het aantal gebruiksuren, opleidingsniveau en bewustzijn van gebruikers, ...)?

Op basis van deze verschillende factoren wordt de termijn van afhandeling bepaald. Wanneer de machine intensief wordt gebruikt zal de directie van de organisatie nadrukkelijk worden gewezen op de onveiligheid van de situatie en het waarschijnlijk niet voldoen aan het eigen beleid. Van de organisatie worden daarop maatregelen (zoals het uit gebruik nemen van de machine) verwacht.



---

# Machieveiligheid

## 5 T/M 8 TOELICHTING CASE 2

Onderstaande transportband is in 1985 geplaatst en in bedrijf genomen.

De transportband voert oud papier omhoog richting een pulper. In de pulper wordt het papier met water gemengd ten behoeve van de productie van karton.

Met een shovel worden balen papier op de band geschoven. Voorafgaand dient een stalen draad om de baal te worden doorgeknipt.

De toegang naar de transportband is vrij en open. Er zijn binnen een afstand van 5 m geen veiligheidsvoorzieningen aanwezig.



## 5 T/M 8 VRAGEN CASE 2

- 5 Hoort er bij deze transportband ook een CE-certificaat aanwezig te zijn?
- 6 De transportband is een onderdeel van een proces. Dient er van deze situatie ook een RI&E aanwezig te zijn?
- 7A Noem een aantal gevaren die in deze situatie aanwezig kunnen zijn.
- 7B Alle gevaren rond dit proces zijn in de RI&E opgenomen. In het plan van aanpak is vijf jaar uitgetrokken om de verschillende risico's te verminderen. Is dit in het kader van OHSAS 18001 certificatie acceptabel? Zo niet, wanneer is dit wel acceptabel?
- 8 In de huidige situatie zijn er in de richting van de pulper en in de directe omgeving (binnen 5 meter afstand) van de invoer van het oud papier geen noodstopmogelijkheden aanwezig. Volgens de van toepassing zijnde normen zijn deze wel vereist. Welke consequenties verbindt u hieraan? Hoeveel tijd geeft u de organisatie om dit op te lossen?

## 5 T/M 8 GEWENSTE BENADERING CASE 2

- 5 De transportband hoeft geen CE-certificaat te hebben, aangezien hij al voor 1 januari 1995 in bedrijf is genomen.
- 6 Vanuit de Arbowet wordt een verdiepende RI&E verwacht ten aanzien van arbeidsmiddelen. Het proces waar de transportband onderdeel van uitmaakt wordt in deze RI&E beoordeeld.
- 7A Knelgevaar / vallen / aanrijdgevaar door shovel / snijgevaar bij knippen stalendraad.  
Gevaar dat iemand met de band omhoog gaat en in de pulper verdwijnt
- 7B De tijdsplanning in het plan van aanpak is afhankelijk van de hoogte van de risico's / gevaren van de pulper. Als er hoge risico's uit de RI&E komen, mag je van de organisatie direct actie verwachten. De planning van 5 jaar kan dan gelden voor maatregelen met een lager risico.  
Ook kan het zijn dat er al maatregelen zijn genomen, waardoor de risico's van de pulper lager wordt gewaardeerd en daarom de planning van 5 jaar acceptabel is.  
Als er geen actieplan aanwezig is en/of het plan niet voldoet aan het door de organisatie zelf vastgelegde niveau van te accepteren risico's, is de termijn van 5 jaar niet acceptabel.
- 8 Je mag verwachten dat het in de pulper vallen via de transportband als een hoog risico uit de RI&E komt. Dit betekent dat er maatregelen genomen moeten worden om dit risico weg te nemen of te educeren. Dit kan door het aanbrenge van een noodstop of bijvoorbeeld door op een andere manier het papier naar de pulper te voeren. De organisatie moet met een redelijk plan van aanpak komen om de pulper veiliger te maken. Het moet passen in het door de organisatie zelf geformuleerde beleid.

---

# Foto-case

## 9 T/M 20 TOELICHTING FOTO-CASE

Tijdens uw rondgang door het te auditen bedrijf doet u verschillende waarnemingen die u op foto's vastlegt. De foto's zijn verdeeld over vier thema's:

- 1 Machineveiligheid
- 2 Veiligheid op de werkvloer
- 3 Opslag en intern transport
- 4 Onderhoud en keuringen

## Machineveiligheid

### 9 T/M 11 VRAGEN FOTO-CASE 1



- 9 Bepaal voor elk van de vier foto's of er aanleiding is voor verder onderzoek of vragen (bijvoorbeeld omdat het onveilig is). Bepaal voor elke foto welke audittrail(s) je wilt volgen om meer inzicht in de werking van het managementsysteem te krijgen.
- 10 Beschrijf voor een van de foto's de situatie wanneer de uitkomsten van de audittrail leiden tot een minor afwijking en de situatie waarbij de uitkomsten leiden tot een major afwijking.
- 11 Welke regelgeving is de situaties bij dit thema van toepassing? (Graag zo specifiek mogelijk aangeven)

- 9 *Foto 1* - Verder onderzoek zou plaatsvinden ten aanzien van:
- Programma orde en netheid, werkinstructies op dit punt.
  - Documentatie van machines (de steunspade staan te ver uit elkaar).
  - Controleronden / werkplekinspecties (door wie en hoe vaak, wat komt daar uit, is dit geconstateerd, indien wel geconstateerd waarom is er geen correctie, etc.).
  - Inhoud RI&E en plan van aanpak (voldoende aandacht voor machineveiligheid; is dit een incident of structureel)?
  - Hoe is onderhoud van machines geregeld (waarom is deze afwijking niet geconstateerd of waarom is er niets gebeurd).
- 9 *Foto 2* - Verder onderzoek zou plaatsvinden ten aanzien van:
- Machineveiligheid (waarom is voor deze oplossing gekozen, zijn er betere oplossingen om de machineveiligheid te verhogen?)
  - Management of change (zijn er wijzigingen geweest waardoor stoten een nieuw probleem is?)
  - RI&E (is dit risico onderdeel van de RIE en het plan van aanpak?)
- 9 *Foto 3* - Verder onderzoek zou plaatsvinden ten aanzien van:
- RI&E (is het risico om tussen draaiende delen te komen onderdeel van de RI&E en het plan van aanpak).
  - Implementatie arbocatalogus (geeft de arbocatalogus en/of brancheafspraken duidelijkheid over acceptabel risiconiveau van deze machine).
- 9 *Foto 4* - Verder onderzoek zou plaatsvinden ten aanzien van:
- De reden waarom hier de deur voor de aandrijving van de machine is verwijderd en de beveiliging is overbrugd (sprake van onderhoud of structureel).
  - Controleronden / werkplekinspectie (hoe zijn deze georganiseerd; is dit geconstateerd).
  - Indien al opgemerkt bij werkplekinspecties, waarom niet opgelost (systeem van corrigerende en preventieve maatregelen).
- 10 Voor alle gevallen geldt voor een minor afwijking hetzelfde: de zwaarte van de afwijking is afhankelijk van wat de organisatie wel of niet heeft gedaan. Verwacht mag worden dat de gevaren uit de foto's opgenomen zijn in de RI&E en er een plan van aanpak is opgesteld.

Wat is de 'stand der techniek' binnen de branche? Welke eisen zijn er in de arbocatalogus opgenomen?

Wat heeft de organisatie geconstateerd in controleronden / werkplekinspecties en bij onderhoud? Hoe werkt het systeem van corrigerende en preventieve maatregelen?

- 11 Regelgeving op gebied van machineveiligheid betreft onder andere: Besluit Arbeidsmiddelen, Machinerichtlijn, Arbocatalogi, Convenanten tussen overheid en bedrijfsleven, NEN 3140 bij elektrische veiligheid.

## Veiligheid op de werkvloer

### 12 T/M 14 VRAGEN FOTO-CASE 2



- 12 Bepaal voor elk van de vier foto's of er aanleiding is voor verder onderzoek of vragen (bijvoorbeeld omdat het onveilig is). Bepaal voor elke foto welke audittrail(s) je wilt volgen om meer inzicht in de werking van het managementsysteem te krijgen.
- 13 Beschrijf voor een van de foto's de situatie wanneer de uitkomsten van de audittrail leiden tot een minor afwijking en de situatie waarbij de uitkomsten leiden tot een major afwijking.
- 14 Welke regelgeving is de situaties bij dit thema van toepassing? (Graag zo specifiek mogelijk aangeven)

### 12 T/M 14 GEWENSTE BENADERING

- 12 *Foto 1* - Verder onderzoek zou plaatsvinden ten aanzien van:
  - Waarom ligt de slang daar, wie heeft dat goedgekeurd?
  - Is de slang een koppeling? Zo ja, veilig?
  - Betreffen dit schoonmaakactiviteiten? Zo ja, wat zijn de afspraken voor uitvoering? Is er een procedure of werkinstructie? (Beheersing van werkzaamheden)
  - Werkplekinspecties (situatie zelf geconstateerd, corrigerende maatregelen?)
  - Is het betreffende risico opgenomen in de RI&E?
  - Wat zijn de afspraken betreffende natte vloeren? Zijn er maatregelen tegen uitglijden?
- 12 *Foto 2* - Verder onderzoek zou plaatsvinden ten aanzien van:
  - De beveiliging van het hek is onderbroken waardoor medewerkers bij de draaiende machine kunnen komen. Gecontroleerd zal worden of dit structureel is.
  - Werkplekinspectie (heeft de organisatie dit zelf geconstateerd?).
  - Preventieve en corrigerende maatregelen (indien zelf geconstateerd, zijn er maatregelen genomen?).
  - Beleid (wat is het beleid van de organisatie, uitzetten van de beveiliging is in strijd met het beleid en strafbaar).

- 12 *Foto 3* - Verder onderzoek zou plaatsvinden ten aanzien van:
- Werkwijze met betrekking tot het verpompen van chemicaliën (wat zijn de afspraken om vermenging van stoffen te voorkomen).
  - Persoonlijke veiligheid bij gebruik van de ladder (deze voldoet niet aan de veiligheidseisen).
- 12 *Foto 4* - Verder onderzoek zou plaatsvinden ten aanzien van:
- Machineveiligheid (zijn de juiste delen van de machine afgeschermd? Trapleuning ontbreekt).
  - Afspraken ten aanzien van opslag (een bordes is geen opslagplaats).
  - RI&E (zijn risico's onderkend en opgenomen in plan van aanpak).
  - Wat is het systeem voor werkplekinspecties en hoe werkt dit?
- 13 In de situatie van foto 2 is er kans op een dodelijk ongeval als een medewerker in de draaiende machine raakt. Als de overbrugging van de beveiliging structureel is, is hier sprake van een major non-conformity.
- Ook in de andere situaties is het belangrijk te bepalen of de situatie structureel of incidenteel is en wat het risico is voordat bepaald kan worden of sprake is van een afwijking en het niveau van de afwijking.
- 14 De van toepassing zijnde wet- en regelgeving betreft Machinerichtlijn, PGS 15 (foto 3), Arbocatalogi.

## Opslag en intern transport

### 15 T/M 17 VRAGEN FOTO-CASE 3



- 15 Bepaal voor elk van de vier foto's of er aanleiding is voor verder onderzoek of vragen (bijvoorbeeld omdat het onveilig is). Bepaal voor elke foto welke audittrail(s) je wilt volgen om meer inzicht in de werking van het managementsysteem te krijgen.
- 16 Beschrijf voor een van de foto's de situatie wanneer de uitkomsten van de audittrail leiden tot een minor afwijking en de situatie waarbij de uitkomsten leiden tot een major afwijking.
- 17 Welke regelgeving is de situaties bij dit thema van toepassing? (Graag zo specifiek mogelijk aangeven)

- 15 *Foto 1* - Verder onderzoek zou plaatsvinden ten aanzien van:
- Welke afspraken zijn er voor intern transport?
  - Welke risico's bij opslag zijn door de organisatie onderkend?
  - Welke afspraken zijn er over opslag / stapelen (gezocht wordt naar de oorzaak van deze situatie)?
- 15 *Foto 2* - Verder onderzoek zou plaatsvinden ten aanzien van:
- De veiligheidspal zit niet dicht. Onderzocht wordt waar de oorzaak ligt. Zijn de juiste hijsmiddelen aanwezig? Wat staat er in de RI&E? Hoe zijn de werkinstructies?
  - Is er voldoende kennis over hijsen bij het personeel aanwezig?
  - Is er voldoende veiligheidsbewustzijn? (weten medewerkers wat er mis kan gaan en de risico's).
  - Is de organisatie op de hoogte van het hijsmiddelenbesluit?
- 15 *Foto 3* - Verder onderzoek zou plaatsvinden ten aanzien van:
- De beschadigingen van het hekwerk, wat is de oorzaak en over welke periode zijn deze ontstaan?
  - Onderzoek naar veiligheidsbewustzijn van het personeel.
  - Is er voldoende kennis over veilig hijsen?
  - Wat is het risico als er iets mis gaat? (lopen er mensen onder?)
- 15 *Foto 4* - Verder onderzoek zou plaatsvinden ten aanzien van:
- Is de heftruck gecontroleerd op veiligheid?
  - Wat voor opleiding hebben heftruckchauffeurs ontvangen (je mag voor deze speciale heftruck extra opleiding verwachten naast het heftruckrijbewijs).
  - Is de heftruck geschikt voor de last die het moet tillen?
  - Is er voldoende zicht bij het tillen van een last?
  - Hoe is de veiligheid van voetgangers geborgd?
- 16 Het niet kunnen gebruiken van de veiligheidspal bij foto 2 is een afwijking die hoog moet worden opgenomen omdat hier direct een gevaarlijke situatie aan de orde is die in strijd zal zijn met het beleid van de organisatie. De hoogte van de afwijking is afhankelijk van de verdere bevindingen zoals: structureel? Kennisniveau? Aanwezigheid en kwaliteit van juiste hijsmiddelen? De directie zal direct worden gewezen op de gevaarlijke situatie en van de organisatie worden ook direct maatregelen verwacht.
- 17 De van toepassing zijnde wet- en regelgeving betreft Hijsmiddelenbesluit, CE-keuring (heftruck).



## Onderhoud en keuringen

18 T/M 20

VRAGEN FOTO-CASE 4



- 18 Bepaal voor elk van de vier foto's of er aanleiding is voor verder onderzoek of vragen (bijvoorbeeld omdat het onveilig is). Bepaal voor elke foto welke audittrail(s) je wilt volgen om meer inzicht in de werking van het managementsysteem te krijgen.
- 19 Beschrijf voor een van de foto's de situatie wanneer de uitkomsten van de audittrail leiden tot een minor afwijking en de situatie waarbij de uitkomsten leiden tot een major afwijking.
- 20 Welke regelgeving is de situaties bij dit thema van toepassing? (Graag zo specifiek mogelijk aangeven)

18 T/M 20

GEWENSTE BENADERING

- 18 *Foto 1* - Verder onderzoek zou plaatsvinden ten aanzien van:
  - De werkwijze bij onderhoud (deze situatie betreft een lockout – tagout (LOTO) situatie bij onderhoud waarbij een deel van de machine nog in gebruik is).
  - Waarom is dit zo gedaan, wat is de achtergrond?
  - Is dit de vaste werkwijze of is dit een incident?
- 18 *Foto 2* - Verder onderzoek zou plaatsvinden ten aanzien van:
  - Werking looprondes / werkplekbeoordelingen (hoe vaak worden deze uitgevoerd, is beschadigde kast daar wel/niet bij geconstateerd).
  - Werking corrigerende maatregelen (waar ligt vast dat de kast is beschadigd).
  - Is de beschadiging gemeld en zijn er corrigerende maatregelen genomen?
  - Zijn er voldoende maatregelen genomen om gevaarlijke situaties te voorkomen?



- 18 *Foto 3* - Verder onderzoek zou plaatsvinden ten aanzien van:
- Wanneer is het stopcontact beschadigd geraakt?
  - Wordt het niet beschadigde stopcontact veilig gebruikt? (is de belasting niet te zwaar, is het snoer veilig weggewerkt?)
  - Onderhoudsprogramma en periodieke beoordeling van de elektrische veiligheid op de locatie? (voldoet deze aan de NEN 3140 en 50110?)
- 18 *Foto 4* - Verder onderzoek zou plaatsvinden ten aanzien van:
- Onderhoudsprogramma en hoe het kan dat alle signalering ontbreekt op dit paneel waardoor de veiligheid in het geding is.
- 19 Als de situatie in foto 1 de Lockout – Tagout procedure van de organisatie is, wordt hiervoor een major non-conformity gegeven.  
De afwijking in foto 3 is afhankelijk van de bevindingen op gebied van elektrische veiligheid van de site. Wanneer dit een structureel karakter heeft, zal dit ook tot een major non-conformity leiden.
- 20 Wet- en regelgeving betreffende elektrische veiligheid wordt geregeld in de NN 3140 en de NEN 50110. Veiligheid van machines is geregeld in de Richtlijn Arbeidsmiddelen.

## Contact

U bent van harte uitgenodigd uw vraag aan ons voor te leggen.  
Bedrijven, organisaties, adviseurs, toezichhouders, certificatie-  
instellingen en andere belanghebbenden helpen we graag verder.

Stichting Coördinatie Certificatie Milieu- en arbomanagementsystemen

Postbus 13507  
2501 EM Den Haag

T 070 - 362 39 81  
[info@sccm.nl](mailto:info@sccm.nl)  
[www.sccm.nl](http://www.sccm.nl)

Uitgave SCCM, Den Haag, maart 2013