Samenvatting
Dossier Machineveiligheid in de gebruiksfase

Wat is machineveiligheid in de gebruiksfase?

Machineveiligheid is het elimineren of beheersen van risico's ten gevolge van de machine zelf gedurende het hele traject van ontwerp tot en met sloop van de machine. Machineveiligheid in de gebruiksfase is het borgen van de veiligheid tijdens het gebruik van de machine.

De veiligheid moet worden bekeken op grond van alle fasen van de levensduur, denk hierbij aan onder andere:

- transport;
- installatie en afstelling;
- gebruik, instellen;
- in werking zijn, reinigen;
- programmeren, onderhoud;
- buiten gebruik stellen, sloop en verwijdering.

Hoe is te achterhalen of machineveiligheid in de gebruiksfase goed geregeld is?

Door het gebruik van arbeidsmiddelen gaat de staat ervan achteruit als gevolg van slijtage, beschadiging veroudering en onderhoud. Deze verslechteringen kunnen leiden tot risico's, waaraan een ieder die met het arbeidsmiddel werkt kan worden blootgesteld. De werkgever moet er voor zorgen dat het arbeidsmiddel in een veilige staat blijft verkeren gedurende de gehele levensduur. Een bijdrage hieraan kan door een periodieke keuring of inspectie gewaarborgd worden.

Keuren is een verzamelnaam voor alle activiteiten op het gebied van inspecteren, meten en beproeven. Een bijdrage aan de veilige staat van arbeidsmiddelen tijdens de gebruiksfase kan door een periodieke keuring of inspectie gewaarborgd worden. Keuren houdt in dat de technische staat van het arbeidsmiddel wordt vergeleken met normen. Een keuringsnorm voor een noodstopvoorziening kan bijvoorbeeld inhouden het inspecteren van de noodstopknop (beschadigingen, slijtage e.d.) en het testen van de noodstopknop (worden alle energiebronnen afgeschakeld die afgeschakeld behoren te worden).

Voor het keuren van arbeidsmiddelen in het eigen bedrijf tijdens de gebruiksfase, is het handig een checklist te maken, specifiek voor de te keuren arbeidsmiddelen. De checklist dient tevens als keuringsformulier waarop keuringsdatum wordt vastgelegd, de keurmeester en de gevonden afwijkingen worden vastgelegd. Onderaan het formulier kan een vrije ruimte worden toegevoegd voor de omschrijving van de nodige actiepunten. Indien de keuringsformulieren periodiek worden geëvalueerd door het management ontstaat er inzicht in veel voorkomende afwijkingen en oorzaken. Als het management hiertoe verbetervoorstellen doorvoert, ontstaat een cyclus van continu verbeteren.

In de nota Goed Keuren, uitgegeven door het ministerie van Sociale zaken en Werkgelegenheid wordt voor de keuring een klassenindeling van 0 tot en met 6 gehanteerd. Hoe groter de risico´s die het arbeidsmiddel met zich mee brengt, hoe hoger de indeling in de klasse. Er zijn mogelijkheden ontstaan om keuringen voor arbeidsmiddelen zelf uit te voeren. Op basis van de eisen die hieromtrent worden gesteld aan keurend personeel en de organisatie, kan de gebruiker van de arbeidsmiddelen beslissen of de keuringen (gedeeltelijk) in eigen beheer kunnen worden uitgevoerd of uitbesteed.

Wat zegt de Wet over machineveiligheid in de gebruiksfase?

De Wetgeving voor machineveiligheid is gebaseerd op Europese Richtlijnen. De Richtlijn Arbeidsmiddelen (89/655/EEG met aanvullingen) is in Nederland geïmplementeerd in het Arbobesluit Hoofdstuk 7. Deze Wetgeving is bedoeld voor de werkgever die arbeidsmiddelen ter beschikking stelt

aan zijn werknemers. Naast de Wet- en Regelgeving voor de werkgever worden de productrichtlijnen (CE-markering) behandeld voor situaties waarin machines voor eigen gebruik gebouwd worden of waarin machines gewijzigd of samengebouwd worden. In de gebruiksfase van de machine is met name de Richtlijn Arbeidsmiddelen (Arbobesluit) van toepassing.

Wat is aan machineveiligheid in de gebruiksfase te doen?

Een belangrijk aspect in zowel de Machinerichtlijn als de Richtlijn Arbeidsmiddelen is het uitvoeren van een risicobeoordeling. Het doel hiervan is het bereiken van het gewenste veiligheidsniveau. De meest voor de hand liggende systematiek voor de risicobeoordeling is beschreven in de Europese norm EN-ISO 14121-1 (voorheen NEN-EN 1050). Deze norm wordt ook aanbevolen in beleidsregel 7.3 - 4.

Het is verstandig om de Europese normen toe te passen voor het traceren, beoordelen en evalueren van risico's. De EN-ISO 14121-1 beschrijft hoe u risico's kunt kwantificeren en op basis hiervan kunt beoordelen of uw machine veilig is of juist niet. Voor elke machine moet een risicobeoordeling worden uitgevoerd.

Wie gaan slim om met dit probleem?

Bedrijven die alle stappen uit het stappenplan voor machineveiligheid in de gebruiksfase goed volgen gaan slim om met dit probleem. Dit betekent.

1. In gebruik name van nieuwe machines

De Richtlijn Arbeidsmiddelen stelt de werkgever in artikel 4.1 (7.2 van het Arbobesluit) verplicht om veilige arbeidsmiddelen in te kopen (voorzien van CE-markering). Voer altijd een ingebruikname keuring uit alvorens de machine in bedrijf te nemen. Houd bij de RI&E rekening met de keuze van arbeidsmiddelen. In bepaalde gevallen is het beter te investeren in een nieuwe machine dan te proberen een oude machine in overeenstemming met de eisen te brengen.

2. Risico-inventarisatie en –evaluatie van bestaande machines;

Op basis van de Richtlijn Arbeidsmiddelen (Arbobesluit Hoofdstuk 7) dient voor alle bestaande machines een risicobeoordeling te worden uitgevoerd. Het doel hiervan is het bereiken van het gewenste veiligheidsniveau. De meest voor de hand liggende systematiek voor de risicobeoordeling is beschreven in de Europese norm EN-ISO 14121-1. Deze norm wordt ook aanbevolen in beleidsregel 7.3 - 4. Een dergelijke RI&E conform bijvoorbeeld de ISO14121-1 is eveneens van toepassing op machines zonder CE markering

3. Keuring en beproeving tijdens gebruiksfase

Keuren is een verzamelnaam voor alle activiteiten op het gebied van inspecteren, meten en beproeven. Keuringen in de gebruiksfase zijn bedoeld om de machine in een veilige staat te houden gedurende de levensduur. Een bedrijf waar een groot aantal diverse arbeidsmiddelen in gebruik zijn heeft een keurings- en inspectieprogramma dat alle activiteiten op dit vlak beheerst. Het is van belang de juiste eisen te stellen aan de keurmeester die de keuringen gaat uitvoeren. Dit geldt zowel voor interne als externe keurmeesters. Alle keurings- en inspectie activiteiten worden gedocumenteerd zodat te allen tijde een keuringsmoment kan worden gereproduceerd (tijdstip, ingevulde keuringslijst, actiepunten, keurmeester e.d.).

4. Onderhoud; voor machineveiligheid in de onderhoudsfase zie dossier 'machineveiligheid in onderhoudsfase'.

Door (preventief) onderhoud kan worden gewaarborgd dat een arbeidsmiddel in goede en dus in veilige staat wordt gehouden tijdens de gehele levensduur. Van arbeidsmiddelen moet een onderhoudsboek worden bijgehouden (*Arbobesluit 7.5 lid 3*). Het onderhoudsboek kan bestaan uit de EG-Verklaring van overeenstemming (conformiteitverklaring), de gebruiksaanwijzing, de onderhoudschema's en overige beschrijvingen en documenten van de leverancier. Deze worden aangevuld met bijvoorbeeld een afgevinkte aankooplijst(en) en afnamelijst(en). Daarbij worden de keuringsformulieren gevoegd.

5. Organisatorische verplichtingen

Als laatste zijn de organisatorische maatregelen van belang om te waarborgen dat veilig met de machine kan worden gewerkt. Organisatorische maatregelen zijn onder andere

- procedures;
- werkinstructies;
- opleidingen / trainingen / voorlichting;
- taken, verantwoordelijkheden, bevoegdheden;
- toezicht

De werkgever heeft enerzijds een onderzoeksplicht en anderzijds een instructieplicht. Alle betrokken personen dienen op de hoogte te zijn van alle (rest)risico's. Dit betekent dat personen getraind dienen te worden in het omgaan met risico's in de taken die ze uitvoeren. Voorbeelden van schriftelijke veiligheidsinformatie zijn bijvoorbeeld veiligheidsinstructies, bedieningsinstructies en gebruiksaanwijzingen.