

Webinar De RI&E

24 april 2025



Wat gaan we doen?

- Wat is 5xbeter ?
- Waarom een RI&E ?
- Wie zijn vandaag de experts ?
 - ✓ Pim Berends
 - ✓ Stephan Hemme
 - ✓ Rene van Beers

koninklijke
metaalunie

FME  POWERED
BY DUTCH
TECHNOLOGY

ENW
Metaal

cnv Vakmensen

De **Unie**

Programma

10.00 uur – 10.05 uur Opening en werkafspraken

Risico Inventarisatie & Evaluatie

10.05 uur – 10.30 uur Wat is een RI&E

10.30 uur – 10.35 uur Korte pauze

10.35 uur – 11.00 uur RI&E-instrument en Plan van Aanpak

11.00 uur – 11.05 uur Korte pauze

5xbeter – Verdiepende RI&E (Verbeterchecks)

11.05 uur – 11.25 uur 5xbeter

11.25 uur – 11.30 uur Korte pauze

12.30 uur – 11.55 uur Invullen VBC Lasrook + GS

11.55 uur – 12.00 uur Evaluatie en afsluiting



Deel 1 - Risico Inventarisatie

Poll vragen:

De RI&E is actueel, als deze niet ouder is dan 3 jaar.

Ja/Nee

Het Plan van Aanpak moet zo snel mogelijk worden opgepakt.

Ja/Nee

De preventiemedewerkers is verantwoordelijk voor de RI&E

Ja/Nee



Wanneer een RI&E



Wat als je geen RI&E hebt ?

- Het niet hebben van een RI&E is dat je mogelijk arbeidsrisico's over het hoofd ziet. Voor medewerkers is het ook fijn dat ze weten dat je over risico's hebt nagedacht.
- Als je werkgever bent en medewerkers in dienst hebt, ben je verplicht een RI&E te hebben.
- De Arbeidsinspectie controleert steeds vaker op het hebben van een RI&E.
- In de Arbowet is vastgelegd dat ze de RI&E en het Plan van aanpak mogen inzien wanneer ze dit willen.
- Heb je geen RI&E en komt er inspectie? Dan kun je een boete krijgen.
- Ook als er een ongeluk gebeurt op het werk, kan het dat er om je RI&E wordt gevraagd. Kun je die na het ongeluk niet laten zien omdat je er geen hebt, dan kan je een boete of zelfs een proces-verbaal krijgen.



Waarom een RI&E (1)

- Voor jezelf en de gezondheid en veiligheid van je medewerkers
- Als basis voor veilige en gezonde arbeidsomstandigheden
- De aanzet tot continu verbeteren in je bedrijf

- Met verzuimgegevens de oorzaken in het werk aanpakken
- Leren van ongevallen

- Duidelijkheid voor leidinggevenden en medewerkers – hoe zijn we bezig?

- Het voldoen aan de wettelijke verplichtingen op het gebied van Arbeidsomstandigheden

- Het vergroten van het Arbo-bewustzijn van medewerkers en leidinggevenden



Waarom een RI&E (2)

Inzicht in de organisatie en een wettelijke verplichting alsmede een **basis voor**:

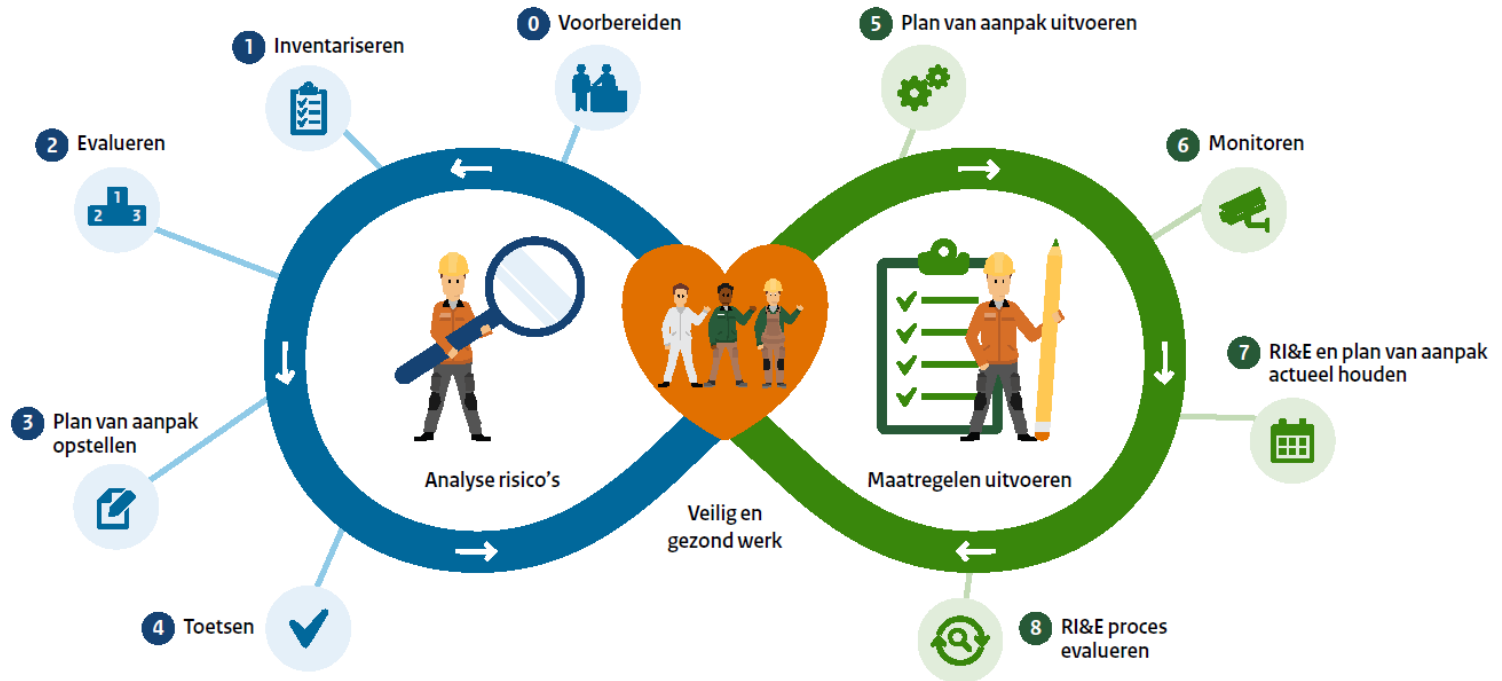
1. Plan van Aanpak
2. Verdiepende onderzoek RI&E
3. PAGO/ PMO
4. Arbozorgsysteem

Aantoonbaarheid voor:

1. Arbeidsinspectie
2. Overheid
3. Verzekeraar
4. Jurist



Het proces tot een RI&E



Wie is de eigenaar ?

Wie zijn nog meer betrokken ?

- Is dit de preventiemedewerker ?
- Is dit de directie ?

- Welke afdelingen en functies ?
- Wie kunnen informatie geven ?

- Wat is de rol van de preventiemedewerker ?
- Wat is de rol van de OR ?



Zijn jullie bekend met de rol van de preventiemedewerker ?

- De preventiemedewerker is betrokken bij het opstellen van de Risico-inventarisatie en -evaluatie (RI&E) en het bijbehorende plan van aanpak
- De preventiemedewerker kan zelf de RI&E uitvoeren maar ook altijd meewerken bij het opstellen ervan
- Ook spelen zij een belangrijke rol bij het uitvoeren van de maatregelen die voortkomen uit het plan van aanpak. Hierbij adviseren zij en werken zij samen met de OR en/of PvT
- De preventiemedewerker is een vraagbaak voor jouw werknemers
- Zij kennen de werksituaties en –processen en kunnen daardoor helpen bij het verkleinen van de risico's



De preventiemedewerker

- De preventiemedewerker ondersteunt de werkgever bij de zorg voor de dagelijkse veiligheid en gezondheid
- De preventiemedewerker heeft kennis van de arbeidsrisico's van de organisatie en van de te nemen preventieve maatregelen
- Zij zijn deskundige medewerkers binnen het bedrijf die je adviseren over de arbeidsomstandigheden



OR of PVT (1)

De OR en PVT (personeelsvertegenwoordiging) hebben op het gebied van regelingen m.b.t. arbeidsomstandigheden een instemmingsrecht. Ten aanzien van de RI&E houdt dit in dat de OR / PVT moet instemmen met:

- Het RI&E-instrument dat het bedrijf wil gebruiken
- De manier waarop vorm en inhoud wordt gegeven aan het basiscontract met de arbodienst of arbodeskundige die o.a. betrokken wordt voor het toetsen van de RI&E
- De getoetste RI&E en het plan van aanpak
- Het bijstellen van de RI&E (bijvoorbeeld wanneer de RI&E is geactualiseerd) en het plan van aanpak



OR of PVT (2)

"De werkgever zorgt ervoor dat iedere werknemer kennis kan nemen van de risico-inventarisatie en -evaluatie."

- Indien er geen OR (niet verplicht bij ondernemingen met minder dan 50 medewerkers) of PVT is moeten de werkgever en de medewerkers actief samenwerken en informatie uitwisselen.
- Het is dan ook verstandig om als werkgever de RI&E en het plan van aanpak te verspreiden onder uw personeel. Zo weet iedereen welke risico's er spelen en hoe die risico's aangepakt gaan worden.
- Voor bedrijven met minder dan 10 medewerkers waar geen OR of PVT is, geldt een algemene overlegverplichting tussen de werkgever en de medewerkers over de RI&E, inclusief het plan van aanpak.



Actualiteit van de RI&E

Het is van belang de RIE aan te passen:

- Bij wijzigende wetgeving en normeringen
- Als gewijzigde werkmethoden of werkomstandigheden daartoe aanleiding geven
- Als opgedane ervaringen daartoe aanleiding geven
- Als de stand van de wetenschap en professionele dienstverlening daartoe aanleiding geven
- Als dit blijkt bij de periodieke bespreking van het plan van aanpak met uw medewerkers



Ongevallen en ziekteverzuim

- Kijk ook kritisch naar oorzaken van eventuele ongevallen
- Kijk ook kritisch naar oorzaken van verzuim

- Vaak geeft dit nieuwe inzichten !
- Kun je ook nieuwe maatregelen invoeren
- Of bestaande actiepunten meer prioriteit moet geven.



RI&E instrument metaalunie



Welkom op het RI&E portaal

 Doorgaan met Mijn Metaalunie-account



 Doorgaan met MijnOOM account



 Doorgaan met mijn persoonlijke account



Leden van Metaalunie met een **hoofdaccount** van MijnMetaalunie, kunnen inloggen met de inloggegevens van hun MijnMetaalunie account (e-mail adres en wachtwoord).



RI&E instrument metaalunie

Dashboard

Inventarisatie
25% voltooid
Vervolg inventarisatie

Risico's
22 vragen met risico's
18 vragen van maatregel(en) voorzien
Aanpak risico's

Acties
0 acties
0 verlopen 0 lopend 0 gepland 0 gereed
Overzicht acties

Acties
Toon alles

Geen acties
Geen acties gevonden

Sidebar:
metaalunie
RI&E
Dashboard
Inventarisatie
Aanpak risico's
Acties
Rapportage
RI&E beheer
Gebruikers
Vestigingen
Bedrijfs- en Jaargegevens
Algemeen
Uitleg
Algemene voorwaarden
Disclaimer

Arbeidshygiënische Strategie

Bronmaatregelen

Neem de oorzaak weg (4 sterren)

- Voorbeeld: vervang een kankerverwekkend product door een minder schadelijk of niet schadelijk product, een diesel heftruck vervangen door een elektrische heftruck.

Technisch collectieve maatregelen

Maatregelen nemen om risico's te verminderen die ons allemaal beschermen (3 sterren)

- Voorbeeld: het plaatsen van afscherming rond een bron, bronafzuiging, ruimteventilatie of gebruik van korrels i.p.v. poeder bij stof.



Arbeidshygiënische Strategie

Organisatorisch individuele maatregelen

Maatregelen welke de individuele werknemers beschermen (2 sterren)

- Voorbeeld: lassen in een aparte, afgescheiden ruimte, het werk zo organiseren dat medewerkers minder risico lopen (taakroulatie), opleiding en training, het houden van toezicht, onderhoud (plegen en plannen), reparatie en schoonmaak.

Persoonlijke beschermingsmiddelen

Het kosteloos verstrekken van persoonlijke beschermingsmiddelen (1 ster)

- Voorbeeld: gehoorbescherming, verse luchthelm en/ of lasbrillen.



Arbeidshygiënische Strategie

Bevorderlijke maatregelen

Maatregelen welke ondersteunend en van gunstige invloed zijn op reductie van het risico, maar toch niet van dusdanige invloed dat het niveau van initiële risico (direct) zal dalen. (0 sterren)

- Voorbeeld: afspraken maken, inventariseren, onderzoek doen naar, iets berekenen en/ of gevaar aanduiden (let op! Gevaar).

Door deze aanpak stap voor stap te volgen, maak je je werkplek zo veilig mogelijk.

Begin groot (bij de bron), en werk dan naar specifiekere oplossingen als dat nodig is.



Korte opdracht

Pas de arbeid hygiënische-strategie toe voor het :

- **Een machine in de werkplaats met veel lawaai**
- **Een CM-stof die wekelijks wordt gebruikt.**

Zet, als je dit wil, je reactie in de chat !



Bijzondere groepen

- Jeugdigen, (jonger dan 18 jaar)
- Zwangere werknemers en werknemers tijdens de lactatie
- Thuiswerkers
- ZZP-ers
- Alleenwerkers
- Uitzendkrachten / gedetacheerden
- Stagiaires / leerlingen
- Vakantiewerkers
- Nieuwkomers
- (gemiddeld aantal p/j)
- Medewerkers met onvoldoende beheersing van de taal
- Gehandicapte medewerkers
- Oudere werknemers (ouder dan 55 jaar)
- Medewerkers met specifieke risicovolle taken



Plan van Aanpak

In het Plan van Aanpak dienen de volgende onderwerpen aanwezig te zijn:

- Situatie
- Risicobeoordeling en weging door middel van een gevalideerde methode
- Risicoklasse
- Maatregel
- Planning van de maatregel
- Verantwoordelijk persoon voor het uitvoeren van de maatregel
- Risicoweging na het uitvoeren van de voorgestelde maatregel
- Bepalen van het restrisico
- Bepalen van het behaalde effect



Nadere inventarisaties

- Jeugdigen
- Psychosociale arbeidsbelasting
- Explosie veiligheid
- Gevaarlijke stoffen in het algemeen
- Aanvullende registratie gevaarlijke stoffen
- Kankerverwekkende of mutagene stoffen en kankerverwekkende processen
- Biologische agentia
- Fysieke belasting
- Beeldschermwerk
- Lawaai
- Trillingen
- Kunstmatige optische straling
- Elektromagnetische velden
- Persoonlijke beschermingsmiddelen



Top 3 meest voorkomende risico's

Poll vragen:

Wat zijn de meest voorkomende risico's ?

- a) Lasrook, gevaarlijke stoffen, explosieveiligheid
- b) Gevaarlijke stoffen, tillen, heftruck
- c) Machineveiligheid, lasrook, gevaarlijke stoffen
- d) Fysieke belasting, werken op hoogte, geluid
- e) Trillingen, werkdruk, PBM's









Top 3 meest voorkomende risico's

DOE DE CHECK VAN 5

Check per thema in 5 heldere stappen hoe het met de veiligheid in jouw bedrijf is gesteld en wat je kunt doen om die te verbeteren, zodat je aan de richtlijnen voldoet.

- 1 KIES
- 2 INVENTARISEER
- 3 CHECK
- 4 SIGNALEER
- 5 VERBETER

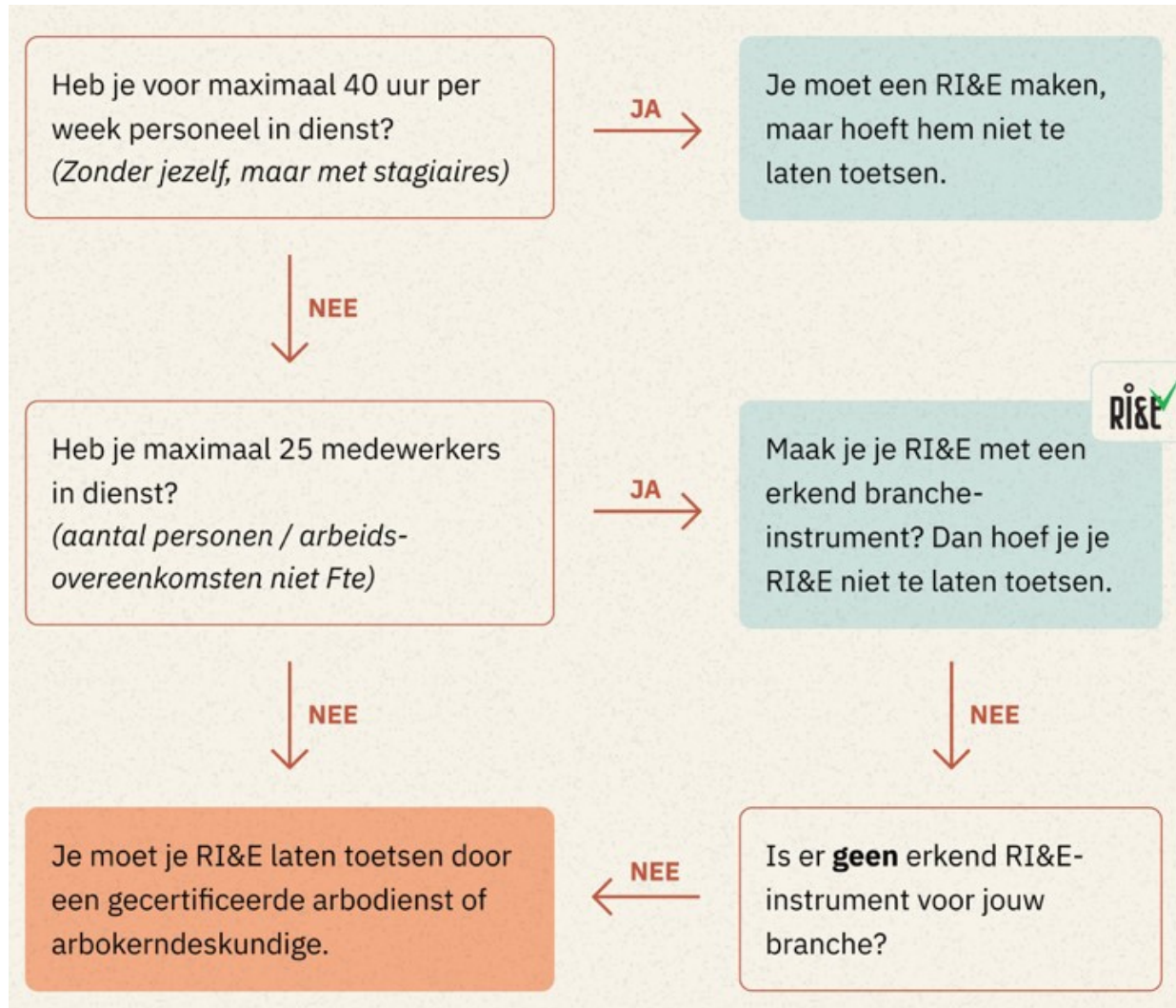
KIES JE VEILIGHEIDSTHEMA

 FYSIEKE BELASTING >	 MACHINE VEILIGHEID >
 GEVAARLIJKE STOFFEN >	 SCHADELIJK GELUID >
 LASROOK >	 VALGEVAAR >

OVERIGE THEMA'S >



Toetsing van de RI&E



Toetsing van de RI&E

- ✓ Zijn alle risico's, inclusief de achterliggende grondoorzaken, ten aanzien van veiligheid en gezondheid met betrekking tot de hele organisatie of bepaalde organisatieonderdelen, waaronder groepen medewerkers of activiteiten, geïnventariseerd?
- ✓ Is gebruik gemaakt van gegevens van verzuimanalyses om inzicht te krijgen in de arbeid gerelateerde oorzaken van het verzuim?
- ✓ Zijn de inzichten van de bedrijfsarts en van andere deskundigen die de werkgever inschakelt voor het verzuim- en arbeidsomstandighedenbeleid meegenomen in de RI&E?
- ✓ Zijn de inzichten van de werknemers meegenomen in de RI&E?
- ✓ Is gebruik gemaakt van de inzichten van de preventiemedewerkers?
- ✓ Zijn de analyses van arbeidsgezondheidskundige onderzoeken gebruikt in de RI&E?



Toetsing van de RI&E

- ✓ Zijn ongevallenregistraties aanwezig en geanalyseerd op de achterliggende grondoorzaken en zijn die verwerkt in de RI&E?
- ✓ Zijn de taken van de preventiemedewerker ingevuld en uitgevoerd?
- ✓ Is beschreven welke arbeidsgezondheidskundige onderzoeken nodig zijn, wat de inhoud en de frequentie is? Is het arbobeleid beschreven en operationeel?
- ✓ Is de organisatie van de bedrijfshulpverlening (BHV) beschreven en operationeel?
- ✓ Zijn de risicobeperkende maatregelen met betrekking tot de aanwezige risico's beschreven?
- ✓ Zijn de risicobeperkende maatregelen getoetst aan de arbeidshygiënische principes en het daarbij te hanteren redelijkerwijs beginsel



Deel 2 – 5xbeter

Poll vragen:

Zijn jullie bekend met 5xbeter ?

Ja/Nee

Hebben jullie al eens gebruikt gemaakt van 5xbeter ?

Ja/Nee

Hebben jullie je lasprocessen via de verbetercheck beoordeeld ?

Ja/Nee

Hebben jullie je gevaarlijke stoffen via het register beoordeeld ?

Ja/Nee



Verbetercoaches



Verbetercoaches

Verbetercoaches helpen bijvoorbeeld bij:

- Invullen van Verbeterchecks
- Vragen over de RI&E
- Vragen naar aanleiding van een bezoek van de Nederlandse Arbeidsinspectie
- Opzetten van interne communicatie zoals de toolboxmeetings

Verbetercoaches helpen bedrijven ver genoeg op weg zodat jullie zelfstandig aan de slag kunnen

Verbetercoaches zijn er niet als vervanging van de eigen, verplichte werkzaamheden op het gebied van veilig en gezond werk, of voor uitgebreid uitvoerend werk



Verbetercheck

DOE DE CHECK VAN 5

Check per thema in 5 heldere stappen hoe het met de veiligheid in jouw bedrijf is gesteld en wat je kunt doen om die te verbeteren, zodat je aan de richtlijnen voldoet.

- 1 ✓ KIES
- 2 ✓ INVENTARISEER
- 3 ✓ CHECK
- 4 ✓ SIGNALEER
- 5 ✓ VERBETER

KIES JE VEILIGHEIDSTHEMA

-  FYSIEKE BELASTING >
-  MACHINE VEILIGHEID >
-  GEVAARLIJKE STOFFEN >
-  SCHADELIJK GELUID >
-  LASROOK >
-  VALGEVAAR >

OVERIGE THEMA'S >

Invullen VBC Lasrook



Vorbereidingsblad VBC Lasrook

Vorbereidingsblad Verbetercheck Lasrook

DIT IS SLECHTS EEN HULPMIDDEL. ALLEEN EEN DIGITAAL INGEVULDE VERBETERCHECK IS GELDIG.
 Dit voorbereidingsblad is bedoeld als hulpmiddel om het invullen van de Verbetercheck Lasrook voor te bereiden. Vul het voorbereidingsblad in voordat u de Verbetercheck Lasrook doet op www.5xbeter.nl. Indien in meerdere ruimtes wordt gelast en/of gesmeed, vul dan per ruimte het voorbereidingsblad in.

Heeft u nog vragen of hulp nodig bij het invullen van de Verbetercheck of uitvoering van het Plan van Aanpak? Bel de Verbetrijver: 0600 505 50 (gratis). Via deze lijn kunt u ook een afspraak maken met een Verbetercoach die kosteloos een bedrijfsbezoek kan brengen.

Algemene vragen	
1	<p>1. Benoem de ruimte</p> <p>Welke lasprocessen komen in deze ruimte voor? (een of meerdere antwoorden mogelijk)</p> <p>2. Belangrijk: heeft u een inschakelduur boven de 35% (>2,8 uur dus, 100 minuten)? Dan kunt u deze Verbetercheck niet toepassen. Neem contact op met een Verbetercoach voor advies.</p> <p>3. Belangrijk: heeft u een inschakelduur boven de 35% (>2,8 uur dus, 100 minuten)? Dan kunt u deze Verbetercheck niet toepassen. Neem contact op met een Verbetercoach voor advies.</p> <p>4. Vindt het las- of slijproces in de buitenlucht plaats?</p> <p>5. Is er ruimteventilatie in deze ruimte aanwezig?</p> <p>6. Wat is de capaciteit van de ruimteventilatie?</p> <p>7. Hebt u opmerkingen over deze ruimte?</p> <p>8. Geef u voorlichting aan alle medewerkers over lasrook?</p>
	<p>o TIG met inschakelduur < 15%</p> <p>o MIG met inschakelduur < 15%</p> <p>o MIG met inschakelduur > 15%</p> <p>o MAG massieve draad met inschakelduur < 15%</p> <p>o MAG massieve draad met inschakelduur > 15%</p> <p>o Elektrode/MAG gevulde draad met inschakelduur < 15%</p> <p>o Elektrode/MAG gevulde draad met inschakelduur > 15%</p> <p>o Onder poeder met inschakelduur < 15%</p> <p>o Er komen in deze ruimte geen lasprocessen voor</p> <p>Wat is inschakelduur en hoe bereken ik het? Inschakelduur: totale tijd dat de las-elektrode in de werklucht gelast of gesmeed wordt gedeelt door 6 uur. Als de inschakelduur niet kan worden vastgesteld moet uitgegaan worden van een inschakelduur > 15% (75% van acht uur = 1,2 uur dus 72 minuten). Heeft u een inschakelduur boven de 35% (>2,8 uur dus 100 minuten)? Dan kunt u deze verbetercheck niet toepassen. Neem contact op met één van de Verbetercoaches voor advies.</p> <p>o Plaasmengden onder water met inschakelduur < 15%</p> <p>o Plaasmengden onder water met inschakelduur > 15%</p> <p>o Plasora- en autogeen snijden (handmatig) met inschakelduur < 15%</p> <p>o Plasora- en autogeen snijden (handmatig) met inschakelduur > 15%</p> <p>o Plasora- en autogeen snijden (machinaal) met inschakelduur < 15%</p> <p>o Plasora- en autogeen snijden (machinaal) met inschakelduur > 15%</p> <p>o Er komen in deze ruimte geen autogeen processen voor</p> <p>Wat is inschakelduur en hoe bereken ik het? Inschakelduur: totale tijd dat de las-elektrode in de werklucht gelast of gesmeed wordt gedeelt door 6 uur. Als de inschakelduur niet kan worden vastgesteld moet uitgegaan worden van een inschakelduur > 15% (75% van acht uur = 1,2 uur dus 72 minuten). Heeft u een inschakelduur boven de 35% (>2,8 uur dus 100 minuten)? Dan kunt u deze verbetercheck niet toepassen. Neem contact op met één van de Verbetercoaches voor advies.</p> <p>o Ja</p> <p>o Nee</p> <p>De ja: zie verder naar vraag 7</p> <p>De nee: zie verder naar vraag 5</p> <p>o Ja</p> <p>o Nee</p> <p>De ja: zie verder naar vraag 6</p> <p>Let op! Ruimteventilatie is noodzakelijk om aan deze Verbetercheck te kunnen voldoen. Wat wordt onder ruimteventilatie verstaan? Onder ruimteventilatie wordt een flow van versgezogene lucht in de werklucht verstaan van 800 m³ per uur per vierkwadraat (m²) van vloeroppervlakte of anderszins bij een inschakelduur boven de 15% van minder dan 1000 m³ per uur per vierkwadraat (m²) van vloeroppervlakte met een inschakelduur van meer dan 15%. Het aantal kubieke meters is indicatief. Het mag niet lager zijn dan de effectiviteit. Gebruik wordt verstaan van een geluidige ontlastingsruimte van het onderstel. Nemen voor advies over ruimteventilatie contact op met één van de Verbetercoaches.</p> <p>m³/uur</p> <p>o Ja</p> <p>o Nee</p> <p>De ja: neem het op Voorlichting is een voorwaardelijk element van de Verbetercheck Lasrook. In het geval dat geen sprake is van goede voorlichting kan de uitvoering van deze check niet of niet aan de voorwaarde van worden voldaan. Goede voorlichting heeft effect op het gedrag van de laser en daarmee op de blootstelling van de laser. Naar het oordeel van de betrokken partijen van 5xbeter wordt goede voorlichting niet mogelijk bij het effectief behouden van blootstelling aan lasrook. Goede voorlichting wordt door in alle andere factoren. Zodat de laser niet alleen een rookgenerator is, maar bovendien een voorlichting ook als 'voorwaardelijk element'.</p>



Laa- en anwerkplekken	
Vul voor elk bij vraag 2 en 3 aangevinkt laa- of slijproces apart onderstaande vragen in	
9	<p>Hoeveel lasers/slijders zijn tegelijkertijd in deze ruimte aan het lassen/slijden?</p> <p>10. Vindt het las- of slijproces in een bestaen ruimte plaats?</p> <p>11. Wordt bronafzuiging toegepast?</p> <p>11a. Is de afstand tussen de afzuigmond en las gelijk aan of kleiner dan de diameter van de afzuigmond?</p> <p>11b. Is bronafzuiging mogelijk?</p> <p>12. Welk type adembeschermingsmiddelen wordt gebruikt?</p> <p>13. Is het hoofd van de laserslijder uit de pluin?</p> <p>14. Wordt er gesproken door of in de directe omgeving van de laserslijder?</p> <p>15. Zijn de deklagen op de plaats waar gelaag/smeden verwijderd?</p> <p>16. Heeft u nog extra opmerkingen over deze ruimte?</p>
	<p>..... lasers</p> <p>..... slijders</p> <p>o Ja</p> <p>o Nee</p> <p>Wat wordt onder bestaen ruimte verstaan? Onder het maken in bestaen ruimte wordt verstaan: las- of slijwerkzaamheden in een half of geheel omkleden werkruimte zoals hotels, vaten, tanks, dubbele bakken, gesloten kamers (pompenruimten, machinewerkruimten) en overdekte werkruimten in aanbouwen. De afmetingen van deze werkruimten zijn niet nodig gespecificeerd.</p> <p>o Ja</p> <p>o Nee</p> <p>De ja: zie verder naar vraag 7 fa</p> <p>De nee: zie verder naar vraag 7 b</p> <p>Wanneer is bronafzuiging effectief? Bronafzuiging wordt als meest effectief gezien als de afstand tussen afzuigmond en de las maximaal 7 meter is en als effectief als de afstand tot de las maximaal de diameter van de afzuigleiding is. Toortsafzuiging wordt als effectieve bronafzuiging gezien. De bronafzuiging is opgenomen in een oordeeladviesrapportage.</p> <p>o Ja</p> <p>o Nee</p> <p>De verder naar vraag 12</p> <p>In bronafzuiging ook bronafzuiging? U mag deze vraag ook met ja beantwoorden als u bronafzuiging gebruikt.</p> <p>o Ja</p> <p>o Nee, omdat ...</p> <p>Waarom is bronafzuiging niet mogelijk? Indien u deze vraag met 'nee' beantwoordt moet u kunnen onderbouwen waarom bronafzuiging niet mogelijk is. Deze onderbouwing is niet een toetsing voor kleine producties (bronafzuiging altijd mogelijk). Indien dit bij u het geval is, raden wij u aan contact op te nemen met een Verbetercoach.</p> <p>o Verbeterde laathelm</p> <p>o Slijtmasker</p> <p>o Versa kuchtapp</p> <p>o Geen</p> <p>Verbeterde laathelm Verbeterde laathelm: ook wel verbeterde slagpans genoemd. Een laathelm met een voorring die goed aansluit op de donk van de laser waardoor de gevormde laserplaat met eenzijdig achter de laathelm bevindt kant. Slijtmasker Ook met inschakelduur van slijden genoemd. Een slijder/halvmasker, wordt een wegwerpmasker, met een beschermingsfilter PC-klasse. Het beschermingsfilter moet in staat zijn op het masker. Het slijtmasker wordt altijd vervangen en opgesloten op een schone plek wanneer het niet gedragen wordt. Versa kuchtapp Ook met een voorafbehoel genoemd. Alle (open lasapparaat) lucht of m.v. een pomp naar afzuigen (sub-pomp) met P2 of P3 filter of via een andere luchtfilter aan de buitenkant geleid. Door de andere voorwaarde heeft de laser schone ademlucht en wordt er ook van laser gelast rookpluin. Verwijding van filter en onderhoud aan de Apparaat vullen bij en regelmatig plaats.</p> <p>De geen: Let op! Indien u geen gebruik maakt van een Persoonlijke Beschermingsmiddel (PBM) bij bepaalde las- of slijprocessen is deze Verbetercheck niet haalbaar.</p> <p>o Ja</p> <p>o Nee</p> <p>Wanneer is sprake van hoofd in de pluin? Hoofd in de pluin: hiervan is sprake wanneer het hoofd van de laser zich regelmatig in de zijdelingse pluin bevindt over een werkdag gedurende. Regelmatig is 3 uren/dag per laser per werkdag, twee- of driemaal wordt geconstateerd dat de laser zijn hoofd in de neopluin heeft.</p> <p>o Ja</p> <p>o Nee</p> <p>Wanneer is geen sprake van afgeven als relevant? Zijgen geconstateerd extra bronafzuiging. Bij deze vraag mag een ingevuld worden wanneer de blootstelling aan afgevoerd afbluende wordt beheerd. Daarvan is sprake wanneer bij afgevoerd blootstelling wordt geconstateerd met een slijder met een zijdelingse P2 of P3 filter of als er op de plaats waar gelast wordt minder dan 10 minuten per dag (gesamend) wordt geconstateerd.</p> <p>o Ja</p> <p>o Nee</p> <p>Wat zijn deklagen? Deklagen zijn lagen op het te lassen materiaal zoals (grind)zand, roest, coating en verf. Deze deklagen leiden tot een verhoging van de blootstelling aan lasrook. Deklagen moeten van de plaats waar gelast wordt worden verwijderd, voordat het lassen begint.</p> <p>o Nee</p> <p>o Ja, namelijk ...</p>

Vorbereidingsblad VBC Lasrook

- Welke lasprocessen komen in deze ruimte voor?
- Welke snijprocessen komen in deze ruimte voor?
- Vindt het las- of snijproces in de buitenlucht plaats?
- Is er ruimteventilatie in deze ruimte aanwezig?
- Wat is de capaciteit van de ruimteventilatie?
- Hebt u opmerkingen over deze ruimte?
- Geeft u voorlichting aan alle medewerkers over lasrook?
- Hoeveel lassers/snijders zijn tegelijkertijd in deze ruimte aan het lassen/snijden?



Vorbereidingsblad VBC Lasrook

- Vindt het las- of snijproces in een besloten ruimte plaats?
- Wordt bronafzuiging toegepast?
- Is de afstand tussen de afzuigmond en las gelijk aan of kleiner dan de diameter van de afzuigmond?
- Welk type adembeschermingsmiddelen wordt gebruikt?
- Is het hoofd van de lasser/snijder uit de pluim?
- Wordt er geslepen door of in de directe omgeving van de lasser/snijder?
- Zijn de deklagen op de plaats waar gelast/gesneden verwijderd?
- Heeft u nog extra opmerkingen over deze ruimte?



Invullen VBC Lasrook

Ongelegeerd - TIG hechten (inschakelduur < 15%)	<input type="checkbox"/>
Ongelegeerd - TIG aflassen (inschakelduur > 15%)	<input type="checkbox"/>
Ongelegeerd - MIG/MAG massieve draad hechten (inschakelduur < 15%)	<input type="checkbox"/>
Ongelegeerd - MIG/MAG massieve draad aflassen (inschakelduur > 15%)	<input type="checkbox"/>
Ongelegeerd - MIG/MAG gevulde draad of elektrode hechten (inschakelduur < 15%)	<input checked="" type="checkbox"/>
Ongelegeerd - MIG/MAG gevulde draad of elektrode aflassen (inschakelduur > 15%)	<input type="checkbox"/>
Ongelegeerd - Onder poeder	<input type="checkbox"/>



Invullen VBC Lasrook

RVS - TIG hechten (inschakelduur < 15%)	<input type="checkbox"/>
RVS - TIG aflassen (inschakelduur > 15%)	<input checked="" type="checkbox"/>
RVS - MIG/MAG massieve draad hechten (inschakelduur < 15%)	<input type="checkbox"/>
RVS - MIG/MAG massieve draad aflassen (inschakelduur > 15%)	<input type="checkbox"/>
RVS - MIG/MAG gevulde draad of elektrode hechten (inschakelduur < 15%)	<input type="checkbox"/>
RVS - MIG/MAG gevulde draad of elektrode aflassen (inschakelduur > 15%)	<input type="checkbox"/>



Hulpmiddelen VBC Lasrook

5xbeter Thema's v Hulpmiddelen v Nieuws v Over 5xbeter v FAQ v

Hulpmiddelen > Lasrook

Hulpmiddelen

Zoek hulpmiddel

Zoek hulpmiddel

5xbeter Films

Fysieke Belasting

Gevaarlijke Stoffen

Lasrook

Machineveiligheid

Schadelijk Geluid

Valgevaar

Nieuwkomers

Valgevaar Scheepsbouw

Besloten Ruimtes Scheep...

Factsheets

Factsheets Lasrook

Verschillende factsheets over het beheer-
sen van lasrook

[Meer informatie](#)

Kies:

- ✓ Werktafel met afzuiging tafelaafzuiging.pdf
- Laagvacuümsysteem met afzuigmondstukken.pdf
- Ergonomische werktafel met gestuurde afzuiging.pdf
- Afzuigwand voor thermische spuitprocessen.pdf
- Verbeterde lashelm.pdf
- Afzuigtafel voor thermische snijprocessen.pdf
- Overdrukhelm met externe luchttoevoer.pdf
- Wegwerp stofkapje.pdf
- Horizontaal verdringingsysteem.pdf
- Afzuiging met dak- of wandventilatoren.pdf
- Mechanisch opmeng- en verdunningsysteem diluter.pdf
- Horizontaal opmeng- en verdunningsysteem.pdf
- Verticale verdringing.pdf
- Toortsafzuiging.pdf
- Overdrukhelm.pdf
- Middenvacuüm bronafzuiging.pdf
- Hoogvacuümsysteem met afzuigmondstukken.pdf

[Download](#)

Toolbox

Toolbox Lasrook

Diverse hulpmiddelen om een voorlich-
ting over lasrook te kunnen verzorgen.

[Meer informatie](#)

[Download](#)

Vorbereidingsblad

Vorbereidingsblad
Verbetercheck Lasrook

Maak een rondje door het bedrijf en vul
ter voorbereiding op de Verbetercheck...

[Meer informatie](#)

[Download](#)

[Download](#)

Factsheets VBC Lasrook



Overdrukhelm met aangedreven filter

Maatregeleniveau

Persoonlijke ademhalingsbeschermingsmiddelen (PBM's)

Type bedrijf

Metaalbewerking en metaalektro

Geschikt voor

Alle lasprocessen en handmatig snijden

Beschrijving

Doel

Door het gebruik van ademhalingsbeschermingsmiddelen ademt de lasser minder lasrook in.

Techniek

Dit is een samenwerkend systeem van een lashelm en een motorunit met filterelement. Motor en filter worden als één element door de lasser op de onderrug gedragen. De motorunit zuigt de omgevingslucht via het filter op. Deze gefilterde lucht wordt via een slang getransporteerd naar de lashelm en aan de bovenzijde voor het hoofd van de lasser of onderin de ademzone uitgeblazen. De helm is aan de binnenzijde voorzien van een gelaatsafdichting (kinband). De gelaatsafdichting zorgt voor een geringe overdruk in de helm en voorkomt dat lasrook in het adembereik van de lasser komt. De lasser ademt de gefilterde lucht in. De overmaat aan lucht verlaat de lashelm via de gelaatsafdichting, de halskraag of uitlaatventielen.

Voor lastoepassingen moeten systemen met aanduiding TH2 en TH3 worden gebruikt. Deze classificatie heeft te maken met de adembescherming die geboden wordt op basis van de totale inwaartse lek. Hierbij wordt vooral gekeken naar de afdichting op het gelaat. Ook het debiet (de flow) is van belang: een hoger debiet geeft meer overdruk en minder inwaartse lek.



Lasser die overdrukhelm met aangedreven filter gebruikt

Combinatie

Adembescherming alleen biedt niet afdoende bescherming tegen de schadelijke effecten van lasrook, omdat daarmee alleen de blootstelling van de lasser zelf wordt gereduceerd en niet van anderen in de ruimte. Daarom is bronafzuiging (indien mogelijk) en in ieder geval ruimteventilatie altijd noodzakelijk.

Diverse uitvoeringen

Het filtertype en de maximale gebruiksduur kan het best met de leverancier afgestemd worden, want deze zijn sterk afhankelijk van de gebruiksfrequentie en het materiaal waaraan gelast

GA NAAR STAP 3:
START CHECK >

Nieuw hier?

Meld je aan voor Mijn 5xbeter en profiteer kosteloos van:

- Ondersteuning bij de Verbeterchecks
- Een centraal archief voor je Verbeterchecks
- Advies van Verbetercoaches
- Hulpmaterialen per thema

Meld je nu aan

Invullen VBC Gevaarlijke Stoffen



Inventariseren Gevaarlijke Stoffen

Stappenmodel:

1. Maak een overzicht van gebruik GS (inventariseer). Welke producten / stoffen worden in mijn bedrijf gebruikt?
2. Breng de blootstelling in kaart (beoordeel). Hoe worden de producten gebruikt en wat is het blootstellingsniveau?
3. Tref beheersmaatregelen (maatregelen). Vervangen van stoffen tot en met gebruik van PBM?
4. Zorg voor verankering (borging). Bijhouden van wetgeving, CMR-lijst, nieuwe medewerkers, voorlichting?

Deze stappen vormen samen het totale pakket aan maatregelen die een werkgever moet hebben uitgevoerd om te voldoen aan de regelgeving



Een goede voorbereiding is het halve werk !

Alle producten met een gevaarssymbool !



Een goede voorbereiding is het halve werk !

Hoeveel gevaarlijke stoffen heb ik eigenlijk in huis ?
Hoeveel daarvan gebruik ik ook echt?

Eerst opruimen wat je niet meer gebruikt...

Daarna inventariseren:

1. Naam, handelsnaam, checken database 5xbeter
2. Niet aanwezig in database, vraag VIB bij leverancier op



Verbetercheck gevaarlijke stoffen

Invoeren van een product

Voeg een product toe aan het register

Productnaam

Waar kan ik de productnaam vinden? ▾

motip remmenreiniger

Product zoeken

MOTIP REMMENREINIGER



Nieuw product of bekend product

Voeg een product toe aan het register

! **MOTIP REMMENREINIGER** is bekend bij 5xbeter, maar wordt uitgegeven door een of meerdere fabrikanten. Kies uit onderstaande lijst van suggesties het gevalideerde product, of voeg een nieuw product toe aan uw register.

MOTIP REMMENREINIGER als nieuw product toevoegen

Suggesties van producten per fabrikant

MOTIP REMMENREINIGER - 090563 - MOTIP DUPLI

MOTIP METAALPLAMUUR - - MOTIP DUPLI

MOTIP LEKZOEKER - - MOTIP DUPLI

MOTIP FIJNPLAMUUR - 000156 - MOTIP DUPLI

MOTIP PAKKINGVERWIJDERAAR - 090403 - MOTIP DUPLI



Afsluiting

- Waar kunnen jullie terecht met vragen?
- 5xbeter-lijn : 0800 - 55 55 005
- 5xbeter-mail : info@5xbeter.nl

- Dank aan alle deelnemers
- Dank aan de techniek
- Dank aan de verbetercoaches
- Dank aan de product-expert



Einde Webinar De RI&E

24 april 2025

