



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 ruimten wordt gelast en/of gesneden, vul dan per ruimte het voorbereidingsblad in.

Hebt u nog vragen of hulp nodig bij het invullen van de Verbetercheck of uitvoering van het Plan van Aanpak? Bel de Verbeterlijn: 0800 555 50 05 (gratis). Via deze lijn kunt u ook een afspraak maken met een Verbetercoach die (kosteloos) een bedrijfsbezoek kan brengen.

Algemene vragen

1	Benoem de ruimte	
2	<p>Welke lasprocessen komen in deze ruimte voor? (een of meerdere antwoorden mogelijk)</p> <p>Belangrijk: heeft u een inschakelduur boven de 35% (=2,8 uur dus, 168 minuten)? Dan kunt u deze Verbetercheck niet toepassen. Neem contact op met een Verbetercoach voor advies.</p>	<p>Ongelegeerd</p> <ul style="list-style-type: none"> o TIG hechten met inschakelduur < 15% o TIG aflassen met inschakelduur > 15% o MIG/MAG massieve draad hechten met inschakelduur < 15% o MIG/MAG massieve draad aflassen met inschakelduur > 15% o MIG/MAG gevulde draad of electrode hechten met inschakelduur < 15% o MIG/MAG gevulde draad of electrode aflassen met inschakelduur > 15% o Onder poeder <p>RVS</p> <ul style="list-style-type: none"> o TIG hechten met inschakelduur < 15% o TIG aflassen met inschakelduur > 15% o MIG/MAG massieve draad hechten met inschakelduur < 15% o MIG/MAG massieve draad aflassen met inschakelduur > 15% o MIG/MAG gevulde draad of electrode hechten met inschakelduur < 15% o MIG/MAG gevulde draad of electrode aflassen met inschakelduur > 15% <p>RVS Duplex</p> <ul style="list-style-type: none"> o TIG hechten met inschakelduur < 15% o TIG aflassen met inschakelduur > 15% o MIG/MAG massieve draad hechten met inschakelduur < 15% o MIG/MAG massieve draad aflassen met inschakelduur > 15% o MIG/MAG gevulde draad of electrode hechten met inschakelduur < 15% o MIG/MAG gevulde draad of electrode aflassen met inschakelduur > 15% <p>o Er komen in deze ruimte geen lasprocessen voor</p> <p><i>Wat is inschakelduur en hoe bereken ik het?</i> <i>Inschakelduur: totale boogtijd (netto las-/snijtijd oftewel tijd dat werkelijk gelast of gesneden wordt) gedeeld door 8 uur.</i> <i>Als de inschakelduur niet kan worden vastgesteld moet uitgegaan worden van een inschakelduur > 15% (15% van acht uur is 1,2 uur dus 72 minuten). Heeft u een inschakelduur boven de 35% (=2,8 uur dus 168 minuten)? Dan kunt u deze Verbetercheck niet toepassen. Neem contact op met één van de Verbetercoaches voor advies.</i></p>
3	<p>Welke snijprocessen komen in deze ruimte voor? (een of meerdere antwoorden mogelijk)</p> <p>Belangrijk: heeft u een inschakelduur boven de 35% (=2,8 uur dus 168 minuten)? Dan kunt u deze Verbetercheck niet toepassen. Neem contact op met een Verbetercoach voor advies.</p>	<ul style="list-style-type: none"> o Plasmasnijden onder water met inschakelduur < 15% o Plasmasnijden onder water met inschakelduur > 15% o Plasma- en autogeen snijden (handmatig) met inschakelduur < 15% o Plasma- en autogeen snijden (handmatig) met inschakelduur > 15% o Plasma- en autogeen snijden (machinaal) met inschakelduur < 15% o Plasma- en autogeen snijden (machinaal) met inschakelduur > 15% o Er komen in deze ruimte geen snijprocessen voor <p><i>Wat is inschakelduur en hoe bereken ik het?</i> <i>Inschakelduur: totale boogtijd (netto las-/snijtijd oftewel tijd dat werkelijk gelast of gesneden wordt) gedeeld door 8 uur.</i> <i>Als de inschakelduur niet kan worden vastgesteld moet uitgegaan worden van een inschakelduur > 15% (15% van acht uur is 1,2 uur dus 72 minuten). Heeft u een inschakelduur boven de 35% (=2,8 uur dus 168 minuten)? Dan kunt u deze Verbetercheck niet toepassen. Neem contact op met één van de Verbetercoaches voor advies.</i></p>
4	Vindt het las- of snijproces in de buitenlucht plaats?	<ul style="list-style-type: none"> o Ja – ga verder naar vraag 7 o Nee - ga verder naar vraag 5
5	Is er ruimteventilatie in deze ruimte aanwezig?	<ul style="list-style-type: none"> o Ja o Nee <p><i>Bij ja: ga verder naar vraag 6</i></p> <p>Let op! Ruimteventilatie is noodzakelijk om aan deze Verbetercheck te kunnen voldoen. <i>Wat wordt onder ruimteventilatie verstaan?</i> <i>Onder ruimteventilatie wordt een toevoer van verse/gefilterde lucht in de lasruimte verstaan van 800 m3 per uur per lasser (ongeacht las- of snijproces) bij een inschakelduur (netto las-/snijtijd) van minder dan 15% en van 1600 m3 per uur per lasser (ongeacht las- of snijproces) bij een inschakelduur van meer dan 15%. Het aantal kubieke meters is indicatief. Dit zegt niets over de effectiviteit. 5xbeter werkt verder aan een gedegen onderbouwing van dit onderdeel. Neem voor advies over ruimteventilatie contact op met één van de Verbetercoaches.</i></p>



6	Wat is de capaciteit van de ruimteventilatie?	m3/uur
7	Hebt u opmerkingen over deze ruimte?	
8	Geeft u voorlichting aan alle medewerkers over lasrook?	<input type="radio"/> Ja <input type="radio"/> Nee Bij nee: let op! <i>Voorlichting is een voorwaardelijk element van de Verbetercheck Lasrook. In het geval dat geen sprake is van goede voorlichting, luidt de uitslag van deze check dat er niet aan de voorwaarden kan worden voldaan. Goede voorlichting heeft effect op het gedrag van de lasser en daarmee op de blootstelling van de lasser. Naar het oordeel van de betrokken partners van 5xbeter speelt goede voorlichting een cruciale rol bij het effectief beheersen van blootstelling aan lasrook. Goede voorlichting werkt door in alle andere factoren. Zodoende kennen zij niet alleen een reductiefactor toe, maar benoemen ze voorlichting ook als 'voorwaardelijk element'.</i>

Las- en snijwerkplekken

Vul voor elk bij vraag 2 en 3 aangevinkt las- of snijproces apart onderstaande vragen in

9	Hoeveel lassers/snijders zijn tegelijkertijd in deze ruimte aan het lassen/snijden?	... lassers ... snijders
10	Vindt het las-of snijproces in een besloten ruimte plaats?	<input type="radio"/> Ja <input type="radio"/> Nee <i>Wat wordt onder besloten ruimte verstaan? Onder het werken in besloten ruimten wordt verstaan: las- of snijwerkzaamheden in een half of geheel omsloten werkruimte zoals ketels, vaten, tanks, dubbele bodems, gesloten ruimten (pompenkamer, machinekamer) en eventuele secties van schepen in aanbouw. De dimensies van deze werkruimten zijn niet nader gespecificeerd.</i>
11	Wordt bronafzuiging toegepast?	<input type="radio"/> Ja <input type="radio"/> Nee <i>Bij ja: ga verder naar vraag 11a Bij nee: ga verder naar vraag 11b</i> <i>Wanneer is bronafzuiging effectief? Bronafzuiging wordt als relatief effectief gezien als de afstand tussen afzuigmond en de las maximaal 1 meter is en als effectief als de afstand tot de las maximaal de diameter van de afzuigopening is. Toortsafzuiging wordt als effectieve bronafzuiging gezien. De bronafzuiging is opgenomen in een onderhoudsprogramma.</i>
11a	Is de afstand tussen de afzuigmond en las gelijk aan of kleiner dan de diameter van de afzuigmond?	<input type="radio"/> Ja <input type="radio"/> Nee <i>Ga verder naar vraag 12</i> <i>Is toortsafzuiging ook bronafzuiging? U mag deze vraag ook met 'ja' beantwoorden als u toortsafzuiging gebruikt.</i>
11b	Is bronafzuiging mogelijk?	<input type="radio"/> Ja <input type="radio"/> Nee, omdat ... <i>Waarom is bronafzuiging niet mogelijk? Indien u deze vraag met 'nee' beantwoord moet u kunnen onderbouwen waarom bronafzuiging niet mogelijk is. Deze onderbouwing is niet van toepassing voor kleine producten (bronafzuiging altijd mogelijk). Indien dit bij u het geval is, raden wij u aan contact op te nemen met een Verbetercoach.</i>
12	Welk type adembeschermingsmiddelen wordt gebruikt?	<input type="radio"/> Stofmasker FFP2/FFP3 <input type="radio"/> Handgehouden laskap <input type="radio"/> Verbeterde laskap <input type="radio"/> Verse luchtkap TH2/TH3 <input type="radio"/> Verse luchtkap met opklapbare lasruit <input type="radio"/> Geen <i>Stofmasker Ook wel snoetje of snuitje genoemd. Een filterend halfmasker, veelal een wegwerpkapje, met een beschermingsfactor FFP2 resp. FF P3. Deze beschermingsfactor staat meestal op het masker. Het stofmasker wordt tijdig vervangen en opgeborgen op een schone plek wanneer het niet gedragen wordt. Verbeterde lashelm Verbeterde lashelm: ook wel verbeterde laskap genoemd. Een lashelm met een vormgeving die goed aansluit op de borst van de lasser waardoor de gevormde lasrook niet eenvoudig achter de lashelm terecht komt. Verse luchtkap TH2/ TH3 Ook wel een overdrukhelm genoemd. Alle typen laskappen waarbij lucht d.m.v. een pompje met filterunit of via een externe luchttoevoer achter de laskap wordt geblazen. Door de ontstane 'overdruk' heeft de lasser schone ademlucht en wordt intrede van lasrook geheel voorkomen. Vervanging van filters en onderhoud aan de kappen vinden tijdig en regelmatig plaats. Bij geen: Let op! Indien u geen gebruik maakt van een Persoonlijk Beschermingsmiddel bij bepaalde las- of snijprocessen is deze Verbetercheck niet haalbaar.</i>

Las- en snijwerkplekken

Vul voor elk bij vraag 2 en 3 aangevinkt las- of snijproces apart onderstaande vragen in

13	Is het hoofd van de lasser/snijder uit de pluim?	<input type="radio"/> Ja <input type="radio"/> Nee <i>Wanneer is sprake van hoofd in de pluim? Hoofd in de pluim: hiervan is sprake wanneer het hoofd van de lasser zich regelmatig in de zichtbare pluim bevindt over een werkdag gezien. Regelmatig is 3 observaties per lasser per werkdag waarbij twee- of driemaal wordt geconstateerd dat de lasser zijn hoofd in de rookpluim heeft.</i>
14	Wordt er geslepen door of in de directe omgeving van de lasser/snijder?	<input type="radio"/> Ja <input type="radio"/> Nee <i>Wanneer is geen sprake van slijpen als neventaak? Slijpen veroorzaakt extra stofbelasting. Bij deze vraag mag nee ingevuld worden wanneer de blootstelling aan slijpstof afdoende wordt beheerst. Daarvan is sprake wanneer bij slijpwerkzaamheden ruimteventilatie wordt gecombineerd met een stofmasker met een zogenaamd P2 of P3 filter of als er op de plaats waar gelast wordt minder dan 15 minuten per dag (gesommeerd) wordt geslepen.</i>
15	Zijn de deklagen op de plaats waar gelast/gesneden verwijderd?	<input type="radio"/> Ja <input type="radio"/> Nee <i>Wat zijn deklagen? Deklagen zijn lagen op het te lassen materiaal zoals ((snij)olie, vet, 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.</i>
16	Heeft u nog extra opmerkingen over deze ruimte?	<input type="radio"/> Nee <input type="radio"/> Ja, namelijk ...