



---

## Verslag SCCM auditordagen ISO 45001 editie 2018

*De overtuiging -en ervaring- van SCCM is dat elke organisatie (hoe klein ook) betere arboprestaties behaalt door het gebruik van de plan-do-check-act aanpak uit de OHSAS 18001 en ISO 45001*

**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

## ISO 45001 editie 2018

**1 en 6 februari 2018**

**Discussie over praktijksituaties**

---

# Inleiding

Op 1 en 6 februari 2018 hebben de SCCM auditordagen voor OHSAS 18001/ISO 45001 plaatsgevonden. Deze zijn toegankelijk voor auditors die werken voor de bij SCCM aangesloten certificatie-instellingen. Sinds 2009 organiseert SCCM jaarlijks deze auditordagen voor OHSAS 18001. Sinds 2015 is tijdens de OHSAS 18001-auditordagen ook uitgebreid aandacht besteed aan de ISO 45001-norm. In 2017 en 2018 hebben de besproken cases betrekking gehad op de interpretatie van onderdelen van de ISO 45001. Sinds de publicatie van de ISO/FDIS 45001 in november 2017 konden al de eerste audits op basis van deze norm worden uitgevoerd.

Aan de auditordagen 2018 hebben in totaal 57 OHSAS 18001/ISO 45001-auditors deelgenomen.

## **Doel van de auditordagen**

Het doel van de auditordagen is om de kennis over een bepaald arbo-onderwerp te verdiepen en 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/ISO 45001-audits te harmoniseren op basis van het certificatieschema van SCCM.

Voor de auditordagen verzamelt SCCM praktijksituaties die worden omgezet in casusbeschrijvingen met vragen hoe te handelen. Een 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/ISO 45001-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 tot aanpassing of aanvulling van het OHSAS 18001/ISO 45001-certificatieschema, bijvoorbeeld wanneer tijdens de discussies grote verschillen van benadering naar voren komen.

## **Thema auditordagen 2018**

Tijdens de auditordagen 2018 is aandacht besteed aan de laatste ontwikkelingen en wijzigingen in de ISO 45001-norm en het door SCCM opgestelde voorbeeld voor het gebruik van ISO 45001 bij een klein transportbedrijf. In de ochtend heeft Peter Wielaard een presentatie over ongevals- en incidentenonderzoek verzorgd en hebben de auditors hun kennis over arbowet- en regelgeving getoetst. In de middag is aan de hand van cases gesproken over de interpretatie van de ISO 45001-norm.

## **Evaluatie auditordagen ISO 45001 editie 2018**

De deelnemers aan de auditordagen 2018 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 7,0 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/ISO 45001 (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. Het verslag is op 13 maart 2018 door het CCvD geaccordeerd.

Op de website van SCCM zijn alle cases die in de loop der jaren tijdens de auditordagen ISO 14001 en OHSAS 18001/ISO 45001 zijn besproken toegankelijk gemaakt met de gewenste antwoorden. 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
→ Incidenten en correctieve actie	1
→ Inkoop en uitbesteding	2
→ Ongeval of incident bij monstername	3
→ Ongeval of incident bij beklimming	4
→ Handelwijze bij geconstateerde afwijkingen	5

De vragen van cases 2 tot en met 5 zijn beantwoord aan de hand van een bedrijfsbeschrijving van het fictieve chemische bedrijf Chemirico, zie bijlage 1.

---

# Case 1 Incidenten en correctieve actie

1

## TOELICHTING CASE 1

### Installatiebedrijf FLITS

Bij installatiebedrijf Flits werkt een monteur in een ruimte met drie identieke installaties. Eén installatie schakelt hij spanningsloos. Daarbij volgt hij keurig alle geldende procedures. Nadat hij wat spullen is gaan halen uit zijn bus komt hij terug de ruimte in. Tijdens het binnenlopen wordt hij gebeld op zijn mobiele telefoon. Volgens voorschriften van het bedrijf had hij deze uit moeten hebben. Nadat hij heeft opgehangen vervolgt hij zijn werkzaamheden. Hij vergist zich en doet dat aan een andere installatie die niet spanningsloos is. Daarbij ontstaat een vlamboog met 2e en 3e graads brandwonden in zijn gezicht en aan zijn handen tot gevolg. Dit levert blijvende verminking op.

In het bedrijf heeft dit scenario zich nog nooit voorgedaan. In Nederland is dit de afgelopen 20 jaar wel 1 keer eerder gebeurd. Het scenario was niet opgenomen in de risicoanalyse van het bedrijf. Uit gesprekken na afloop blijkt dat 2 monteurs zich de afgelopen 10 jaar ook een keer bijna vergist hebben.

1

## VRAGEN CASE 1

Het bedrijf voert zelf een onderzoek uit en concludeert dat de monteur zich heeft laten afleiden door de telefoon en zich daardoor vergist heeft in de installatie. Het bedrijf neemt in eerste instantie de volgende maatregelen:

- De monteur wordt naar het ziekenhuis gebracht en behandeld;
- Verbod op gebruik telefoons wordt opnieuw onder de aandacht gebracht;
- Monteurs wordt op het hart gedrukt goed op te letten.

- 1A Voldoet de aanpak van het bedrijf aan 10.2 lid a) tot en met g) van de ISO 45001:2018?  
Zo ja, leg uit waarom het bedrijf voldoet aan de norm? Zo nee, leg uit waarom het bedrijf niet voldoet en wat het bedrijf volgens u verder zou moeten doen?
- 1B Ten aanzien van welke andere eisen uit de ISO 45001 zou je als auditor verder nog vragen kunnen stellen?

Na circa een halfjaar blijkt dat het niet goed loopt met de planning van projecten. De afdeling planning kan de monteurs nu slecht bereiken waardoor er onvoldoende inzicht is in de voortgang en er ontstaan problemen bij het plannen van volgende opdrachten. Dit legt grote druk op de monteurs om de telefoon toch aan te laten staan. Er wordt nu besloten om bij elke klus voortaan een 2e monteur in te zetten. Het bedrijf doet dit 5 jaar en concludeert dat zich geen nieuwe ongevallen hebben voorgedaan. Zij concluderen dat de maatregel met de 2e man effectief is geweest.

- 1C Voldoet het bedrijf met deze evaluatie aan 10.2 lid d) van de norm?  
Zo ja, waarom? Zo nee, waarom niet?

## 1 GEWENSTE BENADERING CASE 1

- 1A De norm geeft zeer concreet aan wat een organisatie moet doen in het geval van een incident of afwijking. Dit betreft onder andere het nemen van maatregelen om de afwijking te corrigeren en beheersen, het uitvoeren van een incidenten-onderzoek, maatregelen nemen, bestaande risicoanalyses beoordelen op actualiteit en het beoordelen van de effectiviteit van de genomen maatregelen.

Uit de beschrijving van de genomen maatregelen blijkt niet dat aan alle van de genoemde punten in normpunt 10.2 is voldaan. Er wordt niet gesproken over het onderzoeken van het incident, waardoor onduidelijk is of de genomen maatregelen passend zijn bij de oorzaak van het incident. De basisoorzaak van het incident is niet vastgesteld. De norm vraagt om de effectiviteit van de maatregelen te beoordelen zodat duidelijk wordt of door het nemen van de maatregel de kans op herhaling en de risico's zijn gereduceerd. Dit is ook niet gebeurd.

- 1B Er zijn veel verschillende andere eisen waar een auditor in deze situatie naar kan kijken. Bijvoorbeeld:
- competentie van medewerkers en de onderzoekers van het incident (normpunt 7.2);
  - het bewustzijn van medewerkers (7.3);
  - onderzoeken wat de organisatie ten aanzien van de veiligheidscultuur heeft gedaan;
  - de risico-inventarisatie en de gebruikte methode en diepgang (6.1.2);
  - interne communicatie (7.4.2);
  - systeem voor melden van bijna-ongevallen / bijna-incidenten (10.2).
- 1C Nee, hiermee wordt niet voldaan. Het feit dat er zich geen ongevallen hebben voorgedaan wil niet zeggen dat de maatregel ook effectief is. De basisoorzaak is dat de monteurs door het telefoongebruik worden afgeleid van hun werk. De oplossing is dat er een 2e man wordt ingezet. Vragen zijn bijvoorbeeld:
- Zijn er nog bijna-ongevallen geweest?
  - Wordt de werkwijze met de 2e man ook in de praktijk toegepast (is deze 2e man er inderdaad; houden de twee mannen zich aan de afgesproken werkverdeling)?
- Het is een vrij kostbare oplossing die daardoor in de praktijk mogelijk toch 'verwatert'.

---

# Case 2 Inkoop en uitbesteding

2

## TOELICHTING CASE 2

Deze case heeft betrekking op het fictieve chemiebedrijf Chemirico. In bijlage 1 is een bedrijfsbeschrijving opgenomen. ISO 45001 stelt in 8.1.4 eisen aan de 'inkoop' van producten en diensten. Daarbij is onderscheid gemaakt naar 'aannemers' en 'uitbesteding'.

2

## VRAGEN CASE 2

- 2A Chemirico maakt ook gebruik van een extern koelhuis. Hier wordt een deel van de gereed zijnde producten opgeslagen en verspreid naar afnemers. De personen die de opslag en aflevering bij Koelhuis BV regelen zijn in dienst van Koelhuis BV. Vindt u dat Chemirico op basis van ISO 45001 art. 8.1.4 iets geregeld moet hebben ten aanzien van de gezondheid en veiligheid van de betrokken werknemers? Zo ja, waarom wel en zo nee, waarom niet?
- 2B Wat zou eventueel geregeld moeten zijn binnen het G&VW-managementsysteem?

2

## GEWENSTE BENADERING CASE 2

- 2A Omdat de activiteiten van Koelhuis BV onderdeel zijn van het bedrijfsproces en de scope van Chemirico, is hier sprake van een uitbesteed proces en is dit geen inkoop van een dienst. Dit betekent dat je meer mag verwachten van Chemirico wanneer de activiteiten van Koelhuis BV als uitbesteed proces moeten worden beschouwd in plaats van een ingekochte dienst, zoals:
- kennis van G&VW-wet- en regelgeving van toepassing bij Koelhuis BV en het door Koelhuis BV voldoen hieraan;
  - kennis over de aanwezigheid van een actuele RI&E bij Koelhuis BV;
  - kennis over de wijze waarop Koelhuis BV de uitvoering van het plan van aanpak RI&E heeft geborgd;
  - kennis over de ongevals cijfers en het ziekteverzuim bij Koelhuis BV.
- Periodiek zou Koelhuis ook in het interne auditprogramma moeten worden opgenomen en in de opdracht met Koelhuis afspraken zijn gemaakt over de communicatie van Koelhuis BV richting Chemirico over de resultaten/ontwikkelingen op het gebied van G&VW.
- 2B Van Chemirico mag worden verwacht dat de activiteiten van Koelhuis BV meegenomen zijn in de contextanalyse en dat zij een werkwijze hebben om de beheersing van de G&VW-risico's en kansen van de activiteiten van Koelhuis BV door Koelhuis BV te monitoren en daar waar nodig met Koelhuis over te communiceren. Zie ook de onderwerpen genoemd onder a.



---

## Case 3 Ongeval of incident bij monstername

3

### TOELICHTING CASE 3

Tijdens de rondgang bij Chemirico passeert u de laad- en losplaats voor bulktankwagens. Hier komt zojuist een tankwagen met azijnzuur aangereden. Omdat azijnzuur onder de 14°C kan gaan stollen wordt deze grondstof ook tijdens het transport verwarmd (bij een temperatuur van > 30°C < vlampunt). De chauffeur is in dienst bij een transportbedrijf dat wordt ingeschakeld door de leverancier van het azijnzuur.

De chauffeur die het azijnzuur komt afleveren klimt via de op de tankwagen aangebrachte ladderconstructie de tankwagen op. Hij draagt hierbij de volgende PBM's: een veiligheidsbril, butyl rubberhandschoenen en veiligheidsschoenen. De QHSE-manager legt uit dat de chauffeur t.b.v. de kwaliteitscontrole een monster moet nemen. Hierbij wordt de vereiste temperatuur gecontroleerd. Op het moment dat de chauffeur het mangatdeksel van de tankwagen opent, ziet u dat daar een forse azijnzuurdamp uit ontwijkt. Vervolgens neemt de chauffeur met een hengel en een monsterpot een monster uit de tankwagen. Hij droogt de pot en sluit deze af, sluit het mangatdeksel en gaat weer van de tankwagen af. Als de chauffeur weer naast de tankwagen staat ziet u dat hij staat te hoesten en moeite met zijn ademhaling heeft. Hij leunt schuin voorover tegen de tankwagen en heeft enkele minuten nodig om weer op adem te komen. Het valt u op dat er naast u en de QHSE-manager (welke toevallig ter plaatse is) geen andere medewerkers van het bedrijf bij de monstername en lossing van de tankwagen aanwezig zijn. U vraagt de QHSE-manager of dit zo de normale gang van zaken is. Hij geeft u aan dat er voor de ontvangst van bulkvloeistoffen een procedure aanwezig is welke altijd strikt wordt gevolgd.

3

### Vragen Case 3

- 3A Is hier sprake van een ongeval of een bijna-ongeval/incident? Waarom wel/niet?
- 3B Wat verwacht u van de QHSE-manager naar aanleiding van het feit dat de chauffeur na de monstername ademhalingsproblemen heeft in het kader van G&VW-management?
- 3C Welke onderwerpen zouden volgens u in de procedure voor ontvangst van bulkvloeistoffen aan de orde moeten komen met betrekking tot de ademhalingsproblemen in de beschreven situatie?
- 3D Welke G&VW-risico's zijn bij deze casus aan de orde?
- 3E Welke veiligheidsmaatregelen en PBM's zouden bij de monstername in acht moeten worden genomen c.q. moeten worden gebruikt?

- 3A De norm geeft geen definitie van ongeval. Wel wordt er een definitie van incident gegeven. Een incident is volgens de norm een voorval dat voortvloeit uit, of tijdens, werk dat tot letsel en gezondheidsproblemen leidt of zou kunnen leiden.

De Arbeidsomstandighedenwet geeft de volgende definitie van een arbeidsongeval: een aan een werknemer in verband met het verrichten van arbeid overkomen ongewilde, plotselinge gebeurtenis, die schade aan de gezondheid tot vrijwel onmiddellijk gevolg heeft gehad en heeft geleid tot ziekteverzuim, of de dood tot vrijwel onmiddellijk gevolg heeft gehad.

Aangezien de chauffeur ademhalingsproblemen heeft, is hier volgens de norm sprake van een incident en volgens de wet is er sprake van een ongeval.

- 3B Er wordt van de QHSE-manager verwacht dat hij meteen ingrijpt om verdere blootstelling van de chauffeur te voorkomen om daarna EHBO toe te passen. Vervolgens moet de chauffeur naar een arts gestuurd worden. De volgende stap is het starten van een ongevalsonderzoek. Op basis van de resultaten worden maatregelen genomen en eventueel de RI&E aangepast. Als laatste stap wordt de effectiviteit van de maatregelen bepaald.
- 3C De werkwijze voor de ontvangst van bulkvloeistoffen moet beschreven zijn. De risico's van deze ontvangst moeten worden vastgesteld. De werkwijze moet zodanig zijn dat er zo min mogelijk risico is voor het vrijkomen van gevaarlijke dampen. Daarnaast verwacht je aandacht voor het gebruiken van persoonlijke beschermingsmiddelen en moet bij de werkwijze rekening gehouden worden met de arbeidshygiënische strategie.
- 3D Werken op hoogte, valgevaar, struikelgevaar, statische elektriciteit, ontploffingsgevaar, brandgevaar, blootstelling aan gevaarlijke stoffen (ademhalingsproblemen), ....
- 3E Het voorkomen van blootstelling is de eerste stap conform de arbeidshygiënische strategie. Als er geen mogelijkheden zijn om de werkwijze zo aan te passen dat blootstelling wordt voorkomen of gereduceerd tot acceptabel niveau, dan worden veiligheidsmaatregelen en PBM voorgeschreven. Bij PBM kan worden gedacht aan bijvoorbeeld beschermende kleding, adembescherming, handschoenen en gelaatsbescherming.

---

## Case 4 Ongeval of incident bij beklimming

4

### TOELICHTING CASE 4

U ziet de chauffeur, nadat hij het monster heeft genomen (zie beschrijving bij case 3), richting de ladder over de tankwagens lopen. Hij draagt hierbij in een hand de gevulde glazen monsterpot en in de andere hand de hengel waarmee hij zojuist het monster heeft genomen. U ziet dat hij uitglijdt en hierbij nog maar net zijn evenwicht kan bewaren. Gelukkig lukt het hem om ongedeerd van de tankwagens af te komen.

4

### VRAGEN CASE 4

- 4A Is hier sprake van een ongeval of een bijna-ongeval/incident?
- 4B Wat verwacht u van de QHSE-manager naar aanleiding van het feit dat de chauffeur bijna uitgled in het kader van G&VW-management?
- 4C Welke onderwerpen moeten volgens u in de procedure voor ontvangst van bulkvloeistoffen aan de orde komen ten aanzien van het beklimmen van de wagen?
- 4D Welke arborisico's zijn bij deze casus aan de orde?
- 4E Welke veiligheidsmaatregelen en PBM's zouden hierbij in acht moeten worden genomen c.q. moeten worden gebruikt?

4

### GEWENSTE BENADERING CASE 4

- 4A Er is geen sprake van letsel zoals in vraag 3. In dit geval spreek je, op basis van de terminologie uit wetgeving van een bijna-ongeval. Op basis van de ISO 45001 is het een incident.
- 4B Je verwacht in dit geval dat de QHSE-manager een melding van een bijna-ongeval doet, waarna evaluatie/onderzoek van het bijna-ongeval moet plaatsvinden. Als maatregelen worden genomen, mag worden verwacht dat ook de effectiviteit van de maatregelen wordt beoordeeld.

- 4C In de procedure moet de werkwijze om valgevaar te voorkomen aan de orde komen, evenals fysieke belasting en het gebruik van een bordestrap.
- 4D Vallen, uitglijden, struikelen, op hoogte werken, ....
- 4E Instructie gebruik van de veiligheidstrap en bordes. Daarnaast gebruik van veiligheidsschoenen en handschoenen.

---

## Case 5 Handelwijze bij geconstateerde afwijkingen

### 5 TOELICHTING CASE 5

Deze case heeft betrekking op het fictieve chemiebedrijf Chemirico. In bijlage 1 is een bedrijfsbeschrijving opgenomen. De chauffeur is weer op adem gekomen na het incident beschreven bij case 3 en heeft zijn monster ingeleverd bij de tankpark-operator en heeft vervolgens toestemming gekregen de tankwagen te mogen lossen bij een door de operator aangewezen losplaats. U volgt het lossen van de tankwagen. U ziet dat de chauffeur de losslang aansluit op het betreffende lospunt en vervolgens een aardkabel aansluit. Hiertoe is naast het lospunt een speciale voorziening aangebracht. Op deze voorziening zijn twee lampjes aangebracht een rode en een groene. U ziet dat het rode lampje knippert maar de chauffeur en ook de QHSE-manager geven hier geen acht op. De chauffeur opent vervolgens de afsluiter van de tankwagen en de operator start de lospomp. Voor de zekerheid vraagt u nog even naar de betekenis van het rood knipperende lampje. De QHSE-manager legt u uit dat het bedrijf net heeft geïnvesteerd in een nieuwe aardvoorziening maar dat deze nog niet helemaal goed functioneert. Het rode lampje geeft aan dat de aarding van het lospunt niet goed functioneert. Dit zou echter niet zo'n probleem zijn omdat azijnzuur niet zo'n heel erg slecht geleidende vloeistof is.

### 5 VRAGEN CASE 5

- 5A Hoe zou u tijdens een audit met deze situatie om gaan?
- 5B Speelt hierbij de mate van geleidbaarheid van het azijnzuur zoals de QHSE-manager aangeeft nog een rol?
- 5C Wat had u naar aanleiding van het feit dat het rode lampje van de aardvoorziening van achtereenvolgens de chauffeur en de QHSE-manager in het kader van het G&VW-management verwacht?

- 5D Hoe vindt u het dat er ondanks dat het rode lampje van de aardvoorziening brandt, er toch gewoon azijnzuur kan worden gelost?
- 5E Blijkbaar wordt hier een veiligheidsvoorziening overbrugd dan wel uitgeschakeld. Mag dit zomaar en wat zou hiervoor in het G&VW-managementsysteem moeten zijn geregeld?
- 5F Welke procedures en documenten zou u naar aanleiding van bovengenoemde constatering opvragen?

5

GEWENSTE BENADERING CASE 5

- 5A Er is direct actie nodig om deze gevaarlijke situatie direct te beëindigen. De auditor zou dit moeten melden aan het management en direct actie van het management verwachten. Indien er geen directe actie wordt genomen, dan heeft de auditor de mogelijkheid om de audit stil te leggen.
- 5B De geleidbaarheid van azijnzuur speelt hierbij geen rol. Het gaat hier om het niet naleven van procedures. Als de voorziening aanwezig is, mag verwacht worden dat deze ook gebruikt wordt. In de RI&E moet dit punt zijn opgenomen waaruit zou moeten blijken of de geleidbaarheid voor azijnzuur hierbij een effect heeft.
- 5C Stopzetten van de werkzaamheden door de QHSE-manager.
- 5D Dit is ontoelaatbaar. Afspraken worden niet nagekomen.
- 5E Een veiligheidsvoorziening mag nooit overbrugd worden, de voorziening is niet voor niets aangebracht. Dit zou duidelijk moeten blijken uit de procedure en/of bekend moeten zijn bij medewerkers.
- 5F Opgevraagd worden bijvoorbeeld:
- de laad- en losprocedure voor het beoordelen van de werkwijze;
  - de procedure over melden van incidenten (had dit incident gemeld moeten worden en is dit incident gemeld?);
  - beleidsverklaring (wat staat daar over voldoen aan wet- en regelgeving en het zorgen voor een veilige werkplek?);
  - de RI&E (is dit risico opgenomen in de RI&E?);
  - de onderhoudsprocedure of procedure management of change (is deze installatie vrijgegeven volgens de procedure?).

# Bedrijfsbeschrijving Chemirico

**De casevragen 2 tot en met 5 hebben betrekking op het fictieve chemisch bedrijf Chemirico. Onderstaand wordt het bedrijf beschreven en zijn documenten uit het arbomanagementsysteem uitgewerkt.**

**Bij het opstellen van de beschrijving en documenten is gebruikgemaakt van informatie van OHSAS 18001-gecertificeerde bedrijven.**

Chemirico is een producent van grondstoffen (onder andere zuren en zouten) voor de levensmiddelen en farmaceutische industrie. Een zout is een chemische verbinding die ontstaat als een zuur en een base gemengd worden.

Chemirico is een zelfstandig opererende werkmaatschappij van het internationale CHEM-concern. Binnen de vestiging zijn circa 140 personen werkzaam.

De productie bestaat uit een 3 ploegendienst. Het betreft de volgende productieafdelingen:

- mengerij (productie van zouten);
- drogerij (drogen van zouten);
- maalderij (malen zouten);
- verpakken;
- QA Laboratorium;
- warehousing (opslag en beheer grond-, hulpstoffen en eindproduct).

Binnen de productie werken circa 80 medewerkers (eigen personeel). Iedere ploeg heeft een eigen voorman welke een MBO chemische opleiding heeft genoten. Het productiepersoneel is over het algemeen LBO geschoold. Daarnaast hebben alle medewerkers een intern opleidingsprogramma gevolgd. Dit opleidingsprogramma is enerzijds gericht op de beheersing van de verschillende productiewijzen en anderzijds op de beheersing van de relevante kwaliteits-, milieu-, veiligheids- en gezondheidsaspecten. Ten behoeve van de aantoonbaarheid van kennis en competenties en ter bevordering van de inzetbaarheid, wordt er gewerkt met een inzetbaarheidsmatrix. Het beheer hiervan ligt bij de afdeling HR.

Daarnaast zijn er afdelingen welke uitsluitend overdag (60 medewerkers) werken. Het betreft: directie, administratie, verkoop (binnen- en buitendienst), IT, HR en QHSE.

Het bedrijf heeft recentelijk een RI&E uitgevoerd. De RI&E en het plan van aanpak zijn goedgekeurd door de arbodienst. Belangrijke gezondheids- en veiligheidsrisico's zijn:

- blootstelling aan gevaarlijke stoffen (productie, monstername, laboratorium);
- brand- en explosiegevaar werken met vluchtige organische stoffen;

- werken op hoogte (bordessen en trappen);
- gevaar vrijkomende vloeistoffen of gassen;
- fysieke belasting (bijv. tillen zakken met zout, trekken palletwagens);
- hijsen en heffen;
- werken in besloten ruimten (alleen bij onderhoudswerkzaamheden);
- vuurgevaarlijke werkzaamheden (lassen, alleen bij onderhoudswerkzaamheden).

Enkele van bovengenoemde risico's worden door aanvullende werkvergunningen afgedekt. Het betreft:

- hijsen en heffen;
- vuurgevaarlijke werkzaamheden;
- werken in besloten ruimten.

Ter beheersing van de (rest)risico's is binnen het bedrijf een BHV-organisatie (15 opgeleide BHV'ers) operationeel. Deze wordt gecoördineerd door een hoofd BHV.

Naast energie zijn de belangrijkste grondstoffen die Chemirico inkoopt (wat betreft omvang en/of relevantie voor het G&VW-beleid):

- azijnzuur (600 m<sup>3</sup> in 3 bovengrondse tanks);
- propionzuur 300 m<sup>3</sup>;
- natronloog bovengrondse tank 180 m<sup>3</sup>;
- kaliloog bovengrondse tank 190 m<sup>3</sup>;
- zinkoxide (100 ton zakgoed opslag in loods);
- ammoniak (bovengrondse tank 6 m<sup>3</sup>).

De tanks waarin azijnzuur is opgeslagen zijn voorzien van een verwarmingssysteem om de inhoud op temperatuur te houden. Doel van de verwarming is te voorkomen dat het azijnzuur in de tank gaat stollen hetgeen bij een temperatuur onder de 14°C kan gebeuren. De ingestelde temperatuur van ca 30°C wordt geregeld door een temperatuurvoeler die rechtstreeks het verwarmingssysteem aanstuurt.

Het kantoor is direct vanaf het parkeerterrein toegankelijk. Alle fabrieksgebouwen en opslagen zijn met een hek van circa 2,5 meter hoog afgeschermd. Toegang tot het fabrieksterrein kan alleen worden verkregen na aanmelding bij de portier.

Op het fabrieksterrein is een verrijdbare bordestrap aanwezig.

Een deel van de geproduceerde stoffen, moet koel worden bewaard. Aangezien Chemirico hiervoor geen opslagcapaciteit heeft, worden deze producten bij een externe leverancier, Koelhuis BV opgeslagen. Bij Koelhuis BV. Chemirico behoort hiermee tot een van de grootste klanten van Koelhuis BV. Het leveren aan eindgebruikers, gebeurt rechtstreeks vanuit Koelhuis BV.

Chemirico is OHSAS 18001-gecertificeerd. U bezoekt het bedrijf voor een herbeoordelingsaudit waarbij ook getoetst wordt tegen de ISO/FDIS 45001. Op het certificaat staat als scope van het G&VW-managementsysteem 'Het produceren en leveren van grondstoffen (in het bijzonder zuren en zouten) voor levensmiddelen en farmaproducten'.

## Contact

U bent van harte uitgenodigd uw vraag aan ons voor te leggen.

Bedrijven, organisaties, adviseurs, toezichthouders, certificatie-instellingen en andere belanghebbenden helpen we graag verder.

**Mijn.sccm** is hét kennisplatform voor ISO 14001 en OHSAS 18001/ISO 45001.

Op mijn.sccm vindt u onder andere samenvattingen van de meest relevante milieu- en arbowet- en -regelgeving en halfjaarlijkse overzichten van gewijzigde wet- en regelgeving.

Kijk op [mijn.sccm.nl](http://mijn.sccm.nl) en meld u aan!

Stichting Coördinatie Certificatie Milieu- en arbomanagementsystemen

Postbus 13507  
2501 EM Den Haag  
T 070 - 362 39 81  
info@sccm.nl  
www.sccm.nl

Uitgave SCCM, Den Haag, 13 maart 2018