

# Het Beleid: De hiërarchische lijn is de sleutel tot succes

Marleen Cool

CNH Industrial Belgium NV

22 september 2016

Contains confidential proprietary and trade secrets information of CNH Industrial. Any use of this work without express written consent is strictly prohibited.



# Agenda

---

1. CNH Industrial Belgium NV
2. Wetgeving
3. CNH: World Class Manufacturing
4. Conclusies



# 1. CNH Industrial Belgium NV

## ZEDELGEM VANDAAG

New Holland's wereldwijd  
CENTRUM VAN UITMUNTENDHEID  
voor oogstmachines

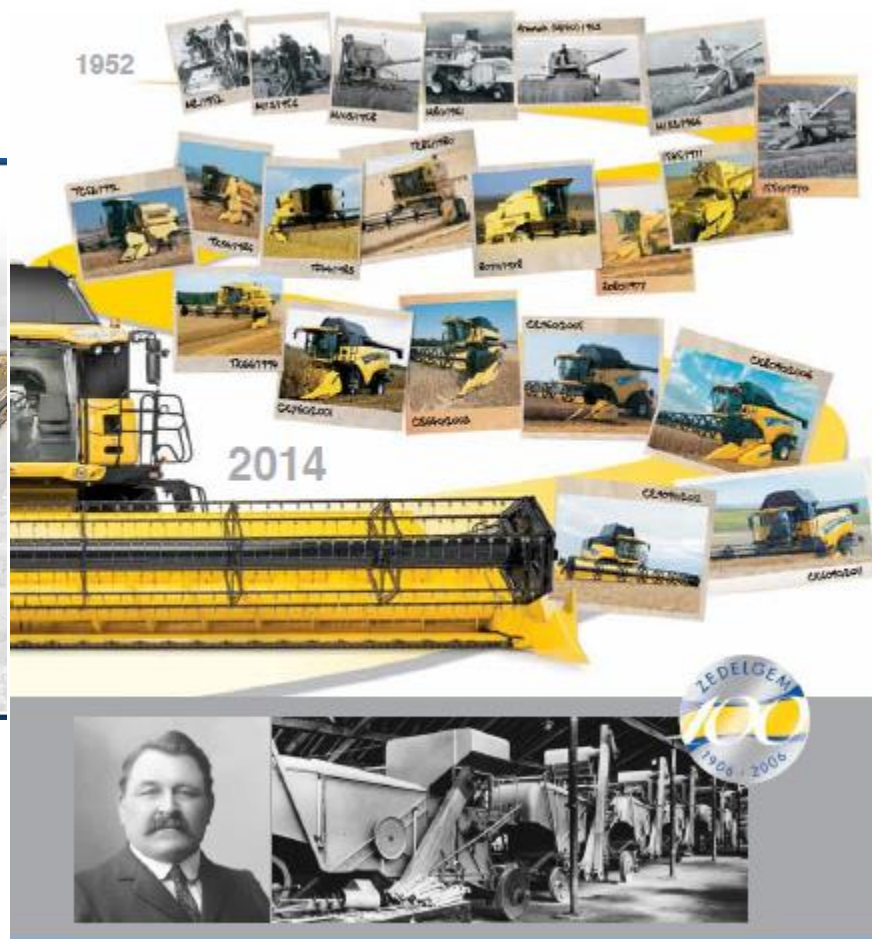
2800 werknemers

Totale oppervlakte:  
360.357 m<sup>2</sup>

Oppervlakte gebouwen  
156.616 m<sup>2</sup>



Van de eerste zelfrijdende Europese maaidorser  
tot een van de meest productieve maaidorser ter wereld.



# 1. CNH Industrial Belgium NV

## Producten



Conventional Combines



Rotary Combines



Self Propelled Forage Harvesters



Large Rectangular Balers

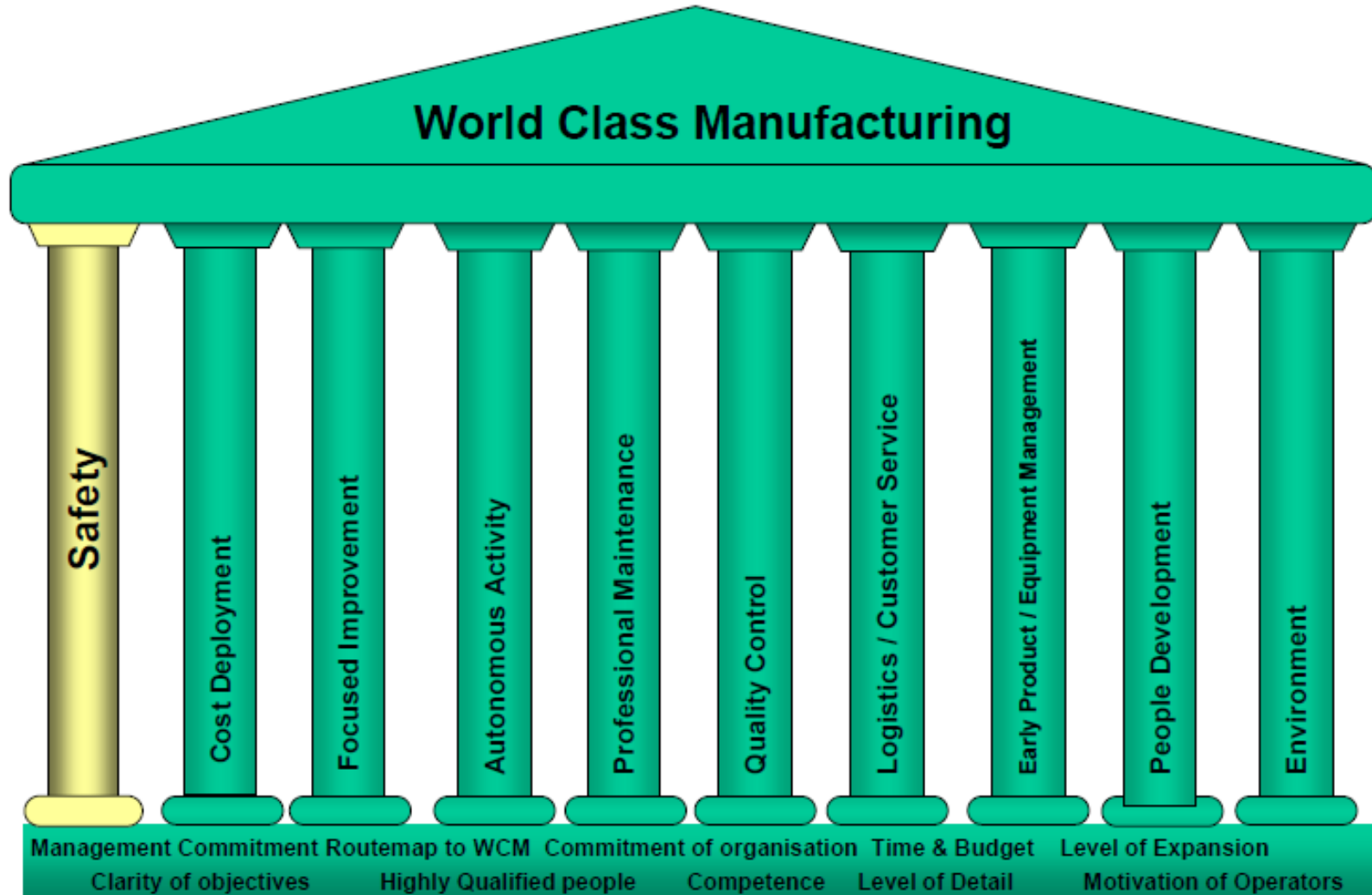
## 2. Wetgeving

### De taken van de hiërarchische lijn; KB van 27 maart 1998

De leden van de hiërarchische lijn voeren elk binnen hun bevoegdheid en op hun niveau het beleid van de werkgever met betrekking tot het welzijn van de werknemers bij de uitvoering van hun werk uit. Hiertoe hebben zij inzonderheid de volgende taken:

- 1° voorstellen en adviezen formuleren aan de werkgever in het kader van het dynamisch risicobeheersingsstelsel;
- 2° ongevallen en incidenten die zich op de arbeidsplaats hebben voorgedaan onderzoeken en maatregelen voorstellen om dergelijke ongevallen en incidenten te voorkomen;
- 3° een effectieve controle uitoefenen op de arbeidsmiddelen, de collectieve en persoonlijke beschermingsmiddelen en de gebruikte stoffen en preparaten teneinde onregelmatigheden vast te stellen en maatregelen te nemen om hieraan een einde te maken;
- 4° opsporen van de problemen van psychosociale aard verbonden aan het werk en waken over de tijdige behandeling ervan;
- 5° tijdig het advies inwinnen van de Diensten voor Preventie en Bescherming op het werk;
- 6° controleren of de verdeling van de taken op een zodanige wijze geschiedt dat de verschillende taken worden uitgevoerd door de werknemers die de daartoe vereiste bekwaamheid hebben en de vereiste opleiding en instructies hebben ontvangen;
- 7° waken over de naleving van de instructies die in toepassing van de wetgeving inzake het welzijn van de werknemers bij de uitvoering van hun werk moeten worden verstrekt;
- 8° zich ervan vergewissen dat de werknemers de inlichtingen die zij gekregen hebben in toepassing van de wetgeving inzake het welzijn van de werknemers bij de uitvoering van hun werk goed begrijpen en in praktijk brengen;
- 9° het onthaal van elke beginnende werknemer organiseren en een ervaren werknemer aanduiden die ermee belast is deze te begeleiden. Het door de werkgever aangeduid lid van de hiërarchische lijn, belast met het verzekeren van het onthaal, tekent onder zijn naam een document waaruit blijkt dat in het kader van zijn taken bedoeld onder 6° en 7° de nodige inlichtingen en instructies werden verstrekt met betrekking tot het welzijn op het werk.

# 3. CNH: World Class Manufacturing





# 3. CNH: World Class Manufacturing

## 7 Stappen aanpak



Management initiatief

Eigen initiatief operator

Team initiatief

**Stap 0**

Opstart Safety pijler (op basis S-matrix)  
Team, bord, opleiding, ...

**Stap 7**

Volledige implementatie van het WCM veiligheidsbeleid.

**Stap 6**

Autonome veiligheidsstandaarden

**Stap 5**

Zelfstandige audits

**Stap 4**

Veiligheidsaudit en training

**Stap 3**

Vastleggen van tijdelijke veiligheidsstandaarden. Oplijsten van alle veiligheidsproblemen.

**Stap 2**

Voorkomingsmaatregelen en horizontale expansie naar gelijkaardige zones.

**Stap 1**

Analyse van ongevallen en identificatie van basisoorzaken.

Reactief  
**CNH**  
INDUSTRIAL

Preventief

Proactief

# 3. CNH: World Class Manufacturing

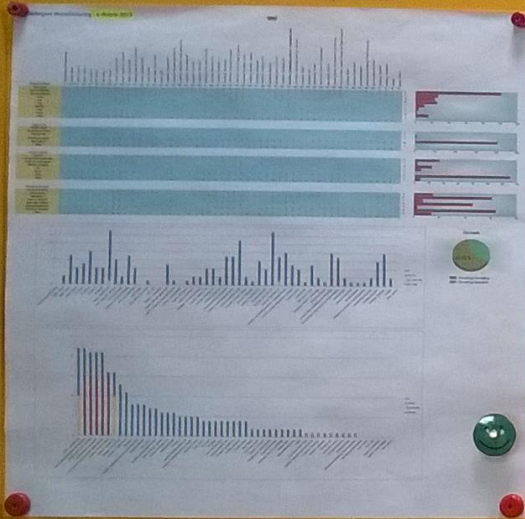
## Indeling in zones



# Veiligheid



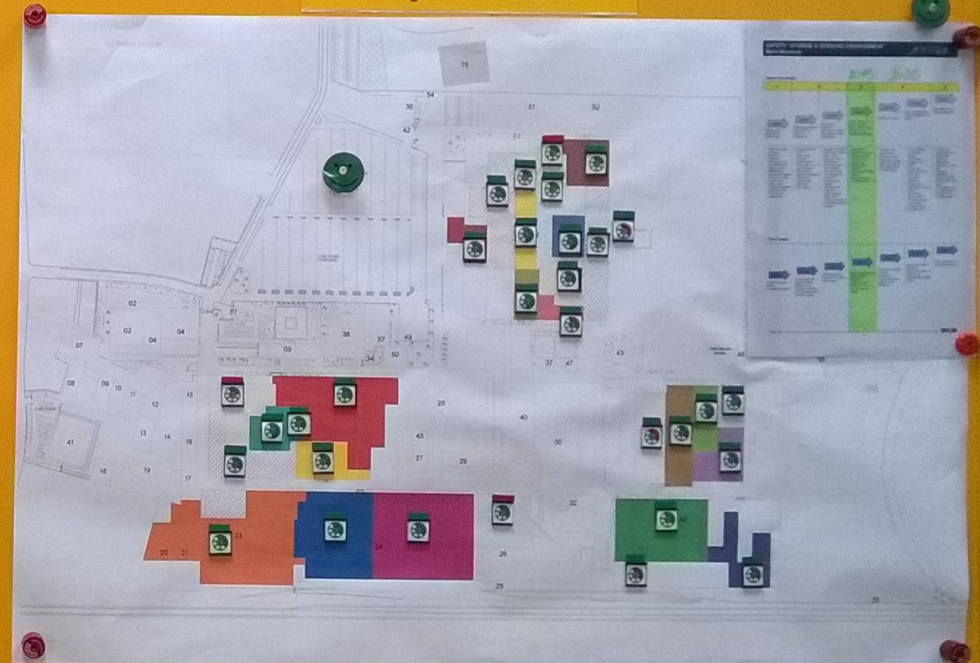
### S-Matrix



### Expansieplan Planning

A large, detailed table with many rows and columns. The table is filled with data, including numbers and colored cells (blue and yellow). It appears to be a project planning or resource allocation table.

### Expansieplan Geografisch Overzicht





# 3. CNH: World Class Manufacturing





## Veiligheidsbord



# 3. CNH: World Class Manufacturing

## Stap 0: Voorbereidende activiteiten



<b>Stap 0</b>	<b>Hiërarchische lijn</b> 	<b>Preventie-adviseur</b> 	<b>Safety Ambassador</b> 	<b>Werknemers</b> 
Team samenstellen	✓	✓	✓	
Opleidingsnoden definiëren	✓	✓	✓	
Training geven		✓	✓	
Green cross dagelijks opvolgen	✓			

# 3. CNH: World Class Manufacturing

## Stap 0: Voorbereidende activiteiten



Team samenstellen

Opleidingsnoden definiëren + training geven

**Veiligheidsteam**

De Waele Matthew    Conrieri Patrik    Dhoore Geert    Vandendriessche Lorenzo    Zahed Amir

! SAFETY FIRST !

Strubbe Franky  
WCM coordinator MBU4  
Safety Ambassador

Detum: 01/01/2016  
ZED\Work\Mbu4\_b\MBU4\_Safety\02\_Templates Safety

Conrieri Patrik Groupsleader

Zahed Amir Safety team

Dhoore Geert Safety team

Vandendriessche Lorenzo Safety team

De Waele Matthew Teamleader

The radar charts compare 'Actual' (green) and 'Desired' (red) training levels across various safety topics. The topics include: Onveiligheids-audit, S-matrix, 7 stappen aanpak, Certificate-audit, Heinrich pyramide, Groen kruis, Masterplan, Topscore, Veiligheidsdagboek, Ongevulsverslag, Bodychart, Mapping, PDCA, CVDB, Effectiviteit, Deployment van acties, SOP, Kaizen, and OPI.

# 3. CNH: World Class Manufacturing

## Stap 0: Voorbereidende activiteiten



Safety Green Cross

~ 2017



Doel: 0 ongevallen

Zone:

Plant: Zedelgem

Green cross aanvullen

Januari

1	2	3				
4	5	6				
7	8	9	10	11	12	13
14	15	16	17	18	19	
20	21	22	23	24	25	26
27	28	29				
30	31					

Februari

1	2	3				
4	5	6				
7	8	9	10	11	12	13
14	15	16	17	18	19	
20	21	22	23	24	25	26
27	28	29				

Maart

1	2	3				
4	5	6				
7	8	9	10	11	12	13
14	15	16	17	18	19	
20	21	22	23	24	25	26
27	28	29				
30	31					

April

1	2	3				
4	5	6				
7	8	9	10	11	12	13
14	15	16	17	18	19	
20	21	22	23	24	25	26
27	28	29				
30						

Mei

1	2	3				
4	5	6				
7	8	9	10	11	12	13
14	15	16	17	18	19	
20	21	22	23	24	25	26
27	28	29				
30	31					

Juni

1	2	3				
4	5	6				
7	8	9	10	11	12	13
14	15	16	17	18	19	
20	21	22	23	24	25	26
27	28	29				
30						

Juli

1	2	3				
4	5	6				
7	8	9	10	11	12	13
14	15	16	17	18	19	
20	21	22	23	24	25	26
27	28	29				
30	31					

Augustus

1	2	3				
4	5	6				
7	8	9	10	11	12	13
14	15	16	17	18	19	
20	21	22	23	24	25	26
27	28	29				
30	31					

September

1	2	3				
4	5	6				
7	8	9	10	11	12	13
14	15	16	17	18	19	
20	21	22	23	24	25	26
27	28	29				
30						

Oktober

1	2	3				
4	5	6				
7	8	9	10	11	12	13
14	15	16	17	18	19	
20	21	22	23	24	25	26
27	28	29				
30	31					

November

1	2	3				
4	5	6				
7	8	9	10	11	12	13
14	15	16	17	18	19	
20	21	22	23	24	25	26
27	28	29				
30						

December

1	2	3				
4	5	6				
7	8	9	10	11	12	13
14	15	16	17	18	19	
20	21	22	23	24	25	26
27	28	29				
30	31					

■ Geen ongeval

■ Medische verzorging

■ Ongeval met werkverlet









# 3. CNH: World Class Manufacturing

## Stap 1-2: Ongevalsonderzoek



<b>Stap 1-2</b>	<b>Hiërarchische lijn</b> 	<b>Preventie-adviseur</b> 	<b>Safety Ambassador</b> 	<b>Werknemers</b> 
Onderzoek arbeidsongevallen / medische verzorgingen	✓	✓	✓	✓
Bepalen grondoorzaak + maatregel	✓	✓	✓	✓
Controle effectiviteit maatregel	✓			✓
Maatregel expanderen	✓			
Heinrich piramide opvolgen	✓			

# 3. CNH: World Class Manufacturing

## Stap 1-2: Ongevalsonderzoek



### Onderzoek arbeidsongevallen / medische verzorgingen

<b>CNH INDUSTRIAL</b>		<b>VEILIGHEIDSHANDBOEK</b>		Item: ZS0001
<b>ZEDELING MANUFACTURING</b>				Datum: 4/05/2016
Titel: <b>SEWO (Ongev.verdagg)</b> Link om SEWO in op te slaan: <a href="#">\vcrh2\veel\Common\Prevent\CV08\Bulagen</a>				
<input type="checkbox"/> Bijna-ongeval Categorie: <input type="checkbox"/> A: Risico op ongeval met werkdag > 30 dagen <input type="checkbox"/> B: Risico op ongeval met werkdag < 30 dagen <input type="checkbox"/> C: Risico op medische verzorging		<input type="checkbox"/> Medische verzorging <input type="checkbox"/> Ongeval met werkdag Ref. ISSE:		
Naam van het slachtoffer* <b>Operator</b>		Werk N°: <b>5156</b> Man <input checked="" type="checkbox"/> Vrouw <input type="checkbox"/> Area / Machine / Werkpost*: <b>2221.13.1</b>		
Functie Slachtoffer <b>Operator</b>		Vernag.oppismak door*: <b>Segaert Chris</b> Shift: <input type="checkbox"/> V <input type="checkbox"/> L <input checked="" type="checkbox"/> N <input type="checkbox"/> D <input type="checkbox"/> WE Datum & Uur*: <b>14/06/2016 0:30</b>		
Som alle feiten op* (door middel van de 5 W+1H)				
WAT (aard en lichaamsoedel): re midden gekneusd (pletfraktuur)				
WANNEER (welk niet incident zich voorgedaan, beginnende van shift, tijdens lunchpauze...): tijdens run (47578868 oper 95)				
WAAR (wordt de job uitgevoerd? Bij v. werkplaats, machine...): MBU2 plw ploobank				
WIE (wie voert de job uit?): Jurgen met helper				
WELKE (welk soort actie wordt uitgevoerd): plooiën van onderdelen				
WOOE (is het gebeurd): tijdens rondraaien van stuk				
Foto/Schets		Duid verovronding aan		
Duid de aard van de verwonding aan: <input type="checkbox"/> Breuk <input type="checkbox"/> Pijnscheut <input checked="" type="checkbox"/> Kneuzing <input type="checkbox"/> Brand-/schaafwonde <input type="checkbox"/> Snij/steelwonde <input type="checkbox"/> Overbelasting <input type="checkbox"/> Verrekking, versteking <input type="checkbox"/> Vreemd voorwerp				
Bijkomende informatie				
Anciënteit in de uitvoerde job (van het ongeval? >10 jaar)		Droeg de persoon de verplichte persoonlijke beschermingsmiddelen?		
Zijn er Standaard Operatie Procedures (SOP) voor deze taak?		Veiligheidsbril: <input checked="" type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Neen <input type="checkbox"/> Te onderzoeken <input type="checkbox"/> NVT		
Zijn Standaard Operatie Procedures (SOP) voor deze taak gevolgd?		Specifieke PBM's: <input checked="" type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Neen <input type="checkbox"/> Te onderzoeken <input checked="" type="checkbox"/> NVT		
Handschoenen: <input checked="" type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Neen <input type="checkbox"/> Te onderzoeken <input type="checkbox"/> NVT		Omschrijf de specifieke PBM's (bijv. MRO-code): <b>CE PBM 130</b>		
Wordt dit risico opgenomen in de risicoanalyse? <input checked="" type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Neen <input type="checkbox"/> Niet van toepassing				
Onmiddellijke en/of Voorlopige Acties? (onmiddellijk na ongeval)				
Nr	Omschrijving actie	Door wie	Tegen wanneer	
1	Naar ziekenhuis voor verzorging	Segaert C	Meteen	
2				
Feitenboom (feiten, die mogelijk geleid hebben tot dit ongeval, in een logische & chronologische volgorde plaatsen)				
geven van plooi 1 → rondraaien stuk met helper → hand operator raakt gekneid → Kneuzing (pletfractuur) re-middenvinger				
Analyse van de grondoorzaak (door middel van de 5 Whys)				
Feit:	kneuzing re-middenvinger			
Waarom?	gekneid tss af te werken stuk en stapel nog te bewerken stukken			
Waarom?	grijpt w te vroeg naar stuk (risicovolle manipulatie)			
Waarom?	rondraaien van stuk met helper			
Waarom?	om te positioneren voor het geven van plooi 2			
Waarom?				
Grondoorzaak: (tekst) <b>kennen tss onderdelen</b>				

Indeling van de Grondoorzaak (kruis aan)			
ONVEILIGE HANDELING		ONVEILIGE TOESTAND	
<b>1</b> Bekw aardheid Kennis 1.1 Onvoldende training 1.2 Weinig of geen ervaring in de job	<b>2</b> Houdding Gedrag 2.1 Nonchalance 2.2 Verkeerd gebruik van collectieve beschermingsmiddelen 2.3 Niet respecteren van veiligheidsregels 2.4 Voorgescreven en werkijgordje niet gebruikt 2.5 Geen gebruik van PBM 2.6 Dubieus voorval	<b>4</b> Voorzorg Aandacht 4.1 Geen aandacht 4.2 Niet-geplande operaties 4.3 Mev'erstand 4.4 Verkeerd gebruik van PBM - niet opgesteld	<b>5</b> Persoonlijke toestand 5.1 Mentaal gebrek (alibi) <input type="checkbox"/> 5.2 Lichamelijk gebrek 5.3 Onder inv loed (alibi, drugs, medicatie) 5.4 Familiale problemen 5.5 Gezondheidsproblemen 5.6 Onv'ersachte ziekte 5.7 Persoonlijke problemen
<b>6</b> Gereedschap Uurusting Werkomgeving 6.1 Niet geschikt 6.2 Gebrekkig onderhoud 6.3 Slecht ontwerp 6.4 Onv'ersachte in werking treden 6.5 Niet geplande kutsactiviteiten 6.6 Klimatologische condities 6.7 Verkeerde installatie/fabricatie 6.8 Onvoldende verlichting	<b>7</b> Procedures Systemen 7.1 Ontbreken v van standaard procedures 7.2 Niet geschikte procedures 7.3 Onduidelijke procedures 7.4 Ontbreken v van veiligheids-voorschriften en procedures 7.5 Verkeerde beschermingsmiddelen ter beschikking gesteld 7.6 Gebruik van collectieve beschermingsmiddelen niet voorzien	A. Training/OPL B. FI, Kaizen, verbeteractiviteiten, enz. C. Gesprek/communicatie D. Disciplinaire actie	
A. Training/OPL B. FI, Kaizen, verbeteractiviteiten, enz. C. Gesprek/communicatie D. Disciplinaire actie		A. Training/OPL B. FI, Kaizen, verbeteractiviteiten, enz. C. Gesprek/communicatie D. Disciplinaire actie	
Grondoorzaak (nummers vb. z.): <b>4,1</b>		Maatregel (letters vb. c): <b>B</b>	
Voorloppende maatregelen / Acties *			
Nr	Omschrijving actie	Door wie	Tegen wanneer
1	Gesprek met betrokkene i.v.m. risicovolle manipulaties	Segaert Chris	24/06/2016
2	Kaizen tot afw erkening 47578868 + ref nrs op plooboot (te onderzoeken)	Vanslambrouck D	30/06/2016
3			
4			
5			
Opgvolging doeltreffendheid acties/maatregelen			
Heeft hetzelfde of gelijkaardige incident zich binnen de eigen v'erkpost nog voorgedaan? <input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Neen			
→ 3 maand na invoering van voorloppende maatregelen/acties			
Nr	Zo ja, Omschrijf de acties/maatregelen die zullen worden genomen:	Door wie	Tegen wanneer
1			
2			
3			
4			
5			
Ontplooiing van voorloppende maatregelen/acties			
Zijn er vergelijkbare situaties binnen dezelfde zone en afdeling? <input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Neen			
Nr	Zo ja, Omschrijf de acties/maatregelen die zullen worden genomen:	Door wie	Tegen wanneer
1			
2			
3			
4			
5			
Communicatie Routing			
Functie	Groepsleider	Teamleider	Saf. Ambass.
Naam	De Brouwer Marc	Segaert Chris	Jonckheere Dirk
Datum		14/06/2016	Witthoek Bart
Handtekening			
Safety Mgr **			
Plant Mgr **			
Lessons Learned			
Kan communicatie van dit probleem andere afdelingen helpen om hetzelfde of het probleem te voorkomen? <input type="checkbox"/> PL Eng <input type="checkbox"/> PP&C <input type="checkbox"/> Wareh & IL <input type="checkbox"/> ENG <input type="checkbox"/> Ship.			

Return to Work  
Gesprek

# 3. CNH: World Class Manufacturing

## Stap 1-2: Ongevalsonderzoek



### Onderzoek arbeidsongevallen / medische verzorgingen

#### Safety Root cause Analyse Ongeval



ID	Plant OU	Werkplaats	Shift	Invuller	Datum	Betrokkene
41077	BG00	U00001 0003 S40	2	025418b - COOL/MARLEEN	16/02/2015	BROUCKE PETER

**PLAN - 5W + 1H - Lijst van mogelijke oorzaken**

WAT	Hoofdoorzaak	Hoofdoorzaak	Actie	OK
13 Verrekking, versteking - 46 rechter onderarm	6 Gereedschap/uitrusting	61 Niet geschikt	Energiepact te voorzien	●

**WAAR** maandagmorgenTime :08:20:00

**WAAR** Voormontager: hoodlijn / CSX / B052

**WIE** Monteerder, Routine

**WELKE** Inkloppen lager met hamer

**HOE** Tijdens het insaan van de glijlagers met koperen hamer van 3kg kreeg betrokkene een pijnsticht in zijn arm

**WHY 1** De hamer is veel te zwaar om de glijlagers in te slaan

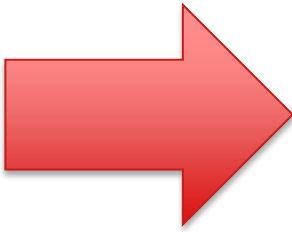
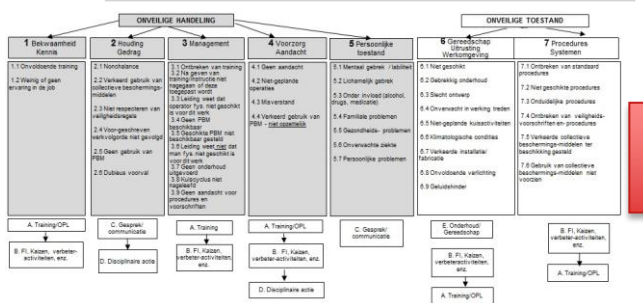
**WHY 2** Een hamer is geen geschikte tool voor deze activiteiten

**WHY 3** Het ingediende verbetervoorstel van 22/04/2013 was nog niet ingevoerd

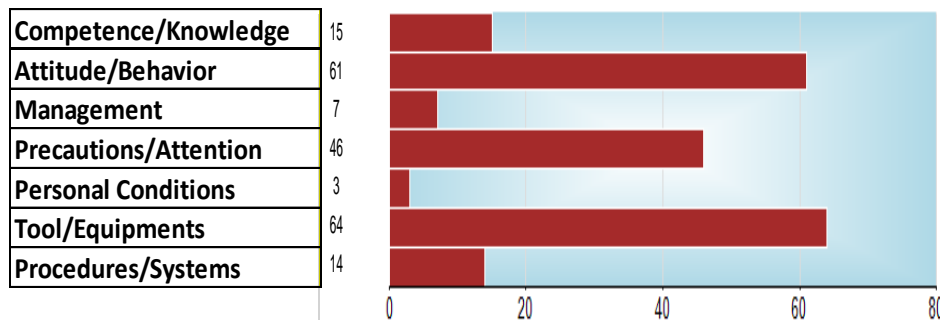
**WHY 4** -

**WHY 5** -

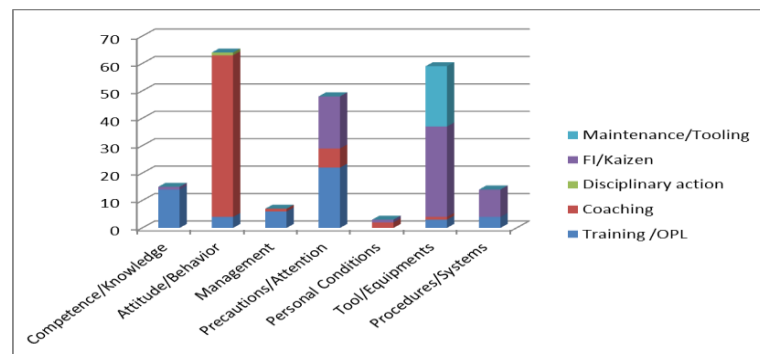
**Tijdelijke maatregel** Betrokkene naar medische dienst gestuurd ter verzorging.



### Grondoorzaak



### Maatregel / grondoorzaak



**DO - Actieplan**

Hoofdoorzaak	Actie	Verantwoordelijke	Plandatum	Uitvoeringsdatum	Opmerkingen
61 Niet geschikt	Energiepact voorzien voor insaan glijlagers ipv insaan	NAEYAERT LODE	27/03/2015	06/05/2015	In dienst gesteld door preventiedienst op 29/04/2015

**CHECK - Objectief bereikt**

OK	Nagezien door	Datum	Opmerkingen
●	DE RIDDER WM	06/09/2015	

**ACT - Expansie Plan**

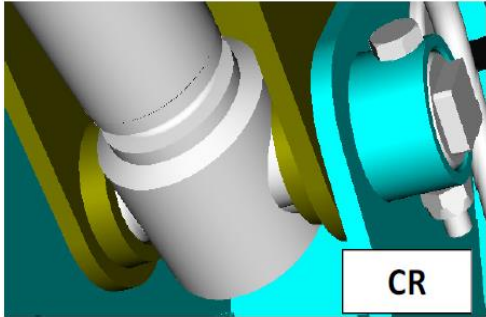
Expansie	Zone	Verantwoordelijke	Plandatum	Uitvoeringsdatum	Opmerkingen
Geen Enkel	Geen	DE RIDDER WM	01/10/2015	01/10/2015	



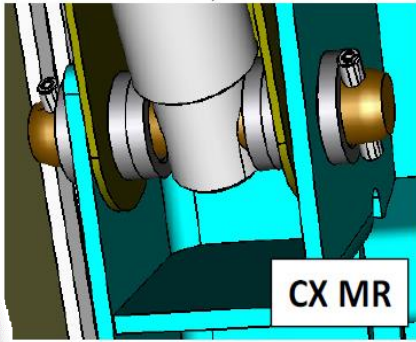
# 3. CNH: World Class Manufacturing

## Stap 1-2: Ongevalsonderzoek

**Expansie**




**Grondoorzaak: OT**



**Effectiviteit**



**Maatregel: Kaizen**



Area / Team: st. 14 tot 20 + pers + vm elek.

Volgnr (O, M of B)	Januari '16		Februari '16		Maart '16		April '16		Mei '16		Jun														
	week 1	week 2	week 3	week 4	week 5	week 6	week 7	week 8	week 9	week 10		week 11	week 12	week 13	week 14	week 15	week 16	week 17	week 18	week 19	week 20	week 21	week 22	week 23	
15.01377																									
15.01448																									
15.01448																									
16.0006																									
16.00122																									
16.00145																									
16.00531																									
16.001156																									

22 september 2016









# 3. CNH: World Class Manufacturing

## Stap 3: Vastleggen standaarden + risicoanalyses



<b>Stap 3</b>	<b>Hiërarchische lijn</b> 	<b>Preventie-adviseur</b> 	<b>Safety Ambassador</b> 	<b>Werknemers</b> 
Opmaak risicoanalyses	✓	✓	✓	✓
Reduceren grootste risico's	✓			
Vastleggen standaarden	✓	✓	✓	
Heinrich piramide opvolgen	✓			

# 3. CNH: World Class Manufacturing

## Stap 3: Vastleggen standaarden + risicoanalyses



Werkpost risicoanalyse			CNH																																	
<b>Afdeling:</b> MBU 4 - Repair Kurt David	Geschieden kolom voor "routine" en "niet-routine taak"																																			
<b>Werkpost:</b> Repairstand dorsette pag. 1	Volgnummer + korte taakomschrijving																																			
<b>Uitgever/door:</b> Delruce Jean-Claude	Risico code invullen + vakje invullen volgens onderstaande tabel																																			
<b>Namen operatoren:</b> Gouvea Peter	<table border="1"> <tr> <th>Risicocategorie</th> <th>Prioriteitscode</th> </tr> <tr> <td>Minder dan 20 tot 70</td> <td>1</td> </tr> <tr> <td>Meer dan 20 tot 70</td> <td>2</td> </tr> <tr> <td>Meer dan 70 tot 200</td> <td>3</td> </tr> <tr> <td>Meer dan 200</td> <td>4</td> </tr> </table>																Risicocategorie	Prioriteitscode	Minder dan 20 tot 70	1	Meer dan 20 tot 70	2	Meer dan 70 tot 200	3	Meer dan 200	4										
Risicocategorie	Prioriteitscode																																			
Minder dan 20 tot 70	1																																			
Meer dan 20 tot 70	2																																			
Meer dan 70 tot 200	3																																			
Meer dan 200	4																																			
<b>Datum:</b> 26/06/2015	<table border="1"> <tr> <th>Nr</th> <th>Code</th> <th>Beschrijving van het risico</th> <th>Risico</th> <th>1</th> <th>2</th> <th>3</th> <th>4</th> <th>5</th> <th>6</th> <th>7</th> <th>8</th> <th>9</th> <th>10</th> <th>11</th> <th>12</th> <th>13</th> <th>14</th> <th>15</th> <th>16</th> </tr> </table>																Nr	Code	Beschrijving van het risico	Risico	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16
Nr	Code	Beschrijving van het risico	Risico	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16																	

# Opmaak risicoanalyses

### Risico-evaluatie + genomen acties

Code	Datum	Omschrijving risico	Waarschijnlijkheid	Blootstelling	Ernst / effect	Risicogrootte	Risico-sleutelcode	Type (D)	Omschrijving van de genomen actie	Verantwoorde partij	Startdatum	Einde datum	Risico-grootte	Practicumcode	Duurtijd (min)	Notitie
01	26/06/2015	Staten tegen, vallen over obstakels op de werkplek	A	+	1	1	1									
02	26/06/2015	Gebruik van elektrische hulpmiddelen	B	+	2	2	2									
03	26/06/2015	Gebruik van heftrucks	C	+	3	3	3									
04	26/06/2015	Gebruik van heftrucks met lift	D	+	4	4	4									
05	26/06/2015	Gebruik van heftrucks met lift (2) / 3	E	+	5	5	5									
06	26/06/2015	Gebruik van heftrucks met lift (3) / 4	F	+	6	6	6									
07	26/06/2015	Gebruik van heftrucks met lift (4) / 5	G	+	7	7	7									
08	26/06/2015	Gebruik van heftrucks met lift (5) / 6	H	+	8	8	8									
09	26/06/2015	Gebruik van heftrucks met lift (6) / 7	I	+	9	9	9									
10	26/06/2015	Gebruik van heftrucks met lift (7) / 8	J	+	10	10	10									
11	26/06/2015	Gebruik van heftrucks met lift (8) / 9	K	+	11	11	11									
12	26/06/2015	Gebruik van heftrucks met lift (9) / 10	L	+	12	12	12									
13	26/06/2015	Gebruik van heftrucks met lift (10) / 11	M	+	13	13	13									
14	26/06/2015	Gebruik van heftrucks met lift (11) / 12	N	+	14	14	14									
15	26/06/2015	Gebruik van heftrucks met lift (12) / 13	O	+	15	15	15									
16	26/06/2015	Gebruik van heftrucks met lift (13) / 14	P	+	16	16	16									
17	26/06/2015	Gebruik van heftrucks met lift (14) / 15	Q	+	17	17	17									
18	26/06/2015	Gebruik van heftrucks met lift (15) / 16	R	+	18	18	18									
19	26/06/2015	Gebruik van heftrucks met lift (16) / 17	S	+	19	19	19									
20	26/06/2015	Gebruik van heftrucks met lift (17) / 18	T	+	20	20	20									
21	26/06/2015	Gebruik van heftrucks met lift (18) / 19	U	+	21	21	21									
22	26/06/2015	Gebruik van heftrucks met lift (19) / 20	V	+	22	22	22									
23	26/06/2015	Gebruik van heftrucks met lift (20) / 21	W	+	23	23	23									
24	26/06/2015	Gebruik van heftrucks met lift (21) / 22	X	+	24	24	24									
25	26/06/2015	Gebruik van heftrucks met lift (22) / 23	Y	+	25	25	25									
26	26/06/2015	Gebruik van heftrucks met lift (23) / 24	Z	+	26	26	26									

20.000 risico's geïdentificeerd  
> 100 leidinggevenden opgeleid

**Wat is de Risico-evaluatie? Hoe wordt de risico-evaluatie bepaald?**

**Wat is de Risico-evaluatie? Hoe wordt de risico-evaluatie bepaald?**

Wat is de Risico-evaluatie?			
1	2	3	4
0-3	4-6	7-9	10-12
13-15	16-18	19-21	22-24
25-27	28-30	31-33	34-36
37-39	40-42	43-45	46-48
49-51	52-54	55-57	58-60

**Wat is de Risico-evaluatie? Hoe wordt de risico-evaluatie bepaald?**

**Wat is de Risico-evaluatie? Hoe wordt de risico-evaluatie bepaald?**

**Wat is de Risico-evaluatie? Hoe wordt de risico-evaluatie bepaald?**



# 3. CNH: World Class Manufacturing

## Stap 3: Vastleggen standaarden + risicoanalyses

### Expansie



CNH Maintenance Prevention Information	
Model	...
Serial	...
Year	...
Impact	safety
Problem	...
Solution	...
Prevention	...
Verification	...
EMR QUESTION STEP	...
Manufacturing Engineering Office	...

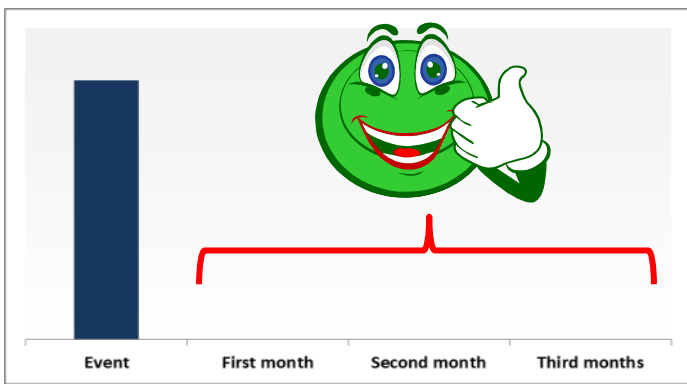
Risk level	
1	Low risk
2	Moderate risk
3	High risk
4	Severe risk



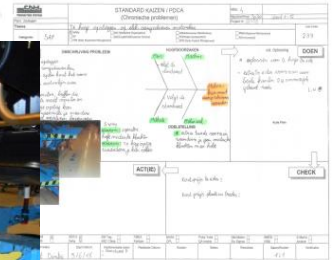
**OT: Opstap te hoog (=56cm)**



### Effectiviteit



Risk level	
1	Low risk
2	Moderate risk
3	High risk
4	Severe risk



**Bijkomende opstap = 28 cm**



# 3. CNH: World Class Manufacturing

## Stap 3: Vastleggen standaarden + risicoanalyses



### Vastleggen standaarden



CNH One Point Lesson (OPL)			
Plant: Zuidgeen	Afdeling: Ganse plant	OPL nr: 2181	Probleem: Veiligheidsrisico
Opgesteld door: DERDAE L E Tono	Datum: 11.06.2015	Product Ref.: 0000000000	WCM Ref.:
Bijlage én ergonomische werkwijze voor het optillen/verplaatsen van een tussenslatief MET en ZONDER pootjes			
<p><b>OK</b></p> <p>Algemene regel: altijd met 2 personen een tussenslatief optillen/verplaatsen</p> <p><b>Tussenslatief ZONDER pootjes</b> plaats de handen juist onder de</p> <p><b>Tussenslatief MET pootjes</b> plaats de handen op de dwarsbalk (bij voorkant korte zijde) van het statief bij optillen/verplaatsen <b>alste</b> plaats de handen juist onder de schouwen (zoak op bovenstaande foto)</p>	<p><b>NIET OK</b></p> <p><b>Tussenslatief ZONDER pootjes</b> plaats de handen <b>NOOIT</b> op de dwarsbalk van het statief bij optillen/verplaatsen. Vooral bij het plaatsen van dergelijk statief op een meetas taak is er een <b>hoog risico op klemming/breuk van de vingers!</b></p> <p><b>Tussenslatief MET pootjes</b> plaats de handen <b>NOOIT</b> onder de pootjes van het statief bij optillen/verplaatsen</p>		
<b>Aanleiding OPL:</b> <b>Arbeidsongeval met werkverlet in OU welding (mei 2015)</b> <b>Ernst =&gt; gebroken vinger + open wonde</b>			
Omschrijving: 11.06.2015		Goedgekeurd door: Wim De Maider - Mirken Cool - Teamleiders OU welding	





CNH ZED SOP		Operatieprocedure voor gebruik van 06.00633		MMSL houttoerage		PROD	
Nr: 2062	10/11/2015	Werk: 400970	Werk: 1000	Werk: 1000	Werk: 1000	Werk: 1000	Werk: 1000
10		20		30		40	
<p>Toevoegen in magazijn Gebouwe 39</p>		<p><b>TOEPASSING</b> Smeermiddel</p>		<p><b>Maatregelen inzake gezondheid</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-Voorgescreven afdelingshandschoenen dragen - CE PBM 130</li> <li>-Aanraking met ogen vermijden</li> <li>-Dragen van veiligheidsbril - CE PBM 181 - CE PBM 106</li> </ul>		<p><b>Maatregelen inzake Milieu</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-Legge verpakking bij Oliehoudend Afval in afvalzone</li> </ul>	
<p><b>OPGELET:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Bij contact met de huid - spoelen met water en zeep</li> <li>- Bij contact met de ogen - overvloedig spoelen met water (minstens 15 min.) aan oogdructe ter hoogte van Werkpost 17 Motorlijn</li> </ul>							
10		10		10		10	
10		10		10		10	
10		10		10		10	
10		10		10		10	



# 3. CNH: World Class Manufacturing

## Stap 4: Veiligheidsaudit + training



<p><b>Stap 4</b></p>	<p><b>Hiërarchische lijn</b></p> 	<p><b>Preventie-adviseur</b></p> 	<p><b>Safety Ambassador</b></p> 	<p><b>Werknemers</b></p> 
SMAT's	✓	✓	✓	✓
Toepassen van TWTP	✓			✓
Safety Expert audits	✓	✓	✓	
Heinrich piramide opvolgen	✓			

# 3. CNH: World Class Manufacturing

## Stap 4: Veiligheidsaudit + training



**SMAT = Safety Management Audit Training**

SAFETY MANAGEMENT AUDIT TRAINING (SMAT)		CNH INDUSTRIAL	
Auditor:	Datum:	Categorie:	
Geauditeerde zone:	Aantal geauditeerde werkposten:	A WERKPLAATS (toestand):	orde en netheid, vluchtroute, brandblusser, geluid...
Aanvangstijd van de audit:	Einde van de audit:	B) POSITIE VAN PERSONEN (toestand):	ergonomisch risico, contact met hete delen, ...
Aantal geauditeerde personen:	Aantal auditors:	C) ONVEILIG GEDRAG (handeling):	onachtzaamheid, geen aandacht, niet volgen van procedures, ...
Geauditeerden (functies)	Handelingen*	D) PERSOONLIJKE BESCHERMINGSMIDDELEN (handeling):	bescherming van ogen, hoofd, handen, lichaam, ...
	veilig	E) GEREEDSCHAP EN UITRUSTINGEN (toestand):	laten veilig werken toe en worden correct gebruikt
	onveilig	F) REACTIE VAN DE MENSEN (handeling):	staan open voor verbeteringen, zijn pro-actief
	positief	TE STELLEN VRAGEN AAN OPERATORS BIJ ONVEILIGE HANDELINGEN (TWITP)	
	negatief	1) Ken je de veiligheidsstandaarden en PBM vereisten voor jouw job?	
Categorie	Postieve handelingen en waargenomen toestanden***	2) Ben je in staat om de veiligheidsstandaarden en PBM vereisten te volgen? Wordt je verhindert om deze afspaken te volgen?	
		3) Indien ja: de veiligheidsstandaarden kent, waarom volg je deze dan niet?	
		4) Welke acties zijn volgens jou nodig om deze onveilige handeling te voorkomen?	
		5) Wat doe je indien je veiligheidsrisico's ontdekt?	
Categorie	Negatieve handelingen en waargenomen toestanden***	ANDERE:	
		6) Hoe	
		VERG	
		ROOF	
		GEBV	

**Maandelijks > 30 SMAT's**

**Safety Management Audit Training**  
**SMAT Audit id: 60981**

Auditor	Structuur	Datum	Startdatum Audit	Einddatum Audit
DEJONGHE GEERT	BG00 UO0001 0005 S25	20/01/2016	08:00:00	08:30:00

SMAT - Aantal observaties: 6	Geobserveerde personen: 1				
Job	Positieve observaties	Negatieve observaties	Positieve reacties	Negatieve reacties	
Vorkliftbestuurder	5	1	1	0	

SMAT - Aantal Observaties: 6		Categorieën	
Werkstation	Categorie	Postief / Negatief	Observaties
REC Receptiezone e	C	+	Uitstappen uit heftruck doet betrokkene op de goede manier (cfr. OPL)
REC Receptiezone e	C	+	WN werkt nauwkeurig en accuraat
REC Receptiezone e	C	+	WN wacht tot tigger stilstaat vooraleer af te stappen
REC Receptiezone e	C	+	Samenwerking / communicatie met collega verloopt goed
REC Receptiezone e	D	+	WN draagt verplichte PBM's
REC Receptiezone e	E	-	Stapelhoogte paletten beter aanduiden

Zone	S	Department Head / OUM												SGM	
		Jan	Feb	Mrt	Apr	Mai	Jun	Jul	Sep	Oct	Nov	Dec	2016		
AA0 Rotor	S43	21			12							6/Jul			27/sep
AA1 Graantank	S32		2		26							6/Jul			11/okt
AA2 Tractie	S45			25	26				13						25/okt
AA3 Baler zone 1	S12		2					3							8/nov
AA4 Motor	S39	21			13							6/Jul			22/nov
AA5 Hoofdmontage EDS	S17	20	17	17	21	25	16								6/dec
FR zone 14-20	S35	26	2	1	27	25	6/Jul								2/feb
Hoofdbanken + verzending	S48	6	10	10	13	11	15					1/Jan			2/feb
Baler repair	S10	12	11	8	12	10	15								1/mrt
Lasserij zone 3115-3139 (BA)	S02	23/feb	12	8	19	15/Jan	9								15/mrt
Lasserij zone 3114 (JD)	S03	12	27/mrt	29	18	-	28								15/mrt
Lasserij zone 3114 (JD)	S31	18	3	8	5	27/mrt	7								31/mrt
Lasserij zone 3114 (JD)	S07	27	-	15	-	21/Jan	9								20/Jan
Lasserij zone 3114 (JD)	S04	27/feb	18	7/Jan	18	4	1					12/Jul			19/sep
Lasserij zone 3114 (JD)	S01	22	25	16	15	5/Jul	9								19/mai
Lasserij zone 3114 (JD)	S25	20	18	18	25	11	27					13/Jul			23/mai
Lasserij zone 3114 (JD)	S49	13	3	2	6	9	19								13/sep
Lasserij zone 3114 (JD)	S19														
Lasserij zone 3114 (JD)	S29														
Lasserij zone 3114 (JD)	S33														
Lasserij zone 3114 (JD)	S05														
Lasserij zone 3114 (JD)	S23														
Lasserij zone 3114 (JD)	S34														
Lasserij zone 3114 (JD)	S18														
Lasserij zone 3114 (JD)	S13														
Lasserij zone 3114 (JD)	S38														
Lasserij zone 3114 (JD)	S20														
Lasserij zone 3114 (JD)	S47			29	28	25	18	20							20/dec
Lasserij zone 3114 (JD)	S06														
Lasserij zone 3114 (JD)	S15	17/mrt	4	11	22	12	9					14/Jul			TBD
Lasserij zone 3114 (JD)	S11	17/mrt	2	1	5	3	7					6/Jul			TBD
Lasserij zone 3114 (JD)	S46														
Lasserij zone 3114 (JD)	S40	14	4	15	12	20	15								5/Jul
Lasserij zone 3114 (JD)	S14														
Lasserij zone 3114 (JD)	S51														
Lasserij zone 3114 (JD)	S52														
Lasserij zone 3114 (JD)	S21														
Lasserij zone 3114 (JD)	S36														
Lasserij zone 3114 (JD)	S09	12	8/mrt	7	14	10	15					13/Jul			TBD
Lasserij zone 3114 (JD)	S27	19	16	24	21	20	15								21/Jan
Lasserij zone 3114 (JD)	S30														
Lasserij zone 3114 (JD)	S50														
Lasserij zone 3114 (JD)	S16														
Lasserij zone 3114 (JD)	S44														
Lasserij zone 3114 (JD)	S41														
Lasserij zone 3114 (JD)	S26			18		13	8/Jul	14							TBD
Lasserij zone 3114 (JD)	S28														
Lasserij zone 3114 (JD)	S22														
Lasserij zone 3114 (JD)	S37														
Lasserij zone 3114 (JD)	S42							14							TBD
Lasserij zone 3114 (JD)	S08														
Totaal aantal SMAT's uitgevoerd	213	19	20	19	21	19	21					9			13
Aantal uit te voeren SMAT's	213	19	21	19	22	20	21					0			13
Percentage uitgevoerd	###	100%	95%	100%	95%	95%	100%								100%



# 3. CNH: World Class Manufacturing

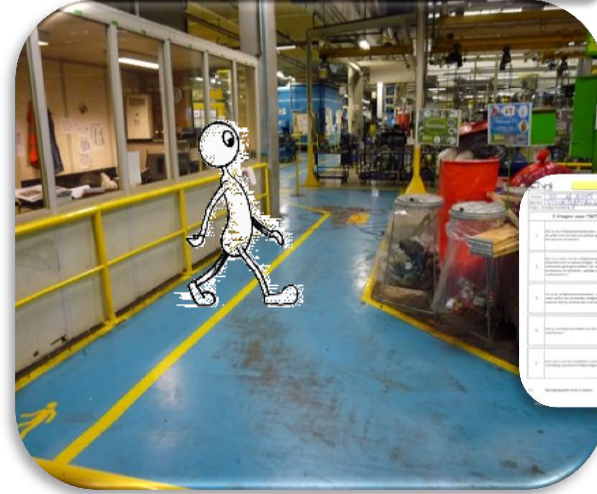
## Stap 4: Veiligheidsaudit + training



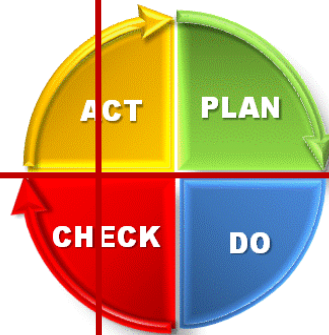
### Expansie



### Onveilige handeling



Code	Naam	Soort	Locatie	Bevallen	Bevallen	Bevallen	Bevallen	Bevallen	Bevallen
1	...	...	...	...	...	...	...	...	...
2	...	...	...	...	...	...	...	...	...
3	...	...	...	...	...	...	...	...	...
4	...	...	...	...	...	...	...	...	...
5	...	...	...	...	...	...	...	...	...
6	...	...	...	...	...	...	...	...	...
7	...	...	...	...	...	...	...	...	...
8	...	...	...	...	...	...	...	...	...
9	...	...	...	...	...	...	...	...	...
10	...	...	...	...	...	...	...	...	...



### Effectiviteit



### Kaizen



# 3. CNH: World Class Manufacturing

## Stap 4: Veiligheidsaudit + training

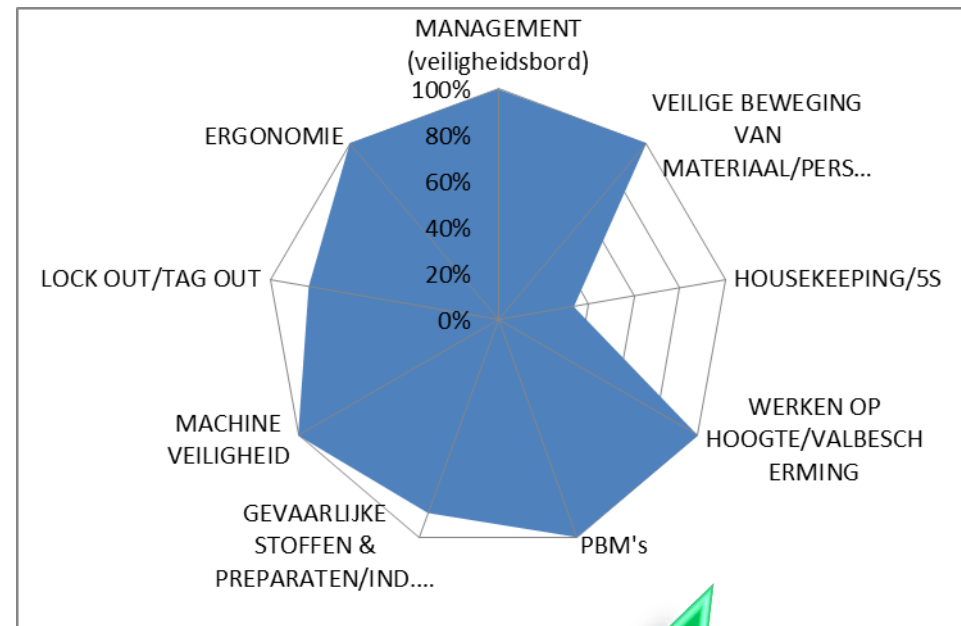


### Safety Expert Audit



#### SPECIALIST SAFETY AUDIT

Zone:	Baler Zone 1	perszone	Opm.	NB; JV; DB; LD	Datum:	16/02/2016	Opm.
Item	Max	Applic.	Audit	Item	Max	Applic.	Audit
<b>SAFETY MANAGEMENT (veiligheidsbord)</b>				<b>GEVAARLIJKE STOFFEN &amp; PREPARATEN/IND. HYGIENE</b>			
Veiligheidsinformatie hangt uit en is duidelijk zichtbaar	3	0	0	Opgdouche/nooddouche werkt en is proper	3	3	3
SMAT Audits en andere audits uitgevoerd zoals gepland	3	0	0	Zijn spill kits beschikbaar?	3	3	3
Activiteitsbord up to date?	3	0	0	Voldoende ventilatie/goede algemene luchtkwaliteit	3	3	3
Meldingsformulieren OH/OT/BO beschikbaar?	3	0	0	Gevaarlijke stoffen en preparaten correct opgeslagen	3	3	3
100% implementatie van maatregelen nav ongevalsonderzoek	3	0	0	Perslucht-/gasflessen vastgemaakt en veilig	3	0	0
SOP/OPL beschikbaar en toegepast	3	0	0	Enkel goedgekeurde containers (kunnen) worden gebruikt	3	3	3
Totaal	18	0	0	Een overzicht met de aanwezige gevaarlijke stoffen en preparaten alsook de veiligheidsinformatie is beschikbaar.	3	3	3
<b>VEILIGE BEWEGING VAN MATERIAAL/PERSONEN</b>				<b>MACHINE VEILIGHEID</b>			
Documentatie van voorliftchauffeur	3	0	0	Besloten ruimtes zijn geïdentificeerd en veilig	3	0	0
Voert de voorliftchauffeur zijn dagelijkse checks uit?	3	0	0	Totaal	24	18	18
Stapelmetaal en rekken in goede staat?	3	3	3	<b>LOCK OUT/TAG OUT</b>			
Worden palletten gebruikt waarvoor ze dienen?	3	3	3	Geen permanent gebruik van verlengkabel	3	3	3
Voetgangspaden en gangen in goede staat en vrije doorgang?	3	3	3	Bewijs van training/heropfrissing	3	0	0
Noodsignalisatie hangt uit ((nood)uitgangen, evacuatie, ...)?	3	3	3	Lock off/Lock out borden zijn opgehangen	3	0	0
Takels, kranen, touwen, haken, kettingen gebruikt en gecheckt?	3	3	3	Uitrusting kan uitgeschakeld worden	3	0	0
Totaal	21	15	15	Medewerkers hebben persoonlijke sloten/grendels	3	0	0
<b>HOUSEKEEPING/5S</b>				<b>WERKEN OP HOOGTE/VALBESCHERMING</b>			
Gereedschappen, Materiaal & Uitrusting op voorziene plaats	3	3	1	Medewerkers bewijzen hun kennis van zake	3	0	0
Zone vrij van glij/struikelgevaar (olie, bouten, enz.)	3	3	3	Lock-out/tag-out procedure wordt nageleefd	3	0	0
Zijn kabels, slangen, enz. van de vloer?	3	3	0	Totaal	21	3	3
Totaal	9	9	4	<b>ERGONOMIE</b>			
<b>WERKEN OP HOOGTE/VALBESCHERMING</b>				100% van de werkposten geanalyseerd op vlak van ergonomie			
Vereisen de activiteiten dat medewerkers op grote hoogte (> 2m) dienen te werken ?	3	0	0	Zijn er risico's verbonden aan de positie van de medewerkers?	3	3	3
Worden de betrokken werknemers hieromtrent opgeleid?	3	0	0	Ergonomische hulpmiddelen in gebruik	3	3	3
Zijn de betreffende PBM's beschikbaar en in goede staat?	3	0	0	Aandacht voor ergonomie bewezen adhv OPL's en SOP's	3	3	3
Wordt de uitrusting voor elk gebruik nagekeken?	3	0	0	Totaal	12	12	12
Ladders: nagekeken, in goede staat en oordeelkundig gebruik?	3	3	3	<b>PBM's</b>			
Zijn platformen voorzien van de nodige leuningen en opstaande randen?	3	3	3	Visuele instructies/signalering mbt te gebruiken PBM's	3	3	3
Totaal	18	6	6	Alle medewerkers dragen de verplichte PBM's	3	3	3
<b>PBM's</b>				Geschikte PBM's worden gedragen			
Visuele instructies/signalering mbt te gebruiken PBM's	3	3	3	Totaal	9	9	9
Alle medewerkers dragen de verplichte PBM's	3	3	3	Mogelijke totaalscore 147 75			
Geschikte PBM's worden gedragen	3	3	3	Audit Score 70			
Totaal	9	9	9	<b>TOTAAL 93,33%</b>			



OPMERKING: Max = maximumscore voor alle items Applic. = van toepassing indien item geauditeerd Audit = auditscore per item  
 EVALUATIE: 0=<25% 1=<50% 2=<75% 3=<100%  
 Opmerkingen (deze met \* opnemen PDCA en OT => Rootcause / OH => TWITP)

- 1a/ materiaal met transpalet buiten de aangegeuide zone
- 1b/ trap + zitkar niet op de juiste plaats
- 1c/ stoeltje tegen plooierek stand 10
- 1d/ Buizen van koelleidingen op de grond
- 2/ Luchtdrukdammen op de grond









# 3. CNH: World Class Manufacturing

## Stap 5: Zelfstandige audits

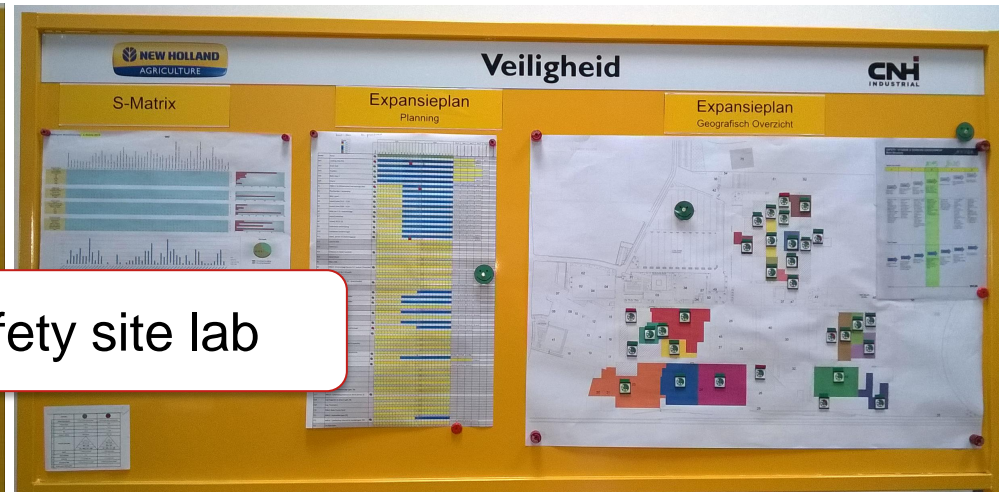
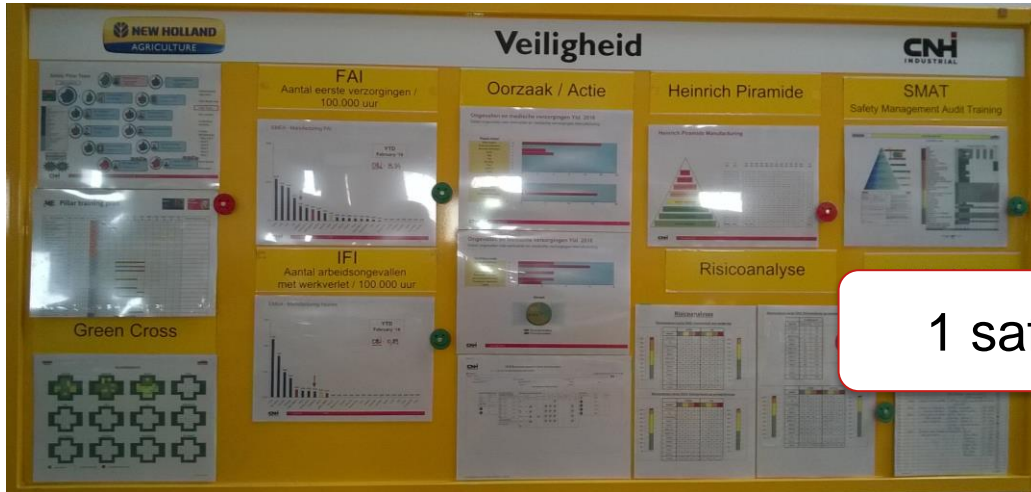


<b>Stap 5</b>	<b>Hiërarchische lijn</b> 	<b>Preventie-adviseur</b> 	<b>Safety Ambassador</b> 	<b>Werknemers</b> 
Operator SMAT's	✓			✓
Dagelijkse autonome controle	✓			✓
Heinrich piramide opvolgen				✓

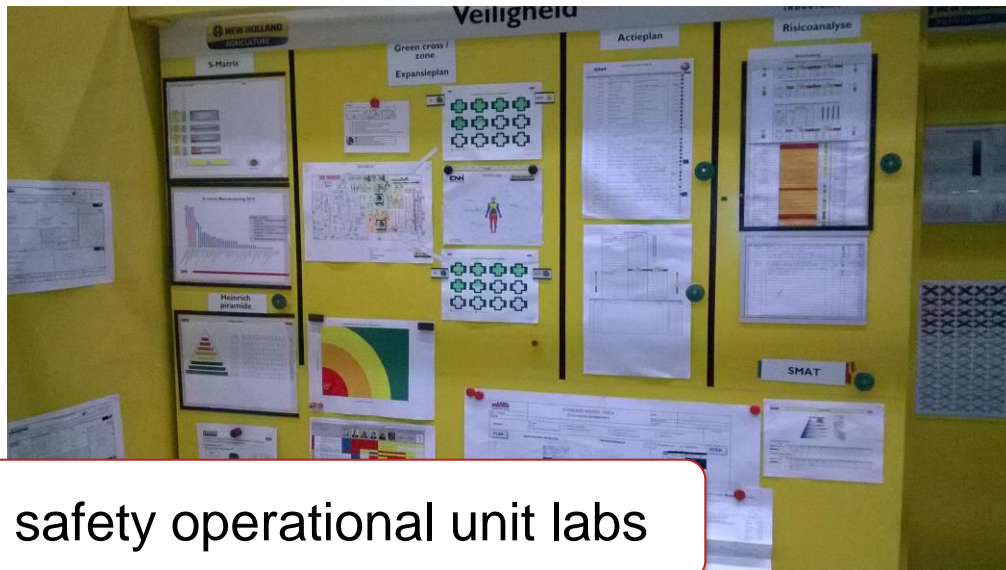


# 3. CNH: World Class Manufacturing

Dagelijkse opvolging van KPI's en KAI's



1 safety site lab



7 safety operational unit labs

51 veiligheidszones + teamborden

## 4. Conclusie

---

- De hiërarchische lijn is de sleutel tot succes!
- Voordelen van WCM:
  - World Class Manufacturing is een managementsysteem, gedragen door de directie.
  - De verschillende teams/leidinggevenden kunnen op hun eigen tempo aan veiligheid werken.
  - Het kader voor uitvoering van de wettelijke taken van de hiërarchische lijn (ongevalsonderzoek, risicoanalyses, audits ...) is voorzien.
  - De nodige training voor alle teamleden wordt voorzien; de kennis van de organisatie stijgt.
  - De teams evolueren van een reactieve, over een preventieve naar een proactieve aanpak.
  - De veiligheidsresultaten verbeteren significant.
- Dagdagelijkse opvolging van KPI's & KAI's op team, operational unit en site level blijft noodzakelijk!

