

## Voorbeeldcasus productiemedewerker spuiterij

### Fase 1: Intake

De cliënt is een 56-jarige man die in verband met fysieke beperkingen een vergoeding vraagt voor een railbaan en kettingtakel. De klant werkt fulltime. Hij spreekt de Nederlandse taal niet of nauwelijks. De werkzaamheden worden stand verricht gedurende de hele werkdag onder slechte arbeidsomstandigheden.

De cliënt werkt bij Bakkerij BV, onderdeel van de Bakkerij Groep. Wereldwijd is dit een van de belangrijke leveranciers van complete productielijnen en automatiseringen voor de industriële bakkerijbranche. De Bakkerij Groep ontwikkelt, produceert en installeert complete systemen. De organisatie telt ongeveer 2.000 medewerkers, hoofdzakelijk op mbo/hbo-niveau. Het bedrijf kent onder meer een productieafdeling. Hier wordt ook ongeschoold werk gedaan: eenvoudig productiewerk, door lassers, monteurs, machinaal houtbewerkers (afkortzaag), inpakkers, controleurs, kippenvangers en eierenrapers, etc.

#### *Eigen werk*

Fulltime productiemedewerker spuiterij

#### *Taken*

- platen met hoge druk afspuiten;
- platen reinigen in bad;
- platen verhitten;
- platen fosfateren.

#### *Handelingen*

- platen handmatig uit mand halen;
- platen in rij plaatsen om af te spuiten;
- platen omdraaien;
- platen afspuiten;
- platen in mand plaatsen;
- mand verplaatsen naar bad;
- mand in bad plaatsen;
- mand uit bad halen;
- mand in oven plaatsen;
- platen fosfateren;

#### *Beschrijving van het werk*

De platen worden (inmiddels niet meer) handmatig uit de mand gehaald, langs de muur bij een afvoer opgesteld en met hoge druk aan beide zijden afgespoten. Na het afspuiten worden de platen

weer in de mand geplaatst en vervolgens al dan niet met een elektrisch aangedreven handpalletwagen naar het bad verplaatst. Daar wordt de mand elektrisch in het bad getakeld. De handactiviteit bestaat uit het plaatsen van de lier. De kracht die hiermee gepaard gaat, is beperkt tot enkele kilo's. Na het bad wordt de mand in de oven geplaatst, waarna het productieproces klaar is.

#### *Technische informatie*

- De manden worden met een palletwagen verplaatst (hand en elektrisch).
- Grootte van de platen: 70 cm breed en 90 cm hoog; het gewicht is 11 kg.
- De plaat wordt opgepakt op een hoogte van 60 cm.
- De mand is 78 cm hoog; er is geen mogelijkheid om onder de mand te komen met de voeten.
- In 1 mand zitten 57 platen; per dag worden circa 600 platen handmatig verwerkt.

### **Fase 2: Benoemen van de juiste disbalans, knelpuntenanalyse, formuleren van de probleemstelling (welke disbalans moet worden opgelost).**

Er is sprake van een motorische disbalans te weten:

- Hanteren te zware lasten: tillen 600 platen x 11 kg per dag, 75 platen per uur / 14 kg per minuut, reiken, boven de schouder werken, torderen.
- Trillingsbelasting (en tegendruk) hoge druk spuit. (?)
- Hele dag staan.
- Monotoon werk.
- Blootstelling chemische stoffen, geluid, klimaat, dragen persoonlijke beschermingsmiddelen.

### **Fase 3: Globale oplossingsrichting bepalen in termen van O/T/B.**

O oplossing met organisatorische veranderingen

T oplossing met inzet van een technisch hulpmiddel

B oplossing door begeleiding aan te bieden

Daarvoor zijn de onderstaande vuistregels opgesteld.

- Een cognitieve en in mindere mate visuele, auditieve of verbale disbalans is doorgaans te verhelpen met een organisatorische aanpassing.
- Een motorische, energetische of organische disbalans kan doorgaans met een technische of organisatorische aanpassing worden verholpen.
- Een visuele, auditieve, of verbale disbalans kan naast de inzet van een technisch middel met behulp van begeleiding worden verholpen.

In de praktijk kunnen uiteraard meerdere oplossingen nodig zijn of kan een disbalans op verschillende manieren worden opgelost. Dan kan uiteraard een samenhang van mogelijkheden nodig zijn.

#### *Organisatorische aanpassing*

- Groot bedrijf, 2.200 mensen, inzoomen op eenvoudig productiewerk, andere functies o.a.: kippenvanger, eierenraper, machinaal houtbewerker (afkortzaag), inpakker, etc.
- Taakrotatie, bijvoorbeeld maximaal 4 uur achtereen (met NT2-scholing i.v.m. samenwerking met collega's in andere deeltaken).

#### *Technische aanpassing*

Platen moeten wel gereinigd worden; arbotechnisch en ergonomisch, hoe en door wie?

- Automatiseren (door robot), werknemer trainen/opleiden tot procesoperator na NT2-scholing (m.b.t. hanteren zware lasten, trillingsbelasting, staan en eventueel klimatologisch gunstige ruimte).
- Railbaan en kettingtakel.
- Hogedrukspuit op statief met 360-graden draaikop (niet dragen).
- Werkproces herinrichten (plaat op railbaan naar spuit, naar bad, naar oven, naar magazijn).

#### *Begeleiding (oplossing door middel van)*

- Torderen voorkomen met houdingsinstructie na implementeren T- en O-voorzieningen door arboverpleegkundige (externe begeleiding).
- NT2-onderwijs.
- Verzuimbegeleiding en re-integratie met inzet tolk.

#### **Fase 4: Vaststellen van de zoekstrategie.**

Op internet zoeken naar mogelijke oplossingen. Bijvoorbeeld door Google met afbeeldingen te raadplegen met de zoekleutels/termen: 'zware lasten horizontaal verplaatsen', 'instelbaar oprolmechanisme' of 'oprolautomaat'

Gebruikmaken van de websites in de leidraad: deze websites zijn niet specifiek genoeg en daarom niet gebruikt.

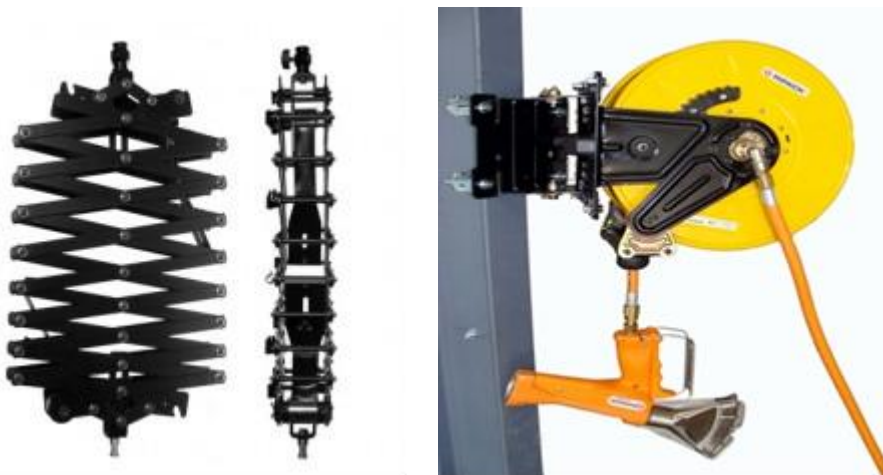
#### **Fase 5: Eerste globale raadpleging van de database via zoekleutels om eventuele alternatieve hulpmiddelen/voorzieningen te verstrekken.**

Via deze zoekleutels kunnen leveranciers en globale oplossingen worden geraadpleegd: tilhulpmiddelen, verticaal en horizontaal transport, zware lasten horizontaal verplaatsen en instelbaar rolmechanisme.

Om zware lasten te verplaatsen (prijs is op aanvraag en zal op basis van schouwing berekend worden):



Om het spuitpistool niet meer te hoeven tillen:



De rechtversie is speciaal bedoeld voor koppeling in een luchtdrukinstallatie en past daarmee in de werksituatie van de cliënt. De kosten daarvan bedragen volgens de website van deze leverancier 839,00 euro (exclusief btw en eventuele verzendkosten).

**Fase 6: Haalbaarheid van de mogelijke oplossingsrichting in termen van ingrijpendheid/vergoedingsmogelijkheden.**

Omdat de overschrijding ten aanzien van het tillen in meer algemene zin voorkomt – dus niet uitsluitend voor de betreffende werknemer – ligt het in de lijn van de werkgever om voor financiering

te zorgen. Financiering door aanspraak op overheidsfinanciering is niet mogelijk. Gelet op de arbeidsomstandigheden (wetgeving) is de werkgever echter wel verplicht de disbalans (te zwaar tillen) te verhelpen.

### **Fase 7: Uiteindelijk advies (de unieke oplossing)**

#### *Kosten van een technische aanpassing*

Het advies is om technische hulpmiddelen aan te schaffen. De uiteindelijke keuze van en voor de hulpmiddelen wordt bepaald door de kostenpost. De werkgever zal hier een besluit over moeten nemen. De kosten lijken, afgezet tegen de verzuimkosten, te overzien. De werkgever zal namelijk zonder actie ook kosten moeten maken als gevolg van verzuim en eventuele herplaatsingskosten. De werkgever zou een lichte halkraan kunnen aanschaffen. De kosten daarvan bedragen tussen de 5.000 en 10.000 euro. Daarnaast zou een rolautomaat kunnen worden gekocht. De kosten daarvan bedragen circa 900 euro.

Deze kosten komen vermoedelijk voor rekening van de werkgever. Het valt te overwegen om een vergoeding aan te vragen op grond van de WIA.

#### *Kosten (additionele) als gevolg van een organisatorische aanpassing*

- NT2-scholing (noodzakelijk bij herscholing van de werknemer). Hieraan zijn kosten verbonden. Deze kosten kunnen echter grotendeels worden vergoed (zie hiervoor de website van DUO bij inburgeren in Nederland).
- Instructie hulpmiddelen, omgaan werkhouding (o.b.v. offerte).
- Taakrotatie (nader te bepalen en afhankelijk van de herpositionering van de klant).

### **Evaluatie**

Nazorg organiseren. Na een periode van zes maanden effecten evalueren en waar nodig bijstellen van de aanpassing of oplossingsrichting.