



RoDaVal B.V.
Kinkenburgallee 6
6921 HD Duiven

T (0316) 26 29 93
E info@rodaval.nl
W www.rodaval.nl

Methodiek inspectiefrequentie zoals in de NEN 3140 in bijlage T is genoemd.

De inspectiefrequentie

De Arbowet schrijft voor, dat de verantwoordelijkheid voor de technische staat van het arbeidsmiddel berust bij de werkgever die het middel ter beschikking stelt aan zijn werknemer, daarom is het verstandig deze arbeidsmiddelen regelmatig te laten inspecteren. De frequentie van deze inspectie is afhankelijk van een aantal factoren. In de praktijk komt het er op neer dat bijvoorbeeld een boormachine die wordt gebruikt op een bouwplaats of een zware industriële omgeving vaker gekeurd moet worden dan wanneer die zelfde boormachine incidenteel of in een kantooromgeving gebruikt zal worden, ook de deskundigheid van de gebruikers is hierin van belang. Om inzicht te krijgen over die inspectiefrequentie van elektrische arbeidsmiddelen kan men gebruik maken van de methodiek zoals die in de NEN 3140 in bijlage T is genoemd. In deze methodiek wordt de tijd tussen twee opeenvolgende inspecties bepaald door:

- de frequentie van gebruik;
- de deskundigheid van de gebruikers;
- de omgeving;
- de kans op beschadiging;
- het resultaat van de huidige en voorgaande inspectie.

Factor A: de frequentie van gebruik

Wegingsfactor

Het elektrische arbeidsmiddel wordt:

- | | |
|--|-----------|
| A1: regelmatig of vaak gebruikt. | 10 punten |
| A2: zelden gebruikt (minder dan 5 x per jaar) | 4 punten |

Factor B: de deskundigheid van de gebruiker

Wegingsfactor

Het elektrische arbeidsmiddel wordt:

- | | |
|--|-----------|
| B1: uitsluitend door elektrotechnische deskundigen gebruikt | 4 punten |
| B2: door al het personeel gebruikt | 10 punten |

Factor C: de omgeving

Wegingsfactor

De omgeving waarin het elektrische arbeidsmiddel wordt gebruikt:

- | | |
|---|-----------|
| C1: is een niet-industriële omgeving, schoon en droog, levert geen brand- of explosiegevaar op en is vrij van transportmiddelen of zware materialen, o.a. kantoorruimte. | 2 punten |
| C2: is een niet eenduidig vast te leggen, maar niet vergelijkbaar met een zware industriële omgeving of een omgeving waar wordt gewerkt met transportmiddelen of zware materialen, o.a. werkplaats, lab of keuken. | 10 punten |
| C3: kenmerkt zich als een zware industriële omgeving, een bouwplaats of als een omgeving waarin wordt gewerkt met transportmiddelen of zware materialen, o.a. bouwplaats of scheepswerf. | 15 punten |

**Factor D: de kans op beschadiging****Wegingsfactor**

Tijdens het gebruik en in de periode tussen het gebruik is de kans op beschadiging van het elektrische arbeidsmiddel:

- D1:** bijzonder klein, zoals bij een beschermd gelegd verlengsnoer, een PC of printer in een kantooromgeving. 2 punten
- D2:** klein, maar reëel aanwezig, zoals bij elektrische arbeidsmiddelen in een kleine werkplaats of in de auto van een servicemonteur. 10 punten
- D3:** groot, zoals bij elektrische arbeidsmiddelen op een bouwplaats of scheepswerf. 15 punten

De tijd tussen twee opeenvolgende inspecties wordt bepaald aan de hand van de som van de factoren A tot en met D middels tabel T1 in samenhang met figuur T1.

Tabel T1:

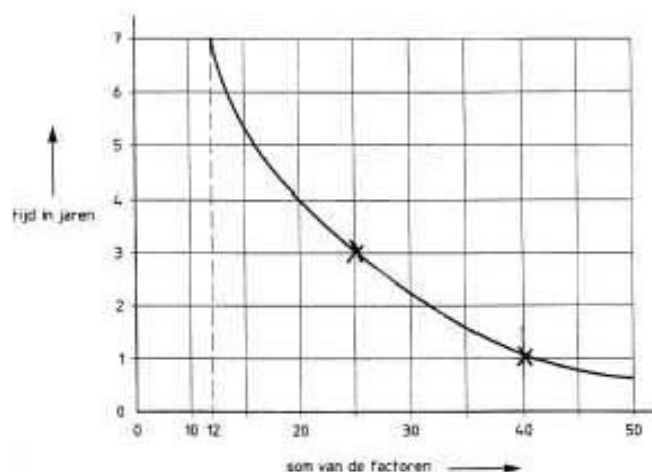
Het bepalen van de som van de factoren A tot en met D zoals deze over het algemeen wordt gehanteerd bij gereedschappen, verwarmingselementen, laboratoriumapparatuur eventueel in contact met water en/of warmte en keukenapparatuur.

| Factor | Code | Wegingsfactor | Resultaat |
|--------|------|----------------|-----------|
| A | A1 | 10 | 10 |
| | A2 | 4 | |
| B | B1 | 4 | 10 |
| | B2 | 10 | |
| C | C1 | 3 | 10 |
| | C2 | 10 | |
| | C3 | 15 | |
| D | D1 | 2 | 10 |
| | D2 | 10 | |
| | D3 | 15 | |
| | | Totaal: | 40 |

Het bepalen van de som van de factoren A tot en met D zoals deze over het algemeen wordt gehanteerd bij een beschermd gelegd verlengsnoer, een PC of printer in een kantooromgeving.

| Factor | Code | Wegingsfactor | Resultaat |
|--------|------|----------------|-----------|
| A | A1 | 10 | 10 |
| | A2 | 4 | |
| B | B1 | 4 | 10 |
| | B2 | 10 | |
| C | C1 | 3 | 3 |
| | C2 | 10 | |
| | C3 | 15 | |
| D | D1 | 2 | 2 |
| | D2 | 10 | |
| | D3 | 15 | |
| | | Totaal: | 25 |

Figuur T1:



De tijd tussen twee opeenvolgende inspecties wordt afgelezen in figuur T1. Wanneer dit ingetekend wordt in het tijdsdiagram van figuur T1 kan de conclusie getrokken worden dat voor gereedschappen, kachels, laboratoriumapparatuur, eventueel in contact met water en/of warmte en keukenapparatuur de tijdsinterval 1 jaar bedraagt. Voor de klasse PC's, printers e.d. is de tijdsinterval 3 jaar. Bij de klasse overig wordt per apparaat bekeken in welke klasse deze kan vallen. Dit zijn vaak apparaten die niet vaak gebruikt worden en kunnen dan eventueel gekeurd worden met een tijdsinterval van 2 jaar.