

Verbetercheck Machineveiligheid

verdiepende brochure

5x

beter

ijzersterk
voor veilig
werk



inhoudsopgave

Waarom deze brochure?	4
1. Verbetercheck machineveiligheid: opzet en achtergrond	7
1.1 Opzet	7
1.2 Technische achtergrond	8
1.2.1 Fine & Kinney	8
1.2.2 De arbeidshygiënische strategie	11
2. Risico's	13
2.1 Risicoklasse 1: Machine onmiddellijk stopzetten en situatie direct verhelpen	13
2.2 Risicoklasse 2: Machine is op dit moment niet veilig, maar onvoldoende onveilig om stil te zetten	14
3. Machineveiligheid en de wet	15
3.1 Wet- en regelgeving	15
3.2 Wetgeving versus Arbocatalogus	15
3.2.1 Inbedrijfstellingskeuring	17
3.2.2 Maximale eisen	17
3.2.3 Arbocatalogus	17
4. Instrumenten machineveiligheid	18

waarom deze brochure?

Machineveiligheid is een belangrijk thema in de metaal. Werken met en aan machines vormt een van de grootste risico's in de branche. Een ongeluk heeft vaak grote gevolgen en blijvende schade. Door de grote variëteit aan machines in de metaal en de complexiteit van de regelgeving is het vaak lastig om de risico's te inventariseren en goed te beheersen. Zo is niet alleen de Arbowet van toepassing op het werken met machines, ook de Machinerichtlijn. 5xbeter heeft Machineveiligheid opgenomen in de Arbocatalogus. Dit betekent dat de sociale partners gezamenlijk afspraken hebben gemaakt over het niveau van veiligheid in relatie tot wat haalbaar en wenselijk is in de praktijk. De Arbocatalogus is getoetst en goedgekeurd door de Inspectie SZW.

De Verbetercheck Machineveiligheid is de praktische uitwerking van de Arbocatalogus. De Verbetercheck biedt werkgevers en werknemers een praktisch toetsingsinstrument. In de checks worden risico's geïnventariseerd, oplossingen aangedragen en aanbevelingen gedaan. De Verbetercheck Machineveiligheid bestaat uit verschillende checks:

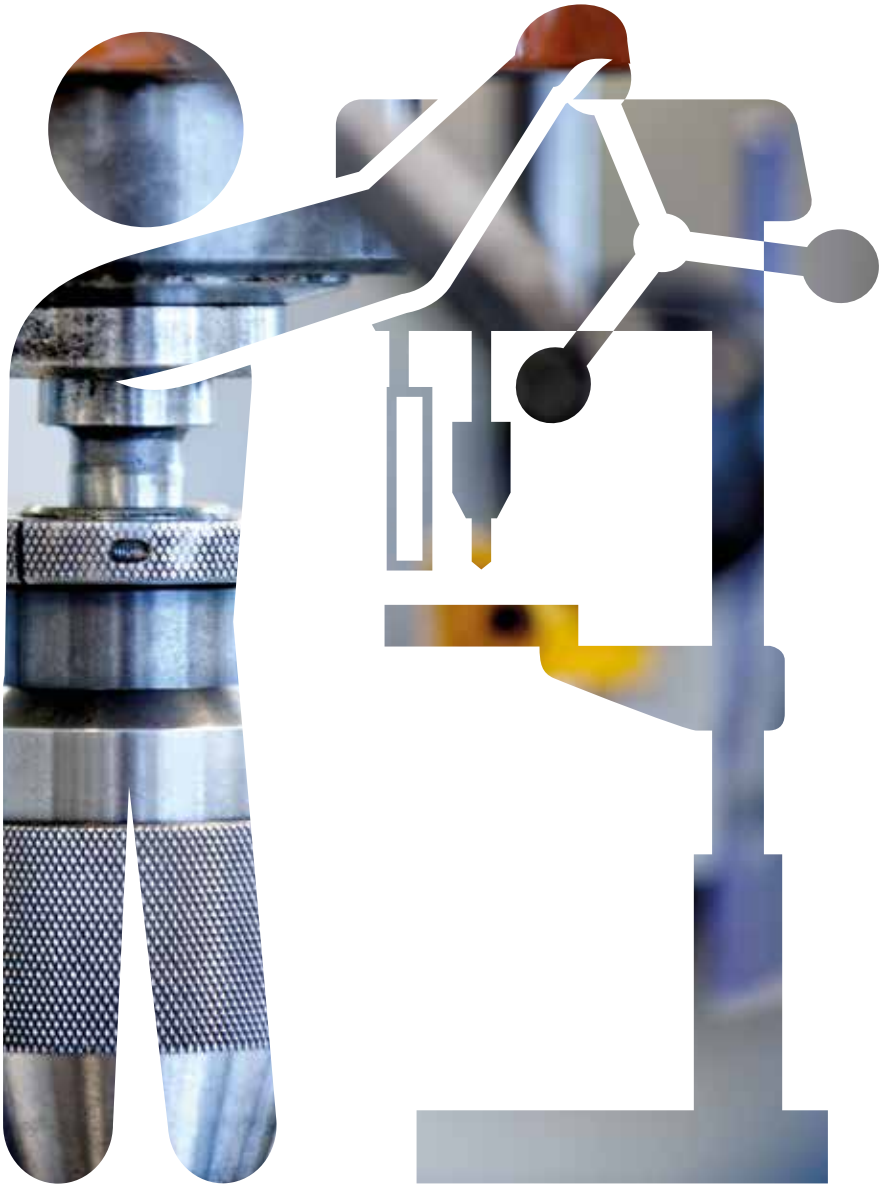
- Algemene check
- Boormachine
- Conventionele draaibank
- Kantbank
- Metaal- en profielwals
- Pers
- Zaag



Door de Verbetercheck in te vullen en met de resultaten daarvan aan de slag te gaan, werkt u conform de Arbocatalogus en daarmee de Arbowet. Uit een recente evaluatie blijkt dat werkgevers in de metaal de Verbeterchecks Machineveiligheid hoog waarderen en het een effectief instrument is om veranderingen op de werkvloer door te voeren.

Deze verdiepende brochure geeft een nadere toelichting op:

- De opzet en achtergrond van de Verbetercheck Machineveiligheid;
- De specifieke machines waar een check voor in te vullen is;
- De risico's en wetgeving die daaraan ten grondslag liggen; en
- De verhouding tussen de Arbocatalogus en de Nederlandse wetgeving.



1. Verbetercheck Machineveiligheid: opzet en achtergrond

De Inspectie SZW heeft de Verbeterchecks Machineveiligheid positief marginaal getoetst. Dit houdt in dat de checks voldoen aan de wettelijke eisen die worden gesteld aan veilig en gezond werken met machines, zoals bepaald in hoofdstuk 7 van het Arbobesluit, de Warenwet (productveiligheid) en het Warenwetbesluit Machines (Machinerichtlijn, CE).

Met de Verbetercheck kunt u op eenvoudige en praktijkgerichte wijze checken of een machine en het gebruik ervan veilig is. Aan de hand van de Verbetercheck kunnen werkgevers en werknemers checken:

- Hoe al veilig gewerkt wordt aan de machines;
- Welke situaties onveilig zijn en welke maatregelen genomen moeten worden;
- Hoe de veiligheid vergroot kan worden;
- Hoe voorlichting en toezicht kunnen bijdragen aan veilig werken; en
- Wat er nodig is om het veiligheidsbewustzijn bij de gebruikers te vergroten.

1.1 Opzet

De Verbetercheck is beschikbaar voor een aantal specifieke machines en een algemene check voor de overige machines.

De Verbetercheck bestaat uit de volgende onderdelen:

1. Voorlichting en toezicht (algemeen)
2. Algemene informatie over de machine (machinespecifiek)
3. Veilige machine (machinespecifiek)
4. Veilige bediening (machinespecifiek)
5. Voorlichting en toezicht (machinespecifiek)

Deel 1 *Voorlichting en toezicht (algemeen)* bestaat uit een standaardset vragen, die voor het gehele machinepark gelden. Dit deel hoeft dus maar één keer ingevuld te worden. Goede voorlichting en toezicht is een voorwaarde voor een positieve uitslag van de Verbetercheck. Voor alle andere onderdelen is een set vragen opgesteld en waar nodig is bij een vraag toelichtende informatie opgenomen.

Het invullen van de Verbetercheck levert per machine een resultaatpagina op met een stoplicht: bij een oranje of rode uitslag levert de Verbetercheck een Plan van Aanpak. Met dit Plan van Aanpak in de hand kan toegewerkt

worden naar een groene uitslag. De resultaten kunnen opgenomen worden in de Risico-Inventarisatie en -Evaluatie (RI&E). De Verbetercheck biedt tot slot de mogelijkheid een Verbetercoach uit te nodigen om op afstand mee te kijken naar de ingevulde Verbetercheck.

1.2 Technische achtergrond

De checks zijn opgebouwd conform de arbeidshygiënische strategie. De sociale partners hebben daarnaast per machine de risico's beoordeeld met de Fine & Kinney methode. Aan de hand daarvan is aan ieder risico een bepaald gewicht toegekend.

Deze beoordeling is de basis voor de Verbetercheck Machineveiligheid. Hieronder staat de technische basis voor deze systematiek beschreven.

1.2.1 Fine & Kinney

Bij de Fine & Kinney methode moeten drie parameters vastgesteld worden:

1. de waarschijnlijkheid dat het risico optreedt (W);
2. de frequentie van blootstelling aan het risico (B);
3. de grootte van de schade als het risico optreedt (de ernst) (E).

Waarom een Verbetercheck Machineveiligheid?

In de periode 1998-2004 vonden ruim 1168 ongevallen plaats, waarvan 728 uitgebreid geanalyseerd zijn. Hiervan was:

- 30% oorzaak contact bewegende delen machines
- 17% contact met vallende lasten
- 22% val van een persoon
- 7% ongeval met bewegend voertuig

Oorzaak van contact met bewegende delen waren:

- 30% afscherming ontbreekt
- 29% afscherming aanwezig, maar onvoldoende effectief
- 13% afscherming verwijderd
- 20% verkeerde bediening

1. Waarschijnlijkheid

De waarschijnlijkheidsfactor W is de (wiskundige) kans dat een incident zich voordoet. De factor geeft de verwachting weer en krijgt een referentiecijfer van 0.1 tot 10 toegekend.

W	Waarschijnlijkheid dat een incident of ongeval gebeurt
0.1	Bijna niet denkbaar, virtueel onmogelijk
0.2	Praktisch onmogelijk
0.5	Denkbaar, maar zeer onwaarschijnlijk
1	Onwaarschijnlijk, maar mogelijk in grensgevallen
3	Ongewoon, maar mogelijk
6	Zeer goed mogelijk
10	Kan verwacht worden, bijna zeker

2. Blootstellingsfactor

De blootstellingsfactor B geeft een idee van de blootstellingsduur aan het risico. De waardeschaal van de blootstellingsfactor gaat van 0.5 tot 10.

B	Blootstellingsfrequentie
0.5	Zeer zelden
1	Zelden (< 1% van tijdsduur evenement)
2	Soms, ongewoon (> 1%, < 10% van tijdsduur evenement)
3	Af en toe, occasioneel (> 10%, < 50% van tijdsduur evenement)
6	Regelmatig, frequent (> 50%, < 90% van tijdsduur evenement)
10	Voortdurend (> 90% van tijdsduur evenement)

3. Ernst of effect

De factor ernst of effect E geeft een aanduiding van de mogelijke schade en de gevolgen wanneer het risico zich voordoet. De schaal gaat van 1 tot 100.

E	Ernst of Effect
1	Letsel zonder verlet, eerste hulp kan nodig zijn
3	Letsel met verlet (meer dan 1 dag werkonbekwaam)
7	Ernstige verwondingen met blijvende invaliditeit
15	1 dode
40	Meerdere doden
100	Vele doden

4. Risico-index

Het product van de voorgaande parameters: $W \times B \times E = R$ bepaalt de risico-index. Vanuit de risico-index kan het risico in 3 risicoklassen worden ondergebracht.

Risicoklasse	Risico-index	Te nemen preventiemaatregelen
0	$R < 20$	Zeer beperkt risico (aanvaardbaar); geen maatregelen vereist
1	$20 < R < 200$	Maatregelen vereist binnen 3 maanden
2	$R > 200$	Directe verbetering vereist, stopzetten

1.2.2 De arbeidshygiënische strategie

De arbeidshygiënische strategie legt de voorkeursvolgorde vast van veiligheidsmaatregelen. De checks volgen in hun opbouw de arbeidshygiënische strategie. Dit betekent dat allereerst wordt gekeken naar de bron van een gevaarlijke situatie: eerst de machine veilig maken, vóór de gebruikers te vragen zich te beschermen. In de checks zijn twee risiconiveaus aangegeven:

- Machine onmiddellijk stopzetten en situatie direct verhelpen (code 1).
- Machine is op dit moment niet veilig te verklaren, maar is onvoldoende onveilig om stil te zetten. Situatie zo snel mogelijk verhelpen, met een maximale termijn van drie maanden (code 2).

In de Verbetercheck onderscheiden we vervolgens vijf stappen:

Stap 1: Bronaanpak

Stap 2: Technische maatregelen

Stap 3: Organisatorische maatregelen

Stap 4: Persoonlijke bescherming

Stap 5: Voorlichting en instructie

Stap 1: Bronaanpak

Bronaanpak heeft altijd de voorkeur.

Dat begint bij het ontwerp van de machine. De Machinerichtlijn legt eveneens een dwingende volgorde op die een veilig ontwerp op de eerste plaats zet. Ook voor bestaande machines kan bronaanpak worden toegepast door bijvoorbeeld

veiligheidsafstanden toe te passen bij de plaatsing van machines of hekwerken. Een ander voorbeeld is het verwijderen van scherpe delen, kanten en uitstekende delen. Het toepassen van ergonomische beginselen voor het bedieningssysteem van een machine is ook een vorm van bronaanpak. Als laatste noemen we het toepassen van beproefde veiligheidsprincipes, zoals de plaatsing van een veiligheidsschakelaar, zodanig dat deze niet kan worden overbrugd (positieve bediening).

Stap 2: Technische maatregelen

Risico's die niet door bronaanpak kunnen worden afgedekt, worden gereduceerd door toepassing van de juiste beveiligingsvoorzieningen. Voorbeelden van beveiligingen zijn vaste of wegneembare afschermingen, lichtschermen of een twee-handenbediening. Aanvullende veiligheidsmaatregelen horen bij dit deel van de arbeidshygiënische strategie. Voorbeelden hiervan zijn noodstopvoorzieningen, voorzieningen voor redding van ingesloten personen, transportvoorzieningen en toegangsmiddelen (trappen, bordessen).

Stap 3: Organisatorische maatregelen

Een risico kan onacceptabel hoog blijven, ondanks een veilig ontwerp en de juiste beveiligingen, of juist omdat het niet mogelijk blijkt bronaanpak



Veel voorkomende ongevallen met machines

- Handschoen die gegrepen wordt door draaiende delen
- Contact vingers/handen met draaiende delen
- Niet of onvoldoende inklemmen werkstuk
- Voetbediening: handen in gevarezone
- Kleding/sieraden/haren die gegrepen worden door draaiende delen

en/of technische maatregelen toe te passen. Dan kan ervoor worden gekozen om de blootstelling van personen aan het gevaar te verminderen. Dit kan bijvoorbeeld door de betrouwbaarheid van de machine te verhogen of de producttoevoer te mechaniseren of automatiseren met als doel menselijke handelingen in de gevarezone te voorkomen. Een ander voorbeeld zijn organisatorische maatregelen zoals de plaatsing van de machine op een onbereikbare plaats of het instellen van een procedure die voorschrijft dat alleen speciaal getrainde personen bij de machine mogen komen.

Stap 4: Persoonlijke bescherming

Indien de persoon toch aan het gevaar wordt blootgesteld, kan worden gekozen voor persoonlijke bescherming om letsel in geval van een ongewenste gebeurtenis te voorkomen. De bekendste voorbeelden zijn persoonlijke

beschermingsmiddelen (PBM's) zoals gehoorbescherming, beademingsapparatuur of veiligheidsschoenen.

Veiligheidssignalering hoort ook onder deze groep. Voorbeelden hiervan zijn akoestische of visuele alarmsignalering, bijvoorbeeld als waarschuwing voordat een machine opstart of pictogrammen en tekstwaarschuwingen.

Stap 5: Voorlichting en instructie

De werkgever heeft enerzijds een onderzoeksplicht en anderzijds een instructieplicht. Alle betrokken personen moeten op de hoogte zijn van alle (rest)risico's. Dit betekent dat personen getraind moeten worden in het omgaan met risico's in de taken die ze uitvoeren. Voorbeelden van schriftelijke veiligheidsinformatie zijn veiligheidsinstructies, bedieningsinstructies en gebruiksaanwijzingen.

2. Risico's

De Verbetercheck Machineveiligheid bestaat uit checks voor een aantal specifieke machines en een algemene check. Deze algemene check is bedoeld voor machines waarvoor geen Verbetercheck beschikbaar is. Hierin moet de invuller zelf de risicoklasse berekenen (en laten toetsen door een veiligheidskundige of een Verbetercoach) aan de hand van de Fine & Kinney methode (zie 1.2.1). In de Verbetercheck dient, wanneer daarom gevraagd wordt, de uit de Fine & Kinney berekening voortgekomen risico-index (R) te worden ingevuld.

Hieronder staan de belangrijkste risico's op een rij waarop de machines beoordeeld worden, inclusief de bijbehorende risicoklasse in de Verbetercheck op basis van Fine & Kinney en de arbeidshygiënische strategie. Bij risico's met een risicoklasse 1 moet de machine onmiddellijk stopgezet worden en de situatie direct verbeterd. Bij risicoklasse 2 is de machine niet veilig te verklaren, maar onvoldoende onveilig om stil te zetten. Deze situatie moet zo snel mogelijk verholpen worden, met een maximale termijn van drie maanden.

NB: onderstaand overzicht geeft een indruk van de meest voorkomende en zwaarst wegende risico's.

Onderstaande risico's gelden niet altijd voor alle machines. Vul eerst een overzicht en inventarisatie per machine in en vervolgens de Verbetercheck.

2.1 Risicoklasse 1: Machine onmiddellijk stopzetten en situatie direct verhelpen

Veilige machine

- De machine staat instabiel.
- Opspanmechanismen of klemvoorzieningen zijn niet operationeel.
- De draaiende delen zijn niet afgeschermd met een beschermkap of afslagbeveiliging of deze is gedemonteerd (bij conventionele draaibank en kolomboor).
- Er is direct contact mogelijk met open spanning (220 of 380 volt).
- De noodstop is niet onmiddellijk bereikbaar tijdens het gebruik van de machine.
- De machine is niet voorzien van een nulspanningsbeveiliging.
- De zij-afschermingen zijn gedemonteerd. De achterkant is niet goed afgeschermd (kantbank).

Veilige bediening

- Resten en spanen worden verwijderd wanneer de machine draait.
- Het opspanmechanisme of klemmechanisme wordt niet altijd gebruikt als het product er wel in past.
- Het dragen van handschoenen is niet verboden (bij draaibank, boormachine en wals).
- Het dragen van een veiligheidsbril is niet verplicht (bij verspanende machines).
- Er is onvoldoende rekening gehouden met het risico van bekneld raken tussen het product en de machine.
- De drukopbouw van de machine wordt niet gecontroleerd.
- De beveiliging wordt niet dagelijks getest.

Voorlichting en toezicht

- De machine wordt niet alleen bediend door medewerkers die daartoe bevoegd zijn.

2.2 Risicoklasse 2: Machine is op dit moment niet veilig, maar onvoldoende onveilig om stil te zetten

Veilige machine

- De stickers met de verwijzing naar dragen van handschoenen verboden, gehoorbescherming en veiligheidsbril verplicht zijn niet goed zichtbaar.
- Er is sprake van loshangende aansluitingen e.d., maar geen risico op contact met open spanning.
- De drukopbouw van de machine is niet in orde.

Veilige bediening

- De ruimte rond de machine is niet zodanig ingericht dat de machine veilig kan worden bediend.
- De voedingskabels, stekkers en aansluitingen worden niet gecontroleerd op beschadigingen.
- De noodstop wordt niet elke dag getest voordat de machine wordt gebruikt.
- Gebruiker draagt handschoenen, loshangende kleding of haar.
- Gebruiker draagt geen veiligheidsbril (bij de verspanende machines).

Voorlichting en toezicht

- De beveiligingen aan de achterkant van de machine zitten niet op hun plaats (bij de kantbank).

3. Machineveiligheid en de wet

Europese richtlijnen	Nederlandse Wetgeving	Uitvoeringsbesluit
Laagspanningsrichtlijn	Warenwet	Besluit Elektrotechnische producten
Machinerichtlijn	Warenwet	Besluit machines
Richtlijn Drukapparatuur	Warenwet	Besluit drukapparatuur
ATEX 95 Richtlijn	Warenwet	Besluit explosieveilig materieel
Richtlijn Arbeidsmiddelen	Arbowet	Arbobesluit, hoofdstuk 7

3.1 Wet- en regelgeving

De Verbetercheck Machineveiligheid biedt oplossingen en informatie die invulling geven aan de doelstellingen voor machineveiligheid, vastgelegd in wet- en regelgeving. De gegeven oplossingen uit de Verbetercheck zijn dus in lijn met de wet- en regelgeving. Verschillende wetten zijn op (het werken met) machines van toepassing. Hieronder staan de meest relevante Richtlijnen in verband met machineveiligheid. Iedere Europese Richtlijn wordt door de lidstaten in nationale wetgeving omgezet. Zowel de Arbowet/Arbobesluit als de Warenwet zijn voor machineveiligheid relevant.

De Richtlijn Arbeidsmiddelen (89/655/EEG) is in Nederland vertaald in Hoofdstuk 7 van het Arbobesluit en

is van toepassing op de eigenaar of gebruiker van machines. Deze richtlijn is van toepassing op alle bestaande machines. De Richtlijn Arbeidsmiddelen verplicht de werkgever om:

- veilige machines ter beschikking te stellen aan personeel;
- veilige machines in te kopen.

3.2 Wetgeving versus Arbocatalogus

Op machines zijn vijf verschillende Europese richtlijnen van toepassing. Voor het veilig werken met machines zijn met name de Machinerichtlijn en de Richtlijn Arbeidsmiddelen van belang. Wat is hun onderlinge relatie en hoe verhouden zij zich tot de Arbocatalogus Machineveiligheid?



De *Machinerichtlijn* is een *productrichtlijn*, waarvoor de fabrikant van het product (machine) verantwoordelijk is. Met de CE-markering verklaart de fabrikant dat aan alle essentiële veiligheids- en gezondheidseisen van alle toepasselijke EU-richtlijnen is voldaan. CE-markering is dus nadrukkelijk geen keurmerk. Werkgevers moeten ervoor zorgen dat de machines aan de richtlijn blijven voldoen.

De *Arbeidsmiddelenrichtlijn* is een *'sociale richtlijn'*, waarvoor de werkgever, de gebruiker van de machine, verantwoordelijk is. Elke werkgever is volgens de Arbeidsmiddelenrichtlijn (opgenomen in de Arboret) verplicht, volgens artikel 3, 4 en 5, om te zorgen voor een veilige werkplek en veilige arbeidsmiddelen ter beschikking te stellen.



3.2.1 Inbedrijfstellingskeuring

Belangrijk is dat de werkgever bij elke nieuwe machine moet controleren of aan alle toepasselijke Communautaire Richtlijnen (lees: EU-Richtlijnen) is voldaan. Hij is verplicht de machine na installatie door de fabrikant, maar voor de eerste ingebruikname hierop te keuren. Dit is de zogenaamde inbedrijfstellingskeuring door de werkgever. Veel werkgevers hebben onvoldoende kennis van machineveiligheid en huren hiervoor een externe partij in. Het is dus belangrijk voor een fabrikant dat zijn machine wel degelijk CE-waardig is, zodat bij de inbedrijfstellingskeuring door de klant er niet alsnog veiligheidsdiscussies ontstaan.

3.2.2 Maximale eisen

De Machinerichtlijn kent de zogenaamde essentiële veiligheids- en gezondheidseisen: 'maximale eisen' om de machine te verhandelen. Dit betekent evenwel dat een EU-lidstaat niet meer mag eisen dan de Machinerichtlijn aangeeft i.v.m. vrij handelsverkeer van goederen. De Arbeidsmiddelenrichtlijn kent minimum voorschriften waaraan een arbeidsmiddel moet voldoen. Deze wetgeving is bedoeld om bestaande

en/of oude machines op een hoger veiligheidsniveau te brengen en te zorgen dat nieuwe machines op de juiste manier aangesloten/ geplaatst worden, zodat geen nieuwe risico's optreden en het arbeidsmiddel veilig gebruikt en indien voorzien van een CE-markering ook CE- waardig gehouden kan worden.

3.2.3 Arbocatalogus

Een *Arbocatalogus* bevat werkwijzen, richtlijnen en oplossingen waarmee bedrijven aan de Arboret kunnen voldoen. Een Arbocatalogus wordt goetst door de Inspectie SZW. Na goedkeuring weten bedrijven dat wanneer zij werken conform de Arbocatalogus, ze voldoen aan de Arboret. Toepassing van de Arbocatalogus is niet verplicht. Bedrijven kunnen ook besluiten op een alternatieve wijze invulling te geven aan de Arboret. Deze bedrijven kunnen dan wel meer werk hebben om –bij een bezoek van de Inspectie SZW- aan te tonen dat ze conform de Arboret te werk gaan. Bij 5xbeter is de Arbocatalogus Machineveiligheid een op een verwerkt in de Verbetercheck Machineveiligheid.

4. Instrumenten machineveiligheid

Naast de Verbeterchecks heeft 5xbeter een serie (digitale) instrumenten en hulpmiddelen ontwikkeld. Machineveiligheid is soms een ingewikkeld thema, de Verbetercheck invullen kan tot vragen leiden. Met de onderstaande instrumenten biedt 5xbeter ondersteuning bij het invullen van de Verbetercheck en het uitvoeren van het Plan van Aanpak. Daarnaast zijn er instrumenten om concreet met Machineveiligheid op de werkvloer aan de slag te gaan.

- **Verbetercheck Machineveiligheid**
Praktische uitwerking van de Arbocatalogus, uit te voeren via www.5xbeter.nl
- **Stappenplan Machineveiligheid**
Flyer voor werkgevers en werknemers: concrete stappen naar veilig en gezond werken met machines
- **Papieren versie Verbetercheck**
Inventariseer voor u de Verbetercheck online invult eerst al uw machines met behulp van de papieren Verbetercheck. Note bene: dit is slechts een hulpmiddel en vervangt nooit de digitale invoer van de Verbetercheck
- **Machinekaarten**
De belangrijkste gebruiksregels per machine op een rij, ter bevestiging aan of bij de machine
- **Model Machine-onderhoudsboek**
Houd bij welk onderhoud wanneer aan welke machine plaatsvindt
- **Posters**
Voor op de werkvloer: een poster per machine met de belangrijkste risico's en regels
- **Pictogrammenstickers**
Voor op de machines: veiligheidsbril en/of gehoorbescherming verplicht en handschoenen verboden
- **Toolbox Machineveiligheid, hand-outs en aankondigingsposter**
Toolbox voor werkgever en werknemers voor bewustwording en gedragsverandering op de werkvloer
- **Voorlichtingsfilms**
 - Algemene film 5xbeter Machineveiligheid
 - Diverse PIMEX films



Al deze instrumenten en hulpmiddelen kunt u via www.5xbeter.nl bekijken, downloaden en bestellen. Voor persoonlijk advies bij het invullen van de Verbeterchecks biedt 5xbeter metaalbedrijven de kosteloze ondersteuning van Verbetercoaches aan. De Verbetercoach adviseert ter plekke welke maatregelen een bedrijf kan nemen. Bel gratis de Verbeterlijn (0800 555 50 05) of mail info@5xbeter.nl en maak een afspraak met een Verbetercoach.



Voor vragen, tips of afspraak met een Verbetercoach,
bel de Verbeterlijn: 0800 555 50 05 (gratis),
of stuur een mail naar info@5xbeter.nl