

**Tagesordnung**  
**5. Kolloquium Schweißrauche**  
am 01.06.2022 von 10:00 Uhr bis 15:30 Uhr

<b>Moderation: BGHM/DGUV – Rolf Woyzella und Kathrin Stocker</b>		
<b>TOP</b>	<b>09:45 Uhr - 10:00 Uhr</b>	<b>Informationen zu Zoom, Kommunikationsregeln</b> Technikcheck (Techn. Support: Herr Griego, Tel. +49 6131 802-19310)
<b>1</b>	<b>10:00 Uhr – 10:15 Uhr</b>	<b>Eröffnung des 5. Kolloquiums</b> durch Frau Stocker/Herr Woyzella <b>Begrüßung</b> Herr Dr. Hecker (BGHM/DGUV, Leiter FBHM)
<b>2</b>	<b>10:15 Uhr – 10:25 Uhr</b>	<b>„Wie wird in Deutschland geschweißt?“ – Fragebogen</b> Herr Woyzella (BGHM/DGUV)
<b>3</b>	<b>10:25 Uhr – 10:40 Uhr</b>	<b>Bericht aus dem Workshop 2</b> Herr Miklos (IGV)
<b>4</b>	<b>10:40 Uhr – 11:00 Uhr</b>	<b>Spartenbezogene Handlungsanleitungen für Arbeitsmediziner</b> Herr Dr. Durrer (BG RCI)
	<b>11:00 Uhr – 11:10 Uhr</b>	<b>Fragen/Anmerkungen</b>
	<b>11:10 Uhr – 11:30 Uhr</b>	<b>Bewegungspause/Kaffeepause</b>
<b>5</b>	<b>11:30 Uhr – 12:00 Uhr</b>	<b>Schweißrauchminderungsprogramm</b> Herr Brendler (BGHM)
<b>6</b>	<b>12:00 Uhr – 12:15 Uhr</b>	<b>InterWeld Studie</b> Herr Dr. Lehnert (DGUV/IPA)
	<b>12:15 Uhr – 12:30 Uhr</b>	<b>Fragen/Anmerkungen</b>
	<b>12:30 Uhr – 13:15 Uhr</b>	<b>Mittagspause</b>
<b>7</b>	<b>13:15 Uhr – 13:45 Uhr</b>	<b>Aktuelles zu Absaugbrennern</b> Herr Könning (VDMA)
<b>8</b>	<b>13:45 Uhr – 14:00 Uhr</b>	<b>Determinantenliste</b> Fr. Schlatter (DGUV/IFA)
<b>9</b>	<b>14:00 Uhr – 14:10 Uhr</b>	<b>Projekt Medienkonzept Sicher SCHWEISSEN</b> Herr Becker (BGHM)
	<b>14:10 Uhr – 14:20 Uhr</b>	<b>Fragen/Anmerkungen</b>
	<b>14:20 Uhr – 14:30 Uhr</b>	<b>Kaffeepause</b>
<b>10</b>	<b>14:30 Uhr – 14:45 Uhr</b>	<b>Pro Tool – Schweißen</b> Fr. Lotz (DGUV/IPA)
<b>11</b>	<b>14:45 Uhr – 14:50 Uhr</b>	<b>Aus dem Workshop 8</b> Herr Jerzembeck (DVS)
<b>12</b>	<b>14:50 Uhr – 15:10 Uhr</b>	<b>Konsultationsverfahren ECHA</b> Frau Dr. Marx (BMAS)
	<b>15:10 Uhr – 15:20 Uhr</b>	<b>Fragen/Anmerkungen</b>
<b>13</b>	<b>15:20 Uhr – 15:30 Uhr</b>	<b>Fragen und Anmerkungen</b> <b>Ausblick und Zusammenfassung</b> Fr. Stocker, Hr. Woyzella (BGHM/DGUV)

## Anlage „Teilprojekte“

### 1. Verfahrensspezifische Einflüsse auf die Schweißrauchexposition bei MIG-/MAG-Verfahren

*Einfluss elektr. Kenngrößen und verschiedener Regelungskonzepte*

*Schweißparameter: elektr. Leistungen, Spannungen, Stromstärken, DC, AC*

*Lichtbogenarten: Werkstoffübergänge, neue Prozessregelvarianten n. Merkblatt DVS 0973-1*

### 2. Zusatzwerkstoff-, Prozessgas- spezifische Einflüsse auf die Schweißrauchexposition bei MIG-/MAG- Verfahren

*Relevante Grundwerkstoffgruppen (Stahl, hochlegierte Werkstoffe, NE, ...)*

*Schweißzusatzkategorien (Massivdraht, Fülldrähte, ...)*

*Besondere Legierungselemente (MN, CR, ...)*

*Einfluss Schweißschutzgase (Metallurgie und Werkstoffübergang)*

### 3. Arbeitsplatzspezifische Einflüsse auf die Schweißrauchexposition bei MIG-/MAG-Verfahren

*Ergonomie: Schweißpositionen in „normalen Positionen“ oder Schweißen in engen Räumen und Behältern sowie Zwangspositionen.*

*Arbeitsplatzspezifische Einflüsse aus Vor- und Nacharbeiten z.B. Schleifstaub und Schweißrauche aus dem Arbeitsumfeld:*

*Hygienische Anforderungen: Kleidung, PSA, Schweißer sowie andere Personen im Arbeitsumfeld*

### 4. Qualitative Erkenntnisse beim Absaugen von Schweißrauchen

*Einfluss der Querlüftungen auf die Schweißnaht sowie Einfluss der Absaugung und Erfassung auf die Qualität Schweißnaht.*

*Wie kann man verhindern, dass Absauganlagen und Querlüftungen Einfluss auf die Qualität der Nähte haben?*

### 5. Arbeitsmedizinisches Regelwerk und Erkenntnisse

*Beurteilung der Schadstoffeinwirkung auf den Menschen (Schweißrauche und Schleifstäube sowie Entwicklung der Berufserkrankungen).*

*Mögliche Erkrankungen durch Schweißrauche.*

*Können Arbeitsmedizinische Erkenntnisse Aufschluss über Expositionen geben?*

### 6. Unterstützung für die Unternehmen durch Beratung und Überwachung

*Erstellung von Handlungshilfen und weiteren Fachinformationen für Unternehmer/innen.*

*Erstellung von Handlungsanleitungen für die Beratung und Überwachung mit*

*Rahmenbedingungen für ein Schweißrauchminderungsprogramm*

### 7. Entwicklung einer Messstrategie zur genaueren Beurteilung der Situation in der Praxis

*Definition des Standes der Technik im Arbeitsschutz beim Schweißen.*

*Schaffung einer Datenbasis für Rechenmodelle, die zuverlässige Aussagen über zu erwartende Expositionen und die Wirksamkeit von Schutzmaßnahmen zulässt*

*Neue Möglichkeiten durch Sensortechnik/ Digitalisierung*

### 8. Forschung & Entwicklung

*„Think outside the box“ - z. B. die Langnesemethode, der Swifferansatz oder die Feldertricks sowie das Kaufhofprinzip*