

Tagesordnung 3. Kolloquium Schweißrauche

am 18.05.2021 als **Online-Veranstaltung** von 10:00 Uhr bis 15:00 Uhr

| Moderation: BGHM/DGUV – Dr. Lars Overath und Kathrin Stocker | | |
|--|-----------------------|--|
| TOP | 09:45 Uhr - 10:00 Uhr | Informationen zu Zoom, Kommunikationsregeln, Technikcheck |
| 1 | 10:00 Uhr – 10:10 Uhr | Begrüßung durch Hr. Gros (BGHM, Leiter Prävention) und Hr. Dr. Hecker (BGHM/DGUV, Leiter FBHM), Präventionsforum+ Fr. Stocker (BGHM/DGUV) |
| 2 | 10:10 Uhr – 10:30 Uhr | Vortrag: Zusammenhang der TRGS 528 mit den 8 Teilprojekten Hr. Dr. Kellner (DGUV) / Hr. Hasse (BGHM/DGUV) |
| | 10:30 Uhr – 10:35 Uhr | Fragen/ Anmerkungen |
| 3 | 10:35 Uhr – 11:15 Uhr | Präsentation der Ergebnisse der Teilprojekte 1 - 4 Teilprojekt 1: Fr. Wiesner (ZVEI) Teilprojekt 2: Hr. Miklos (IGV) Teilprojekt 3: Hr. Schröter (BGHM) Teilprojekt 4: Hr. Woyzella (BGHM/DGUV) |
| | 11:15 Uhr – 11:20 Uhr | Fragen/ Anmerkungen |
| | 11:20 Uhr – 11:30 Uhr | Pause |
| 4 | 11:30 Uhr – 12:10 Uhr | Präsentation der Ergebnisse der Teilprojekte 5 - 8 Teilprojekt 5: Hr. Naumov (BGHM/DGUV) Teilprojekt 6: Hr. Schick (BGHM) Teilprojekt 7: Hr. Gabriel (IFA) Teilprojekt 8: Hr. Jerzembeck (DVS) |
| | 12:10 Uhr – 12:25 Uhr | Fragen/ Anmerkungen |
| 5 | 12:25 Uhr – 12:45 Uhr | Einordnung der Ergebnisse in Innovations- und Informationsstrang Hr. Ebert (ISF-RWTH Aachen), Hr. Jerzembeck (DVS), Hr. Miklos (IGV) |
| | 12:45 Uhr – 13:15 Uhr | Mittagspause |
| 6 | 13:15 Uhr – 13:45 Uhr | Ergebnisumsetzung in die Praxis - Vorstellung des geplanten Schweißrauchminderungsprogramms Hr. Gros (BGHM, Leiter Prävention) / Hr. Brendler (BGHM) |
| 7 | 13:45 Uhr – 14:05 Uhr | Partner für die Ergebnisumsetzung - Vorstellung des Kooperationsrahmens Hr. Dr. Hecker (BGHM/DGUV, Leiter FBHM), Hr. Dr. Boecking (HGF DVS) |
| 8 | 14:05 Uhr – 14:30 Uhr | Zusammenfassung, Abschluss und Perspektive Frau Stocker (BGHM/DGUV), Hr. Jerzembeck (DVS), Hr. Dr. Hecker (BGHM/DGUV, Leiter FBHM), Hr. Hasse (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