



Serie, Teil 4 Sicherer Betrieb von Thermoprozessanlagen
Prämienvverfahren Prävention zahlt sich aus!
Best Practice Zur Staubbekämpfung nur M- und H-Sauger

Neue Serie: Gesundheit im Betrieb

Psychische Belastung als Bestandteil der Gefährdungsbeurteilung

Die PET-Verpackungen GmbH Deutschland hat die Gefährdungsbeurteilung der psychischen Belastung durchgeführt. Jana Feigl, Sicherheitsbeauftragte, und René Kodura, Fachkraft für Arbeitssicherheit, erläutern, wie sie bei der Umsetzung am Standort Großbreitenbach vorgegangen sind. Das Interview führte die VBG-Arbeitspsychologin Franziska Eisenmann.

Wie kam das Projekt zur Gefährdungsbeurteilung psychischer Belastung zustande, und wer war beteiligt?

Initiiert wurde es von der Fachkraft für Arbeitssicherheit in der Zentralverwaltung in

Steinbach am Wald. Wir haben uns daran angeschlossen. Bei der Vorbereitung und Planung wurde die Beratung durch die zuständige Aufsichtsperson und Arbeitspsychologin bei der VBG in Anspruch genom-

men. Das Projektteam setzte sich aus Betriebsleiter, Fachkraft für Arbeitssicherheit, Sicherheitsbeauftragte und Vertreter aus den Bereichen Qualitätsmanagementsystem und Personal zusammen.



Die PET-Verpackungen GmbH Deutschland hat mit der Mitarbeiterbefragung gute Erfahrungen gemacht.

Der Arbeitsschutzausschuss wurde einbezogen, indem er regelmäßig über den aktuellen Stand des Projektes informiert wurde.

Wie sind Sie vorgegangen?

Wir haben die Untersuchungsgruppen anhand der Tätigkeit der Beschäftigten zusammengestellt und uns für die Durchführung einer Befragung mit anschließenden Analyseworkshops entschieden. Dabei war es uns besonders wichtig, dass dieses Vorgehen auch von der Geschäftsleitung mitgetragen wird. Mithilfe des Fragebogens sammelten wir zunächst grobe Informationen zu den vier von der Gemeinsamen Deutschen Arbeitsschutzstrategie vorgegebenen Bereichen (Arbeitsinhalt/Arbeitsaufgabe, Arbeitsorganisation, Soziale Beziehungen und Arbeitsumgebung). Die Fragebögen wurden mit einem Informationsschreiben zusammen mit der Lohnabrechnung an die Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter geschickt. In einem Aushang wurden sie zusätzlich informiert.

Wie waren der Rücklauf der Fragebögen und ihre Auswertung organisiert?

Im Unternehmen haben wir einen Monat lang Kästen aufgestellt, in die die Beschäftigten die ausgefüllten Fragebögen einwerfen konnten. Die Befragung fand selbstverständlich freiwillig und anonym statt. Während der Befragung kamen viele Beschäftigte auf uns zu und wollten genauer wissen, was es mit der Befragung auf sich hat. Daran wurde uns deutlich, dass das ein Thema ist, das die Mitarbeiter interessiert. Mit der Rücklaufquote waren wir sehr zufrieden. Im dritten Treffen unseres Projektteams sahen wir uns gemeinsam die Ergebnisse der Befragung an. In der damit verbundenen Beurteilung der Ergebnisse haben wir entschieden, ab wann wir welche Punkte in den Workshops bearbeiten wollen. Anschließend wurden die Ergebnisse aus der Befragung mit der jeweiligen Führungskraft besprochen. Mit den Workshops gingen wir ins Detail, um die erkannten Belastungen zu konkretisieren.

Wie sind die Workshops abgelaufen?

Anhand der zuvor festgelegten Untersuchungsgruppen haben wir 13 Workshops mit insgesamt 124 Beschäftigten und einem internen Moderator durchgeführt. Auch hier war uns die Unterstützung durch die Geschäftsleitung besonders wichtig. In den Workshops wurden die Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter zu Beginn gefragt, was bereits gut läuft. Oft wurde hier das gute Betriebsklima genannt. Danach wur-

de die Frage bearbeitet, was verbessert werden müsste. Dazu bekamen die Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter die Ergebnisse präsentiert. Anschließend priorisierten die Mitarbeiter die Themen nach ihrer Wichtigkeit und bearbeiteten diese, indem sie konkretisierten, wie sich bestimmte Belastungen äußern. Im letzten Schritt erarbeiteten die Beschäftigten Maßnahmenvorschläge. Die Workshops erstreckten sich insgesamt über den Zeitraum von einem Jahr, da diese in die bestehenden betrieblichen Prozesse integriert und an das fortlaufende Tagesgeschäft angepasst wurden.

Wie haben Sie die Maßnahmen umgesetzt?

Nach der ersten Hälfte der Workshops fand ein viertes Projekttreffen statt, um die in den Workshops erarbeiteten Maßnahmenvorschläge auf ihre Umsetzbarkeit zu prüfen. Beispielsweise haben wir für Beschäftigte, die sich gerade im Winter im Außenbereich aufhalten, kostenfreie Winterjacken zur Verfügung gestellt. Ein wichtiges Ergebnis war auch die Veränderung der Führungshierarchie. So wurde eine Schichtgruppenleitung eingeführt. Natürlich konnten nicht alle vorgeschlagenen Maßnahmen umgesetzt werden. In diesem Fall wurden die Beschäftigten in Schichtbesprechungen oder auch in unserer Mitarbeiterzeitung über die Gründe informiert. Dadurch war das Vorgehen für sie transparent und nachvollziehbar.

Was erachten Sie bei der Durchführung als besonders hilfreich?

Zunächst ist es wichtig, die Geschäftsleitung und die Führungskräfte mit ins Boot zu holen. Sie müssen das ganze Vorgehen mittragen. Die Akzeptanz der Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter haben wir durch eine offene Kommunikation aller wichtigen Informationen während des gesamten Prozesses gewonnen. Besonders hilfreich war zudem der Austausch und die Unterstützung durch die Ansprechpartner der VBG.

Wie ist Ihr aktueller Stand?

Momentan setzen wir vor allem die entwickelten Maßnahmen um und erstellen die Dokumentation. Bei der Maßnahmenumsetzung ist uns weiterhin eine stetige Information unserer Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter wichtig. Denn vieles läuft im Hintergrund ab, und es dauert eine Weile, bis die Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter das Ergebnis sehen. Durch die Information sehen sie, dass es weitergeht und wir die von ihnen entwickelten Maßnahmen ernst nehmen und umsetzen. Als nächste Schritt

kommen die Planung und Durchführung der Wirksamkeitskontrolle. Ob wir eine erneute Mitarbeiterbefragung oder eine Weiterarbeit in Workshops favorisieren, muss noch entschieden werden. Es ist also noch einiges zu tun. Die Rückmeldungen der Belegschaft zeigen uns, dass wir auf dem richtigen Weg sind.

Info

Beratung und Unterstützung durch die VBG-Arbeitspsychologen in Ihrer Bezirksverwaltung: www.vbg.de/standorte

VBG-Fachwissen „Gefährdungsbeurteilung psychischer Belastung: Handlungshilfe für die betriebliche Praxis“:

www.vbg.de/gefaehrungsbeurteilung

DGUV Information 206-007 „So geht's mit Ideen-Treffen“:

www.vbg.de/ideentreffen

Seminar „Psychische Belastung am Arbeitsplatz als Bestandteil der Gefährdungsbeurteilung“ (BPB-M):

www.vbg.de/seminare

Empfehlungen Gemeinsame Deutsche Arbeitsschutzstrategie: www.gda-portal.de, Suchwort: Arbeitsprogramm Psyche

Die PET-Verpackungen GmbH Deutschland

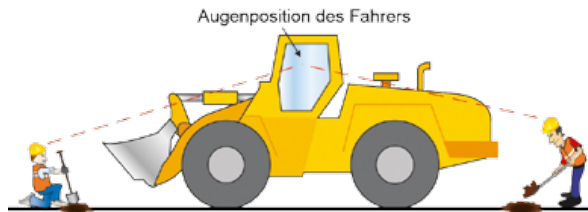
wurde 1997 als weiterer Unternehmenszweig von Wiegand-Glas gegründet. 1998 wurde das Produktionsgebäude in Grobzeitenbach in einer der bestehenden Lagerhallen von Wiegand-Glas errichtet, und die erste Spritzgussmaschine ging in Betrieb. Mittlerweile fertigt das Unternehmen auf 18 Spritzgussmaschinen bis zu 7,5 Millionen PET-Preforms am Tag. Seit 2006 werden neben PET-Preforms auch PET-Flaschen gefertigt. Der tägliche Ausstoß hier liegt ungefähr bei einer Million Stück. Am Standort Grobzeitenbach arbeiten 150 Beschäftigte.

Aus Unfällen lernen

Sichtfeld auf Erdbaumaschinen verbessern

Der betriebliche Einsatz von Radladern ist mit einem großen Gefahrenpotenzial verbunden.

In den letzten drei Jahren kam es durch Radladerverkehr in der keramischen und Glas-Industrie zu vier schweren Arbeitsunfällen, bei denen drei Mitarbeiter tödlich verletzt wurden.



In einem Erdbaubetrieb war ein Radladerfahrer mit dem Beschicken einer maschinellen Anlage beschäftigt. Den Weg vom Materiallager zum Aufgabetrichter legte der Fahrer vorwärts zurück. Da der Fahrweg nur 25 Meter betrug, fuhr er beim Rückweg rückwärts. Trotz einer Rückfahrkamera kam es zu einem schweren Unfall. Ein Mitarbeiter geriet unter den Radlader, als er den Fahrweg kreuzte. Der Verletzte starb noch am Unfallort.

Ein zweiter tödlicher Arbeitsunfall ereignete sich in einem Keramikbetrieb. Hier lief ein Mitarbeiter eine Rampe hinauf. Zeitgleich fuhr der Radlader, von oben kommend, über den oberen „Knickpunkt“ der Rampe. Bei der Anfahrt an die geneigte Ebene verhiinderte die Größe der Schaufel eine ausrei-

Der Fachbereich Bauwesen der DGUV hat ein vereinfachtes Verfahren zur Prüfung des Sichtfeldes im Nahbereich von Erdbaumaschinen erarbeitet.

chende Sicht auf die Fahrbahn, sodass sich der Mitarbeiter im toten Winkel vor dem Radlader befand, als er überfahren wurde.

In einem Glasrecyclingunternehmen ereignete sich ein weiterer tödlicher Arbeitsunfall mit einem Radlader. Ein Lkw hatte eine Lieferung Scherben im Bereich einer Materialbox abgekippt. Der Radlader schob die Glasreste in die Box und fuhr anschließend rückwärts in einem Bogen über den Platz. Ein Mitarbeiter der Qualitätssicherung war auf dem Hof unterwegs und kreuzte den Fahrweg. Dabei wurde er vom Radladerfahrer übersehen und überfahren.

Eine **nicht ausreichende** Sicht auf den Fahrweg war in allen Fällen eine der Unfallursachen. Weitere Ursachen waren:

- mangelhafte Erkennbarkeit der Fußgänger durch fehlende Warnkleidung,
- Unterschätzung des toten Winkels durch die Fußgänger,
- Vertrauen auf die Wirkung von optischen und akustischen Warnsignalen,
- Monotonie bei der Tätigkeit und
- unerwarteter Fußgängerverkehr.

Auch für Radlader, deren Sichtfeld der neuen ISO 5006:2017 entspricht, muss in jedem Fall eine Gefährdungsbeurteilung „Sicht“ für die jeweilige Arbeitsaufgabe und -umgebung erfolgen.

Info

www.netzwerk-baumaschinen.de

Die Nachrüstung von Kamera-Monitorssystemen wird durch die VBG unterstützt. Seit Januar 2018 werden neben Rückfahrkameras auch weitere passive und aktive Systeme gefördert: www.vbg.de/praemie

Der Fachbereich Bauwesen der DGUV, Sachgebiet Tiefbau – die Experten für den Einsatz von Erdbaumaschinen in Deutschland – hat bereits im Jahr 2015 eine Empfehlung zum Betrieb von Baggern und Ladem veröffentlicht. Hier heißt es:

Beim Einsatz von Erdbaumaschinen stellen das Anfahren, Überfahren und bei Baggern zusätzlich das Anschwenken von Personen im Maschinenumfeld die größten Unfallschwerpunkte dar.

Die Sichtverhältnisse des Maschinenführers, die Arbeits- und Fahrbewegungen der Maschine sowie die Arbeitsumgebung sind bei der Beurteilung der Gefährdungen zu berücksichtigen. Ist mit dem Aufenthalt von Personen im Arbeitsbereich zu rechnen, sind die nachstehenden Maßnahmen zu ergreifen.

- Überprüfung der Sichtverhältnisse im Nahbereich des Radladers: Im Allgemei-

nen muss eine leicht gebückte Person in einem Meter von der Maschinenkontur erkennbar sein. Ist es denkbar, dass hinter der Erdbaumaschine Personen in kniender Haltung tätig werden, müssen diese ebenfalls sichtbar sein.

- Bei Nichterfüllung sind immer technische Maßnahmen zur Verbesserung der Sichtverhältnisse zu ergreifen, zum Beispiel Einbau von Kamera-Monitorssystemen oder zusätzlichen Spiegeln. Dabei muss darauf geachtet werden, dass diese Systeme in Vorwärtsrichtung angebracht werden. Spiegel-zu-Spiegel-Systeme sind nicht zulässig.
- Sender-/Empfänger-Systeme stellen eine gute Alternative dar, gerade dann, wenn die Anzahl der Fußgänger bekannt und klein ist. Sie sind aktiv auf Personensicherheit ausgerichtet und warnen sowohl den Fahrer als auch Mitarbeiter

im Umfeld von Erdbaumaschinen durch optische und akustische Signale sowie durch Vibration.

Zusätzlich wurden auch die nachstehenden organisatorischen und persönlichen Maßnahmen empfohlen:

- die Ausstattung der Fußgänger mit Warnkleidung und Durchsetzung der Trageverpflichtung,
- Unterweisung über das Verhalten im Umfeld von Radladern, zum Beispiel über die Notwendigkeit der Kontaktaufnahme mit dem Fahrer durch ein Handzeichen, das durch beide Seiten bestätigt wird,
- Unterweisung der Beschäftigten und insbesondere der Maschinenführer bezüglich des Sichtfeldes,
- Qualifizierung der Radladerfahrer zum „Geprüften Bagger- und Laderfahrer“ bei einer zugelassenen Prüfungsorganisation.



In der keramischen und Glas-Industrie sind Thermo-
prozessanlagen das Herzstück der Produktion.



Sicherer Betrieb von Thermoanlagen – Teil 4

Hochtemperaturisolierung mit Fasermaterialien

Um die Abstrahlung teurer Wärmeenergie bei thermischen Prozessen zu minimieren, werden in den Thermoanlagen der keramischen und Glas-Industrie häufig hochtemperaturbeständige Faserwerkstoffe verwendet. Diese Materialien besitzen hervorragende Wärmedämmeigenschaften. Bei ihrer Verarbeitung und Verwendung können allerdings krebserzeugende Fasern freigesetzt werden.

Die zur Hochtemperaturisolierung verwendeten Materialien werden auch als Hochtemperaturwollen bezeichnet. Dabei handelt es sich um synthetisch hergestellte Anhäufungen von künstlichen Mineralfasern (KMF) mit unterschiedlichen Längen und Durchmessern, die für den Einsatz als Dämmstoff bei Temperaturen über 600 °C geeignet sind. Sie dienen als Auskleidung von Brenn-, Schmelz- und Kühltöfen, als Aufbaumaterial des Plateaus von Ofenwagen oder zur Abdichtung von Transportrollen bei Rollenöfen beziehungsweise von Armaturen und Messelementen. Zur Anwendung kommen dabei lose Fasern oder Wolle, aber auch vorkonfektionierte Produkte, wie zum Beispiel Module, Matten oder Schnüre.

Gefährdungsbeurteilung

Wie hoch die Gesundheitsgefährdung durch das Einatmen dieser Fasern ist, hängt von ihrer stofflichen Zusammensetzung und Struk-

tur ab (Abbildung 1). Besonders kritisch sind die Aluminiumsilikat- und die Aluminium-Zirkon-Silikatfasern, die als krebserzeugend Kategorie 1B eingestuft sind. Stäube aus polykristallinen Fasern, die bei Temperaturen bis 1.600 °C verwendet werden, sind als krebverdächtig Kategorie 2 bewertet. Erdalkalisilikatfasern (AES-Fasern) besitzen keine krebserzeugenden Eigenschaften.

Schutzmaßnahmen – krebserzeugende Fasermaterialien können ersetzt werden

Bei der Auswahl der Schutzmaßnahmen ist immer die Reihenfolge STOP zu beachten (S = Substitution, T = Technische, O = Organisatorische, P = Persönliche Schutzmaßnahmen). Am wirkungsvollsten ist die Vermeidung der Gefährdung, also das Ersetzen vor allem der krebserzeugenden Aluminiumsilikat- und Aluminium-Zirkon-Silikatfasern durch ungefährlichere Materialien. In vielen Fällen können andere, nicht als krebser-

zeugend eingestufte Fasermaterialien verwendet werden, wenn diese für die erforderliche Einsatztemperatur geeignet sind (Abbildung 2). Fragen Sie dazu Ihren Lieferanten oder Hersteller, er kann in der Regel eine Auswahl von alternativen Materialien anbieten. Als Ersatzstoffe kommen auch faserfreie, durch Zusatz von Porenbildnern hoch porosierte und daher hoch dämmende feuerfeste Erzeugnisse in Frage. Hinweise zu den verschiedenen Wahlmöglichkeiten gibt die Technische Regel für Gefahrstoffe (TRGS) 619 „Substitution für Produkte aus Aluminiumsilikatwolle“.

Grundsätzlich sind Arbeitsverfahren so auszuwählen, dass möglichst wenig Faserstaub freigesetzt wird. Kann dies nicht verhindert werden, müssen die Stäube an der Austritts- oder Entstehungsstelle lüftungstechnisch möglichst vollständig erfasst und gefahrlos abgeführt werden. Bei allen Arbeitsvorgän-

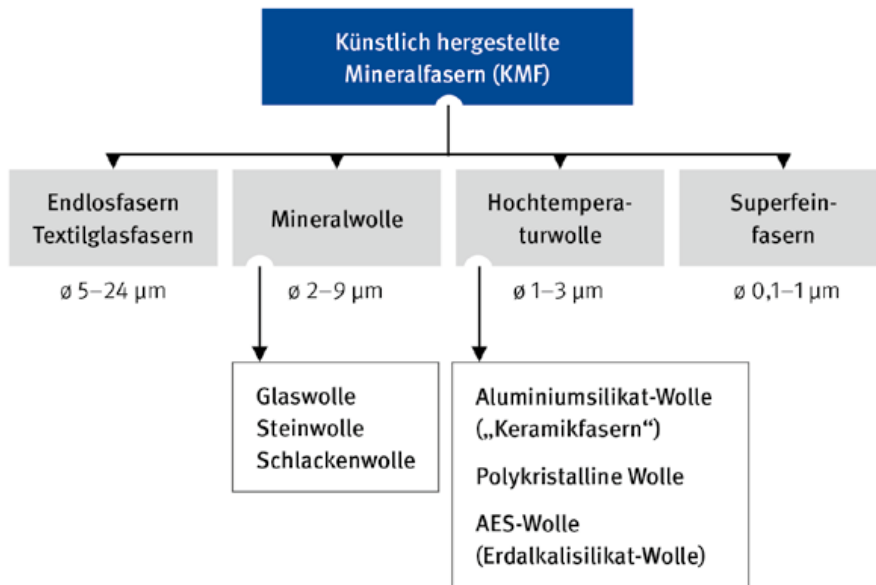
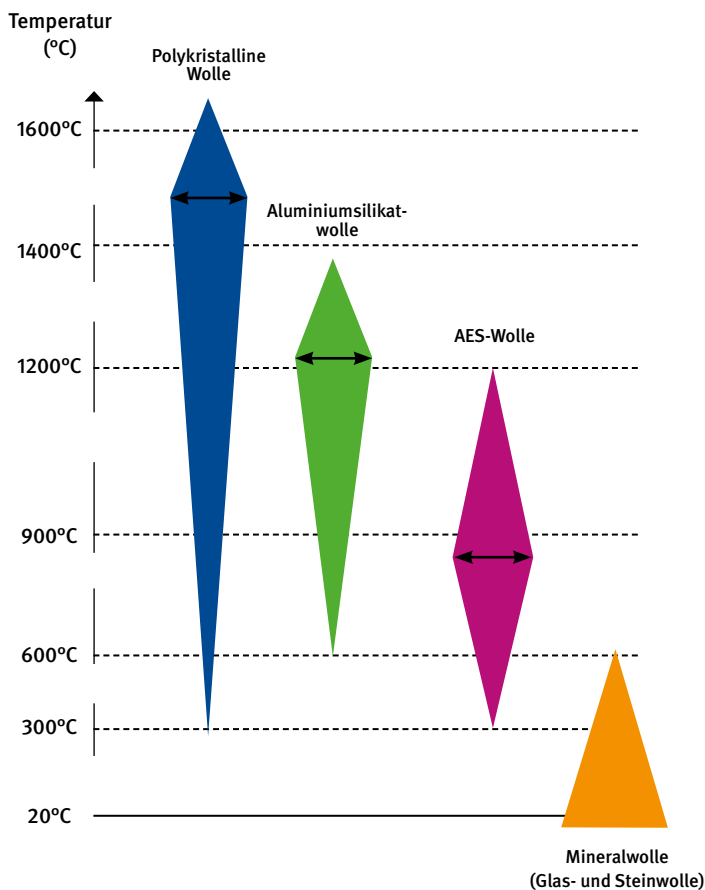


Abbildung 1 zeigt die Einteilung der künstlich hergestellten Mineralfasern (KMF).



In Abbildung 2 sind die Temperaturbereiche für die Anwendung von künstlichen Mineral- und Hochtemperaturwollen dargestellt.

gen (Demontage, Zuschnitt, mechanische Bearbeitung, Einbau des neuen Materials) ist eine lokale Absaugung (Punktabsaugung) vorzusehen und an den jeweiligen Bearbeitungsvorgang anzupassen.

Ergänzend dazu sind organisatorische Maßnahmen, insbesondere Betriebsanweisungen, Unterweisungen und arbeitsmedizinische Vorsorge, zu erstellen beziehungsweise durchzuführen. Kann eine Restgefährdung nicht ausgeschlossen werden, ist persönliche Schutzausrüstung zur Verfügung zu stellen und von den Beschäftigten zu tragen. Besonders wichtig sind Hygiene und Sauberkeit am Arbeitsplatz, um ein Aufwirbeln von Faserabfällen und ein Verschleppen der Fasern in andere Arbeitsbereiche zu verhindern. Anfallende Verunreinigungen und Verschmutzungen durch Faserstäube dürfen nicht mit Druckluft abgeblasen oder trocken gekehrt werden. Sie sind mit Industriestaubsaugern, Mobilentstaubern (beides Kategorie M), zentralen Absaugeinrichtungen oder mittels Feuchtreinigung sofort zu beseitigen.

Achtung: Bei thermisch belasteten Aluminiumsilikatfasern und AES-Wollen in Auskleidungen von Thermoprozessanlagen ist oberhalb von 900 °C aufgrund von Rekristallisationsprozessen zusätzlich mit dem Auftreten von cristobalithaltigem, silikogem Staub zu rechnen.

i Info

VBG-Fachinformationsblatt „Handlungsanleitung für Tätigkeiten mit Aluminiumsilikatfasern in der Branche Glas und Keramik“: www.vbg.de,

Suchwort: Aluminiumsilikatfasern

www.baua.de, Suchwort: TRGS 619

Neue PSA-Verordnung gilt ab April

Ab April 2018 gilt die neue Verordnung zur Persönlichen Schutzausrüstung (PSA). Während einer zweijährigen Übergangsfrist konnten Hersteller, Behörden sowie Prüf- und Zertifizierungsstellen sich auf die Änderungen vorbereiten. Folgende Punkte sind zu beachten.

Eine weitere Binnenmarktregelung wurde von der Europäischen Union (EU) nicht als Richtlinie, sondern als Verordnung im April 2016 erlassen. Im Gegensatz zu einer Richtlinie gilt die neue Verordnung unmittelbar in jedem Mitgliedsstaat und muss nicht in nationales Recht umgesetzt werden.

Die wichtigsten Neuerungen aus Sicht des Arbeitsschutzes im Überblick:

Neue Verantwortung für Händler und Importeure

Der Geltungsbereich der Verordnung ist umfassender als zuvor. Sie nimmt künftig alle Wirtschaftsakteure in die Pflicht. Mussten bislang nur die Hersteller prüfen, ob ihre PSA-Produkte den Sicherheitsanforderungen entsprechen, werden künftig auch Händler und Importeure in die Verantwortung genommen. Sie müssen sich bei den gehandelten Produkten vergewissern, dass sie geprüft wurden und über eine entsprechende Bescheinigung verfügen.

Konformitätserklärung zu jedem Produkt

Hersteller müssen künftig die Konformitätserklärung jedem einzelnen Produkt beifügen. Diese bestätigt, dass das Produkt den Anforderungen der Verordnung entspricht. Alternativ besteht auch die Möglichkeit, die Inhalte der Erklärung in den Benutzerinformationen mit Angabe einer Internetadresse aufzuführen, unter der die komplette Konformitätserklärung zugänglich ist. Bislang reichte es aus, die Konformitätserklärung auf Verlangen vorlegen zu können.

EU-Baumusterprüfung gilt nur noch fünf Jahre

Bislang galten EU-Baumusterprüfungen für PSA unbegrenzt. Gemäß der neuen Verordnung werden sie nur noch für längstens fünf Jahre ausgestellt. Damit ist der Hersteller gezwungen, sein Produkt nach spätestens fünf Jahren genau zu prüfen

und entweder der Zertifizierungsstelle zu bestätigen, dass sich nichts geändert hat, oder aber Änderungen durch diese Stelle unabhängig prüfen zu lassen.

Veränderte Einstufung von Produkten als PSA

Es gibt drei Risikokategorien von PSA, denen unterschiedliche Prüfanforderungen zugeordnet sind. Dabei wurde die Kategorie III „Risiken, die zu schwerwiegenden Folgen wie Tod oder irreversiblen Gesundheitsschäden führen können“ um einige Risiken erweitert: Ertrinken, Schnittverletzungen durch handgeführte Kettensägen, Hochdruckstrahl, Verletzungen durch Projektile oder Messerstiche sowie schädlicher Lärm. Produkte wie Gehörschutz (zum Beispiel Otoplastiken) fallen künftig – neu – unter die Kategorie III. Damit unterliegen sie nicht nur der EU-Baumusterprüfung, sondern zusätzlich auch einer Produktionskontrolle durch eine notifizierte Stelle.

Auswirkung der veränderten Einstufung auf Anwender

Für Schutzausrüstung der Kategorie III gilt in Deutschland die Pflicht zu einer praktischen Unterweisung der Beschäftigten (§ 31, DGVV Vorschrift 1). Für Atemschutzgeräte wie Gebläsehelme und -hauben (zum Schutz vor staubenden Stoffen) galt das schon immer, doch jetzt müssen die Beschäftigten zum Beispiel auch beim Einsatz von Otoplastiken im Lärmbereich mit bereitzuhaltenden Benutzerinformationen und Übungen unterwiesen werden.

Risikokategorien nach PSA-Verordnung:

Kat I Geringfügige Risiken: unter anderem oberflächliche mechanische Risiken, Schädigung der Augen durch Sonnenstrahlung.

Kat II Risiken, die weder in Kat I noch in Kat III aufgeführt sind.

Kat III Risiken, die zu schwerwiegenden Folgen wie Tod oder irreversiblen Gesundheitsschäden führen können: unter anderem gesundheitsgefährdende Stoffe und Gemische, schädlicher Lärm.

Info

VBG-Fachinformationsblatt „Einsatz von Persönlicher Schutzausrüstung“:
www.vbg.de, Suchwort: Persönliche Schutzausrüstung

Prämienverfahren

Prävention zahlt sich aus!

Auch in diesem Jahr können die Unternehmen aus der keramischen und Glas-Industrie wieder am Prämienverfahren der VBG teilnehmen. Maßnahmen zum Arbeits- und Gesundheitsschutz, die durch eine Prämie gefördert werden, sind im neuen Prämienkatalog erläutert.



Das vor zwei Jahren eingeführte Prämienverfahren der VBG ist eine Erfolgsgeschichte. Im Prämienjahr 2016 haben mehr als 500 Unternehmen einen Prämienantrag eingereicht und damit fast 1,5 Millionen Euro an Fördergeldern erhalten. Gefördert werden Maßnahmen zum Arbeits- und Gesundheitsschutz, die über die ohnehin zu erfüllenden rechtlichen Verpflichtungen hinausgehen. Mehr zu tun, lohnt sich also!

Neue Prämienhöchstgrenze – gültig bereits für das Prämienjahr 2017

Bislang war eine Höchstsumme von 10.000 Euro pro Prämienantrag festgelegt, sie wurde gemäß Vorstandsbeschluss deutlich angehoben. Die jährliche Höchstprämie beträgt nunmehr 10.000 Euro zusätzlich einem Tausendstel der mit dem Entgelt nachweis für das vorangegangene Kalenderjahr gemeldeten Arbeitsentgelte, insgesamt jedoch höchstens 50.000 Euro. Die neue Höchstgrenze kann bereits für das Prämienjahr 2017 in Anspruch genommen werden, also für Anträge bis zum Stichtag 11. Februar 2018!



Neuer Prämienkatalog ab 2018

Die Maßnahmen im bis 2017 gültigen Prämienkatalog bleiben auch 2018 erhalten und werden durch weitere ergänzt. So können in der Rubrik „Technische Maßnahmen zum sicheren innerbetrieblichen Transport“ ab 2018 auch selbstsichernde Kranhaken, Zubehörteile zur Erhöhung der Standsicherheit von Leitern und aktive Personenerkennungssysteme an Erdbauemaschinen gefördert werden. In das Maßnahmenpaket „Spezielle Gesundheitsförderung“ wurden die Tabakentwöhnung bei Gefahrstoffexposition und spezielle Ernährungsprogramme bei Hitze- und Schichtarbeit aufgenommen. Der Bereich „Besondere Persönliche Schutzausrüstung“ wurde um schnitthemmende Langarmshirts und Hosen ergänzt. Letztere Maßnahme wurde aus den Erkenntnissen der Überwachungsaktion in der flachglasbe- und -verarbeitenden Industrie abgeleitet. Die Höhe der Prämienzahlung ist für jede Maßnahme festgelegt und beträgt in der Regel 20 beziehungsweise 40 Prozent der Investitionskosten.

Spielregeln für das Prämienverfahren

- Es kann nur ein Prämienantrag pro Unternehmen im Prämienjahr gestellt werden.
- Ein Antrag kann mehrere Einzelmaßnahmen beinhalten.
- Der Prämienantrag (inklusive Nachweise der Investition) muss bis zum 11. Februar des Folgejahres eingereicht werden.
- Die Höchstprämie für ein Unternehmen beträgt pro Jahr 10.000 Euro plus ein Tausendstel der gemeldeten Entgelte. Die Obergrenze liegt bei 50.000 Euro. Die neue Höchstprämie gilt ab sofort, also bereits für die Anträge des Prämienjahres 2017.

Info

Alle aktuellen Informationen zum Prämienverfahren und zum Prämienkatalog für die keramische und Glas-Industrie finden Sie unter: www.vbg.de/praemie



Best Practice

Zur Staubbekämpfung nur M- und H-Sauger einsetzen

Staub ist allgegenwärtig und wird oft nicht als Gefahr für die Gesundheit wahrgenommen. In der keramischen und Glas-Industrie entstehen in der Regel Mischstäube, die meisten enthalten Quarzstaub. Dieser kann auch noch nach Jahrzehnten zu Silikose und Lungenkrebs führen. Zur wirksamen Staubbekämpfung sollen unter anderem Staubsauger eingesetzt werden.

Staubklassen L, M und H

Staubbeseitigende Maschinen werden nach DIN EN 60335-2-69 Anhang AA in die Kategorien L, M und H unterteilt. Dabei sind im Regelfall die Staubsauger der Kategorie L am günstigsten und Entstauber der Kategorie H die teuersten Geräte. In Unkenntnis der unterschiedlichen Kategorien kaufen Unternehmen häufig Staubsauger der Staubklasse L.

- L-Sauger sind nach der Technischen Regel für Gefahrstoffe (TRGS) 504 nicht für den industriellen Einsatz, im Handwerk und auf Baustellen zulässig.
- Entstauber der Staubklasse M werden nach TRGS 559 als Standardgeräte zum Absaugen und Reinigen bei mineralischem Staub, einschließlich Quarzfeinstaub, in der Industrie und am Bau eingesetzt. Für die Absaugung von Handmaschinen werden ebenfalls mindestens Entstauber der Staubklasse M gefordert.

- Bei Exposition gegenüber krebserzeugenden Gefahrstoffen und Tätigkeiten mit krebserzeugenden Stoffen sind nach der jeweiligen stoffspezifischen Schutzmaßnahmen-TRGS (519, 560, 561) grundsätzlich H-Staubsauger zur Staubbekämpfung vorgeschrieben. Diese sind vor allem bekannt durch ihren Einsatz bei Asbestsanierungen.

Mindestens Staubklasse M verwenden

In der keramischen und Glas-Industrie sind daher nur noch Entstauber/Staubsauger mindestens der Staubklasse M zulässig. Staubsauger der Staubklasse M verfügen über eine akustische und visuelle Warneinrichtung, die den Benutzer warnt, sobald die Absaugleistung des Entstaubers zu stark nachlässt.

Info

www.staub-info.de
TRGS unter: www.baua.de

Neue Ideenbörse:
Jetzt mitmachen!



Mitgliedsunternehmen der VBG sind aufgerufen, innovative Präventionsmaßnahmen einzureichen. Sie können bis zu 15.000 Euro gewinnen.

Die neue VBG-Website www.vbgnext.de ist die ideale Plattform zum Austausch Ihrer Ideen in Sachen Arbeitssicherheit und Gesundheitsschutz. Je mehr Mitgliedsunternehmen sich an der neuen Ideenbörse beteiligen, desto mehr profitieren alle Nutzer des Angebots vom Wissenstransfer. Und nicht nur das: Alle zwei Jahre kürt die VBG die besten Ideen und verleiht den VBG-Präventionspreis.

Am Programm VBG_NEXT können alle Mitgliedsunternehmen der VBG teilnehmen, die innovative Maßnahmen zur Verhütung von Arbeitsunfällen, Berufskrankheiten und arbeitsbedingten Gesundheitsgefahren ergreifen.

Alle unter VBG_NEXT veröffentlichten Einreichungen nehmen automatisch am Wettbewerb um den nächsten Präventionspreis teil und haben die Möglichkeit, ein Preisgeld von bis zu 15.000 Euro zu gewinnen. Die bis zum 31. März 2018 eingereichten Ideen oder umgesetzte Präventionsprojekte nehmen an der Vergabe des Präventionspreises 2018 teil. Viel Spaß bei der Teilnahme!

Info

www.vbgnext.de

Impressum

VBG, Massaquoiassage 1,
22305 Hamburg, www.vbg.de
Verantwortlich für den Inhalt (i.S.d.P.):
Dr. Andreas Weber
www.vbg.de/certo