

Erläuterung: Beurteilung der Elektroschweißverfahren im Abteilungsbereich; V=Verantwortlich, MA=Mitarbeiter, Bediener, Prüfer; BP1=Bediener; BP2= ehem. Sachkundiger (allg/Elektro/EX/Druck); ZÜS (Zugelassene Überwachungsstelle)=BP3=ehem. Sachverständiger, SFM=Sicht, Funktion, Messung, E=Einsatzprüfung

Kennziffer	Gefährdungsfaktoren	Gefahrenquelle	T	O	P	Notwendige Maßnahmen zur Gefahrenabwehr und Vermeidung von berufsbedingten Erkrankungen	Maßnahme erf. Verantwortlich	Prüfart Prüfintervall	Prüfer
1.2	▪ Teile mit gefährlichen Oberflächen	▪ Verletzungen an scharfkantigen Werkstücken	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Werkstücke wenn möglich vor Handhabung entgraten</li> <li>▪ PSA: Handschutz</li> </ul>	MA		
1.4	▪ unkontrolliert bewegte Teile	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ herabfallende Werkstücke</li> <li>▪ Bersten der Flaschen</li> </ul>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Werkstücke wenn möglich festsetzen</li> <li>▪ PSA Fußschutz verwenden</li> <li>▪ Flaschen (Schutzgase) stets gesichert transportieren</li> <li>▪ Erforderliche Prüfung nach BetrSichV, Leihverfahren ist gegeben.</li> </ul>	MA		
2.1	▪ gefährliche Körperdurchströmung	▪ Berühren unter Spannung stehender / leitfähiger Teile	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ PSA: trockene Handschuhe, isolierende Schuhe benutzen, Schutzkleidung / Schürze benutzen</li> <li>▪ Nutzung von isolierenden Komponenten, z.B. Gummimatten</li> <li>▪ Schweißstromrückleitung nur über Werkstück</li> <li>▪ regelmäßige Prüfung der elektrischen Einrichtung nach DGUV V3</li> </ul> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Bediener hat eine Einsatzüberprüfung des Schweißgerätes und aller elektrischer Leitungen vor Beginn der Tätigkeiten durchzuführen</li> </ul> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Schadhafte Geräte oder Kabel sind bis zur erfolgten Instandsetzung der Benutzung zu entziehen. Meldung an Vorgesetzten</li> </ul> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Durchführung von Wartung und Reparatur nur durch Fachpersonal</li> </ul>	MA  V  MA  V, MA	SFM jährlich  E	BP2  BP1
3.4	• Flüssigkeiten	• chemische Gefährdung z.B. durch Beizpasten		<input checked="" type="checkbox"/>		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Falls Gefahrstoffe verwendet werden, ist eine Gefährdungsbeurteilung nach GefStoffV zu erstellen</li> </ul>	V		
3.5	▪ Gase, Dämpfe	▪ Beim Schweißen entstehende gasförmige Gefahrstoffe und gefährliche Stoffe in den Schweißrauch	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Wenn möglich Schweißverfahren mit geringer Schadstofffreisetzung einsetzen (z.B. WIG mit thoriumoxidfreien Wolframelektroden oder Anwendung der Impuls-Lichtbogentechnik)</li> <li>▪ Verunreinigungen, Beschichtungen in Nähe der Schweißnaht vor dem Schweißen entfernen</li> </ul>	V / MA  MA		

Erläuterung: Beurteilung der Elektroschweißverfahren im Abteilungsbereich; V=Verantwortlich, MA=Mitarbeiter, Bediener, Prüfer; BP1=Bediener; BP2= ehem. Sachkundiger (allg/Elektro/EX/Druck); ZÜS (Zugelassene Überwachungsstelle)=BP3=ehem. Sachverständiger, SFM=Sicht, Funktion, Messung, E=Einsatzprüfung

Kennziffer	Gefährdungsfaktoren	Gefahrenquelle	T	O	P	Notwendige Maßnahmen zur Gefahrenabwehr und Vermeidung von berufsbedingten Erkrankungen	Maßnahme erf. Verantwortlich	Prüfart Prüfintervall	Prüfer
						<ul style="list-style-type: none"> <li>Absauganlage benutzen (Gefährdungsbeurteilung Absauganlagen beachten)</li> <li>Ggf. Atemschutz nutzen, vorher Arbeitsmedizinische Vorsorgeuntersuchung G26</li> <li>Arbeitsmedizinische Vorsorgeuntersuchung G39 (Schweißrauche) anbieten</li> </ul>	V		
5.1	<ul style="list-style-type: none"> <li>Brandgefährdung durch feste, flüssige, gasförmige Stoffe</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Brandentsstehung durch Funkenflug und brennbare Materialien in der Umgebung</li> </ul>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		<ul style="list-style-type: none"> <li>bewegliche, brennbare Materialien fernhalten (mind. 10 m)</li> <li>ortsfeste brennbare Teile abdecken</li> <li>Schächte, Durchbrüche abdichten</li> <li>Aufstellung von Schutzwänden</li> <li>Brandwache nach Schweißarbeiten einrichten</li> <li>während und nach Schweißarbeiten geeigneten Feuerlöscher bereithalten</li> <li>ggf. Gefährdungsbeurteilung für Einzelfall erstellen / Schweißerlaubnischein</li> <li>PSA: geeignete Schutzkleidung benutzen</li> <li>Verkehrssicherungspflicht Fremdfirmen umsetzen.</li> </ul>	MA  V / MA  V MA V		
5.2	<ul style="list-style-type: none"> <li>Explosionsfähige Atmosphäre</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Explosive Gase, Dämpfe Stäube</li> </ul>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		<ul style="list-style-type: none"> <li>Im Falle bestehender Explosionsgefahr KEINE Schweißarbeiten durchführen.- Freimessung und Freigabverfahren müssen umgesetzt werden.</li> </ul>	V / MA		
6.1	<ul style="list-style-type: none"> <li>Kontakt mit heißen Medien</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Anfassen heißer Werkstücke</li> </ul>		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Geschweißte Werkstücke wenn möglich vor Transport abkühlen lassen</li> <li>PSA Handschutz</li> </ul>	MA		
7.5	<ul style="list-style-type: none"> <li>Nicht ionisierende Strahlung</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Beim Schweißen entstehende UV –und Infrarotstrahlung</li> </ul>	<input checked="" type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>	<ul style="list-style-type: none"> <li>PSA: Augen / Gesichtsschutz</li> <li>geeignetes Schweißerschutzschild benutzen</li> <li>PSA: Handschutz</li> <li>Aufstellung von lichtundurchlässigen Schutzwänden</li> </ul>	MA		
9.1	<ul style="list-style-type: none"> <li>schwere dynamische Arbeit</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Handhabung schwerer Werkstücke</li> </ul>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		<ul style="list-style-type: none"> <li>Schwere Werkstücke sind ggf. mit mehreren Personen zu heben, oder geeignete Hilfsmittel verwenden</li> </ul>	MA		
13.3	<ul style="list-style-type: none"> <li>Qualifikation</li> </ul>			<input checked="" type="checkbox"/>		<ul style="list-style-type: none"> <li>Schweißarbeiten nur durch qualifiziertes Personal durchführen lassen</li> </ul>	V		
13.4	<ul style="list-style-type: none"> <li>Unterweisung</li> </ul>			<input checked="" type="checkbox"/>		<ul style="list-style-type: none"> <li>Erstellung einer Betriebsanweisung</li> <li>Die Mitarbeiter sind jährlich zu unterweisen, die Unterweisung ist zu dokumentieren</li> </ul>	V		

Erläuterung: Beurteilung der Elektroschweißverfahren im Abteilungsbereich; V=Verantwortlich, MA=Mitarbeiter, Bediener, Prüfer; BP1=Bediener; BP2= ehem. Sachkundiger (allg/Elektro/EX/Druck); ZÜS (Zugelassene Überwachungsstelle)=BP3=ehem. Sachverständiger, SFM=Sicht, Funktion, Messung, E=Einsatzprüfung

Kenn- ziffer	Gefährdungsfaktoren	Gefahrenquelle	T	O	P	Notwendige Maßnahmen zur Gefahrenabwehr und Vermeidung von berufsbedingten Erkrankungen	Maßnahme erf. Verantwortlich	Prüfart Prüfintervall	Prüfer
	<ul style="list-style-type: none"> <li>Organisation, allgemein</li> </ul>			<input checked="" type="checkbox"/>		<ul style="list-style-type: none"> <li>Bedienungsanleitung der Schweißgeräte verfügbar halten und beachten</li> <li>Bestimmungsgemäße Verwendung beachten</li> <li>Erstellung Betriebsanweisung</li> <li>Regelmäßige Prüfung der elektrischen Einrichtungen nach DGUV V3 sicherstellen</li> <li>Bediener hat eine Einsatzüberprüfung vor Beginn der Tätigkeiten durchzuführen.</li> <li>Bei Schweißarbeiten interne Regelung der Brandwache, Freigabeverfahren beachten.(Feuerwehr)</li> </ul>	V / MA  V / MA V  MA MA, V	SFM, jährlich  E	BP2  BP1