

Wichtiger Hinweis! Bei einer Teilnahme an einem unserer Projekte sichern Sie sich 10 Prämienpunkte für drei Jahre in Folge.

**Prämienverfahren 2020 - Modellprojekte
gemäß Bonusblock C**

Projekttitle	Branche	Ansprechpartner	Status
Branchenspezifische Umsetzung des SARS-CoV2-Arbeitsschutzstandards	alle	praemienverfahren@bgn.de AP-Hotline - 0621-44563517	AKTIV
Ermittlung der Mehlstaubexposition in Betrieben mit guter handwerklicher Praxis (EGU)	Backgewerbe	Dr. Hans Hüner - 0621/4456-3451 hans.huener@bgn.de	AKTIV
Mikrobiologische Routineanalysen in der Betriebs- und Versichertenberatung bei Hauterkrankungen	Backgewerbe	Dr. Roland Sohlen - 0621/4456-3173	AKTIV
Exposition gegenüber Rauchgasen in Räuchereien	Fleischwirtschaft, Fischindustrie	Dr. Matthias Weigl - 0621/4456-3603 matthias.weigl@bgn.de zuständige Aufsichtsperson	AKTIV
Kohlendioxid - Exposition beim Leerdrücken von Lagertanks	Getränkeindustrie	Dr. Matthias Weigl - 0621/4456-3603 matthias.weigl@bgn.de	AKTIV
Feinstaubbelastung bei der Kieselgurfiltration	Getränkeindustrie	Dr. Matthias Weigl - 0621/4456-3603 matthias.weigl@bgn.de	AKTIV
Anwendung neuartiger technischer Lärminderungsmaßnahmen	alle	Ronny Herzog - 0621/4456-3285 ronny.herzog@bgn.de	AKTIV
Ermittlung der Schallemission von Maschinen	alle	Markus Haas - 0621/4456-3620 markus.haas@bgn.de	AKTIV
Nanomaterialien in pulverförmigen Zusatzstoffen der Lebens- und Futtermittelindustrie	Nahrungsmittelindustrie, Futtermittelindustrie, Getränkeindustrie	Dr. Susanne Hacke - 0621/4456-3614 susanne.hacke@bgn.de	AKTIV
Richtige Lüftung in Shisha Bars	Gastgewerbe	Dr. Matthias Weigl - 0621/4456-3603 matthias.weigl@bgn.de Dr. Peter Rietschel - 0621/4456-3450 peter.rietschel@bgn.de	AKTIV
Radfahren - sicher und gesund	alle	www.sicher-unterwegs-bgn.de Joachim Fuß - 0621/4456-3440 joachim.fuss@bgn.de	AKTIV
Einsatz von pneumatisch oder elektrisch betätigten (Schiebe-)Deckeln an den Mannlöchern auf Silofahrzeugen für Trockenstoffe	Nahrungsmittelindustrie, Futtermittelindustrie, Mühlen und Mälzereien	Manuel Gehrke - 0511/23560-5449 manuel.gehrke@bgn.de	AKTIV
Optimierung berufsbezogener Mobilität / GUROM	alle	Joachim Fuß - 0621/4456-3440 joachim.fuss@bgn.de	AKTIV
Anwendung der Kultur-Dialog-Box in BGN-Betrieben	alle	Ellen Schwinger-Butz - 0621/4456 3453 ellen.schwinger-butz@bgn.de Gabriele Biernath - 0621/4456-3102 gabriele.biernath@bgn.de	AKTIV

Sicherheit und Gesundheit im Kleinbetrieb	alle	Ellen Schwinger-Butz - 0621/4456 3453 ellen.schwinger-butz@bgn.de	AKTIV
Cobots (kollaborierende Roboter)	alle	Dr. Oliver Schmitt - 0621/4456 3456 maschinensicherheit@bgn.de	AKTIV
Instandhaltung in der Arbeitswelt 4.0	alle	Stephan Huis - 0621/4456-3465 stephan.huis@bgn.de	AKTIV
Exoskelette in den BGN-Branchen	alle	Stephan Huis - 0621/4456-3465 stephan.huis@bgn.de	AKTIV
Absturzsicherung beim Besteigen und Arbeiten auf LKW-Ladeflächen	alle	Joachim Fuß - 0621/4456-3440 joachim.fuss@bgn.de	AKTIV
Sicheres Rangieren von LKWs auf Betriebsgeländen	alle	Joachim Fuß - 0621/4456-3440 joachim.fuss@bgn.de	AKTIV
Schlauchbeutelmaschinen Selbstcheck	Nahrungsmittelindustrie, Backgewerbe	Thomas Gangkofner - 0621/4456-3443 maschinensicherheit@bgn.de	AKTIV
Ergonomie-Workshop	alle	Dr. Elke Töllner - 0231 17634-5602	AKTIV
Untersuchung des Abrollgeräusches unterschiedlicher industriell genutzter Klebebänder	alle	Markus Haaß - 0621/4456-3620 markus.haass@bgn.de Ronny Herzog - 0621/4456-3285 ronny.herzog@bgn.de	AKTIV
Messung von Hand-Arm-Vibrationen an elektrisch oder pneumatisch betriebenen handgehaltenen Werkzeugen (Sägen, Trimmer etc.)	Fleischwirtschaft	Claudia Mattke - 0621/4456-3491 claudia.mattke@bgn.de	AUSGEBUCHT
Auswirkungen der Arbeitszeitgestaltung auf gesundheitliches Befinden und Unfallgeschehen in ausgewählten Branchen der BGN	alle	Fr. Nordbrock - 0621/4456-4686	AUSGEBUCHT
Hygiene beim Umgang mit Bargeld im Verkauf	Backgewerbe	Dr. Roland Sohlen - 0621/4456-3173	AUSGEBUCHT
Industrie 4.0 und Arbeiten 4.0 in den Branchen der BGN	alle	Stephan Huis - 0621/4456-3465 stephan.huis@bgn.de	AUSGEBUCHT
Ergonomiekataster	alle	Dr. Elke Töllner - 0231 17634-5602	AUSGEBUCHT
BGN-Internet-Forum zu Betrieblichem Gesundheitsmanagement	alle	Frau Monika Müller - 0621/4456-3172 Frau Verena Seehuber - 0621/4456-3141 bgn-akademie@bgn.de	AUSGEBUCHT

Kurzbeschreibungen Modellprojekte der BGN

Prämienverfahren / Bonusfrage „C“

1. Branchenspezifische Umsetzung des SARS-CoV2-Arbeitsschutzstandards

Der SARS-CoV2-Virus stellt für die Beschäftigten der Nahrungsmittelindustrie und des Gastgewerbes eine neue Gesundheitsgefährdung sowie für die Mitgliedsbetriebe eine existentielle Bedrohung dar. Mit dem Arbeitsschutzstandard soll daher möglichen Infektionen mit dem Corona-Virus vorgebeugt werden.

In dieser für alle ganz neuen Situation werden Beispiele guter Praxis bei der Umsetzung des Arbeitsschutzstandards gesammelt und an die Mitgliedsbetriebe zurückgespiegelt.

Prämienpunkte werden erhalten, wenn die konkrete, betriebliche Umsetzung in einer Qualität, die mindestens dem Standard entspricht, mit Fotos und Erläuterungen an praemienverfahren@bgn.de gemailt wird. Mit der Einreichung des eigenen, bebilderten Praxisbeispiels gestattet der Betrieb der BGN die Veröffentlichung in allen zur Verfügung stehenden Medien, auch unter Nennung des Betriebes. Dadurch sollen alle Mitgliedsbetriebe der BGN voneinander lernen und sich in der Präventionsarbeit unterstützen.

2. Ermittlung der Mehlstaubexposition in Betrieben mit guter handwerklichen Praxis (EGU)

In der „EGU Mehlstaub“ werden alle Basismaßnahmen bezüglich Staubminimierung beschrieben, die den aktuellen Stand der guten Handwerkspraxis in Backbetrieben darstellen. Kernstück der EGU sind Mehlstaubmesswerte aus Bäckereien, in denen die genannten Basismaßnahmen erfüllt sind.

An einer Mehlstaubmessung für das Projekt „EGU Mehlstaub“ können Backbetriebe aus dem handwerklichen Bereich teilnehmen, die alle Basismaßnahmen zur Mehlstaubreduktion umgesetzt haben. Dazu gehört beispielsweise die Verwendung von HT-Trennmehl oder von beschichteten Gärgutträgern.

Das erwartet Sie:

- Personengetragene Mehlstaubmessungen bei bis zu zwei Mitarbeitern;
- Ein ortsfester Messpunkt an den Knetmaschinen;
- Die Messungen finden schichtbegleitend ohne Einschränkung des Betriebsablaufs für eine Dauer von ca. 4 bis 6 Stunden statt;
- Für die beiden teilnehmenden Mitarbeiter besteht die Möglichkeit, freiwillig an einer 15-tägigen Befragung bezüglich ihrer Mehlstaub-Exposition via Handy teilzunehmen (Dauer: ca. 5 Minuten/Tag nach Schichtende).

Ihre Vorteile:

- Fünf 25 kg-Säcke staubarmes Trennmehl (HT-Mehl) zum Testen nach Wahl;
- Für die teilnehmenden Mitarbeiter: 50 Euro Aufwandsentschädigung für die personengetragene Messung.

3. Mikrobiologische Routineanalysen in der Betriebs- und Versichertenberatung bei Hauterkrankungen

Aus Gründen des Produktschutzes kommen im Verkauf zunehmend Handschuhe bei der Abgabe von Backwaren an die Kunden zum Einsatz. Das Handschuhtragen wird als Maßnahme getroffen, um die Hygiene beim Zusammenstellen der Waren zu verbessern. Viele Kunden wünschen sich dies ausdrücklich.

In der Praxis sind damit Belastungen für die Haut des Verkaufspersonals verbunden, die deren Gesundheit beeinträchtigen können und weitere Anforderungen zum Hautschutz an den Betrieb mit sich bringen.

Inwieweit die geübte Praxis geeignet ist, das Hygieneniveau zu steigern, soll in dem Modellprojekt untersucht werden. Gegenstand sind Handschuhe, die während einer Verkaufsschicht vom Personal in der Filiale getragen wurden. Die mikrobielle Besiedelung der Handschuhe und Hände wird analysiert. Für die Beurteilung wird auch eine einfache Erhebung des verkauften Backwarensortiments und die Begleitumstände beim Personal durchgeführt. Im Verkaufsraum selbst finden keine Probennahmen oder Messungen statt. Zum Vergleich sind auch Betriebe, die keine Handschuhe im Verkauf einsetzen wichtig. Hier wird die Übertragung indirekt gemessen, indem für einen ausreichenden Zeitraum Handschuhe ohne Verkaufstätigkeit getragen und zusätzlich Hand-Abklatsche genommen werden.

Ein einmaliger Messtermin ist in der Regel ausreichend. Sie müssen erfahrungsgemäß mit keinen weiteren Einschränkungen im Betriebsablauf rechnen.

4. Exposition gegenüber Rauchgasen in Räumlichkeiten

Zur Darstellung des Räucherrauches werden zahlreiche Verfahren angewendet. Diese reichen von der Holzfeuerung mit anschließender Verschwelung bis hin zu den moderneren Verfahren der Glimmrauch-, Reiberauch- bzw. Dampfraucherzeugung. In Abhängigkeit dieser Methoden können verschiedene Gefahrstoffe in den Arbeitsbereich gelangen. Durch messtechnische Ermittlung zahlreicher Gefahrstoffe wie Kohlenmonoxid, Aldehyde, Benzo[a]pyren, Benzol, Feinstaub und Phenole erhofft sich die BGN im Rahmen einzelner BK-Ermittlungsverfahren, aber auch zu Fragen der Gefährdungsbeurteilung eine breitere Datengrundlage.

5. Kohlendioxid - Exposition beim Leerdrücken von Lagertanks

In der überarbeiteten Version der ASI 8.01 CO₂ in der Getränkeindustrie wird explizit eine „sichere Arbeitsweise“ vor dem Einsteigen in den Gärtank gefordert. Da in der Praxis die Tanks mit Gasen verschiedener Kohlendioxid Gehalte (von Luft bis zu reinem Kohlendioxid) leergedrückt werden, können nach dem Öffnen der leerdrückten Tanks am Mannloch lebensgefährliche Kohlendioxidkonzentrationen vorhanden sein. Diese Gefahr wird durch die „sichere Arbeitsweise“ gemäß ASI 8.01 unterbunden. Um den Abfall der Kohlendioxidkonzentration in Abhängigkeit der betrieblichen Randbedingungen zu ermitteln, möchte die BGN Messdaten bzw. Abklingkurven von Kohlendioxid sammeln, um die sichere Arbeitsweise mit Messwerten unterstützen.

6. Feinstaubbelastung bei der Kieselgurfiltration

Zur Filtration von Bier aber auch anderen Getränken sind Kieselguren verschiedener Teilchengröße im Einsatz. Diese werden häufig manuell aus Säcken in die entsprechenden Dosiergefäße geschüttet. Hierbei kann eine kurzzeitige Feinstaubbelastung entstehen, die mit entsprechenden Maßnahmen minimiert werden kann. Die BGN möchte bei diesem manuellen Arbeitsprozess die Feinstaubkonzentration am Beschäftigten und im Bereich der Dosierung ermitteln, um so den Stand der Technik zu ermitteln. Die aufbereiteten Daten hierfür können in der TRGS 559 „Mineralische Stäube“ eingebettet werden, um den Unternehmer von der daraus abgeleiteten Messverpflichtung zu befreien.

7. Anwendung neuartiger technischer Lärminderungsmaßnahmen

Hauptanliegen bei diesem Punkt des Modellprojektes, ist der Erkenntnisgewinn beim Einsatz neuartiger, akustisch wirksamer Materialien (mikroperforierte bzw. strukturierte Bleche, Sandwichbleche, technische Textilien etc.). Dabei werden die betreffenden Elemente zunächst zur grundlegenden Eignung an entsprechend exponierter Stelle im Betrieb montiert. Es soll in erster Linie die Verträglichkeit mit den Umgebungsbedingungen beim Produktionsablauf, sowie Verschmutzungsgrad und die erforderliche Reinigung geprüft werden. Die Vorgehensweise wird seitens des Unternehmens dokumentiert und eine hygienische Eignung durch regelmäßige Abklatschtests protokolliert. Weitere Schritte zur Umsetzung konkreter Maßnahmen werden nachfolgend mit den BGN-Lärmexperten abgesprochen und in Kooperation zur fachgerechten Montage freigegeben.

Es gilt zu beachten, dass Maschinen für die Dauer der Montagearbeiten ggf. mehrfach kurzzeitig außer Betrieb zu nehmen sind. Evtl. ist zu Beginn der Probephase die Verfügbarkeit der betreffenden Maschinen oder Anlagen vorübergehend eingeschränkt.

Es sei darauf hingewiesen, dass die Sinnhaftigkeit der Maßnahme bereits vorher dahingehend überprüft wird, ob Lärminderungspotentiale bestehen, da dies nicht bei allen Gegebenheiten der Fall ist.

Die Projektkapazitäten sind begrenzt. Daher besteht, wie bei allen Modellprojekten, kein Anspruch auf Teilnahme. Im Rahmen dieses Projektes werden Maßnahmen in begrenzten Teilbereichen umgesetzt, z.B. am Ein- oder Auslauf einer Maschine. Es werden keine Maßnahmen durchgeführt, die sich als Gesamtpaket, z. B. aus einem Lärminderungsprogramm nach LärmVibrArbschV, ergeben.

Wichtig ist insbesondere bei diesem Modellprojekt, dass eine fachliche Begleitung der Maßnahmen durch die BGN unerlässlich ist. Die Erkenntnisse werden veröffentlicht, um die Maßnahmen einer breiten Öffentlichkeit zugänglich zu machen (auf Wunsch anonymisiert).

8. Ermittlung der Schallemission von Maschinen

In der Maschinenrichtlinie 2006/42/EG ist vorgegeben, dass Maschinenhersteller Emissionsangaben zu ihren Maschinen machen müssen. Dazu gehört u.a. die Angabe des Schalleistungspegels. Die derzeit vorhandenen Messnormen sind in der Regel sehr kompliziert in der Anwendung. Ein Großteil der Angaben ist vermutlich auch aus diesem Grund fehlerhaft oder fehlt vollständig.

Die BGN führt deshalb ein Modellprojekt durch, in dem verschiedene Messverfahren im laufenden Betrieb getestet und die Ergebnisse miteinander verglichen werden. Ziel ist es, ein vereinfachtes Messverfahren zu validieren und die Messdurchführung so zu beschreiben, dass dieses Messverfahren sowohl von den Herstellern als auch von den Betreibern von Anlagen angewandt werden kann.

Die Teilnahme an diesem Modellprojekt erfordert, dass ein homogener, möglichst störungsfreier Betriebszustand über einen Zeitraum von mindestens 1-2 Stunden gewährleistet werden muss. Die Maschine sollte so aufgestellt sein, dass an allen Seiten ein Mindestabstand von 1 m zur nächsten Maschine besteht. Die Messungen werden an Maschinen mit geometrisch einfachen Oberflächen durchgeführt, welche nicht zu groß sein dürfen. Beispiele sind z.B. Ein- oder Auspacker, Entschrauber, Schlauchbeutelmaschinen oder Mehrkopfwagen.

9. Nanomaterialien in pulverförmigen Zusatzstoffen der Lebens- und Futtermittelindustrie

Unter Nanomaterialien versteht man technisch hergestellte synthetische Materialien, in einer Größenordnung von 100 Nanometern und weniger. Im Vergleich zum Material in Mikrometer-Größe und größer können die Nanomaterialien aufgrund der veränderten Oberflächeneigenschaften völlig neue oder auch stark verbesserte Produkteigenschaften besitzen.

In der Lebens- und Futtermittelindustrie werden pulverförmige, wasserunlösliche Zusatzstoffe z. B. zur Stabilisierung des Produkts während Herstellung und Lagerung, als Rieselhilfe, Fließhilfsmittel oder Farbstoff eingesetzt. Dazu gehören u. a. Eisenoxid, Silizium- und Titandioxid. Aufgrund des Herstellungsverfahrens können diese Zusatzstoffe in veränderlichen Anteilen auch als Nanomaterial vorliegen.

Es kommt jedoch häufig vor, dass kaum Angabe der Teilchengröße in der Produktinformation oder spezifische Information im Sicherheitsdatenblatt vorhanden sind und damit nicht eindeutig erkennbar ist, ob es sich um ein Nanomaterial handelt oder nicht.

Unser Angebot:

Wir messen die Feinstaub-Exposition an Ihren Arbeitsplätzen, ergänzen bei der Gefährdungsbeurteilung und beraten Sie zum Maßnahmenkonzept.

10. Richtige Lüftung in Shisha Bars

Ermittlung des Luftwechsels und Messung der Kohlenmonoxidbelastung in Shisha Bars.

Erläuterung: Die BGN hat in Laborversuchen die Emissionsrate von Shisha-Pfeifen bestimmt. Damit lässt sich bei bekannter Lüftungsrate ausrechnen, wie viele Pfeifen in einem Raum gleichzeitig konsumiert werden können ohne den Luftgrenzwert von Kohlenmonoxid zu überschreiten. Ergänzend sollen nun mit Hilfe von weiteren Messungen der Lüftungsrate und der Kohlenmonoxidkonzentration in der Praxis dieses Berechnungsverfahren überprüft werden.

11. Radfahren – sicher und gesund

Immer längere Staus, Fahrstress und Parkplatznot veranlassen immer mehr Arbeitnehmer, ihren Arbeitsweg mit dem Fahrrad oder dem E-Bike zurückzulegen. Fahrradfahren ist gesund und umweltfreundlich und innerhalb von Städten sind Räder auch nahezu gleich schnell wie Auto und ÖPNV. Die trendigen E-Bikes motivieren zudem viele Neu- und Ex-Radler zum Umstieg aufs Zweirad. Den positiven Aspekten steht aber ein höheres Verletzungsrisiko für Fahrradfahrer im Straßenverkehr entgegen.

Die BGN sieht das Radfahren als Mobilitätsalternative grundsätzlich positiv, möchte aber die Sicherheit weiter fördern.

Prämienpunkte erhalten Sie, wenn Sie in dem jeweiligen Prämienjahr ein Projekt zur Förderung des (sicheren) Radverkehrs in Ihrem Unternehmen umsetzen. Dieses Projekt sollte folgende Bausteine umfassen:

1. Der Betrieb erfasst den Anteil der MA, die ihren Arbeitsweg mit dem Rad zurücklegen und derjenigen, die zumindest daran interessiert sind, zu Beginn und zum Ende der Maßnahme.
2. Der Betrieb setzt mindestens 1 Fahrrad-Seminar (Kosten werden von BGN getragen) mit mindestens 8 Mitarbeitern um. Kleinere Betriebe können sich dazu auch zusammenschließen. Nähere Informationen zum Fahrrad-Seminar finden Sie auf www.bgn.de unter dem Shortlink 1503).
3. Zur Evaluation des Fahrrad-Seminars hat die BGN einen Fragebogen für die Seminarteilnehmer entwickelt, um den Nutzen des Seminars für die Teilnehmer zu erfassen. Dieser soll von den Teilnehmern einige Wochen nach dem Seminar anonym ausgefüllt werden. Der Betrieb unterstützt die BGN bei dieser Befragung und fördert einen möglichst hohen (> 50 %) Rücklauf der Fragebögen. Bitte geben Sie daher schon bei der Bestellung Fahrradseminars an, ob Sie sich damit auch am Prämienverfahren beteiligen wollen.
4. Der Betrieb setzt darüber hinaus zusätzliche Maßnahmen zur Förderung des (sicheren) Radfahrens um. Hinweise zu sinnvollen Maßnahmen können z.B. aus dem Handbuch „Fahrradfreundlicher Arbeitgeber - leicht gemacht“ des ADFC (Allgemeiner Deutscher Fahrrad Club) entnommen werden. Nähere Informationen hierzu finden Sie unter <https://www.fahrradfreundlicher-arbeitgeber.de/>
5. Am Jahresende erfolgt eine Selbstbewertung der Gesamtmaßnahme durch die betrieblichen Projektverantwortlichen.
6. Die Punkte 1 – 5 werden (mittels eines Evaluationsbogens) an die BGN zum Jahresende berichtet.

12. Einsatz von pneumatisch oder elektrisch betätigten (Schiebe)-Deckeln an den Mannlöchern auf Silofahrzeugen für Trockenstoffe

Bei der Verladung sowie der Entladung von Trockenstoffen, also z. B. von Futtermitteln oder Mehlen, in Silofahrzeuge kommt es immer wieder zu Absturzunfällen von der Leiter am Fahrzeug oder sogar vom Laufsteg auf dem Fahrzeug. Die Fahrer müssen in der Regel vor und nach der Beladung des Silofahrzeugs sowie zwischendurch, z. B. bei der Entladung zur Kontrolle/Reinigung, auf das Fahrzeug steigen und die Deckel öffnen oder schließen. Besonders an der Leiter (meist am Heck des Fahrzeugs) besteht die Gefahr des Abrutschens von der Leiter; aber auch Stürze vom Laufsteg des Silofahrzeugs sind, trotz aufgeklapptem Geländer, möglich.

Nach den rechtlichen Grundlagen (z.B. §§ 4 und 6 Betriebssicherheitsverordnung und § 4 Arbeitsschutzgesetz) haben technische Lösungen Vorrang vor individuellen Maßnahmen, zudem hat der Unternehmer bei der Gestaltung der Arbeitsprozesse ergonomische Grundsätze zu berücksichtigen. Im Rahmen dieses Modellprojekts setzt der Betrieb pneumatisch oder elektrisch betätigte Deckel an den Mannlöchern auf Silofahrzeugen ein, die von einem ebenerdigen Standplatz am Silofahrzeug oder aber aus der Fahrerkabine heraus betätigt werden können, so dass für die Vorgänge des Öffnens und Schließens der Deckel nicht auf das Silofahrzeug gestiegen werden muss.

Zu Beispielen und zu beachtenden Randbedingungen kann sich der Unternehmer an die BGN wenden.

Der Unternehmer hat die Absturzunfälle an oder vom Silofahrzeug der letzten 3 Jahre in seinem Unternehmen vor Einsatz von Fahrzeug(en) mit pneumatisch oder elektrisch betätigten Deckeln zusammenzustellen und zu analysieren. Die Analyse beinhaltet eine Aufschlüsselung der Unfälle nach:

- Tätigkeit während des Unfalls;
- Art der Verletzung / Unfallschwere;
- Uhrzeit/Schicht;
- Genauer Ortsangabe (z.B.: „Im unteren Bereich der Steigleiter am Fahrzeug“).

Genauso sind die entsprechenden Unfälle in den drei Jahren nach Umsetzung der Maßnahmen zu sammeln und zu analysieren.

Zur Sammlung der Unfälle ist das vorbereitete Formular zu verwenden. Die Unfälle werden mit dem Formular an die BGN gemeldet (Kontaktdaten s. Formular).

Ziel des Projektes ist, Erkenntnisse über Absturzunfälle beim Besteigen von Silofahrzeugen und während des Aufenthalts auf Silofahrzeugen zu erlangen und über Möglichkeiten, diese in Schwere und Anzahl zu verringern.

Prämiert werden:

- Die neue oder bereits bestehende Umsetzung von oben beschriebenen technischen Maßnahmen ggf. mit Beratung durch die BGN;
- Sammlung der oben beschriebenen Unfälle aus den letzten 3 Jahren vor Umsetzung der technischen Maßnahmen (Neuanschaffung oder Umrüstung);

- Sammlung und Meldung der oben beschriebenen Unfälle in den auf die Umsetzung der technischen Maßnahmen folgenden 3 Jahren an die BGN.

Der Betrieb erhält die Prämienpunkte drei Jahre lang ab dem Einstieg in dieses Modellprojekt.

13. Optimierung berufsbezogener Mobilität / GUROM

Der Betrieb führt mit einem *wesentlichen Teil der Belegschaft** das Online-Instrument GUROM zur Gefährdungsanalyse berufsbezogener Mobilität durch. GUROM erfasst Verkehrsrisiken im Arbeitszusammenhang (d.h. Arbeitswege, Dienstwege und Wege im innerbetrieblichen Verkehr). Der Zeitaufwand pro Mitarbeiter beträgt zwischen 10 und 20 Minuten (je nach angestrebter Analysetiefe). Die Mitarbeiter müssen Zugang zu einem internetfähigen Rechner haben bzw. erhalten.

* *Wesentlicher Teil der Belegschaft* heißt: Mindestens 50 % aller Mitarbeiter oder mindestens 75 % der Mitarbeiter eines ausgewählten Bereichs mit einer besonderen Verkehrsexposition (z.B. Auslieferer, Servicetechniker, Vertriebsaußendienst).

Nach Abschluss der Datenerhebung erfolgt die Erstellung eines Betriebsprofils durch eine Fachabteilung der Universität Jena. Dieses Profil enthält auch konkrete Handlungsvorschläge.

10 Prämienpunkte im Bonusblock C werden für die Durchführung des Projekts vergeben, wenn folgende Kriterien gegeben sind:

- Ein/e Projektverantwortliche ist benannt und die Zielgruppe (z.B. alle Mitarbeiter, Mitarbeiter mit Fahraufgaben) definiert.
- Die Maßnahme wird so geplant, dass eine hohe Teilnahmequote in der Zielgruppe erreicht wird.
- das seitens der Universität Jena erstellte Betriebsprofil wird im Rahmen des Projekts bewertet und es werden darin genannte Maßnahmen umgesetzt
- das Projekt wird dokumentiert und die Dokumentation wird der BGN zur Verfügung gestellt.

Der Nutzen für den Betrieb: Durch dieses Projekt kann eine nachhaltige Unfallprävention im Bereich beruflicher Mobilität erreicht werden. Zudem können die psychischen Belastungen, die mit beruflicher Mobilität in Zusammenhang stehen, reduziert werden. Das Projekt ist für Betriebe jeder Branche und auch für Kleinbetriebe geeignet.

Wenn Sie an einer Durchführung interessiert sind, steht Ihnen das Sachgebiet Verkehrssicherheit der BGN gerne beratend zur Seite.

14. kommitmensch-Dialoge im Betrieb effektiv nutzen

Die Methode der „kommitmensch-Dialoge“ wurde für die Präventionskampagne kommitmensch entwickelt. Mit Hilfe der kommitmensch-Dialoge denken die Teilnehmenden gemeinsam über die praktische Umsetzung der sechs Handlungsfelder der Kampagne (Sicherheit und Gesundheit, Kommunikation, Führung, Betriebsklima, Beteiligung, Fehlerkultur) in ihrem eigenen Betrieb nach und diskutieren, wie sicheres und gesundes Verhalten auf hohem Niveau funktionieren kann. Anhand eines 5-Stufen-Modells werden die Qualitätsmerkmale mit praktischen Problemlösungen in den Handlungsfeldern anschaulich. Die kommitmensch-Dialoge können in einem Arbeitsbereich oder auch bereichsübergreifend durchgeführt werden. Je nach betrieblicher Zielstellung und Situation werden dafür Teams zusammengestellt oder bestehende Gruppen genutzt. Im Rahmen der Dialoge werden Lösungen für betriebliche Probleme in den Handlungsfeldern entwickelt. Diese sollen über einen längeren Zeitraum regelmäßig stattfinden. Damit werden ein hoher Stellenwert und die praktische Bedeutsamkeit des Ziels „sicher und gesund arbeiten“ gefördert und etabliert.

Weitere Informationen zum Verfahren finden Sie auch unter diesem Link:
www.bgn.de, Shortlink: 1183

Wann passt die Methode der kommitmensch-Dialoge zu Ihrem Betrieb?

Besonders empfehlenswert ist der Einsatz der Dialogbox:

- ... wenn Sie das betriebliche Tun für Sicherheit und Gesundheit unter einem anderen Blickwinkel betrachten möchten.
- ... wenn Sie bereits verschiedene Wege zu mehr Sicherheit und Gesundheit im Betrieb beschreiten (AMS-Gütesiegel, Gesundheitsmanagement, Kennzahlensysteme, Qualifizierungsmaßnahmen, Aktionstage, Zielvereinbarungen...) und dennoch nicht so vorankommen, wie Sie gehofft haben.
- ... wenn Sie anhand konkreter Beispiele und mit Hilfe eines Modells Ihre "Kultur" der Sicherheit und Gesundheit erkennen und beschreiben und konkrete Ansätze für Veränderungen finden wollen.

10 Prämienpunkte erhalten die Betriebe, die betriebliche Multiplikatoren bei der BGN ausbilden lassen, die Methode danach eigenständig im Unternehmen durchführen und im Anschluss an einer Befragung zur Nachhaltigkeit der Methode teilnehmen. Die Projektkapazitäten sind begrenzt. Daher besteht, wie bei allen Modellprojekten, kein Anspruch auf Teilnahme.

Bei Interesse wenden Sie sich bitte an:
Ellen Schwinger-Butz, BGN Mannheim, Telefon: 0621 4456-3453,
Mail: ellen.schwinger-butz@bgn.de

oder
Gabriele Biernath, BGN Mannheim, Telefon: 0621 4456-3102,
Mail: gabriele.biernath@bgn.de

15. Sicherheit und Gesundheit im Kleinbetrieb

Dieses Angebot will Unternehmen mit bis zu 50 Beschäftigten dabei unterstützen, Themen aus Sicherheit und Gesundheit stärker in Ihre Arbeitsabläufe und -prozesse zu integrieren. Es beinhaltet verschiedene Arbeitspakete, die die Betriebe für einen Zeitraum von einem halben Jahr monatlich wahlweise per Post oder per E-Mail erhalten. Zur Einführung und zum Abschluss bekommen alle Unternehmer/innen die gleichen Arbeitspakete. Zu Anfang soll der eigene Standpunkt zu den Themen Sicherheit und Gesundheit bestimmt werden, damit der eigene Fortschritt beim Abschluss des Projektes besser überprüft und sichtbar gemacht werden kann. Optionale Themen, die die Unternehmer/innen aus einem Pool von 15 Themen selbst wählen können sind z.B. Stressbewältigung, richtige Ernährung, Brandschutz oder Arbeitszeitgestaltung. Darüber hinaus werden ein Online-Portal sowie eine von der BGN eingerichtete Hotline angeboten, über die sich die Unternehmer/innen austauschen oder von Experten/innen beraten lassen können.

Bei Interesse an mehr Informationen oder an einer Anmeldung schreiben Sie eine Mail an kleinbetriebe@bgn.de oder rufen Sie uns an unter 0621 4456 3453.

10 Prämienpunkte erhalten die Betriebe, die in 2020 alle sechs Arbeitspakete vollständig bearbeitet haben.

16. Cobots (kollaborierende Roboter)

Beim Einsatz kollaborierender Roboter, kurz Cobots, können Mensch und Roboter ohne trennende Schutzeinrichtungen direkt zusammenarbeiten. Die BGN hat Anforderungen für den sicheren Betrieb von Cobot-Applikationen zusammengestellt. Mit Hilfe einer Checkliste können Cobot-Applikationen auf sicherheitsrelevante Aspekte hin überprüft werden. Die Anforderungen für den sicheren Betrieb und die Checkliste finden Sie unter www.bgn.de, Shortlink 983.

Sie erhalten Prämienpunkte, wenn Sie die in den o.g. Handlungshilfen beschriebenen Maßnahmen umsetzen und uns anschließend per E-Mail an maschinensicherheit@bgn.de darüber informieren. Bitte teilen Sie uns auch mit, ob Sie weitere Informationen oder Unterstützung bei der Absicherung Ihrer Cobot-Applikation benötigen.

17. Instandhaltung in der Arbeitswelt 4.0

In der Arbeitswelt 4.0 verändern sich auch die Anforderungen an die Instandhaltung der eingesetzten Maschinen und Anlagentechnik. Grund dafür sind komplexer werdende Produktionsstrukturen mit zunehmendem Automatisierungsgrad.

Das Modellprojekt richtet sich an alle Mitgliedsbetriebe der BGN, die Instandhaltungsstrategien für Industrie 4.0-Anwendungen bereits einsetzen oder konkrete Vorhaben hierzu planen.

Sofern Sie sich für eine Teilnahme entscheiden, wird zunächst telefonisch mit unseren Fachleuten geklärt, ob es sich um einen qualifizierten Sachverhalt handelt. Falls ja, werden bei einem Vorort-Termin in Ihrem Unternehmen die Details besprochen. Bei geplanten Vorhaben erhalten Sie eine arbeitsschutzbezogene Beratung zu Ihrer Unterstützung. Bei bestehenden Lösungen würden wir gerne mit Ihnen Ihre Erfahrungen bei der Umsetzung besprechen, um die Arbeitssicherheit und den Gesundheitsschutz bei Instandhaltungstätigkeiten weiter zu verbessern.

18. Exoskelette in den BGN-Branchen

In der Arbeitswelt 4.0 nehmen Automatisierungsgrad und Komplexität der Arbeit zu. Tätigkeiten mit hohen körperlichen Belastungen wird es jedoch weiterhin geben.

Das Modellprojekt richtet sich an alle Mitgliedsbetriebe der BGN, die bereits Exoskelette an körperlich belastenden Arbeitsplätzen einsetzen oder konkrete Vorhaben hierzu planen.

Sofern Sie sich für eine Teilnahme entscheiden, wird zunächst telefonisch mit unseren Fachleuten geklärt, ob es sich um einen qualifizierten Sachverhalt handelt. Falls ja, werden bei einem Vorort-Termin in Ihrem Unternehmen die Details besprochen. Bei geplanten Vorhaben erhalten Sie eine arbeitsschutzbezogene Beratung zu Ihrer Unterstützung. Bei bestehenden Lösungen würden wir gerne mit Ihnen Ihre Erfahrungen bei der Umsetzung besprechen, um die Arbeitssicherheit und den Gesundheitsschutz weiter zu verbessern.

19. Absturzsicherung beim Besteigen und Arbeiten auf LKW-Ladeflächen

Beim Auf- und Abstieg auf Lkw-Ladeflächen kommt es häufig zu Unfällen. Durch Herabstürzen oder Abrutschen von den Stufen und Sprossen der Aufstiege verletzen sich Fahrer immer wieder. Typische Verletzungen sind Brüche an Knöcheln, Fersen-, Schien- und Wadenbein sowie Bänderrisse. Oft werden auch der Unterfahrschutz, das Reserverad oder die Felge als (unzulässige) Aufstiegshilfe benutzt. Auf der Ladefläche selbst entstehen Verletzungen entweder durch einen Sturz auf oder von der Fläche.

Sie erhalten 10 Prämienpunkte, wenn Sie in Ihrem Betrieb die Problematik der Unfallverletzungen beim Auf- und Absteigen von Ladeflächen oder der Abstürze von der Fläche analysiert und daraus eine über die herstellerseitig vorhandene (oft mangelhafte) Aufstiegshilfe bzw. Absturzsicherung hinausgehende technische Lösung entwickelt haben und anwenden. Dabei kann es sich z.B. um gut zugängliche und sicher am Fahrzeug verstaute Leitern oder Tritte, verbesserte Haltegriffe, eine Absturzsicherung, verbesserte Rutschhemmung oder eine nachträglich fest verbaute Aufstiegshilfe, wie z.B. eine ausschwenkbare Trittstufe (ein Beispiel hierzu finden Sie auf: <https://www.diegoldenehand.de/praeventionspreis/sicherer-auftritt-auf-die-lkw-ladebordwand>) handeln.

Die Maßnahme soll in Ihrem Fuhrpark (weitgehend) flächendeckend umgesetzt sein. Zudem werden Ihre Fahrer oder Verlader regelmäßig über die besonderen Gefahren beim Aufstieg auf bzw. Abstieg von Ladeflächen unterwiesen. Zum Nachweis der Umsetzung dieser prämierungsfähigen Präventionsmaßnahme mailen Sie Ihre Lösung bitte an joachim.fuss@bgn.de. Die BGN ist an einer Erfolgsbewertung der Maßnahmen interessiert und bietet Ihnen dafür Unterstützung an.

20. Sicheres Rangieren von LKWs auf Betriebsgeländen

Durch eingeschränkte Sichtperspektiven ergeben sich im Fahrbetrieb von LKWs für ungeschützte Verkehrsteilnehmer erhebliche Gefahren (d.h. vor allem für Fußgänger und Radfahrer). Kommt es zu einem entsprechenden Unfall, so ist dieser für den LKW-Fahrer zwar meist nicht mit einer physischen Verletzung oft aber mit einem psychischen Trauma verbunden, dessen Folgen manchmal bis zur Berufsunfähigkeit gehen.

Die Gefährdungen treten sowohl im öffentlichen Straßenverkehr als auch bei Fahrmanövern auf dem Betriebsgelände auf. Besonders kritische Vorgänge sind das Anfahren, das Abbiegen und das Rückwärtsfahren (z.B. an Rampen). Mittlerweile gibt es eine große Anzahl von Lösungen, die sowohl herstellerseitig als auch als Nachrüstlösungen angeboten werden. Dabei handelt es sich z.B. um Kamera-Monitor- oder radarbasierte Systeme.

Sie erhalten 10 Prämienpunkte, wenn Sie entweder im Rahmen der Beschaffung oder durch Nachrüstung Ihrer Transporter oder LKWs mit einem solchen (zusätzlichen) sicherheitsrelevanten System zum Schutz schwächerer Verkehrsteilnehmer und von Beschäftigten auf dem Betriebsgelände beitragen. Das Vorgehen muss auf einem nachvollziehbaren Sicherheitskonzept beruhen und dokumentiert werden. Senden Sie eine Dokumentation Ihrer Maßnahmen bitte an joachim.fuss@bgn.de.

Darüber hinaus ermöglichen Sie der BGN durch eine Befragung von Fahrern und / oder Fuhrparkverantwortlichen Probleme, Nutzen und Akzeptanz der eingesetzten Systeme zu ermitteln.

21. Schlauchbeutelmaschinen Selbstcheck

An vertikalen Schlauchbeutelform-, -füll- und -verschließmaschinen kommt es nicht selten zu Unfällen mit irreversiblen Schäden, schwerpunktmäßig an den Siegel- und Schneidwerkzeugen. Die Ursachen sind meist unzureichende oder manipulierte Schutzeinrichtungen und fehlende Betriebsarten zum Einrichten, Anfahren und zur Störungsbeseitigung. Das Sachgebiet Verpackung im Fachbereich Nahrungsmittel hat eine Checkliste zusammengestellt, mit der Schlauchbeutelmaschinen effizient auf ihren sicheren und gesundheitsgerechten Zustand überprüft werden können. Es wird beschrieben, wie die unterschiedlichen Risiken reduziert werden können. Die Checkliste steht auf der Internetseite des Sachgebiets Verpackung zur Verfügung: <https://www.dguv.de/fb-nahrungsmittel/sachgebiete/verpackung/publikationen/index.jsp>

Sie erhalten Prämienpunkte, wenn Sie Ihre Schlauchbeutelmaschinen mit o. g. Checkliste prüfen und bei Bedarf die dort beschriebenen Maßnahmen umsetzen und uns anschließend per E-Mail an maschinensicherheit@bgn.de über das Ergebnis und den Maßnahmenplan informieren.

22. Ergonomie-Workshop

Durch ergonomische Verbesserungen werden Belastungen von Beschäftigten verringert. Das betrifft sowohl körperliche Belastungen z.B. beim Heben und Tragen oder sich häufig wiederholenden Tätigkeiten als auch psychische Belastungen durch z.B. ungünstige Arbeitsaufteilung oder Schichtpläne.

Mit den Beurteilungshilfen der BGN (siehe Medienshop) haben Sie festgestellt, dass Belastungen vorliegen und Handlungsbedarf besteht.

Hier setzen wir mit einem **Workshop** in Ihrem Hause an. Themen sind die Vermittlung von Grundwissen zur Ergonomie, die Berücksichtigung ergonomischer Gefährdungen in der Gefährdungsbeurteilung und die Verringerung von Belastungen. Nach einer Begehung ausgewählter Arbeitsplätze werden vor Ort gemeinsam ergonomische Verbesserungsvorschläge erarbeitet. Am Ende des Workshops sind die Teilnehmenden in der Lage, Fragestellungen zur Ergonomie zu bearbeiten und wirken im Betrieb als Multiplikatoren.

Dauer: 6 Stunden

Voraussetzungen im Betrieb:

- Besprechungsraum, in kleinen Betrieben Besprechungsecke
- Teilnehmende: Fachkraft für Arbeitssicherheit, Führungskräfte, Beschäftigte

Wirksamkeitskontrolle: Nach dem Workshop hat der Betrieb 12 Monate Zeit, der BGN nachzuweisen (z.B. Auszug aus Gefährdungsbeurteilung, Fotos mit Kurzbeschreibung), dass an den besichtigten Arbeitsplätzen ergonomische Gefährdungen berücksichtigt wurden, entsprechende Maßnahmen abgeleitet und umgesetzt wurden.

Organisatorischer Hinweis: Es werden 10 Prämienpunkte für das Jahr vergeben, in dem die Nachweise bei der BGN eingehen.

23. Untersuchung des Abrollgeräusches unterschiedlicher industriell genutzter Klebebänder

Branchenübergreifend sind in einer Vielzahl von Mitgliedsbetrieben der BGN neben der Schallabstrahlung der Maschinen die Geräusche maßgebend, die durch das Abziehen und Aufbringen von Klebestreifen auf Gebinde verursacht werden. Zusätzlich befinden sich Geräte und Abrollmechaniken am Markt, die sich in ihrem Verhalten bezüglich Lärmexposition unterscheiden.

Die BGN möchte mit diesem Projekt dem Sachverhalt Rechnung tragen, dass diese Geräusche meist stark tonhaltig und deshalb erheblich belästigend sind. Selbst wenn diese Pegel gering sind, um direkt gehörgefährdend zu sein.

Die Teilnahme an dem Projekt erfordert, dass die infrage kommenden Verpackungsmaschinen homogen, möglichst störungsfrei über einen Zeitraum von mindestens 1 – 2 Stunden laufen und bei Bedarf umliegende Maschinen kurzzeitig abgestellt werden können.

Ferner muss neben dem Betriebszustand der Maschine auch eine technische Dokumentation der zum Einsatz kommenden Materialien (Hersteller, Fabrikat, Materialdicke und -breite etc.) übergeben werden.

Ziel ist es, durch die Erhebung Kenntnis darüber zu gelangen, wie die Schallabstrahlung durch den Einsatz „lärmärmer“ Materialien und Verfahren gemindert werden kann. Die Ergebnisse werden in den einschlägigen Medien veröffentlicht und sollen auch in die jeweilige Normung einfließen.

Teilnahmeberechtigt sind alle Branchen mit halbautomatischen und/oder automatischen Verpackungsmaschinen.