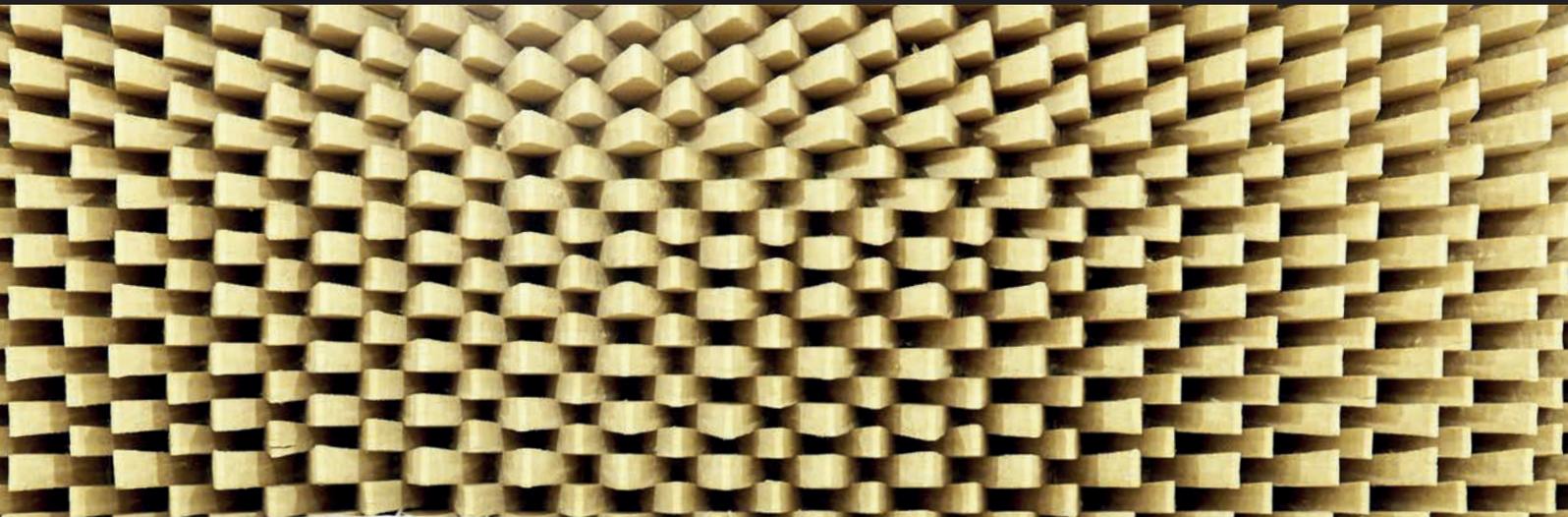


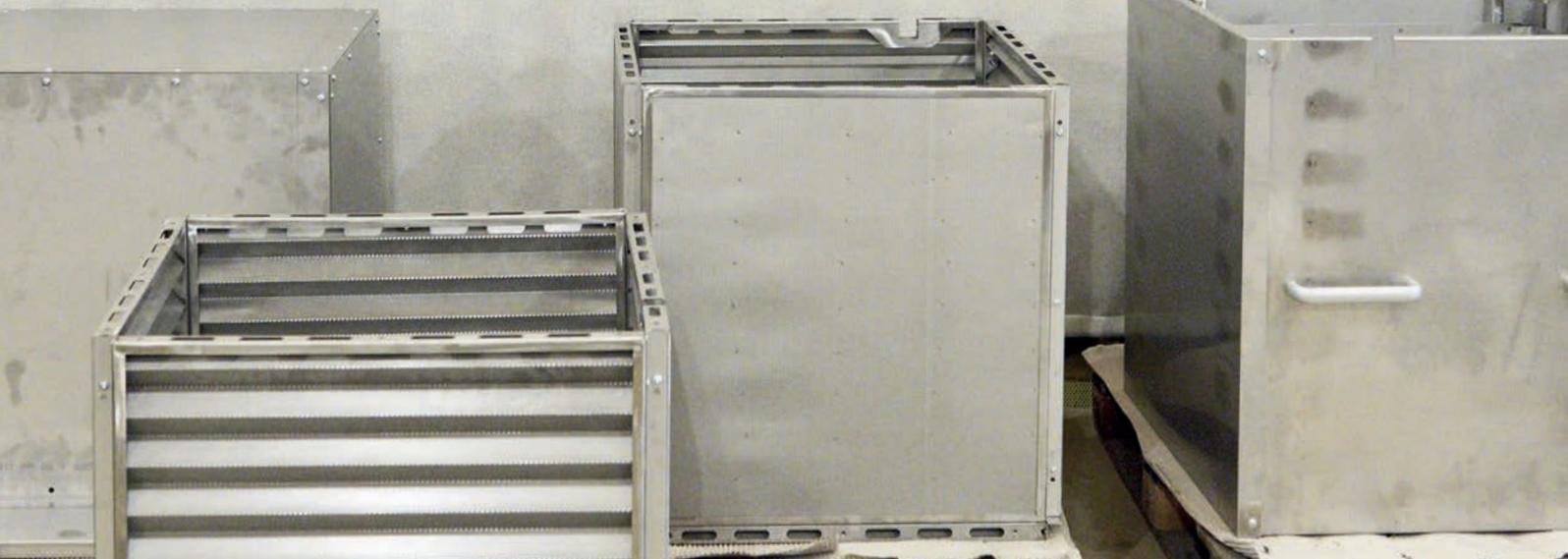
akzente

[2. MÄRZ - APR
2019]

MAGAZIN FÜR ARBEITSSICHERHEIT, GESUNDHEITSSCHUTZ UND REHABILITATION



**Von Lärmwürfeln,
Shisha-Pfeifen und
Mehlpfropfen**



Liebe Leserinnen, liebe Leser,



haben Sie schon einmal von Jan Dreyer und Christian Tromm gehört? Diese Auszubildenden bei Bahlsen in Barsinghausen stehen für Menschen, die eine Basis für unternehmerischen Erfolg sind. Sie sind Tüftler, sie schauen voraus, sie haben Interesse an der Arbeit und wollen sie sicherer machen. Sie haben ein Warnsystem zur Personenerkennung entwickelt, das hilft, Störungen und Unfälle zu vermeiden.

Erfolgreiche Unternehmen fördern die Jan Dreyers und Christian Tromms dieser Welt. Erfolgreiche und gute Unternehmen leben nicht von der Hand in den Mund, nicht von heute auf morgen. Sie planen den Erfolg systematisch und beeinflussen alle Faktoren, die für den Geschäftserfolg ausschlaggebend sind. Sie schauen voraus und handeln vorsorgend – präventiv. Für diese Unternehmen sind Arbeitsschutz und präventives Handeln ein Erfolgsfaktor.

In dieser Ausgabe von akzente stellen wir Ihnen einige Beispiele erfolgreicher Präventionsarbeit in unseren Mitgliedsbetrieben vor. Unsere Beispiele sind auch Geschichten über Menschen, die engagiert und eigenwillig sind und ihre guten Ideen im Betrieb einsetzen.

Lesen Sie die Geschichte von Jan Dreyer und Christian Tromm und lernen Sie die zündende Idee von Walter Thellmann an der Produktionslinie für Sahneschnitten bei Erlenbacher Backwaren kennen. Auch die Geschichte von Maschinenführer Hans-Jürgen Smiatek ist ungewöhnlich, der drei Monate freigestellt war, um beim Aufbau einer neuen Füllanlage bei Gerolsteiner Brunnen zu unterstützen. Kerstin Hoffmann und Karl-Josef Meinhardt haben bei Kaufland Fleischwaren in Heiligenstadt das Hochheben schwerer Säcke nicht einfach hingenommen, sondern hatten eine gute Idee, wie sie dieser belastenden Arbeit den Garaus machen könnten.

Wir, die BGN, möchten diese Menschen und ihre Ideen publik machen, weil auch andere Unternehmen von den guten Beispielen lernen können. Ich wünsche mir, dass auch Sie die eine oder andere Anregung aus unseren Best-Practice-Beispielen für die präventive Arbeitsgestaltung in Ihrem Unternehmen nutzen können.

Ihre

A handwritten signature in blue ink that reads "J. Dienstbühl". The signature is written in a cursive, flowing style.

Isabel Dienstbühl

Präventionsleiterin der BGN

INHALT



TITELTHEMA **4**
Von Lärmwürfeln, Shisha-Pfeifen und Mehlpfropfen
 Drei Blicke hinter die Türen der BGN-Labore: Forschung für die betriebliche Praxis



 **Der Trick mit den Springstäben** **8**
 BGN-Präventionspreis 2018 für Erlenbacher Backwaren

 **Wenn's rot blinkt: Vorsicht!** **15**
 Bahlsen-Azubis mit BGN-Querdenker-Preis ausgezeichnet

BGN-Info **10**
Neue Medien **11**

BGN-Info **16**

 **Mit den Augen des Praktikers** **12**
 Gerolsteiner bindet Maschinenführer in gesamten Aufbau einer neuen Abfüllanlage ein

 **Gute Luft an der Schlauchbeutellinie** **18**
 Luftbelastung durch Schutzgas: Hochland-Azubis erarbeiten Lösung

 **Die Abfall-Wippe** **14**
 BGN-Präventionspreis für Kaufland Fleischwaren Heiligenstadt GmbH & Co. KG

Aus den Unternehmen Qualifizierung **20**
21

 **Unfallort Treppe** **22**
 Viele Treppenstürze – was Betriebe tun können, um sie zu verhindern

IMPRESSUM

akzente, Magazin für Arbeitssicherheit, Gesundheitsschutz und Rehabilitation
 Mitteilungsblatt der Berufsgenossenschaft Nahrungsmittel und Gastgewerbe, Heft 2 März/April 2019

akzente erscheint jeden zweiten Monat (Januar, März usw.). Bezugskosten sind im Mitgliedsbeitrag enthalten.

herausgegeben von: Berufsgenossenschaft Nahrungsmittel und Gastgewerbe, Dynamostraße 7–11, 68165 Mannheim, Fon 0621 4456-0, www.bgn.de, info@bgn.de

verantwortlich:
 Klaus Marsch, Direktor der BGN

redaktion:
 Michael Wanhoff (Gesamtinhalt), Dipl.-Ing. Werner Fisi, Andrea Weimar (Prävention), Birgit Loewer-Hirsch (Rehabilitation), Elfi Braun (bc GmbH)
 Fon 0621 4456-1517, Fax 0800 1977553-10200, akzente@bgn.de

fotos:
 BGN (18/19, 20); Oliver Rüter, Wiesbaden (Titel, S. 2, 3, 4/5, 8/9, 10, 11, 12/13, 14, 15, 21, 22/23, 24); stock.adobe.com: bluraz (S. 10), contrastwerkstatt, bearbeitet (S. 17), Nomad_Soul (S. 6), Paolese (S. 16), SSilver (S. 17)

verlag:
 bc GmbH Verlags- und Mediengesellschaft, Wiesbaden

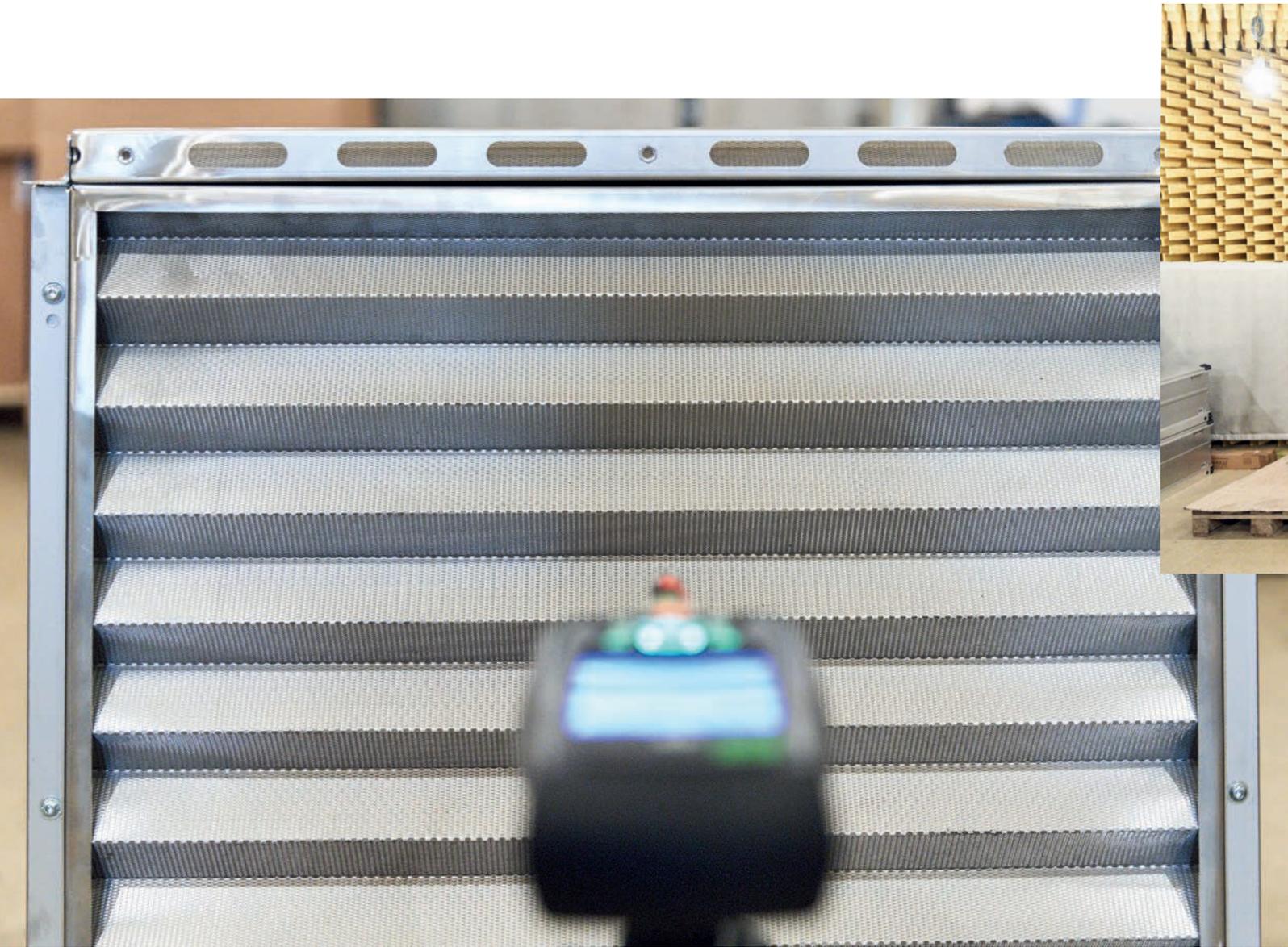
gestaltung:
 Agentur 42, Konzept & Design, Bodenheim
 druck und Versandvorbereitung:
 Bonifatius GmbH, Druck – Buch – Verlag, Paderborn

akzente wird auf chlorfrei gebleichtem Papier gedruckt.

© BGN 2019 | ISSN 0940-9017

Nachdrucke erwünscht, aber nur mit schriftlicher Genehmigung der Redaktion.

In dieser Zeitschrift beziehen sich Personenbezeichnungen gleichermaßen auf Frauen und Männer, auch wenn dies in der Schreibweise nicht immer zum Ausdruck kommt.



Von Lärmwürfeln, Shisha-Pfeifen und Mehlpfropfen

Drei Blicke hinter die Türen der BGN-Labore: Forschung für die betriebliche Praxis

Wie passt „quadratisch, praktisch, gut“ zu einem schallabsorbierenden Würfel? Was hat ein Wintergarten mit der Lüftung einer Shisha-Bar zu tun? Wie hängen Mehle, ein Pfropfen und Explosionsschutz zusammen? Die Antworten auf diese Fragen zeigen in anschaulicher Weise, wie Forschung in der BGN funktioniert und welchen Nutzen sie den Betrieben bringt.



VON RONNY HERZOG, DR. MATTHIAS
WEIGL, DR. ALBRECHT VOGL

Ein bekannter Schokoladenhersteller zeigte sich auch im Arbeitsschutz sportlich. Die Alfred Ritter GmbH trat im Rahmen des Prämienvorgangs über das Modellprojekt „Anwendung neuartiger technischer Lärminderungsmaßnahmen“ in Kontakt mit den BGN-Forschern. In diesem Modellprojekt sollen Erfahrungen in der Praxis mit wenig erforschten schallabsorbierenden Materialien gesammelt werden.

Quadratisch, praktisch, leise

Ziel war es, den gesundheitsschädlichen Lärm am Schokoladen-Arbeitsplatz (Emissions-Schalldruckpegel L_{pA}) so weit wie möglich zu senken. Eine oft praktizierte Lösung ist die Einhausung der Anlagen, um den Direktschall vom Arbeitsbereich abzutrennen. Eine Verringerung der Schallenergie findet dadurch jedoch nicht statt. Zudem verlangen hohe hygienische Anforderungen in der Lebensmittelindustrie glatte keimfreie Oberflächen und gute Bedingungen zur Reinigung, wie sie beispielsweise bei Edelstahl vorliegen. Jedoch sind glatte Oberflächen wie Edelstahl für Akustikbelange am wenigsten geeignet, da der Schall nahezu ungemindert reflektiert wird. Bei einer Einhausung wird der Schall so über die Öffnungen für Bedienung, Reinigung, Zuleitungen usw. wieder nach außen geführt.

Um diese Nachteile einer Einhausung auszugleichen, wird empfohlen, zusätzlich Schallabsorptionsmaterial im Innenbereich der Einhausung mit einzubauen. Dieses sollte möglichst großflächig und besonders im Bereich der Austrittsöffnungen angebracht werden.

Eines der wenigen Materialien, die im Lebensmittelbereich dafür eingesetzt werden können, ist das mikrogeschlitzte Edelstahlblech SonoPerf. Dieses Produkt ist speziell für feuchtwarme Anwendungsbereiche interessant, wo konventionelle Akustikelemente wie Schaumstoffe oder Mineralwolle ausscheiden. SonoPerf besitzt eine zweifache Wirkung zur Schallabsorption. Sie besteht einerseits aus der Luftreibung in 0,14 mm kleinen Schlitzsen, andererseits aus der Dämpfung, die durch ein Luftpolster zwischen Material und Außenhülle entsteht. Voraussetzung dafür ist, dass mikrogeschlitzte Materialien in einem definierten Abstand zu einer weiteren Fläche installiert sind.

Die Alfred Ritter GmbH ließ für das Modellprojekt mehrere Würfel mit Kantenlängen zwischen 700 und 800 mm in verschiedenen Ausführungen von SonoPerf anfertigen. Aufgabe der BGN-Forscher war, die Absorptionsvermögen der einzelnen SonoPerf-Ausführungen zu ermitteln.

Die Untersuchung fand in einem speziellen Messraum für akustische Untersuchungen der BGN statt (reflexionsarmer Halbraum, Bild oben). Die Messergebnisse sind der Tabelle 1 auf Seite 6 zu entnehmen. Eine Verringerung um 6 dB bedeutet eine rechnerische Halbierung des Schalldruckpegels.

Die grundsätzliche Erkenntnis der BGN-Messung: Bereits eine komplett geschlossene Einhausung verringert den Pegel unter den vorliegenden Bedingungen deutlich. In gleicher Größenordnung reduziert sich der Lärmpegel auf über -20 dB(A) bei

[B. Eng. Ronny Herzog ist wissenschaftlicher Mitarbeiter der FSA e. V.

Dr. Matthias Weigl ist Leiter der BGN-Messstelle Gefahrstoffe.

Dr. Albrecht Vogl ist Leiter des Zentral-labors der BGN.]

TABELLE 1: SONOPERF-TESTS

Würfel-Ausführungen	Energieäquivalenter Schalldruckpegel in 1 m Abstand L_{pAeq} *
Edelstahl (geschlossene Einhausung)	-10,0 dB
SonoPerf einlagig glatt + Außenhülle	-20,2 dB
SonoPerf schräge Lamellen + Außenhülle	-21,0 dB
SonoPerf doppelagig kombiniert + Außenhülle	-22,3 dB

* L_{pAeq} = A-bewerteter äquivalenter Dauerschallpegel. Er ist der energetisch gemittelte, mit der Frequenzbewertung A aufgenommene Schalldruckpegel L_{pA} .

einlagigem SonoPerf-Blech im Innenraum. Den größtmöglichen Effekt hat der Einsatz von doppelagigem Absorptionsblech.

Mit diesem Erkenntnisgewinn kann der Schokoladenhersteller das Material SonoPerf optimal einsetzen. Gleichzeitig können die BGN-Berater die Betriebe konkreter über Lärminderung beraten.

Der Wintergartenversuch

Seit einigen Jahren häufen sich im Winter Meldungen von Vergiftungsfällen durch Kohlenmonoxid in Shisha-Bars. Meistens trifft es Gäste, vereinzelt aber auch Beschäftigte. Ursache ist zu viel Kohlenmonoxid, das durch die Shisha-Kohle entsteht. Wird nicht ausreichend gelüftet, wird es gefährlich. Aber was heißt ausreichend gelüftet?

BGN-Experten gingen der Sache nach. Sie wollten wissen, wie viel Kohlenmonoxid beim Rauchen einer einzigen Shisha entsteht. Dazu wurde ein Wintergarten zum Versuchsraum, in dem an mehreren Stellen Messgeräte platziert wurden. Während des Versuchs rauchten zwei erfahrene Shisha-Konsumenten eine Shisha-Pfeife, die mit drei glühenden Kohlestücken und Tabak vorbereitet war. Ein Ventilator sorgte für eine schnelle gleichmäßige Durchmischung der Raumluft, damit die im Raum verteilten Messgeräte die jeweilige Kohlenmonoxidkonzentration aufzeichnen konnten. Nach 50 Minuten waren die Kohlestücke verbraucht. Der Raum wurde gelüftet. Der Versuch war beendet.

Die Messkurven wurden ausgewertet. Aus dem gemittelten Anstieg der Kohlenmonoxidkonzentration errechnet sich die freigesetzte Menge an Kohlenmonoxid für eine Shisha-Pfeife. Sie betrug 4,5 g/h. Die Frage war nun, wie viel Kubikmeter frische Luft man pro Stunde braucht, um diese freigesetzte Menge so weit zu verdünnen, dass der Arbeitsplatzgrenzwert von Kohlenmonoxid von 35 mg/m³ eingehalten wird. Das Ergebnis erhält man durch Division von 4.500 mg/h durch 35 mg/m³. Es lautet 130 m³/h. Mit einigen Messungen in Shisha-Bars wurde dieser Wert bestätigt. Die BGN-Experten kannten nun den Lüftungswert für eine Shisha-Bar.

Die Leistung der Lüftungsanlage im Servicebereich von Shisha-Bars ist an diesen Wert anzupassen, um Vergiftungen zu vermeiden. Für bestehende Shisha-Bars bedeutet das: Der Betreiber muss



TABELLE 2: KONSTRUKTIVE ANFORDERUNGEN

an Rohrschneckenförderer für die Verwendung als explosionstechnische Entkopplung

Bauausführung	Stahl
Explosionsfestigkeit	≥ Explosionsfestigkeit der zu schützenden Anlage
Innendurchmesser	≤ 200 mm
Länge von Produktaufgabe bis Produktabgabe	≥ 2.000 mm
Maximale Spaltbreite zwischen Umfang der Förderschnecke und des Gehäuses	≤ 10 mm
Anzahl von mittig zu entfernenden Schneckengängen	≥ 1,5 (maximal 2)

die maximale Anzahl gleichzeitig gerauchter Shishas an die vorhandene Lüftungsleistung seiner raumluftechnischen Anlage anpassen. Bei Neueröffnung ist die Lüftung entsprechend der gewünschten Anzahl gleichzeitig gerauchter Shishas auszulegen.

Damit alle Shisha-Bars und alle Experten die Ergebnisse des Wintergartenversuchs möglichst schnell kennenlernen, hat die BGN einen Flyer herausgegeben. Hier finden sich auch weitere Hilfestellungen zu diesem Thema. Mittlerweile hat sich diese Lüftungszahl bei den zuständigen Ämtern herumgesprochen, sodass bereits im Vorfeld einer Neueröffnung die richtigen Lüftungstechnischen Vorgaben gemacht werden können.

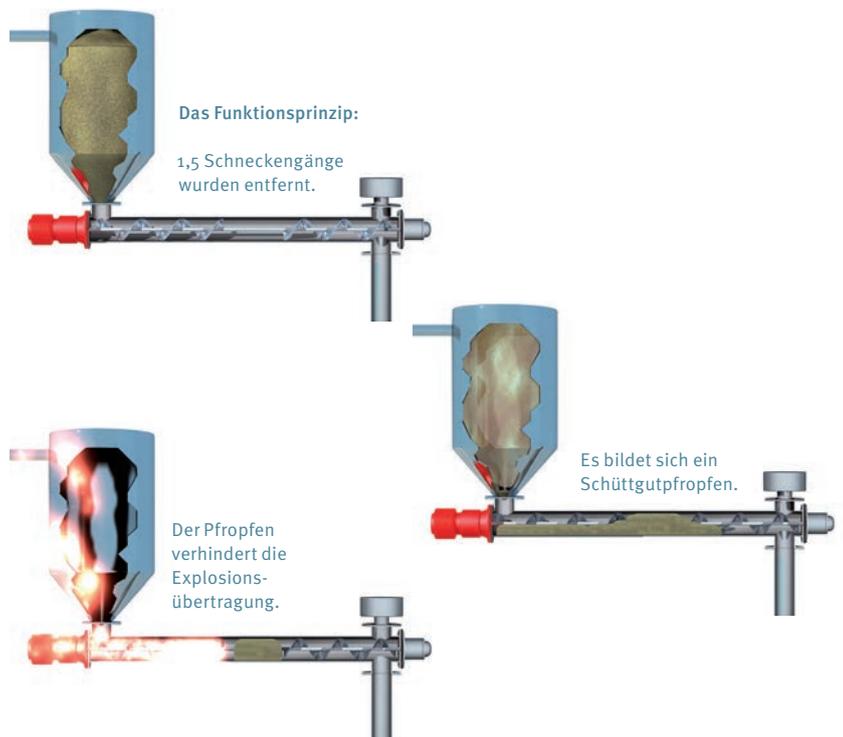
Eine weitere Anerkennung des Wintergartenversuchs und der BGN-Forscher ist die Aufnahme der „Lüftungszahl“ von 130 m³/h in den „Recknagel“, ein Standardwerk der Raum- und Lüftungstechnik.

Ein Pfropfen als Flammensperre

Beim dritten Blick hinter die Türen der BGN-Forschungslabore geht es um Explosionen. Bei Transport, Lagerung und Verarbeitung brennbarer Schüttgüter besteht die Gefahr von Staubexplosionen. Um bei einer Staubexplosion zu verhindern, dass Flammen in angeschlossene Anlagenbereiche übergreifen und es zu schweren Sekundärexplosionen kommt, müssen explosionstechnische Entkopplungsmaßnahmen ergriffen werden. Hierfür gibt es bewährte Lösungen wie Schnellschlussschieber, Explosionsschutzventile oder Löschmittelsperren. Diese werden in die verbindenden Rohrleitungen eingebaut und durch Detektionssysteme aktiviert. Diese Lösungen können allerdings oft kostenintensiv sein.

Die Experten der Forschungsgesellschaft für angewandte Systemsicherheit und Arbeitsmedizin e. V. (FSA) und der BGN haben eine kostengünstige Alternative entwickelt. Hierfür wurde eine häufig verwendete mechanische Fördereinrichtung technisch so modifiziert, dass sie im Zusammenwirken mit dem geförderten Schüttgut gleichzeitig als explosionstechnische Entkopplungsmaßnahme dient. Der Einbau zusätzlicher Explosions-Entkopplungseinrichtungen ist in diesem Fall nicht mehr erforderlich.

Das Prinzip beruht auf der Verwendung eines Rohrschneckenförderers, bei dem mittig 1,5 bis 2 Wendegänge aus der Förderschnecke entfernt werden. Im normalen Förderzustand wirft sich das Schüttgut an dieser Stelle derart auf, dass der gesamte Rohrquerschnitt wie durch einen Pfropfen verschlossen wird. Da die Pfropfenlänge jedoch nur 1,5 bis 2 Wendegänge beträgt, wird die normale



Förderung dadurch nicht negativ beeinträchtigt. Das Funktionsprinzip ist in den Abbildungen dargestellt.

Diese verfahrenstechnische Explosionsschutzmaßnahme funktioniert jedoch nur bei Schüttgütern mit relativ geringer Fließfähigkeit (Fließfähigkeitsfaktor $ffc < 5$). Zu diesen Schüttgütern zählen z.B. Puderzucker, Mehle, Cellulose oder Milchpulver. Damit die Explosions-Entkopplung funktioniert, müssen die Rohrschneckenförderer grundlegende technische Anforderungen erfüllen, die in Tabelle 2 aufgeführt sind. □

Der Trick mit den Springstäben

BGN-Präventionspreis 2018 für Erlenbacher Backwaren

Die Produktionslinie für Sahneschnitten läuft bei Erlenbacher Backwaren seit Jahren zuverlässig und gut. Wäre da nicht das Problem der frei zugänglichen Transportstäbe, der sogenannten Mitnehmer, gewesen. Sie bildeten eine Gefahrstelle für Hände und Arme. Mit einer neuen Anlage nach heutigem Stand der Technik hätte man das Problem gelöst. Doch das bedeutete hohe Kosten. Die alte Anlage nachrüsten? Aber wie? Walter Thellmann (Bild) hatte die zündende Idee.



VON DR. KLAUS KRODER

23 Millionen tiefgekühlte Kuchen, Torten und Desserts stellt die Erlenbacher Backwaren GmbH im hessischen Groß-Gerau im Jahr her. An einer Produktionslinie werden Makrolon Formen mit Sahneschnitten über einen getakteten Kettenförderer transportiert. Hierbei drücken Transportstäbe – sogenannte Mitnehmer – die Formen in Schüben vorwärts. Die Metallstäbe sind quer zur Transportrichtung an den Förderketten angebracht.

An Stellen, an denen die Mitnehmer an fest stehenden Anlagenteilen vorbeigeführt wurden, bestand beim Eingreifen zwischen die laufenden Stäbe eine große Verletzungsgefahr für Hände und Arme durch Quetsch- und Scherstellen.

Werkleiter Gerd Heuel: „Wir haben natürlich das Sicherheitsproblem und den Handlungsbedarf gesehen. Eine neue Anlage hätte immense Kosten



Die Mitnehmer sind jetzt mit Federklemmen in den Förderketten fixiert.



Tritt durch eine hineingreifende Hand ein Widerstand auf, hebt sich der Mitnehmerstab aus der Halterung und springt heraus.



Walter Thellmann (r.) überzeugte Werkleiter Gerd Heuel (l.), Jens Wilkenjohanns, Bereichsleiter Sahneprodukte, und Sicherheitsfachkraft Marlen Kuhnert.



Die Produktion von Torten und Sahnescnitten erfordert immer noch viel Handarbeit. Hier platzieren Mitarbeiter Biscuit-Lagen auf Sahnescnitten.

und zusätzlichen Platzbedarf bedeutet. Deshalb suchten wir nach einer Lösung, wie wir die bestehende Anlage sicher machen konnten. Sie lief ja ständig und gut.“

Versuche, mit Abweis- und Abdeckblechen die Sicherheit zu erhöhen, überzeugten auch aus Gründen der Hygiene nicht. Die schließlich alle überzeugende Idee hatte Walter Thellmann, Leiter der Elektrotechnik und Instandhaltung.

Bei Kontakt herauspringende Mitnehmer

Walter Thellmanns Idee: Die fest installierten Mitnehmerstäbe wurden durch solche ersetzt, die mit Federklemmen in den Förderketten fixiert sind. Tritt nun an einem Mitnehmerstab ein Widerstand auf, z. B. durch eine ins Transportband hineingreifende Hand oder einen Arm, dann wird der Stab aus seiner Halterung gehoben und springt heraus. Zu schweren Verletzungen kann es nicht mehr kommen.

Knapp zwei Jahre ist die Umstellung auf die flexiblen Springstäbe jetzt her. Sicherheitsfachkraft Marlen Kuhnert: „Wir sind hochzufrieden. Das System hat sich im Praxisalltag bewährt.“ Walter Thellmanns Idee ist voll und ganz aufgegangen. Sie hat auch noch weitere Vorteile gebracht, berichtet Jens Wilkenjohanns, Bereichsleiter Sahneprodukte: „Wir haben seitdem weniger Verschleiß bei den Kuchenformen und weniger Schäden an Anlagenteilen. Auch das Risiko eines Fremdkörperintrags im Produkt durch gebrochene Formen ist geringer gegenüber vorher.“

Die Umrüstung von starren Mitnehmern auf flexible Springstäbe kostete das Unternehmen rund 10.000 Euro. Die BGN zeichnete dieses besonders gelungene Beispiel einer sicherheitstechnischen Ertüchtigung einer Altanlage mit dem BGN-Präventionspreis 2018 aus. []

[Dr. Klaus Kroder betreut als Aufsichtsperson Mitgliedsbetriebe und koordiniert den BGN-Präventionspreis.]



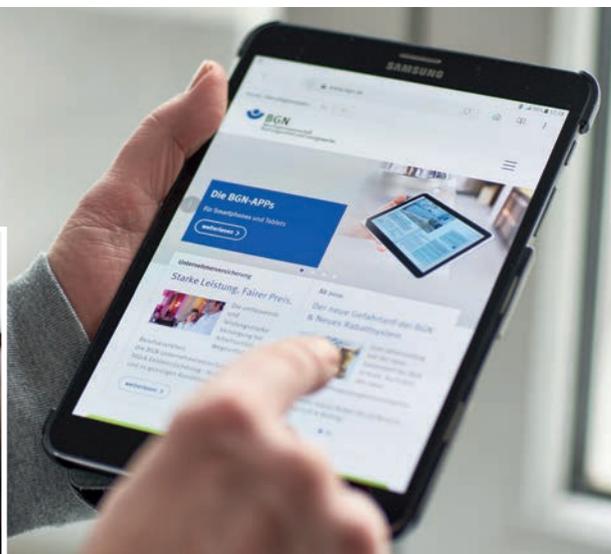
BGN Präventionspreis

Ihre neue Seite: www.bgn.de // Jetzt moderner und übersichtlicher

// Die Internetadresse www.bgn.de ist die zuverlässige Quelle, wenn es um sicheres und gesundes Arbeiten in Ihrer Branche, um Fragen zu Ihrer Mitgliedschaft oder zu Versicherungsleistungen geht. Mit neuem Konzept und neuer Programmierung ist die Webseite jetzt nutzerfreundlicher als vorher. Die zentralen Informationen und Serviceangebote der BGN für Unternehmer und Beschäftigte wurden verschlankt und verbessert. Zudem ist die Darstellung der neuen Website für jede Form von Endgerät optimiert. Das ermöglicht sowohl PC- als auch Tablet- und Smartphone-Nutzern eine schnelle Orientierung.

BGN-Branchenwissen

Unser Expertenwissen der Bereiche Arbeitssicherheit und Gesundheitsschutz wurde in ein eigenes Angebot, das Sie bisher von der BGN-DVD kannten, überführt: das BGN-Branchenwissen. Sie erreichen es über den Menüpunkt „Prävention & Arbeits-



hilfen“ unter dem Eintrag „Branchen“. Hier haben Sie jetzt auch die Möglichkeit, das Branchenwissen für Ihre Branche als Downloadpaket herunterzuladen.

Auf unsere Arbeitsschutzinformationen und Praxishilfen für Ihre Branche können Sie auch direkt mit dem Smartphone oder Tablet zugreifen:

www.bgn-branchenwissen.de



Sicherheitstraining für Radfahrer und E-Biker // BGN übernimmt Kursgebühr



// Die BGN bietet ihren Mitgliedsbetrieben seit letztem Jahr ein Fahrrad- und E-Bike-Seminar mit praktischem Training an und übernimmt die Kursgebühr. Das Seminar findet in Gruppen von 8 bis 14 Teilnehmern statt.

Die Teilnehmer bringen ihr eigenes Fahrrad und einen Helm mit oder nutzen ein Firmenfahrrad. Sie trainieren sicheres Fahrverhalten und den Umgang mit kritischen Situationen. Sie bekommen viele Tipps und Infos, wie sie sich noch sicherer und souveräner mit dem Rad im Straßenverkehr bewegen. Das Seminar dauert 4 bis 5 Stunden (2 Stunden Theorie, 2 bis 3 Stunden praktisches Training).

Interessierte Betriebe können ein solches Fahrrad-Seminar bei der BGN bestellen. Voraussetzung: Es kommen mindestens 8 Teilnehmer zusammen und der Betrieb stellt eine befestigte Außenfläche von 15 x 35 m sowie einen Seminarraum mit Flipchart und Beamer zur Verfügung.

Für die Durchführung eines darüber hinausgehenden betrieblichen Projekts zur Förderung des (sicheren) Radfahrens auf Arbeitswegen erhalten Betriebe zudem 10 Prämiendpunkte.

→ Infos zum Fahrradseminar/Training: www.bgn.de, Shortlink = 1503

→ Infos zum Projekt Fahrradfahren: www.bgn.de, Shortlink = 1595



Aktions-Box „kommmitmensch“ // Für Ihren Betrieb individuell zusammengestellt



// Ab sofort können Sie Ihre Aktions-Box zur Kampagne „kommmitmensch“ bei der BGN abrufen. Sie enthält u. a. Broschüren, Arbeitshilfen und Seminarangebote.

Neu ist: Sie müssen dazu vorab den Selbstcheck „Sicherheit und Gesundheit im Betrieb“ durchführen. Anschließend können Sie eine Aktions-Box bestellen, deren Inhalte auf das Ergebnis Ihres Selbstchecks individuell zugeschnitten sind.

Mit der Durchführung des Selbstchecks, der Anforderung einer Aktions-Box und Nutzung der enthaltenen Medien sichern Sie sich 10 Bonuspunkte beim BGN-Prämienverfahren.

→ Selbstcheck: www.bgncheck.de
(Web-App), siehe dazu auch Rückseite
dieser akzente-Ausgabe



TERMINE

Markt des guten Geschmacks – Slow Food Messe

25.–28. April 2019 / in Stuttgart

IFFA 2019

4.–9. Mai 2019 / Frankfurt/Main

Besuchen Sie die BGN auf der Gemeinschaftsfläche des WFF – Wirtschaftsförderungsgesellschaft des Fleischerhandwerks in der neuen Halle 12, Stand-Nr: 12.0 D24.

euvend & coffeena

9.–11. Mai 2019 / Köln

Internationale Fachmesse für Vending und Kaffee

Tag der Verkehrssicherheit

15. Juni 2019

Deutschlandweiter Aktionstag in verschiedenen Großstädten

Öffentliche Sitzung der BGN-Vertreterversammlung

27. Juni 2019 / Potsdam

A+A 2019

5.–8. November 2019 / Düsseldorf

Weltweit größte Messe für Arbeitsschutz und Arbeitsmedizin mit internationalem Kongress. Beim Kongress treffen sich die Akteure des Arbeits- und Gesundheitsschutzes zum lösungsorientierten Austausch: Experten aus Industrie, Handwerk und Handel, aus Verwaltung, Politik und Wissenschaft. Themen sind u. a. Zukunft der Arbeit, Technik und Arbeitsschutzrecht, Gesundheit bei der Arbeit, Ressourcen, Arbeitsgestaltung und Arbeitszeitgestaltung.

Besuchen Sie die BGN am DGUV-Gemeinschaftsstand in Halle 10, Stand-Nr. D59.

→ Infos unter: www.aplusa.de

Mit den Augen des Praktikers

Gerolsteiner bindet Maschinenführer in gesamten Aufbau einer neuen Abfüllanlage ein

Warum ist die Lichtschranke an einer unzugänglichen Stelle montiert? Wieso muss ich zur Reinigung so viele Teile abbauen? Die Schwachstellen in der Bedienbarkeit einer neuen Anlage kommen oft erst nach ihrer Inbetriebnahme ans Licht. Als Gerolsteiner eine neue Abfüllanlage installieren ließ, sollte es besser laufen. Hans-Jürgen Smiatek, ein erfahrener Maschinenführer, begleitete alle Aufbauschnitte. Er war für diese Zeit von seinen eigentlichen Aufgaben freigestellt.



PROJEKT: AUFBAU EINER ABFÜLLANLAGE

- Aufbau einer neuen Abfülllinie für Mehrweg-Glasflaschen in neuer Halle
- Bestandteile: Flaschensortierung, Flaschenwaschmaschine, Inspektoren, Füller, Etikettierer, Einpacker, Palletierer, Bornbinder und Transportbänder
- Aufbaubegleitung durch Maschinenführer Hans-Jürgen Smiatek, gelernter Kfz-Mechaniker, seit 1990 bei Gerolsteiner beschäftigt, ausgebildeter Betriebsanwiter und Sicherheitsbeauftragter
- Freistellung für ca. 3 Monate

Dirk Pauers, Aufsichtsperson der BGN, sprach mit Hans-Jürgen Smiatek von der Gerolsteiner Brunnen GmbH & Co. KG über seine Erfahrungen.

Herr Smiatek, Sie waren 3 Monate freigestellt, um den Aufbau der neuen Füllanlage zu begleiten. Wurden Sie für diese Zeit mit einer besonderen Weisungsbefugnis ausgestattet?

Nein, das war nicht nötig. Ich habe meine Vorschläge – also Beschreibungen und Fotos – an unseren Projektleiter bei Gerolsteiner gemailt. Er übermittelte sie dann an den Baustellenleiter von KHS. Direkte Anweisungen an die Monteure gab es von meiner Seite nicht.

Wie sah ein typischer Arbeitstag aus?

Morgens machte ich einen kompletten Rundgang, um zu sehen, was sich im Vergleich zum Vortag verändert hat. Danach nahm ich an der arbeitstäglich stattfindenden Baustellenbesprechung teil, zusammen mit dem Projektleiter aus unserem Haus und dem Baustellenleiter von KHS. In dieser Besprechung wurden u. a. die Punkte besprochen, die mir aufgefallen waren. Arbeitssicherheit und ergonomische Aspekte waren immer Bestandteil meiner Betrachtungen. Ich habe mir sehr häufig die Frage gestellt: Wie komme ich jetzt an eine bestimmte Position, wenn eine Störung auftritt? Während der



„Wir sind mit der Anlage, so wie sie jetzt hier steht, hochzufrieden. Niemand kennt sich besser in einer Anlage aus als die Maschinenführer. Sie wissen am besten, wo es hakt und

wie man Schwachstellen beseitigt. Und sie sind auch die Experten, wenn es darum geht, die ganzen Materialflüsse zu bewerten. Wenn Herr Smiatek während der Aufbauzeit eine Einschätzung aus Arbeitsschutzsicht brauchte, habe ich ihn unterstützt.“

Sicherheitsfachkraft Lothar Rätz

Montagearbeiten habe ich mir z. B. sehr genau die Positionen der Lichtschranken angesehen. Wenn sie nicht gut zu erreichen waren, wurde es geändert.

Wie viele Vorschläge haben Sie eingebracht, die dann umgesetzt wurden?

In der Summe kann ich Ihnen das gar nicht genau sagen. Es gab Tage mit 4 bis 5 Vorschlägen, aber auch welche mit 10 oder auch 0.

Gab es einen Vorschlag, der besonders wichtig war oder sehr häufig vorkam?

Wie kann ich als Maschinenführer wichtige Punkte der Anlage z. B. bei Störungen erreichen? Dies war und ist eine der zentralen Fragen. Durch meine Arbeit konnte ich dazu beitragen, dass z. B. an Durchgängen unter Transportbändern nicht auch noch Kabelkanäle oder Rohrleitungen montiert wurden, die den Durchgang zusätzlich erschweren würden. Zusätzliche Übergänge wurden installiert. Auch die vorgesehene Zahl der einzelnen Füße bei den Transportsystemen konnte reduziert werden. Dieser Punkt ist sehr wichtig, um eine einfache Reinigung der Anlage zu gewährleisten.

Wie haben Ihre Kollegen reagiert?

Zu den einzelnen Punkten wurde nichts gesagt. Das muss man als Lob verstehen.

Würden Sie beim nächsten Mal etwas anders machen?

Man sollte sich schon in der Planungsphase mehr Gedanken über die Bedienbarkeit der Anlage machen. Anlagen werden häufig unter Leistungsgesichtspunkten geplant und das tägliche Arbeiten wird zu wenig berücksichtigt. Man sollte Laufpläne der Mitarbeiter für die neue Anlage erstellen.

Haben Sie einen Rat für andere Unternehmen?

Nachmachen, denn bei diesem Projekt gab es nur Gewinner. Für uns als Maschinenführer hat sich die Bedienbarkeit der Anlage deutlich erhöht. Aber auch der Anlagenhersteller hat wertvolle Erkenntnisse mitgenommen, die er für zukünftige Projekte nutzen kann. []



Die Abfall-Wippe

**BGN-Präventionspreis für Kaufland
Fleischwaren Heiligenstadt GmbH & Co. KG**

In Ruhestellung fungiert die Muldenaußenwand als Absturzsicherung.



Schauen Sie sich die Abfall-Wippe auf YouTube an:
www.bgn.de,
Shortlink = 1581

Bis zu 40 Kilogramm wiegen die Säcke mit Folienabfällen, die die Mitarbeiter des Unternehmens Kaufland Fleischwaren in Heiligenstadt von einer Laderampe in einen Müllpresscontainer entsorgen. Körperlich eine schwere Belastung, da die Säcke mehrmals täglich mit Muskelkraft über ein Sicherheitsgeländer gehoben werden müssen. Gut möglich, dass jemand mal auf die Idee kommen könnte, das Geländer zu demontieren, um sich das Hochheben der schweren Säcke zu ersparen.

Abfall- und Sicherheitsbeauftragte Kerstin Hoffmann und Sicherheitsfachkraft Karl-Josef Meinhardt waren sich dieses Problems bewusst. Zusammen mit einer Schlosserei fanden sie eine ergonomische und sichere Lösung: eine Kippvorrichtung, vergleichbar mit der bei Altkleidercontainern. Damit ist das schwere Heben heute passé.

Die Unterkante der Kippmulde ist bei der Aufnahme der Säcke auf gleicher Höhe wie der Transportwagen (Bild oben). Die Säcke werden jetzt einfach rübergeschoben und anschließend durch Schwenken der Mulde in den Presscontainer befördert.

In Ruhestellung verbleibt die arretierte Muldenöffnung in Richtung Presse gewandt. Die Muldenaußenwand ist somit Absturzsicherung zum Pressenschacht. Die anderen Kaufland-Fleischwaren-Werke sind dabei, die überzeugende Arbeitshilfe ebenfalls einzuführen. □



Vorher: Die Säcke mussten über das Geländer gehievt werden.



BGN Präventionspreis



Wenn's rot blinkt: Vorsicht!

Bahlsen-Azubis mit BGN-Querdenker-Preis ausgezeichnet

Jan Dreyer und Christian Tromm, Auszubildende bei Bahlsen in Barsinghausen, haben ein Warnsystem zur Personenerkennung entwickelt. Es erhöht die Sicherheit einer viel begangenen Einmündung in der Produktion.

VON ELFI BRAUN

An einer Einmündung im Produktionsbereich kamen sich Fahrradfahrer, Fußgänger und Mitarbeiter mit Ameisen oder mit Bottichen immer wieder gefährlich in die Quere. Allein mit Spiegeln, die erfahrungsgemäß oft nicht richtig beachtet werden, ließ sich das Problem nicht entschärfen. Auch das im Betrieb verwendete Transpondersystem zur Erkennung und Visualisierung von Gabelstaplern ließ sich hier nicht umsetzen. Dazu hätten alle Verkehrsteilnehmer mit einem Sender ausgestattet werden müssen.

So erhielten Jan Dreyer und Christian Tromm, Azubis im Bereich Elektrotechnik, von Sicherheitsfachkraft Dirk Haffke den Auftrag, nach einer machbaren sicheren Lösung zu suchen. Sie probierten Bewegungsmelder, Ultraschallsensoren und Lichtschranken aus – und verwarfen sie.

Schließlich entschieden sich die beiden Tüftler nach ihrer Recherche für Präsenzwärmemelder. Diese geben über eine Steuerung Signale an rote LED-Leuchtbänder, die an den Spiegeln im Einmündungsbereich angebracht sind. Die Präsenzwärmemelder erfassen die Körperwärme eines Menschen bis zu einer Entfernung von 15 Metern. Jeder, der sich im Sensorbereich bewegt, löst das rote Blinken

der LED-Bänder aus. Gleichzeitig wird er auf andere Personen im Sensorbereich aufmerksam gemacht. Leuchtsignale an den Spiegeln gehen erst wieder aus, wenn man komplett aus dem Gefahrenbereich verschwunden ist.

Ausbildungsleiter Adrian Brodka ist mächtig stolz auf seine Auszubildenden: „Das haben sie von Anfang bis Ende gut gemacht. Die Auszeichnung mit dem Querdenker-Preis der BGN ist für sie ein prägendes Ereignis für ihre Zukunft.“ □



BGN Präventionspreis

Die beiden Querdenker Jan Dreyer (l.) und Christian Tromm (r.)

Adel Tawil ist Schirmherr des BGN-Integrationspreises // Noch bis 31.03. bewerben

// Der BGN-Integrationspreis steht unter einer prominenten Schirmherrschaft: Adel Tawil, Präsident der ZNS – Hannelore Kohl Stiftung, hat das Amt übernommen und begrüßt das Engagement der BGN: „Der BGN-Integrationspreis hat eine wichtige Funktion: Er steht als Symbol für das außergewöhnliche Engagement von Arbeitgebern, die Beschäftigungsfähigkeit ihrer Mitarbeiter zu erhalten.“

Im Sommer 2016 erlitt Adel Tawil einen schweren Badeunfall, bei dem er sich eine Mehrfachfraktur des Halswirbels zuzog, eine Verletzung, die vielfach zu Querschnittslähmung oder dem Tod führen kann. Er wurde nach Berlin ausgeflogen und von Spezialisten der Charité behandelt. Neun Monate dauerte die Rehabilitation. Seit dieser Zeit gelten sein Interesse und sein soziales Engagement vornehmlich Unfall- opfern mit Verletzungen des zentralen Nervensystems und der Verbesserung deren Lebenssituation und Lebensqualität.



Der BGN-Integrationspreis

Mit dem Integrationspreis 2019 möchte die BGN positive Beispiele für das Gelingen der Integration von Menschen mit Behinderung auszeichnen und publik ma-

chen. Ziel ist es zu verdeutlichen, dass Menschen trotz ihrer Behinderung einen wertvollen Beitrag für das Unternehmen leisten können und der Nutzen von Integration für beide Seiten gegeben ist.

Der Preis ist mit insgesamt 15.000 Euro dotiert. Bewerben können sich noch bis zum 31.3.2019 alle Mitgliedsbetriebe der BGN.

→ Infos: www.bgn-integrationspreis.de

Apropos // Wer bringt den Verletzten zum Arzt?



// Ein Mitarbeiter hat sich in die Hand geschnitten. Die Wunde ist tief, blutet stark und muss ärztlich behandelt werden. Doch wer bringt den Verletzten zum Arzt? Arbeitgeber, Vorgesetzte und auch betriebliche Ersthelfer sind bei dieser Frage oft unsicher, was richtig ist: einen Rettungswagen rufen, ein Taxi bestellen oder mit dem Auto eines Kollegen fahren?

Die richtige Wahl hängt von der Art und Schwere der Verletzung und vom Zustand des Verletzten ab. Ein Rettungswagen muss nur bei schweren Verletzungen gerufen werden – und wenn der Verletzte unter Schock steht oder bewusstlos ist. Ansonsten entscheidet der gesunde Menschenverstand darüber, wer den Verletzten zum Arzt bringt.

Bei der oben geschilderten Schnittverletzung wäre ein Taxi oder das Auto eines Kollegen angemessen. Sowohl der Verletzte als auch der Kollege, der das Auto fährt, ist auf dem Weg zum Arzt BGN-versichert. Das gilt auch für eine weitere Begleitperson, wenn der Betrieb ihre Unterstützung als sinnvoll ansieht.

Neu: BGN-Versichertenkarte für Ihre Beschäftigten // Jetzt bestellen

// Die BGN hat jetzt eine Versichertenkarte eingeführt, die Unternehmen ihren Beschäftigten aushändigen können. Unternehmen, die das Angebot in Anspruch nehmen und die Karte verteilen, machen damit ihre Wertschätzung und ihr Engagement für ihre Beschäftigten sichtbar. Unternehmen sichern mit ihren alleinigen Beiträgen zur Berufsgenossenschaft ihre Beschäftigten komplett gegen die Folgen von Arbeitsunfällen, Wegeunfällen und Berufskrankheiten ab.

Oft wissen die Beschäftigten nicht, zu welcher Berufsgenossenschaft sie gehören. Diese Information steht ihnen jetzt mit der Versichertenkarte zur Verfügung. Zum Beispiel



fragt bei einem Arbeits- oder Wegeunfall der behandelnde Durchgangsarzt nach der zuständigen Berufsgenossenschaft. Alle hier notwendigen Angaben sind auf der Versichertenkarte vermerkt.

Die Versichertenkarte gibt es in zwei Varianten: als kostenlose Standardkarte oder als kostenpflichtige Plus Variante, z. B. mit Personalisierung und Firmenlogo.

→ Infos & Bestellung: www.bgn.de/versichertenkarte

31.03. // Letzte Abgabe Prämienbogen



// Viel Zeit bleibt nicht mehr: Unternehmen können noch bis 31. März 2019 ihre Prämienanträge (Original-Prämienbogen) für das Jahr 2018 bei der BGN einreichen.

Bereits prämierte Betriebe bekommen den Original-Prämienbogen 2018 automatisch zugeschickt. Neue Teilnehmer am Prämienverfahren und alle, die bisher nicht erfolgreich waren, müssen ihn sich noch schnell besorgen. Dazu

→ Web-Formular ausfüllen: www.bgn.de, Shortlink = 1434 oder

→ Anrufen: 0621 4456-3636 oder

→ E-Mail schicken: praemienverfahren@bgn.de

→ Am schnellsten geht es, wenn Sie den Originalbogen direkt im BGN-Extranet ausfüllen: www.bgn.de > Login (oben rechts)

→ Alle Infos zum Prämienverfahren unter: www.bgn.de, Shortlink = 1386



Gute Luft an der Schlauchbeutellinie

Luftbelastung durch Schutzgas: Hochland-Azubis erarbeiten Lösung

Bei Hochland in Heimenkirch klagten die Mitarbeiter an den Schlauchbeutelverpackungsanlagen über häufige Müdigkeit. Auszubildende des Unternehmens gingen der Sache auf den Grund und erarbeiteten Verbesserungsmaßnahmen.

[Dipl.-Oecotroph.
Ulrike Heinzelmänn
ist Mitarbeiterin
der BGN-Prävention
und betreut als
Aufsichtsperson
Mitgliedsbetriebe.]

VON ULRIKE HEINZELMANN

Bei der Hochland Deutschland GmbH in Heimenkirch wird an den Schlauchbeutelverpackungsanlagen im Drei-Schicht-Betrieb gearbeitet. Pro Schicht sind hier 3 bis 4 Mitarbeiter eingesetzt. Sie alle beklagten, sie würden während der Arbeit zu-

nehmend müder und unkonzentrierter. Lag es an dem hier verwendeten Schutzgas?

Das Schutzgas wird an den Schlauchbeutel-
linien in die Verpackungen von Schmelzkäseschei-
ben eingebracht. Es verdrängt den Sauerstoff, wo-
durch eine bessere Haltbarkeit des Produkts er-



Die flexiblen Absaugschläuche sind an feste Verrohrungen angeschlossen. Durch sie gelangt das abgesaugte Gasgemisch zur Abluftanlage.

reicht wird. Es ist ein Mischgas aus 60 Prozent Kohlendioxid (CO₂) und 40 Prozent Stickstoff (N₂). Gelangte bei der Schmelzkäseverpackung zu viel Schutzgas in die Atemluft? Das Unternehmen beauftragte die Auszubildenden, dies im Rahmen eines Projekts herauszufinden.

Mit mobilen Messgeräten unterwegs

Mit mobilen CO₂-Handmessgeräten gingen die Azubis an den Schlauchbeutelverpackungsanlagen ans Werk. Die Aufgabe war herauszufinden, wo im Raum die höchsten Kohlendioxidkonzentrationen auftreten. Dazu führten sie an verschiedenen Stellen im Arbeitsbereich Messungen durch.

Das Ergebnis: An den Ein- und Auslauföffnungen der Schlauchbeutelverpackungsanlagen traten erhöhte CO₂-Werte auf. Diese Öffnungen sind nicht luftdicht geschlossen, sodass hier ein Teil des Gasgemischs in den Arbeitsbereich ausströmen kann.

Ziel war es nun, den Arbeitsplatzgrenzwert von Kohlendioxid nicht nur einzuhalten, sondern zu unterschreiten. Dabei mussten die Auszubildenden darauf achten, dass die Anforderungen der Lebensmittelhygiene weiterhin erfüllt blieben: Die Verpackungen müssen durch das Schutzgas ausreichend sauerstoffarm verschlossen sein. Die etwas erhöhte Stickstoffkonzentration im Raum war als unkritisch zu werten, da Stickstoff zu 79% in der Atemluft vorkommt und in Bezug zur Raumgröße keine wesentliche Sauerstoffverdrängung und Gefährdung zu erwarten war.

Lüftungsanlage mit flexiblen Absaugschläuchen

Zur Verbesserung der Atemluft an den Schlauchbeutelanlagen setzte das Unternehmen drei Maßnahmen um:

- Das in die Verpackungen eingebrachte Schutzgas wurde auf das zum Erhalt der Qualitätskriterien erforderliche Maß reduziert.
- Im Raum wurde eine Lüftungsanlage installiert. Mithilfe flexibler Absaugschläuche wird das Gasgemisch direkt an den Ein- und Auslauföffnungen der Schlauchbeutelanlagen abgesaugt. Die Absaugschläuche sind an feste Verrohrungen angeschlossen, durch die das abgesaugte Gasgemisch zur Abluftanlage gelangt.
- Im Arbeitsbereich und im Abluftschacht wurden mehrere CO₂-Gaswächter installiert. Sie überwachen die CO₂-Konzentration in der Raumluft und geben bei Überschreitung des Grenzwertes Alarm.

Aktive und leistungsfähige Mitarbeiter

Die Mitarbeiter im Verpackungsbereich fühlen sich heute aufgrund der verbesserten Lüftungssituation deutlich aktiver und leistungsfähiger. Der Betrieb hat ihre Gesundheitsbeschwerden ernst genommen. Sie schätzen es, dass der Arbeitgeber den Ursachen ihrer Beschwerden in einem Projekt auf den Grund gehen ließ und die Maßnahmen zur Verbesserung der Arbeitsbedingungen umgehend umsetzte. Das zeige die Wertschätzung des Arbeitgebers seinen Mitarbeitern gegenüber.

Die Auszubildenden haben ihre Arbeitsschutz-Aufgabe erfolgreich gelöst. Sie erlebten, dass Verbesserungen der Arbeitsbedingungen die Leistungsfähigkeit und Motivation von Mitarbeitern erhöhen. Eine gute Erfahrung in den Anfängen des Arbeitslebens. □



An den Ein- und Auslauföffnungen wird das Gasgemisch abgesaugt.

ARBEITSPLATZGRENZWERT VON CO₂

Der Arbeitsplatzgrenzwert (AGW) ist ein Schichtmittelwert und geht von täglich achtstündiger Exposition an fünf Tagen pro Woche während der Lebensarbeitszeit aus. Der AGW darf im Schichtmittel nicht überschritten werden.

- Für CO₂ beträgt er derzeit 5.000 ppm = 0,5 Vol.-% (TRGS 900).

Expositionsspitzen Kohlendioxid (TRGS 900)

- Der Kurzzeitwert beträgt derzeit 10.000 ppm = 1 Vol.-%. Dieser Wert darf innerhalb einer Schicht maximal viermal für weniger als 15 Minuten überschritten werden.

Gut besucht // Hessen-Sifa-Treffen in Butzbach



// 31 Sicherheitsfachkräfte folgten der Einladung der BGN nach Butzbach, um sich auszutauschen und über aktuelle Arbeitsschutzthemen zu informieren. Auf dem Programm standen Neues aus der BGN, die kommitmentsch-Kampagne, der Umgang mit traumatischen Ereignissen und als Beitrag aus der Praxis „LoTo (Lock out, Tag out) am Beispiel von Milupa“. Daneben blieb genügend Zeit für Einzelfragen der Teilnehmer und den allgemeinen Erfahrungsaustausch.

Sollten Sie als Sifa BGN-Betriebe in Hessen betreuen und noch nicht eingeladen worden sein, nehmen wir Sie gern in unsere Einladungsliste auf.

→ Kontakt: Nicole.Martini@bgn.de oder Fon 06131 785-384
Nächster Sifa-Erfahrungsaustausch für Hessen: 15.10.2019

Sifa-Erfahrungsaustausche // Rheinland-Pfalz & Saarland

// Die kommitmentsch-Kampagne, Umgang mit traumatischen Ereignissen, Manipulationen an Schutzeinrichtungen und Neues aus der BGN: Diese Themen standen auf dem Programm des jährlichen Erfahrungsaustauschs für Sicherheitsfachkräfte aus Rheinland-Pfalz und dem Saarland. Die Sifas aus dem Saarland (Bild oben) trafen sich mit den BGN-Vertretern im Hotel Linslerhof in Überherrn. Die rheinland-pfälzischen Sifas (Bild unten) waren zu Gast bei der Eckes-Granini Deutschland GmbH in Nieder-Olm. In beiden Veranstaltungen nutzten die Teilnehmer die Zeit für Gespräche und anregende Diskussionen, zu denen sie auch Beispiele aus ihrer Praxis beisteuerten.



Erfolgreiche AMS-Reaudits // Kemper und Westfleisch

// Der H. Kemper GmbH & Co. KG in Nortrup wurde in einem Wiederholungsaudit erneut die Umsetzung eines guten Arbeitsschutzmanage-



mentsystems bestätigt. Sicherheitsfachkraft Ruben Tabeling (l.) und Thomas Winnemöller, Geschäftsleitung Produktion (M.), nahmen die erneute Arbeitsschutzauszeichnung „Sicher mit System“ von BGN-Aufsichtsperson Manuel Gehrke (r.) entgegen.

Bei Westfleisch in Coesfeld nutzte man die erneute Begutachtung des Arbeitsschutzmanagementsystems und ließ zusätzlich das Betriebliche Gesundheitsmanagement (BGM) mit begutachten. Beides mit Erfolg. Diese Kombi-Begutachtung durch BGN-Auditoren ist seit 2018 möglich.



Fabian Ross von Team Y, einem externen Dienstleister, der das BGM erfolgreich implementierte und begleitet (l.), Betriebsrat Ferdinand Rolling (2.v.l.), Sicherheitsfachkraft Dennis Epping (2.v.r.) und Werkleiter Johannes Bayer (r.) nahmen die Auszeichnung „Sicher mit System“ von BGN-Aufsichtsperson Kai Clemens (M.) entgegen.

Gelebte Präventionskultur //

Bunge und die Tool Box



// „Eine Sicherheitskultur, die Unfälle völlig ausschließt, beginnt mit persönlichem Engagement“, heißt es auf der ersten Karte der sogenannten Tool Box des Bunge-Konzerns. Sie besteht aus sieben fächerartig zusammengehefteten Karten für die Jackentasche der Mitarbeiter.

Sicherheitsfachkraft Bernd Stresemann bei der Bunge Deutschland GmbH in Mannheim erläutert: „Im Bunge-Konzern wurden weltweit 5 Arbeitssituationen mit hohem Gefährdungsrisiko identifiziert, in denen sich 90 Prozent aller tödlichen und lebensverändernden Unfälle ereignen: Arbeiten in der Höhe, gefährliche Energien, Fahrzeugverkehr, gefährliche Atmosphäre/enge Räume und angehobene Lasten.“ Jedem dieser Themen widmet sich eine Tool-Box-Karte.

Ein ganzes Jahr lang führte man an den weltweiten Bunge-Standorten intensive Tool Box Talks mit den Mitarbeitern über das persönliche Engagement jedes Einzelnen. Die Botschaft: „Sicherheit hat höchste Priorität. Wenden Sie das Prinzip ANHALTEN, PRÜFEN, SCHÜTZEN an, um die Risiken jeder Arbeit festzustellen. (...) Ihre Sicherheit ist wichtiger als Profit und Produktion.“

Arbeitsschutz für Führungskräfte 2 //

Folge-Seminar

// Dieses Seminar richtet sich an Teilnehmer des Seminars „Arbeitsschutz für Führungskräfte 1“ oder des bisherigen „Seminars für Meister und andere Vorgesetzte 1“ sowie an Führungskräfte, die eine Inhouse-Schulung absolviert haben.

Die Teilnehmer tauschen sich über ihre bisherigen Erfahrungen im Arbeitsschutz aus Führungssicht aus. Das Erstellen der Gefährdungsbeurteilung wird vertieft und um die Thematik der psychischen Gefährdungsbeurteilung erweitert. Weitere Themen sind Maschinensicherheit und Fremdfirmen/Leiharbeiter.



Plätze gibt es nur noch in den beiden Seminaren im 2. Halbjahr im BGN-Ausbildungszentrum in Mannheim:

- 2.–4. September 2019
- 18.–20. November 2019
- **Infos/Anmeldung:** www.bgn.de, **Shortlink = 1650**

DIE ZAHL

406

betriebliche und externe Sicherheitsfachkräfte haben 2018 an einem regionalen Sifa-Erfahrungsaustausch der BGN teilgenommen. Insgesamt fanden 20 dieser Treffen statt.



Unfallort Treppe

Viele Treppenstürze – was Betriebe tun können, um sie zu verhindern

Rund 5.150 Sturzunfälle auf Treppen meldeten BGN-Mitgliedsbetriebe im Jahr 2017. Die Heilbehandlungskosten für diese Unfälle betrugen rund 5,8 Mio. Euro. Hinzu kommen die Verletztenrentenzahlungen, denn eine Reihe von Treppenstürzen ist immer wieder folgenschwer. Was können Betriebe tun, um die Prävention von Treppenstürzen zu verbessern?

[Dipl.-Ing. Werner Fisi ist Mitarbeiter der BGN-Prävention und betreut als Aufsichtsperson Mitgliedsbetriebe.]

VON WERNER FISI

Die Häufigkeit und Folgeschwere der Treppenunfälle sind Anlass, ihre Ursachen intensiv zu untersuchen und Präventionsmaßnahmen zu erarbeiten. Dabei bringt eine herkömmliche Überprüfung der Treppe oft keine Anhaltspunkte für die Unfallursache.

In einer detaillierten Untersuchung der früheren Berufsgenossenschaft für den Einzelhandel (heute BGHW) traf dies auf 82 Prozent der Treppen zu, auf denen sich Unfälle ereignet hatten: Es bestanden keine baulichen Mängel und die Stufen waren weder schadhaft noch verschmutzt. Zu einem ähnlichen Ergebnis würde auch die BGN kommen.

Unfallursachen

Wenn keine technischen Mängel vorliegen, heißt das doch, dass die Unfallursache beim Nutzer liegt – oder? Unachtsamkeit, Ungeschick, Hektik oder Unkonzentriertheit spielen sicherlich eine große Rolle bei der Unfallentstehung. Sie als alleinige Unfallursache zu betrachten, wäre jedoch zu kurz gegriffen. Meistens gibt es weitere Gründe außerhalb des persönlichen Bereichs.

Hierzu zählt eine Reihe unfallbegünstigender Faktoren, die mit Beleuchtung, Farbigkeit und Kennzeichnung von Treppen zusammenhängen. Aber auch Störgrößen wie ungeeignete Schuhe, beidhändiges Tragen von Lasten, Hindernisse und

abgestellte Gegenstände können Mitverursacher von Treppenstürzen sein. Abgestellte Gegenstände engen die nutzbare Laufbreite ein, behindern die Erreichbarkeit des Handlaufs und stellen eine Stollgefahr dar.

Beleuchtung, Farbigkeit, Kennzeichnung

Treppen müssen kontrastreich und möglichst ohne störende Blendung des Benutzers ausgeleuchtet sein (ASR A1.8). Eine Rolle spielen dabei die Beleuchtungsstärke, die Lichtrichtung und Schattigkeit. Die Beleuchtungsstärke soll auf Treppen nicht weniger als 100 Lux betragen. Neben der Beleuchtungsstärke sind die Lichtrichtung und Schattigkeit für eine gute Erkennbarkeit der Stufen wichtig:

- Die Beleuchtung vom oberen Treppenabsatz her ergibt eine günstige Schattenbildung, sodass die einzelnen Stufen gut zu unterscheiden sind.
- Die Beleuchtung vom unteren Treppenabsatz her erschwert das Erkennen der Stufen. Außerdem kann man beim Abwärtsgehen geblendet werden.
- Strahler sind wegen des enggebündelten Lichts in ihrer Schattenbildung für Treppen ungünstig. Eine farbliche Abhebung oder Kennzeichnung hilft dabei, Treppen und Treppenstufen besser erkennbar zu machen, z. B. wenn
 - Trittstufe und Setzstufe farblich unterschiedlich gestaltet sind,
 - mindestens die erste und letzte Stufe mit einer Stufenkantenmarkierung versehen sind.

Gefährdungsbeurteilung

Eine umfassende Gefährdungsbeurteilung der betrieblichen Treppen erfasst Gefährdungen wie ungünstige Beleuchtung, schlechte Erkennbarkeit der Stufen sowie Störgrößen, die den Bewegungsfluss beeinträchtigen. Zu den abgeleiteten Maßnahmen gehören auch verhaltenspräventive Maßnahmen, die den Mitarbeitern bei regelmäßigen Unterweisungen vermittelt werden. Hilfreich sind auch Hinweisschilder „Handlauf benutzen“.



KLEINE ÄNDERUNG – GROSSE WIRKUNG

Eine Hand bleibt frei für den Handlauf

Auftragspapiere und Etikettenrollen im Büro abholen und runter in den Versand bringen: Das ist eine häufige Tätigkeit bei der Nubassa Gewürzwerk GmbH in Viernheim. Immer wieder packten sich die Mitarbeiter beide Hände mit den teilweise unhandlichen Etikettenrollen voll und gingen freihändig die Treppe hinunter.

Renate Effler, Mitglied der Geschäftsleitung, berichtet: „Wir hatten innerhalb eines halben Jahres zwei Treppenunfälle. In beiden Fällen hatte der Mitarbeiter keine Hand frei, um den Handlauf zu benutzen.“

Für das Unternehmen bedeutete das jedes Mal Personalausfall bei fortlaufenden Lohnkosten.“

Um solche Stürze künftig zu vermeiden, führte das Unternehmen Transportkörbe ein, die benutzt werden müssen. Außerdem ist das richtige Benutzen der Treppe Thema der jährlichen Mitarbeiter-Unterweisung, das auch praktisch geübt wird.

Sicheres Verhalten auf Treppen besprechen

Sicheres Verhalten auf Treppen sollte bei den jährlichen Unterweisungen angesprochen werden. Dazu gehört:

- Konsequent den Handlauf benutzen – auch beim Transport von Gegenständen
- Geeignete Schuhe tragen
- Beim Transport von Gegenständen auf freie Sicht achten
- Aufmerksam gehen, keine Stufen überspringen
- Keine zusätzlichen Aktivitäten wie Telefonieren, Nachrichten-Tippen []

[Arbeitssicherheitsinformation

„Treppen“ (ASI 4.06),

Download:

www.bgn.de,

Shortlink = 531

Arbeitsstättenregel

ASR A1.8

„Verkehrswege“]

Selbstcheck per App

Welchen Stellenwert haben Sicherheit und Gesundheit in Ihrem Betrieb?



Und wie stehen Sie im Branchenvergleich da? Mit der Web-App der BGN können Sie das alles in nur 30 Minuten herausfinden. Die App ist ein Angebot der BGN zur kommitmensch-Kampagne
App: www.bgncheck.de → Siehe auch Seite 11

