

Erfahrungsbericht InterWeld Studie



**ZUVERLÄSSIG
FORTSCHRITTLICH**

- Vorstellung
- Beginn
- Weitere Verlauf
- Messtermin
- Interventionsteam
- Interventionsmaßnahmen
- Zweiter Messtermin
- Positive Auswirkungen im Unternehmen



InterWeld Studie

Vorstellung FAUN Umwelttechnik GmbH & Co. KG

- Produktion von Abfallsammelfahrzeugen
- Werk Osterholz-Scharmbeck
- Ca. 650 Mitarbeiter
- Output im Jahr ca. 1.500 Abfallsammelfahrzeuge
- Drehtrommelbehälter, Front- und Seitenlader, Hecklader
- Komplette Produktion im Werk OHZ
- Zuschnitt, Stahlbau, Oberflächenbehandlung, Montage, Auslieferung



InterWeld Studie

Beginn

- Luftqualität im Stahlbau immer Thema
- Zentrale Absaugung vorhanden
- Großbauteile erschweren die Absaugung
- Aufmerksam auf die InterWeld Studie geworden
- Anfrage zum Vorgespräch im Oktober 2022
- Erste Gespräche Anfang November 2022



InterWeld Studie

Weitere Verlauf

- Gesammelte Informationen mit der Werkleitung besprochen
- Zusage zur Teilnahme an der InterWeld Studie
- Erste Treffen mit Herrn Hasse und Herrn Lehnert Mitte Januar 2023
- Vorstellung der Studie an GF, BR, PL, SIFA's
- Begutachtung der Arbeitsplätze im Stahlbau
- Erste Sondierung potenzieller Studienarbeitsplätze

Arbeitsplatzauswahl InterWeld Studie					
Nr.	Bild	Arbeitsplatz	Beschreibung	Geeignet	Bereitschaft MA-Monitoring
1.		Rotopress "Deckel" Arbeitsplatz 1255	- Allg. Baustähle - 1,0mm Schweißdraht OK Aristorod 12.63 EN ISO 14041-A; G46 4 M01 401 - Gas 82% Ar 18% CO2	Ja	Nach i.A.
2.		Kleinteile Arbeitsplatz 1052	- Allg. Baustähle - 1,0mm Schweißdraht OK Aristorod 12.63 EN ISO 14041-A; G46 4 M01 402 - Duer kürzere Nähte - Kleinteile Herstellung - Gas 82% Ar 18% CO2	Ja	Nach i.A.
3.		Rahmenbau "Ausschweißen" Arbeitsplatz 1350	- Allg. Baustähle - 1,0mm Schweißdraht OK Aristorod 12.63 EN ISO 14041-A; G46 4 M01 401 - Lange Schweißnähte - hohe Ampere einstellbar - Gas 82% Ar 18% CO2	Ja	Nach i.A.
4.		Rotopress "Kastenlager" Arbeitsplatz 1251	- Allg. Baustähle - 1,0mm Schweißdraht OK Aristorod 12.63 EN ISO 14041-A; G46 4 M01 402 - Duer kürzere Nähte - Gas 82% Ar 18% CO2	Ja	Nach i.A.
5.		Rotopress "Schrecke" Arbeitsplatz 1256	- Allg. Baustähle - XAR 400 - X120N12 - 1,0mm Schweißdraht OK Aristorod 12.63 EN ISO 14041-A; G46 4 M01 402 - 1,2mm OK Autrod 16.95 EN ISO 14041-A; G46 4 M01 401 OK Tubrodur 55 O A EN ISO 14041-T 2 1414 - Viele lange Nähte - Gas 82% Ar 18% CO2	Nein	Nach i.A.
6.		Rotopress "Schrecke Vorbereitung" Arbeitsplatz 1252	- Allg. Baustähle - 1,0mm Schweißdraht OK Aristorod 12.63 EN ISO 14041-A; G46 4 M01 401 - hohe Ampere einstellbar - Gas 82% Ar 18% CO2	Ja	Nach i.A.
7.		Vario/Power Heckteile "Fisch" Arbeitsplatz 1406	- Allg. Baustähle - 1,0mm Schweißdraht OK Aristorod 12.63 EN ISO 14041-A; G46 4 M01 401 - Gas 82% Ar 18% CO2 - Anteil an Schweißarbeiten zu hoch für die Studie	Nein	Nach i.A.
8.		Vario/Power Behälter "Flornrahmen" Arbeitsplatz 1450	- Hochfester Stahl S700MC - 1,2mm Schweißdraht OK Aristorod 69 EN ISO 14041-A; G M01 1014 - Gas 82% Ar 18% CO2	Nein	Nach i.A.

InterWeld Studie

Weitere Verlauf

- Sammeln von Informationen zu den ausgewählten Arbeitsplätzen (Material, Zusatzwerkstoff, Gas, Schweißnahtarten, Stromquelle etc.)
- Festlegung der Studienarbeitsplätze
- Gespräche mit den Mitarbeitern der Arbeitsplätze geführt
- Messtermin Mitte Juni 2023



InterWeld-Feldstudie

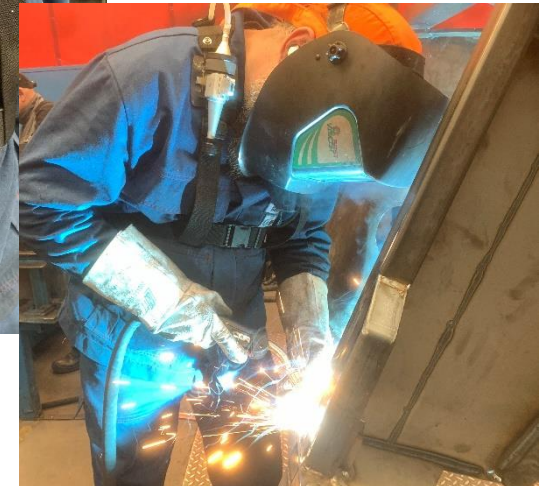
Evaluation der Wirksamkeit von Interventionen zur Reduzierung der Schweißrauchbelastung beim MAG/MIG-Handschiessen im Betrieb

*Bitte unterstützen Sie uns
mit Ihrer Teilnahme!*

InterWeld Studie

Messtermin

- Informieren der Mitarbeiter
- Auswahl Reihenfolge
- Bio-Monitoring der Mitarbeiter
- Ausstattung der Mitarbeiter und Arbeitsplätze mit Messgeräten
- Erste Ergebnisse besprochen



InterWeld Studie

Interventionsteam

- Bildung eines Interventionsteams
- Fachabteilungen von Gas-, Zusatzwerkstoff und Absauglieferanten angeschrieben
- Erstes Online-Gespräch Mitte September
- Vor Ort Begutachtung durch das Interventionsteam Oktober 2023
- November 2023 Präsentation der Messwerte an die Unternehmensführung
- Vorschläge zu Interventionsmaßnahmen aus dem Team heraus.
 - Umstellung Gas
 - Umstellung Zusatzwerkstoff
 - Einsatz von Brennerabsaugungen



Air Liquide



InterWeld Studie

Interventionsmaßnahmen

- Stromquellen Hersteller hat seine Kennlinien an das neue Gas und den neuen Zusatzwerkstoff angepasst und auf unsere Geräte aufgespielt
- Vorgeschlagenes Schutzgas Arcal 14 wurde geliefert
- Auch der Zusatzwerkstoff wurde geliefert
- Es wurden zwei Arbeitsplätze mit Brennerabsaugungen ausgestattet

InterWeld Studie

Zweiter Messtermin

- Der zweite Termin Messtermin wurde vereinbart
- Bedenken unseres Qualitätsmanagement
- Messtermin vorerst Abgesagt
- Vor dem Einsatz von Gas und Zusatzwerkstoff sollen Schweißproben erfolgen
- Aufnahme mit dem Messlabor
- Mitwirkung an weiterer Studie

InterWeld Studie

Positive Auswirkungen zu Themen im Unternehmen

- FAUN Betriebliches Gesundheitsmanagement
- Weiterbildungen
- Zusätzliche Brennerabsaugungen
- Zusammenarbeit mit dem QM erweitert
- Bewusstsein der Mitarbeiter gestärkt





 **FAUN**
KIRCHHOFF GRUPPE

**ZUVERLÄSSIG
FORTSCHRITTLICH**