

Anhang 1 zur TRGS 553 - Arbeitsplätze, Arbeitsbereiche an und Tätigkeiten bei denen der AGW eingehalten wird

Betriebsarten/Arbeitsbereiche	Ausgenommen Anlagen/Arbeitsplätze bzw. Arbeiten	Voraussetzungen für Einhaltung des AGW	Überprüfung
Betriebe des Schreiner-/ Tischlerhand- werks Betriebe mit gleichartiger Tätigkeit, wie z. B. 1. Betriebs-Schreinereien/ -Tischlereien, 2. Theaterwerkstätten, 3. Baumärkte, 4. Ausbildungswerkstätten, 5. Schulen, 6. Behindertenwerkstätten.	Ausgenommen in den genannten Betriebsarten sind nach dem Stand der Technik die in Anhang 6 genannten Holzbearbeitungsmaschinen, sofern dort die Arbeitsdauer in der Schicht eine halbe Stunde, bei Tischbandsägemaschinen eine Stunde, überschreitet.	1. Erfassung und Absaugung a) Stationäre spanabhebende Bearbeitungsmaschinen: - Forderungen an Absaugung siehe Abschnitt 4.3 Absatz 1 und Absatz 5 - Altmaschinen und nicht holzstaubgeprüfte Neumaschinen siehe Anhang 2. Die dort genannten Bedingungen müssen ebenfalls erfüllt sein. - Neumaschinen mit dem Prüfzeichen "holzstaubgeprüft" siehe letzte Zeile dieser Tabelle b) Elektrowerkzeuge siehe Abschnitt 4.3 Absatz 4 und 5 c) Wenn Luftrückführung, siehe Abschnitt 4.3 d) In Sägewerken müssen die Späne über Vibrorinnen oder über Absaugung abgeführt werden. 2. Reinigung siehe Abschnitt 4.4 3. Messungen, Prüfungen siehe Abschnitt 4.6	Mindestens einmal pro Jahr überprüfen, ob die Voraussetzungen für die Einhaltung des AGW noch vorliegen.
Industrielle Arbeit in den Bereichen Herstellung von Korpusmöbeln überwiegend auf Holzwerkstoffbasis und von Holzwaren, Arbeitsbereiche von Anlagenführern in Sägewerken	Ausgenommen sind auch Schleifarbeiten mit Handmaschinen, sofern Größe und/oder Form der zu bearbeitenden Gegenstände die Durchführung der Schleifarbeiten auf Absaugtischen oder unter Verwendung anderer wirksamer Absaugungen nicht zulassen.		
Arbeitsbereiche an Maschinen und Anlagen, die ein Prüfzeichen „holzstaubgeprüft“ tragen oder für die eine entsprechende Bescheinigung des Herstellers vorliegt.		1. Maschine oder Anlage muss entsprechend der Betriebsanleitung betrieben werden. 2. Gesamtabsaugquerschnitt $\geq$ Summe der Einzelabsaugquerschnitte 3. Luftgeschwindigkeit am Anschlussstutzen erreicht mindestens 20 m/s¹ bzw. die in der Prüfbescheinigung angegebene niedrigere Mindestluftgeschwindigkeit.	

¹ In bestimmten Fällen (z.B. bei hohen Zerspanungsvolumina, hohen Vorschubgeschwindigkeiten oder feuchten Spänen) können für eine wirksame Absaugung höhere Luftgeschwindigkeiten (bis 28 m/s) erforderlich sein.

Anhang 2 zur TRGS 553 - Bedingungen zur Einhaltung des AGW an Arbeitsbereichen von stationären Maschinen

Hinweis: Weitergehende Informationen finden sich in DGUV Information 209-044 „Holzstaub“.

Arbeitsbereich	Konstruktionsmerkmale	Mindestabsauganschlussquerschnitte soweit vom Hersteller nicht größere Werte gefordert werden DN	Mindestluft- geschwindigkeit (Toleranz: -2 m/s) w [m/s]	Mindestluft- volumen- strom Q [m³/h]
Abricht hobelmaschine, Dickenhobelmaschine	Hobelbreite: < 410 mm < 520 mm > 520 mm	120 mm 140 mm 160 mm	20 20 20	820 1.110 1.450
Tischfräsmaschine	Absaugung unter und über dem Tisch. Für Bogenfräsarbeiten ist ein absaugbarer Bogenfräsan- schlag vorhanden.	oben: 120 mm unten: Gesamtanschluss: 100 mm 160 mm	20	1.450
	bei einer Antriebsleistung von weniger als 2,5 kW	oben: 120 mm	20	820
Tischkreissägemaschine/ Format- kreissägemaschine	Absaugbare Schutzhaube und Absaugung unter dem Tisch.			
	Sägeblattdurchmesser ≤ 250 mm, Antriebsleistung ≤ 2,5 kW (Schutzhaube am Spaltkeil)	oben: 40 mm unten: Gesamtanschluss: 80 mm 100 mm	20	560
	Sägeblattdurchmesser ≤ 315 mm, (Schutzhaube am Spaltkeil)	oben: 40 mm unten: Gesamtanschluss: 100 mm 120 mm	20	820
	Sägeblattdurchmesser > 315 mm, (getrennte Schutzhaube)	oben: 80 mm unten: Gesamtanschluss: 120 mm 140 mm	20	1.110
Pendel- kreissägemaschine	Absaugkanal unterhalb des Sägespaltes im Tisch, der den Luftstrom in den hinter dem Auflagetisch montierten Ab- saugfänger umleitet.	120 mm	20	820

Tischbandschleifmaschine	Auflagetisch mit geschlossener Platte anstelle eines Latten-rostes. Am Bandeintritt (linke Umlenkung) ist ein Trichter an-gebracht, der dicht an den Tisch heranreicht. Am Bandaus- tritt ist die Öffnung im Gehäuse, soweit möglich, geschlos- sen. Durch eine Leiste im Bereich der Umlenkstelle mit ge- ringem Abstand zum Schleifband werden Wirbel erzeugt, die das Band reinigen. Der seitliche Abstand zwischen Um- lenkrolle und Gehäuse ist abgedichtet.	angetriebene Rolle: nicht 160 mm angetr. Rolle: Gesamt- 100 mm anschluss: oder 200 mm angetriebene Rolle: 180 mm	20	2.260 1.830
Kantenschleifmaschine		angetriebene Rolle: 100 mm nicht angetr. Rolle: 100 mm Gesamtanschluss: 140 mm oder angetriebene Rolle: 140 mm	20	1.110 1.110
Breitbandschleifmaschine	Absaugung der einzelnen Schleifbänder über Fänger inner- halb einer geschlossenen Kapsel, zusätzlicher Absaugan- schluss für evtl. nachgeschaltete Bürstenaggregate.	bei Arbeitsbreite (Angabe pro Aggregat): 630 mm: 120 mm 910 mm: 140 mm 1.100 mm: 160 mm 1.350 mm: 180 mm 1.600 mm: 200 mm > 1.600 mm: nach Herstellerangabe (mind. 200 mm)	20	 820 1.110 1.450 1.830 2.260
Vertikale Plattenaufteilkreissägemaschine	Absaugung des Sägeaggregates über eine das Werkzeug vollständig umschließende Schutzverkleidung, zusätzliche Absaugung hinter der Werkstückauflage über eine Rück- wandabsaugung.	Sägeaggregat: 120 mm Rückwand- oder Randab- saugung für Horizontalschnitte: 120 mm Gesamtanschluss: 160 mm	20	1.450
Horizontale Plattenaufteilkreissäge- maschine	Absaugung des horizontal bewegten Sägeblattes unter dem Tisch über einen mitlaufenden, das Werkzeug möglichst vollständig umschließenden Fänger; Absaugung oberhalb des Tisches über den Druckbalken.	200 mm Gesamtan- schluss = Summe der Einzelanschlüsse ²	20	2.260
Mehrseiten-, Fräs- und Hobelma- schine (Kehlmaschine)	Absaugung aller Aggregate über jeweils einen das Werk- zeug soweit wie möglich umschließenden Fänger, Vollkap- selung oder Ein- hausung der gesamten Maschine.	Einzelanschluss je Aggregat 120 mm Gesamtanschluss = Summe der Einzelanschlüsse ²⁾	20	
Kantenanleimmaschine (handwerkli- che Fertigung)	Absaugung aller Einzelaggregate über jeweils einen das Werk- zeug soweit wie möglich umschließenden Fänger, Vollkapselung der Maschine im Bereich der spanenden Bearbeitung (Kappung, Fräsaggregate, Nachbear- beitung durch Schleifaggregate).	Gesamtanschluss = Summe der Einzelanschlüsse ²⁾	12 ³	

² Die erforderlichen Absaugquerschnitte werden herstellereitig vorgegeben. Sie sind bauartabhängig. In diesem Fall ist Gesamtanschluss die Summe der Einzelabschlüsse.

³ Wert bezieht sich auf den Transport von Staub.

Kantenanleimmaschine (industrielle Fertigung)	gekapselte Ausführung	Gesamtanschluss = Summe der Einzelanschlüsse ²⁾	20	
Mehrblattkreissägemaschine (Vielblattsäge)	Vollkapselung der gesamten Maschine, Absaugung der gesamten Kapsel bei Maschinen mit Plattenbandvorschub (oberhalb des Tisches angeordnete Sägewelle), bei Maschinen mit Walzenvorschub (unterhalb des Tisches angeordnete Sägewelle) Absaugung der Sägeblätter auch unter dem Tisch	Gesamtanschluss = Summe der Einzelanschlüsse ²⁾	20	
Zapfenschneid- und Schlitzmaschine (handwerkliche Fertigung)	Absaugung des Sägeblattes mit absaugbarer Schutzhaube und Absaugung unter dem Tisch, Absaugung des Schlitzaggregates über das Werkzeug umschließenden Fänger.	Sägeblatt: oben: 80 mm unten: 120 mm Schlitzkasten: 140 mm Gesamtanschluss: 200 mm	20	2.260
Zapfenschneid- und Schlitzmaschine (industrielle Fertigung)	gekapselte Ausführung	Gesamtanschluss = Summe der Einzelanschlüsse ²⁾	20	
CNC-Oberfräsmaschine bzw. -Bearbeitungszentrum	Absaugung aller Einzelaggregate über einen das Werkzeug möglichst vollständig umschließenden Fänger (i.d.R. mit Bürste); Durchmesser nach Vorgabe des Herstellers (i.d.R. DN >> 120 mm); mindestens Teilkapselung im Bereich der spanenden Bearbeitung; bei hohen Zerspanungsleistungen und/oder ungünstigen Werkzeugeingriffspunkten (z.B. Formfräsarbeiten) ist im Regelfall ein höherer Absaugvolumenstrom (Luftgeschwindigkeit >> 20 m/s), sowie u.U. eine Vollkapselung oder Einhausung der gesamten Maschine erforderlich.	Anschlussquerschnitte nach Vorgabe des Herstellers, Gesamtanschlussquerschnitt mindestens gleich der Summe aller Einzelquerschnitte	entsprechend Vorgabe des Mindestvolumenstroms durch den Hersteller an der Messstelle.	Mindestvolumenstrom nach Vorgabe des Herstellers
Doppelendprofiler	Absaugung aller Einzelaggregate über jeweils einen das Werkzeug soweit wie möglich umschließenden Fänger, Vollkapselung oder Einhausung der gesamten Maschine.	Einzelanschluss je Aggregat 120 mm Gesamtanschluss = Summe der Einzelanschlüsse	20	
Topfbandfräsmaschine / Beschlag-Werkzeugeinlassmaschine	Absaugung aller Einzelaggregate über einen Fänger hinter dem Werkzeug.	Einzelanschluss je Aggregat 120 mm Gesamtanschluss = Summe der Einzelanschlüsse	20	
Drehautomaten	Absaugung aller Einzelaggregate über jeweils einen das Werkzeug soweit wie möglich umschließenden Fänger, Vollkapselung oder Einhausung der gesamten Maschine.	Einzelanschluss je Aggregat 120 mm Gesamtanschluss = Summe der Einzelanschlüsse	20	
Kopierfräsmaschinen	gekapselte Ausführung	Gesamtanschluss = Summe der Einzelanschlüsse ²⁾	20	

Kopierfräsmaschine	Absaugung aller Einzelaggregate über jeweils einen das Werkzeug soweit wie möglich umschließenden Fänger, Vollkapselung oder Einhausung der gesamten Maschine.	Einzelanschluss je Aggregat 120 mm Gesamtanschluss = Summe der Einzelanschlüsse	20	
Mehrfachbohrmaschine mit Handbeschickung	Absaugtrichter hinter den Bearbeitungswerkzeugen.	Einzelanschluss je Aggregat 120 mm Gesamtanschluss = Summe der Einzelanschlüsse ²⁾	20	
Auslegerkreissägemaschine	Absaugtrichter unterhalb der Schutzhaube (Regelausführung) bzw. Spänefangtrichter hinter der Sägeblattebene (Gehrungsschnitte)	120 mm	20	1.110
Gehrungskappkreissägemaschine	Absaugtrichter unterhalb der Schutzhaube (Regelausführung) bzw. Spänefangtrichter hinter der Sägeblattebene (Gehrungsschnitte)	120 mm	20	1.110
Furnierkreissägemaschine	Absaugung des Sägeblattes unterhalb der Werkzeugebene.	120 mm	20	820
Tischoberfräsmaschine	Erfassungselement, dass das Werkzeug vollständig umschließt und soweit spiralförmige Nutfräser eingesetzt werden	100–120 (125) mm	20	570 – 820
Langlochbohrmaschine	Absaugtrichter unterhalb der Werkzeugebene.	120 mm	20	820
Kettenstemmer	Absaugung über Trichter im Bereich der Kettenlagerung	nach Vorgabe des Herstellers	20	
Tischbandsägemaschine ⁴	a) Tischeinlage mit Bohrungen und Optimierung des Erfassungselementes unter dem Tisch	Variante a): 120 mm	20	820
	b) evtl. zusätzliches Erfassungselement über dem Tisch	Variante b): unten: 120 mm oben: 120 mm Gesamtanschluss: 180 mm	20	1.830
Profilschleifmaschine	Tischeinlage mit Bohrungen und Optimierung des Erfassungselementes unter dem Tisch	100 mm	20	570
Schleifbock/ Schwabbelbock bei Bearbeitung von geraden Werkstücken	Erfassungselement unterhalb der Walzen, Luftleitbleche innerhalb der Haube	links: 120 (125) mm rechts: 120(125) mm Gesamtanschluss: 180 mm	20	1.830

⁴ An Tischbandsägemaschinen kann unter industriellen Fertigungsbedingungen mit den in Tabelle 2 genannten Bedingungen der AGW dauerhaft nicht sicher eingehalten werden.“

Anhang 3 zur TRGS 553 - Beispiele für Maschinen und Anlagen, an denen der AGW eingehalten wird

Bei der Holzbearbeitung an nachfolgend aufgeführten Maschinen kann davon ausgegangen werden, dass der AGW bei Einhaltung der genannten Bedingungen eingehalten wird (BGHM Bericht zur Umsetzung der TRGS 553 „Holzstaub“):

1. mit geringer Emission von einatembarem Holzstaub, wie z. B.
 - a) Ständerbohrmaschinen bei Verwendung üblicher Spiralbohrer,
 - b) Astlochfräsen,
 - c) Kettenstemmmaschinen,
 - d) Montagearbeiten ohne Zerspanung,
 - e) Gattersägemaschinen, wenn die Späne über Vibrorinnen oder über Absaugung abgeführt werden,
 - f) Streumaschinen (gekapselt) für die Spanplattenherstellung,
 - g) Abbundanlagen (gekapselt),
 - h) Werkunterricht, sofern die Lehrinhalte des Werkunterrichts an allgemeinbildenden Schulen davon betroffen sind.
2. die im Freien, in teilweise offenen Hallen, unter Wetterschutzdächern oder auf Montagebaustellen eingesetzt werden, wie z. B.
 - a) transportable Kreissägemaschinen,
 - b) Montagekreissägemaschinen,
 - c) Zimmereihandmaschinen für Abbund,
 - d) Motorkettensägen,
 - e) Abbundanlagen sofern sie gekapselt sind.
3. mit einer geringen Zerspanungsleistung, wie z. B.
 - a) Furnierkreissägen,
 - b) Langloch-, Dübel- und Reihenbohrmaschinen.

Dies ist zum Beispiel im Handwerk der Fall.

Anhang 4 zur TRGS 553 - Erfassungsbedingungen an Handschleifarbeitsplätzen

Erfahrungsgemäß sind Handschleifarbeiten mit Handmaschinen ohne Absaugung und mit Schleifklotz sehr staubintensiv. Deshalb müssen Handschleifarbeiten mit einem abgesaugten Handschleifklotz oder auf einem abgesaugten Arbeitstisch unter dem Einsatz einer wirksamen Absaugeinrichtung ausgeführt werden.

Die Verwendung von abgesaugten Werkbänken oder Schleiftischen ist darüber hinaus bei allen Arbeiten mit Handmaschinen zu empfehlen.

Es sollten nur geprüfte Werkbänke oder Schleiftische eingesetzt werden. Vorteil: Genügend Absaugwirkung bei minimiertem Luftbedarf.

	Für die grafische Darstellung der Ausführungsbeispiele siehe Homepage der BGHM: BGHM: Arbeitsschutz kompakt Nr. 070 - Manuelle Schleifarbeiten in der Holzbranche DGUV Regel 109-606 „Branche Tischler- und Schreinerhandwerk“ (bghm.de) DGUV Information 209-044 „Holzstaub“ (bghm.de) Handschleifarbeitsplätze in der Holzbe- und -verarbeitung – BGHM Aktuell *)
--	---

*) Hinweis der Red.: Leider wurde nach Redaktionsschluss für das GMBI das Dokument aus dem Internet entfernt. Die Fundstelle lautet „BGHM-Aktuell, Jahrgang 2019, Ausgabe 1, Seiten 16-19“.

Anhang 5 zur TRGS 553 – Betriebsanweisung und Unterweisung Holzstaub**5 a Muster-Betriebsanweisung**

Diese Betriebsanweisung ist beispielhaft und an die jeweiligen Betriebsbedingungen anzupassen. Sie berücksichtigt nicht die Brand- und Explosionsgefährdungen durch Holzstaub, da diese nicht im Anwendungsbereich dieser TRGS liegen (siehe Abschnitt 1 Absatz 3).

(Firma)	Betriebsanweisung: Bearbeitung von Holz-Werkstücken mit Handmaschinen unter Verwendung von Mobil-Entstaubern Diese Betriebsanweisung gilt nicht für die Verwendung von Handkreissägen!	Nr.: Stand: xx.yy.zzzz Unterschrift:
GEFAHRSTOFFBEZEICHNUNG / TÄTIGKEIT / ARBEITSPLATZ		
Gefahrstoffe: Tätigkeiten und Verfahren, bei denen Holzstaub entsteht. Verarbeitet werden folgende Holzarten: • Harthölzer: • Tropenhölzer: • Sonstige Hölzer: Tätigkeiten: Holzbearbeitung mit Pendelstichsäge, Handoberfräse, Schwingschleifer und abgesaugten Handschleifklötzen Arbeitsplatz: <i>Betriebsinterne Ergänzung: Benennung und Beschreibung des Arbeitsplatzes oder Arbeitsbereiches.</i>		
GEFAHREN FÜR MENSCH UND UMWELT		
  GEFAHR	- Einatmen von Holzstäuben über längere Zeit kann zu Gesundheitsschäden führen. - Neben vorübergehenden Beschwerden wie Husten können chronische Schädigungen auftreten. - Der Staub von Harthölzern kann Krebs (Nasenkrebs) erzeugen! - Holzstaub verschiedener Tropenhölzer kann zu Allergien der Atemwege und der Haut führen.	
SCHUTZMASSNAHMEN UND VERHALTENSREGELN		
    	- Vor Beginn der Tätigkeit Arbeitsmittel und Absaugvorrichtungen auf mängelfreien ordnungsgemäßen Zustand augenscheinlich prüfen. Nur fristgerecht geprüfte Arbeitsmittel verwenden (Prüfplakette, Prüfvermerk). - Arbeiten mit Handmaschinen auch bei Verwendung von Absaugtischen nur mit direkter Absaugung an der Handmaschine durchführen. Hierzu Entstauber mindestens der Staubklasse M verwenden. Warneinrichtung des Entstaubers auf den vom Hersteller empfohlenen Schlauchdurchmesser/Mindestabsaugvolumenstrom einstellen. Entstauber regelmäßig entleeren und Filter warten. Eine Einhaltung der Arbeitsplatzgrenzwerte ist bei Arbeiten ohne Absaugtisch nur bei hohem Absaugvolumenstrom des Entstaubers gewährleistet. Bei längerer Arbeitsdauer ggf. Vorabscheider verwenden. - Saugleistung nicht am Entstauber reduzieren, bei Bedarf By-Pass-Adapter am Maschinenanschluss verwenden. - Bei sichtbarer Staubbefreiung (z.B. Wartung des Entstaubers) Atemschutz verwenden. - Arbeiten bei Frischluftzufuhr! Sofern nicht direkt abgesaugte Schleifklötze verwendet werden (z.B. Bereich von Rundungen), ist die Verwendung eines Absaugtisches notwendig. - Regelmäßig reinigen durch Aufsaugen mit Entstaubern der Staubklasse M. Nicht mit Druck abblasen! Nicht trocken kehren!	



- Nach Arbeitsende und vor jeder Pause Hände gründlich reinigen! Nach Arbeitsende Kleidung wechseln! Straßenkleidung getrennt von Arbeitskleidung aufbewahren!
- Im Arbeitsbereich keine Lebensmittel aufbewahren, nicht essen, trinken, rauchen!

Augenschutz: Bei Überkopfarbeiten und starker Staubentwicklung: Korbbrille!

Atemschutz: Bei Grenzwertüberschreitung und sichtbarer Staubentwicklung Atemschutz tragen (Art und Typ konkretisieren)

Körperschutz: Bei staubintensiven Tätigkeiten geschlossene, staubdichte Arbeitskleidung oder Einwegschutzanzug tragen: (Art und Typ konkretisieren)

Gehörschutz: Bei Arbeiten mit Lärmentwicklung Gehörschutz tragen: (Art und Typ konkretisieren)

VERHALTEN IM GEFÄHRFALL

Feuerwehr 112

Störungen an Einrichtungen zur Stauberfassung bzw. Staubniederschlagung sowie Mängel an Arbeitsmitteln und Prüffristüberschreitungen unverzüglich dem Vorgesetzten melden.

(Diese Aufzählung ist nicht abschließend, um betriebliche Festlegungen ergänzen)

Zuständiger Arzt:

Unfalltelefon:

ERSTE HILFE

Notruf 112



Bei jeder Erste-Hilfe-Maßnahme: Selbstschutz beachten und umgehend Ersthelfer und Arzt verständigen.

(Diese Aufzählung ist nicht abschließend, um betriebliche Festlegungen ergänzen)

Nach Augenkontakt: Mit Wasser ausspülen. (Verweis auf die betrieblichen Erste-Hilfe-Einrichtungen)

Nach Einatmen: Frischluft!

Ersthelfer:

SACHGERECHTE ENTSORGUNG

Entnahmesäcke der Entstauber staubarm entnehmen.

Schutzkleidung in Abfallbehälter entsorgen.

Sonstige:

(Diese Aufzählung ist nicht abschließend, um betriebliche Festlegungen ergänzen)

5 b Unterweisung "Holzstaub"

Die nachfolgend aufgeführten Beschäftigten sind anhand der Betriebsanweisung über auftretende Gefährdungen und entsprechende Schutzmaßnahmen mündlich unterwiesen worden.

Gegenstand der Unterweisung waren Informationen

- über Hygienevorschriften,
- über Maßnahmen zur Minimierung einer Holzstaubexposition,
- zum Tragen und Benutzen von Schutzausrüstungen und Schutzkleidung sowie eine arbeitsmedizinisch-toxikologische Beratung.

§ 14 Gefahrstoffverordnung § 4 DGUV Vorschrift 1 „Grundsätze der Prävention“

Über die Betriebsanweisung(en) bin ich unterrichtet worden (mindestens jährlich):

Nr.	Name, Vorname	Datum	Unterweisung bestätigt

Unterweisung durchgeführt von:

Anhang 6 zur TRGS 553 - Bedingungen für Maschinen, an denen der AGW nur bei zeitlicher Einschränkung der Nutzung eingehalten wird

Bei Holzbearbeitungsmaschinen, die nach Ausschöpfung aller möglichen technischen Maßnahmen den AGW von 2 mg/m³ als Schichtmittelwert nicht einhalten, kann mit geeigneten organisatorischen Maßnahmen (z. B. kurze Laufzeiten, Nutzung der Maschinen am Ende des Arbeitstages) durch verkürzte Exposition eine Einhaltung des Schichtmittelwerts erreicht werden. Die Kurzzeitwertbedingung muss dabei immer eingehalten werden.

Beim Betrieb der nachfolgend aufgeführten Maschinen

1. Doppelabkürzkreissägemaschinen, sofern sie keine Ausrückeinrichtung haben,
2. Tischbandsägemaschinen im Handwerk, die ausstattungs-technisch nicht Anhang 2 entsprechen,
3. Tischoberfräsmaschinen mit Absaugung, bei denen keine spiralförmigen Nutfräser und ringförmige Erfassungseinrichtung verwendet werden können,
4. Kopierfräsmaschinen, soweit sie abgesaugt aber nicht gekapselt werden können und somit ausstattungs-technisch nicht Anhang 2 entsprechen,
5. abgesaugte Drechselbänke, soweit diese nicht gekapselt werden können,
6. Schleif- und Schwabbelböcke, die abgesaugt und an denen gebogene Werkstücke bearbeitet werden und damit ausstattungs-technisch nicht Anhang 2 entsprechen,
7. abgesaugte Rundstabschleifmaschinen,
8. Parkettschleifmaschinen mit Ausnahme von Parkettschleifmaschinen mit externer Absaugung über einen Entstauber der Staubklasse M,
9. Ausleger- und abgesaugte Gehrungskappkreissägemaschinen, die ausstattungs-technisch nicht Anhang 2 entsprechen,

ist basierend auf den Ergebnissen der umfangreichen Messreihen (Holz-Berufsgenossenschaft; Holzstaub – Projektbericht zur Umsetzung der TRGS 553 „Holzstaub“, HBG München, April 1998) in der Regel von einer zwei- bis dreifachen Überschreitung des AGW auszugehen.

Nach dem Kurzzeitwertkonzept gemäß Abschnitt 2.3 der TRGS 900 sind innerhalb einer Arbeitsschicht Tätigkeiten an einer Tischbandsägemaschine mit maximal einer Stunde und an allen anderen hier aufgeführten Maschinen mit maximal 30 Minuten zulässig.“

Literaturhinweise

- (1) Gesetze
 1. Gesetz über die Durchführung von Maßnahmen des Arbeitsschutzes zur Verbesserung der Sicherheit und des Gesundheitsschutzes der Beschäftigten bei der Arbeit (Arbeitsschutzgesetz - ArbSchG)
 2. Gesetz zum Schutze der arbeitenden Jugend (Jugendarbeitsschutzgesetz - JArbSchG)
 3. Gesetz zum Schutz von Müttern bei der Arbeit, in der Ausbildung und im Studium (Mutterschutzgesetz - MuSchG)
- (2) Verordnungen
 1. Verordnung zum Schutz vor Gefahrstoffen (Gefahrstoffverordnung - GefStoffV)
 2. Verordnung zur arbeitsmedizinischen Vorsorge (ArbMedVV)
- (3) Technische Regeln für Gefahrstoffe
 1. TRGS 400 „Gefährdungsbeurteilung für Tätigkeiten mit Gefahrstoffen“
 2. TRGS 401 „Gefährdung durch Hautkontakt - Ermittlung, Beurteilung, Maßnahmen“
 3. TRGS 402 „Ermitteln und Beurteilen der Gefährdungen bei Tätigkeiten mit Gefahrstoffen: Inhalative Exposition“
 4. TRGS 406 „Sensibilisierende Stoffe für die Atemwege“
 5. TRGS 410 „Expositionsverzeichnis bei Gefährdung gegenüber krebserzeugenden oder keimzellmutagenen Gefahrstoffen der Kategorien 1A oder 1B“
 6. TRGS 500 „Schutzmaßnahmen“
 7. TRGS 555 „Betriebsanweisung und Information der Beschäftigten“
 8. TRGS 600 „Substitution“
 9. TRGS 720 „Gefährliche explosionsfähige Gemische - Allgemeines“ und folgende der 700er Reihe
 10. TRGS 800 „Brandschutzmaßnahmen“
 11. TRGS 900 „Arbeitsplatzgrenzwerte“
 12. TRGS 905 „Verzeichnis krebserzeugender, keimzellmutagener oder reproduktionstoxischer Stoffe“
 13. TRGS 906 „Verzeichnis krebserzeugender Tätigkeiten oder Verfahren nach § 3 Absatz 2 Nummer 3 GefStoffV“
 14. TRGS 907 „Verzeichnis sensibilisierender Stoffe und von Tätigkeiten mit sensibilisierenden Stoffen“
- (4) Arbeitsmedizinische Regeln
 1. AMR 3.2 „Arbeitsmedizinische Prävention“
 2. AMR 11.1 „Abweichungen nach Anhang Teil 1 Absatz 4 ArbMedVV bei Tätigkeiten mit krebserzeugenden oder keimzellmutagenen Gefahrstoffen der Kategorie 1A oder 1B“
 3. AMR 14.2 „Einteilung von Atemschutzgeräten in Gruppen“
- (5) DGUV Vorschriften
 1. DGUV Vorschrift 1 „Grundsätze der Prävention“
- (6) DGUV Regeln
 1. DGUV Regel 112-190 „Benutzung von Atemschutzgeräten“
- (7) DGUV Informationen
 1. DGUV Information 209-044 „Holzstaub“
 2. DGUV Information 209-045 „Absauganlagen und Silos für Holzstaub und -späne“
- (8) Normen
 1. DIN EN 143 „Atemschutzgeräte - Partikelfilter - Anforderungen, Prüfung, Kennzeichnung“
 2. DIN EN 149 „Atemschutzgeräte - Filtrierende Halbmasken zum Schutz gegen Partikeln - Anforderungen, Prüfung, Kennzeichnung“
 3. DIN EN 481 „Festlegung der Teilchengrößenverteilung zur Messung luftgetragener Partikel“