

(2) Kann durch Funken, verspritzendes oder herabtropfendes Metall u. dgl. Brand- oder Explosionsgefahr für Räume, Gebäudeteile oder technische Anlagen entstehen, die unter, über oder neben der Arbeitsstelle liegen, so ist die Gefahrenstelle durch Abdeckung und Abdichtung von Mauerdurchbrüchen oder durch andere geeignete Maßnahmen so zu sichern, daß insbesondere die Möglichkeit der Wärmeübertragung auf verdeckte brennbare Teile ausgeschlossen wird.

(3) Bei Schweiß- und Schneidarbeiten in der Nähe brennbarer Bauteile (Holzbalken, Holzfußböden, Leichtbauplatten u. dgl.) sind geeignete Vorsichtsmaßnahmen gegen das Entstehen und die Ausdehnung und Übertragung von Bränden zu treffen, z. B. durch Abdecken der brennbaren Teile und Bereitstellen von Löschgeräten und Löschwasser.

(4) Vor Beginn der Arbeit hat sich der Werk tätige davon zu überzeugen, daß die erforderlichen Löscheräte vorhanden und einsatzfähig sind.

(5) Schweiß- und Schneidarbeitsstellen in Holzbauten, in feuergefährdeten Betriebsstätten sowie auf Dachböden sind nach Beendigung der Arbeiten während einer Dauer von 6 Stunden wiederholt auf Brandnester zu untersuchen. Die Zeit der Schweiß- und Schneidarbeiten ist so festzulegen, daß diese Forderung erfüllt werden kann.

(6) Weitere je nach den örtlichen Verhältnissen oder Umständen notwendigen Sicherheitsmaßnahmen sind z. B.:

- a) Prüfung der Ventile, Stopfbuchsen, Flansche, Rohre und Apparate in geeigneter Weise auf undichte Stellen, an denen sich explosive Gasgemische bilden können
- b) Prüfung der Raumluft auf brennbare Gase und Dämpfe. Dabei gilt als Richtwert, daß der Gehalt an brennbaren Gasen und Dämpfen höchstens 50 «/» des Konzentrationswertes der unteren Explosionsgrenze betragen darf
- c) Zuführung von Frischluft, damit die Zusammensetzung der Luft auch nach der Probenahme nicht ungünstiger wird
- d) Beseitigung oder Abdeckung gefährlichen Staubes
- e) Gewährleistung eines ausreichenden Abstandes von brennbaren Stoffen.

§ 6

Schweiß- und Schneidarbeiten an Behältern mit gefährlichem Inhalt

(1) Schweiß- und Schneidarbeiten an Behältern mit gefährlichem Inhalt bedürfen besonderer Erlaubnis nach § 3.

(2) Vor Beginn der Arbeiten sind die Behälter und angeschlossenen Rohrleitungen sachgemäß zu entleeren. Die Behälter sind zur Beseitigung von Rückständen so lange auszudämpfen, bis Lüftanalysen einen einwandfreien Zustand ergeben. Das vom Dämpfen herrührende Kondensat ist restlos zu entfernen.

(3) Ist eine ausreichende Beseitigung der Rückstände nicht sicher zu erreichen, so ist während der Dauer der Schweiß- und Schneidarbeiten Wasserdampf oder

Schutzgas (z. B. Stickstoff oder Kohlendioxid) durch die Behälter zu leiten, oder die Behälter sind gründlich mit Wasser zu spülen und mit Hilfe geeigneter Einrichtungen während der Arbeiten völlig mit Wasser gefüllt zu halten. Bei dem letzteren Verfahren muß eine offene Verbindung des Behälterinneren mit der Atmosphäre gewährleistet sein.

(4) Metallische Mundstücke der Installation für das Ausdämpfen oder Füllen mit Schutzgas sind mit dem Behälter elektrisch leitend zu verbinden und zu erden.

(5) Sollen Schweiß- und Schneidarbeiten an demontierbaren Teilen durchgeführt werden, so sind solche Teile möglichst vom Behälter abzunehmen und die Arbeiten nach Entfernung der in ihnen enthaltenen gefährlichen Gase, Dämpfe oder Stäube an geeigneter Stelle durchzuführen.

(6) Behälter, deren früherer Inhalt nicht einwandfrei als ungefährlich festgestellt werden kann, sind grundsätzlich als Behälter mit gefährlichem Inhalt im Sinne des Abs. 1 zu behandeln.

(7) Ist im Zusammenhang mit Schweiß- und Schneidarbeiten an der Außenseite eines Behälters ein Befahren des Behälters erforderlich, so müssen in dem dafür erforderlichen Befahrerlaubnisschein besondere Sicherheitsmaßnahmen festgelegt werden, wenn

- a) im Behälterinneren gesundheitsschädigende Gase oder Dämpfe entstehen können, z. B. bei bleihaltigen Farbanstrichen, oder
- b) die Schweißgase oder Schweißflammen in das Innere des Behälters gelangen können.

(8) Können die in den vorstehenden Absätzen aufgeführten Schutzmaßnahmen aus betrieblichen Gründen nicht durchgeführt werden, so hat der Leiter des Betriebes von Fall zu Fall andere, mindestens gleichwertige Schutzmaßnahmen anzuordnen.

§ 7

Schweiß- und Schneidarbeiten in Behältern und in engen Räumen

(1) Schweiß- und Schneidarbeiten in Behältern und in engen Räumen bedürfen außer der Erlaubnis nach § 1 der Arbeitsschutzanordnung 616 einer besonderen Erlaubnis nach § 3 dieser Anordnung. Für enge Schiffsräume gelten die Bestimmungen der Arbeitsschutz- und Brandschutzanordnung 193 2 vom 29. Oktober 1963 — Schiffbau — (Sonderdruck Nr. 432 des Gesetzblattes).

(2) Bei Schweiß- und Schneidarbeiten in Behältern und engen Räumen sind diese zu entlüften, gleichzeitig ist ständig Frischluft so zuzuführen, daß die entstehenden Gase und Dämpfe von den Atmungsoxigenen der Werk tätigen weggeführt werden. Das Belüften mit Sauerstoff ist verboten. Können die in der Raumluft enthaltenen gesundheitsschädigenden Stoffe durch die Lüftungsmaßnahmen nicht so weit beseitigt werden, daß die zulässigen Konzentrationen* eingehalten werden, so sind geeignete Frischluftgeräte (nach Möglichkeit Druckschlauchgeräte) zu benutzen.

* Anweisung vom 1. Juli 1966 über die Einführung und Anwendung arbeitshygienischer Normen (Verfügungen und Mitteilungen des Ministeriums für Gesundheitswesen vom 15. August 1966)