Ausgabe Juni 2015

GMBI 2015 S. 587-595 [Nr. 30] (v. 5.8.2015)

TRGS 410

Die technischen Regeln für Gefahrstoffe (TRGS) geben den Stand der Technik, Arbeitsmedizin und Arbeitshygiene sowie sonstige gesicherte arbeitswissenschaftliche Erkenntnisse für Tätigkeiten mit Gefahrstoffen, einschließlich deren Einstufung und Kennzeichnung, wieder.

Sie werden vom

Ausschuss für Gefahrstoffe (AGS)

ermittelt bzw. angepasst und vom Bundesministerium für Arbeit und Soziales nach der Gefahrstoffverordnung im Gemeinsamen Ministerialblatt bekannt gegeben.

Diese TRGS konkretisiert im Rahmen ihres Anwendungsbereichs Anforderungen der Gefahrstoffverordnung. Bei Einhaltung der Technischen Regeln kann der Arbeitgeber insoweit davon ausgehen, dass die entsprechenden Anforderungen der Verordnung erfüllt sind. Wählt der Arbeitgeber eine andere Lösung, muss er damit mindestens die gleiche Sicherheit und den gleichen Gesundheitsschutz für die Beschäftigten erreichen.

Inhalt

- 1 Anwendungsbereich
- 2 Begriffsbestimmungen
- 3 Pflichten des Arbeitgebers
- 4 Kriterien für die Aufnahme in das Expositionsverzeichnis
- 5 Inhalt des Expositionsverzeichnisses

Anlage 1	Vereinfachtes Ablaufschema
Anlage 2	Beispielliste Betriebsarten (Branchen)
Anlage 3	Beispielliste Tätigkeiten/Arbeitsbereiche/Arbeitsverfahren
Anlage 4	Beispielliste Technische Schutzmaßnahmen
Anlage 5	Beispielliste Persönliche Schutzausrüstungen

1 Anwendungsbereich

- (1) Diese TRGS konkretisiert die Pflichten des Arbeitgebers gemäß § 14 Absatz 3 Gefahrstoffverordnung (GefStoffV). Danach hat der Arbeitgeber ein aktualisiertes Verzeichnis über die Beschäftigten zu führen, die Tätigkeiten mit krebserzeugenden und keimzellmutagenen Gefahrstoffen der Kategorien 1A und 1B ausüben und bei denen eine Gefährdung der Gesundheit oder der Sicherheit besteht. Grundlage für die Aufnahme in das Expositionsverzeichnis ist das Ergebnis der Gefährdungsbeurteilung für diese Tätigkeiten und Arbeitsplätze gemäß TRGS 400 "Gefährdungsbeurteilung für Tätigkeiten mit Gefahrstoffen". Das Expositionsverzeichnis ermöglicht dem Arbeitgeber und anderen Verantwortlichen im Arbeitsschutz einen Überblick über die gegenüber krebserzeugenden oder keimzellmutagenen Gefahrstoffen exponierten Beschäftigten zu erhalten. Es lässt keinen unmittelbaren Rückschluss auf das individuelle Risiko des einzelnen, im Verzeichnis aufgeführten Beschäftigten zu, weist aber Informationen über entsprechende Expositionen in dessen Arbeitsleben auf.
- (2) Diese TRGS ist anzuwenden, wenn Beschäftigte Tätigkeiten mit krebserzeugenden und keimzellmutagenen Gefahrstoffen ausüben,
- die gemäß der Verordnung (EG) Nr. 1272/2008 (CLP-Verordnung) als Carc. 1A oder 1B; H 350, Carc. 1A oder 1B; H350i oder als Muta 1A oder 1B; H 340 eingestuft wurden (siehe hierzu auch Fußnote 1 und 2) und
- 2. bei denen die Gefährdungsbeurteilung nach § 6 GefStoffV eine Gefährdung der Gesundheit oder der Sicherheit ergibt.
- (3) Diese TRGS gilt auch für Tätigkeiten mit Gefahrstoffen, wenn diese Stoffe in der TRGS 905 "Verzeichnis krebserzeugender, erbgutverändernder oder fortpflanzungsgefährdender Stoffe" als krebserzeugend der Kategorie 1A oder 1B, oder als keimzellmutagen der Kategorie 1A oder 1B eingestuft sind (dort zzt. noch K1 u.2 bzw. M1 u.2 nach "alter Nomenklatur" Anpassung in Vorbereitung) sowie für Tätigkeiten mit Gefahrstoffen, die in der TRGS 906 "Verzeichnis krebserzeugender Tätigkeiten oder Verfahren nach § 3 Absatz 2 Nummer 3 GefStoffV" aufgeführt sind.

2 Begriffsbestimmungen

In dieser TRGS sind Begriffe so verwendet, wie sie im "Begriffsglossar zu den Regelwerken der Betriebssicherheitsverordnung (BetrSichV), Biostoffverordnung (BioStoffV) und der Gefahrstoffverordnung (GefStoffV)" des ABAS, des ABS und AGS ³ bestimmt sind.

¹ C&L-Datenbank der ECHA (Legaleinstufungen): http://echa.europa.eu/information-on-chemicals/cl-inventory-database

² Liste der karzinogenen, keimzellmutagenen und reproduktionstoxischen Stoffe (KMR-Stoffe): http://www.dguv.de/ifa/Fachinfos/KMR-Liste/index.jsp.

³ http://www.baua.de/de/Themen-von-A-Z/Gefah<u>rstoffe/Glossar/Glossar.html</u>.

3 Pflichten des Arbeitgebers

- (1) Gemäß § 14 Absatz 3 GefStoffV hat der Arbeitgeber über die Beschäftigten, die Tätigkeiten mit Gefahrstoffen nach Nummer 1 Absätze 2 und 3 durchführen und für die sich in der Gefährdungsbeurteilung eine Gefährdung der Gesundheit oder der Sicherheit ergibt, ein aktualisiertes Verzeichnis zu führen, in dem Höhe und Dauer der Exposition aufgeführt sind.
- (2) Der Arbeitgeber hat das Verzeichnis nach Absatz 1 mit allen Aktualisierungen 40 Jahre nach Ende der Exposition aufzubewahren. Bei Beendigung von Beschäftigungsverhältnissen hat der Arbeitgeber den Beschäftigten einen Auszug über die sie betreffenden Angaben des Verzeichnisses auszuhändigen und einen Nachweis hierüber wie Personalunterlagen aufzubewahren.
- (3) Wird die Gefährdungsbeurteilung aufgrund von Veränderungen an den Arbeitsplätzen oder aufgrund von neuen Informationen geändert, hat der Arbeitgeber zu prüfen, ob eine Aufnahme der Änderungen in das Expositionsverzeichnis zu diesem Zeitpunkt erforderlich ist oder ob die Angaben im Expositionsverzeichnis zu diesem Zeitpunkt aktualisiert und fortgeschrieben werden müssen. Dies ist z.B. der Fall, wenn neue oder andere Stoffe am Arbeitsplatz eingesetzt werden oder wenn sich die Einstufung eines Stoffes, die Höhe des Grenzwertes bzw. Beurteilungsmaßstabes oder die Höhe, Dauer oder Häufigkeit der Exposition geändert haben. Eine rückwirkende Beurteilung neu ein- oder umgestufter Gefahrstoffe ist nicht erforderlich.
- (4) Der Arbeitgeber stellt sicher, dass gemäß § 14 Absatz 3 Nummer 5 bis 7 Gef-StoffV
- 1. die Ärztin oder der Arzt nach § 7 Absatz 1 der Verordnung zur arbeitsmedizinischen Vorsorge, die zuständige Behörde sowie jede für die Gesundheit und die Sicherheit am Arbeitsplatz verantwortliche Person Zugang zu dem Verzeichnis nach Absatz 1 haben.
- 2. alle Beschäftigten auf Anforderung einen Auszug des Verzeichnisses mit den sie betreffenden Angaben erhalten und
- 3. alle Beschäftigten und ihre Vertretung Zugang zu den nicht personenbezogenen Informationen allgemeiner Art in dem Verzeichnis haben.
- (5) Die Pflicht zur Durchführung der Gefährdungsbeurteilung und zum Führen des Verzeichnisses gilt gemäß Arbeitsschutzgesetz (ArbSchG) und GefStoffV auch für Fremdfirmen. Sie haben sich vom Auftraggeber die erforderlichen Informationen zu beschaffen. Der Auftraggeber muss die hierfür notwendigen Informationen zur Verfügung stellen.
- (6) Leiharbeitnehmer sind nach § 11 Absatz 6 Arbeitnehmerüberlassungsgesetz (AÜG) wie eigene Mitarbeiter zu behandeln. Daher hat der Entleiher das Expositionsverzeichnis für die ihm überlassenen Mitarbeiter zu führen. Spätestens nach Beendigung der Arbeitnehmerüberlassung im Entleihbetrieb hat der Verleiher aufgrund seiner Funktion als Arbeitgeber nach § 14 Absatz 1 AÜG die Angaben aus dem Entleihbetrieb auch in sein eigenes Verzeichnis aufzunehmen.
- (7) Der Arbeitgeber kann nach entsprechender Aufklärung der Beschäftigten und mit deren Einwilligung die Aufbewahrungs- einschließlich der Aushändigungspflicht nach § 14 Absatz 3 Nummer 4 GefStoffV auf den zuständigen gesetzlichen Unfallversicherungsträger übertragen. Hierzu steht online die "Datenbank zur zentralen Erfassung gegenüber krebserzeugenden Stoffen exponierter Beschäftigter ZED"

bei der Deutschen Gesetzlichen Unfallversicherung (DGUV) zur Verfügung ⁴. Das konkrete Vorgehen richtet sich nach den festgelegten Maßgaben zur ZED; dies umfasst auch, dass die Beschäftigten über die Aufnahme in die ZED schriftlich unterrichtet werden sowie dass die DGUV der betroffenen Person auf Anforderung jederzeit einen Auszug des Verzeichnisses mit den sie betreffenden Angaben aushändigt.

4 Kriterien für die Aufnahme in das Expositionsverzeichnis

(1) Beschäftigte sind in das Verzeichnis nach § 14 Absatz 3 GefStoffV aufzunehmen, wenn die Gefährdungsbeurteilung nach TRGS 400 ergibt, dass die Gesundheit und

Sicherheit von Beschäftigten durch Tätigkeiten mit Stoffen gemäß Nummer 1 Absätze 2 und 3 gefährdet ist. Davon ist insbesondere dann auszugehen, wenn

- bei Stoffen mit einer Akzeptanzkonzentration gemäß TRGS 910 "Risikobezogenes Maßnahmenkonzept für Tätigkeiten mit krebserzeugenden Gefahrstoffen" der Schichtmittelwert die Akzeptanzkonzentration überschreitet,
- 2. bei Stoffen mit Arbeitsplatzgrenzwert (AGW) gemäß TRGS 900 "Arbeitsplatzgrenzwerte" der Schichtmittelwert den Arbeitsplatzgrenzwert oder Kurzzeitwert überschreitet,
- 3. bei Stoffen ohne Arbeitsplatzgrenzwert (AGW) oder ohne Akzeptanzkonzentration eine Exposition vorliegt oder Atemschutz als Schutzmaßnahme getragen werden muss,
- dem Arbeitgeber Hinweise auf eine Gefährdung vorliegen, die im Rahmen der arbeitsmedizinischen Vorsorge festgestellt wurden, beispielsweise durch Biomonitoring nach § 6 Absatz 2 der Verordnung zur arbeitsmedizinischen Vorsorge (ArbMedVV),
- 5. keine ausreichenden Informationen über die Höhe einer möglichen Exposition vorliegen,
- 6. Tätigkeiten nach TRGS 906 durchgeführt werden. Liegen für in der TRGS 906 aufgeführte Stoffe stoffspezifische TRGS vor (z.B. TRGS 554 "Abgase von Dieselmotoren"), ist die Gefährdung anhand der stoffspezifischen TRGS zu beurteilen,
- 7. bei Tätigkeiten mit quarzhaltigem Material der Beurteilungsmaßstab für quarzhaltigen Feinstaub der TRGS 559 "Mineralischer Staub" überschritten wird oder
- 8. bei Tätigkeiten mit Holz der Beurteilungsmaßstab für Holzstaub der TRGS 553 "Holzstaub" überschritten wird.
- (2) Beschäftigte sind auch dann in das Verzeichnis aufzunehmen, wenn diese Tätigkeiten mit hautresorptiven krebserzeugenden oder keimzellmutagenen Gefahrstoffen gemäß Nummer 1 Absätze 2 und 3 ausüben, wenn nach der Gefährdungsbeurteilung gemäß TRGS 401 "Gefährdung durch Hautkontakt Ermittlung, Beurteilung, Maßnahmen" eine Gefährdung durch Hautkontakt besteht; dies ist beispielsweise der Fall, wenn das Tragen von Chemikalienschutzhandschuhen als erforderliche Schutzmaßnahme festgelegt wurde.

_

⁴ https://zed.dguv.de.

⁻ Ausschuss für Gefahrstoffe - AGS-Geschäftsführung - BAuA - www.baua.de/ags -

- (3) Unbeschadet der Absätze 1 und 2 sind Beschäftigte ebenfalls in das Verzeichnis aufzunehmen, wenn nachfolgend aufgeführte oder vergleichbare Tätigkeiten wiederholt ausgeführt werden und eine Gefährdung auf Grundlage der Gefährdungsbeurteilung gemäß TRGS 400, 401 und 402 "Ermitteln und Beurteilen der Gefährdungen bei Tätigkeiten mit Gefahrstoffen: Inhalative Exposition" nicht ausgeschlossen werden kann:
- 1. Reparatur- und Instandsetzungsarbeiten,
- 2. Wartungsarbeiten,
- 3. Reinigungsarbeiten,
- 4. Probenahme bei nicht geschlossenen Systemen,
- 5. Abrissarbeiten,
- 6. Arbeiten in kontaminierten Bereichen.

Entsprechendes gilt auch bei unfallartigen Ereignissen mit erhöhter Exposition; hier ist im Rahmen der Ereignisnachbereitung eine fallbezogene Bewertung der Gefährdung vorzunehmen.

- (4) Eine Aufnahme in das Verzeichnis ist nicht notwendig, wenn Beschäftigte:
- Tätigkeiten gemäß Verfahrens- und stoffspezifischen Kriterien (VSK) gemäß TRGS 420 "Verfahrens- und stoffspezifische Kriterien (VSK) für die Ermittlung und Beurteilung der inhalativen Exposition" durchführen, bei denen der AGW oder die Akzeptanzkonzentration eingehalten wird und nur eine geringe Gefährdung durch orale oder dermale Aufnahme besteht,
- 2. Tätigkeiten an geschlossenen, technisch dichten Anlagen gemäß TRGS 500 "Schutzmaßnahmen" (siehe dort Nummer 6.2 und Anlage 2) durchführen oder
- 3. Labortätigkeiten mit laborüblichen Mengen unter Einhaltung der Anforderungen der TRGS 526 "Laboratorien" ausüben.
- (5) Wenn im Rahmen der Gefährdungsbeurteilung auf Grund der geringen Menge, der kurzen Expositionsdauer und der physikalisch-chemischen Eigenschaften der Stoffe (wie z.B. Dampfdruck, Staubungsverhalten, Viskosität) nur eine geringe Gefährdung besteht, ist eine Aufnahme der Beschäftigten in das Verzeichnis nicht erforderlich.
- (6) Anlage 1 enthält ein vereinfachtes Ablaufschema der Kriterien für die Aufnahme bzw. Nichtaufnahme in das Verzeichnis.

5 Inhalt des Expositionsverzeichnisses

- (1) Ergibt die Gefährdungsbeurteilung eine Gefährdung der Sicherheit oder Gesundheit der Beschäftigten durch Tätigkeiten mit Gefahrstoffen nach Nummer 1 Absätze 2 und 3, hat der Arbeitgeber sicherzustellen, dass ein aktualisiertes Verzeichnis über diese Beschäftigten geführt wird, dem mindestens die folgenden Angaben entnommen werden können:
- 1. Name der Firma: Anschrift, ggf. Betrieb, Betriebsteil,
- 2. Persönliche Daten des Beschäftigten: Name, Geburtsdatum,
- 3. Gefahrstoffe nach Nummer 1 Absatz 2 oder Tätigkeiten bzw. Verfahren nach TRGS 906; Gefahrstoffe sind aufzuführen mittels
 - eindeutigem Stoffnamen (bei Stoffen aus Anhang VI der Verordnung (EG)
 Nr. 1272/2008 gemäß dem dort aufgeführten Namen, ansonsten gemäß
 der
 IUPAC-Nomenklatur) und
 - einem geeigneten Produktidentifikator gemäß Verordnung (EG) Nr. 1272/2008 wie z.B. EG-Nr., Index-Nr., CAS-Nummer oder der REACH-Registriernummer oder
 - c) Bezeichnung der Tätigkeiten bzw. Verfahren gemäß den Angaben in der TRGS 906,
- 4. Zeitraum der Tätigkeit,
- 5. Höhe der Exposition, die im Rahmen der Gefährdungsbeurteilung nach TRGS 401 und TRGS 402 fachkundig ermittelt wurde, z.B. durch
 - a) repräsentative und tätigkeitsbezogene Arbeitsplatzmessungen,
 - valide Abschätzungen im Vergleich mit bekannten Expositionen ähnlicher Anlagen oder Tätigkeiten aus dem eigenen Betrieb oder aus Expositionsbeschreibungen, z.B. Veröffentlichungen des LASI, der BAuA oder der UV-Träger,
 - c) Übersichtsmessungen (orientierende Messungen), Einsatz geeigneter Rechenmodelle.
 - d) Expositionsabschätzungen durch Experten (z.B. in Relation zu Grenzwerten).

Die Expositionshöhe kann als Zahlenwert oder mittels einer der folgenden halbquantitativen Angaben angegeben werden:

- a) kleiner-gleich AGW,
- b) größer AGW,
- c) kleiner-gleich Akzeptanzkonzentration,
- d) zwischen Akzeptanz- und Toleranzkonzentration gemäß TRGS 910,
- e) größer-gleich Toleranzkonzentration gemäß TRGS 910,
- f) kleiner-gleich dem der Gefährdungsbeurteilung zugrunde liegenden Beurteilungsmaßstab,

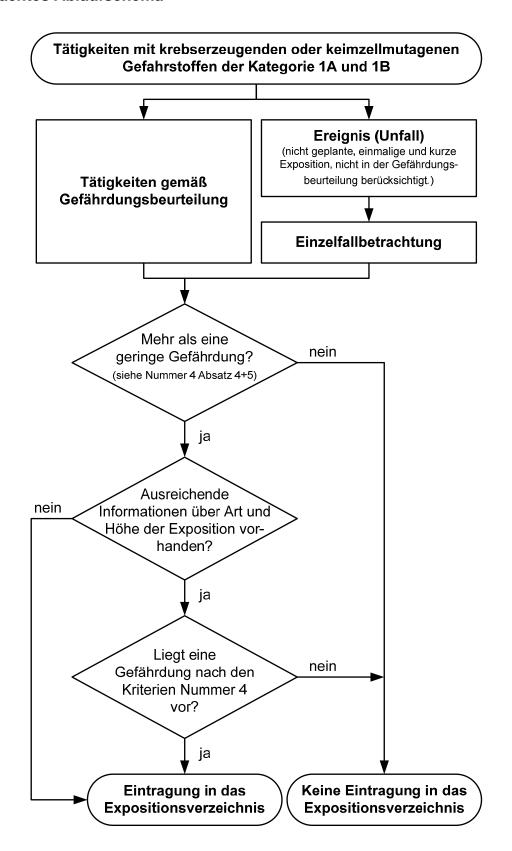
- g) größer dem der Gefährdungsbeurteilung zugrunde liegenden Beurteilungsmaßstab oder
- h) Ausmaß der Hautgefährdung gemäß TRGS 401.

Dabei ist die Höhe der zugrunde gelegten Grenzwerte oder Beurteilungsmaßstäbe und die Art der Ermittlungsmethode nach Nummer 5 Satz 1 mit anzugeben. Bei der Ermittlung und Angabe der Höhe der Exposition bleiben die Auswirkungen durch das Tragen von persönlicher Schutzausrüstung unberücksichtigt.

- 6. Die Dauer und Häufigkeit der Exposition ist gemäß Gefährdungsbeurteilung anzugeben z.B. durch
 - a) durchschnittliche Dauer pro Schicht und
 - b) durchschnittliche Anzahl der Tage pro Woche oder Jahr.
- (2) Werden Angaben im Expositionsverzeichnis aufgrund von Änderungen am Arbeitsplatz oder der Beurteilungskriterien gemäß Nummer 3 Absatz 3 aktualisiert und fortgeschrieben, ist der Zeitpunkt, ab der die Aktualisierung gilt, anzugeben. Die bisherigen Angaben verbleiben im Expositionsverzeichnis.
- (3) Ergänzend wird empfohlen, zusätzliche Informationen zu den Branchen, Tätigkeiten und den getroffenen technischen sowie persönlichen Schutzmaßnahmen zu dokumentieren. Beispiele enthalten die Anlagen 2 bis 5.

Anlage 1 zu TRGS 410

Vereinfachtes Ablaufschema



Anlage 2 zu TRGS 410

Beispielliste Betriebsarten (Branchen)

Abfallbeseitigung		
Baugewerbe		
Beratung und Planung		
Bergbau		
Bildung, Wissenschaft		
Chemische Industrie, Spalt- und Brutstoffe, Mineralölverarbeitung		
Dienstleistungen einschließlich Heime und Einrichtungen, soweit von Unternehmen und freien Berufen erbracht		
Druckgewerbe		
Einzelhandel		
Elektrotechnik		
Energie- und Wasserversorgung		
Ernährungsgewerbe, Tabakverarbeitung		
Feinkeramik		
Feinmechanik		
Forstwirtschaft		
Gebäudereinigung		
Gebietskörperschaften		
Gesundheits- und Veterinärwesen		
Glasgewerbe		
Großhandel		
Holz-, Papiergewerbe		
Kunststoff- und Gummiwaren		
Landwirtschaft		
Leder-, Textil- und Bekleidungsgewerbe		
Metallerzeugung und –bearbeitung		
Optik		
Stahl-, Maschinen- und Fahrzeugbau		
Steine und Erden		
Verkehr		

Anlage 3 zu TRGS 410

Beispielliste Tätigkeiten / Arbeitsbereiche / Arbeitsverfahren

Bohren, Fräsen, Stanzen Brand Dentallabors Destillieren Drehen, Hobeln Extruder Fahrzeuge Fertigmachen zum Brand Fördern Formen Gießen, Schmelzen Gießen, Schmelzen Gießereien (allgemein) Kalander Klassieren Kleben Kontrolle, Prüfstand Kunststoffschweißen Labor Lagern Lagern, Fördern Läminieren Löten Mischen Montage Nachbearbeitung Oberflächenbehandlung, Oberflächenbeschichtung Öfen (diverse) Polieren Pressen Reinigen mit Druckluft Reinigung Reparatur, Wartung Roblingherstellung Sägen Schäumen Schleifen Schneiden (diverse Methoden)	Autoklav
Dentallabors Destillieren Drehen, Hobeln Extruder Fahrzeuge Fertigmachen zum Brand Fördern Gießen, Schmelzen Gießen, Schmelzen Gießereien (allgemein) Kalander Klassieren Kleben Kontrolle, Prüfstand Kunststoffschweißen Labor Lagern Lagern, Fördern Laminieren Löten Mischen Montage Nachbearbeitung Oberflächenbehandlung, Oberflächenbeschichtung Öfen (diverse) Polieren Pressen Reinigung Reparatur, Wartung Rohlingherstellung Sägen Schäumen Schleifen	Bohren, Fräsen, Stanzen
Destillieren Drehen, Hobeln Extruder Fahrzeuge Fertigmachen zum Brand Fördern Fördern Gießen, Schmelzen Gießereien (allgemein) Kalander Klassieren Kleben Kontrolle, Prüfstand Kunststoffschweißen Labor Lagern Lagern, Fördern Laminieren Löten Mischen Montage Nachbearbeitung Oberflächenbehandlung, Oberflächenbeschichtung Öfen (diverse) Polieren Pressen Reinigung Reparatur, Wartung Rohlingherstellung Sägen Schäumen Schleifen	Brand
Drehen, Hobeln Extruder Fahrzeuge Fertigmachen zum Brand Fördern Formen Gießen, Schmelzen Gießerein (allgemein) Kalander Klassieren Kleben Kontrolle, Prüfstand Kunststoffschweißen Labor Lagern, Fördern Lagern Lägern Wischen Mischen Montage Nachbearbeitung Oberflächenbehandlung, Oberflächenbeschichtung Öfen (diverse) Polieren Pressen Reinigen mit Druckluft Reparatur, Wartung Rohlingherstellung Sägen Schäumen Schleifen	Dentallabors
Extruder Fahrzeuge Fertigmachen zum Brand Fördern Formen Gießen, Schmelzen Gießerein (allgemein) Kalander Klassieren Kleben Kontrolle, Prüfstand Kunststoffschweißen Labor Lagern Lagern, Fördern Laminieren Löten Mischen Montage Nachbearbeitung Oberflächenbehandlung, Oberflächenbeschichtung Öfen (diverse) Polieren Pressen Reinigen mit Druckluft Reinigung Reparatur, Wartung Rohlingherstellung Sägen Schäumen Schleifen	Destillieren
Fahrzeuge Fertigmachen zum Brand Fördern Formen Gießen, Schmelzen Gießereien (allgemein) Kalander Klassieren Kleben Kontrolle, Prüfstand Kunststoffschweißen Labor Lagern Lagern Lagern Laminieren Löten Mischen Montage Nachbearbeitung Oberflächenbehandlung, Oberflächenbeschichtung Öfen (diverse) Polieren Pressen Reinigen mit Druckluft Reinigung Reparatur, Wartung Rohlingherstellung Sägen Schäumen Schleifen	Drehen, Hobeln
Fertigmachen zum Brand Fördern Formen Gießen, Schmelzen Gießereien (allgemein) Kalander Klassieren Kleben Kontrolle, Prüfstand Kunststoffschweißen Labor Lagern Lagern Lagern Laminieren Löten Mischen Montage Nachbearbeitung Oberflächenbeschichtung Öfen (diverse) Polieren Pressen Reinigen mit Druckluft Reinigung Reparatur, Wartung Rohlingherstellung Sägen Schäumen Schleifen	Extruder
Fertigmachen zum Brand Fördern Formen Gießen, Schmelzen Gießereien (allgemein) Kalander Klassieren Kleben Kontrolle, Prüfstand Kunststoffschweißen Labor Lagern Lagern Lagern Laminieren Löten Mischen Montage Nachbearbeitung Oberflächenbeschichtung Öfen (diverse) Polieren Pressen Reinigen mit Druckluft Reinigung Reparatur, Wartung Rohlingherstellung Sägen Schäumen Schleifen	Fahrzeuge
Formen Gießen, Schmelzen Gießereien (allgemein) Kalander Klassieren Kleben Kontrolle, Prüfstand Kunststoffschweißen Labor Lagern Lagern, Fördern Laminieren Löten Mischen Montage Nachbearbeitung Oberflächenbehandlung, Oberflächenbeschichtung Öfen (diverse) Polieren Pressen Reinigen mit Druckluft Reinigung Rohlingherstellung Sägen Schäumen Schleifen	
Gießen, Schmelzen Gießereien (allgemein) Kalander Klassieren Kleben Kontrolle, Prüfstand Kunststoffschweißen Labor Lagern Lagern Lagern Lagern, Fördern Laminieren Löten Mischen Montage Nachbearbeitung Oberflächenbehandlung, Oberflächenbeschichtung Öfen (diverse) Polieren Pressen Reinigen mit Druckluft Reinigung Roblingherstellung Sägen Schäumen Schleifen	Fördern
Gießereien (allgemein) Kalander Klassieren Kleben Kontrolle, Prüfstand Kunststoffschweißen Labor Lagern Lagern Lagern, Fördern Laminieren Löten Mischen Montage Nachbearbeitung Oberflächenbehandlung, Oberflächenbeschichtung Öfen (diverse) Polieren Pressen Reinigen mit Druckluft Reinigung Roblingherstellung Sägen Schäumen Schleifen	Formen
Kalander Klassieren Kleben Kontrolle, Prüfstand Kunststoffschweißen Labor Lagern Lagern Lagern, Fördern Laminieren Löten Mischen Montage Nachbearbeitung Oberflächenbehandlung, Oberflächenbeschichtung Öfen (diverse) Polieren Pressen Reinigen mit Druckluft Reinigung Roblingherstellung Sägen Schäumen Schleifen	Gießen, Schmelzen
Klassieren Kleben Kontrolle, Prüfstand Kunststoffschweißen Labor Lagern Lagern Lagern, Fördern Laminieren Löten Mischen Montage Nachbearbeitung Oberflächenbeschichtung Öfen (diverse) Polieren Pressen Reinigen mit Druckluft Reinigung Rohlingherstellung Sägen Schäumen Schleifen	Gießereien (allgemein)
Kleben Kontrolle, Prüfstand Kunststoffschweißen Labor Lagern Lagern, Fördern Laminieren Löten Mischen Montage Nachbearbeitung Oberflächenbehandlung, Oberflächenbeschichtung Öfen (diverse) Polieren Pressen Reinigen mit Druckluft Reinigung Reparatur, Wartung Rohlingherstellung Sägen Schäumen Schleifen	Kalander
Kunststoffschweißen Labor Lagern Lagern, Fördern Laminieren Löten Mischen Montage Nachbearbeitung Oberflächenbehandlung, Oberflächenbeschichtung Öfen (diverse) Polieren Pressen Reinigen mit Druckluft Reinigung Reparatur, Wartung Rohlingherstellung Sägen Schäumen Schleifen	Klassieren
Labor Lagern Lagern, Fördern Laminieren Löten Mischen Montage Nachbearbeitung Oberflächenbehandlung, Oberflächenbeschichtung Öfen (diverse) Polieren Pressen Reinigen mit Druckluft Reinigung Reparatur, Wartung Rohlingherstellung Sägen Schäumen	Kleben
Labor Lagern, Fördern Laminieren Löten Mischen Montage Nachbearbeitung Oberflächenbehandlung, Oberflächenbeschichtung Öfen (diverse) Polieren Pressen Reinigen mit Druckluft Reinigung Reparatur, Wartung Rohlingherstellung Sägen Schäumen Schleifen	Kontrolle, Prüfstand
Lagern, Fördern Laminieren Löten Mischen Montage Nachbearbeitung Oberflächenbehandlung, Oberflächenbeschichtung Öfen (diverse) Polieren Pressen Reinigen mit Druckluft Reinigung Reparatur, Wartung Rohlingherstellung Sägen Schäumen Schleifen	Kunststoffschweißen
Lagern, Fördern Laminieren Löten Mischen Montage Nachbearbeitung Oberflächenbehandlung, Oberflächenbeschichtung Öfen (diverse) Polieren Pressen Reinigen mit Druckluft Reinigung Reparatur, Wartung Rohlingherstellung Sägen Schäumen Schleifen	Labor
Laminieren Löten Mischen Montage Nachbearbeitung Oberflächenbehandlung, Oberflächenbeschichtung Öfen (diverse) Polieren Pressen Reinigen mit Druckluft Reinigung Reparatur, Wartung Rohlingherstellung Sägen Schäumen Schleifen	Lagern
Löten Mischen Montage Nachbearbeitung Oberflächenbehandlung, Oberflächenbeschichtung Öfen (diverse) Polieren Pressen Reinigen mit Druckluft Reinigung Reparatur, Wartung Rohlingherstellung Sägen Schäumen Schleifen	Lagern, Fördern
Mischen Montage Nachbearbeitung Oberflächenbehandlung, Oberflächenbeschichtung Öfen (diverse) Polieren Pressen Reinigen mit Druckluft Reinigung Reparatur, Wartung Rohlingherstellung Sägen Schäumen Schleifen	Laminieren
Montage Nachbearbeitung Oberflächenbehandlung, Oberflächenbeschichtung Öfen (diverse) Polieren Pressen Reinigen mit Druckluft Reinigung Reparatur, Wartung Rohlingherstellung Sägen Schäumen Schleifen	Löten
Nachbearbeitung Oberflächenbehandlung, Oberflächenbeschichtung Öfen (diverse) Polieren Pressen Reinigen mit Druckluft Reinigung Reparatur, Wartung Rohlingherstellung Sägen Schäumen Schleifen	Mischen
Oberflächenbehandlung, Oberflächenbeschichtung Öfen (diverse) Polieren Pressen Reinigen mit Druckluft Reinigung Reparatur, Wartung Rohlingherstellung Sägen Schäumen Schleifen	Montage
Öfen (diverse) Polieren Pressen Reinigen mit Druckluft Reinigung Reparatur, Wartung Rohlingherstellung Sägen Schäumen Schleifen	Nachbearbeitung
Polieren Pressen Reinigen mit Druckluft Reinigung Reparatur, Wartung Rohlingherstellung Sägen Schäumen Schleifen	Oberflächenbehandlung, Oberflächenbeschichtung
Pressen Reinigen mit Druckluft Reinigung Reparatur, Wartung Rohlingherstellung Sägen Schäumen Schleifen	Öfen (diverse)
Reinigen mit Druckluft Reinigung Reparatur, Wartung Rohlingherstellung Sägen Schäumen Schleifen	Polieren
Reinigung Reparatur, Wartung Rohlingherstellung Sägen Schäumen Schleifen	Pressen
Reparatur, Wartung Rohlingherstellung Sägen Schäumen Schleifen	Reinigen mit Druckluft
Rohlingherstellung Sägen Schäumen Schleifen	Reinigung
Sägen Schäumen Schleifen	Reparatur, Wartung
Schleifen Schleifen	Rohlingherstellung
Schleifen	Sägen
	Schäumen
Schneiden (diverse Methoden)	Schleifen

⁻ Ausschuss für Gefahrstoffe - AGS-Geschäftsführung - BAuA - www.baua.de/ags -

Schweißen	
Siebdruck	
Spinnerei / Weberei	
Spritzen Airless	
Spritzen AirMix	
Spritzen Druckluft	
Trennverfahren, Bearbeitungsverfahren	
Trocknung	
Verpacken, Abfüllen	
Vulkanisation	
Werkstatt	
Wiegen	
Zerkleinern	

Anlage 4 zu TRGS 410

Beispielliste Technische Schutzmaßnahmen

Erfassung (Absauganlage)		
Erfassung (offen)		
Erfassung (halboffen)		
Erfassung (geschlossen)		
Erfassung (geräteintegriert)		
Absaugung (nachgeführt)		
Absaugung (Punktabsaugung)		
Abscheider (Einzel-)		
Abscheider (Zentral-)		
Maßnahmen gegen Emission: Nassbearbeitung		
Maßnahmen gegen Emission: Benetzung mit Penetrationsmittel		
Maßnahmen gegen Emission: Kathodenumhüllung		
Maßnahmen gegen Emission: emissionsarmes Arbeitsmittel		
Freie Lüftung		
Raumlufttechnische Anlage (RTL-Anlage)		

Anlage 5 zu TRGS 410

Beispielliste Persönliche Schutzausrüstungen (Atemschutz und Hautschutz)

Atemschutz	
Atemschutzanzug, geschlossen	
Atemschutzanzug, offen: Hände und Füße frei	
Umgebungsunabhängiger Atemschutz, Isoliergeräte (Frischluft-, Druckluftgeräte, Regenerationsgeräte)	
Filtergeräte mit:	
Gasfilter A	
Gasfilter B	
Gasfilter E	
Gasfilter K	
Gasfilter AX	
Gasfilter SX	
Kombinationsfilter ABEK	
Partikelfilter P1	
Partikelfilter P2	
Partikelfilter P3	
Kombinationsfilter A-P2	
Kombinationsfilter A-P3	
Kombinationsfilter B-P2	
Kombinationsfilter B-P3	
Kombinationsfilter E-P2	
Kombinationsfilter E-P3	
Kombinationsfilter K-P2	
Kombinationsfilter K-P2	
Hautschutz/Handschuhmaterial	
Staubschutzanzug	
NR – Naturlatex	
CR – Polychloroprenlatex, Polychloropren, Chloroprene Kautschuk, Neopren	
NBR – Nitrillatex, Nitrilkautschuk, Acrylnitril-Butadien Kautschuk, Nitril	
Butyl – Butylkautschuk, IIR, IBR, Isobutyl-Isopren-Kautschuk FKM – Fluorkautschuk, Viton	
PVC – Polyvinylchlorid	
Mehrschichtenhandschuh - PE/EVAL/PE (PE=Polyethylen; EVAL=Ethylen- VinylalkoholCopolymer)	