

Quelle: <https://www.arbeitssicherheit.de//document/42a7c5ef-9e34-3bc0-a8f8-05ac969b246b>

Bibliografie	
Titel	Technische Regeln für Gefahrstoffe Tätigkeiten mit Hochtemperaturwolle (TRGS 558)
Amtliche Abkürzung	TRGS 558
Normtyp	Technische Regel
Normgeber	Bund
Gliederungs-Nr.	[keine Angabe]

Anlage 1 TRGS 558 - Tätigkeitsbezogene Maßnahmen zur Minderung der Faserstaubexposition

Anlage zur TRGS 558

Tätigkeit		Zusätzliche tätigkeitsbezogene Maßnahmen zur Minderung der Faserstaub-Exposition, die über die in den Expositionskategorien beschriebenen Maßnahmen hinausgehen	
		Vakuumformen	
1.	Einfüllen in den Mischer	-	Säcke staubarm entsorgen ("Sack-in-Sack-Prinzip").
2.	Vakuumformen und Ablegen der nassen Teile	-	Produktspritzer im Nasszustand beseitigen.
3.	Trocknerbetrieb	-	Trocknerabluft gemäß TA Luft nach außen führen.
		-	Reinigung auf die Arbeitsabläufe im Trocknerbetrieb abstimmen.
4.	Formteile vom Trockenrost abnehmen und ablegen	-	Trockenbleche, Trockenroste und Gestelle regelmäßig feucht reinigen.
		-	Luftdurchlässige Trennpapiere auf den Trockenrosten können die Verschmutzung reduzieren.
5.	Mechanische Bearbeitung: Drehen, Bohren, Fräsen, Sägen	-	Bei maschineller Bearbeitung lokale Absaugung an den Bearbeitungsvorgang anpassen. Kapselungen dieser Vorgänge können unterstützend wirken.
		-	Bei Handbearbeitung Absaugtische bzw. andere Absaugvorrichtungen verwenden.
		-	Nach Möglichkeit Wasserscheidverfahren einsetzen.

Tätigkeit		Zusätzliche tätigkeitsbezogene Maßnahmen zur Minderung der Faserstaub-Exposition, die über die in den Expositionskategorien beschriebenen Maßnahmen hinausgehen	
6.	Verpackung	-	Verpackung an die Größe der Formteile anpassen, um größeren Abrieb zu vermeiden.
		-	Verpackungen auswählen, die eine Entstehung von Faserstäuben bei Transportvorgängen verhindert.
		-	Nachbearbeitung der Formteile bei der Verpackung vermeiden.
		-	Falls technisch möglich Verpackungsplatz absaugen.
Modulfertigung			
1.	Zuschnitt der Matten	-	Lokale Absaugung an den Bearbeitungsvorgang anpassen.
2.	Pressen der Modulstreifen	-	Lokale Absaugung individuell an die Presse anpassen.
3.	Handling (Ablegen)	-	Vorsichtige Handhabung (z. B. nicht werfen).
		-	Zugluft vermeiden.
		-	Falls technisch möglich Arbeitsplatz absaugen.
4.	Besäumen der Module	-	Staubmindernde Arbeitsverfahren verwenden, z. B. abgesaugte Bandmesser mit Wellenschliff.
5.	Verpacken der Module	-	Verpackung an die Modulgröße anpassen, um größeren Abrieb zu vermeiden.
Stanzen			
1.	Auflegen und Zuführung der Materialien zur Stanze	-	Sorgfältiges Auflegen der Materialien.
		-	Lokale Absaugung einsetzen.
2.	Stanzen und Abnehmen der fertigen Teile und der Stanzreste	-	Lokale Absaugung individuell an die Stanze anpassen.
3.	Verpacken der fertigen Stanzteile und der Stanzreste	-	Stanzteile und Stanzreste staubarm ablegen.
		-	Bei weiterer Handhabung (z. B. Zwischenablage) Absaugtische bzw. andere Absaugvorrichtungen verwenden.
		-	Verpackung an die Größe der Stanzteile anpassen, um größeren Abrieb zu vermeiden.
Katalysator- und Dieselpartikelfilter			

Tätigkeit		Zusätzliche tätigkeitsbezogene Maßnahmen zur Minderung der Faserstaub-Exposition, die über die in den Expositionskategorien beschriebenen Maßnahmen hinausgehen	
1.	Manuelle Montage (Stanzteile, Blech, Monolith)	-	Montage auf Gitterrostabsaugtischen oder anderen geeigneten Absaugeinrichtungen.
		-	Absaugtisch bzw. -einrichtungen im eingeschalteten Zustand regelmäßig reinigen.
2.	Recycling	-	Separation der Komponenten unter Kapselung mit Absaugung.
		-	Aufschneiden des gebrauchten Katalysators mit gekapselter Bandsäge.
		-	Teile aus HTW-Wolle innerhalb der Kapselung (z. B. Lagerungsmatte) sorgfältig entfernen und sofort in staubdichte Behälter bis zur sachgerechten Entsorgung verbringen.
		Reparatur von Ofenwagen	
1.	Demontage	-	Kontrollierter Ausbau der Feuerfestmaterialien.
		-	Vor und während der Demontage Feuerfestmaterialien möglichst mit Wassersprühnebel oder Wasserstrahl anfeuchten.
		-	Lokale Absaugung an den Bearbeitungsvorgang anpassen.
2.	Montage	-	Möglichst vorgefertigte Produkte verwenden.
2.1	Mechanische Bearbeitung der Produkte (Schneiden, Bohren)	-	Lokale Absaugung an den Bearbeitungsvorgang anpassen.
2.2	Einbau neuer Produkte	-	Lokale Absaugung an den Bearbeitungsvorgang anpassen.
		Produkte aus Aluminiumsilikatwollen in Industrieöfen	
1.	Zustellung/Installation	-	Montage und Ausbau von Ofenteilen und Montage im Freien bzw. gut belüfteten Räumen.
		-	Fugenpflege im Ofeninneren unter lokaler Absaugung
		-	Austausch von einzelnen Matten, Modulen oder Platten im Ofeninneren unter lokaler Absaugung
2.	Demontage	-	Demontage unter Absaugung.
		-	Anwendung von Nassverfahren (bei vollständiger Durchnässung - wenn technisch möglich).
		-	Anwendung von Wasser-Sprühnebel, wenn Nassverfahren nicht möglich.