

## Kombinierter Arbeitsplatz mit Lagerschrank für Aceton



## Die Aufgabenstellung

Bei der Verarbeitung von Pulvern werden diese aus produktionstechnischen Gründen mit Aceton gemischt. Hieraus ergeben sich mehrere Gesichtspunkte bei der Gestaltung des Arbeitsplatzes:

- Schutz des Mitarbeiters vor gesundheitlichen Gefahren des Acetons
- Minimierung der Geruchsbelästigung
- Eingrenzung und Beurteilung der Explosionszonen
- Logistische Optimierung der Lager- und Abfüllbedingungen im Bereich des Arbeitsplatzes



Ausgangssituation

## Die Lösung

**Es standen 2 Möglichkeiten zur Verfügung:**

- Konventionelle Errichtung von zwei getrennten Räumen für die Mischarbeiten und ein separater Lagerraum, jeweils mit der notwendigen technischen Einrichtung in explosionsgeschützter Ausführung
- Eine Kombination bestehend aus einem Gefahrstoffarbeitsplatz (GAP), der lüftungstechnisch geprüft ist und für die Arbeiten mit brennbaren Flüssigkeiten zugelassen ist sowie einem Lager- und Abfüllschrank, in dem das Aceton gelagert und abgefüllt wird.

## Das Besondere

Die Lösung besteht aus Standardkomponenten, die für diesen Einsatzzweck optimal geeignet sind. Aufgrund der lüftungstechnischen Prüfung und Zulassung darf in dem Gefahrstoffarbeitsplatz (GAP), ohne explosionsgeschützte Ausrüstung, abgefüllt und gearbeitet werden.

Der Lagerschrank ist zur Lagerung am Arbeitsplatz gemäß der Betriebssicherheitsverordnung (BetrSichV) zugelassen.

Die Abfüllung wird mittels Stickstoff vorgenommen. Aufgrund der Gefährdungsbeurteilung durch den Sicherheitsingenieur, Herrn Reuter, konnte im Schrank die Zone 2 gemäß BetrSichV, Anhang 3, beibehalten werden. So entsteht eine Gesamtlösung mit sehr moderaten Kosten, die den in der Aufgabenstellung geforderten Punkten optimal entspricht.

## Die Ausführung

