

Josef Merdian

Die Bedeutung der Gefährdungsbeurteilung zum nachhaltigen Steuern und Lenken der betrieblichen Risiken im Arbeitsschutz

Dieser Beitrag erläutert, wie die Gefährdungsbeurteilung als zentrales Steuerungselement genutzt werden sollte, um die betrieblichen Risiken zu lenken. Mit einem geschlossenen Regelkreis im Sinne des Risikomanagements kann somit die Nachhaltigkeit, die Qualität und die Zuverlässigkeit der getroffenen Arbeitsschutzmaßnahmen sichergestellt werden.

1. Problemstellung

Die Gefährdungsbeurteilung stellt die Grundlage für das Konzept einer systematischen Prävention und somit die Grundlage für einen wirksamen betrieblichen Schutz zur Verhütung von Unfällen bei der Arbeit, Berufskrankheiten und arbeitsbedingten Gesundheitsgefahren dar. Aus gutem Grund werden daher in den neueren Rechtsnormen solche Gefährdungsbeurteilungen gefordert.

Viele Betriebe sind allerdings damit überfordert, da sie die Methodik der Beurteilung nicht kennen, die Zielsetzung nicht erkennen und letztlich diese Beurteilungen nicht zum Steuern und Lenken der betrieblichen Risiken und damit zur nachhaltigen Verbesserung der Arbeitsschutzleistung nutzen. Meist wird das Ergebnis der Beurteilung vom Mitarbeiter in aufwendiger Art und Weise dokumentiert. Die Geschäftsführung nimmt dies zur Kenntnis und ignoriert in vielen Fällen das Vorhandensein der Gefährdungsbeurteilung und die damit verbundenen Verbesserungschancen. Man ist zufrieden, der Arbeitsschutz gilt als beherrscht – aber nachhaltig verändert hat sich nichts. Wissen die betroffenen Arbeitnehmer überhaupt, was an Maßnahmen zu ihrem Schutz festgelegt wurde und wie diese Maßnahmen aussehen? Ist der Dokumentationsaufwand auf ein vernünftiges Maß reduziert? Wie wird der Arbeitsschutz nachhaltig beeinflusst und verbessert?

2. Istzustand

Häufig ist die Gefährdungsbeurteilung so angelegt und wird so dokumentiert, dass nach dem Ermitteln der Gefährdun-



Bild 1: Zeitpunkt und Zeitrumbetrachtung

gen und dem Beurteilen der Risiken die getroffenen Maßnahmen in pauschalierter Form angegeben werden wie: „Gehörschutz tragen“ oder „Schutzeinrichtungen wieder anbringen“. Da die Maßnahmen nicht personalisiert sind, also keine Verantwortlichen benannt sind und keine spezifischen, differenzierten Teilmaßnahmen angegeben werden, wird Umsetzung nicht stattfinden können. Es bleibt bei wohlgemeinten Absichtserklärungen und dem gutem Gefühl etwas für

den Arbeitsschutz gemacht zu haben. Folgendes Beispiel möge dies verdeutlichen:

In einer mechanischen Werkstatt wird u. a. eine Gefährdung „Schnittverletzungen an Blechen“ festgestellt. Die getroffene Maßnahme lautet meist: „schnittfeste Handschuhe mit guter Griffigkeit und schweißabsorbierender Innenausstattung tragen“. In vielen EDV-gestützten Checklisten werden solche Beispielmaßnah-

Präventives Vorgehen (Risikobeurteilung)

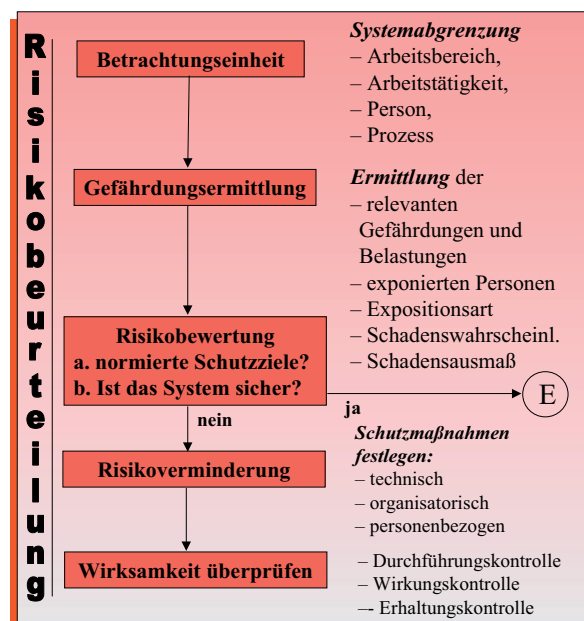


Bild 2: Methodik der Gefährdungsbeurteilung

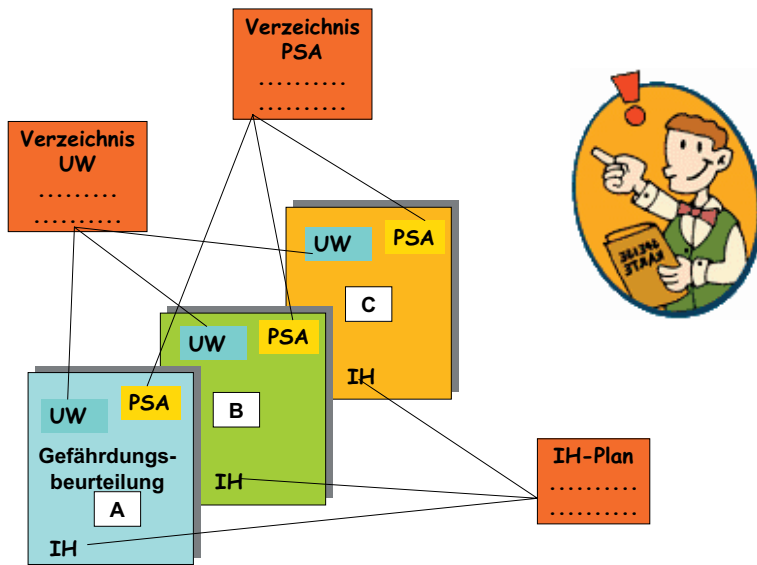


Bild 3: Verweis auf Verzeichnisse und Kataster

men zum Übernehmen in ein Maßnahmenblatt angeboten. Ein Mausklick - und das Problem ist erstmal dokumentiert.

Hier stellen sich sehr wohl Fragen wie: „An wen richtet sich diese Maßnahme? Wer ist Adressat dieser Maßnahme? Wie ist sichergestellt, dass bei dieser Tätigkeit auch diese festgelegte „persönliche Schutzausrüstung“ tatsächlich getragen wird? Wie sind die Nachhaltigkeit und die Erhaltungskontrolle organisiert? Wie fließen die verhaltensrelevanten Erkenntnisse in die Beurteilung ein? Wie werden die Mitarbeiter einbezogen?“. Eine zielgerichtete und von den Verantwortlichen und von den Mitarbeitern getragene und umgesetzte Gefährdungsbeurteilung muss diesen Fragen Rechnung tragen.

Ohne die Berücksichtigung dieser Fragestellungen wird eine Gefährdungsbeurteilung nicht zielführend, effektiv und effizient sein.

3. Optimierung der Gefährdungsbeurteilung

3.1 Teilmaßnahmen

Ein größerer Detaillierungsgrad der festgelegten Maßnahmen (Teilmaßnahmen mit Verantwortlichkeiten) sollte sichergestellt werden. Bezugnehmend zu obigem Beispiel könnten notwendige Teilmaßnahmen wie folgt formuliert werden:

1. Der Einkauf beschafft nur solche Handschuhe die geeignet sind;
2. Der Vorgesetzte erstellt eine Betriebsanweisung;

3. Durch eine entsprechende regelmäßige Unterweisung wird sichergestellt ist, dass der Mitarbeiter weiß worum es geht und er motiviert ist, diese Handschuhe auch zu tragen;
4. Der Vorgesetzte kontrolliert die Einhaltung dieser Betriebsanweisung.

Dies setzt natürlich die Kenntnis der betrieblichen Strukturen und Prozesse voraus. Checklisten werden diesem Umstand häufig nicht gerecht.

Eine Umsetzung dieser Maßnahmen und damit die innerbetriebliche Absicherung und Aufrechterhaltung könnte z.B. in dem zuvor beschriebenen Beispiel erfolgen durch:

(Arbeitsplatzbezogenes) Maßnahmenblatt

Datum: ...	Dok.-Nr.: 023/05	Seite x von y			
Festgestellte Gefährdung oder Belastung	Maßnahmen	Zuständig	Termin	Kontrolle	Referenz
Verlieren von Ladegut Herabfallen von Ladegut	Stapler Nr. 3 Lastschutzzitter nachrüsten, Tragen von Kopf- und Fußschutz- Unterweisung				• To-do-Liste • Verzeichnis „Unterweisungen“
Dunkelstelle an der Halleneinfahrt A	Zusätzliche Leuchte anbringen				• To-do-Liste
Mitnahme von Personen	Betriebsanweisung (AA) erstellen, Aushang, Unterweisung				• Liste AA • To-do-Liste • Verzeichnis „Unterweisungen“
Anfahren von Personen an der Hallendurchfahrt	Getrennte Geh- und Fahrwege vorsehen, Spiegel an der Hallendurchfahrt vorsehen, Warnleuchte an den Staplern anbringen, Unterweisung der Fahrer und Fußgänger				• To-do-Liste • „ • „ • Verzeichnis „Unterweisungen“
Eingeschränkte Sicht durch Last	Rundumspiegel an Stapler vorsehen				• To-do-Liste • Verzeichnis „Unterweisungen“
...	...				• ...

Bild 4: Arbeitsplatzbezogenes Maßnahmenblatt

To Do Liste - Gesamt-Werk ...	
Herkunft:	1 = Hygiene- und Sicherheitsrundgang; 2 = ASA-Ausschuss; 3 = Prod. Meeting; 4 = Umwelt Begehungen; 5 = HACCP Studien; 6 = Audits; 7 = Gefährdungsbeurteilungen
Status:	1 = Erledigt; 2 = in Arbeit; 3 = noch nicht erledigt

Datum	Zuständig	Herkunft	Bereich (oder Hauptthema)	Genauer Ort (oder Thema)	Benennung	Erledigung
06.05.04	Elek.	2	Prod. 1	Elektroschrank	Kabelprovisorium bereinigen	1
11.07.04	Techn.	7	Lager klein		Regale sichern	1
04.08.04	Techn.	7	Prod. 1	Tür zur Prod.	Feuerschutztür, Rammschutz defekt	1
04.08.04	Techn.	7	Silo, Rohrbr.	Siloraum B20, Weiche	Kopfschutz anbringen	1
04.08.04	Elek.	1	Silo, Rohrbr.	Gesamtes Silogebäude	Lose Kabel, Verteilerdosen entfernen bzw. befestigen	3
11.11.04	Techn.	1	Silo, Rohrbr.	S4 Sichter	Sichterauslauf: Manschette anbringen	2
11.11.04	PR 1	7	Außenbereiche	Ausgang Mischerei	Fehlende Fliesen, Treppen Pfeiler, herumliegende Steine	2
28.11.04	Elek.	1	Prod. 3a	S2	Kabelabdeckungen und Installation an Maschine	1
28.11.04	PI 2	1	Außenbereiche	Palettenhalle	Boden neben Gully und Absperrung defekt	3
16.12.04	PI 2	5	Zwischenlager		Hohes Schmutzaufkommen	3
04.02.05	Elek.	1	Prod. 3a	Minianlage	Abschaltung Kurvenband Minianlage bei Nichtbenutzung (Fördertechnik)	3
21.03.05	PI 1 + 2	7			Reinigungsplan = Arbeitsanweisung erstellen und Reinigungsliste	1
25.04.05	Techn.	7	DE Würfel	Hochband	Schutzabdeckung Antriebseinheit fehlt	1
06.05.05	Lager	7	Materiallager		Aufräumen, Schmierstoffe Gefahrenstoffe, Reinigen des Lagers, Lagerung von Leuchtstoffröhren	1
06.05.05	PI 1 + 2	7	Werk		Augenspülflasche Prüfzyklus und Verantwortliche definieren	3

Bild 5: To-do-Liste

1. Festlegung von Einkaufsrichtlinien, Freigabe von Lieferanten durch die Einkaufsabteilung;
2. Erstellung einer Betriebsanweisung durch den Vorgesetzten;
3. Geplante Unterweisungen (wer, wann, worüber, ...), dokumentiert in einem Unterweisungsplan;
4. Verpflichtung des Vorgesetzten zur regelmäßigen Kontrolle seiner Mitarbeiter und Überwachung der Tragepflicht, hinterlegt durch eine Tätigkeitsbeschreibung für den Vorgesetzten.

Hier werden die tatsächlichen betrieblichen Akteure genannt und durch klare Maßnahmenbeschreibung in die Pflicht genommen. D. h. es muss festgelegt werden, wie die Maßnahmen konkret fixiert sind, wer was macht, wann, wie und mit wem. Welche flankierenden Maßnahmen sind zusätzlich notwendig? Der Arbeitsschutz wird somit prozessorientiert angelegt.

Damit unterstützt der Arbeitsschutz die betrieblichen Maßnahmen zur Zuverlässigkeitserhöhung der betrieblichen Prozesse. Die Gefährdungsbeurteilung kann somit als die Qualitätssicherung im Arbeitsschutz angesehen werden.

3.2 Zeitpunkt – Zeitraumbetrachtung

Die meisten Checklisten zur Gefährdungsbeurteilung sind so aufgebaut, dass nur Sachverhalte im Sinne einer Zeitpunkt Betrachtung (Zustand heute zum Zeitpunkt der Betrachtung) abgeprüft werden wie: „besitzt die Kreissäge eine Schutzhaube?“. Solche geschlossenen Fragen sind jedoch nicht geeignet, die Strukturen, die Vernetzungen, die vorhandenen organisatorischen Regelungen zu hinterfragen. Hier sind offene W-Fragen notwendig (siehe Bild 1).

Mit diesen offenen W-Fragen, kommt man automatisch zu den Defiziten bzw. zu den Verbesserungspotentialen. Davon werden die Teilmaßnahmen abgeleitet, die nicht auf den Zeitpunkt sondern auf den Zeitraum nach der Beurteilung ausgerichtet sind und durch präzise Nennungen von Verantwortlichkeiten konkretisiert werden. Damit werden die Ergebnisse der Beurteilung zu einer signifikanten Verbesserung des betrieblichen Arbeitsschutzniveaus führen und nachhaltig wirken.

Übersichtsverzeichnis der zu prüfenden Betriebsmittel								
Lfd. Nr.	Maschinen, Anlagen, Baugruppen	Prüfgrundlage/ Vorschriften	Prüffrist		Befähig.grad/ Prüfer	Prüfung durch/ Firma Tel. Nr.	Prüfnachweis	Verantwortlich
			Prüfrhythmus	Nächste Prüfg. Monat				
1	Winden-, Hub- und Zuggeräte		1 x jährl.	Sep 05	1			
2	Krane		1 x jährl.	Feb 05	1			
3	Hochdruckreiniger		1 x jährl.	Sep 05	2			
4	Rollenwender		1 x jährl.	Okt 05	2			
5	Leitern		1 x jährl.	Okt 05	3			
6	Seilsicherungssystem/		1 x jährl.	Feb 05	2			
7	Höhensicherungsgerät		1 x jährl.	Jan 06	2			
8	Saugheber		1 x jährl.	Dez 05	3			
9	Prüfung elektrischer, ortsveränderlicher Anlagen		1 x jährl.	Dez 05	2			
10	Augenduschen		4 Wochen	jeden 1. d. Monats	3			

Bild 6: Verzeichnis der zu prüfenden Betriebsmittel

Verzeichnis „Unterweisungen“

Arbeitsbereich:

Datum:

Datum	Arbeitnehmer	Unterweisung über	Unterwiesen durch	Unterwiesen und verstanden	Nächste Unterweisung

Bild 7: Verzeichnis der Unterweisungen

4. Methode zum nachhaltigen Steuern und Lenken der betrieblichen Risiken

4.1 Erkennen und Erfassen von Gefährdungen und Risiken

Die Methodik zur Ermittlung der Gefährdungen und Beurteilungen der Risiken wird sich immer an in Bild 2 dargestellten Systematik orientieren.

Nach der Festlegung der Betrachtungseinheit und damit der Systemabgrenzung erfolgt die Ermittlung der Gefährdungen. Durch Befragungen, Beobachtungen und Messungen werden die Gefährdungen ermittelt. Danach erfolgt eine

Risikoeinschätzung (Risikobewertung). Gibt es zu der ermittelten Gefährdung ein normiertes Schutzziel (Festlegungen in öffentlich-rechtlichen Vorschriften wie z.B. für Lärm), hat in diesem konkreten Fall der Vorschriftengeber die Risikobewertung quasi schon durchgeführt. Diese dort getroffenen Festlegungen müssen, da sie öffentliches Recht darstellen, ohnehin umgesetzt und eingehalten werden (Fragestellung „a.“ im Bild 2). Dazu bedarf es keiner Gefährdungsbeurteilung.

In den meisten Fällen jedoch wird es solche klare Festlegungen nicht geben. Hier ist dann die ganzheitliche Beurteilung

Verzeichnis „Persönliche Schutzausrüstung (PSA)“

Arbeitsbereich:

Datum:.....

Arbeitnehmer	Gefährdung	PSA-Typ	Verwendung für/bei
Schulze	Lärm	Tätigkeiten im Abfüllbereich
.....
.....

Bild 8: Verzeichnis der PSA

lung des Arbeitssystems mit seinen Interaktionen notwendig um so zu einem mehr an risikovermindernden Maßnahmen zu gelangen, zu einem mehr an Sicherheit und Gesundheit, also zu einem „Delta“ (Fragestellung b) im Bild 2). Diese arbeitssystembezogene Risikobeurteilung, welche die Einstufung in akzeptable oder nicht akzeptable Risiken vornimmt, legt somit den Handlungsbedarf fest, der unter der Berücksichtigung der ohnehin einzuhaltenden öffentlichen-rechtlichen Vorgaben durch die arbeitssystembedingte Vernetzung zusätzlich (Delta) zu treffen ist. Muss die Frage („b.“ in Bild 2) mit Nein beantwortet werden, ist also das aus der Gefährdungssituation abgeleitete Risiko problematisch oder intolerabel, muss eine Festlegung geeigneter Maßnahmen mit konkreten Teilmaßnahmen erfolgen. Diese Beurteilung erfordert Kenntnis der Prozesse, Verfahren und Arbeitsweisen im Betrieb sowie Kenntnis der öffentlich-rechtlichen Vorschriften und verlangt einen eingehenden Diskussionsprozess mit den betrieblichen Arbeitsschutzakteuren und den Verantwortlichen um zu einer von allen zu tragenden Vereinbarung zu kommen.

Somit wird deutlich, dass die Schwerpunkte der getroffenen Maßnahmen informatorischer, personeller und organisatorischer Natur sein werden. Technische Maßnahmen werden meist noch eine untergeordnete Rolle spielen.

4.2 Maßnahmen zur Risikobeeinflussung (Risikokontrolle)

Die Gefährdungsbeurteilung sollte sich vom statischen Ansatz hin zu einem dy-

namischen Werkzeug zum Lenken und Steuern der Arbeitsschutzrisiken entwickeln. Wie müsste nun die Dokumentation organisiert sein um diesem Ansatz gerecht zu werden?

Die Gefährdungsbeurteilung sollte also sich an dem Prozess, an der Arbeitstätigkeit, an der Person und/oder dem Arbeitsbereich orientieren. Daraus ergeben sich verschiedene Maßnahmenblätter (beispielhaft in Bild 3 mit A, B und C gekennzeichnet), aus denen sich jedoch die festgelegten konkreten Maßnahmen sich in Gruppen (Verzeichnisse, Kataster, ...) zusammenfassen lassen.

Das Maßnahmenblatt (siehe Bild 4) ist sozusagen die Drehscheibe für die Ak-

tionen im Arbeitsschutz und bildet die Grundlage für viele nachgeordnete und regelmäßig durchzuführende Aktivitäten wie: Schulungen, Erfassung der Betriebsmittel mit Prüfregelungen, arbeitsmedizinische Vorsorgeuntersuchen, Erstellen von Katastern usw. Die vielen „Eischollen“ im Arbeitsschutz werden sinnvoll vernetzt.

4.3 Laufende Risikoüberwachung

Diejenigen Maßnahmen, welche technisch orientiert sind und im Rahmen einer Einzelaktion behoben werden können, werden in eine „To-do-Liste“ eingetragen. In diese Liste (siehe Bild 5) können natürlich auch Maßnahmen aufgenommen welche von anderen Aktionen (wie ASA, allgemeine Betriebsrundgänge, ...) generiert sind

Ein Vorteil dieser „to-do-Liste“ ist auch, dass eine lückenlose retrospektive Dokumentation der zu einem früheren Zeitpunkt durchgeführten Aktivitäten vorgehalten werden kann. Rein theoretisch dürften nämlich im Laufe der Zeit insbesondere technische Maßnahmen nicht mehr erforderlich sein.

Die organisatorischen und personenbezogenen Maßnahmen werden dagegen in die jeweiligen Verzeichnisse und Kataster (siehe Bild 6–8) eingetragen, mit denen diese Maßnahmen gesteuert und aufrechterhalten werden. Diesen ist zu entnehmen, wann welche Person welche Aktionen durchzuführen hat.

Bei dieser systematischen Vorgehensweise, die hier nur beispielhaft erläutert

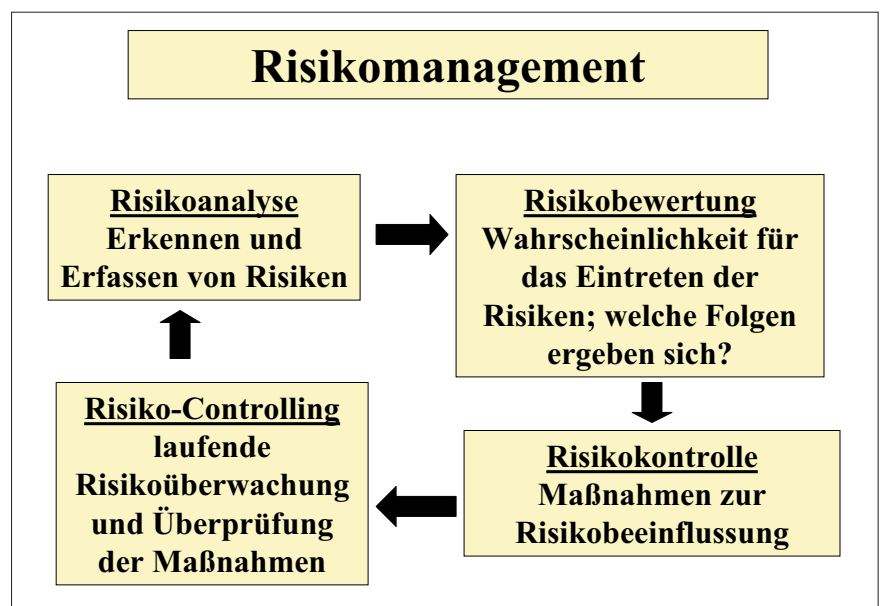


Bild 9: Risikomanagement

wird, handelt es sich schon um ein Arbeitsschutzmanagementsystem einfacher Ausprägung.

■ 5. Zusammenfassung

Für die Lenkung der Risiken ist somit ein geschlossener Regelkreis im Sinne des Risikomanagements geschaffen. Somit kann die Nachhaltigkeit, die Qualität und die Zuverlässigkeit der getroffenen Arbeitsschutzmaßnahmen sichergestellt werden.

Damit unterstützt der Arbeitsschutz das betriebliche Bestreben zur Optimierung des Arbeitssystems durch Erkennen und Beheben von Schwachstellen in organisatorischen und technischen Abläufen und trägt zur kontinuierlichen Prozessverbesserung bei. Damit werden Schwachstellen im Gesamtsystem und den Teilsystemen eliminiert und die Zuverlässigkeit erhöht. Zuverlässigkeitserhöhung bedeutet Schwachstellenminimierung, Schwachstellenminimierung bedeutet Risikominimierung.

Literatur

Merdian: „Betriebliche Gefährdungsermittlung und Risikobetrachtung“, Sicherheitsingenieur 12/2004

*Josef Merdian
Berufsgenossenschaft Nahrungsmittel
und Gaststätten
Büro Nürnberg
E-Mail: josef.merdian@bgn.de*