

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

Autor:

Von Josef Merdian, Berufsgenossenschaft Nahrungsmittel und Gaststätten, Büro Nürnberg josef.merdian@bgn.de

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:

Das Arbeitsschutzgesetz (ArbSchG) von 1996 legt erstmals für alle Arbeitgeber und Beschäftigten einheitliche Grundpflichten im Arbeitsschutz fest. Wichtigste Pflicht des Arbeitgebers ist es, "die erforderlichen Maßnahmen des Arbeitsschutzes unter Berücksichtigung der Umstände zu treffen, die die Sicherheit und Gesundheit der Beschäftigten bei der Arbeit beeinflussen". Die EU setzt dabei auf die unternehmerischen Pflichten und auf ein hohes Maß an Eigenverantwortung.

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 generell solche Gefährdungsbeurteilungen gefordert.

2. Istzustand

Häufig ist die Gefährdungsbeurteilung so angelegt und wird so dokumentiert, dass nach dem Ermitteln der Gefährdungen und dem Beurteilen der Risiken die getroffenen Maßnahmen in pauschalierter Form angegeben werden wie: „Gehörschutz tragen“ oder „Schutzeinrichtungen wieder anbringen“. Da die Maßnahmen nicht personifiziert sind, also keine Verantwortlichen benannt sind und keine spezifischen, differenzierten Teilmaßnahmen angegeben werden, wird eine nachhaltige Umsetzung nicht stattfinden können. Es bleibt bei wohlgemeinten Absichtserklärungen und dem gutem Gefühl etwas für den Arbeitsschutz getan zu haben.

Folgendes Beispiel möge dies verdeutlichen:

In einer Abteilung einer Firma wird u.a. eine Gefährdung „gesundheitsschädigender Lärm“ festgestellt. Die getroffene Maßnahme lautet meist: „Gehörschutz tragen“. In vielen EDV-gestützten Checklisten werden solche Beispielmaßnahmen 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 (Adressat)? 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. Dies setzt natürlich die Kenntnis der betrieblichen Strukturen und Prozesse voraus. Checklisten werden diesem Umstand meist nicht gerecht.

Ohne die Berücksichtigung dieser Fragestellungen wird eine Gefährdungsbeurteilung nicht zielführend, effektiv und effizient sein. Im Folgenden wird versucht hier eine prozessorientierte Lösung anzubieten.

3. Optimierung der Gefährdungsbeurteilung

Sollen die bei der Gefährdungsbeurteilung getroffenen Maßnahmen nachhaltig und wirkungsvoll greifen, muss eine größere Differenzierung dieser Maßnahmen (Teilmaßnahmen **mit** Verantwortlichkeiten) sichergestellt werden. Bezugnehmend zu obigem Beispiel könnten notwendige Teilmaßnahmen wie folgt formuliert werden:

1. Der Einkauf beschafft nur solche Gehörschutzmittel die geeignet sind;
2. Der Vorgesetzte erstellt für seinen Bereich eine Betriebsanweisung in welcher auch das Tragen von Gehörschutz thematisiert wird
3. Durch eine entsprechende regelmäßige Unterweisung wird sichergestellt ist, dass der Mitarbeiter seine diesbezüglichen Verpflichtungen kennt und motiviert ist, den zur Verfügung gestellten Gehörschutz auch zu tragen;
4. Der Vorgesetzte kontrolliert regelmäßig die Einhaltung seiner Betriebsanweisung.

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

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.

Es sind somit die tatsächlichen betrieblichen Akteure zu nennen und durch klare Maßnahmenbeschreibung in die Pflicht zu nehmen. D.h. es muss festgelegt werden, **wie** die Maßnahmen konkret fixiert sind, **wer was macht**, **wann**, **wie** und **mit wem**.

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

Werden Checklisten zur Unterstützung der Beurteilung herangezogen, werden diese allerdings nur Sachverhalte im Sinne einer Zeitpunkt Betrachtung (Zustand heute zum Zeitpunkt der Betrachtung) mit geschlossenen Fragen abprüfen wie: „besitzt die Maschine eine Not-Aus-Einrichtung?“. 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 vorhandenen Defiziten bzw. zu den möglichen und notwendigen 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.

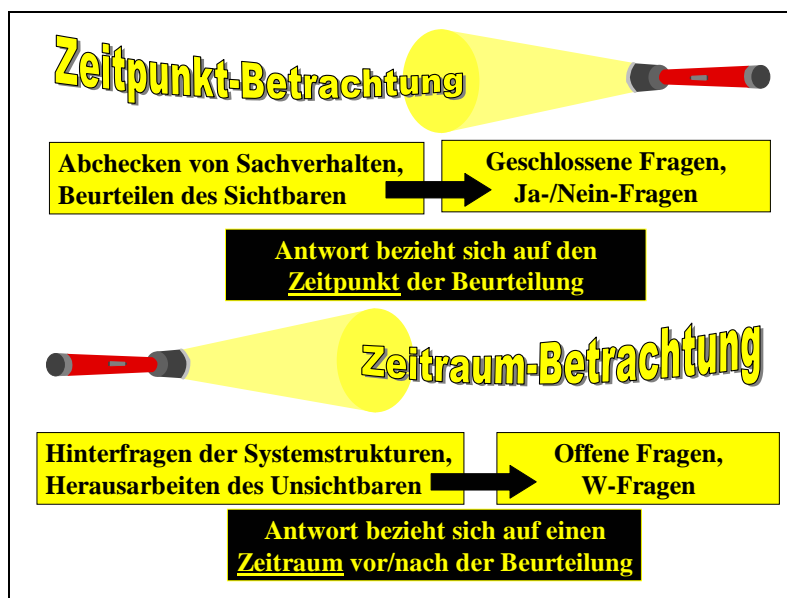


Bild 1: Zeitpunkt und Zeiträum Betrachtung

4. Methode zum nachhaltigen Steuern und Lenken der betrieblichen Risiken

Erkennen und Erfassen von Gefährdungen und Risiken

Die Methodik zur Ermittlung der Gefährdungen und Beurteilungen der Risiken wird sich immer an nachfolgender Systematik (siehe Bild 2) orientieren:

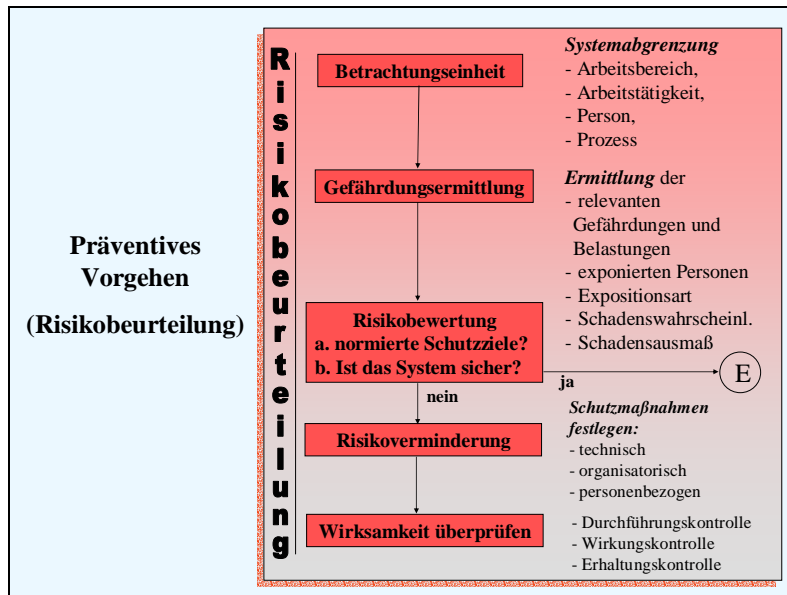


Bild 2: Methodik der Gefährdungsbeurteilung

Nach der Festlegung der Betrachtungseinheit und damit der Systemabgrenzung erfolgt die Ermittlung der Gefährdungen. Diese werden durch Befragungen, Beobachtungen und Messungen ausgehend von den durchzuführenden Arbeiten und Tätigkeiten ermittelt. Dabei ist die Beurteilung "je nach der Art der Tätigkeiten vorzunehmen". Im Mittelpunkt der **Gefährdungsbeurteilung** stehen also die Mitarbeiter bei der Arbeit.

Nach der Ermittlung 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 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 Berücksichtigung der ohnehin einzuhaltenden öffentlich-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 eine eingehende Diskussion 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 nur noch eine untergeordnete Rolle spielen.

Maßnahmen zur Risikobeeinflussung (Risikokontrolle)

Die Gefährdungsbeurteilung sollte sich vom statischen Ansatz hin zu einem dynamischen Werkzeug zum Lenken und Steuern der Arbeitsschutzrisiken entwickeln. Werden die Maßnahmen systematisch gesteuert und verfolgt, führt dies zu einer langfristigen Steigerung des betrieblichen Arbeitsschutzniveaus sowie zu einer Verbesserung des Betriebsergebnisses.

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.

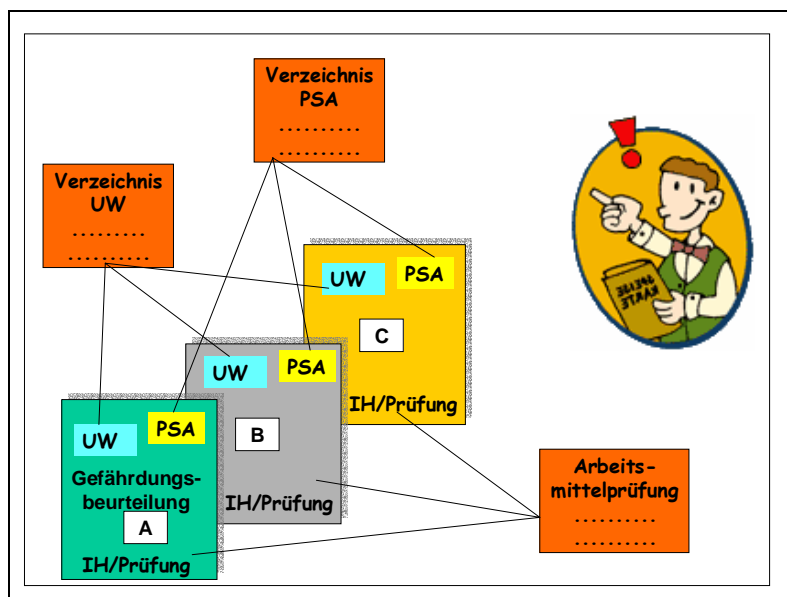


Bild 3: Verweis auf Verzeichnisse und Kataster

Das Maßnahmenblatt (siehe Bild 4) ist sozusagen die Drehscheibe für die Aktionen 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 „Eisschollen“ im Arbeitsschutz werden sinnvoll vernetzt.

(ARBEITSPLATZBEZOGENES) MASSNAHMENBLATT

Datum:

Dokumentationsnummer:

Festgestellte Gefährdung oder Belastung	Vereinbarte, notwendige Maßnahmen	Zuständig	Termin	Referenzdokument
Verlieren von Ladegut Herabfallen von Ladegut	Stapler Nr. 3 Lastschutzgitter nachrüsten Unterweisung der Fahrer über Tragen von Kopf- und Fußschutz			1.To-do-Liste 2.Verzeichnis „Unterweisungen“
•Dunkelstelle an der Halleneinfahrt A	•Zusätzliche Leuchte anbringen			1.To-do-Liste
•Mitnahme von Personen	•Betriebsanweisung (AA) erstellen, •Aushang, •Unterweisung			1.Liste AA 2.To-do-Liste 3.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			1.To-do-Liste 2.To-do-Liste 3.To-do-Liste 4.Verzeichnis „Unterweisungen“

Bild 4: Arbeitsplatzbezogenes Maßnahmenblatt

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.

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
06.05.05	Elek.	2	Prod. 1	Elektroschrank	Kabelprovisorium bereinigen	1
11.07.05	Techn.	7	Lager klein		Regale sichern	1
04.08.05	Techn.	7	Prod. 1	Tür zur Prod.	Feuerschutztür, Rammschutz defekt	1
04.08.05	Techn.	7	Silo, Rohrbr.	Siloraum B20, Weiche	Kopfschutz anbringen	1
04.08.05	Elek.	1	Silo, Rohrbr.	Gesamtes Silogebäude	Lose Kabel, Verteilerdosen entfernen bzw. befestigen	3
11.11.05	Techn.	1	Silo, Rohrbr.	S4 Sichter	Sichterauslauf: Manschette anbringen	2
11.11.05	PR 1	7	Außenbereiche	Ausgang Mischerei	Fehlende Fliesen, Treppen Pfeiler, herumliegende Steine	2
28.11.05	Elek.	1	Prod. 3a	S2	Kabelabdeckungen und Installation an Maschine	1
28.11.05	PI 2	1	Außenbereiche	Palettenhalle	Boden neben Gully und Absperrung defekt	3
16.12.05	PI 2	5	Zwischenlager		Hohes Schmutzaufkommen	3
04.02.06	Elek.	1	Prod. 3a	Minianlage	Abschaltung Kurvenband Minianlage bei Nichtbenutzung (Fördertechnik)	3
21.03.06	PI 1 + 2	7			Reinigungsplan = Arbeitsanweisung erstellen und Reinigungsliste	1
25.04.06	Techn.	7	DE Würfel	Hochband	Schutzabdeckung Antriebseinheit fehlt	1
06.05.06	Lager	7	Materiallager		Aufräumen, Schmierstoffe Gefahrenstoffe, Reinigen des Lagers, Lagerung von Leuchtstoffröhren	1
06.05.06	PI 1 + 2	7	Werk		Augenspülflasche Prüfzyklus und Verantwortliche definieren	3

Bild 5: To-do-Liste

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

Arbeitsmittel-Prüfung							
Lfd. Nr.	Maschinen, Anlagen, Baugruppen	Prüffrist		Befähigte Person/ Prüfer (Kompetenzen/ Name)	Prüfung durch/ Firma Tel. Nr.	Prüf- nach- weis	Verant- wortlich
		Prüf- rhythmus	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	Seilsicherungs- system/	1 x jährl.	Feb 05	2			
7	Höhensicherungs- gerät	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 (Thema)	Unterwiesen durch (Name/Funktion)	Unterwiesen und verstanden (Unterschrift)	Nächste Unterweisung

Bild 7: Verzeichnis der Unterweisungen

Verzeichnis „Persönliche Schutzausrüstung (PSA)“

Arbeitsbereich: Datum:

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

Bild 8: Verzeichnis der PSA

Bei dieser systematischen Vorgehensweise, die hier nur beispielhaft erläutert wird, handelt es sich schon um ein Arbeitsschutzmanagementsystem einfachster Ausprägung.

5. Zusammenfassung

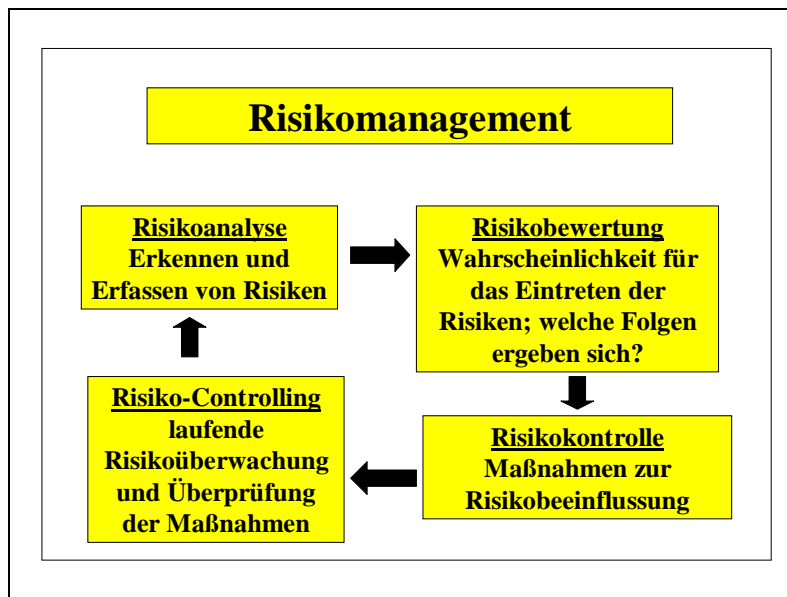


Bild 9: Risikomanagement

Für die Lenkung der Risiken ist damit 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.