

Checkliste

Kunststoffstäube bei der GFK-Verarbeitung

Explosionsschutzdokument nach § 6 Gefahrstoffverordnung

Datum:

Ersteller(in):

Unterschrift:

Arbeitgeber(in):

Unterschrift:



Allgemeine Angaben

Firmenname:

Arbeitsbereich:

Bezeichnung der Anlage:

Zugehörige Dokumente

Kurzbeschreibung der baulichen und geografischen Gegebenheiten

Verfahrensbeschreibung

Stoffdaten

In der folgenden Tabelle sind alle brennbaren Stoffe aufgelistet, die im Arbeitsprozess verwendet oder freigesetzt werden.

Stoff	Zustandsformen	Sicherheitstechnische Kenngrößen (STK)	Wert	Bemerkung
	Staub			
	Gas/Dampf			

Explosionsschutzmaßnahmen gemäß des Explosionsschutzkonzeptes

Kann durch die vorgesehenen Ex-Schutzmaßnahmen die Bildung gefährlicher explosionsfähiger Atmosphäre (g. e. A.) sicher verhindert werden?
(siehe TRGS 722)

Nein

Ja

Beschreibung der Maßnahmen erforderlich

Festlegung von Zonen zur Vermeidung wirksamer Zündquellen

Nr.	Bereich/ Anlagen/-teil	Zone	Ausdehnung
1		0 20 1 21 2 22 Keine Zone	
2		0 20 1 21 2 22 Keine Zone	
3		0 20 1 21 2 22 Keine Zone	
4		0 20 1 21 2 22 Keine Zone	

Zonenplan: siehe Anhang 1		
Vermeidung wirksamer Zündquellen (siehe TRGS 723)		
Nr.	Bereich/ Anlage(n)/-teil	Schutzmaßnahmen
Sind weitere Schutzmaßnahmen zur Beschränkung der Auswirkung einer Explosion auf ein unbedenkliches Ausmaß erforderlich? (siehe TRGS 724)		<div>Nein</div> <div>Ja</div>
Nr.	Bereich/Anlage(n)/-teil	Schutzmaßnahmen
1		

Organisatorische Maßnahmen

Bereich kennzeichnen mit:



Warnzeichen D-W021

„Warnung vor explosionsfähiger Atmosphäre“



Verbotszeichen P003

„Keine offene Flamme;
Feuer, offene Zündquelle und
Rauchen verboten“



Verbotszeichen D-P006

„Zutritt für Unbefugte verboten“

Weitere zugehörige Dokumente:

Anmerkung: Die Daten der Sicherheitstechnischen Kenngrößen (STK) sind der GESTSIS-StaubEX-Datenbank entnommen. Es empfiehlt sich jedoch immer diese STK von dem vorliegenden Staub bestimmen zu lassen. Hierbei steht für: UEG = Untere Explosionsgrenze, P_{max} = maximaler Explosionsüberdruck, K_{st} -Wert = Druckanstiegsgeschwindigkeit, MZT = Zündtemperatur eines Staub/Luft-Gemisches, BAM = Prüfung im BAM-Ofen, GT = Zündtemperatur einer 5 mm Staubschicht (Glimmtemperatur), BZ = Brennzahl

Ausführliche Daten zum Stoff:
Glasfaserverstärkter Kunststoff, Sägen, Schleifen (6893)

Kriterium			
✦ Korngröße < 500 µm [Gew.-%]	100		
✦ Korngröße < 250 µm [Gew.-%]	97	100	
✦ Korngröße < 125 µm [Gew.-%]	89		
✦ Korngröße < 63 µm [Gew.-%]	81		100
✦ Korngröße < 32 µm [Gew.-%]	74		
✦ Median-Wert [µm]	12	< 12	< 12
✦ Feuchte [Gew.-%]	0,3	0,3	0,3
✦ untere Ex-Grenze [g/m³]			250
✦ max Ex-Überdruck [bar]			5,7
✦ K _{st} -Wert [bar m/s]			85
✦ Ex-Fähigkeit			St 1
✦ Zündtemperatur BAM [°C]			450
✦ Glühmtemperatur [°C]		450	
✦ Brennbarkeit BZ		3	

Bild: Angaben zum Staub aus Daten der GESTSIS-StaubEX-Datenbank

Berufsgenossenschaft
Energie Textil Elektro
Medienerzeugnisse

Gustav-Heinemann-Ufer 130
 50968 Köln
 Telefon 0221/3778-0
 Telefax 0221/3778-21199



www.bgetem.de



facebook.com/bgetem



youtube.com/diebgetem



twitter.com/bg_etem



instagram.com/bg_etem



xing.to/bgetem



de.linkedin.com/company/bgetem

Bestell-Nr. S018-12

2 · 0 · 3 – Stand: 05/24

Alle Rechte beim Herausgeber