

DAS DEUTSCHE
BAUWERBE



FACHVERBAND
FLIESEN
UND NATURSTEIN



im Zentralverband des Deutschen Baugewerbes

Beantwortung der Fragen zur

**Konsultation
zur Wiedereinführung der Meisterpflicht
bei zulassungsfreien Gewerken**

des Bundesministeriums für Wirtschaft und Energie

Sehr geehrte Damen und Herren,

beigefügt erhalten Sie unsere Antworten zu Ihrem Fragenkatalog hinsichtlich der Wiedereinführung der Meisterpflicht.

Das Fliesen-, Platten- und Mosaiklegerhandwerk sieht eine Notwendigkeit in der Wiedereinführung für das Fliesen-, Platten- und Mosaiklegerhandwerk, was sich insbesondere aus den nachteiligen Entwicklungen seit 2004 zeigt.

Für die Einladung zur mündliche Anhörung bedanken wir uns und nehmen diesen Termin gerne wahr. Eine Anmeldung ist bereits erfolgt.

Mit freundlichen Grüßen

Rudolf Voos

Fachverband Fliesen und Naturstein im
Zentralverband des Deutschen Baugewerbes
Kronenstraße 55-58
10117 Berlin

Telefon: +49 30 20314-547

Fax: +49 30 20314-499

E-Mail: voos@zdb.de

Internet: www.fachverband-fliesen.de

**Konsultation
zur Wiedereinführung der Meisterpflicht
bei zulassungsfreien Gewerken**

Fliesen-, Platten- und Mosaiklegerhandwerk

1. Wie stehen Ihre Organisation und Ihre Mitgliedsbetriebe zur Wiedereinführung der Meisterpflicht?

Der Fachverband Fliesen und Naturstein im Zentralverband des Deutschen Baugewerbes und der Zentralverband des Deutschen Baugewerbes sehen die Wiedereinführung der Meisterpflicht für das Fliesen-, Platten- und Mosaiklegerhandwerk als unbedingt notwendig an und fordern explizit die Rückführung in die Anlage A der Handwerksordnung.

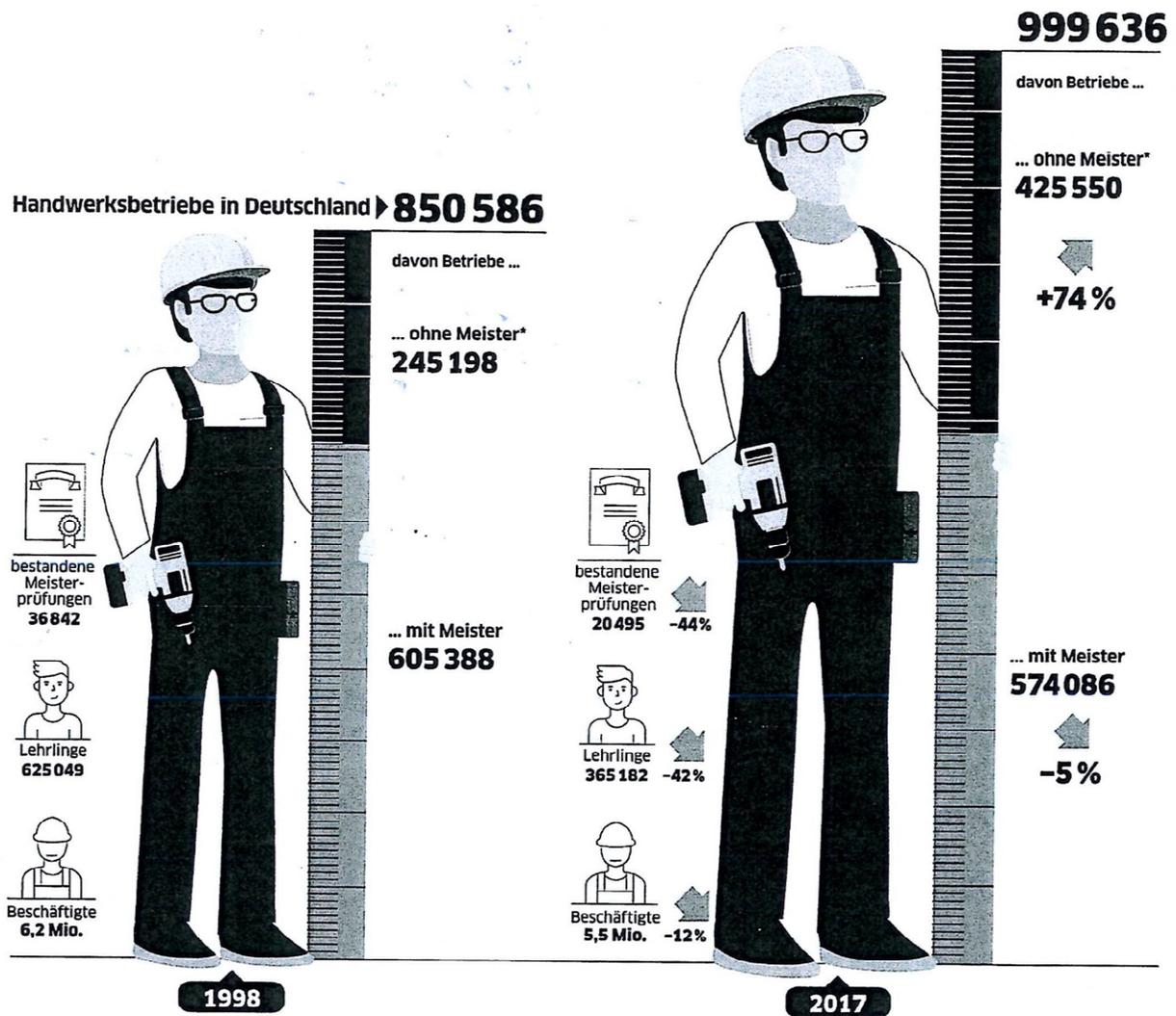
Allgemein und Strukturen

2. Wie hat sich die Zahl der Existenzgründungen und der Insolvenzen in Ihrem Gewerk hinsichtlich von Betrieben, in denen ein Meister Inhaber ist oder als technischer Betriebsleiter beschäftigt wird, und von sonstigen Betrieben seit 2000 entwickelt? (Trendaussagen)

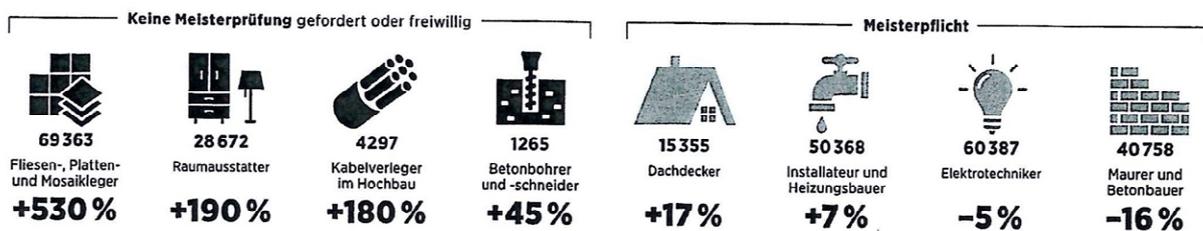
Ausweislich von Untersuchungen des Handwerksinstitutes der Universität Göttingen ist es infolge der HwO-Novelle bei den in 2004 zulassungsfrei gestellten B1-Handwerken zu einem Trend in Richtung Kleinstunternehmen gekommen.¹ So hat sich die Zahl der Unternehmen mit weniger als fünf Beschäftigten in den B1-Handwerken von 1995 bis 2008 mehr als verdoppelt. Ursache dafür war das massive Ansteigen der Gründungen von Kleinstunternehmen, insbesondere von Soloselbständigen. So legte die Zahl der Ein-Personen-Unternehmen bei den Fliesenlegern von 1.065 im Jahr 1995 auf 24.894 in 2010 und damit um das 23-fache zu.²

¹ Klaus Müller; „Neue Daten zu den Auswirkungen der Teilregulierung des Handwerks 2004“; Göttinger Beiträge zur Handwerksforschung; Göttingen 2018; S.7

² Klaus Müller; „Soloselbständigkeit im Handwerk“; Göttinger Handwerkswirtschaftliche Studien; 2014; Tab A3; S. 145



Wie sich die Zahl der Betriebe verschiedener Handwerke seit 20 Jahren entwickelt hat (Auswahl)



* zum Teil mit Meistern, die freiwillig eine Meisterprüfung abgelegt haben; Redaktion: Sebastian Kirsch; Grafik: Konstantin Megas; Quelle: ZDH, Statista

Quelle: Wirtschaftswoche 52/2018

Für längerfristige positive volkswirtschaftliche Effekte ist nicht die Gründung des Unternehmens, sondern dessen Bestand am Markt entscheidend. Hier spielt die Überlebensrate, d. h. die Stabilität der Betriebe über die Zeit eine wichtige Rolle. (Hierbei wird untersucht, wie viele Existenzgründungen eines Jahres nach fünf Jahren noch bestehen.)

Die Untersuchungen zeigen einen eindeutigen Zusammenhang zur Novellierung der HwO. Deutlich werden die Veränderungen bei denjenigen Handwerkszweigen, die durch die Novellierung der HwO 2004 zulassungsfrei gestellt worden sind. So betrug beispielsweise die Überlebensrate bei den Fliesen-, Platten- und Mosaiklegern des Jahrgangs 2003 noch 75 %, um dann nach der Novellierung auf etwa 46 % zu sinken. Bei den A-Handwerken „Zimmerer“ und „Dachdecker“ lag die Rate hingegen in 2003 bei 80 % bzw. 72 % und in 2007 bei 87 % bzw. 63 %.³ Offensichtlich befördert die umfassende Ausbildung zum Meister auch betriebswirtschaftliche Kenntnisse, die zu einer erfolgreichen Marktbehauptung notwendig sind.

Die Entwicklung der Zahl der erfolgreich abgeschlossenen Meisterprüfungen im Fliesen-, Platten- und Mosaiklegerhandwerk, ausgehend vom Niveau 2003 = 100, zeigt Bild 1. Der Einbruch in B1-Handwerken des Baugewerbes, die 2004 zulassungsfrei gestellt wurden, ist deutlich erkennbar. Bei den A-Handwerken bleibt die Entwicklung hingegen relativ stabil.

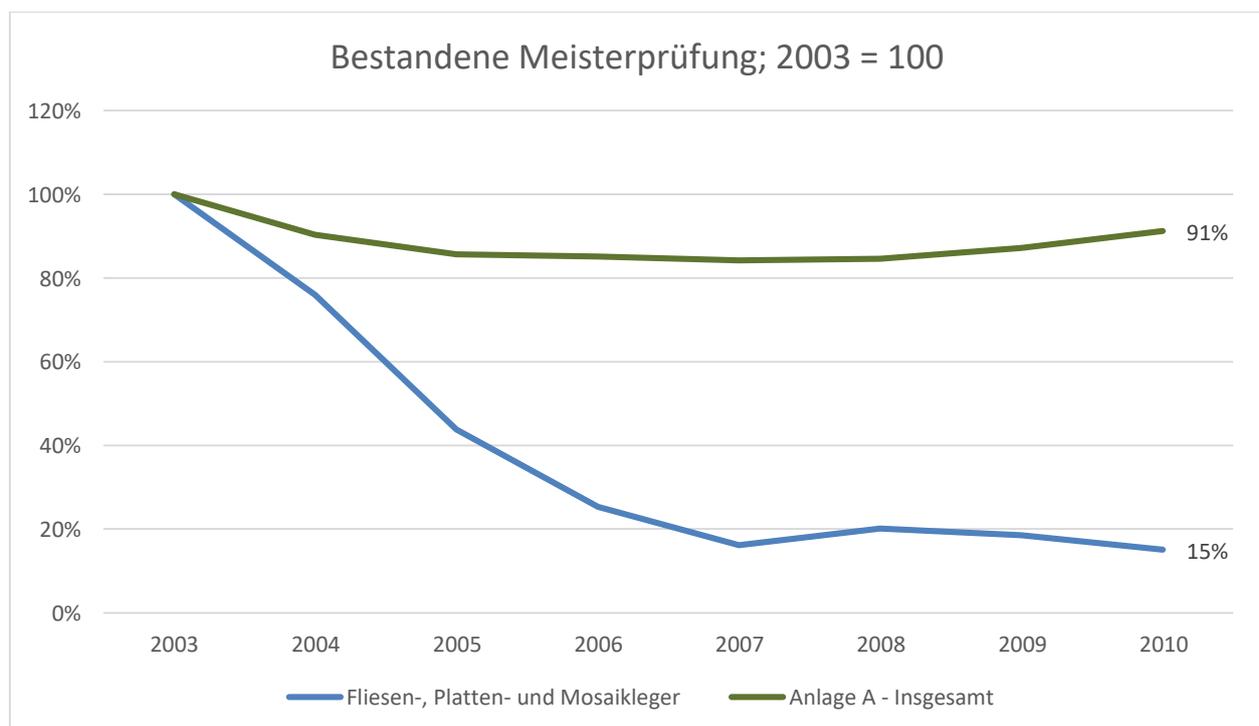


Bild 1: Bestandene Meisterprüfungen im Fliesen-, Platten- und Mosaiklegerhandwerk; 2003 = 100

Quelle *Handwerksstatistik; Statistisches Bundesamt*

³ Klaus Müller: „Stabilität und Ausbildungsbereitschaft im Handwerk“; Göttinger Handwerkswirtschaftliche Studien; 2014; S. 72

3. Wie haben sich seit 2000 die Löhne, Einkommen bzw. Gewinne und Umsätze in Ihrem Gewerk entwickelt?

Zur Entwicklung der *Umsätze* können die Daten der Handwerkszählung auf Basis des Unternehmensregisters (UR) herangezogen werden. Diese Datenreihe liegt für den Zeitraum ab 2008 vor (und zwar konsistent für Betriebe, Beschäftigte und Umsatz). Zwischen 1995 und 2008 wurde keine Zählung durch das Statistische Bundesamt durchgeführt. Insofern bezieht sich die Auswertung zu den Umsätzen auf den Zeitraum von 2008–2016. Für den Zeitraum 2000–2007, in den die HwO-Novelle fällt, können keine Angaben gemacht werden.

Die Umsätze (nominal) im Fliesen-, Platten- und Mosaiklegerhandwerk sind in der Summe der Unternehmen mit der anziehenden Baukonjunktur ab 2011 mitgewachsen, insgesamt ab 2008 mit ca. 47 % bei den Fliesenlegern (Bild 2, siehe auch Anlage 1).

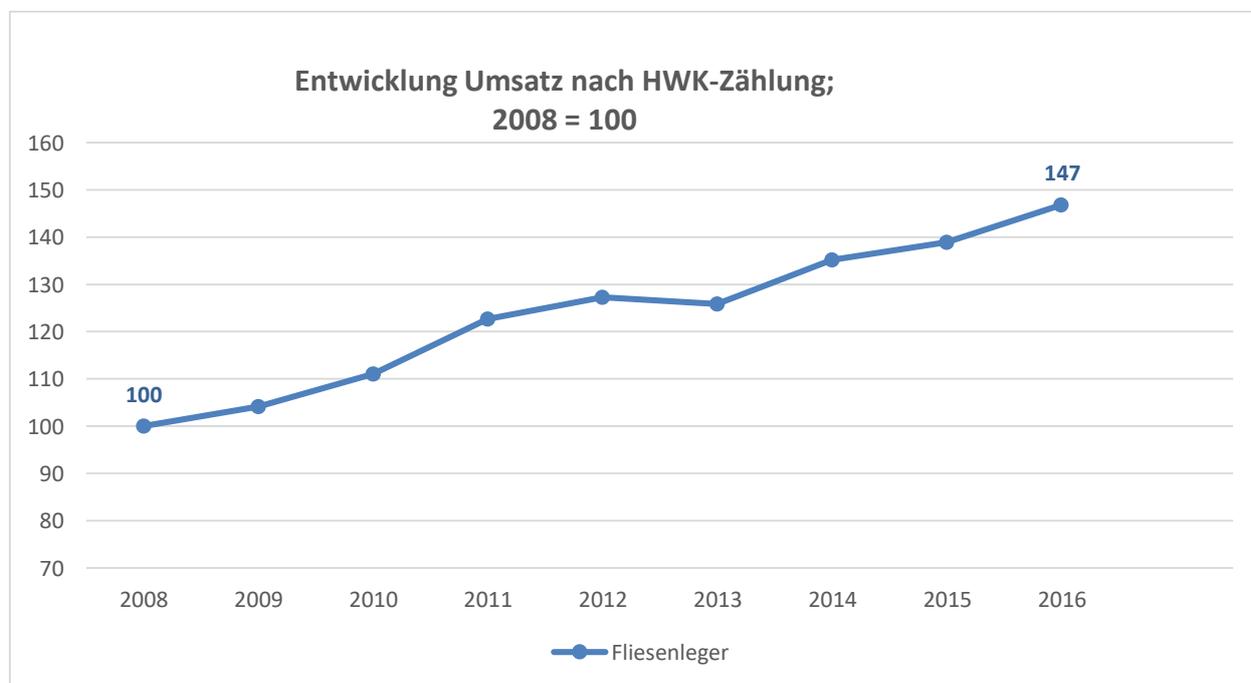


Bild 2: Entwicklung Umsatz im Fliesen-, Platten- und Mosaiklegerhandwerk; 2008 = 100

Dabei ist zu berücksichtigen, dass die Anzahl der Betriebe im Fliesen-, Platten- und Mosaiklegerhandwerk deutlich gestiegen ist. Nach Angaben des ZDH zur Handwerksrolle hat sich die Zahl der Betriebe bei den Fliesenlegern allein im Zeitraum

zwischen 2003 und 2008 mehr als vervierfacht.⁴ Die Umsätze je Betrieb sind daher gesunken. Dies ist im Angesicht des Trends zur Soloselbständigkeit auch plausibel. Explizite Daten zur *Lohnentwicklung* im Fliesen-, Platten- und Mosaiklegerhandwerk liegen nicht vor. Die Löhne der Beschäftigten im Fliesen-, Platten- und Mosaiklegerhandwerk werden im Rahmen von Tarifverhandlungen zwischen ZDB und HDB als Arbeitgeber und der IG BAU als Vertretung der Arbeitnehmer verhandelt. Demnach sind die Facharbeiterlöhne in diesen Gewerken im Zeitraum von 2010 bis 2017 in den alten Ländern um ca. 40 % gestiegen.

Die beschriebene Entwicklung zur Soloselbständigkeit hat zu einer deutlichen Wettbewerbsverzerrung zwischen Meisterbetrieben und Soloselbständigen geführt. Soloselbständige können ihre Angebote ohne SV-, SOKA- und BG-Beiträge kalkulieren. Im Ergebnis werden Meisterbetriebe aus dem Wettbewerb gedrängt.

Die durchschnittlichen Gewinne im Fliesen-, Platten- und Mosaiklegerhandwerk sind aufgrund der Wettbewerbsverzerrung und der verschärften Konkurrenzsituation der unqualifizierten und kaufmännisch nicht geschulten Betriebe deutlich rückläufig.

⁴ Die Daten nach der Zählung in der Handwerksrolle (HWR) weichen von denen der Handwerkszählung (UR) ab. Das liegt vordringlich an der Erfassungsbasis. Ein-Mann-Betriebe mit weniger als 17.500 Euro Jahresumsatz werden im UR nicht erfasst. Darüber hinaus werden keine Betriebs-, sondern nur Unternehmenszahlen publiziert. Insgesamt fällt die Zahl der im UR ausgewiesenen Unternehmen daher deutlich geringer aus. Im Trend läuft die Entwicklung aber analog.

4. Wie lange ist die durchschnittliche Bestandsdauer eines neugegründeten Betriebes und wie viele Betriebe sind in Ihrem Gewerk nach 5 Jahren noch am Markt seit 2000? Falls Zahlen nicht bekannt sind, gibt es hier einen Trend?

Mit dem Wegfall der Meisterpflicht reduzierte sich die Überlebensrate der neugegründeten Betriebe deutlich. Siehe hierzu Antwort Frage 2.

Betrug die Überlebensrate der Fliesen-, Platten- und Mosaiklegerbetriebe vor der HwO-Novelle nach fünf Jahren noch 75 %, so sank diese in den Folgejahren auf nur noch 46 %!⁵

D. h. von zehn neu eingetragenen Betrieben sind nach fünf Jahren sechs Unternehmen nicht mehr am Markt tätig. Vor dem Hintergrund der Gewährleistung, die Auftraggebern bei Bauleistungen i.d.R. vertraglich zusteht, und der Mangelhäufigkeit bei unqualifizierten Unternehmen (siehe auch hierzu Antwort Frage 30) stellt dies ein hohes Risiko für Bauherren dar, die bei einem sehr wahrscheinlichen Ausfall des unqualifizierten Auftragnehmers Kosten für Nachbesserungen oder Rückbau und Wiederherstellung selbst tragen müssen.

⁵ Klaus Müller: „Stabilität und Ausbildungsbereitschaft im Handwerk“; Göttinger Handwerkswirtschaftliche Studien; 2014; S. 72

5. Wie haben sich die Konjunktur und das wirtschaftliche Umfeld hinsichtlich Ihres Gewerkes seit 2000 entwickelt?

a) Konjunktorentwicklung im Bau allgemein

Die Baukonjunktur war im Zeitraum von 1995 bis 2005 von deutlichen Anpassungsprozessen bei den Kapazitäten geprägt. Das Bauhauptgewerbe hat in diesem Zeitraum insgesamt etwa 50 % der Beschäftigten abbauen müssen. Bis 2010 war die Baukonjunktur anschließend von Stagnation gekennzeichnet.

Für das Fliesen-, Platten- und Mosaiklegerhandwerk ist die Konjunkturentwicklung im Hochbau von Bedeutung. Tätigkeitsschwerpunkt des Gewerkes ist dabei der Wohnungsbau. Hier realisieren die Unternehmen nach den Daten des Statistischen Bundesamtes und eigenen Berechnungen einen Anteil von ca. 60 %–80 % ihres Umsatzes. (Wohnungsbauinvestitionen haben an den Bauinvestitionen einen Anteil von ca. 60 %.)

Infolge der im Zeitraum bis 2010 deutlich niedrigen Baufertigstellungszahlen im *Wohnungsbau* zeichnet sich seit 2011 eine Korrekturbewegung im Wohnungsneubau ab. Komplementär dazu fällt die Entwicklung der Bestandsarbeiten verhaltener aus. Die Unternehmen im Fliesen-, Platten- und Mosaiklegerhandwerk profitieren relativ stärker von Sanierungsarbeiten, weshalb die Umsatzentwicklung insgesamt etwas unterdurchschnittlich gegenüber den boomenden Neubauaktivitäten zu bewerten ist. Die Wirtschaftsentwicklung in Deutschland insgesamt führte auch zu einem Anspringen der Investitionen im Wirtschaftsbau seit 2011. Sofern Unternehmen des Fliesen-, Platten- und Mosaiklegerhandwerks im Wirtschaftsbau tätig sind, haben sie an diesem Trend partizipiert. Hier realisieren die Unternehmen nach den Daten des Statistischen Bundesamtes und eigenen Berechnungen einen Anteil von ca. 10 %–20 % ihres Umsatzes. (Der Wirtschaftsbau hat an den Bauinvestitionen einen Anteil von knapp 30 %.)

Infolge der Finanzkrise hatte die Bundesregierung in den Jahren 2008–2010 Konjunkturpakete geschnürt, die maßgeblich auch auf die Binnenwirtschaft und hier insbesondere die Bauwirtschaft fokussiert waren. Dies hat den Sanierungsarbeiten an Kitas und Schulen Dynamik verliehen. Hier realisieren die Unternehmen nach den Daten des Statistischen Bundesamtes und eigenen Berechnungen einen Anteil von ca.

10 %–20 % ihres Umsatzes. (Der öffentliche Bau hat an den Bauinvestitionen einen Anteil von 12 %.)

b) Konjunktorentwicklung infolge der Umstellung als B1-Handwerk seit 2004

Der Wettbewerb beim Fliesen-, Platten- und Mosaiklegerhandwerk ist seit dem Jahr 2004 extrem stark. Die Markteintrittsbarrieren wurden durch die Abschaffung der Meisterpflicht sehr niedrig justiert. Zudem müssen sich die Meisterbetriebe im Wettbewerb der Konkurrenz mit Soloselbständigen, mit handwerksähnlichen Allroundbetrieben und illegaler Konkurrenz erwehren. Diese Konkurrenten können mit deutlich niedrigeren Preisen kalkulieren, weil sie keine Sozialabgaben, SOKA-Beiträge und Beiträge zur Berufsgenossenschaft kalkulieren. Zudem bilden sie nicht aus.

Der Kampf um Aufträge in der wichtigsten Kundengruppe der privaten Haushalte zwang in den letzten Jahren viele Meisterbetriebe an ihre Preisuntergrenze. Für die Unternehmen bleibt es damit schwierig, eine zufriedenstellende Ertragslage zu erreichen.

Nach dem Branchenreport des DSGV für das Fußboden- und Fliesenlegerhandwerk ist das Gewerk nach wie vor von einem überdurchschnittlich hohen Kreditausfallrisiko betroffen.⁶

⁶ Branchenreport 2018 Fußboden- und Fliesenleger; Deutscher Sparkassen Verlag GmbH 2018

6. Wie haben sich die Struktur (Soloselbstständige), die Anzahl der Betriebe und die Betriebsgrößen in Ihrem Gewerk seit 2000 entwickelt?

Zur Anzahl der Betriebe nach der Handwerkszählung (Statistisches Bundesamt) siehe Anlage 2.

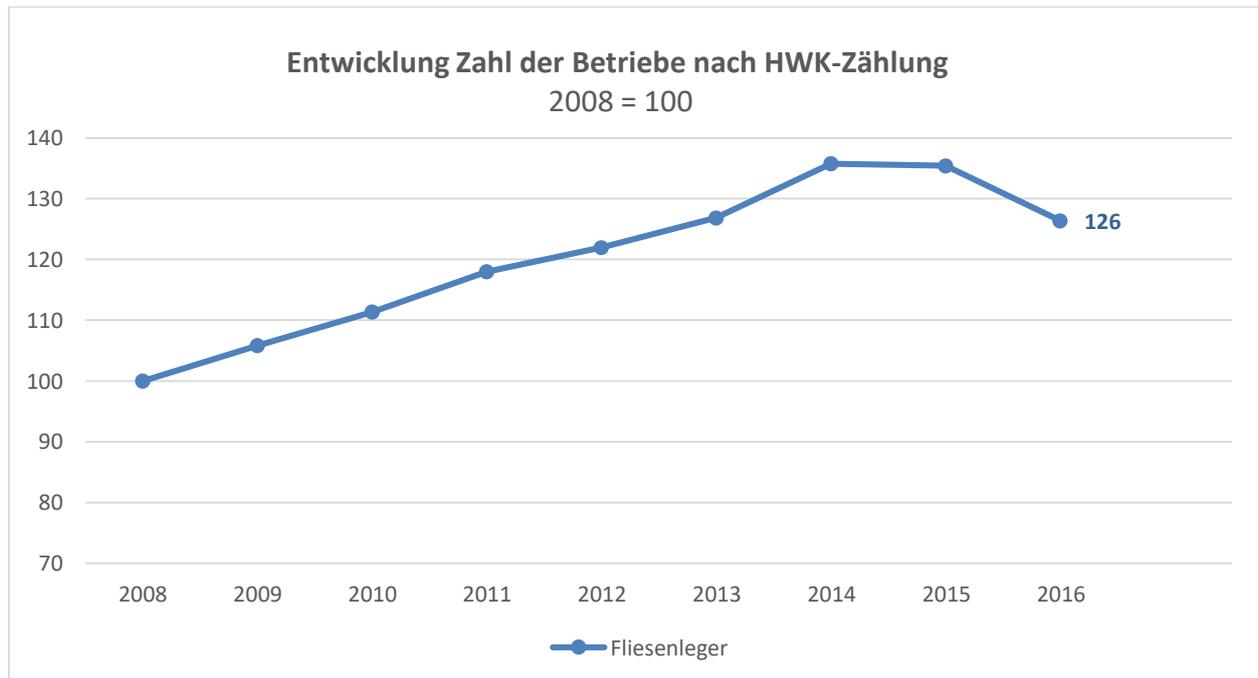


Bild 3: Entwicklung der Zahl der Betriebe des Fliesen-, Platten- und Mosaiklegerhandwerks; lt. Handwerkszählung (Statistisches Bundesamt)

Quelle: Statistisches Bundesamt, eigene Berechnungen

Die Zahl der Betriebe im Fliesen-, Platten- und Mosaiklegerhandwerk, nach der Handwerksrolle:

2003	12.401
2004	22.545
2005	38.265
2006	47.923
2007	54.378
2008	56.710
2009	59.352
2010	62.903
2011	65.402
2012	67.985
2013	70.432
2014	71.142
2015	70.753

Tab. 1: Entwicklung der Zahl der Betriebe im Fliesen-, Platten- und Mosaiklegerhandwerk nach Handwerksrolle (HWR)

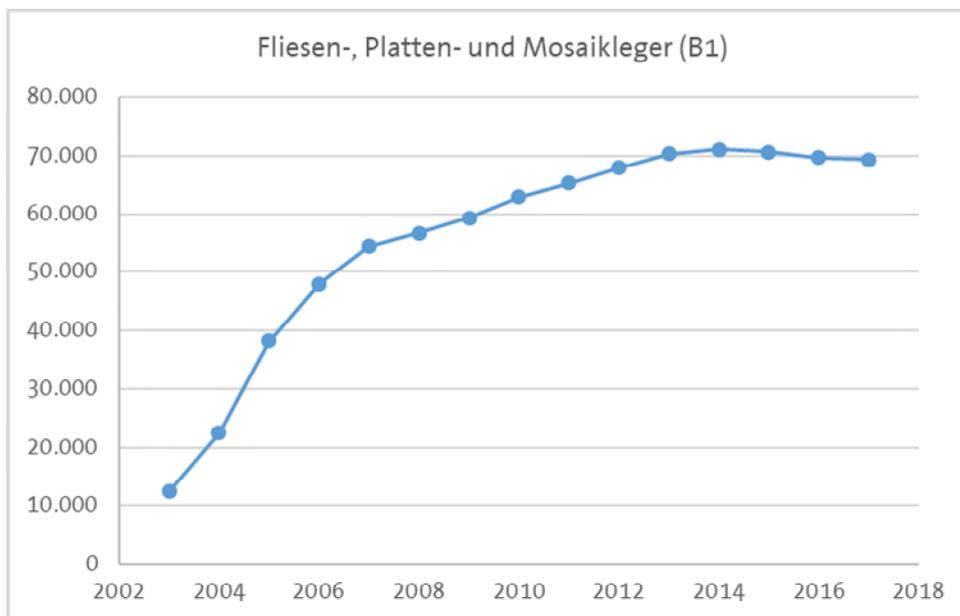


Bild 4: Entwicklung der Zahl der Betriebe im Fliesen-, Platten- und Mosaiklegerhandwerk nach Handwerksrolle; zu den Abweichungen der Daten nach HwO und UR siehe Fußnote 4.

Die hohe Dynamik bei dem Gründungsgeschehen infolge der HwO-Novelle ist im Bild 4 deutlich zu erkennen. Hier sind viele Betriebe als Soloselbständige organisiert (Erläuterungen dazu siehe unter Frage 2 oben).

Zudem wurde und wird das Gründungsgeschehen durch die EU-Osterweiterung überlagert. So zeigt die Auswertung der Zählung nach der Handwerksrolle des ZDH dass bereits im Jahr 2008 knapp ein Viertel der Betriebe beim Fliesenlegerhandwerk aus dem Bereich der EU-Osterweiterung kommt. Im Jahr 2016 sind dies fast ein Drittel der Betriebe; siehe Tabelle 2:

			2008	dav. EU	Anteil	2016	dav. EU	Anteil
B	101	Fliesenleger	56.710	13.099	23 %	69.259	20.122	29 %

Tab. 2: Anzahl Fliesenlegerbetriebe und EU-Anteil 2008 und 2016

Die durchschnittliche Betriebsgröße im Fliesen-, Platten- und Mosaiklegerhandwerk betrug nach der Handwerkszählung 1995 noch 7,5 Personen und hat sich bereits in

2008 auf 2,2 Personen je Betrieb reduziert (siehe Anlage 3). Aufgrund der weiter angestiegenen Eintragungen auf 70.753 in 2015 (siehe Tabelle 1), die überwiegend auf sogenannte „Soloselbständige“ zurückzuführen ist, gehen wir derzeit von einer Zahl von 1,5 Personen je Betrieb aus.

7. Wie haben sich die Beschäftigtenzahlen in Ihrem Gewerk seit 2000 entwickelt?

Die Zahl der Beschäftigten im Fliesen-, Platten- und Mosaiklegerhandwerk kann Anlage 4 entnommen werden. Festzustellen ist allein im Zeitraum zwischen 2008 und 2016 eine starke Zunahme der Beschäftigten um ca. 30 %. Hier sind die „tätigen Personen“ laut Handwerkszählung nach dem UR dargestellt. Dabei ist zu beachten, dass hier die Inhaber selbst mit einbezogen sind. Das starke Gründungsgeschehen bei den Soloselbständigen in den Gewerken und die Auswirkungen durch die EU-Osterweiterung schlagen sich hier also auch nieder.

8. Welchen Einfluss hatte nach Ihrer Ansicht die Handwerksrechtsnovelle 2004 auf die Strukturen, auf die Entwicklung der Anzahl der Betriebe, auf die Betriebsgrößen und die Beschäftigtenzahlen in Ihrem Gewerk?

Wie oben aufgezeigt ist mit der HwO-Novelle die durchschnittliche Mitarbeiterzahl von 7,5 Personen je Betrieb auf 1,5 Personen deutlich zurückgegangen. Dies ist die Folge der exponentiell gestiegenen Eintragungen von sogenannten „unqualifizierten 1-Mann-Betrieben“, die zu einer Atomisierung der Branche führte. Diese „Betriebe“ leisten keine Beiträge in die Sozialsysteme und sind mit hoher Wahrscheinlichkeit (60 %) in den ersten fünf Jahren nach Gründung vom Markt wieder verschwunden (siehe Frage 2).

Der deutlich angestiegenen Zahl der Betriebe stehen die deutlich rückläufigen Zahlen der Lehrlinge, der Gesellenprüfungen und der Meisterprüfungen gegenüber. Daraus ergibt sich der Trend zu geringeren Qualifikationen mit der Folge der Zunahme von Qualitätsmängeln und Schäden, die letztendlich der Auftraggeber zu zahlen hat.

Das Schadenspotential dieser „unqualifizierten Betriebe“ wird von Sachverständigen mit fast 80 % als außerordentlich hoch eingeschätzt (siehe hierzu auch Frage 30).

Bisweilen werden die Betriebsgründungen seit der Aufhebung der Meisterpflicht positiv kommentiert. Dabei werden die negativen Folgen für den Verbraucher und die Volkswirtschaft übersehen. Die gestiegene Anzahl von Schadensgutachten und Schadenssummen zeigt sehr deutlich die Folgen der Aufhebung der Meisterpflicht.

Nur die Meisterqualifikation ist geeignet, diese Negativentwicklung umzukehren!

9. Welchen Einfluss hat die Meisterpflicht aus Ihrer Sicht auf die Bereitstellung von Ausbildungsplätzen und welche Entwicklung erwarten Sie bei Wiedereinführung der Meisterpflicht bzw. beim Verbleib Ihres Gewerkes in Anlage B1/B2?

Die Erfahrungen aus der Vergangenheit zeigen, dass es einen klaren Zusammenhang zwischen Meisterpflicht und der Bereitstellung von Ausbildungsplätzen gibt. Im Fliesen-, Platten- und Mosaiklegerhandwerk kam es nach der Abschaffung der Meisterpflicht 2003 sowohl zu einer vermehrten Zunahme von Solo-Selbständigkeit als auch zu einer sehr deutlichen Abnahme sowohl der Meisterprüfungen wie auch der Berufsausbildung.

Der Trend zu kleineren und Kleinst-Unternehmenseinheiten konnte von der Bundesregierung auch statistisch nachgewiesen werden. Siehe hierzu BT-Drucksache 19/6095, Antworten zu Frage 1. Zitat: *„Für die A- und die B1-Handwerke zeigt sich insgesamt eine unterschiedliche Entwicklung ... Sowohl für die Periode 1995 bis 2008 als auch 2008 bis 2015 hat sich die Zahl der Unternehmen in den B1-Handwerken erhöht. Deutliche Unterschiede zeigen sich zwischen den einzelnen Beschäftigtengrößenklassen. In der Periode 1995/2008, die größtenteils die Zeit vor der HwO-Novelle fokussiert, ist noch eine relativ ähnliche Entwicklung zu beobachten, wobei es bis auf die Ein-Personen-Unternehmen überall einen Rückgang gab. Die Veränderungsraten weisen in den B1-Handwerken aber in allen Größenklassen weniger starke Rückgänge auf. Ein anderes Bild zeigt sich, wenn man die Entwicklung 2008 bis 2015 betrachtet. Während in den zulassungspflichtigen Handwerken die Zahl der Kleinstbetriebe abnahm und die Zahl der größeren Handwerksunternehmen dagegen wuchs, zeichnet sich bei den B1-Handwerken weiterhin ein deutlicher Trend in Richtung Kleinstunternehmen ab. Die Größe in den zulassungspflichtigen Handwerken nimmt zu und in den zulassungsfreien Unternehmen ab. Wissenschaftlich gesicherte Erkenntnisse aus quantitativen Analysen zur Größe der Unternehmen und der Novellierung der Handwerksordnung liegen allerdings nicht vor. Ein Blick auf ausgewählte Gewerke zeigt, dass die Unterschiede zwischen A- und B1-Handwerken gewerkeübergreifend zu beobachten sind. Bei allen betrachteten B1-Handwerken steht einer starken Zunahme bei den Kleinstunternehmen ein Rückgang bei den größeren Einheiten gegenüber (Ausnahme: Gebäudereiniger). Bei den ausgewählten A-*

Handwerken zeigt sich, abgesehen von den Friseuren, ein Trend in Richtung größerer Unternehmen.“

Auch der überdurchschnittliche Rückgang der Prüfungen zum Meister bei den B1-Gewerken gegenüber den A-Gewerken steht in einem unmittelbaren Zusammenhang mit dem Wegfall der Meisterpflicht, wie auch die Bundesregierung in der BT-Drucksache 19/6095 unter Frage 13 feststellt. Zitat: „... wird deutlich, dass die Zahl der Meisterprüfungen in den B1-Handwerken seit der HwO-Novelle deutlich zurückgegangen ist. Setzt man das Jahr vor der HwO-Novelle (2003) gleich 100, so lag die Zahl der Meisterprüfungen in 2016 in den B1-Handwerken nur noch bei einem Indexwert von gut 40. Zwar war hier auch zuvor bereits ein Rückgang zu verzeichnen, es ist jedoch anzunehmen, dass der starke Rückgang nach 2003 mit der HwO-Novelle zusammenhängen dürfte. ... In den A-Handwerken ist ebenfalls ein Rückgang zu verzeichnen. Dieser fiel aber deutlich geringer aus (Wert bei gut 80). Zu beachten ist, dass auch hier in den letzten Jahren eine Stabilisierung eingetreten ist, wobei der durch die HwO-Novelle ausgelöste Niveauunterschied gegenüber den B1-Handwerken etwa konstant bleibt.“

Belegt ist auch der Zusammenhang zwischen der typischen Betriebsgrößenentwicklung der B1-Handwerke und der Ausbildungsbereitschaft. Zitat BT-Drucksache 19/6095 unter Frage 17: „Demnach bilden auch im Handwerk Kleinbetriebe seltener aus als Großbetriebe. So bildet von den Betrieben mit weniger als fünf Beschäftigten nur etwa jeder zehnte aus. Je größer die Betriebe werden, desto höher ist auch der Anteil der ausbildenden Betriebe. Es fällt jedoch auf, dass im zulassungspflichtigen Handwerk in jeder Beschäftigtengrößenklasse der Anteil der Ausbildungsbetriebe höher liegt als im B1-Handwerk. Beide Tatsachen zusammengenommen zeigen, dass der novellierungsbedingte Rückgang der Unternehmensgrößen im B1-Handwerk zum Rückgang der Ausbildungsleistung im zulassungsfrei gestellten Handwerksbereich beigetragen haben kann.“

Wir teilen diese Einschätzungen vollumfänglich. Die Abschaffung der Meisterpflicht ist ein Treiber für die Gründung von Kleinst-, insbesondere Ein-Mann-Unternehmen, bei denen schon größenbedingt dann für den Betriebsinhaber kein Bedürfnis für die Weitergabe von Fachkenntnissen an Auszubildende besteht, da es zur

Aufrechterhaltung des Kleinbetriebes keiner kontinuierlichen Nachwuchsförderung bedarf oder der Betrieb von seiner Größenstruktur her nicht in der Lage ist, eine Berufsausbildung im Betrieb zu organisieren. Es fehlen vor allen Dingen aber zur Ausbildung dann nicht nur die im Rahmen einer Meisterausbildung erworbenen vertieften Fachkenntnisse, sondern auch die organisatorischen Möglichkeiten für eine qualitativ gute Berufsausbildung.

Der Rückgang der Ausbildungszahlen und der Ausbildungsqualität ist insbesondere auch durch den weiteren Rückgang der Meisterprüfungen im Fliesen-, Platten- und Mosaiklegerhandwerk bedingt.

Wir erwarten mit der Rückkehr zur Meisterpflicht bei den Fliesen-, Platten- und Mosaiklegern eine deutliche Zunahme der Ausbildungsleistung. Schon bei einer Rückkehr zum Ausbildungsniveau vor Abschaffung der Meisterpflicht könnte dies im Fliesen-, Platten- und Mosaiklegerhandwerk zu einer Steigerung der Zahl der Ausbildungsplätze um ca. 40 bis 50 Prozent führen.

10. In wie vielen Betrieben Ihres Gewerks ist ein Meister Inhaber oder wird ein Meister als technischer Betriebsleiter beschäftigt? Falls Zahlen nicht bekannt sind, gibt es hier einen Trend?

Hierzu liegen keine Daten vor. Da mit der HwO-Novelle 2004 die Betriebszahlen im Fliesen-, Platten- und Mosaiklegerhandwerk exponentiell zunahmen, die Zahl der Meisterprüfungen hingegen um ca. 80 % abnahm, gehen wir davon aus, dass die Neueintragungen im Wesentlichen von Nichtmeistern im Fliesen-, Platten- und Mosaiklegerhandwerk vorgenommen wurden. Im Jahr 2003 waren es ca. 1.2000 Betriebe, die von Meistern geführt wurden.

Durch die stetig zurückgehende Anzahl der Meisterprüfungen aufgrund der HwO-Novelle gehen wir von einer weiter sinkenden Anzahl meisterlich geführter Betriebe aus. Infolgedessen werden die Zahl der mangelhaft ausgeführten Leistungen weiter zunehmen und die Ausbildungsleistung des Fliesen-, Platten- und Mosaiklegerhandwerk aufgrund fehlender Meister weiter deutlich rückläufig sein.

11. Besteht nach Ihrer Ansicht in Ihrem Gewerk ein Mangel an Fachkräften?

Es besteht ein deutlicher Mangel an qualifizierten Fachkräften, da die Anzahl Auszubildender und die Anzahl der Meister seit 2003 deutlicher als in Gewerken der Anlage A rückläufig sind.

Infolge der Abschaffung der Meisterpflicht ist ein Einbruch bei den Meisterprüfungen festzustellen (siehe Frage 12). Infolgedessen erodiert die Basis derjenigen, die ausbilden dürfen. Die rückläufige Zahl der Auszubildenden ist beredtes Zeugnis für einen sich verhärtenden Fachkräftemangel (siehe Frage 13).

Die fehlenden Meister forcieren mehrfach den Fachkräftemangel im Fliesen-, Platten- und Mosaiklegerhandwerk, da sie als qualifizierte Mitarbeiter und Führungskräfte in Unternehmen des Verlegehandwerks, aber auch in den Zulieferunternehmen der Branche fehlen, darüber hinaus stehen sie als Ausbilder für den qualifizierten Nachwuchs nicht zu Verfügung! Dies zeigt bereits negative Auswirkungen auf das auch zur Sicherstellung der nationalen Innovations- und Wettbewerbsfähigkeit benötigte Potential an dual ausgebildeten Fachkräften.

12. Wie hat sich die Zahl der bestandenen Gesellen- und Meisterprüfungen in Ihrem Gewerk seit 2000 entwickelt?

Die Anzahl der Gesellen- und Meisterprüfungen kann der Anlage 5 entnommen werden. Die Entwicklung der Zahl der erfolgreich abgeschlossenen Meisterprüfungen bei den Fliesen-, Platten- und Mosaiklegern, ausgehend vom Niveau 2003 = 100, zeigt Bild 5. Der Einbruch für das 2004 zulassungsfrei gestellte Fliesen-, Platten- und Mosaiklegerhandwerk ist deutlich erkennbar. Bei den A-Handwerken bleibt die Entwicklung hingegen relativ stabil.

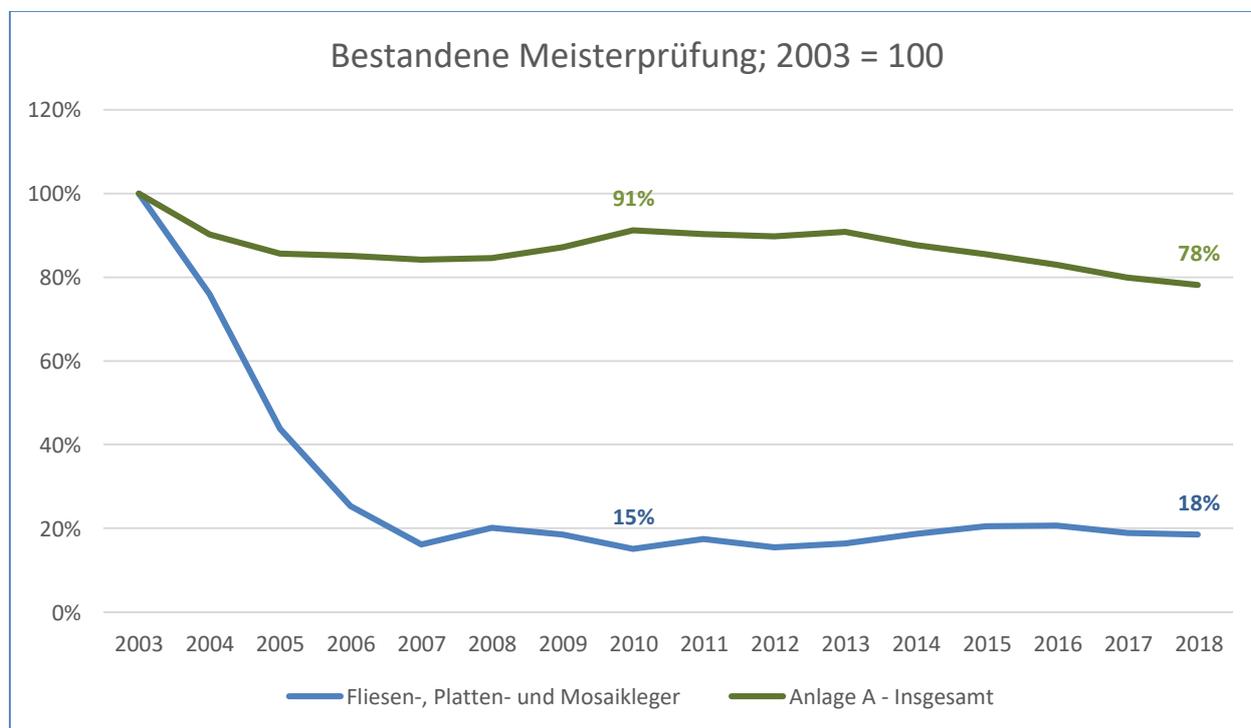


Bild 1: Entwicklung der Anzahl bestandener Meisterprüfungen; ZDH Statistik; siehe auch Anlage 5

Die Zahl der Meisterprüfungen im Fliesen-, Platten- und Mosaiklegerhandwerk für 2003 bis 2018:

Jahr	Anzahl	Prozent
2003	557	100%
2004	423	76%
2005	244	44%
2006	141	25%
2007	90	16%
2008	112	20%
2009	103	18%
2010	84	15%
2011	97	17%
2012	86	15%
2013	91	16%
2014	104	19%
2015	114	20%
2016	115	21%
2017	105	19%
2018	103	18%

Quelle: DHKT / DIHK

Auch die Zahl der Gesellenprüfungen ist deutlich zurückgegangen; siehe Bild 5.

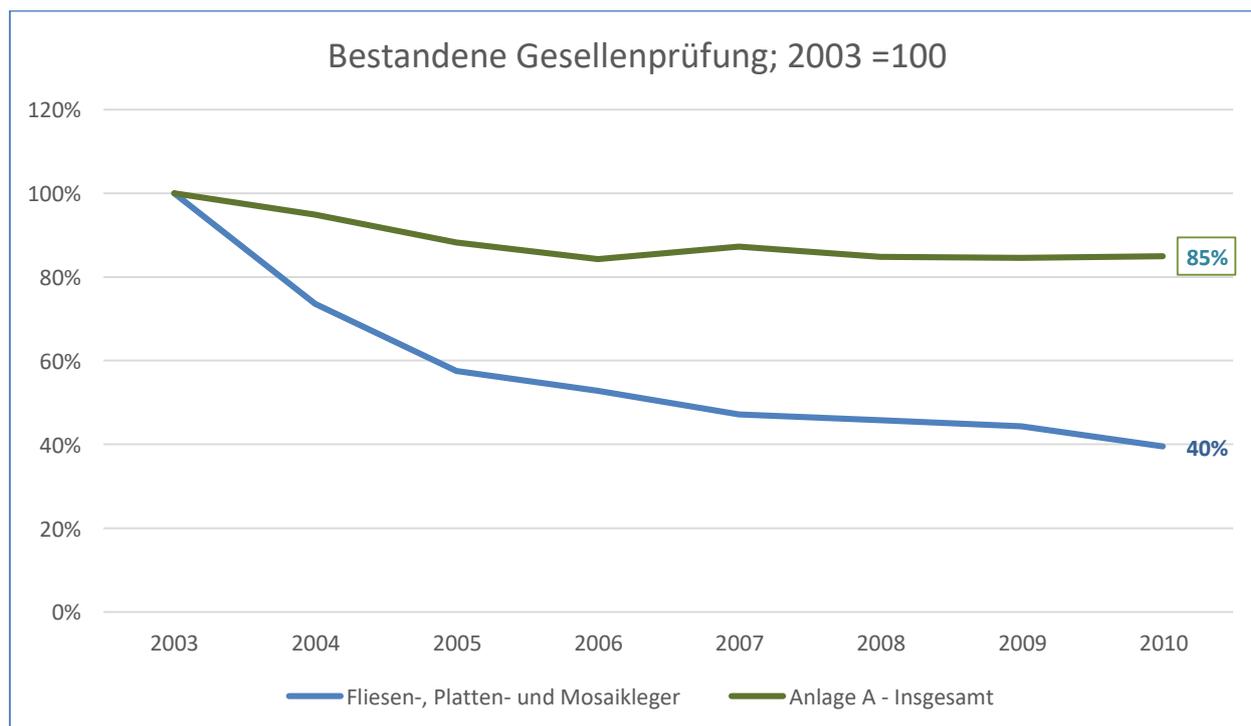


Bild 5: Entwicklung der Zahl der Gesellenprüfungen; ZDH Statistik;

Die Zahl der bestandenen Gesellenprüfungen im Fliesen-, Platten- und Mosaiklegerhandwerk für 2003 bis 2010:

Jahr	Anzahl	Prozent
2003	1665	100%
2004	1225	74%
2005	958	58%
2006	879	53%
2007	785	47%
2008	762	46%
2009	738	44%
2010	658	40%

Quelle: DHKT/DIHK

13. Wie haben sich die Ausbildungszahlen der Betriebe in Ihrem Gewerk seit 2000 entwickelt (bitte auch nach Betriebsgröße und Jahren aufschlüsseln, falls möglich)?

Auch im Hinblick auf die Ausbildungsbereitschaft hat die HwO-Novelle Spuren hinterlassen. So zeigen Untersuchungen bei den Handwerkskammern in Hannover, München und Oberbayern, dass die Ausbildungsbereitschaft von zulassungsfrei gestellten B1-Handwerksunternehmen fünf Jahre nach ihrer Gründung seit der HwO-Novelle deutlich zurückgegangen ist: Bildeten in 2001 ca. 21 % der vor fünf Jahren gegründeten Unternehmen noch aus, waren es in 2007 nur noch 2,9 %. Bei den A-Handwerken ging die Quote hingegen (konjunkturbedingt) nur von 34 % auf ca. 27 % zurück. Die Aufhebung der Meisterpflicht hat ganz offensichtlich negative Folgen auf die Ausbildungsbereitschaft der betroffenen Gewerke. Damit wurde eine Negativspirale beim Wissenstransfer in Gang gesetzt.

In Bild 6 ist der überproportionale Rückgang des Lehrlingsbestandes bei dem zulassungsfrei gestellten Fliesen-, Platten- und Mosaiklegerhandwerk gut erkennbar. Dies ist vor dem Hintergrund der starken Zunahme des Betriebsbestandes in diesem Gewerk besonders bemerkenswert.

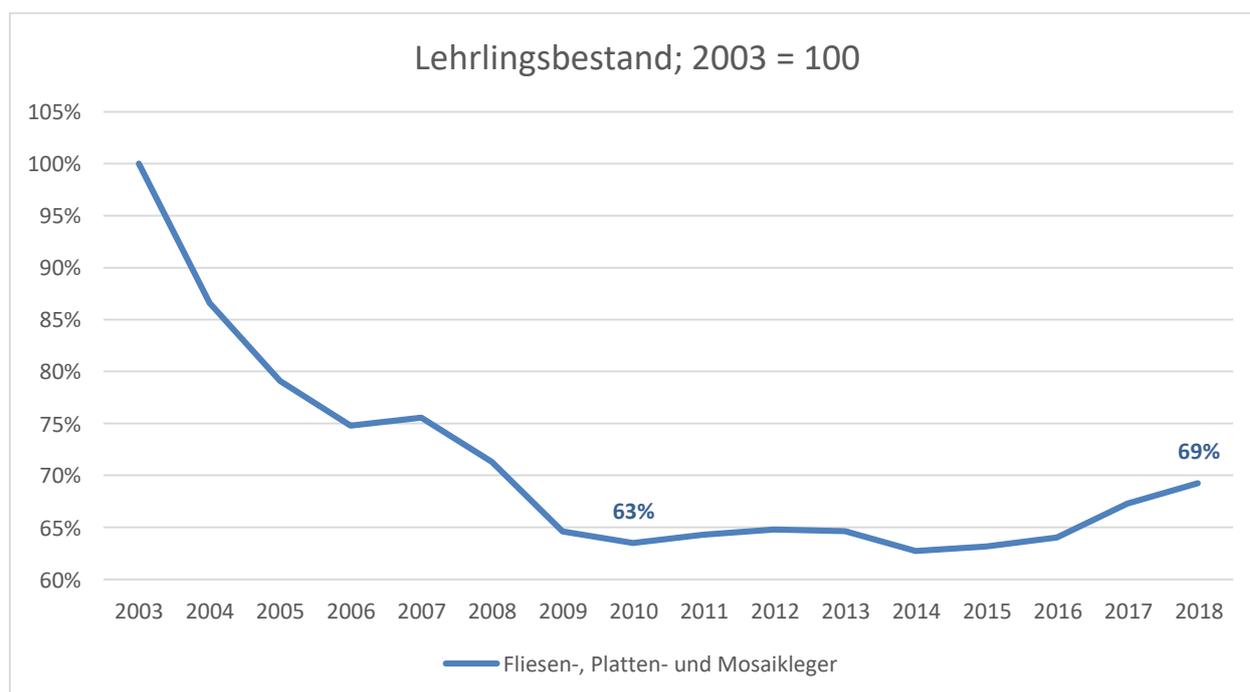


Bild 6: Lehrlingsbestand im Fliesen-, Platten- und Mosaiklegerhandwerk; 2003 = 100

Lehrlingsbestand im Fliesen-, Platten- und Mosaiklegerhandwerk für 2003 bis 2018:

2003	3.497	100 %
2004	3.029	87 %
2005	2.765	79 %
2006	2.615	75 %
2007	2.642	76 %
2008	2.493	71 %
2009	2.259	65 %
2010	2.220	63 %
2011	2.248	64 %
2012	2.266	65 %
2013	2.260	65 %
2014	2.193	63 %
2015	2.209	63 %
2016	2.239	64 %
2017	2.353	67 %
2018	2.421	69 %

Quelle: DHKT/DIHK

14. Welchen Einfluss hat nach Ihrer Kenntnis die Betriebsgröße auf die Bereitstellung von Ausbildungsplätzen?

Hierzu verweisen wir auf die BT-Drucksache 19/6095 unter Frage 17: *„Demnach bilden auch im Handwerk Kleinbetriebe seltener aus als Großbetriebe. So bildet von den Betrieben mit weniger als fünf Beschäftigten nur etwa jeder zehnte aus. Je größer die Betriebe werden, desto höher ist auch der Anteil der ausbildenden Betriebe. Es fällt jedoch auf, dass im zulassungspflichtigen Handwerk in jeder Beschäftigtengrößenklasse der Anteil der Ausbildungsbetriebe höher liegt als im B1-Handwerk. Beide Tatsachen zusammengenommen zeigen, dass der novellierungsbedingte Rückgang der Unternehmensgrößen im B1-Handwerk zum Rückgang der Ausbildungsleistung im zulassungsfrei gestellten Handwerksbereich beigetragen haben kann.“*

Mit sinkender Betriebsgröße und insbesondere bei Ein-Mann-Betrieben, die im Fliesen-, Platten- und Mosaiklegerhandwerk seit der HwO-Novelle exponentiell zugenommen haben, ist es nicht möglich, den organisatorischen Aufwand und den Lernerfolg des Auszubildenden sicherzustellen.

Die Ausbildung im Fliesen-, Platten- und Mosaiklegerhandwerk ist im Wesentlichen auch eine Teamleistung des Betriebes, die mehrerer qualifizierter Mitarbeiter unter Anleitung eines Meisters bedarf.

15. Wie viele offene Lehrstellen gibt es in Ihrem Gewerk, wie war die Entwicklung seit 2000?

Nach Untersuchungen des „Bundesinstituts für Berufsbildung“ blieben im Jahr 2018 ca. 10 % der ausgeschriebenen Lehrstellen im Fliesenlegergewerbe unbesetzt.

Nach der rollierenden Auswertung der BA „Fachkräfteengpassanalyse; Dezember 2018“ ist Folgendes zu konstatieren: „Ganz besonders wird der Fachkräftemangel nun auch in vielen Berufen des Handwerks und des Baus sichtbar. Begünstigt durch die anhaltende Phase der Niedrigzinspolitik, kennt die Baukonjunktur derzeit nur eine Richtung – nach oben. Die hohe Auslastung der Betriebe geht mit einer hohen Nachfrage nach neuen Mitarbeitern einher.“ Der Bericht zeigt nachfolgend, dass es einen solchen wachsenden Bedarf sowohl bei Fachkräften als auch bei Spezialisten und Experten gibt.

In der aktuellen Analyse zum Ausbildungsmarkt der BA vom Januar 2019 wird auf die Anspannung in den Bauberufen verwiesen.

Nach Rücksprache mit unseren Mitgliedsverbänden gibt es eine leicht steigende Anzahl offener Lehrstellen.

16. Wie viele Betriebe Ihres Gewerkes, deren Inhaber Meister bzw. als technische Leiter beschäftigt sind, stellen keine Ausbildungsplätze zur Verfügung?

Exakte Zahlen liegen uns hierzu nicht vor.

Die organisierten Meisterbetriebe stellen überdurchschnittlich Ausbildungsplätze zur Verfügung und bilden aus.

17. Welchen Einfluss hatte nach Ihrer Ansicht die Handwerksrechtsnovelle 2004 auf die Fachkräftegewinnung in Ihrem Gewerk?

Die Attraktivität des Berufes Fliesenleger hat durch die HwO-Novelle seit 2004 gelitten und stark abgenommen, da immer mehr Menschen ohne Qualifikation das Fliesenlegerhandwerk ausführen. Dies zeigt sich in den deutlich zurückgegangenen Ausbildungszahlen und Meisterprüfungen, da es nunmehr keiner Voraussetzungen bedarf, als Fliesenleger tätig zu werden. Mit den unqualifizierten Ein-Mann-Betrieben, die nunmehr Fliesen verlegen, aber überwiegend mangelhaft arbeiten, ist das Image des Fliesen-, Platten- und Mosaiklegerhandwerks als sicherheitsrelevantes und gefahrgeneigtes Gewerk, das auch im Bereich des hochwertigen Oberflächenfinishes attraktive und langfristige Karriereperspektiven im Handwerk bietet, beschädigt. Die o.g. negative Entwicklung im Fliesen-, Platten- und Mosaiklegerhandwerk aufgrund der HwO-Novelle hat sich negativ auf das Handwerk ausgewirkt, die Attraktivität vernichtet und die Zukunftsperspektiven für qualifizierte Mitarbeiter und Meisterbetriebe nachhaltig zerstört.

18. Welchen Einfluss hatte nach Ihrer Ansicht die Handwerksrechtsnovelle 2004 auf die Qualität der Ausbildung in Ihrem Gewerk?

Die Qualität der Ausbildung in den Meisterbetrieben ist unverändert hoch geblieben.

Die rückläufige und derzeit zu geringe Anzahl der Auszubildenden im Fliesen-, Platten- und Mosaiklegerhandwerk führt dazu, dass das bewährte duale Ausbildungssystem und die Zukunft einer soliden praxisnahen fachspezifischen Ausbildung, die für die Qualität und Sicherheit der Ausbildung unabdingbar ist, in Frage gestellt ist.

19. Kann Ihr Gewerk noch über den eigenen Bedarf hinaus ausbilden und wie hoch ist die Quote?

Nein, da die Anzahl der Meisterbetriebe mit mehreren Mitarbeitern, die die Ausbildung leisten können, aufgrund der HwO-Novelle stark rückläufig ist.

20. Was sind nach Ihrer Erfahrung die Gründe, warum**a) Betriebe keine Ausbildungsplätze anbieten?****b) Ausbildungsplätze nicht besetzt werden können?**

Zu a): Grundsätzlich kann angemerkt werden, dass die Ausbildungsbereitschaft der organisierten Meisterbetriebe nach wie vor sehr hoch ist.

Die stetig steigenden gesetzlichen Anforderungen, die an Unternehmen heute gestellt werden, sind bereits für Meisterbetriebe eine Herausforderung. Organisierte Betriebe profitieren dabei in der Umsetzung noch von den Informationen ihrer Berufsverbände bzw. sind in der Lage, sich diese zu beschaffen.

Kleinbetriebe, die aufgrund der HwO-Novelle deutlich zugenommen haben und über keinen Meister verfügen, können darüber hinaus die organisatorischen Voraussetzungen für eine erfolgreiche Ausbildung nicht schaffen und bieten daher keine Ausbildungsplätze an.

Zu b): Mangel an Bewerbungen auch aufgrund des gesunkenen Images des Fliesen-, Platten- und Mosaiklegerhandwerks ohne Meisterpflicht. (Siehe hierzu auch Antwort zu Frage 17.)

Als eine weitere Ursache hierfür kann aufgeführt werden, dass derzeit in allen Wirtschaftsbereichen Fachkräfte fehlen, nicht nur im Fliesen-, Platten- und Mosaiklegerhandwerk.

21. Wie ist der finanzielle und zeitliche Aufwand für einen Gesellen für eine erfolgreiche Meisterprüfung in Ihrem Gewerk?

Der finanzielle Aufwand ist von Gewerk zu Gewerk unterschiedlich. Experten gehen von Kosten in Höhe von durchschnittlich 3.000–8.000 Euro aus. Diese setzen sich aus Lehrgangs- und Prüfungsgebühren sowie Kosten des Meisterstücks zusammen.

Die Lehrgangsgebühren sind von Kursanbieter zu Kursanbieter unterschiedlich. Zu den Kursgebühren hinzu kommen Fahrtkosten und/oder Unterkunftskosten zur Meisterschule.

Die **Prüfungsgebühren**, die die Handwerkskammern erheben, sind regional unterschiedlich und belaufen sich beispielsweise in Schwaben auf etwa 750 Euro; ab 2019 steigen sie auf etwa 850 Euro.

Für die Meisterausbildung kann das Meister-Bafög beantragt werden.

Das „Meister-BAföG“ setzt sich aus einem Beitrag für die Kosten der Fortbildung selbst und einem Unterhaltsbeitrag zusammen.

- Lehrgangs- und Prüfungsgebühren

Für die Finanzierung der Gebühren von Vollzeit- oder Teilzeitmaßnahmen besteht ein einkommens- und vermögensunabhängiger Förderungsbeitrag in Höhe der tatsächlichen Kosten des Lehrgangs, dies ist jedoch je nach BL unterschiedlich.

- Kosten für Meisterstück

Zum 01.08.2016 wurde beim Meister-BAföG das „Attraktivitätspaket Meisterstück“ eingeführt, womit die Förderung der Materialkosten für das Meisterstück auf 2.000 Euro gestiegen ist und gleichzeitig ein Zuschussanteil von 40 Prozent eingeführt wurde, der mit einem zinsgünstigen Darlehen gefördert wird.

- Unterhalt

Alleinerziehende erhalten einen Kinderbetreuungszuschlag in Höhe von 130 Euro pro Monat und Kind als Zuschuss (nur für Kinder bis zur Vollendung des 10. Lebensjahres und für behinderte Kinder).

Für Vollzeitlehrgänge wird zudem ein monatlicher Unterhalt gezahlt – auch dieser besteht zum Teil aus einem Zuschuss und zum Teil aus einem Darlehen. Die Höhe der monatlichen Unterhaltszahlungen hängt ab von Einkommen, Vermögen, Art der Kranken- und Rentenversicherung und Familienstand. Maximal gibt es 768 Euro für Alleinstehende. Pro Kind kommen 235 Euro dazu; Verheiratete erhalten zusätzlich 235 Euro.

Der Rest der Ausbildungskosten kann durch ein Darlehen zu günstigen Konditionen bei der KfW-Bank finanziert werden.

In vielen Bundesländern gibt es zusätzlich auch noch besondere Förderungen der erfolgreichen Fortbildung wie etwa den Meisterbonus – zwischen 1.000 und 1.500 Euro, in einigen Bundesländern sogar bis zu 5.000 Euro – oder in Berlin, Brandenburg, Mecklenburg-Vorpommern, Nordrhein-Westfalen, Rheinland-Pfalz und Sachsen-Anhalt eine Meistergründungsprämie. Beim Bundesministerium für Bildung und Forschung gibt es zudem ein Weiterbildungsstipendium für besonders gute Gesellen, da es rechtlich möglich ist, direkt nach der Ausbildung die Meisterausbildung anzuschließen.

Die Dauer der Aufstiegsfortbildung zum Meister richtet sich danach, ob die Meisterschule bzw. die Fortbildungseinrichtung in Voll-, Teilzeit oder im Blockunterricht besucht wird. Bei einer Vollzeitausbildung kann die Prüfungsvorbereitung weniger als ein Jahr dauern, bei Teilzeit bis zu zwei Jahre.

22. Mit welchen Zielen sollte die Meisterpflicht in Ihrem Gewerk wiedereingeführt werden? Welche Veränderungen für Ihr Gewerk erwarten Sie durch eine Zulassungspflicht?

Die Ziele, wegen derer die Meisterpflicht wieder eingeführt werden sollte, ergeben sich im Wesentlichen aus den in den Fragen 23 und 24 lit. a) - h) genannten Schutzaspekten.

Dies sind namentlich:

- a) Schutz von Leben und Gesundheit
- b) Ausbildungssicherung und Stärkung der beruflichen Bildung in kleinbetrieblichen Strukturen
- c) Stärkung der Integrationsfunktion von Betrieben
- d) Fachkräftesicherung
- e) Förderung des Mittelstandes
- f) Verbraucherschutz und Sicherung der Qualität handwerklicher Leistungen
- g) Schutz von Kulturgütern
- h) Umwelt-, Klimaschutz und die Energieeffizienz?

Verbesserung der Markteffizienz

Über diese Ziele hinaus liegt in Anknüpfung an das wirtschaftswissenschaftliche Gutachten von Prof. Dr. Justus Haucap ein weiterer, besonders wichtiger Gemeinschaftszweck in der Sicherung einer qualitätsvollen Leistungserbringung bei gleichzeitig verbesserter Markteffizienz.

Die Wiedereinführung der Meisterpflicht dient hierbei der Vermeidung einer ineffizient hohen Anzahl von Anbietern, die primär über Leistungen mit niedrigerer Qualität und niedrigen Preisen insgesamt vergleichsweise schlechtere Marktergebnisse, auch zu Lasten der Verbraucher, produzieren würden.

Erhaltung von Leistungsstand und Leistungsfähigkeit des Handwerks

Auch der bis zur HwO-Novelle 2004 zu Gunsten der Meisterpflicht maßgebliche Zweck der Erhaltung von Leistungsstand und Leistungsfähigkeit des Handwerks insgesamt sollte auch bei den aktuellen Überlegungen zu den Zielen der Wiedereinführung der Meisterpflicht eine wichtige Rolle spielen.

Bezüglich der zu erwartenden Änderungen durch die Wiedereinführung der Meisterpflicht verweisen wir auf unsere umfassenden Ausführungen in den Fragen 23 und 24 lit. a) - h).

Der Wegfall der Meisterpflicht hat im Fliesen-, Platten- und Mosaiklegerhandwerk zu einer exponentiellen Zunahme der Einmann-Betriebe geführt. Bei diesen Betriebsformen verwischen sich in der Praxis oftmals die Grenzen zwischen echter Selbstständigkeit und Scheinselbstständigkeit, da hier nicht mehr echte Gewerke abgeliefert werden, sondern nur noch Teilleistungen erbracht werden, oftmals unmittelbar angewiesen bis ins Detail durch den Auftraggeber. Von Scheinselbstständigkeit spricht man, wenn ein Auftragnehmer arbeitnehmergleiche Tätigkeiten weisungsgebunden ausführt und stark in die Arbeitsorganisation seines Auftraggebers integriert ist. Dann tritt er zwar als selbstständiger Unternehmer auf, ist von der Art seiner Tätigkeit aber ein Arbeitnehmer. Das heißt, der angeblich Selbstständige führt in Zeit, Ort und Umfang die gleichen Tätigkeiten aus wie die festangestellten Kollegen, sodass eine abhängige Beschäftigung und somit eine persönliche Abhängigkeit des Arbeitnehmers vom Arbeitgeber vorliegen.

Die Wiedereinführung der Meisterpflicht ist daher auch ein wertvoller Beitrag zur Bekämpfung von Scheinselbstständigkeit und Schwarzarbeit.

Für Auftraggeber, Bauherren und Endverbraucher ist die Qualität und die Sicherheit ganzheitlicher Kenntnisse (Bauwerk ist ein Produkt mehrerer zusammenwirkender Gewerke) für die Umsetzung eines Auftrages entscheidend. Die Auszubildenden wie die Beschäftigten sind dabei die bedeutende Ressource im Betrieb. Aber auch der Bestand von Unternehmen im Markt durch kompetente Auftragsabwicklung und Qualität, Marktveränderung erkennen und darauf reagieren zu können, sind entscheidende Faktoren und Ziele. Qualifizierte Fachkräfte sind entsprechend flexibel einsetzbar und garantieren eine möglichst umfassende Arbeitsplatzsicherheit. In

fachlichem Zusammenhang werden diese und weitere Ziele mit den Beantwortungen der Fragen 23a und 24a beantwortet.

Der Schutz von Leben und Gesundheit durch die besondere Gefahrengeneigtheit im Fliesen-, Platten- und Mosaiklegerhandwerk setzt eine Meisterpflicht geradezu voraus.

Ziel der Wiedereinführung ist auch insbesondere der Fortbestand und die Weiterentwicklung des Fliesen-, Platten- und Mosaiklegerhandwerk. Ein weiteres Ziel ist es, bei der Meister- und Gesellenausbildung auf das Niveau von 2004 zurückzukehren.

Weitere Ziele der Wiedereinführung ergeben sich direkt aus den Beantwortungen der Fragen 23 und 24 selbst.

23. Wie beurteilen Sie für Ihr Gewerk die Relevanz der mit der Meisterpflicht verfolgten Ziele

a) Schutz von Leben und Gesundheit

Die Fragen 23 und 24 werden wegen des untrennbaren inhaltlichen Sachzusammenhangs und der ganzheitlichen Darstellung und dessen Beschreibung zusammen beantwortet. Aus der Relevanz und den damit erläuterten konkreten Effekten einschließlich des Umfangs und der Auswirkungen der Ziele (Frage 23) ergibt sich auch die Eignung (förderlich) sowie deren Begründung (Frage 24).

Die Grundanforderungen an Bauwerke stellen Anforderungen an die wesentlichen Merkmale von Bauprodukten (siehe europäische Bauproduktenverordnung). Diese wesentlichen Merkmale sind mechanische Festigkeit und Standsicherheit, Brandschutz, Hygiene, Gesundheit und Umweltschutz, Sicherheit und Barrierefreiheit bei der Nutzung, dem Schallschutz, der Energieeinsparung und dem Wärmeschutz sowie eine nachhaltige Nutzung der natürlichen Ressourcen.

Fliesen-, Platten- und Mosaikleger stellen Wand oder Bodenbeläge inkl. Konstruktionen, d. h. den Unterbau und notwendige Verankerungen einschließlich Abdichtungen und Bekleidung her (z. B. Fußbodenkonstruktionen im Wohnungsbau, im öffentlichen Bau, im Industriebau, in der Lebensmittelverarbeitung, keramische Fassaden, Behälterbau, Schwimmbadbau etc.), die maßgeblich zur Erfüllung der vorgenannten Grundanforderungen und wesentlichen Merkmale beitragen.

Arbeitssicherheit der Mitarbeiter und Meister des Handwerks

Die Gefahreneignetheit muss in einem weitergefassten Sinne gesehen werden. Hierbei geht es einerseits um den Schutz der eigenen Mitarbeiter, aber auch des Endverbrauchers (Nutzers) und, im Falle von Gewerbe- und Industriegebäuden, um Arbeitsplätze, die nach der Arbeitsstättenverordnung bestimmte Anforderungen erfüllen müssen.

Insbesondere in der Renovierung ist zu berücksichtigen, dass die seinerzeit verarbeiteten Bauprodukte Inhaltsstoffe enthalten, die heute als

gesundheitsgefährdende Stoffe nach der Gefahrstoffverordnung eingestuft sind. Beim Ausbau dieser Baustoffe ist ein sach- und fachgerechter Umgang von Bedeutung.

Die Beschäftigten müssen im Zuge der Arbeitgeber-Gefährdungsbeurteilung geschützt werden. Dabei sind die Gefahren zu ermitteln und Arbeitsschutzmaßnahmen abzuleiten. Diese sind zu überprüfen (Wirksamkeitskontrolle) und zu dokumentieren. Die Beschäftigten sind zu unterweisen.

Die Arbeitsschutzmaßnahmen für die Beschäftigten sind im Fliesen-, Platten- und Mosaiklegerhandwerk vielfältig. Aufgrund der umfassenden und vielfältigen Arbeiten sind das Arbeitsschutzgesetz zusammen mit dem Gefahrstoff-, Arbeitsstätten- und Betriebssicherheitsrecht, seinen Verordnungen und die staatlichen technischen Regeln (TRGS, TRBS, ASR, ...) zu kennen und einzuhalten. Auch das autonome Recht der Berufsgenossenschaft (BG) mit seinen Unfallverhütungsvorschriften, den BG-Regeln sowie den vielen Handlungshilfen und Branchenlösungen tragen erheblich zum Schutz der Beschäftigten (bei der BG Versicherte) bei.

Der Fliesenlegermeister wird im Rahmen der Meisterausbildung intensiv mit den o. g. passenden Maßnahmen der Arbeitssicherheit für sich und seine Mitarbeiter vertraut gemacht. Dazu gehören der Einsatz von Sicherheitskleidung und anderen Schutzmaßnahmen wie Schutzbrillen und Mundschutz. Auch die Sicherheitsunterweisung und das Beachten von Sicherheitsdatenblättern von gefährlichen Stoffen und die Umsetzung der Gefahrstoffverordnung werden dort unterrichtet.

Durch die Verwendung von gefährlichen Stoffen, z. B. Amin-Rohstoffe in Epoxidharz-Härtern, die in Reaktionsharzen bei der Abdichtung und beim Verlegen von Fliesen zum Einsatz kommen, kann es zu schweren Gesundheitsbeeinträchtigungen durch fehlende Unterweisung der Mitarbeiter und fehlende oder nicht geeignete Schutzkleidung kommen. Dazu zählt die unzureichende Belüftung, wenn Dämpfe durch die Verarbeitung von gefährlichen Stoffen entstehen. In diesem Zusammenhang kam es bereits zu Todesfällen. Auch Allergien können entstehen, wenn ein sensibilisierter Mitarbeiter mit gefährlichen Stoffen wie z.B. Epoxidharzen in Berührung kommt. Selbst bei sachgemäßer Verarbeitung können diese Stoffe die Gesundheit oft lebenslang beeinträchtigen. Bei neutralvernetzenden Silikondichtstoffen muss darauf geachtet werden, dass es sich um oximfreie Dichtstoffe handelt (ohne MEKO = 2-Butanonoxim), da dieser Rohstoff als krebserregend eingestuft ist.

Ein weiterer Punkt ist das richtige Verhalten, wenn Staub auf der Baustelle entsteht, insbesondere im Hinblick auf eine Asbestkontaminierung bei Sanierungs- und Modernisierungsbaumaßnahmen. Hier müssen frühzeitig vor Beginn der Baumaßnahme Untergründe untersucht, Schutzzonen eingerichtet, Absauganlagen eingesetzt und Schutzmaßnahmen für die Mitarbeiter ergriffen werden. Gerade im Bereich der Renovierung von Bauwerken, die vor dem Jahr 1993 errichtet wurden, ist mit Asbest zu rechnen und entsprechend zu handeln.

Ein wesentlicher Aspekt der Gefährdung durch Asbest-Produkte ist die Unkenntnis, ob in dem angetroffenen und zu bearbeitenden Material überhaupt Asbest enthalten ist oder nicht. Vor dem generellen Verwendungsverbot für Asbest im Jahr 1993 gab es für die gleiche Verwendung sowohl asbesthaltige als auch asbestfreie Produkte. Da diese sich aber in ihrem heute anzutreffenden Erscheinungsbild nicht unterscheiden, heißt das, dass die Grundfrage „asbesthaltig?“ nicht ohne entsprechende Analyse beantwortet werden kann.

Auch das Datum des „Asbestverbots“ gibt keine Sicherheit, denn gutachterliche Untersuchungen von Gebäuden zeigen, dass asbesthaltige Produkte auch über das Verbotdatum hinaus noch bis etwa ins Baujahr 1995 vorzufinden sind und nach dem Sachstand zum Zeitpunkt der Veröffentlichung (2015) ca. 25 % der untersuchten Gebäude davon betroffen waren. Heutige Befunde bestätigen nicht nur diesen Befund, sondern man darf wohl davon ausgehen, dass die Anzahl der betroffenen Gebäude eher Richtung 30 % und mehr geht.

Für den sog. schwachgebundenen Asbest gilt die geltende Gefahrstoffverordnung und die TRGS 519. Grundsätzlich kann aber auch zwischen 1950 und 1995 sog. festgebundener Asbest beispielsweise im Zement und Beton enthalten sein, aber auch in Fliesenklebern, Putzen, Spachtelmassen usw. Dies sind alles Baustoffe, mit dem insbesondere die Beschäftigten im Fliesen-, Platten- und Mosaiklegerhandwerk in Berührung kommen können. Das Fliesen-, Platten- und Mosaiklegerhandwerk steht in Zukunft vor einer großen Verantwortung. Die neue Gefahrstoffverordnung (ca. 2020) sowie die in Überarbeitung befindliche TRGS 519 wird hier Hilfestellung geben können.

Zur aktuellen Asbestgefährdung im Fliesen-, Platten- und Mosaiklegerhandwerk stellt die BG Bau fest:

„Die aktuell größte Gefahr geht von asbesthaltigen Putzen, Spachtelmassen, Fliesenklebern aus, aber auch Kitte oder Anstrichstoffe können Asbest enthalten (die Gesamtheit dieser asbesthaltigen bauchemischen Produkte wird im Folgenden als „PSF-Produkte“ abgekürzt). Obwohl der Asbestgehalt in PSF i.d.R. nur bei < 1 Massen% liegt (bei Asbestzement ca. 10 - 15 Massen%) können je nach Arbeitsaufgabe und -verfahren mehr als 100.000 Fasern/m³ (= Toleranzkonzentration zum „Rotbereich“ nach TRGS 910) freigesetzt werden, wobei erwartungsgemäß die Faserkonzentration von der punktuellen (bohren) über die lineare (schlitzen) zur flächigen Bearbeitung (fräsen, schleifen, Abtrag mit Bohrhammer etc.) beim Vorbereiten von Altuntergründen für Fliesen,- Platten und Mosaikarbeiten ansteigt.“ („Berufe mit Asbestgefährdung“ Quelle BG BAU - Anlagen 6, 6_1 und 7_6)

Das Fazit der BG Bau:

„Liegen keine Analysen der vorzufindenden Renovationsuntergründe wie Fliesenkleber, Spachtelmassen oder Putzen vor, die das Vorhandensein von Asbest ausschließen, müssen bei Tätigkeiten mit PSF die Asbestregelungen der GefStoffV und TRGS 519 in vollem Umfang angewendet werden. Das Wissen hierüber und die Kenntnis der TRGS 519 wird nur in der Meisterausbildung vermittelt.“

Die Umsetzung der Gefahrstoffverordnung ist fester Bestandteil der Ausbildung zum Fliesenlegermeister.

Fliesenlegermeisterbetriebe unterweisen ihre Mitarbeiter über erforderliche Arbeitsschutzmaßnahmen. Sie sind auch gezielt geschult, die Sicherheit der Arbeitsgeräte ihrer Mitarbeiter zu überprüfen, sodass z. B. geeignete Schutzkleidung und Absaugeinrichtungen zur Staubvermeidung sowie notwendige Abschottungen sicher zum Schutz der Mitarbeiter, der Nutzer der Bauwerke und der Umgebung funktionieren. Bei Nassschneidgeräten und Nasssaugern sind nur solche mit geeignetem Transformator erlaubt.

Hier ist ein großes Risikopotential vor allem bei den Ein-Mann-Betrieben ohne Meisterbrief vorhanden. Im Gegensatz zu Firmen mit mehreren Mitarbeitern werden diese Fliesenleger nicht jährlich über Arbeitsschutzmaßnahmen unterwiesen, sie erhalten keine objektbezogenen Gefährdungsbeurteilungen, die durch Meister erarbeitet werden, ihre Elektrogeräte werden nicht jährlich überprüft. Persönliche

Arbeitsschutzausrüstungen werden nicht vom Betrieb gestellt. Es fehlt bei den nicht qualifizierten Kleinstbetrieben die Kontrolle und Verantwortung des Betriebsinhabers für die Arbeitssicherheit, wie es bei Betrieben mit mehreren Mitarbeitern, dies sind i.d.R. Meisterbetriebe, der Fall ist.

Spätfolgen dieses nicht vorhandenen Arbeitsschutzes wie Staublungen und Knie- und Rückenschäden werden in der Zukunft von der Allgemeinheit zu tragen sein.

Rutschhemmende und trittsichere Bodenbeläge

Ob im öffentlichen Schwimmbad, in der Sauna oder in der Dusche: Mit nackten Füßen wird das Gehen auf meist feuchten Böden zur Gefahr. Schnell nähert man sich ungewollt und unsanft dem Fußboden. Der Fliesenlegermeister hat das Know-how, hier geeignete rutschhemmende Bodenbeläge auszuwählen und fachgerecht zu verlegen. Auch weiß er, wie die geeignete rutschhemmende Fliese mit einem passenden Fugenabstand verarbeitet werden muss, und stellt sicher, dass er das richtige Gefälle einbaut, damit Wasser sicher abfließen kann, ohne dass eine höhere Sturzgefahr entsteht.

Gleiches gilt für Arbeitsbereiche und Produktionsstätten, bei denen die rutschhemmende Wirkung des richtigen Bodenbelags die Unfallgefahr der Mitarbeiter reduziert oder verhindert. Denn hier mindern neben Wasser/Feuchtigkeit auch Öle, also „gleitfördernde Mittel“, die Trittsicherheit der Nutzer. In Bereichen, in denen Produktionsreste, z. B. Teig in Bäckereien, Milchprodukte in Molkereien, Maische in Brauereien, auf den Fußboden gelangen können und zunächst liegenbleiben, ist die Verlegung von Fliesen notwendig, die einen ausreichenden Verdrängungsraum haben, also Platz unterhalb der Lauf- und Stehfläche für diese Produktionsabfälle bieten, damit der Boden weiterhin trittsicher ist. Sie funktionieren grob nach dem Prinzip einer Fußmatte, durch die der Schmutz durchrieseln kann.

Ein weiterer Bereich, bei dem Gefahr für die Trittsicherheit in öffentlichen und gewerblichen Gebäuden droht, ist der Übergang von Bereichen mit unterschiedlicher Rutschhemmung. Verändert sich die Rutschhemmung eines Fliesenbelages deutlich, z. B. über zwei oder mehr Rutschhemmungsklassen, ist ein Stolpern und Stürzen unvermeidlich. Hier kann der qualifizierte Fliesenlegermeister für die korrekte Abstufung der Rutschhemmungsklassen sorgen, gerade in Seniorenpflegeheimen,

Krankenhäusern oder Reha-Einrichtungen, in denen gehbehinderte Menschen mit schleppendem Gang oder Gehilfen unterwegs sind.

Hygienisch einwandfreie und chemisch beständige Böden

An Fußböden werden viele Anforderungen gestellt. Im Wohnbereich sollen sie ansprechend und pflegeleicht sein. In Großküchen, in chemischen Produktionsanlagen, im Operationssaal, in Produktionsstätten der Nahrungsmittelindustrie oder im Schlachthaus gibt es noch viel weiterreichende Anforderungen an den Bodenbelag. Der Boden muss nicht nur rutsch- und trittsicher sein, sondern auch hygienisch einwandfrei und chemisch beständig, wenn Säuren, Tierabfälle, Essensreste, Blut und vieles andere ihn verschmutzen. Die Flüssigkeiten, die auf den Boden gelangen, müssen gut abgeleitet werden, aber das Gefälle darf nicht zu groß sein und eine Gefahr für Nutzer (Mitarbeiter) darstellen, die dann stürzen. Auch müssen Böden und Wände gut zu reinigen sein, um entsprechenden Hygiene-Anforderungen gerecht zu werden, gerade im Bereich der Lebensmittelproduktion oder in Operationsräumen von Krankenhäusern.

Trinkwasserbehälter

Ein ebenfalls sehr sensibler Bereich sind Trinkwasserbehälter und Trinkwasseraufbereitungsanlagen für die Wasserversorgung von Städten und Gemeinden. Die Böden und Wände in diesen Trinkwasserbehältern müssen so gefliest werden, dass keine Hohlräume unter den Fliesen entstehen. Denn in solchen Hohlräumen können sich Mikroorganismen ansiedeln sowie Pilze und Keime vermehren und das Wasser verunreinigen, so dass Gefahr für Leib und Leben entsteht. Der Fliesenlegermeister weiß, wie eine sorgfältige Einbettung der Fliesen in den Dünnbettmörtel erfolgen muss, und hat das Wissen, auch den richtigen Mörtel und die richtigen Fugenstoffe auszuwählen. Fugenfüllungen müssen ebenfalls äußerst sorgfältig ohne Fehlstellen und porenfrei ausgeführt werden, um Bakterien und Pilzen keine Angriffsfläche zu bieten.

Operationssäle

Gleiches gilt auch für Operationssäle in Krankenhäusern. Auch hier müssen die Fliesenbelege hohlraumfrei sein, insgesamt einwandfrei verlegt und verfugt sein. Die Fliesen sind das perfekte Material im Hinblick auf Reinigung und Hygiene, wenn sie korrekt verarbeitet werden, und stellen nur durch den meisterlichen Betrieb verarbeitet die in diesen Bereichen geforderte absolute Hygiene sicher, um mögliche Infektionen bei den operierten Patienten zu vermeiden.

Weiterhin ist bei Operationssälen eine ausreichende Ableitfähigkeit durch entsprechende Einbindung von ableitfähigen Materialien wie z. B. Kupferbahnen und -drähten notwendig. Denn Kriechströme und kleine elektrische Entladungen gefährden Leib und Leben der Menschen, die gerettet werden sollen, und verursachen Störungen an hochsensiblen Geräten wie Herz-Kreislauf- oder Beatmungsautomaten, die lebenserhaltende Funktionen sicherstellen.

Im industriellen Bereich, wie Autowerkstätten und Produktionsanlagen, müssen ebenfalls die Fliesen ausgewählt werden, die den Anforderungen gerecht werden, wenn Öle oder Säuren austreten. Denn bei einer nicht fachgerechten Verlegung und Verfugung der Fliesen und Platten gelangen Öle und Säuren in das Bauwerk und in den Boden, das Erdreich wird kontaminiert und das Trinkwasser wird gefährdet. Gleiches gilt für die Auskleidung von säurefesten Kanälen bei Industrieanlagen.

Ebenfalls hygienisch bedenklich wird es, wenn in öffentlichen Schwimmbädern, Sportanlagen und Saunen falsche Fugenwerkstoffe eingesetzt werden. Dann wachsen Schimmelpilze und Sporen ungehemmt auf den Fugen und beeinträchtigen die Gesundheit der Nutzer, insbesondere von Kleinkindern und Mitarbeitern, die die Sporen der Pilze über die Atemluft aufnehmen.

Abdichtungen mit der Fliesenverlegung im Verbund

Baukonstruktionen sind vor Wasser und Feuchtigkeit zu schützen. Die weitaus überwiegende Anzahl der Mängel an Bauwerken sind Schäden aufgrund fehlender oder fehlerhaft ausgeführter Abdichtung, insbesondere, wenn Nichtqualifizierte an der Ausführung beteiligt sind.

Die Beseitigung von Feuchteschäden ist aufwendig und kostenintensiv. Oberbeläge müssen entfernt, Bauteile, z. B. Wände und Decken, müssen geöffnet und über einen längeren Zeitraum getrocknet, im schlimmsten Fall gänzlich ausgetauscht werden. Auf Balkonen und Terrassen sind immer wieder Pfützen zu finden. Das restliche Wasser kann trotz des Vorhandenseins der Abflüsse schnell zu einer Gefahr für das Haus an sich werden, da es bei mangelhafter Ausführung der Abdichtung im Verbund mit den Fliesen in die Tiefen des Mauerwerks oder die Decken einwirkt, diese Bauteile durchfeuchtet und zerstört. Die Konstruktion verliert hierdurch an Tragfähigkeit und Stabilität und stellt somit eine Gefährdung für Leib und Leben dar.

In barrierefreien Duschen ist der Anschluss der Abdichtung von der Duschtasse an den umgebenden Boden und die Wände besonders sorgsam auszuführen. Auch die richtige Gefällegebung des Fliesenbelages inkl. Abdichtung muss verhindern, dass Wasser aus dem Duschbereich in anliegende Räume gelangt und dort Feuchteschäden verursacht.

Durch eine fehlerhafte Ausführung der Abdichtung, die mit den Fliesen und Platten im Verbund vom Fliesenleger erstellt wird, gelangt Feuchtigkeit in den Bauwerksuntergrund ein, zerstört die tragende Substanz. Im Trockenbau entstehen schnell Schimmelnester, es wachsen Pilze und beeinträchtigen stark die Hygiene und die Gesundheit der Bewohner.

Bei Baukonstruktionen aus Holz (z. B. Holzfertighäuser) führt die eindringende Feuchtigkeit zu Fäulnis und Zerstörung von Tragbalken.

Werden Feuchteschäden im Trockenbau nicht rechtzeitig erkannt, können geschädigte tragende Balken im Holzbau versagen. Es kann dadurch zu Schäden an Leib und Leben kommen, z. B. durch das hohe Gewicht einer gefüllten Badewanne inkl. badender Person, die dann zum Bruch feuchtegeschädigter Balken führt.

Der Fliesenlegermeister hat das Know-how, hier die für den Zweck richtige Abdichtung in Verbindung mit seinem Fliesenbelag auszuwählen, die Anschlüsse der Abdichtung an andere Bauteile fachgerecht herzustellen, sodass Wasser nicht die Fliesen und Abdichtung unterlaufen und in die Konstruktion eindringen kann.

Die Konstruktion muss aufwendig erneuert, im schlimmsten Fall das ganze Haus abgerissen werden.

Keramische Fliesen als Fassadenbekleidung

Fassaden von Gebäuden werden mit keramischen Fliesen in Verbindung mit Wärmedämmverbundsystemen ausgestattet. Diese sind dann zahlreichen Belastungen aus Temperatur, Feuchtigkeit, Winddruck und Windsog ausgesetzt. Um Mängel zu vermeiden, ist vor Beginn der Arbeiten eine sorgfältige Prüfung des Untergrundes im Hinblick auf die Tragfähigkeit und Oberflächenhaftung Voraussetzung. Eine fachgerechte Verarbeitung und Verankerung der Fliesen an der Fassade verhindert ein Ablösen von einzelnen Fliesen oder das flächige Ablösen von Fliesen, welches eine relevante Gefahr für Leib und Leben darstellt. Die durch den Fliesenleger ausgewählten speziellen Verlege- und Verfugungsmittel müssen z. B. hitze- und frostbeständig sein und Verformungen aufnehmen. Eine sorgfältige hohlraumfreie Einbettung der Fliesen in den Fliesenkleber ist erforderlich, um Feuchtigkeit nicht eindringen zu lassen, die ein Absprengen der Fliesen bei Frosteinwirkung hervorruft. Durch die fachgerechte Fugeneinteilung des Fliesenbelages wird verhindert, dass sich bei Temperaturänderung der Fassadenoberfläche durch Ausdehnung des Belages Fliesen lösen und dadurch Menschen verletzt werden. Durch entsprechenden Schichtenaufbau stellt der Fliesenleger sicher, dass sich kein Tauwasser in der Fassadenkonstruktion ansammelt oder Wärmebrücken entstehen. Hierzu ist bauphysikalisches Know-how erforderlich.

Auch die Aspekte des Brandschutzes von Fassaden mit Fliesen sind zu berücksichtigen: Die Auswahl eines geeigneten Dämmstoffes schützt Leib und Leben und erfordert entsprechende Sachkenntnis.

Keramische Fliesen in Verbindung mit elektrischen Fußbodenheizungen

Fliesenbeläge können in Verbindung mit elektrischen Fußbodenheizungen erwärmt und somit für den Barfußbereich angenehm gestaltet werden. Dazu werden elektrische Heizmatten in das Fliesenkleberbett bei der Fliesenverlegung eingearbeitet. Um einen für den Nutzer sicheren Betrieb zu gewährleisten, darf die Heizmatte nicht durch die scharfkantige Kelle bei der Fliesenverlegung beschädigt werden. Kriechströme, Kurzschluss o. ä. sind die nicht seltenen Folgen einer nicht sorgfältig eingebetteten Heizmatte.

b) Ausbildungssicherung und Stärkung der beruflichen Bildung in kleinbetrieblichen Strukturen

Deregulierungsfolgen

Es zeigt sich heute, dass die Aufhebung des großen Befähigungsnachweises (Meisterbrief) einen gravierenden, existenzbedrohenden Eingriff in das duale berufliche Bildungssystem zur Folge hatte. Der handwerklichen Aus- und Weiterbildung ist aus wirtschafts- und berufspädagogischer Sicht und im Hinblick auf gesellschafts- und bildungspolitische Zielsetzungen und Ansprüche eine hohe Priorität beizumessen.

Die Auswirkungen auf die Lehrlingszahlen, die Meisterprüfungen und die Anzahl der Betriebe gehen aus den nachfolgenden statistischen Daten hervor. Dabei ist auffällig, wie sich die Zahl der Meisterprüfungen gegenüber der Zahl der Betriebe umgekehrt proportional entwickelt hat.

Bisweilen werden die Betriebsgründungen seit der Aufhebung der Meisterpflicht positiv kommentiert. Dabei werden die negativen Folgen für den Verbraucher und die Volkswirtschaft übersehen. Die gestiegene Anzahl von Schadensgutachten und Schadenssummen (siehe Antwort Frage 30) zeigt sehr deutlich die Folgen der Aufhebung der Meisterpflicht.

Hinzu kommen die zurückgegangenen Zahlen von Auszubildenden und damit qualifizierten Fachkräften mit der Folge einer mangelnden soliden und fachlich qualifizierten Grundlage für die berufliche Karriere der nachwachsenden Generation.

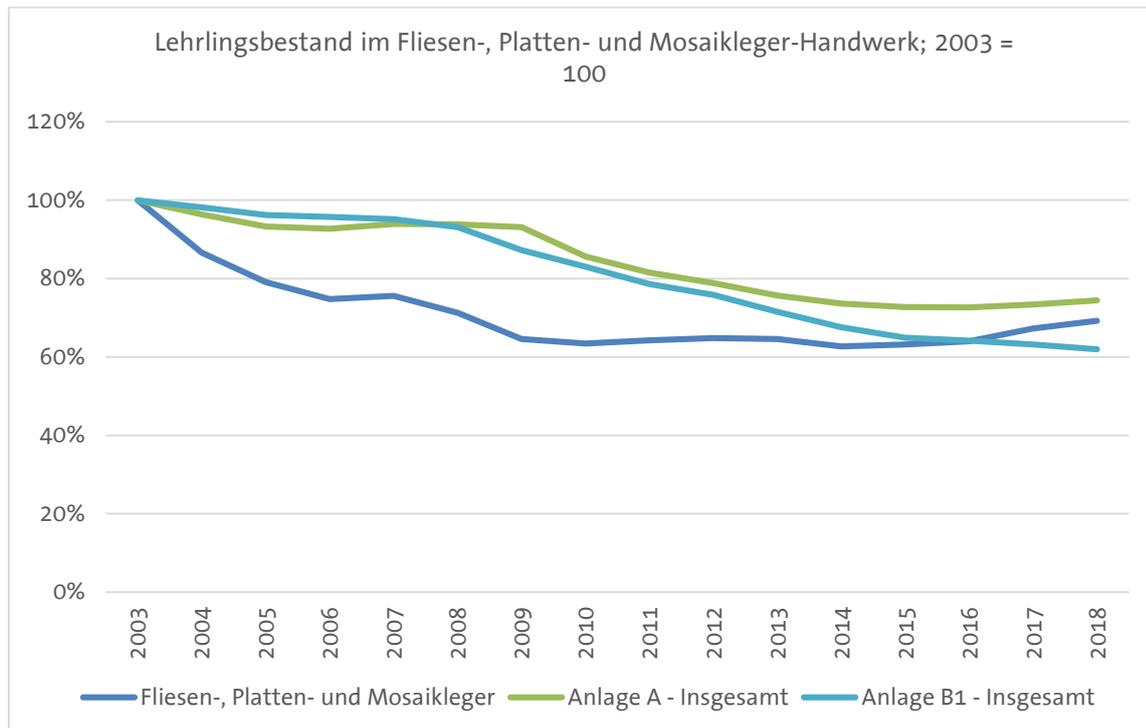


Bild 7: Lehrlingsbestand im Fliesen-, Platten- und Mosaiklegerhandwerk

Quelle: ZDH Statistik

Die Zahl der Auszubildenden im Fliesen-, Platten- und Mosaiklegerhandwerk (1.–3. Lj.) für 2003 bis 2018:

Jahr	Anzahl	Prozent
2003	3.497	100 %
2004	3.029	87 %
2005	2.765	79 %
2006	2.615	75 %
2007	2.642	76 %
2008	2.493	71 %
2009	2.259	65 %
2010	2.220	63 %
2011	2.248	64 %
2012	2.266	65 %
2013	2.260	65 %
2014	2.193	63 %
2015	2.209	63 %
2016	2.239	64 %
2017	2.353	67 %
2018	2.421	69 %

Quelle: DHKT/DIHK

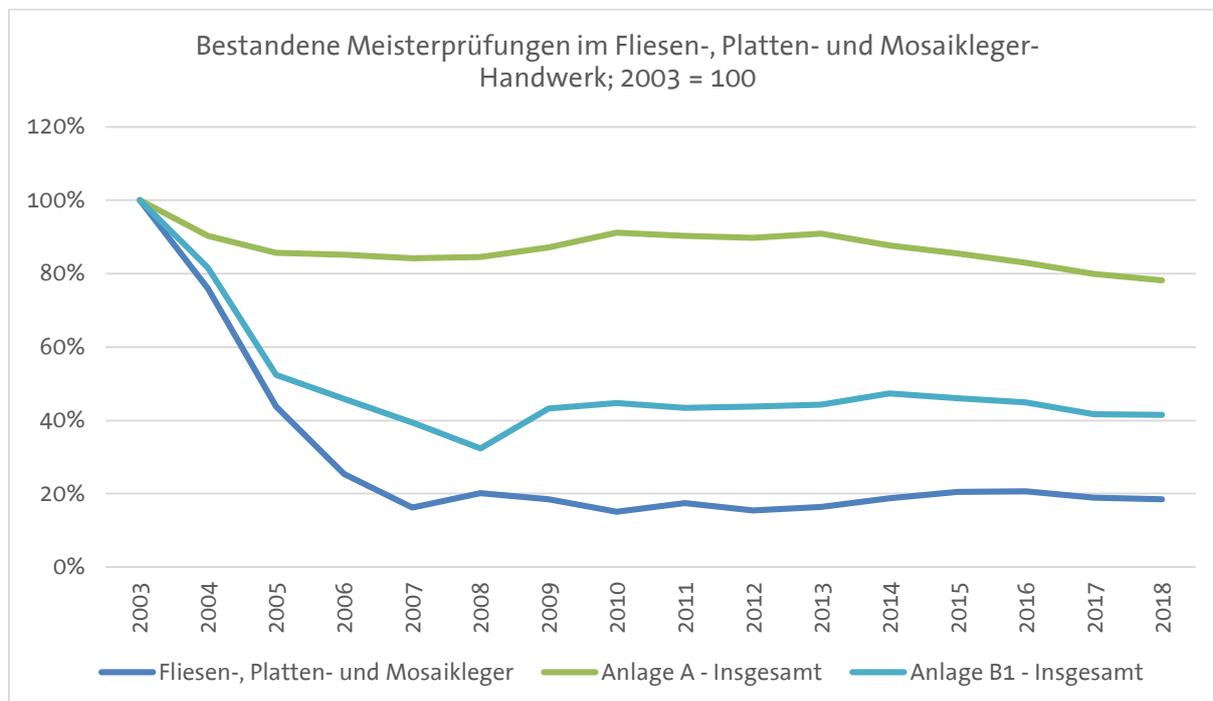


Bild 8: Bestandene Prüfungen im Fliesen-, Platten- und Mosaiklegerhandwerk

Quelle: ZDH Statistik

Die Zahl der Meisterprüfungen im Fliesen-, Platten- und Mosaiklegerhandwerk für 2003 bis 2018:

Jahr	Anzahl	Prozent
2003	557	100 %
2004	423	76 %
2005	244	44 %
2006	141	25 %
2007	90	16 %
2008	112	20 %
2009	103	18 %
2010	84	15 %
2011	97	17 %
2012	86	15 %
2013	91	16 %
2014	104	19 %
2015	114	20 %
2016	115	21 %
2017	105	19 %
2018	103	18 %

Quelle: DHKT/DIHK

Hinweis aus den Göttinger Beiträgen zur Handwerksforschung (Volkswirtschaftliches Institut für Mittelstand und Handwerk Universität Göttingen, 2017):

„Im Falle handwerklicher Produkte und Dienstleistungen des Baugewerbes handelt es sich um sogenannte Vertrauensgüter, da ein (Laien-)Kunde ihre Qualität auch nach dem Kauf meist nur schwer beurteilen kann. Ohne ein geeignetes Regulierungsinstrument birgt diese Asymmetrie in der Verteilung der Qualitätsinformation zu Lasten des Kunden die Gefahr des Versagens des Markts für hohe Qualität und damit die Gefährdung von Konsumenten ...

Zurzeit muss jeder Leiter eines Betriebs des A-Handwerks über die Qualifikation eines Meisters oder einem als gleichwertig betrachteten Äquivalent verfügen. Durch die hohe Qualifikation der Handwerker erhöht sich tendenziell auch die Qualität der Produkte und Dienstleistungen im gesamten Markt der A-Handwerke. Demzufolge verringert sich das Problem des Marktversagens aufgrund asymmetrisch verteilter Qualitätsinformationen, da jeder Kunde auf ein Mindestmaß an Qualifikation und demzufolge Qualität vertrauen kann.“

Absicherung der dualen Ausbildung

Das handwerksberufliche Bildungskonzept hat sich über einen langen Zeitraum aus praktischen Bedürfnissen in Zusammenhang mit handwerksübergreifenden wirtschafts- und bildungspolitischen Zielvorstellungen entwickelt. Der Schwerpunkt der Berufsausbildung liegt im Betrieb, der auf der Grundstufe der Berufsausbildung den berufspraktischen Teil der Ausbildung übernimmt und die gesetzlich (BBiG) vorgeschriebenen Berufserfahrungen zu gewährleisten hat.

Wer die Meisterpflicht als Unternehmensschulung die duale Ausbildung stärken will, muss den Meisterbrief erhalten. Die Meisterpflicht leistet damit auch einen erheblichen Beitrag zur Fachkräftesicherung.

Nach Ansicht der EU ist die im Vergleich zu anderen EU-Ländern geringe Jugendarbeitslosigkeit in Deutschland vor allem auf die duale Ausbildung zurückzuführen. Eine Abschaffung der Meisterpflicht würde das von der EU gelobte System der dualen Ausbildung untergraben. Die betriebliche Ausbildung wird ergänzt und überhöht durch überbetriebliche Unterweisung und durch den öffentlichen

Berufsschulunterricht, der die fachtheoretische und wirtschaftskundliche Fundierung sowie die Integration mit allgemeinbildenden Unterrichtsinhalten zu leisten hat.

Das Handwerk ist, nach Industrie und Handel, der Hauptträger des für die Bundesrepublik typischen dualen Systems der Berufsausbildung (Ausbildungseinrichtungen: Ausbildungsbetriebe, überbetriebliche Ausbildungsstätten, Berufsschulen), dessen gesellschafts- und bildungspolitische sowie pädagogisch-didaktische Bedeutung kaum noch in Frage gestellt wird. Eine Zurücknahme des Großen Befähigungsnachweises (Meisterbrief) stellt einen gravierenden, existenzbedrohenden Eingriff in das bestehende System der handwerklichen Aus- und Weiterbildung dar und kann aus wirtschafts- und berufspädagogischer Sicht und im Hinblick auf gegenwärtige normierte gesellschafts- und bildungspolitische Zielsetzungen und Ansprüche keine Zustimmung finden.

c) Stärkung der Integrationsfunktion von Betrieben

Eine Stärkung der Integrationsfunktion von Betrieben durch die Meisterpflicht ist für das Fliesen-, Platten- und Mosaiklegerhandwerk zur Sicherung des Fachkräftenachwuchses unerlässlich. Es sind empirischen Studien zufolge die Meisterbetriebe, die die Ausbildung der jungen Menschen erfolgreich übernehmen. Das gilt in besonderer Weise – die oben aufgezeigten Zahlen machen dies sehr deutlich – für das Fliesen-, Platten- und Mosaiklegerhandwerk.

Schlüssel für diesen Erfolg ist die Befähigung der für die Ausbildung im Betrieb Verantwortlichen. Diese Befähigung wird insbesondere durch die Pflicht zur Meisterqualifikation, in deren Rahmen die dafür notwendigen fachlichen sowie berufs- und arbeitspädagogischen Voraussetzungen erworben werden, sichergestellt. Insbesondere im Hinblick auf die Ausbildung junger Menschen mit Migrationshintergrund sind neben der Personalführungskompetenz die berufs- und arbeitspädagogischen Fähigkeiten der Meister entscheidend für eine erfolgreiche Integration in Arbeitsmarkt und Gesellschaft. Das Fliesen-, Platten- und Mosaiklegerhandwerk ist daher überzeugt, dass mit der Wiedereinführung der Meisterpflicht eine Stärkung der Integrationsfunktion der Betriebe und ein enormer Beitrag zur Fachkräftesicherung im Gewerk einhergehen.

d) Fachkräftesicherung

Seit Novellierung der HwO im Jahre 2004 sind die Ausbildungszahlen (Azubis) um ca. 31 % und die bestandenen Meisterprüfungen um ca. 82 % zurückgegangen. Die Zahl der in die Handwerksrolle eingetragenen Betriebe hat sich mehr als verfünffacht.

Das handwerksberufliche Bildungskonzept hat sich über einen langen Zeitraum aus praktischen Bedürfnissen in Zusammenhang mit handwerksübergreifenden wirtschafts- und bildungspolitischen Zielvorstellungen entwickelt. Der Schwerpunkt der Berufsausbildung liegt im Betrieb, der auf der Grundstufe der Berufsausbildung den berufspraktischen Teil der Ausbildung übernimmt und die gesetzlich (BBiG) vorgeschriebenen Berufserfahrungen zu gewährleisten hat.

Meisterbetriebe sind unverzichtbar für die erfolgreiche duale Ausbildung in Deutschland.

Wer die duale Ausbildung stärken will, muss die Meisterpflicht erhalten. Die Meisterpflicht leistet damit auch einen erheblichen Beitrag zur Fachkräftesicherung.

Nach Ansicht der EU ist die im Vergleich zu anderen EU-Ländern geringe Jugendarbeitslosigkeit in Deutschland vor allem auf die duale Ausbildung zurückzuführen. Die Abschaffung der Meisterpflicht hat das von der EU gelobte System der dualen Ausbildung untergraben.

Die betriebliche Ausbildung wird ergänzt und überhöht durch eine überbetriebliche Unterweisung und den öffentlichen Berufsschulunterricht, der die fachtheoretischen und wirtschaftskundlichen Kenntnisse ergänzt sowie allgemeinbildende Inhalte vermittelt.

Das Handwerk ist, nach Industrie und Handel, der Hauptträger des für die Bundesrepublik typischen dualen Systems der Berufsausbildung (Ausbildungseinrichtungen: Ausbildungsbetriebe, überbetriebliche Ausbildungsstätten, Berufsschulen), dessen gesellschafts- und bildungspolitische sowie pädagogisch-didaktische Bedeutung nicht in Frage gestellt wird.

Mit der Fortschreibung der Verordnungen und der Rahmenlehrpläne zum Gesellen (Stufenausbildungsverordnung) und vor allem zum Meister fließen aktuelle Belange der Sicherheit/Gefahrengeignetheit, des Verbraucherschutzes sowie des Umwelt- und Arbeitsschutzes in die berufliche Ausbildung ein.

e) Förderung des Mittelstandes

Unternehmensengagement stiftet Nutzen

Grundsätzlich liefert das Unternehmensengagement der Meisterbetriebe wertvolle Beiträge zum Zusammenhalt in unserer Gesellschaft. Es bringt intelligente Problemlösungsstrategien in die Welt der Gemeinwohlororganisationen, die deren eigene Kompetenzen ergänzen. Ihnen erschließt das Engagement neuartige Kapazitäten und Ressourcen.

Die Rolle von meistergeführten Unternehmen in der sozialen Marktwirtschaft und ihre Verantwortung für die Gesellschaft sind in den letzten Jahren ins Zentrum des öffentlichen Interesses gerückt. Denn es wird immer deutlicher, dass die aktuellen Herausforderungen des Klimawandels, die notwendige Einsparung von Ressourcen, aber auch die Probleme einer älter werdenden Gesellschaft nur durch die Zusammenarbeit aller gesellschaftlichen Kräfte – der Wirtschaft, der Wissenschaft, der Politik und der Zivilgesellschaft – zu lösen sein werden.

Immer mehr Kunden und Investoren wollen wissen, ob die Produkte, die sie kaufen oder in die sie investieren, nachhaltig und möglichst unter fairen Bedingungen hergestellt worden sind. Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter wollen sich mit dem Unternehmen, in dem sie arbeiten, positiv identifizieren können.

Unternehmen erzeugen nicht nur durch die Produktion von Gütern und Dienstleistungen sowie die Überweisung von Steuergeldern gesellschaftlichen Wert. Vor allem kleine und mittelständische Unternehmen sind in ihr Umfeld gut eingebettet und wissen um die Vielfalt der gesellschaftlichen Verantwortung und Beiträge, die sich aus ihrem Geschäft ergeben. Die regionalen Wechselbeziehungen zu ihren Mitarbeitern, Kunden und Lieferanten machen deutlich, dass diese Unternehmen ein großes Interesse an einer intakten gesellschaftlichen Umgebung haben.

Nur ein starker, „gesunder“ und engagierter Mittelstand ist in der Lage, sich einzubringen und Verantwortung zu übernehmen. Letztendlich kann dieser gemeinschaftliche Ansatz zu einer zukunftsorientierteren Regionalentwicklung beitragen.

Weitere Argumente

Deutschland ist ein Land, das auf Grund vielfacher Regelungen im privaten wie auch im öffentlichen Bereich einen Standard aufweist, der in der Welt geschätzt und respektiert wird.

Das Deutsche Institut für Normung (DIN) hat in der Wahrnehmung auch in vielen anderen Ländern der Welt eine sehr große Bedeutung. So wird weltweit vielfach bei Bauten deutscher Standard vereinbart und durch den TÜV unter Anwendung deutscher Normen abgenommen.

Für die Normungsarbeit bedarf es seitens des Handwerks funktionierender Organisationen. In aller Regel benennen Innungen und Verbände Unternehmer und Fachleute aus ihrem Kreis, die für die Normungsarbeit abgestellt werden. Beispielhaft sei die Ausführungsnorm ATV VOB Teil C DIN 18352 „Fliesen- und Plattenarbeiten“ genannt. Der für die Normungsarbeit erforderliche Fachberaterausschuss ist mit Handwerkern besetzt, die über die erforderliche Fachkenntnis verfügen.

Auch bei der Erarbeitung von Planungs- und Produktnormen (z. B. DIN 18157 Ausführung von Bekleidungen und Belägen im Dünnbettverfahren) bringen sich Handwerksmeister über ihre Organisationen für ihr Gewerk aktiv ein, um praxismgerechte Lösungen zu erarbeiten. Gerade in der Normungsarbeit gilt es dabei, aus Gründen wirtschaftlicher Konstruktionen und der Formulierung von allgemein anerkannten Regeln der Technik die Belange der Ausführung einzubringen. Die Berücksichtigung dieser Praxisbelange liegt auch im Interesse des Staates zum Wohle des Endverbrauchers, indem wirtschaftliche und technische Aspekte eingebracht werden.

Die Novellierung der HwO hat auch dazu geführt, dass sich zunehmend weniger Unternehmer in Innungen und Organisationen engagieren. Darunter wird auch die Normungsarbeit leiden, die dann auf Dauer fachlich nicht mehr durch das Handwerk unterstützt werden kann. Dies hat auch erhebliche Auswirkungen auf Fachbücher, Merkblätter, Fachinformationen und Normkommentierungen, die die Grundlage für die fachtechnische Bewertung von handwerklichen Leistungen darstellen. Im Vergleich mit anderen Ländern in Europa zeigt sich sehr deutlich, dass die Normungsarbeit durch ausführende Betriebe, insbesondere den sogenannten KMUs, nicht in adäquater Weise konstruktiv mitgestaltet wird.

Die Kette des Handwerks und seiner Organisationen beginnt bei der Ausbildung bis hin zum Meister, über ggf. öffentlich bestellte und vereidigte Sachverständige und reicht bis in die Normungsarbeit auf nationaler und europäischer Ebene. Ohne Ausbildung gibt es keine Fachkräfte, die das Erlernete weitergeben. Bestimmte Arbeitstechniken gehen verloren, wie auch die Qualität der Ausführung insgesamt bereits jetzt deutlich darunter leidet. Fehlende Meisterkenntnisse führen auch dazu, dass für die Bestellung von Sachverständigen die Eignung gemäß Sachverständigenverordnung nicht mehr gegeben ist bzw. auch hier die Anforderungen nicht mehr ausreichen, die unsere Gesellschaft erwarten kann. Auch diesbezüglich zeigt sich ein Qualitätsverlust.

Der Staat als größter Auftraggeber wäre gut beraten, dieses System nicht in Frage zu stellen, da er mit den positiven Aspekten des Handwerks bisher gut gefahren ist. Die Folgen der Deregulierung sind nicht nur im privaten Baubereich spürbar, sondern auch im öffentlichen Sektor.

f) Verbraucherschutz und Sicherung der Qualität handwerklicher Leistungen

Eine Umfrage bei Sachverständigenexperten des Fliesen-, Platten- und Mosaiklegerhandwerks, die 2010 durch das unabhängige Institut Hommerich (Anlage 7) durchgeführt wurde, hat ergeben, dass das Schadenspotential bei „nichtqualifizierten Betrieben“ mit fast 80 % als außerordentlich hoch eingeschätzt wird. Der Auswertung lagen ca. 9.500 Sachverständigengutachten zugrunde. Die durchschnittliche Schadenssumme aufgrund mangelnder Qualifikation betrug 9.000,00 Euro.

Eine 2018 vom Institut für Bauforschung (IFB) durchgeführte Studie (Anlage 8) kam bei der Auswertung von Sachverständigengutachten zum Ergebnis, dass die durchschnittliche Schadenssumme von Betrieben ohne Qualifikation bei ca. 16.000,00 Euro liegt und damit im Zeitraum 2010 bis 2018 noch deutlich gestiegen ist.

Die negative Entwicklung der letzten Jahre, die sich im Vergleich der beiden Studien (Hommerich u. IFB) zeigt, macht deutlich, dass ohne die meisterliche Qualifikation keine Verbesserung der Bauqualität erreicht und somit keine Mangel- und Schadenszahlen reduziert werden können.

Neben den Gerichtsgutachten lässt sich auf Basis der o. a. Studien feststellen, dass die Zahl privat beauftragter Gutachten mindestens ebenso hoch ist.

Die Sachverständigen berichteten ebenfalls, dass es eine erhebliche und deutlich größere Anzahl von Mängeln gerade im Bereich privater Bauherren gibt, bei denen allerdings keine gutachterliche Stellungnahme beauftragt wird, da der unqualifizierte ausführende Betrieb sowieso aufgrund von Insolvenz o. ä. nicht mehr zur Mangelbeseitigung oder zum Regress herangezogen werden kann.

Sachverständige berichten von notwendigen Totalsanierungen nach nicht fachgerecht ausgeführten Fliesenarbeiten im häuslichen Bereich durch Nicht-Meisterbetriebe. Die Inanspruchnahme der ausführenden Firmen scheitert dann am nicht vorhandenen Kapital und der nicht vorhandenen Risikodeckungsfähigkeit des Handwerkers. Der Verbraucher bleibt auf seinem Schaden sitzen.

Nach wie vor ist der Meistertitel bei Kunden und Auftraggebern ein zentrales Kriterium für fachliche Kompetenz und handwerkliche Leistungen.

Der private Bauherr baut in der Regel nur ein bis zwei Mal in seinem Leben. Dabei handelt es sich nicht um Gebrauchsgüter, sondern um Gebäude mit einer hohen Nutzungsdauer. Umso wichtiger ist es dabei, dass Qualität ausgeführt wird und nicht durch Rechtsstreitigkeiten hohe Kosten entstehen.

Die Qualität der Ausführung von Fliesen- und Plattenarbeiten kennzeichnet die Einhaltung von Anforderungen beispielsweise von:

- Rutsch- und Trittsicherheit,
- Ebenheit, insbesondere bei Industriestrichen (z. B. Hochregallager und Staplerverkehr),
- Schallschutz und Wärmeschutz im Wohnungs- und Zweckbau, bei Büro- und Verwaltungsbauten,
- Hygiene und Gesundheitsschutz, z. B. im Krankenhausbau und in Pflegeeinrichtungen, Trinkwasserbehältern, Großküchen und lebensmittelverarbeitenden Betrieben wie Molkereien, der Pharmaindustrie etc.,
- Umwelt- und Gewässerschutz im chemischen Anlagenbau und Säurebau sowie im Abwasser- und Industriebereich.

Ein Arzt braucht ein Studium und seine Facharztausbildung, der Fliesenlegermeister braucht seine Lehre und seine Meisterausbildung. Erst dann hat er das Wissen und die Erfahrungen, um die Bauherren gut zu beraten und Bauprojekte fachgerecht auszuführen.

Der Fliesen-, Platten- und Mosaiklegermeister hat seinen Handwerksbetrieb derart zu führen, dass die technische und kaufmännische Betriebsführung, die Betriebsorganisation, die Personalplanung und der Personaleinsatz, insbesondere unter Berücksichtigung der betrieblichen Aus- und Weiterbildung, sowie das Qualitätsmanagement und die Haftung eine auf Dauer ausgelegte Betriebsführung erwarten lässt. Nur dann ist es dem Verbraucher möglich, seine Gewährleistungsansprüche gegen das Unternehmen auch durchzusetzen. In diesem Zusammenhang sind auch die Teile III und IV der Meisterausbildung relevant.

Seit der Handwerksnovelle im Jahr 2004 gibt es im Fliesenlegerhandwerk von Jahr zu Jahr mehr Reklamationen, da die Meisterqualifikation fehlt. Die Zulassungsfreiheit hat zu einer Explosion von Scheinselbständigkeit geführt. Auch die Schwarzarbeit, die beim Verlegen von Fliesen seit Jahren sehr stark zugenommen hat, trägt dazu bei, dass die Qualität der Verlegearbeiten stark zurückgegangen ist. Von den in Deutschland verlegten Boden- und Wandfliesen wurden im Jahr 2018, so eine Studie der Hansa Unternehmensberatung s.A., rund 30 % (ca. 37,6 Millionen Quadratmeter) „schwarz“ verlegt (Anlage 9).

Sachverständige berichten von notwendigen Totalsanierungen nach nicht fachgerecht ausgeführten Fliesenarbeiten im häuslichen Bereich durch Nicht-Meisterbetriebe. Die Inanspruchnahme der ausführenden Firmen scheitert dann am nicht vorhandenen Kapital und der nicht vorhandenen Risikodeckungsfähigkeit des Handwerkers. Der Verbraucher bleibt auf seinem Schaden sitzen.

In diesen Fällen wird häufig das Material durch den Verbraucher zum Verlegen durch den Fliesenleger beigestellt. Dieses Material ist dann bezahlt, der Verbraucher zahlt das Material letztendlich zweimal. Schadenssummen in Höhe von 15.000 Euro – 20.000 Euro sind in diesen Fällen keine Seltenheit.

Weiterhin beobachten Sachverständige eine Häufung von Bauschäden durch nicht fachgerechte Ausführung und/oder fehlende Bedenkenanmeldung bzw. unterlassene

Hinweispflichten bei unsachgemäßer Planung durch den unqualifizierten Fliesen-, Platten- und Mosaikleger.

Da auch in der Ausbildung von Bauingenieuren und Architekten Belagskonstruktionen nur eine untergeordnete Rolle spielen, fehlt der Fliesen-, Platten- und Mosaiklegermeister als Regulativ.

Wie die Beispiele im Abschnitt der Standsicherheit und der Gefahreneignung zeigen, sind weitreichende fachliche Kenntnisse erforderlich, um die gestellten Bauaufgaben entsprechend den anerkannten Regeln der Technik auszuführen. Dies betrifft sowohl den Endverbraucher und Auftraggeber als auch den Arbeitsschutz und die Arbeitssicherheit.

Die Zulassungspflicht durch Wiedereinführung der Meisterpflicht ist hier zu fordern.

Der Fliesen-, Platten- und Mosaiklegermeister hat das Angebot für einen Bauauftrag derart auszuführen, dass Kundenwünsche ermittelt und Kunden kompetent beraten werden. Hierfür ist es notwendig, Auftragsziele festzulegen und Leistungen zu kalkulieren.

Der Verbraucherschutz ergibt sich letztendlich auch aus den sog. wesentlichen Tätigkeiten des Berufsbildes des Fliesen-, Platten und Mosaiklegermeisters. Die Beantwortung der Frage 23 a) erläutert zugleich den Verbraucherschutz wie auch die Sicherung der Qualität der handwerklichen Leistung. Daher wurde hier auf eine Wiederholung verzichtet und der Verweis auf die Beantwortung der Frage 23 a) getätigt.

Die Meisterqualifikation im Fliesen-, Platten- und Mosaiklegerhandwerk ist bei diesen Bauaufgaben unabdingbar.

g) Schutz von Kulturgütern

„Die Kulturgeschichte der keramischen Wandbekleidungen und Bodenbeläge ist ein Spiegel der Menschheitsgeschichte. Sie umfasst einen Zeitraum von mehr als 5.000 Jahren.“

Wilhelm Joliet, Autor „Die Geschichte der Fliese“

Kulturgüter schützen – Fliesenleger als Spezialist unerlässlich

Seit Beginn des 12. Jahrhunderts fand die Keramik bereits vereinzelt Verwendung als Bodenbelag, vor allem in Sakralräumen. Ab dem 13. Jahrhundert verbreitete sich die neuerliche Verwendung von Fliesen durch Mönchs- und Ritterorden in Deutschland. Die ersten Fliesenböden wurden in Klosterkirchen kunstvoll ausgeführt. In vielen Sakralbauten, Kapellen und Schlössern finden sich historische Beispiele für mittelalterliche Fliesenkeramik, ausgeführt mit schmuckvollen Verzierungen, erhabenen Motiven sowie eingepprägten geometrischen Figuren und Blattornamenten. All dies vermittelt einen Eindruck von der hohen Qualität der Fliesen und deren fachgerechter Verlegung, die nur durch ausgezeichnet geschulte Handwerker geschaffen werden konnte. Dieses Kulturgut gilt es im Rahmen des Denkmalschutzes zu bewahren und geeignete Maßnahmen für den Erhalt sowie den allgemeinen Zugang als kulturelles Erbe zu gewährleisten. Hierfür sind, damals wie heute, handwerkliches Können und technisches Wissen des Fliesenlegers unerlässlich.

Historische keramische Beläge aus der Zeit der Renaissance oder der Periode des Importes niederländischer Fayencen werden in Schlössern oder Gewerbe- sowie Privatgebäuden heute durch Fliesenfachbetriebe behutsam restauriert. Gelungene Beispiele der Restaurierung historisch bedeutsamer Fliesenarbeiten sind u. a. der Treppenaufgang von Schloss Falkenlust in Brühl, das 1729 von Kurfürst Clemens August errichtet wurde. Das Treppenhaus ist einer der originellsten Räume, dessen Bildwelt die Funktionen des Schlosses widerspiegelt. Die Wände sind mit über 10.000 Fliesen bekleidet. Weiterhin sind der 1864 erstellte Fürstenzug zu Dresden, ein 100 Meter langes Wandbild mit mehr als 24.000 Fliesen, sowie auch „Pfunds Milchladen“ ebenfalls in Dresden, ein Jugendstilkleinod in keramischen Fliesen, oder die keramische Fassade der „Hackeschen Höfe“ in Berlin zu nennen.

Die wertvollen Fliesen, ob „Delfter Kacheln“ oder Goldmosaiken des Jugendstils etc. werden inklusive des Mörteluntergrundes oftmals komplett mit äußerster Sorgfalt vom Untergrund entfernt. Mörtelreste werden vorsichtig von den wertvollen Fliesen mit heute nicht mehr zu reproduzierenden Glasuren entfernt, ohne diese zu beschädigen.

Nach alter Tradition werden diese Fliesen mit einem – dem historischen Original – entsprechenden Kalkmörtel Fliese für Fliese einzeln angesetzt und anschließend verfugt. Nur mit dieser Meisterleistung bleibt die historisch einmalige Anmutung

wertvoller Fliesenbeläge in unseren Kulturgütern für die nächsten Generationen erhalten.

h) Umwelt-, Klimaschutz und Energieeffizienz?

Bei dem Europäischen Förderprogramm Build Up Skills wurde festgestellt, dass die europäischen Ziele des Klimaschutzes nicht erreicht werden können. Als ein gewichtiger Grund wurde hier genannt, dass die Betriebe, insbesondere KMUs – also auch Handwerksbetriebe – in Europa generell zu wenige Kenntnisse über die Zusammenhänge der beteiligten Gewerke bei einer energetischen Modernisierung hätten.

Diese notwendigen Kenntnisse hierzu werden nur in der Meisterausbildung des Fliesen-, Platten- und Mosaiklegerhandwerk vermittelt und durch meisterlich geführte Unternehmen umgesetzt.

Das Fliesen-, Platten- und Mosaiklegerhandwerk mit seinen Unternehmen hat das Bauwerk derart zu planen und auszuführen, dass über die gesamte Lebensdauer hinweg weder bei Errichtung, Nutzung oder Rückbau die Umwelt oder das Klima negativ beeinträchtigt wird.

Dies bezieht sich insbesondere auf folgende Einflüsse:

- Freisetzung giftiger Gase
- Emission von gefährlichen Stoffen, flüchtigen organischen Verbindungen, Treibhausgasen oder gefährlichen Partikeln in die Innen- oder Außenluft
- Emission gefährlicher Strahlen
- Freisetzung gefährlicher Stoffe in Grundwasser, Meeressgewässer, Oberflächengewässer oder Boden
- Freisetzung gefährlicher Stoffe in das Trinkwasser oder von Stoffen, die sich auf andere Weise negativ auf das Trinkwasser auswirken
- unsachgemäße Ableitung von Abwasser, Emission von Abgasen oder unsachgemäße Beseitigung von festem oder flüssigem Abfall
- Feuchtigkeit in Teilen des Bauwerks und auf Oberflächen im Bauwerk.

Die Beispiele sind vielfältig, was anschaulich sich direkt aus den beschriebenen Tätigkeitsfeldern und Baukonstruktionen – siehe Beantwortung der Frage 23a – ergibt.

Ausgesuchte Beispiele sind:

- Herstellung von beheizten Wand- und Bodenkonstruktionen mit Fliesen- und Plattenbelägen
- ökologische Sanierung von Gebäudefassaden und Innenräumen mit inerten und allergikerfreundlichen Bekleidungen und Belägen
- Verwendung von gesundheitlich unbedenklichen und ausgasungsfreien Werkstoffen (Mörtel, Abdichtungsstoffe, Fugenversiegelungen etc.) bei der Verlegung von Belägen
- Auskleidung von Abwasserrinnen und Rohren in chemischen Produktionsanlagen zum Schutz des Grundwassers
- Erstellung von wärme gedämmten Fassaden mit Fliesenbelägen
- Auskleidung von Trinkwasserbehältern zur Wasserversorgung mit ökologisch unbedenklichen Baustoffen
- Herstellung hygienisch einwandfreier Beläge in der Lebensmittelindustrie

24. Halten Sie die Wiedereinführung der Meisterpflicht in Ihrem Gewerk für geeignet, d. h. förderlich für

Die Wiedereinführung der Meisterpflicht im Fliesen-, Platten- und Mosaiklegerhandwerk ist in allen Bereichen zur Erreichung der in den Punkten a) – h) genannten Ziele geeignet und förderlich.

Die Begründungen ergeben sich betr. der Fragen 24 a) – h) analog.

25. Sind nach Ihrer Einschätzung andere - insbesondere weniger belastende - Maßnahmen als die Wiedereinführung der Meisterpflicht für Ihr Gewerk denkbar und wie beurteilen Sie deren Wirksamkeit hinsichtlich der mit der Meisterpflicht verfolgten Ziele?

Andere Maßnahmen als die Wiedereinführung der Meisterpflicht sind nach unserer Einschätzung und Erfahrung zur Erreichung der verfolgten Ziele nicht gleich geeignet.

Teilqualifikation

Häufig wird als Idee die Einführung von Teilqualifikationen für bestimmte Tätigkeiten genannt, für die einige Wochen Anlernzeit ausreichen. Ein derartiger Ansatz ist nicht praktikabel und hat negative Auswirkungen für:

- a) den Endverbraucher, Auftraggeber
- b) den Auszubildenden, Gesellen (Fachkraft)
- c) das Unternehmen.

und ist daher zur Erreichung der mit der Wiedereinführung der Meisterpflicht verfolgten Ziele nicht gleich geeignet.

Zu a.

Die Tätigkeiten am Bau sind vielfältig und je nach Auftrag unterschiedlich. Durch die ganzheitliche Berufsausbildung, wie sie in unseren Berufsbildern des Baugewerbes beschrieben sind, kann der Bauherr/Endverbraucher/Auftraggeber davon ausgehen, dass Gesellen entsprechende Kenntnisse und Fertigkeiten haben, um mit den Herausforderungen und unterschiedlichen Gegebenheiten auf den individuellen Baustellen zurechtzukommen. Eine qualifizierte ganzheitliche Ausbildung über drei Jahre hat sich nicht nur als erforderlich erwiesen, sondern hinsichtlich der qualitativen Umsetzung als notwendig gezeigt.

Hinsichtlich der Meisterpflicht stellt sich die Situation vergleichbar dar, da der Endverbraucher und Auftraggeber für die vielfältigen Aufgaben im Zusammenhang mit seinem Auftrag nicht im Einzelnen nach Teilqualifikationen des Betriebes fragen muss,

sondern davon ausgehen kann, dass ein Meisterbetrieb den Auftrag im Rahmen seines Gewerkes vollständig und mit der erforderlichen Qualität ausführen kann.

Zu b.

Für junge Menschen ist es ausgesprochen wichtig, eine qualitative und fundierte Ausbildung zu haben, um für die späteren beruflichen Herausforderungen vorbereitet zu sein und sich weiterentwickeln zu können. Die berufliche Perspektive im Sinne einer Aufstiegsqualifizierung ermöglicht dabei auch höhere Einkommen und damit eine gesellschaftliche Stellung, in der für Familie und Gesellschaft Verantwortung übernommen werden kann.

Berufliche Aufstiegsperspektiven vermeiden dabei auch das Abrutschen in den Niedriglohnsektor und damit in soziale Sicherungssysteme. Dabei ist die berufliche Entwicklung junger Menschen wichtig, um nicht auf Jobs mit geringem Einkommen angewiesen zu sein, wie z.B. als Solo-Selbstständiger.

Durch die Meisterpflicht haben junge Menschen somit die Möglichkeit, eine fundierte Ausbildung in einem Meisterbetrieb zu erwerben. Geht jedoch die Ausbildung von Meistern zurück, wie sich dies im Fliesen-, Platten- und Mosaiklegerhandwerk sehr deutlich zeigt, werden immer weniger Fachkräfte ausgebildet und die Grundlage für einen beruflichen Aufstieg geht verloren.

Weiterhin birgt die Gründung eines Betriebes ohne die erforderlichen betriebswirtschaftlichen und rechtlichen Kenntnisse die Gefahr einer Insolvenz. Auch dies hat sich in den vergangenen Jahren durch den Aspekt „Bestand am Markt“ gezeigt. Dabei ist jede Insolvenz und Betriebsaufgabe teurer als eine Meisterausbildung und für die Betroffenen mit erheblichen negativen sozialen Auswirkungen verbunden.

Zu c.

Unternehmen müssen auf Marktsituationen flexibel reagieren können. Hierzu sind ganzheitlich ausgebildete Fachkräfte, wie sie in unseren Ausbildungsberufen mit Kenntnissen und Fertigkeiten beschrieben sind, für Betriebe außerordentlich wichtig, um die vielfältigen und unterschiedlichen Bauaufgaben und Bauleistungen erbringen zu können. Sie ermöglichen auch, dass Betriebe/Unternehmen neue Aufgaben nach den

Marktgegebenheiten übernehmen können. Als Beispiel sei barrierefreies Bauen genannt, das im Ausbaubereich und der Modernisierung an Bedeutung zugenommen hat.

Ein weiteres Beispiel ist der Bau von temporären Gebäuden und Notunterkünften, die zur Zeit der Flüchtlingskrise benötigt wurden. Die Meisterbetriebe konnten kurzfristig auf diesen Bedarf reagieren. Des Weiteren stellt die energetische Modernisierung die Betriebe vor sich verändernde Aufgaben, wie zum Beispiel Konstruktionen mit einem verbesserten Wärmeschutz unter Berücksichtigung gegebenenfalls einzubauender Bauteile wie Luftdurchlässe (für eine entsprechende Lüftung der Räume) umzusetzen. Auch sind im Bereich der Modernisierung von Bauwerken und bei den bei der Renovierung häufig nicht abzuschätzenden Gegebenheiten, wie das Vorfinden anderer Konstruktionen oder anderer Baumaterialien, umfassende und übergreifende Kenntnisse erforderlich.

Die fachtechnischen, betriebswirtschaftlichen und rechtlichen Kenntnisse, wie sie in der Meisterausbildung vermittelt werden, ermöglichen den Betrieben, auf diese Marktgegebenheiten flexibel zu reagieren.

Dabei kommt auch zum Tragen, dass qualifizierte Fachkräfte durch die duale ganzheitliche Ausbildung flexibel eingesetzt werden können, sodass keine Mitarbeiter entlassen werden müssen, um neue Mitarbeiter mit den entsprechenden Teilqualifizierungen einzustellen, oder die vorhandenen (teilqualifizierten) Mitarbeiter mit einer weiteren Teilqualifizierung geschult werden müssen.

Hierin unterscheiden sich Handwerk und Gewerbe, ganz besonders aber der Baubereich, von der stationären industriellen Fertigung, bei der häufig manuelle, immer wiederkehrende Tätigkeiten und Arbeitsschritte in einer kurzen Zeit angelernt werden können.

Damit sich die Unternehmen auf neue Marktgegebenheiten flexibel einstellen und gleichzeitig ihre Mitarbeiter halten können, ist die ganzheitliche berufliche Ausbildung für Unternehmen außerordentlich wichtig. Meisterbetriebe haben die sich verändernden Marktgegebenheiten stets vor Augen und agieren so, dass sie den Mitarbeitern Arbeitsplatzsicherheit bieten können.

Mit dem System einer Teilqualifizierung wären die Betriebe nicht in der Lage auf die Anforderungen der Arbeitgeber und des Marktes zu reagieren. Daher sprechen wir uns mit Nachdruck für die Beibehaltung der dualen Berufsausbildung mit einer ganzheitlichen beruflichen Qualifizierung aus.

Die in die Diskussion eingebrachten Vorschläge von Teilqualifizierungen, sind aus unserer Sicht kontraproduktiv. Sie würden eine zusätzliche Nachweisführung und damit einen höheren Aufwand erfordern. Die Klarheit, die wir in den abgestimmten Ausbildungsberufsbildern und Meisterprüfungs-Berufsbildern, mit den beschriebenen Tätigkeiten haben, würde aufgegeben werden, sodass auch hierin ein Nachteil für alle Beteiligten, d. h. den Endverbraucher, der Fachkraft und in den Unternehmen, gegeben wäre.

Daher können wir nur eindringlich vor einer derartigen Entwicklung warnen! Eine Alternative zur Meisterpflicht gibt es daher aus unserer Sicht nicht!

Zertifizierungsmodell

Bezüglich der Zertifizierung als etwaiges Alternativmodell verweisen wir auf die Ausführungen im rechtswissenschaftlichen Gutachten von Prof. Dr. Martin Burgi (S. 75 ff.). Im Ergebnis stellt auch ein Zertifizierungsmodell im Vergleich zur Wiedereinführung der Meisterpflicht keine gleich geeignete Alternative dar.

Die mit dem Meisterbrief erworbenen Kenntnisse stellen die Mindestanforderungen für die nachhaltige und erfolgreiche Führung eines Fliesen-, Platten- und Mosaiklegerunternehmens dar!

26. Die Meisterpflicht erfordert finanziellen und zeitlichen Einsatz von Gesellen (vgl. Frage 21), die ihr Gewerk selbstständig betreiben wollen. Wie beurteilen Sie diesen Aufwand bezüglich Ihres Gewerkes im Verhältnis zu den mit der Meisterpflicht verfolgten Zielen?

Ist der Aufwand dem jeweiligen Ziel angemessen oder beurteilen Sie das Verhältnis für jedes Ziel im Hinblick auf ihr Gewerk unterschiedlich?

Der finanzielle und zeitliche Aufwand ist vor dem Hintergrund der zu Frage zwei dargestellten geringen Überlebensrate bei unqualifizierten Betrieben sowohl betriebs- als auch volkswirtschaftlich, insbesondere vor dem Hintergrund der in den Fragen 23/24 dargestellten Zielen (Schutz von Leben und Gesundheit, Verbraucherschutz, Ausbildungssicherung, Kulturgüterschutz etc.), angemessen.

Die Möglichkeit, die Meisterausbildung berufsbegleitend in Teilzeit durchzuführen, als auch zahlreiche Förderungen die in Anspruch genommen werden können, reduzieren den finanziellen und organisatorischen Aufwand erheblich.

Die gewachsene ehrenamtliche Struktur der Meisterausbildung und -prüfung wirkt sich ebenso deutlich kostenmindernd auf den finanziellen und organisatorischen Aufwand der Meisterprüfung aus. (Kosten siehe Antwort Frage 21)

27. Welche das Berufsbild Ihres Gewerks prägenden Tätigkeiten werden in der Praxis vorrangig nachgefragt und ausgeübt? Gibt es insoweit eine Veränderung seit 2000?

Das Berufsbild der Fliesen-, Platten- und Mosaiklegerhandwerks umfasst die Verlegung von Fliesen und Platten aus keramischen Werkstoffen, Glas-, Kunst- oder Naturstein inklusive der Herstellung und Vorbereitung der Verlegeuntergründe wie Mauerwerk, Putze, Trockenbaukonstruktionen, Estriche sowie Abdichtungs- und Dämmmaßnahmen o. ä. im Innen- und/oder Außenbereich von Bauwerken.

Hierzu zählen insbesondere:

- Fliesenbekleidungen inklusive Wärmedämmung an Fassaden, Balkonen und Terrassen
- Herstellung von beheizten Wand- und Bodenkonstruktionen mit Fliesen- und Plattenbelägen inkl. Heizsystem
- Abdichtungen und Fliesenverlegung in Nassbereichen wie privaten oder öffentliche Bädern, Hotels, Sport- oder Wellnessanlagen, Trinkwasserbehältern
- Anlagen der Trinkwasseraufbereitung zur Versorgung von Städten und Gemeinden etc.
- Erstellung von Fliesenbelägen an Wänden und Böden in industriellen Produktionsanlagen, Werkstätten, Krankenhäusern und Operationssälen sowie Großküchen und Lebensmittelverarbeitenden Betrieben mit besonderen Anforderungen an die Hygiene
- Erstellung säureresistenter Fliesenbeläge in Produktionsanlagen der Chemischen Industrie, der Nahrungsmittelindustrie etc.
- Herstellung rutschhemmender und trittsicherer Beläge für öffentliche Anlagen, Schwimmbäder, Krankenhäuser und Altenheime mit oder ohne Barfußbegehung, Treppenhäuser

Die Anforderungen an die Kenntnisse und Fertigkeiten sind seit 2004 erheblich gestiegen. Dies ist auf zusätzliche und im Umfang deutlich erweiterte und erhöhte Anforderungen insbesondere in folgenden Bereichen zurückzuführen:

- Berücksichtigung von Schadstoffen wie Asbest in der Renovierung
- Umgang mit Gefahrstoffen wie Reaktionsharze, Silikone

- Berücksichtigung von erhöhten Anforderungen im Gesundheitsschutz, der Hygiene, dem Bereich Umweltschutz, Arbeitsschutz und der Gefährdungsbeurteilung von Tätigkeiten im Fliesen-, Platten- und Mosaiklegerhandwerk
- verschärfte Anforderungen im Wärme-, und Schallschutz

Durch neue Baukonstruktionen und Baumaterialien ist das Wissen um eine mangelfreie Bauweise deutlich komplexer und umfangreicher geworden.

So nahm alleine im Bereich der technischen Regelwerke das Volumen der fliesenverlegespezifischen Normen und Merkblätter zu Bauweisen und Produkten um über 100 % zu!

Darüber hinaus sind Kenntnisse der Bauphysik heute unerlässlich, um Schimmelbildung in Gebäuden zu vermeiden.

Die Komplexität der Tätigkeiten des Fliesen-, Platten- und Mosaiklegers wird ebenso in der Zunahme der Schnittstellen zu den Nachbargewerken wie z. B. dem Sanitärhandwerk bei Arbeiten in Bädern deutlich.

So gilt es, die Vorgaben des Sanitärgewerkes zu kennen, um z. B. Badewannen oder Bodenabläufe, die von diesem Handwerk eingebaut werden, sicher an die Abdichtung, die der Fliesenleger erstellt, anzuschließen, um Feuchteschäden auszuschließen.

Nur durch die Meisterausbildung ist sichergestellt, dass diese Kenntnisse in der Ausführung berücksichtigt werden und mangelfrei unter Beachtung insbesondere des Gesundheitsschutzes der Mitarbeiter und Nutzer der Bauwerke und auch unter Berücksichtigung des Umweltschutzes gebaut wird.

28. Gibt es aus Ihrer Sicht bei Ihren Produkten oder Dienstleistungen

Informationsasymmetrien mit Blick auf die Kunden (private und gewerbliche)?

Das Fliesen-, Platten- und Mosaiklegerhandwerk bietet Bauleistungen an, die in hohem Maße individuell geplant und ausgeführt werden. Es sind i.d.R. Unikate wie z. B. hochwertige Bäder mit bodengleichen Duschen, filigrane Glasmosaikverlegearbeiten oder Fassadenbekleidungen für Wohnhäuser. Hierbei handelt es sich um hochwertige Qualitätsprodukte und Leistungen, die spezielle Kundenwünsche befriedigen und die mit umfangreichen Beratungs- und Serviceleistungen verbunden sind.

Auch die Art der Verlegequalität und -ausführung, z. B. im Dünn- oder Dickbettverfahren, sowie die hergestellte Ebenheit des Belages und die verwendeten Verlegewerkstoffe wirken sich auf die Qualität der Leistungen als auch auf den Preis maßgeblich aus. Für diese Dienstleistung gibt es kein Qualitätszeichen wie z. B. das CE-Zeichen für Produkte, bei dem der meist private Bauherr eine exakt definierte Qualität erwarten kann.

Der Kunde ist hier auf Beratungsleistung angewiesen.

Diese Informationen kennt nur der Fliesenlegermeisterbetrieb. Für den Kunden ist es nicht nachvollziehbar, ob er für den angebotenen Preis eine angemessene Qualität erhält und ob diese, seine oftmals nicht bis ins Detail erfassten Anforderungen z. B. hinsichtlich Fugenbreite, Aufteilung des Belages (keine Reststreifen), bzw. kein Streiflicht des Belages sowie Begrenzung der Überzähne etc. berücksichtigen. Insofern sollte er sich bei der Auftragsvergabe darauf verlassen können, dass der höhere Preis auch mit einer höherwertigen Leistung einhergeht. Diese Information kann allerdings nur der anbietende Meisterbetrieb kennen und den Bauherren aufklären. Da im Fliesen-, Platten- und Mosaiklegerhandwerk die überwiegende Anzahl der eingetragenen Betriebe als unqualifizierte Anbieter auftreten und auf dem Markt sind und diese mit einer Wahrscheinlichkeit von ca. 80 % Mängel (dies ergibt sich aus der „Hommerich Studie“ s. Antwort Frage 29) produzieren, hat der Verbraucher hier meist das Nachsehen. Da das Gros der privaten Bauherren in der Regel nur einmal das Bad saniert und baufachlich eher unbedarft ist, gestaltet sich das Informationsdefizit gegenüber dem Anbieter als extrem groß. Auch ist es für den privaten Bauherrn schwer erkennbar, inwieweit die Leistung des Fliesenlegers ordnungsgemäß bzw. mangelfrei ist. Darüber hinaus trägt das offensichtliche und deutlich unterschiedliche Qualitätsniveau zwischen unqualifizierten Anbietern und Fliesenmeisterbetrieben, wie

oben skizziert, dazu bei, dass die Entscheidung zwischen zwei Anbietern mit zunächst nicht erkennbaren Qualitätsunterschieden und einem nur geringen Unterschied im Angebotspreis große Risiken für den Auftraggeber birgt. Das meisterliche Niveau der Fliesen-, Platten- und Mosaiklegerunternehmen stellt somit bei den oben aufgezeigten Informationsasymmetrien eine wichtige Komponente dar, um das Informations- und Qualitätsrisiko bei Kaufentscheidungen für Bauherren deutlich zu reduzieren. Der Bauherr kann bei den Meisterbetrieben des Fliesen-, Platten- und Mosaiklegerhandwerks sowohl auf umfassende und verlässliche Informationen als auch auf ein hohes, in der Branche für die Meisterbetriebe definiertes Qualitätsniveau vertrauen.

29. Wie viele Aufträge werden nach Ihrer Einschätzung in Ihrem Gewerk durch private Kunden und wie viele durch gewerbliche Kunden erteilt?

Nach unserer Einschätzung stehen im Fliesen-, Platten und Mosaiklegerhandwerk bei der überwiegenden Anzahl der Aufträge private Auftraggeber deutlich im Vordergrund. Über das jeweilige Volumen der Aufträge liegen keine Daten vor.

30. Welchen Einfluss hatte nach Ihrer Ansicht die Handwerksrechtsnovelle 2004 auf die Qualität der erbrachten Leistungen in Ihrem Gewerk (bitte empirisch belegen; z. B. Schadensfälle, Berichte von Sachverständigen, Gerichtsverfahren)?

Eine Umfrage bei Sachverständigenexperten des Fliesen-, Platten- und Mosaiklegerhandwerks, die 2010 durch das unabhängige Institut Hommerich (Anlage 7) durchgeführt wurde, hat ergeben, dass das Schadenspotential bei „nichtqualifizierten Betrieben“ mit fast 80 % als außerordentlich hoch eingeschätzt wird. Der Auswertung lagen ca. 9.500 Sachverständigengutachten zugrunde. Die durchschnittliche Schadenssumme aufgrund mangelnder Qualifikation betrug 9.000,00 Euro.

Eine 2018 vom Institut für Bauforschung (IFB) durchgeführte Studie (Anlage 8) kam bei der Auswertung von Sachverständigengutachten zum Ergebnis, dass die durchschnittliche Schadenssumme von Betrieben ohne Qualifikation bei ca. 16.000,00 Euro liegt und damit im Zeitraum 2010 bis 2018 noch deutlich gestiegen ist.

Die negative Entwicklung der letzten Jahre, die sich im Vergleich der beiden Studien (Hommerich u. IFB) zeigt, macht deutlich, dass ohne die meisterliche Qualifikation keine Verbesserung der Bauqualität erreicht und somit keine Mangel- und Schadenszahlen reduziert werden können.

Neben den Gerichtsgutachten lässt sich auf Basis der o. a. Studien feststellen, dass die Zahl privat beauftragter Gutachten mindestens ebenso hoch ist.

Die Sachverständigen berichteten ebenfalls, dass es eine erhebliche und deutlich größere Anzahl von Mängeln gerade im Bereich privater Bauherren gibt, bei denen allerdings keine gutachterliche Stellungnahme beauftragt wird, da der unqualifizierte ausführende Betrieb sowieso aufgrund von Insolvenz o. ä. nicht mehr zur Mangelbeseitigung oder zum Regress herangezogen werden kann.

Sachverständige berichten von notwendigen Totalsanierungen nach nicht fachgerecht ausgeführten Fliesenarbeiten im häuslichen Bereich durch Nicht-Meisterbetriebe. Die Inanspruchnahme der ausführenden Firmen scheitert dann am nicht vorhandenen Kapital und der nicht vorhandenen Risikodeckungsfähigkeit des Handwerkers. Der Verbraucher bleibt auf seinem Schaden sitzen.

In diesen Fällen wird häufig das Material durch den Verbraucher zum Verlegen durch den Fliesenleger beigelegt. Dieses Material ist dann bezahlt, der Verbraucher zahlt das Material letztendlich zweimal.

Schadenssummen von in Höhe von 15.000 Euro – 20.000 Euro sind in diesen Fällen keine Seltenheit.

Weiterhin beobachten Sachverständige eine Häufung von Bauschäden durch nicht fachgerechte Ausführung und/oder fehlende Bedenkenanmeldung bzw. unterlassene Hinweispflichten bei unsachgemäßer Planung durch den unqualifizierten Fliesen-, Platten- und Mosaikleger.

Da auch in der Ausbildung von Bauingenieuren und Architekten Belagskonstruktionen nur eine untergeordnete Rolle spielen, fehlt der Fliesen-, Platten- und Mosaiklegermeister als Regulativ.

Wie die Beispiele im Abschnitt der Standsicherheit und der Gefahreneignung zeigen, sind weitreichende fachliche Kenntnisse erforderlich, um die gestellten Bauaufgaben entsprechend den anerkannten Regeln der Technik auszuführen. Dies betrifft sowohl den Endverbraucher und Auftraggeber als auch den Arbeitsschutz und die Arbeitssicherheit.

Die Zulassungspflicht durch Wiedereinführung der Meisterpflicht ist hier zu fordern.

Der Fliesen-, Platten- und Mosaiklegermeister hat das Angebot für einen Bauauftrag derart auszuführen, dass Kundenwünsche ermittelt und Kunden kompetent beraten werden. Hierfür ist es notwendig, Auftragsziele festzulegen und Leistungen zu kalkulieren.

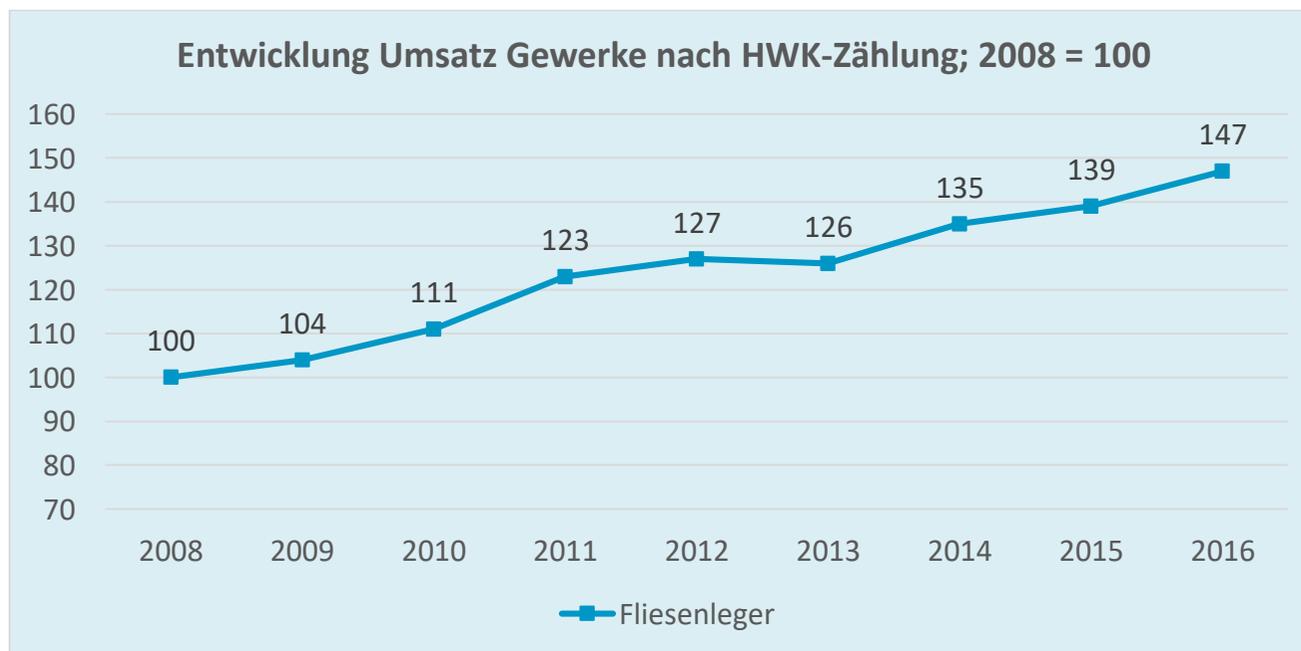
Der Verbraucherschutz ergibt sich letztendlich auch aus den sog. wesentlichen Tätigkeiten des Berufsbildes des Fliesen-, Platten- und Mosaiklegermeisters. Die Beantwortung der Frage 23 a) erläutert zugleich den Verbraucherschutz wie auch die Sicherung der Qualität der handwerklichen Leistung. Daher wurde hier auf eine Wiederholung verzichtet und der Verweis auf die Beantwortung der Frage 23 a) getätigt.

Die Meisterqualifikation im Fliesen-, Platten- und Mosaiklegerhandwerk ist bei diesen Bauaufgaben unabdingbar.

31. Wie viele der Ihnen bekannten Streitigkeiten und Verfahren (gerichtlich/außergerichtlich/Sachverständigen Gutachten) über mangelhaft erbrachte Leistungen in Ihrem Gewerk betreffen Leistungen eines Meisterbetriebes bzw. Betriebes mit einem Meister als technischen Leiter und wie viele betreffen Leistungen sonstiger Betriebe?

Die unter Frage 30 zitierte Studie bei Sachverständigenexperten des Fliesen-, Platten- und Mosaiklegerhandwerks, die 2010 durch das unabhängige Institut Hommerich (Anlage 7) durchgeführt wurde, hat ergeben, dass das Schadenspotential bei „nichtqualifizierten Betrieben“ mit fast 80 % als außerordentlich hoch eingeschätzt wird.

Entwicklung Umsatz T€			2008	2009	2010	2011	2012	2013	2014	2015	2016
B	101	Fliesenleger	4.994.566	5.202.444	5.546.175	6.125.437	6.355.215	6.285.690	6.750.250	6.937.787	7.332.388
B	101	Fliesenleger	100	104	111	123	127	126	135	139	147



Entwicklung Betriebe			2008	2009	2010	2011	2012	2013	2014	2015	2016
B	101	Fliesenleger	28.156	29.801	31.346	33.212	34.340	35.721	38.228	38.137	35.584
B	101	Fliesenleger	100	106	111	118	122	127	136	135	126

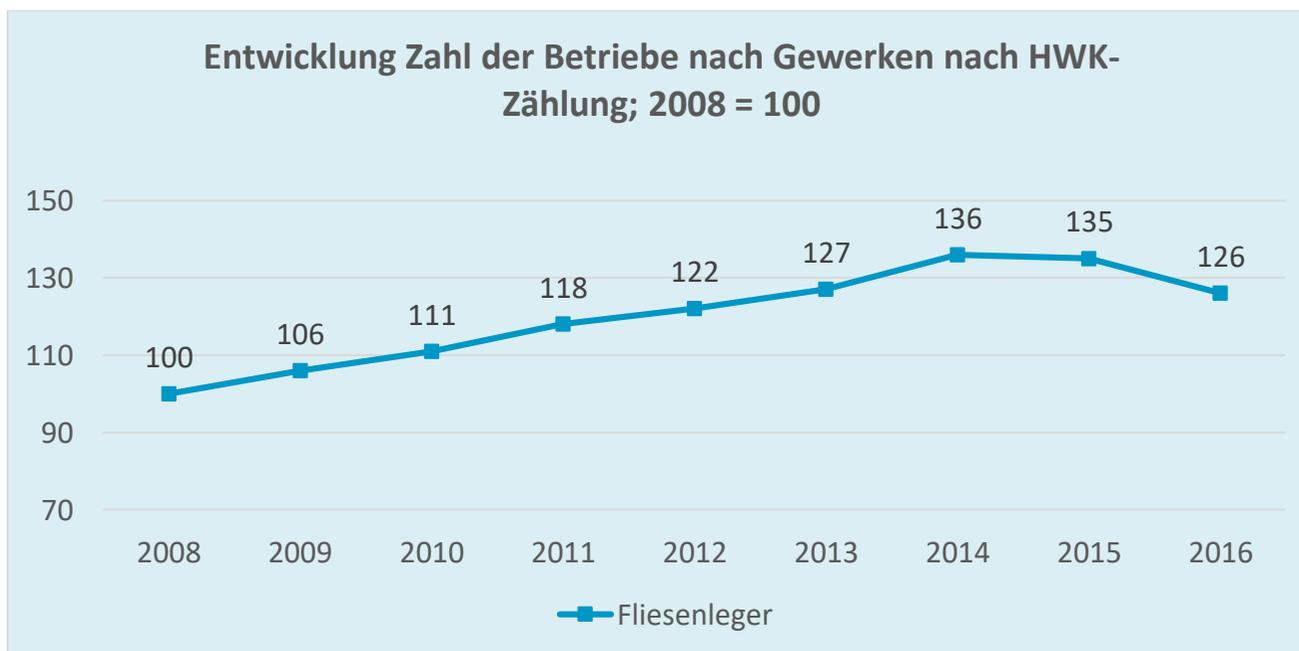


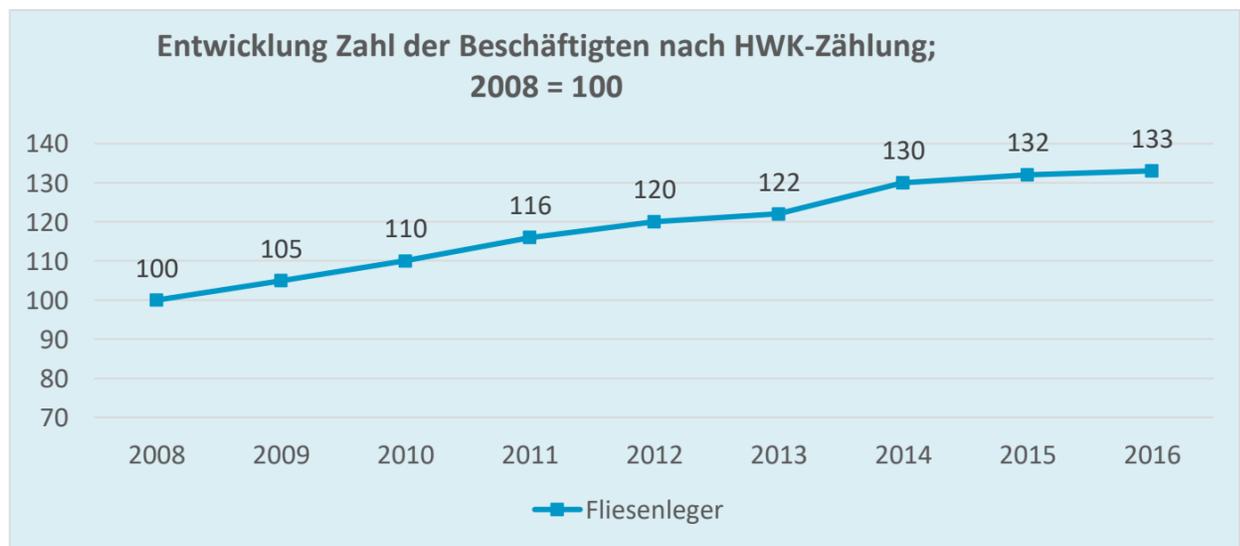
Tabelle 101: Grunddaten ausgewählter Ausbauhandwerke 1994/5 und 2008

Gewerbe­zweig	1994/5	2008 erg.	Veränderung 1995/2008
Unternehmen			
Stuckateure	5.346	5.060	-5,4%
Maler und Lackierer	36.108	41.722	15,5%
Klempner	3.858	5.507	42,7%
Installateur und Heizungsbauer	40.321	48.772	21,0%
Elektrotechniker	48.006	55.032	14,6%
Tischler	39.071	40.221	2,9%
Glaser	4.284	4.940	15,3%
A-Handwerke	179.271	203.697	13,6%
Fliesen-, Platten- und Mosaikleger	9.350	36.410	289,4%
Raumausstatter	9.066	14.126	55,8%
B1-Handwerke	22.755	61.999	172,5%
Tätige Personen			
Stuckateure	55.451	28.378	-48,8%
Maler und Lackierer	276.241	204.193	-26,1%
Klempner	29.340	28.260	-3,7%
Installateur und Heizungsbauer	441.727	292.604	-33,8%
Elektrotechniker	448.191	407.528	-9,1%
Tischler	307.956	208.574	-32,3%
Glaser	33.671	27.425	-18,6%
A-Handwerke	1.604.456	1.206.009	-24,8%
Fliesen-, Platten- und Mosaikleger	70.430	79.164	12,4%
Raumausstatter	47.202	45.927	-2,7%
B1-Handwerke	160.719	165.840	3,2%
Umsatz (1.000 Euro)			
Stuckateure	3.562.925	2.324.297	-34,8%
Maler und Lackierer	12.234.035	13.428.993	9,8%
Klempner	1.890.197	2.566.468	35,8%
Installateur und Heizungsbauer	32.088.470	29.622.774	-7,7%
Elektrotechniker	28.216.118	44.259.191	56,9%
Tischler	21.547.320	18.981.541	-11,9%
Glaser	2.680.104	2.727.816	1,8%
A-Handwerke	103.071.288	114.815.387	11,4%
Fliesen-, Platten- und Mosaikleger	4.931.413	4.994.566	1,3%
Raumausstatter	2.852.934	3.044.264	6,7%
B1-Handwerke	12.040.787	11.821.341	-1,8%

ifh Göttingen

Quelle: Statistisches Bundesamt: Handwerkszählung 1995 und Handwerkszählung 2008; ZDH-Strukturumfrage 2009; eigene Berechnungen

Entwicklung Beschäftigte			2008	2009	2010	2011	2012	2013	2014	2015	2016
B	101	Fliesenleger	70.910	74.493	78.068	82.239	85.133	86.824	92.439	93.604	94.143
B	101	Fliesenleger	100	105	110	116	120	122	130	132	133

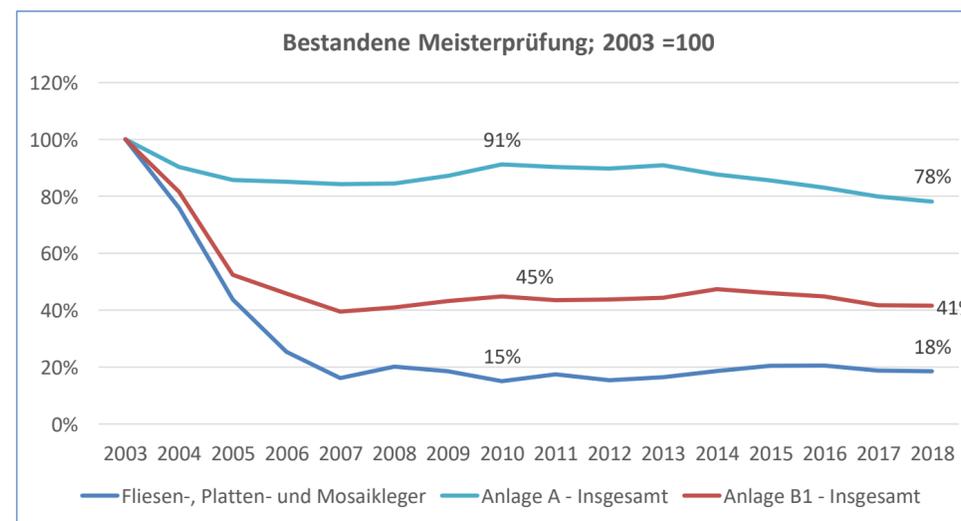


bestandene Meisterprüfungen

	2000	2001	2002	2003	2004	2005	2006	2007	2008	2009	2010	2011	2012	2013	2014	2015	2016	2017	2018
Fliesen-, Platten- und Mosaikleger	570	560	551	557	423	244	141	90	112	103	84	97	86	91	104	114	115	105	103
Anlage A - Insgesamt	26.378	25.628	24.503	24.390	22.014	20.889	20.761	20.530	20.625	21.253	22.241	22.018	21.885	22.163	21.388	20.856	20.246	19.501	19.065
Anlage B1 - Insgesamt	2.413	2.298	2.170	2.119	1.729	1.111	972	836	868	916	949	921	928	939	1.003	976	951	883	879

bestandene Meisterprüfungen

	2000	2001	2002	2003	2004	2005	2006	2007	2008	2009	2010	2011	2012	2013	2014	2015	2016	2017	2018
Fliesen-, Platten- und Mosaikleger	102%	101%	99%	100%	76%	44%	25%	16%	20%	18%	15%	17%	15%	16%	19%	20%	21%	19%	18%
Anlage A - Insgesamt	108%	105%	100%	100%	90%	86%	85%	84%	85%	87%	91%	90%	90%	91%	88%	86%	83%	80%	78%
Anlage B1 - Insgesamt	114%	108%	102%	100%	82%	52%	46%	39%	41%	43%	45%	43%	44%	44%	47%	46%	45%	42%	41%



Von: Joerg.Wachsmann@bgbau.de
An: hgf@zdb.de
Kopie: Klaus-Richard.Bergmann@bgbau.de, Hansjoerg.Schmidt-Kraepelin@bgbau.de, bernhard.arenz@bgbau.de, Frank.Westphal@bgbau.de, Daniel.Engel@bgbau.de
Datum: 18.04.2019 11:21
Betreff: Ihre Anfrage zu Asbest-Gefahrenquellen

Sehr geehrter Herr Pakleppa,

ich möchte gerne auf Ihre Anfrage antworten, welche früheren Tätigkeiten im Baubereich mit einer Asbestgefährdung einhergingen bzw. bei welchen aktuellen Tätigkeiten im Baugewerbe asbestgefährdende Arbeiten vorkommen können.

Um einen Überblick über die **frühere Asbestgefährdung** im Baubereich zu erhalten, haben wir unser Berufskrankheiten-Geschehen ausgewertet. Einschlägig sind hier folgende Berufskrankheiten

- BK 4103: Asbestose
- BK 4104: Lungenkrebs durch Asbest
- BK 4105: Pleuramesotheliom durch Asbest und
- BK 4114: Lungenkrebs durch das Zusammenwirken von Asbest und Polyzyklischen Aromatischen Kohlenwasserstoffen

Bei der Auswertung der Erkrankungsfälle konnten wir eine Häufung insbesondere bei folgenden Berufsgruppen feststellen: Maurer (auch: Bauhelfer), Dachdecker, Zimmerer, Trockenbauer und Installateure. Beigefügt erhalten Sie eine Übersicht zu verschiedenen Bauberufen und den Tätigkeiten mit Asbestgefährdung:

Diese Zusammenstellung soll einen groben Überblick über wesentliche Gefährdungen geben. Einschränkend muss darauf hingewiesen werden, dass beispielsweise Besonderheiten in der Asbestverarbeitung in der DDR nicht berücksichtigt werden konnten. Zudem ist oftmals nicht hinterlegt, in welchen Zeiträumen die Gefährdung für die Tätigkeiten angenommen werden kann. Auch ein geringer Asbest-Kontakt, insb. bei der BK 4105, kann ausreichend sein, um die Erkrankungen zu verursachen. Ich füge Ihnen noch den aktuellen BK-Report Faserjahre bei, der Grundlage zur Bestimmung der früheren Asbestgefährdung ist und umfangreiche Hinweise zu den relevanten Gefährdungen liefert:

Zur **aktuellen Asbestgefährdung** im Baugewerbe können wir Ihnen folgende Informationen zur Verfügung stellen:

Die aktuell größte Gefahr geht von asbesthaltigen Putzen, Spachtelmassen, Fliesenklebern aus, aber auch Kitte oder Anstrichstoffe können Asbest enthalten (die Gesamtheit dieser asbesthaltigen bauchemischen Produkte wird im Folgenden als "PSF-Produkte" abgekürzt). Obwohl der Asbestgehalt in PSF i.d.R. nur bei < 1 Massen% liegt (bei Asbestzement ca. 10 - 15 Massen%) können je nach Arbeitsaufgabe und -verfahren mehr als 100.000 Fasern /m³ (= Toleranzkonzentration zum "Rotbereich" nach TRGS 910) freigesetzt werden, wobei erwartungsgemäß die Faserkonzentration von der punktuellen (bohren) über die lineare (schlitzen) zur flächigen Bearbeitung (fräsen, schleifen, Abtrag mit Bohrhammer etc.) ansteigt.

Somit ist festzuhalten, dass grundsätzlich alle Gewerke des "Bauen im Bestand" betroffen

sind, aber die Gewerke, die hauptsächlich flächige Bearbeitungen auszuführen haben wie z.B. Maler, Trockenbauer oder Stukkateure diejenigen sind, bei denen mit der vergleichsweise höchsten Asbest-Exposition zu rechnen ist (zu Expositionsmessungen und Lösungsansätzen siehe unten) .

Ein weiterer wesentlicher Aspekt der Gefährdung durch PSF-Produkte ist die Unkenntnis, ob in dem angetroffenen und zu bearbeitenden Material überhaupt Asbest enthalten ist oder nicht. Vor dem generellen Verwendungsverbot für Asbest im Jahr 1993 gab es für die gleiche Verwendung sowohl asbesthaltige als auch asbestfreie PSF-Produkte. Da diese sich aber in ihrem heute anzutreffenden Erscheinungsbild nicht unterscheiden, heißt das, dass die Grundfrage "asbesthaltig?" nicht ohne entsprechende Analyse beantwortet werden kann.

Auch das Datum des "Asbestverbots" gibt keine Sicherheit, denn gutachterliche Untersuchungen von Gebäuden zeigen, dass asbesthaltige PSF-Produkte auch über das Verbotdatum hinaus noch bis etwa ins Baujahr 1995 vorzufinden sind, und nach dem Sachstand zum Zeitpunkt der Veröffentlichung (2015) ca. 25% der untersuchten Gebäude davon betroffen waren. Heutige Befunde bestätigen nicht nur diesen Befund, sondern man darf wohl davon ausgehen, dass die Anzahl der betroffenen Gebäude eher Richtung 30% und mehr geht.

Eine zweite wesentliche "Gefahrenquelle" ist die nicht nur im Bereich des Handwerks verloren gegangene Kenntnis, dass die früher verwendeten PSF-Produkte Asbest enthalten können. So wird i.d.R. gearbeitet, ohne die latente Asbest-Gefahr identifiziert zu haben.

Fazit: liegen keine Analysen vor, die das Vorhandensein von Asbest ausschließen, müssten bei Tätigkeiten mit PSF die Asbestregelungen der GefStoffV und TRGS 519 in vollem Umfang angewendet werden!

Expositionsmessungen und Lösungsansätze

Mittels eines umfangreichen Messprogramms, das die BG BAU in Zusammenarbeit mit anderen UVT, dem IFA und einigen Messstellen der Länder derzeit und in den kommenden Jahren zur Feststellung der Asbestexposition bei "Handwerkertätigkeiten mit asbesthaltigen PSF" durchführt,

- wird die Asbestexposition bei den verschiedenen Tätigkeiten mit PSF produkt- und verfahrensbezogen ermittelt ("z.B. "Bohrung in Buntsteinputz")
- werden Arbeitsverfahren und Gerätekombinationen, insbesondere die sogenannten "staubarmen Systeme" getestet, ob bei deren Einsatz die Akzeptanzkonzentration für Asbest (10.000 Fasern/m³ = "grüner" Bereich nach TRGS 910) unterschritten werden kann, bzw., Maßnahmenkonzepte entwickelt für die Fälle, bei denen dies nicht gelingt.

Alle diese Daten und Konzepte fließen ein in die dem AGS am 09.05.2019 zur Beratung vorliegende Ergänzung der TRGS 519 zu Tätigkeiten mit PSF-Produkten (Exposition-Risiko-Matrix). Jedoch die Umsetzung dieser Konzepte droht an der derzeitigen Rechtslage zu scheitern:

- GefStoffV Anhang II erlaubt ausschließlich "Abbruch, Sanierungs- und Instandhaltungsarbeiten", denen sich aber nur ein Bruchteil der vom Handwerk ausgeführten Tätigkeiten zuordnen lassen.
- lässt sich ein Tätigkeit einer sogenannten "funktionalen Instandhaltung" zuordnen - was auf eine höhere Zahl der vom Handwerk ausgeführten Tätigkeiten zutreffen könnte - , darf sie aber ausschließlich mit sogenannten "staatlich oder von den UVT anerkannten emissionsarmen Verfahren" ausgeführt werden !

Das bedeutet, solange es für eine bestimmte Tätigkeit mit PSF kein solches anerkanntes Verfahren gibt – und das trifft für die Mehrzahl zu ! - bleibt die Ausführung verboten, denn die

Anwendung eines „Staubarmen Systems“ ist noch kein anerkanntes emissionsarmes Verfahren. Dazu muss erst ein Prüf- und Anerkennungsverfahren, z.B. beim IFA oder bei einer Behörde durchlaufen werden (im DGUV-Sachgebiet Sanierungs- und Bauwerksunterhalt wird derzeit ein Konzept zu Anerkennungskriterien und Bearbeitungsweise vorbereitet, um die Anerkennung zu beschleunigen, ohne aber die notwendigen risiko-bezogenen Maßnahmen zu reduzieren) .

Dieses bei Handwerker-Tätigkeiten mit PSF-Produkten bestehende Dilemma – Lösungswege sind aufgezeigt, können aber aufgrund Rechtslage in GefStoffV nicht so zeitnah wie notwendig umgesetzt werden – kann solange nicht beseitigt werden, solange die Länder nicht bereit sind, die Ausführung auch ohne anerkanntes emissionsarmes Verfahren zuzulassen bzw. der Bund nicht bereit ist, dafür zumindest eine befristete Übergangsregelung zu schaffen.

Ich hoffe, dass Ihnen diese Informationen weiterhelfen und stehe für Rückfragen gerne zur Verfügung.

Mit freundlichen Grüßen

Jörg Wachsmann
Abteilungsleiter

BG BAU - Berufsgenossenschaft der Bauwirtschaft
Hauptverwaltung
Abteilung Steuerung Rehabilitation und Leistungen
Hildegardstraße 29/30
10715 Berlin
Tel: 030 85781-655
Fax: 0800 6686688-37310
Mobil: 0173 6291608
Mail: Joerg.Wachsmann@bgbau.de
Internet: www.bgbau.de

Besuchen Sie uns auch unter: www.bau-auf-sicherheit.de

Folgen Sie uns in den sozialen Medien:

Facebook: www.facebook.com/BGBAU
Twitter: www.twitter.com/BG_BAU
Instagram: www.instagram.com/BGBAU
YouTube: www.youtube.com/BGBAU1

Maurer

- Wellplattenverarbeitung
 - Bearbeitung von Asbestzement mit der Handsäge
 - Kunstschieferindeckung, kleinformaig
 - Fassadenverkleidung, kleinformaig
 - Fassadenbau, ebene Tafeln
 - Abbruch (zerstörend) von AZ- Wellplatten, -tafeln und kleinformaigen Platten
 - Demontage von Asbest-Wellplatten und kleinformaigen Platten
- Hinweis:**
Eingeschränkt!
Bei Garagendächern in der DDR, wo Berufe nicht deutlich abgegrenzt waren
Diese Arbeiten kamen bei Maurern nur ausnahmsweise vor!
- Lüftungsbau
z.B. Sozialwohnungsbau, wenn Badezimmer ohne Fenster und damit verbundene Lüftungskanäle eingebaut wurden
 - Demontage bzw. Montage einschließlich Bearbeitung von asbesthaltigen Leichtbau- und Brandschutzplatten, Matten und Kissen
- Hinweis:**
Eingeschränkt, keine typische Tätigkeit

Feuerungsbauhelfer/Feuerungsmaurer

- Ausbrechen, Verschütten, Neueinbau, Reparatur von asbesthaltigen Feuerfestmaterialien im Ofen- und Pfannenbau
- Asbestbelastete Gewerke zur Errichtung, zum Ausbau und zur Reparatur von Kraftwerken, industrieller Rohr- und Behälterbau
- Tragen von Asbest-Hitzeschutzkleidung im Kraftwerksbau
- Verwenden von Asbesttüchern, -platten, -pappen und Schnüren
- Dichtungen aus IT-Platten
- Ausbrechen, Verschütten, Neueinbau, Reparatur von asbesthaltigen Feuerfestmaterialien im Ofen- und Pfannenbau

Dachdecker

- Wellplattenverarbeitung
- Bearbeitung von Asbestzement mit der Handsäge
- Kunstschieferindeckung, kleinformaig
- Fassadenverkleidung, kleinformaig
- Fassadenbau, ebene Tafeln
- Abbruch (zerstörend) von AZ- Wellplatten, -tafeln und kleinformaigen Platten
- Demontage von Asbest-Wellplatten und kleinformaigen Platten

Maler/Lackierer

- Reinigen von verwitterten Asbestzementflächen mittels Schleifen oder Hochdruckreiniger
- Zuschneiden und Abreißen von asbesthaltigen Bodenbelägen
- Anmischen/Anrühren von asbesthaltigen Füll- und Spachtelmassen auf Gipsbasis
- Trockenes Abschleifen (auch Schleifarbeiten zur Lackiervorbereitung an Asbestzementplatten, die im Hochbau als Balkon-, Kamin- oder Fassadenverkleidung, Tür- oder Fensterfüllung sowie als Raumtrennelemente in Toilettenanlagen und/oder Brandschutzplatten an Ofenstellplätzen und an Asbestzementabfluss- oder -lüftungsrohren in Wohn-, Geschäft s-, Verwaltungs- und Schulgebäuden Verwendung fanden)
- Hantieren mit Asbestmaterialien in jedem Gebrauchszustand

- Ein- und Ausbau von Ofenrohranschlüssen mit Asbestschnurdichtung in Wohnungen mit Einzelofenheizung

Installateure

- Lüftungsbau und Abwasser
- Rohrleitungsbearbeitung
- Bearbeiten von Rohren/Kanälen aus Asbestzement im Freien und in großen Hallen
- Verwenden von Asbesttüchern, -platten, -pappen und Schnürren
- Dichtungen aus IT-Platten
- Graphitierte Dichtungen, Packungen, Schnüre etc.

Zimmerer (diese Tätigkeiten wurden hauptsächlich vom Dachdecker ausgeführt)

Umgang mit asbesthaltigen Abstandshaltern. Isolierungen am Dachstuhl, im Treppenhaus, Betonverschalungen, Schallschutzwände, Neubautüfüllungen (Feuerschutz). Verlegen von Asbestzement-Wellplatten und großformatigen Asbestzement- Fassadenplatten. Zusätzlich zu den üblichen Arbeiten mit Bauholz kam es vor, dass Zimmerer die Eindeckung und Verkleidung selbst aufgerichteter Hallen mit Asbestzement-Wellplatten im Auftrag hatten. In diesem Gewerk wurden auch Fassadenverkleidungsarbeiten mit kleinformatischen Asbestzementplatten unter Bearbeitung mit der Schlagschere vorgenommen. Zeitraum: etwa Anfang der 1960er- bis Ende der 1970er-Jahre.

Trockenbauer

- Demontage bzw. Montage einschließlich Bearbeitung von asbesthaltigen Leichtbau- und Brandschutzplatten, Matten und Kissen

Bodenleger

- Zuschneiden und Abreißen von asbesthaltigen Bodenbelägen

Fliesen-, Parkettleger

- Verkleiden von Innenwänden im Dünn- und Dickbettverfahren, Außenfassaden,
- Verlegen von Böden (Vinylasbestfliesen, Cushion-Vinyls), Zuschneiden und Beschleifen asbesthaltiger Platten; Mischen und Anrühren von Spachtelmassen; Beschleifen von Spachtelmassen und Klebern; Abriss alter Isolierschichten
- Anmischen/Anrühren

Stuckateure, Verputzer

- Anrühren, Anmischen
- Verwenden,
- Beschleifen asbesthaltiger Verputzmassen, Gips, Spachtelmassen;
- Verarbeitung von Brandschutzplatten im Trockenausbau

Isolierer

Diverse Arbeiten für Wärme-, Kälte-, Schallschutz und technische Isolierungen in der im Hochbau

- Demontage bzw. Montage einschließlich Bearbeitung von asbesthaltigen Leichtbau- und Brandschutzplatten,
- Exposition beim Spritzisolieren mit Asbest
- Isolierarbeiten einschließlich Entfernen von Isolierungen auf der Baustelle

Schlosser

durch diverse Isoliermaterialien, vor allem zur Wärmeisolation im Hochdruckbereich, z. B. Reaktionsöfen; Fahrstuhlreparaturen; Wartung von Förderanlagen; Hitzeschutz-

Türfüllungen für Panzerschränke; Klimaanlage-Instandhaltung; Schweißarbeiten an Metallen mit asbesthaltigen Farben.

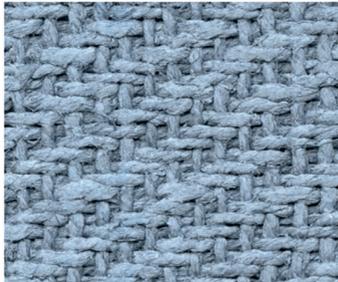
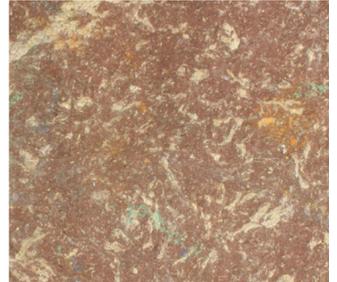
Straßenbauer

- In den Jahren 1979 bis 1985 wurden zur Ansteifung von Asphaltbeton (Schwarzdecken) ca. 5 bis 8 Gew.-% des Mischgutfinanteils Asbest zugegeben (ca. 1 bis 2 Gew.-% im Gesamtmaterial). Derartige Mischungen wurden hauptsächlich auf Straßen, Straßenkreuzungen und Rollbahnen von Flugplätzen eingebaut, wo hohe Bremskräfte aufgenommen werden mussten.
- Abbruch der o. g. Beläge mittels Kaltfräse und beim Recycling der Beläge kommen.
- In den Mischanlagen kam es zu Asbestexpositionen, wenn Asbest aus Säcken oder Tüten per Hand in die Mischanlagen eingegeben wurde.
- Einbau von asbesthaltigem Gestein oder Rückbau von Straßenbelägen mit Straßenfräsen



DGUV

Deutsche Gesetzliche
Unfallversicherung
Spitzenverband



BK-Report 1/2013

Faserjahre

BK-Report 1/2013

Faserjahre

Hinweise der Unfallversicherungsträger zur Ermittlung der kumulativen Asbestfaserstaub-Dosis am Arbeitsplatz (Faserjahre) für folgende Berufskrankheiten:

- BK-Nr. 4104 „Lungenkrebs oder Kehlkopfkrebs“
 - in Verbindung mit Asbeststaublungenerkrankung (Asbestose)
 - in Verbindung mit durch Asbeststaub verursachter Erkrankung der Pleura oder
 - bei Nachweis der Einwirkung einer kumulativen Asbestfaserstaub-Dosis am Arbeitsplatz von mindestens 25 Faserjahren $\{25 \cdot 10^6 [(Fasern/m^3) \cdot Jahre]\}$ der Anlage zur Berufskrankheiten-Verordnung (BKV)
- BK-Nr. 4114 „Lungenkrebs durch das Zusammenwirken von Asbestfaserstaub und polyzyklischen aromatischen Kohlenwasserstoffen bei Nachweis der Einwirkung einer kumulativen Dosis, die einer Verursachungswahrscheinlichkeit von mindestens 50 Prozent nach der Anlage 2 [der BKV] entspricht“

und

Kataster mit Expositionsdaten zur Asbestbelastung

Verwendung des Reports:

- Ermittlung der Asbestfaserdosis in Faserjahren (BK-Nrn. 4104 und 4114)
- Ermittlung der Gefährdung (gemäß Vereinbarung über die Zuständigkeit bei Berufskrankheiten, VbgBK, für BK-Nrn. 4103 bis 4105 und 4114)
- Kataster zur Ermittlung möglicher Asbestexpositionen (BK-Nrn. 4103 bis 4105 und 4114)

Broschürenversand: bestellung@dguv.de

Publikationsdatenbank: www.dguv.de/publikationen

Umschlagfotos: Institut für Arbeitsschutz der
Deutschen Gesetzlichen Unfallversicherung (IFA)

Herausgeber: Deutsche Gesetzliche Unfallversicherung (DGUV)
Mittelstraße 51, D – 10117 Berlin
Telefon: 030 288763800
Telefax: 030 288763808
Internet: www.dguv.de
E-Mail: info@dguv.de
– April 2013 –

Satz und Layout: Deutsche Gesetzliche Unfallversicherung (DGUV)

Druck: Medienhaus Plump, Rheinbreitbach

ISBN (print): 978-3-86423-042-4
ISBN (online): 978-3-86423-043-1

Kurzfassung

BK-Report „Faserjahre“

Durch die Zweite Verordnung zur Änderung der Berufskrankheiten-Verordnung (BKV) vom 18. Dezember 1992 wurde die BK-Nr. 4104 um die Alternative erweitert, dass ein Lungenkrebs auch dann durch Asbest verursacht sein kann, wenn die Einwirkung einer kumulativen Asbestfaserstaub-Dosis am Arbeitsplatz von mindestens 25 Faserjahren nachgewiesen wird. Im Rahmen der BK-Feststellungsverfahren haben die Unfallversicherungsträger (UV-Träger) dazu in den meisten Fällen lange zurückliegende Asbestfaserstaubeinwirkungen zu prüfen.

Da für viele Tätigkeiten und Arbeitsplätze keine validen Messergebnisse vorliegen, gründete der damalige Hauptverband der gewerblichen Berufsgenossenschaften (HVBG) 1992 einen interdisziplinären Arbeitskreis, der die Beurteilung der früheren Asbestfaserstaubeinwirkung ermöglichen sollte. Neben Daten aus der Literatur wurde im Wesentlichen auf die Messdatendokumentation MEGA des damaligen BIA – Berufsgenossenschaftliches Institut

für Arbeitssicherheit zurückgegriffen. Die vom Arbeitskreis erarbeiteten einheitlichen Messkriterien und Vorgaben für die qualifizierte Ermittlung der Faserjahre wurden im BK-Report „Faserjahre“ zusammenfassend dargestellt.

Der Report soll die UV-Träger sowohl bei der Erstellung der qualifizierten Arbeitsanamnese als auch bei der Beurteilung der anspruchsbegründenden Tatsachen im Rahmen der arbeitstechnischen Aspekte der Kausalitätsprüfung unterstützen und Hinweise zur wahrscheinlichen Asbestfaserstaubeinwirkung an nicht mehr vorhandenen und auch nicht mehr reproduzierbaren Arbeitsplätzen geben. Er bietet den UV-Trägern Hilfestellung für eine einheitliche Verwaltungspraxis und Rechtsanwendung bei den Feststellungsverfahren.

Die in diesem Bericht angegebenen Konzentrationswerte sind in mehrfacher Hinsicht zur sicheren Seite (Worst-case-Annahmen) ermittelt worden.

Abstract

BK-Report “Fibre years”

Under the 2nd Ordinance for the Amendment of the Occupational Diseases Ordinance (BKV) of 18 December 1992, the occupational disease (BK) No. 4104 was extended to include the alternative that lung cancer may also be caused by asbestos if exposure to a cumulative asbestos fibre dust dose at the workplace is demonstrated for at least 25 fibre years. In the proceedings for the recognition of occupational diseases, the social accident insurance institutions have to investigate what is in most cases historical exposure to asbestos fibre dust.

Since there are no valid measurement results for many activities and workplaces, the then Federation of the Institutions for Statutory Accident Insurance (HVBG) set up an interdisciplinary work group in 1992 to facilitate the assessment of historical asbestos fibre dust exposure.

Reference was made not only to the literature, but also and mainly to the MEGA exposure database of the then BIA – Institute for

Occupational Safety of the social accident insurance institutions. The uniform measurement criteria and procedures established by the work group for the accurate calculation of fibre years have been summarised and presented in the BK Report “Fibre years”.

The purpose of the report is to assist the social accident insurance institutions not only in the preparation of an accurate occupational anamnesis, but also in the assessment of the facts justifying the claim in connection with the causality analysis and to provide advice on the probable asbestos fibre dust exposure at no longer existent or reconstructible workplaces. It offers the social accident insurance institutions assistance in establishing a uniform administrative practice and application of the law in recognition proceedings for occupational diseases.

The concentration values given in this report have been calculated in many respects on the safe side (worst case assumptions).

Résumé

Compte rendu MP 1/2012 « Années standards d'exposition aux fibres d'amiante »

Dans le deuxième arrêté pour la modification du décret relatif aux maladies professionnelles du 18 décembre 1992, il est stipulé qu'un cancer du poumon (maladie professionnelle n° 4104) peut également être provoqué par l'amiante si l'exposition à une dose cumulée de poussière de fibres d'amiante d'au moins 25 années standards au poste de travail est prouvée. Dans le cadre des procédures de constatation de cette maladie professionnelle, les organismes d'assurance sociale allemande des accidents du travail et des maladies professionnelles ont, dans la plupart des cas, à évaluer les effets d'expositions à de la poussière de fibres d'amiante qui remontent à de nombreuses années.

Comme il n'existait pas de résultats de mesure valides pour de nombreuses activités et de nombreux postes de travail, l'ancien Groupement des organismes d'assurance sociale allemande des accidents du travail et des maladies professionnelles du secteur industriel, commercial ou artisanal (HVGB) a créé, en 1992, un groupe de travail interdisciplinaire qui devait rendre possible l'évaluation de l'exposition antérieure à de la poussière de fibres d'amiante. En plus des données disponibles dans la littérature scientifique, ce groupe de travail a eu principalement recours à la base de données de mesure de l'ancien BIA – Institut de sécurité du travail de l'organisme d'assurance

sociale allemande des accidents du travail et des maladies professionnelles. Les critères de mesure et les instructions uniformisés pour la détermination qualifiée des années standards d'exposition aux fibres d'amiante, qui ont été élaborés par le groupe de travail, sont résumés dans le compte rendu MP « Années standards d'exposition aux fibres d'amiante ».

Ce compte rendu a pour objet d'aider les organismes d'assurance sociale allemande des accidents du travail et des maladies professionnelles aussi bien lors de l'établissement de l'anamnèse qualifiée que de l'évaluation des faits justifiant les droits du travailleur dans le cadre de la vérification de la causalité, et de donner des indications sur l'exposition probable à de la poussière de fibres d'amiante à des postes de travail qui n'existent plus et ne peuvent plus être recréés. Les organismes d'assurance sociale allemande des accidents du travail et des maladies professionnelles peuvent se référer à ce document pour une pratique administrative et une application du droit uniformisées lors des procédures de constatation des maladies professionnelles.

Les valeurs de concentration indiquées dans ce compte rendu offrent, à maints égards, de grandes marges de sécurité (hypothèses les plus défavorables).

Resumen

Informe sobre las enfermedades profesionales 1/2012 «Años de exposición»

Con la segunda ordenanza, que modifica la ordenanza sobre las enfermedades profesionales (BKV, por sus siglas en alemán) del 18 de diciembre de 1992, se ha ampliado el n.º de enfermedad profesional 4104 incorporando la alternativa de que el cáncer de pulmón también puede ser provocado por el amianto cuando se demuestra el efecto de una dosis de polvo de fibra de amianto acumulativa en el lugar de trabajo durante como mínimo 25 años de exposición. En el proceso para determinar enfermedades profesionales, los aseguradores de accidentes de trabajo deben comprobar en la mayoría de los casos los efectos del polvo de fibra de amianto que han tenido lugar mucho tiempo atrás.

Como no existen resultados de medición válidos para muchas actividades y lugares de trabajo, la Federación Alemana de Instituciones para el Seguro obligatorio de Accidentes y Prevención de Enfermedades (HVBG, por sus siglas en alemán) anterior fundó en 1992 un grupo de trabajo interdisciplinario que debía hacer posible la evaluación de la exposición al polvo de fibra de amianto en el pasado. Además de servirse de los datos procedentes de la bibliografía especializada,

se recurrió esencialmente a la documentación de los datos de medición MEGA del anterior Instituto de Seguridad en el Trabajo (BIA, por sus siglas en alemán). Los criterios de medición y las especificaciones uniformes elaborados por el grupo de trabajo para la investigación cualificada de los años de exposición se encuentran resumidos en el informe sobre enfermedades profesionales «Años de exposición».

El informe debe ayudar a los aseguradores de seguridad profesional tanto a elaborar la historia ocupacional cualificada como a evaluar los hechos probados en el marco del examen de la causalidad y dar instrucciones sobre la probable exposición al polvo de fibra de amianto en lugares de trabajo que han dejado de existir o que ya no se pueden reproducir. Proporciona ayuda a los aseguradores para la práctica administrativa uniforme y la aplicación legal en el proceso de determinación.

Los valores de concentración indicados en este informe se han calculado desde varias perspectivas para validar su garantía (aceptaciones del peor de los casos).

Inhaltsverzeichnis

	Seite
Einleitung	13
1 Asbestbedingte Berufskrankheiten in Deutschland	17
1.1 Asbestverbrauch in Deutschland	17
1.2 Entwicklung der BK-Fälle.....	18
1.3 Hinweise für die Sachbearbeitung (Falkensteiner Empfehlung)	21
1.4 Gesundheitsvorsorge (GVS).....	21
1.5 Synkanzerogenese – BK 4114.....	22
2 Qualitätssicherung	25
2.1 Organisation und Ablauf der Faserjahermittlungen bei den Unfallversicherungsträgern	25
2.2 Erstellen der Arbeitsanamnese	26
2.3 Faserjahrberechnung.....	28
2.4 Worst-case-Berechnungen.....	29
2.5 Schulung.....	30
2.6 Clearingstelle „Faserjahre“	30
2.7 Rechtliche Fragestellungen	31
2.8 Ermittlung der beruflichen Asbestexposition.....	31
2.8.1 Befragung des Versicherten	31
2.8.2 Leitfaden für die Befragung.....	32
2.8.3 Betriebliche Ermittlungen	33
3 Vorschriften und Regelwerke zu Asbest	35
3.1 Richtwerte vor 1973	35
3.2 TRK-Werte (Bundesrepublik Deutschland)	35
3.3 Grenzwerte (DDR)	36
3.3.1 Grenzwerte auf der Basis des konimetrischen Verfahrens.....	36
3.3.2 Grenzwerte auf der Basis gravimetrischer Verfahren.....	38
3.4 Entwicklung der Vorschriften	38
3.4.1 Bundesrepublik Deutschland	38
3.4.2 DDR.....	48

4	Vorgaben und Beispiele für die Faserjahr-Ermittlung	51
4.1	Ermittlung der Einwirkungen (Vollbeweis)	51
4.2	Definition Faserjahr	52
4.3	Festlegung normierter Arbeitszeiten für die Berechnung der Expositionsdauer	52
4.4	Berechnung der Expositionsdauer aus den Beschäftigungszeiten	53
4.5	Anwendung von Expositionsdaten (Schicht- und Tätigkeitswerte)	55
4.6	Arbeiten mit Schutzmaßnahmen	58
4.7	Bericht zur Faserjahrermittlung und Faserjahrberechnung	58
4.8	Beispiele für Faserjahrberechnungen.....	60
5	Messverfahren und Umrechnungsfaktoren.....	85
5.1	Messverfahren	85
5.1.1	Ermittlung der Asbestbelastung am Arbeitsplatz.....	85
5.1.2	Entwicklung der Messtechnik	85
5.2	Umrechnungsfaktoren.....	86
5.2.1	F-Zahlen/Konimeterfasern	86
5.2.2	Gesamteilchenkonzentration/Faserkonzentration (jeweils konimetrisch ermittelt)	86
5.2.3	Konimeterverfahren/Membranfilterverfahren.....	86
5.2.4	Rasterelektronenmikroskopisches Verfahren/Membranfilterverfahren	87
5.2.5	Gravimetrie (Asbest)/Membranfilterverfahren.....	87
5.2.6	Faserdosis.....	88
5.2.7	Verwendetes Messwertperzentil für die Konzentrationsangaben in Abschnitt 7.2.....	88
6	Rangfolge bei der Verwendung von Expositionsdaten	89
7	Retrospektive Ermittlung der Asbestexposition	93
7.1	Allgemeine Vorbemerkungen	93
7.1.1	Daten- und Informationsquellen	93
7.1.2	Validitätskategorien	94
7.1.3	Angaben zu den Tabellen mit Expositionsdaten in Abschnitt 7.2	94
7.2	Asbesthaltige Produkte, Verwendungen, Staubquellen	95
7.2.1	Asbesttextilien	96
7.2.2	Asbestpapiere, -pappen, -dichtungen, It-Platten	99
7.2.3	Asbestzement	103
7.2.4	Leichtbauplatten, Brandschutzplatten	110
7.2.5	Asbesthaltige Reibbeläge	111
7.2.6	Asbestisolierungen (z. B. Brand-, Hitze-, Schallschutz)	116

	Seite
7.2.7 Asbesthaltige Kunststoffe/Formmassen.....	120
7.2.8 Asbestfilter	120
7.2.9 Bituminöse und bauchemische Produkte mit Asbest.....	120
7.2.10 Asbesthaltige Bodenbeläge.....	121
7.2.11 Asbest in mineralischen Rohstoffen.....	122
7.2.11.1 Asbesthaltiges Talkum.....	122
7.2.11.2 Mineralische Rohstoffe in Steinbrüchen, bei der Steinbearbeitung sowie beim Straßen- und Gleisbau	125
7.2.12 Schiffbau und -reparatur.....	126
7.2.13 Asbestexposition in speziellen Anwendungsbereichen	129
7.2.14 Arbeiten mit Schleifmitteln, -scheiben bzw. -körpern	135
7.2.15 Allgemeine Arbeitsbereiche (branchenübergreifende Orientierungswerte)	136
7.2.16 ASI-Arbeiten mit Asbestexposition.....	137
7.3 Bystander.....	139
7.4 Berufe und Tätigkeiten.....	141
7.4.1 Aufzugsmonteur.....	141
7.4.2 Baggerfahrer	141
7.4.3 Bauarbeiter (Maurer)	142
7.4.4 Bautenschützer, Bauwerksabdichter	142
7.4.5 Betonwerker (Einschaler, Eisenflechter).....	142
7.4.6 Bodenleger	142
7.4.7 Brandschutzrolltore-Hersteller.....	143
7.4.8 Brandschutztüren-Hersteller.....	143
7.4.9 Chemiarbeiter, Chemiebetriebswerker, Instandhalter, Lageristen und Hilfskräfte.....	144
7.4.10 Dachdecker.....	144
7.4.11 Elektriker, Elektroinstallateur, Elektromonteur, Fernmeldehandwerker	144
7.4.12 Elektromaschinenbauer	145
7.4.13 Elektromechaniker	145
7.4.14 Emaillierer.....	146
7.4.15 Estrichleger	146
7.4.16 Feuerungsmaurer, Feuerungsbauhelfer.....	146
7.4.17 Fliesen-, Platten-, Mosaik- und Bodenleger	146
7.4.18 Flugzeugmechaniker (auch Hubschraubermechaniker) und Triebwerksmechaniker.....	146
7.4.19 Geldschrankbauer.....	147
7.4.20 Gießer, Former, Hüttenfacharbeiter, Gusschweißer, Instandhaltungspersonal (wie Schlosser, Elektriker, Ofenmaurer), Bystander (wie Kranführer, Staplerfahrer, Aufsichtspersonen)	147
7.4.21 Glashersteller und -bearbeiter	147

7.4.22	Gleisbauer	149
7.4.23	Gummiwerker, Reifenbauer	149
7.4.24	Hafenumschlagarbeiter, Stauer, Entlader von Eisenbahnwaggon.....	149
7.4.25	Heizer, Maschinist.....	150
7.4.26	Heizungsmonteur.....	150
7.4.27	Hilfsarbeiter, Lager-, Transport- und Ladearbeiter je nach Branche und Einsatzbereich	150
7.4.28	Installateur.....	150
7.4.29	Isolierer.....	150
7.4.30	Kaminkehrer.....	151
7.4.31	Kessel- und Behälterbauer, Heizungsbauer.....	151
7.4.32	Kfz-Mechaniker	151
7.4.33	Korrosionsschutzwerker	151
7.4.34	Kraftfahrer.....	152
7.4.35	Asbestbelastete Gewerke zur Errichtung, zum Aufbau und zur Reparatur von Kraftwerken, industrieller Rohr- und Behälterbau	152
7.4.36	Kunststoffverarbeiter.....	152
7.4.37	Lackierer	153
7.4.38	Landwirt.....	153
7.4.39	Lüftungsbauer.....	153
7.4.40	Maler und Anstreicher	153
7.4.41	Mangeler und Bügeler	153
7.4.42	Maschinenbautechniker, Maschinenwärter	153
7.4.43	Mülldeponiearbeiter.....	153
7.4.44	Ofensetzer und Luftheizungsbauer	154
7.4.45	Rohrnetzbauer	154
7.4.46	Sackreiniger.....	154
7.4.47	Säureschutzmonteur.....	154
7.4.48	Sattler.....	154
7.4.49	Schiffbauer bzw. Schiffsausrüster.....	154
7.4.50	Schlosser.....	156
7.4.51	Schmuckhersteller (Goldschmied).....	157
7.4.52	Schweißer.....	157
7.4.53	Steinbrucharbeiter	157
7.4.54	Straßenbauer, Asphalt-Mischanlagenführer.....	158
7.4.55	Stuckateur (Gipser, Putzer, Verputzer).....	158
7.4.56	Textilarbeiter	158
7.4.57	Trockenbau-, Akustikbau- und Brandschutzbaumonteur	158
7.4.58	Waggonbauer.....	159
7.4.59	Zahntechniker.....	159
7.4.60	Zimmerer (teilweise auch Schreiner und Tischler)	160

Anhang 1:

Empfehlung für die Begutachtung asbestbedingter Berufskrankheiten – Falkensteiner Empfehlung – (Auszug).....	161
---	-----

Anhang 2:

Verfahren zur Messung von Asbest in der Luft in Arbeitsbereichen	169
--	-----

Anhang 3:

Hinweise zu den Festlegungen bezüglich der Umrechnungsfaktoren.....	173
---	-----

Anhang 4:

BK 4114 – Tabelle mit Angaben der Verursachungswahrscheinlichkeit anhand der ermittelten Dosiswerte in Faserjahren und BaP-Jahren	179
--	-----

Anhang 5:

Ermittlung der Faserjahre bei ASI-Arbeiten nach TRGS 519.....	189
---	-----

Anhang 6:

Asbestfaserkonzentrationen in der Außenluft.....	193
--	-----

Anhang 7:

Asbestfaserkonzentrationen in Innenräumen ohne Tätigkeiten mit Asbest.....	195
--	-----

Anhang 8:

Abgrenzungskriterium ubiquitäre Belastung gegen berufliche Exposition durch Asbest	197
---	-----

Anhang 9:

Auszug aus der Vereinbarung über die Zuständigkeit bei Berufskrankheiten vom 1. April 1994 in der Fassung vom 1. Januar 1997 (Stand September 2010) – VbgBK –.....	199
--	-----

Stichwortverzeichnis	203
-----------------------------------	-----

Verzeichnis der Abkürzungen	213
--	-----

Literatur	215
------------------------	-----

Autoren	223
----------------------	-----

Einleitung

Der Arbeitsstoff Asbest findet weltweit seit etwa 150 Jahren als „Mineral der tausend Möglichkeiten“ in zahlreichen Industriezweigen Verwendung. Erst zu Beginn des 20. Jahrhunderts wurde die pathogene Wirkung inhalierter Asbestfasern auf das menschliche Lungengewebe erkannt. Mit wachsenden wissenschaftlich gesicherten Erkenntnissen fanden die berufsbedingten, durch Asbest verursachten Erkrankungen Zug um Zug Eingang in die Berufskrankheiten-Verordnung (BKV). Derzeit sind folgende asbestverursachte Erkrankungen nach der Liste der Berufskrankheiten (Anlage 1 der BKV) vom Schutz der gesetzlichen Unfallversicherung erfasst:

1. BK-Nr. 4103
Asbeststaublungenenerkrankung
– Asbestose – oder durch Asbeststaub verursachte Erkrankung der Pleura
2. BK-Nr. 4104
Lungenkrebs oder Kehlkopfkrebs
 - in Verbindung mit Asbeststaublungenenerkrankung (Asbestose)
 - in Verbindung mit durch Asbeststaub verursachter Erkrankung der Pleura oder
 - bei Nachweis der Einwirkung einer kumulativen Asbestfaserstaub-Dosis am Arbeitsplatz von mindestens 25 Faserjahren ($25 \cdot 10^6$ [Fasern/m³] · Jahre)

3. BK-Nr. 4105
Durch Asbest verursachtes Mesotheliom des Rippenfells, des Bauchfells oder des Pericards
4. BK-Nr. 4114
Lungenkrebs durch das Zusammenwirken von Asbestfaserstaub und polyzyklischen aromatischen Kohlenwasserstoffen bei Nachweis der Einwirkung einer kumulativen Dosis, die einer Ursachungswahrscheinlichkeit von mindestens 50 Prozent nach der Anlage 2 [der BKV] entspricht

Die Unfallversicherungsträger (UV-Träger) sind verpflichtet, bei den BK-Nummern 4104 und 4114 im Rahmen des Feststellungsverfahrens neben den medizinischen Brückenbefunden gegebenenfalls auch die sogenannten Faserjahre zu ermitteln. Dies bedeutet jedoch nicht, dass in allen einschlägigen Fällen gleichzeitig die medizinischen Brückenbefunde und die Faserjahre ermittelt werden müssen, sondern es ist ein stufenweises Vorgehen angezeigt. Für die Verwaltungspraxis empfiehlt es sich daher, zunächst die medizinischen Brückenbefunde zu prüfen und, sobald erkennbar wird, dass eine Faserjahrenberechnung erforderlich ist, auch diese durchzuführen. Ist in Einzelfällen oder in strittigen Fällen von Anfang an erkennbar, dass die medizinischen Brückenbefunde zweifelhaft sind, empfiehlt es sich, schon frühzeitig (gleichzeitig) die Faserjahre zu ermitteln.

Einleitung

Bewertungsmaßstab für die berufliche Exposition gegenüber Asbest ist die Anzahl alveolengängiger Asbestfasern pro Kubikmeter Atemluft unter Berücksichtigung der zeitlichen Dauer der Exposition am Arbeitsplatz in Jahren.

Als alveolengängige Fasern gelten nach ILO-Konvention 162 aus dem Jahre 1986 Fasern mit folgenden Abmessungen [1]:

- Länge: 5 μm
- Durchmesser: $< 3 \mu\text{m}$
- Länge-zu-Durchmesser-Verhältnis: $> 3 : 1$

Als Maßeinheit dieser kumulativen Asbestfaserstaub-Dosis hat sich international das „Faserjahr“ durchgesetzt; z. B. hat Dänemark ein entsprechendes Expositionsmaß „Faserjahre“ bei asbestinduziertem Lungenkrebs als Entschädigungsgrundlage bereits berücksichtigt.

Inzwischen werden auch in Österreich und der Schweiz Faserjahermittlungen im Rahmen von Sozialgerichtsverfahren als Entscheidungsgrundlage akzeptiert. Nach der Begründung zur Zweiten Verordnung zur Änderung der Berufskrankheiten-Verordnung vom 18. Dezember 1992 hatte die Überprüfung neuerer internationaler epidemiologischer Forschungsergebnisse erweiterte und gefestigte Erkenntnisse über Dosis-Wirkungs- bzw. Dosis-Häufigkeits-Beziehungen zwischen der kumulativen Asbestfaserstaub-Einwirkung am Arbeitsplatz und der Überhäufigkeit an Lungenkrebstodesfällen aufgezeigt. Diesen liegt das gesicherte Wissen um Zusammenhänge von Ursache und Wirkung in Form von Dosis-Wirkungs-

Beziehungen zugrunde, die sowohl in der Pharmakotherapie als auch in der Toxikologie der experimentellen Krebsforschung, im Strahlenschutz und in der Arbeitsmedizin allgemein gültig sind. Die arbeitsmedizinisch-epidemiologischen Erkenntnisse sowohl bei durch Strahlen als auch bei durch Asbestfaserstaub verursachten Tumoren zeigen eine lineare Beziehung zwischen der Häufigkeit des Auftretens von Lungenkrebstodesfällen und den kumulativ berechneten Dosiswerten. Hierdurch lassen sich die bisher gültigen Kriterien zur Bejahung des Ursache-Wirkungs-Zusammenhangs mit den Faserjahren und damit um eine weitere Alternative in der BK-Nr. 4104 ergänzen.

Für die drei in Deutschland hauptsächlich betroffenen Bereiche Asbesttextilindustrie, -zementindustrie und -isolierbranche konnten annähernd übereinstimmend als Dosis 24 bzw. 20 Faserjahre ermittelt werden, welche die Todesrate an Lungenkrebs bei den dort beschäftigten Personengruppen – im Vergleich zur übrigen Bevölkerung – verdoppelte. Die Analyse der Datenbasis an arbeitsplatzbezogenen Messwerten dieser Studien ergab die validesten Ergebnisse für die durch Weißasbest gefährdeten Arbeitsbereiche der Asbesttextilindustrie. Daher werden 25 Faserjahre als verallgemeinerungsfähige Verdoppelungsdosis für die Lungenkrebssterblichkeit nach Asbestfaserstaubeinwirkung am Arbeitsplatz angesehen [2].

Die unfallversicherungsrechtliche Mindestgrenze einer ausreichenden Exposition bei der BK-Nr. 4104 ist tatsächlich der Nachweis von 25 Faserjahren sowie die gesicherte Diagnose „primärer Lungenkrebs“/„primärer Kehlkopfkrebs“ (siehe dazu die Falkensteiner Empfehlung [3]).

Bei den von Amts wegen beschleunigt durchzuführenden BK-Feststellungsverfahren, § 9 Satz 2 Sozialgesetzbuch X (SGB X), ist es deswegen erforderlich, eine Asbeststaubeinwirkung nachzuweisen. Dies gilt umso mehr, wenn wegen der asbesttypischen langen Latenzzeiten von bis zu 40 Jahren und darüber hinaus Arbeitsplatzverhältnisse zu ermitteln sind, die schon sehr lange zurückliegen.

Häufig fehlen qualifizierte, sicherheitstechnisch objektivierte Messdaten für Jahrzehnte zurückliegende Arbeitsplatzverhältnisse. Ziel dieses Reports ist es, den UV-Trägern eine Hilfestellung zu geben, um ggf. einzel-fallbezogene Defizite hinsichtlich Art, Dauer und Umfang der beruflichen Asbesteinwirkung sachgerecht kompensieren zu können.

Staubmessungen am Arbeitsplatz dienen als Grundlage gezielter Maßnahmen zum Schutz der Beschäftigten vor gesundheitsschädigenden Gefahren. Die messtechnische Erfassung der durch Asbeststaub gefährdeten Arbeitsplätze in der Vergangenheit geschah in den einzelnen Gewerbe-zweigen unterschiedlich und wurde zu dieser Zeit nicht in allen Branchen in gleichem Umfang durchgeführt. Messungen erfolgten damals überwiegend bei der Herstellung asbesthaltiger Produkte. Ein wesentlicher Fortschritt war die Einführung der Überwachungspflicht (Messpflicht) für krebserzeugende Stoffe (z. B. Asbest) im Jahre 1980 (in der DDR ab 1976).

Die regelmäßige messtechnische Überwachung der Asbeststaubkonzentration in den Betrieben der Asbestprodukte herstellenden Industrie kann durch Messergebnisse gut belegt werden. Erhebliche Schwierigkeiten bestehen jedoch in der Erfassung

der Asbeststaubexposition bei den zahlreichen Anwendern asbesthaltiger Produkte. Sehr kompliziert wird dies insbesondere unter Berücksichtigung von Tätigkeiten mit kurzzeitiger oder nur gelegentlicher Asbeststaubexposition (z. B. Kantenschneiden, Schleifen, Bohren etc.).

Damit wird der Stellenwert einer qualifizierten, fach- und sachgerecht erhobenen Arbeitsanamnese der Präventionsdienste der UV-Träger deutlich.

Da für viele Arbeitsplätze und einzelne Tätigkeiten kaum valide Messergebnisse vorliegen, hatten sich die UV-Träger entschlossen, zur Beurteilung der früheren und gegenwärtigen Asbeststaubexposition (Abbruch- und Sanierungsarbeiten) an Arbeitsplätzen Expositionstabellen und Gefährdungskataster über Asbestfaserkonzentrationen zu erstellen, die alle zur Verfügung stehenden Messwerte der UV-Träger sowie die Veröffentlichungen der nationalen und internationalen Asbestliteratur zu einzelnen Tätigkeiten berücksichtigen. Hierzu wurde beim damaligen HVBG ein interdisziplinärer Arbeitskreis gebildet, der einheitliche Beurteilungskriterien und Vorgaben zur qualifizierten Ermittlung der Faserjahre entwickelte.

Der daraus hervorgegangene, nunmehr in der 5. Auflage vorliegende Report soll den UV-Trägern sowohl bei der Erstellung der qualifizierten Arbeitsanamnese als auch bei der Feststellung der anspruchsbegründenden Tatsachen im Rahmen der Kausalitätsprüfung gezielte Hinweise zur wahrscheinlichen Asbestfaserstaubdosis an nicht mehr vorhandenen und auch nicht mehr reproduzierbaren Arbeitsplätzen liefern.

Einleitung

Die UV-Träger können, über die Angaben des Versicherten und des Unternehmers hinaus, beispielsweise durch Einholung von Zeugenaussagen, einer Sachverständigenbefragung bzw. eines Gutachtens, ggf. auch durch die Befragung von Hinterbliebenen, pensionierten Mitarbeitern des Präventionsdienstes, Arbeitskollegen etc. die Dosisermittlung ergänzen und damit absichern. Dadurch können Beweisschwierigkeiten, die beim Zustand der objektiven Beweislosigkeit sonst zulasten der Versicherten oder Hinterbliebenen gehen, überwunden werden.

Keinesfalls dürfen jedoch die Konzentrationswerte in diesem Report ohne die vorherige Ermittlung der tatsächlichen Arbeitstätigkeit und der konkreten Asbestbelastungen am Arbeitsplatz pauschal angewendet werden.

Sowohl für die tatbestandsmäßigen Erkrankungen (Lungenkrebs/Kehlkopfkrebs) als auch für die schädigende Einwirkung bzw. das Kriterium der Asbestfaserdosis oder die medizinischen Brückenbefunde ist unfallversicherungsrechtlich der Vollbeweis erforderlich, d. h., diese Voraussetzungen müssen mit an Sicherheit grenzender Wahrscheinlichkeit vorliegen (vgl. Abschnitt 4.1). Die Faserdosis ist eine Beweiserleichterung, die darin besteht, dass bei Bejahung dieses Kriteriums und einer BK-typischen Krebserkrankung die Kausalität vermutet wird. Medizinischer Brückenbefunde bedarf es in diesen Fällen nicht. Diese Beweisvermutung ist nur bei Nachweis besonderer Umstände, die diesen Ursachenzusammenhang ausschließen, widerlegbar.

Darüber hinaus sollen die in diesem Report zusammengestellten Hinweise zur Ermittlung der kumulativen Asbestfaserstaub-Dosis am Arbeitsplatz den UV-Trägern helfen, das Feststellungsverfahren zu beschleunigen und eine einheitliche Beurteilungspraxis der Faserjahre bei den Berufskrankheiten Nr. 4104 und 4114 sicherzustellen. Dies dient nicht nur der einheitlichen Rechtsanwendung gegenüber den betroffenen Versicherten und ihren Angehörigen, sondern erleichtert auch den UV-Trägern die oftmals schwierigen Feststellungsverfahren bei asbestbedingten Berufskrankheiten.

Mit dieser Neuauflage des Reports ist die Tätigkeit des Arbeitskreises nicht beendet. Der Report wird auch weiterhin durch die bei der Bearbeitung der Fälle der BK-Nr. 4104 und 4114 permanent gewonnenen neuen Erkenntnisse aktualisiert werden.

Weiterhin ist der Arbeitskreis auch als Beratungs- und Informationsstelle tätig, insbesondere für die UV-Träger, die bislang auf dem Gebiet der asbestbedingten BKen nur wenig Erfahrung sammeln konnten. Die „Clearingstelle Faserjahre“ gibt Hilfen bei Faserjahrenberechnungen, sie versteht sich allerdings nicht als Schiedsstelle. Auch werden von ihr keine Gutachten erstellt oder für Gutachter Berechnungen durchgeführt. Hauptaufgabe der Clearingstelle ist die Überprüfung von Faserjahrenberechnungen auf Wunsch des jeweiligen UV-Trägers bzw. Hilfestellung bei den Berechnungen (siehe Abschnitt 2.6).

1 Asbestbedingte Berufskrankheiten in Deutschland

1.1 Asbestverbrauch in Deutschland

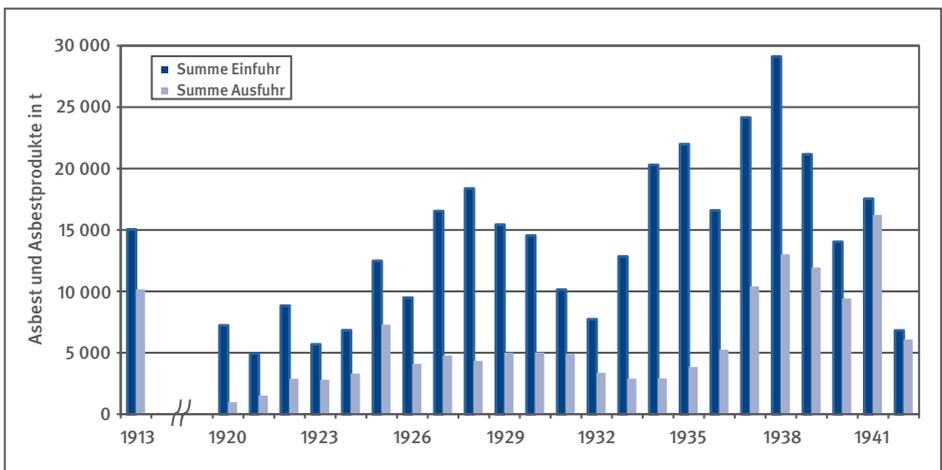
Zur Einschätzung der Expositionssituation sind Angaben über den früheren Asbestverbrauch hilfreich. Der Rohasbestbedarf der alten Bundesrepublik und der ehemaligen DDR wurde praktisch ausschließlich durch Importe aus Drittländern gedeckt. Wichtige Lieferländer waren Kanada und Südafrika; für die DDR außerdem die frühere Sowjetunion.

Bereits vor dem Zweiten Weltkrieg wurden in Deutschland asbesthaltige Materialien in relevantem Umfang verwendet. Abbildung 1.1 gibt den Asbest-Warenverkehr für den Zeit-

raum von 1913 bis 1942 wieder. In der Zeit von 1944 bis 1948 gab es in Deutschland praktisch keine Asbestimporte.

Nach dem Zweiten Weltkrieg stieg der Asbestverbrauch in der Bundesrepublik von sehr niedrigem Niveau steil bis Ende der 1960er-Jahre auf rund 180 000 t/Jahr im Maximum an, verharnte bis Ende der 1970er-Jahre auf einem hohen Niveau von im Mittel rund 160 000 t und fiel dann sehr steil ab (siehe Abbildung 1.2 auf Seite 18). Im Unterschied dazu fällt das Absinken des Verbrauchs in der DDR in den 1980er-Jahren deutlich schwächer aus [4].

Abbildung 1.1: Import (überwiegend Rohasbest) und Export (überwiegend Asbestwaren) von Asbest und Asbestwaren in Deutschland zwischen 1913 und 1942 [5]



1 Asbestbedingte Berufskrankheiten in Deutschland

Der Asbesteinsatz in den damaligen beiden deutschen Staaten weist wichtige Unterschiede auf; so wurden z. B. in der DDR bis auf zwei Ausnahmen keine Spritzasbestisolierungen an Bauwerken ausgeführt und keine asbesthaltigen Fußbodenbeläge verlegt.

Inzwischen ist der Asbestverbrauch in Deutschland aufgrund des Asbestverwendungsverbotes praktisch auf Null zurückgegangen. Ein Umgang mit Asbestmaterialien ist heute im Wesentlichen nur noch bei Abbruch-, Sanierungs- und Instandhaltungsarbeiten (ASI-Arbeiten) gegeben (siehe Abschnitt 7.2.16).

1.2 Entwicklung der BK-Fälle

Seit Ende der 1930er-Jahre wurden in Deutschland erste Fälle asbestverursachter Berufskrankheiten anerkannt. Dies waren zunächst die Krankheitsbilder Asbestose und Lungenkrebs. Seit 1975 ist das Mesotheliom in der Liste der Berufskrankheiten aufgeführt.

Die Abbildungen 1.2 bis 1.4 zeigen die Entwicklung der Fallzahlen (anerkannte Fälle und neue Renten). Die Abbildung 1.2 veranschaulicht anhand der kombinierten Darstellung von Asbestverbrauch und BK-Fällen die mittlere Latenzzeit von ca. 38 Jahren, die für alle asbestverursachten Berufskrankheiten etwa gleich ist [6].

Abbildung 1.2: Asbestverbrauch und Entwicklung neuer BK-Renten der durch Asbest verursachten Berufskrankheiten in Deutschland

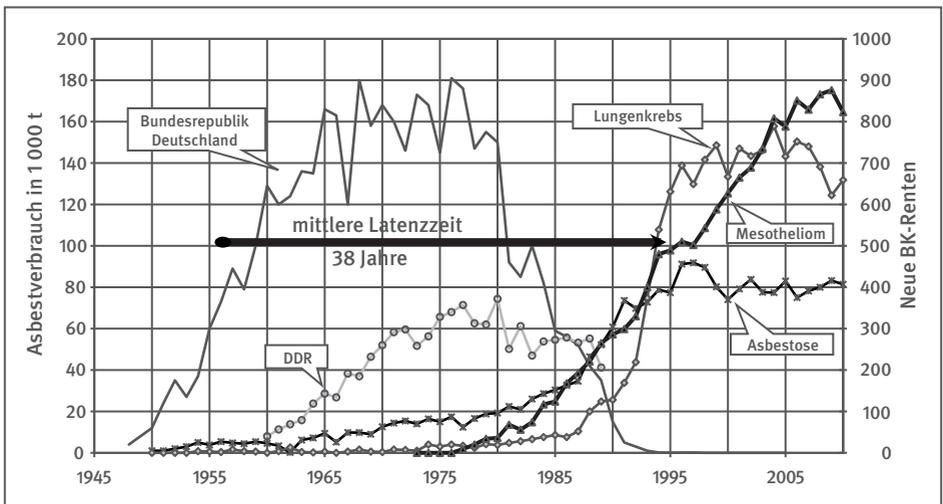


Abbildung 1.3:
Entwicklung der anerkannten BK-Fälle der durch Asbest verursachten Berufskrankheiten in Deutschland
(Lungenkrebs: einschließlich Kehlkopfkrebs ab 1997)

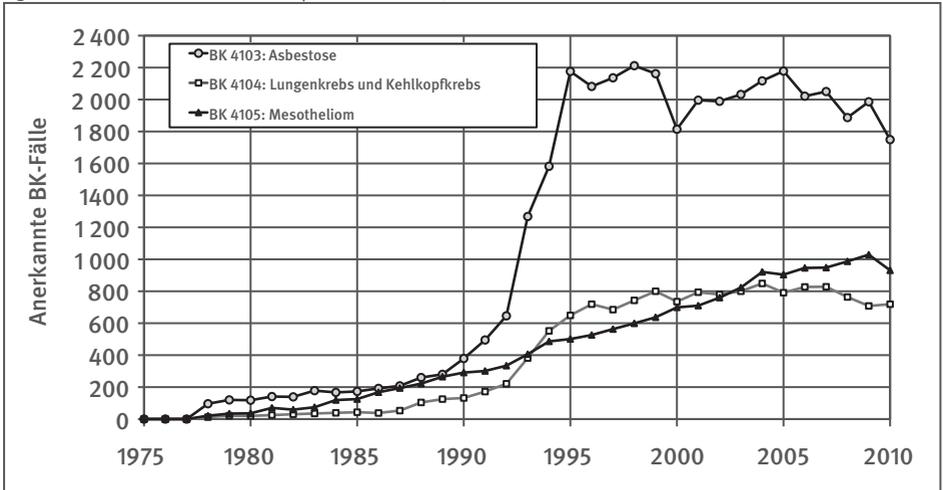
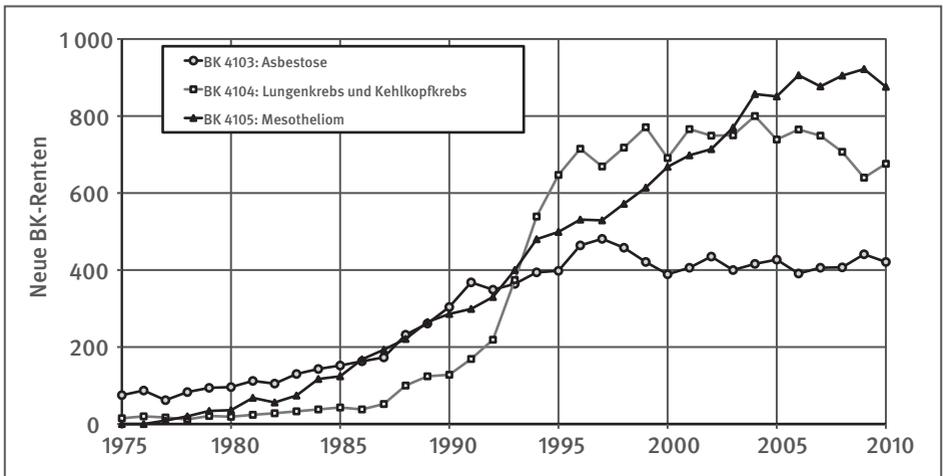


Abbildung 1.4:
Entwicklung der neuen BK-Renten der durch Asbest verursachten Berufskrankheiten in Deutschland
(Lungenkrebs: einschließlich Kehlkopfkrebs ab 1997)



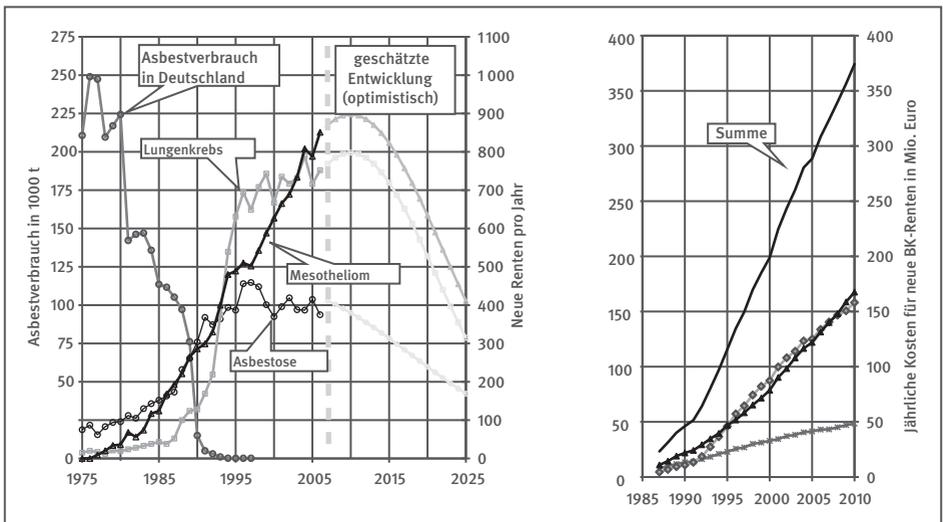
1 Asbestbedingte Berufskrankheiten in Deutschland

Der stärkste Anstieg der Zahl neuer Berufskrankheiten war im Zeitraum von 1975 bis 1995 zu verzeichnen. Nach dem derzeitigen Stand zeigt sich bei Asbestose und Lungenkrebs keine weitere Zunahme der Fallzahlen und damit eine Stabilisierung auf hohem Niveau. Die Zahl der neuen Mesotheliomfälle hatte bis 2009 einen nahezu linearen Anstieg aufgewiesen. Ob die Abnahme der Fallzahlen im Jahr 2010 eine Trendänderung eingeleitet hat, bleibt abzuwarten.

Auf der Basis der bisherigen Entwicklung wurde unter vereinfachenden Annahmen die weitere Entwicklung der Fallzahlen geschätzt. Da der Verlauf des Asbestver-

brauchs in Deutschland näherungsweise einer Glockenfunktion gleicht, wird angenommen, dass auch die Entwicklung der BK-Fälle einen ähnlichen Trend aufweisen wird. Eine optimistische Schätzung (Maximum der neuen BK-Fälle pro Jahr im Jahr 2010) ist in Abbildung 1.5 dargestellt. Die anhaltende Bedeutung der asbestbedingten Berufskrankheiten für die UV-Träger wird auch durch die Tatsache unterstrichen, dass auf die BK-Nummern 4103, 4104 und 4105 nahezu ein Drittel (31,3 % bzw. 420,9 Mio. von 1,38 Mrd. EUR) der gesamten Leistungskosten für Berufskrankheiten entfällt (Angaben für 2009).

Abbildung 1.5:
Zu erwartende Entwicklung der Fallzahlen der durch Asbest verursachten BK-Fälle in Deutschland (Lungenkrebs: einschließlich Kehlkopfkrebs ab 1997)



1.3 Hinweise für die Sachbearbeitung (Falkensteiner Empfehlung)

Einzelheiten zu den Krankheitsbildern der asbestbedingten Berufskrankheiten, der Ermittlung und Beurteilung der entscheidungserheblichen Tatsachen wie z. B. Diagnosesicherung, Zusammenhang zwischen Asbestexposition und Erkrankung sowie Folgen der Erkrankung sind der neuen Empfehlung für die Begutachtung asbestbedingter Berufskrankheiten – Falkensteiner Empfehlung [3] zu entnehmen.

Die Empfehlung enthält zudem Hinweise zur Individualprävention und zur Heilbehandlung.

Sie steht im Internet zum Download bereit¹; kostenlose Exemplare können per E-Mail angefordert werden.

Die für die technischen Ermittlungen relevanten Auszüge sind im Anhang 1 zusammengestellt.

1.4 Gesundheitsvorsorge (GVS)

Im Rahmen ihres Präventionsauftrages gehört es zu den Aufgaben der UV-Träger, arbeitsmedizinische Vorsorgeuntersuchungen für Personen zu organisieren, die während ihrer versicherten Tätigkeit asbestfaserhaltigem Staub ausgesetzt waren oder

dies gegenwärtig noch sind (z. B. Abbruch-, Sanierungs- und Instandhaltungstätigkeiten, Umgang mit potenziell asbesthaltigen mineralischen Rohstoffen).

Die GVS² in Augsburg, die frühere „Zentrale Erfassungsstelle für asbeststaubgefährdete Arbeitnehmer“ (ZAs), wurde 1972 als Gemeinschaftseinrichtung der gesetzlichen Unfallversicherung etabliert. Sie wird von der Berufsgenossenschaft Energie Textil Elektro Medienerzeugnisse (BG ETEM) als Auftrags-einrichtung (§ 88 SGB X) geführt. Der/die Vorsitzende der Geschäftsführung der BG ETEM leitet die GVS.

Nach § 204 Abs.1 Nr. 2 SGB VII erfasst die GVS unter Beachtung des Datenschutzes die notwendigen Angaben von Personen, die während ihrer versicherten Tätigkeit asbestfaserhaltigem Staub ausgesetzt waren, merkt die Termine für arbeitsmedizinische Vorsorge vor (Nachuntersuchungen und nachgehende Untersuchungen³) und stellt deren Einhaltung sicher.

Die Vorsorgeuntersuchungen sind ein Angebot an die Versicherten. Bei Zustimmung erfolgt die Aufnahme in die arbeitsmedizinische Betreuung der GVS. Wegen der langen Latenzzeiten asbestbedingter Erkrankungen soll der Beginn der arbeitsmedizinischen Kontrolluntersuchungen möglichst frühzeitig einsetzen und die

¹ <http://publikationen.dguv.de>, Suchstichwort „Falkensteiner Empfehlung“; bestellung@dguv.de

² Weitere Informationen können über die Internetpräsenz der BG ETEM www.bgetem.de/gvs/gvs_startseite.html abgerufen werden.

³ *Arbeitsmedizinische Nachuntersuchungen werden für Versicherte, die beruflich noch asbestfaserhaltigem Staub ausgesetzt sind, durchgeführt, nachgehende Untersuchungen werden Personen angeboten, die bereits aus der gefährdenden Tätigkeit ausgeschieden sind.*

1 Asbestbedingte Berufskrankheiten in Deutschland

Untersuchungen über einen möglichst langen Zeitraum hinweg regelmäßig durchgeführt werden.

1.5 Synkanzerogenese – BK 4114

Bei der gleichzeitigen oder aufeinander folgenden Einwirkung von Asbest und polyzyklischen aromatischen Kohlenwasserstoffen (PAK) ist ein mindestens additives Zusammenwirken hinsichtlich der Tumorerkrankung im Bereich der Atemwege wissenschaftlich gesichert.

Das Bundesministerium für Arbeit und Soziales (BMAS) hatte im Gemeinsamen Ministerialblatt, 58. Jahrgang, Nr. 23, vom 13. April 2007, die wissenschaftliche Begründung des Ärztlichen Sachverständigenbeirates „Berufskrankheiten“ für die neue Berufskrankheit „Lungenkrebs durch das Zusammenwirken von Asbestfaserstaub und polyzyklischen aromatischen Kohlenwasserstoffen bei Nachweis der Einwirkung einer kumulativen Dosis, die einer Verursachungswahrscheinlichkeit von mindestens 50 Prozent nach der Anlage 2 entspricht“ amtlich bekannt gegeben.

Mit der Zweiten Verordnung zur Änderung der Berufskrankheiten Verordnung (2. BKV-ÄndV) vom 17. Juni 2009, die am 1. Juli 2009 in Kraft getreten ist [7], wurde die BK-Nr. 4114 der BKV „Lungenkrebs durch das Zusammenwirken von Asbestfaserstaub und polyzyklischen aromatischen Kohlenwasserstoffen bei Nachweis der Einwirkung einer kumulativen Dosis, die einer Verursachungswahrscheinlichkeit von mindestens 50 Prozent nach der Anlage 2 entspricht“ in die Liste der Berufskrankheiten aufgenommen.

Werden im Rahmen der Arbeitsanamnese neben einer Asbestexposition auch Einwirkungen von PAK ermittelt oder enthält der Auftrag an den Präventionsdienst eine entsprechende Vorgabe, müssen neben den Asbestfaserjahren auch die BaP-Jahre (Benzo[a]pyren-Jahre in $(\mu\text{g}/\text{m}^3) \cdot \text{Jahre}$) berechnet werden (vgl. BK-Report 2/99 „BaP-Jahre“, Neuauflage in Vorbereitung). Benzo[a]pyren ist eine Komponente der PAK, die als Leitsubstanz für deren messtechnische Erfassung verwendet wird. Der Begriff „BaP-Jahr“ bezeichnet eine Dosisangabe, d. h. ein Produkt aus Arbeitsplatzkonzentration und Zeit. Es handelt sich um eine Konvention zur Beschreibung der kumulativen Dosis aller krebserzeugenden PAK. Ein BaP-Jahr entspricht einer arbeitstäglichen achtstündigen Einwirkung über ein Jahr von $1 \mu\text{g}/\text{m}^3$ Benzo[a]pyren bei 240 Arbeitstagen.

Die BaP-Jahre sind entsprechend den Vorgaben und Konventionen des BK-Reports 2/99 „BaP-Jahre“ (Neuauflage in Vorbereitung) zu ermitteln. Die Ergebnisse zu allen Beschäftigungsverhältnissen sind in einem Bericht zusammenzustellen (vgl. DGUV Formtexte J 6200-4113/4114).

Ermittlung der Verursachungswahrscheinlichkeit

Ergeben die Ermittlungen, dass sowohl Asbest- als auch PAK-Einwirkungen vorgelegen haben, sind die jeweiligen Dosiswerte zu berechnen.

Wird bei Betrachtung der Einzelstoffeinwirkungen weder eine Asbestfaserdosis von 25 Faserjahren noch eine BaP-Dosis von 100 BaP-Jahren erreicht, ist zu prüfen, ob bei Kombination beider Dosiswerte die Verur-

sachungswahrscheinlichkeit (VW) mindestens 50 % beträgt, sodass die „arbeitstechnischen“ Voraussetzungen der BK-Nr. 4114 bejaht werden können. Der statistische Ansatz, der zur Bestimmung der relativen Risiken verwendet wird, basiert auf dem additiven Risikomodell (vgl. Wissenschaftliche Begründung zur BK-Nr. 4114, Abschnitt 3 und 4). Zur Bestimmung ist die Tabelle der Anlage 2 der 2. BKV-ÄndV (Anhang 4 dieses Reports) zu verwenden.

Feststellung der Zuständigkeit

Vorgaben für die Gefährdungsbeurteilung, die zur Feststellung des zuständigen UV-Trägers notwendig sein können, enthält die „Vereinbarung über die Zuständigkeit bei Berufskrankheiten“ (VbgBK, [8], siehe Anhang 9).

Die in diesem Zusammenhang maßgebliche Regelung lautet:

„Eine gefährdende Tätigkeit im Sinne der BK-Nr. 4114 liegt vor, wenn in einer Beschäftigung durch die Einwirkung von Asbest und/oder PAK eine Verursachungswahrscheinlichkeit von 10 % nach der Tabelle zur BK-Nr. 4114 erreicht oder überschritten wird.

Da die Tabelle nur volle Faser- und BaP-Jahre enthält, kann die Gefährdung auch nach der Summenformel

$$\frac{x}{25 \text{ Faserjahre}} + \frac{y}{100 \text{ BaP-Jahre}} \geq 0,1$$

ermittelt werden. Die Summe muss den Wert 0,1 ergeben (10 % der Verdopplungsdosis).“

In diese Formel (sog. „Indexberechnung“) werden die ermittelten Dosiswerte für Asbest (x) und BaP (y) eingesetzt.

Hinweise für die Praxis

Der statistische Ansatz, der zur Bestimmung der relativen Risiken verwendet wird, basiert auf einem additiven Risikomodell. Die im Anhang 4 dieses Reports wiedergegebenen Verursachungswahrscheinlichkeiten (Tabelle aus Anlage 2 der 2. BKV-ÄndV) basieren auf der Formel

$$VW = \frac{(RR_{BaP} + RR_{Asbest} - 2)}{(RR_{BaP} + RR_{Asbest} - 1)} > 0,5$$

$$\text{mit } RR_{BaP} = 1 + \text{BaP-Jahre}/100 \\ \text{und } RR_{Asbest} = 1 + \text{Faserjahre}/25$$

Vergleicht man die Berechnungsergebnisse mit der Formel zur Bestimmung der Verursachungswahrscheinlichkeit einerseits und der Indexberechnung andererseits, stellt man abweichende Ergebnisse fest, wenn die Verursachungswahrscheinlichkeit von 50 % deutlich unterschritten wird. Wird die relevante Verursachungswahrscheinlichkeit von wenigstens 50 % erreicht, wird jedoch mit beiden Berechnungsmethoden das jeweils gleiche Ergebnis ermittelt. Ein berechneter Index von 1 gemäß Indexberechnung entspricht einer Verursachungswahrscheinlichkeit von 50 %.

Die Berechnung der Verursachungswahrscheinlichkeit bzw. des Indexwertes ist erst dann durchzuführen, wenn sämtliche Einzeldosiswerte ermittelt und aufsummiert wurden.

2 Qualitätssicherung

Qualitätssicherung der Arbeit ist in verschiedenen Bereichen inzwischen selbstverständlich. Auch bei Faserjahreermittlungen müssen hohe Qualitätsstandards gewahrt werden. Die Standards sollen gewährleisten, dass die Ermittlungen und Berichte der BK-Ermittler einheitlich und vergleichbar erfolgen und die Faserjahrberechnungen in jedem Punkt nachvollziehbar und zu belegen sind.

Im Rahmen des Benchmarkings stehen in jüngster Zeit besonders die Bearbeitungszeiten der BK-Feststellungsverfahren im Mittelpunkt. Dies gilt für die Reha-, Leistungs- und Präventionsabteilungen. Kurze Laufzeiten werden dabei oft mit hoher Verfahrensqualität gleichgesetzt.

Die Ermittlung der Gefährdungen durch den Präventionsdienst (PD) kann im Einzelfall sehr aufwendig sein. Gerade die retrospektive Ermittlung der Asbestexposition kann durch Befragung von Versicherten und/oder Zeitzeugen, ggf. auch durch die Auswertung alter Betriebsunterlagen, sehr viel Zeit in Anspruch nehmen. Dieses genaue Vorgehen ist im Interesse einer fundierten Stellungnahme des Präventionsdienstes oft zwingend geboten. Der Interessenkonflikt zwischen einer möglichst kurzen Dauer des Verfahrens und dem gebotenen Ermittlungsaufwand darf nicht zulasten der Ermittlungsqualität gehen.

Im Folgenden werden wichtige Aspekte und Werkzeuge der Qualitätssicherung behandelt.

2.1 Organisation und Ablauf der Faserjahreermittlungen bei den Unfallversicherungsträgern

Jeder UV-Träger sollte eine sachverständige Aufsichtsperson mit der Aufgabe betrauen, für eine einheitliche Anwendung der Faserjahreermittlungen zu sorgen, Ansprechpartner bei Problemfällen zu sein, branchenspezifische Informationen und neue Informationen zur Fortschreibung der Datengrundlage dieses Reports zu sammeln und die Einarbeitung neuer Mitarbeiter in die Faserjahreermittlung zu unterstützen.

Grundsätzlich ist es Aufgabe der BK-Sachbearbeitung, Auskünfte zum Beschäftigungsverlauf/Arbeitsleben des Versicherten einzuholen. Bei Dringlichkeit (z. B. Krebserkrankung des Versicherten) sollen die Ermittlungen des Präventionsdienstes parallel zu der Erhebung der Sachbearbeitung und in Absprache bzw. gemeinsam mit ihr erfolgen. Im Ermittlungsfall ist zu klären, ob bei der GVS (siehe Abschnitt 1.4) oder dem Arbeitsmedizinischen Dienst relevante Unterlagen über nachgehende Untersuchungen oder arbeitsmedizinische Vorsorgeuntersuchungen (einschließlich Röntgen-/Computertomografie[CT]-Bilder) vorliegen und angefordert werden können.

2 Qualitätssicherung

2.2 Erstellen der Arbeitsanamnese

Anforderungen an die Ermittler

Bei der Ermittlung von Asbestexpositionen handelt es sich fast immer um die Beurteilung von Tätigkeiten, technischen Einrichtungen, baulichen Gegebenheiten etc., die zum Zeitpunkt der Ermittlung nicht mehr durchgeführt werden bzw. nicht mehr vorhanden sind. In vielen Fällen sind auch die Betriebe oder Betriebsteile, in denen die Asbesteinwirkung stattfand, nicht mehr existent. Häufig werden auch in den Betrieben (sofern es sie noch gibt) keine Unternehmer, Betriebsleiter, Meister, Betriebsräte, Sicherheitsfachkräfte etc. mehr angetroffen, die noch aus eigener Erfahrung den Umgang mit Asbest bzw. Asbestprodukten schildern können.

Aus diesen Gründen sollten bei den Präventionsdiensten der UV-Träger nur solche Beschäftigte mit der Ermittlung und Beurteilung von Asbestexpositionen beauftragt werden, die die zu beurteilenden Arbeitsplätze/Arbeitsverfahren möglichst noch aus eigener Anschauung kennen oder sich durch Gespräche mit kundigen Personen (z. B. früheren Kollegen aus dem Präventionsdienst oder ehemaligen Arbeitskollegen und/oder Vorgesetzten der Versicherten) und Studium einschlägiger Fachliteratur Kenntnisse über die früheren Arbeitsverfahren und Stoffkataster, Messergebnisse und -verfahren angeeignet haben. Dies bedeutet in der Konsequenz, dass die Beschäftigten in den Präventionsabteilungen kontinuierlich qualifiziert werden müssen.

Nur die vorgenannten Experten sollten mit der Asbest-Expositionsermittlung beauftragt werden (siehe auch [3] und Anhang 1).

Umfang der Ermittlungen

Der Umfang der Ermittlungen erstreckt sich in der Regel auf folgende Bereiche:

- Ermittlung der Expositionsverhältnisse im Unternehmen/Betrieb
- Befragung des Versicherten (und ggf. weiterer Personen wie z. B. Zeitzeugen)

Die Ermittlungen der Expositionsverhältnisse in den Betrieben können sich aus vielen Gründen (Betrieb nicht mehr existent, Betriebsbereiche seit Jahren eingestellt, keine Beschäftigten mit Kenntnissen über die damaligen Verhältnisse im Betrieb mehr tätig etc.) als schwierig oder sogar als unmöglich herausstellen. In diesen Fällen muss der PD in der Lage sein, auf der Basis seiner Kenntnisse über vergleichbare Tätigkeiten und/oder Arbeitsplätze eine qualifizierte Aussage zu möglichen Asbestexpositionen abzugeben.

Durch geeignete Maßnahmen muss sichergestellt werden, dass die Bedingungen für die Ermittlungen dauerhaft optimiert werden. Operative Möglichkeiten bestehen z. B. in der Nutzung vorhandener Daten:

- Nutzung der GVS als „Grundstock“ für die Identifizierung von Betrieben mit Exponierten
- Nutzung der Berufskrankheiten-Statistik
- systematische Aufbereitung der technischen BK-Stellungnahmen und Faserjahr-Berechnungen

- Archivierung der Betriebsakten von Betrieben mit Exposition gegenüber krebserzeugenden Gefahrstoffen (z. B. vergleichbar mit Aufbewahrungspflicht von Messergebnissen nach TRGS 519, Nr. 2.10 [9])
- Nutzung des BIA-Standort-Katasters NL für Recherchen nach Standorten für Unfall-, Expositions- und Gesundheitsdaten in den neuen Ländern (NL) zur Ermittlung des Standortes von Messprotokollen und arbeitshygienischen Stellungnahmen nicht toxischer Stäube für nicht mehr existierende Betriebe der ehemaligen DDR

Bei der Ermittlung der Asbestexposition sind die Versicherten schnellstmöglich einzu-beziehen. Dabei sind die berufstypischen Asbestexpositionen zu erfragen. Die Angabe von Zeitzeugen durch die Versicherten und ggf. deren Befragung (Kollegen, Meister, Betriebsräte u. a.) kann im Ermittlungsverfahren von Bedeutung sein.

Die Anamnesen sind im Gespräch mit den Versicherten zu erstellen. Um möglichst umfassende und detaillierte Informationen zu erhalten, bietet es sich an, einen Leit-faden für die Befragung zu verwenden (siehe Abschnitt 2.8). Schwer erkrankte Versicherte sind von den Erstermittlern (z. B. BK-Sonderbeauftragte oder BK-Sachbearbeiter gemeinsam mit dem PD) über ihr gesamtes Berufsleben zu allen wahrscheinlichen und auch möglichen unversicherten Asbestexpositionen zu befragen.

Die Anamnese soll das gesamte Berufsleben und die damit verbundenen Tätigkeiten und Expositionen abdecken, nicht nur die den Versicherten spontan als asbestexponiert erinnerlichen Tätigkeiten. Auf diesem Wege

können auch die nicht offensichtlichen Expo-sitionen identifiziert werden. Es kann nicht davon ausgegangen werden, dass Ver-sicherte über die Bandbreite der Asbest-anwendung im Detail informiert sind.

Die Befragung darf nicht nur den eigenen Zuständigkeitsbereich berücksichtigen, son-der muss das gesamte Berufsleben mög-lichst detailliert erfassen. Zum einen soll auf diesem Wege erreicht werden, dass das BK-Verfahren beschleunigt wird. Zum ande-ren hilft dieses Vorgehen, eine Beweissiche-rung im Interesse des Versicherten möglichst frühzeitig zu erreichen. Je nach Schwere der Erkrankung ist eine spätere Befragung des Versicherten eventuell nicht mehr möglich. Der Bericht zur Befragung kann dem Ver-sicherten mit Bitte um Bestätigung, ggf. Korrektur bzw. Ergänzungen zugeschickt werden.

Bei widersprüchlichen Aussagen zwischen Versicherten, betrieblichen Zeugen, Betriebs-leitern/Vorgesetzten ist eine einvernehm-liche Klärung der Asbesteinwirkung anzu-streben. Sollte dies nicht möglich sein, sind die gegensätzlichen Standpunkte zu doku-mentieren und eine qualifizierte Stellung-nahme durch den Ermittler vorzunehmen. Können Widersprüche nicht aufgeklärt wer-den, ist die betreffende Tätigkeit nach plausi-blen Annahmen unter Berücksichtigung aller bekannten Umstände in der Anamnese zu dokumentieren.

Arbeitsplatz-, Tätigkeits- und Expositionsbeschreibung

Es folgt eine detaillierte Arbeitsplatz- und Tätigkeitsbeschreibung mit Angabe der jeweiligen Beschäftigungsdauer. Sämtliche

2 Qualitätssicherung

Beschäftigungszeiträume der Versicherten in den jeweiligen Mitgliedsunternehmen müssen nachvollziehbar dokumentiert werden. Zusätzlich sind ggf. auch Aushilfstätigkeiten, Tätigkeiten im Ausland, Kriegsgefangenenzeiten, Vertretungen sowie Beschäftigungszeiten über die normale Arbeitszeit hinaus in die Beschreibung einzubeziehen.

Der Umgang bzw. der Kontakt mit asbesthaltigen Materialien an den Arbeitsplätzen ist zu benennen. Für die Bewertung einer Kombinationsbelastung sind die Expositionsverhältnisse gegenüber weiteren kreberzeugenden atemwegsschädigenden Stoffen, z. B. PAK, Chromaten, Nickel, Quarzfeinstaub, zu ermitteln und quantitativ einzuschätzen. Der zeitliche Umfang ist so anzugeben, dass – beim Fehlen von medizinischen Brückenbefunden – eine kumulative Asbestfaserstaubdosis berechnet werden kann. An die-

ser Stelle sind auch eventuelle Einflüsse durch Nachbararbeitsplätze (Bystander-Expositionen) zu beschreiben (siehe [3]).

2.3 Faserjahrenberechnung

Jeder Faserjahrenberechnung muss ein separater Bericht zugrunde liegen. Die Berechnungstabelle stellt lediglich die Zusammenstellung der Ermittlungsergebnisse dar.

Es ist immer die aktuelle Auflage des BK-Reports „Faserjahre“ zu verwenden und den dort beschriebenen Vorgaben und Konventionen für die Berechnung zu folgen.

Die Berechnung der Asbestfaserdosis in Faserjahren sollte grundsätzlich nur mit der Anamnesesoftware „Faserjahre“ des IFA in der aktuellen Version erfolgen (siehe Abbildungen 2.1 und 2.2). Bei der Ermittlung der

Angaben zur Person

Aktenzeichen xyz 1234-5678-90

Name Heinz Mustermann

Geb. Datum 01.01.1940

Gender: männl. weibl.

Rentenvers.-Nr xyz-987-654

Tab: Allg. Angaben | Anlass der Ermittlung | Betriebsarzt | Bearbeiter

erlernter Beruf Dachdecker

Bemerkung

Buttons: OK, Abbruch

Abbildung 2.1: Beispiel für die Maske zur Eingabe der allgemeinen Daten eines BK-Falles der Anamnesesoftware „Faserjahre“ des IFA

Abbildung 2.2:

Beispiel für die Eingabe- und Berechnungsmaske zur Erfassung ermittelter Expositionen der Anamnese-Software „Faserjahre“ des IFA (Beispieldarstellungen von Faserjahrenberechnungen in Abschnitt 4.8)

Pos	vcr	bis	Firma	Bem. zum Exp. Anteil	Berech. Dauer	Exp. Anteil	Exp. Dauer	Exp. Höhe	Faserjahre
1	01.01.1985	31.12.1975	Firma ab	1C hM	0,003	0,0625	0,585	4,000	2,25
2	01.01.1974	15.06.1983	Firma xy	8 v/Beschäftigungsdauer	0,455	0,0176	0,167	4,000	0,67

Expositionshöhe ist die Rangfolge der Verwendung von Expositionsdaten zu berücksichtigen (siehe Kapitel 6).

2.4 Worst-case-Berechnungen

Der ungünstige Fall nach TRGS 402 [10] („Worst case“) bezeichnet eine Situation, in der die Randbedingungen in dem zu beurteilenden Arbeitsbereich bzw. bei den zu beurteilenden Tätigkeiten unter ungünstigen, aber **realistischen** Betriebsbedingungen eine Obergrenze für die Exposition erge-

ben. Randbedingungen, die Einfluss auf die Exposition haben, sind z. B. hohe Auslastung, großer Materialverbrauch, kurze Taktzeiten, schlechte Lüftungsbedingungen oder eine ungünstige ergonomische Situation. Die Anwendung von 90-%-Werten in den Tabellen dieses Reports und die Konventionen zu Umrechnungsfaktoren der verschiedenen Messverfahren stellen demnach bereits in mehrfacher Hinsicht eine Ermittlung der Asbestfaserdosis zugunsten der Versicherten dar. Dadurch sind auch Worst-case-Situationen im individuellen Fall bei

2 Qualitätssicherung

Verwendung der Expositionsdaten dieses Reports umfassend berücksichtigt.

Weitergehende Worst-case-Berechnungen bei Faserjahrmittlungen, die zumeist dann erstellt werden, wenn die Anamnese nur unzureichende Informationen erbracht hat, sollen grundsätzlich unterbleiben, vor allem dann, wenn diesen Berechnungen unrealistische Annahmen über die Arbeitsverhältnisse zugrunde liegen. Aus diesen Gründen sind solche Berechnungen nicht plausibel.

Deshalb muss im Einzelfall zwischen zwei Möglichkeiten unterschieden werden:

1. Aufgrund der unzureichenden Datenlage können keine asbestexponierten Tätigkeiten belegt bzw. mit hinreichender Wahrscheinlichkeit angenommen werden

→ Es ist keine Faserjahrberechnung für diese Tätigkeit möglich.

2. Es liegen keine ausreichenden Detailinformationen zu einer ermittelten beruflichen Asbestexposition vor

→ Es sind keine Worst-case-Annahmen zu treffen (sie sind in den verwendeten Expositionsdaten bereits berücksichtigt), sondern es ist von der üblicherweise bei den ermittelten asbestexponierten Tätigkeiten bekannten Dauer und Höhe der Expositionen auszugehen, wie sie im Wesentlichen in diesem Report oder auch als Erfahrungswerte bei den Präventionsdiensten der UV-Träger dokumentiert sind (siehe auch Kapitel 6).

2.5 Schulung

Beschäftigte von UV-Trägern, die mit der BK-Ermittlung und Erstellung von Faserjahrberechnungen betraut sind, sollten an den Schulungsveranstaltungen des Arbeitskreises „Faserjahre“ teilnehmen.

2.6 Clearingstelle „Faserjahre“

Die Clearingstelle „Faserjahre“ setzt sich aus den Mitgliedern des Arbeitskreises „Faserjahre“ (siehe Autoren dieses BK-Reports) zusammen. Sie wird durch den Spitzenverband der Deutschen Gesetzlichen Unfallversicherung (DGUV) koordiniert. Die Adresse lautet:

Clearingstelle „Faserjahre“
Institut für Arbeitsschutz der DGUV (IFA)
Alte Heerstraße 111
53757 Sankt Augustin

Hauptaufgabe der Clearingstelle ist die Überprüfung von Faserjahrberechnungen auf Wunsch des jeweiligen UV-Trägers. Darüber hinaus gibt sie Hilfestellung bei Fragen der Anwendung des BK-Reports „Faserjahre“.

Die Clearingstelle erstellt keine Gutachten, ebenso keine Berechnungen für Gutachter. Sie hat auch nicht die Aufgabe einer Schiedsstelle. Anfragen an die Clearingstelle „Faserjahre“ werden unter folgenden Bedingungen bearbeitet:

- Es sollen nur Aktenauszüge zugeschickt werden: alle relevanten Unterlagen zur Anamnese der asbestexponierten Tätigkeiten, alle bestehenden Faserjahrberechnungen und darauf bezogene Schriftwechsel.

- Die Kopien müssen lesbare Blattnummern haben.
- Alle zugeschickten Unterlagen müssen anonymisiert sein.
- Faserjahrenberechnungen werden nur dann überprüft, wenn diese mit der Anamnese-Software „Faserjahre“ des IFA erstellt wurden.

2.7 Rechtliche Fragestellungen

Bei Fragen im Zusammenhang mit der Anwendung des geltenden BK-Rechts, die von übergeordneter Bedeutung sind, kann das Referat Berufskrankheiten der Abteilung Versicherung und Leistungen der DGUV, Mittelstraße 51, 10117 Berlin, kontaktiert werden.

2.8 Ermittlung der beruflichen Asbestexposition

An BK-Ermittler sind besondere Anforderungen hinsichtlich ihrer Qualifizierung zu stellen (siehe Abschnitt 2.2).

2.8.1 Befragung des Versicherten

Bei der Bearbeitung von BK-Anträgen kommt der sachgerechten Klärung der Fragen zum Umgang mit bzw. zur Exposition gegenüber Asbest im konkreten Einzelfall eine entscheidende Bedeutung zu. Um bei der anamnestischen Erhebung möglichst umfassend Informationen über die berufliche Asbestexposition des Versicherten zu erhalten, sollte ein Leitfaden für die Befragung eingesetzt werden. Hierdurch soll auch erreicht werden, dass die relevanten Angaben bereits im ersten Gespräch zwischen dem

Versicherten und BK-Ermittler erfasst werden, sodass teilweise belastende Mehrfachbefragungen vermieden werden. Außerdem ist im Sinne der Beweissicherung zu bedenken, dass teilweise wegen der Schwere der Erkrankung spätere Befragungen nicht mehr erfolgen können (siehe auch Abschnitt 2.2).

Ein Leitfaden kann wesentliche Hilfestellungen im BK-Verfahren geben, da die damit erhobenen Angaben wichtige Hinweise, z. B. über

- verwendete bzw. hergestellte Materialien,
- Art und Dauer der Tätigkeiten,
- Einsatz spezieller Arbeitsgeräte,
- Dauer der Asbestexposition und
- vorhandene Staubschutzmaßnahmen

liefern, die zur Ermittlung der Faserjahre unerlässlich sind.

- Für verschiedene Tätigkeiten sind die Fragen des Leitfadens jeweils neu zu beantworten.
- Die Fragen des Leitfadens sollten nicht durch den Versicherten allein, sondern im Beisein einer Aufsichtsperson/eines BK-Ermittlers behandelt werden.
- Die Befragung sollte sich nicht nur auf die beruflichen Tätigkeiten beschränken, die der Versicherte selbst als (möglicherweise) asbestbelastet angibt. Vielmehr soll das gesamte Berufsleben auf mögliche asbestbelastete Tätigkeiten geprüft werden (siehe auch Abschnitt 2.2).

2 Qualitätssicherung

- Die Erhebung der asbestexponierten Tätigkeiten darf sich nicht nur auf den eigenen Zuständigkeitsbereich beschränken. Auch andere asbestexponierte Tätigkeiten sollten bei der Anamnese so detailliert wie möglich erfasst werden.
- In welcher Entfernung von den Entstehungs- oder Austrittsstellen von asbesthaltigem Staub haben Sie gearbeitet?

2.8.2 Leitfaden für die Befragung

Die folgende Zusammenstellung von Fragen kann Grundlage für einen Leitfaden sein, der branchenspezifisch erweitert werden sollte. Die Hinweise in Klammern geben an, in welcher Weise für eine Branche bekannte bzw. typische Arbeitsumstände abgefragt werden können. Das heißt, hier kann für die eigene Praxis zu jeder Frage in tabellarischer Form eine Auflistung verwendeter Materialien, Bearbeitungsgeräte etc. ergänzt werden. Formelle Aspekte wie Angaben zur Person etc. sind nicht aufgeführt.

- Welche Tätigkeiten haben Sie mit welchen Zeitanteilen während Ihrer Beschäftigung bei der Fa. xy durchgeführt?
- In welchen Räumlichkeiten waren Sie beschäftigt? (kleine enge Räume, Halle, Lager)
- Bei welchen dieser Tätigkeiten waren Sie Ihrer Meinung nach asbeststaubgefährdet? (typische asbestexponierte Tätigkeiten des Berufsfeldes)
- Beschreiben Sie die Arbeitsvorgänge im Detail (z. B. Transportieren, Ein-/Ausbauen, Reinigen, Schleifen, Bohren, Tragen, Nieten, Sägen, Zerschlagen, Abreißen, [Zu-]Mischen, Anrühren, Abdrehen, Bürsten, Zuschneiden, Brechen)
- Wurde geeigneter Atemschutz zur Verfügung gestellt und getragen?
- Wie oft und wie lange (pro Tag, Woche, Monat, Jahr) waren Sie mit den asbestexponierten Tätigkeiten beschäftigt? (Dauertätigkeit, sporadische Arbeiten)
- Beschreiben Sie, welches (asbesthaltige) Material eingesetzt wurde. (z. B. Asbestzement [klein-/großformatige Platten, Wellplatten, runde oder rechteckige Rohre], Asbestisolierungen, -schnüre, -dichtungen, -platten, -pulver, -textilien [Matten, Tücher], -papiere, -pappen, Reibbeläge, Hitzeschutzkleidung, Spritzasbest)
- Beschreiben Sie die Beschaffenheit des Materials, mit dem Sie Umgang hatten. (Materialbeispiele, Farbe, Beschaffenheit [lose, leicht/fest gebunden], Größe, Menge, Zustand [Beschädigungen?], alternative asbestfreie Materialien)
- Welche Werkzeuge haben Sie eingesetzt? (z. B. Rührpaddel, Bohrmaschine, Schlag-schere, Winkelschleifer/Flex, Schwing-schleifer, [Handkreis-/Kreis-/Format-/Hand-]Säge, Messer, Hammer, Hochdruckstrahlgerät, Sandstrahlgerät, Drahtbürste, Drehbank/Abdrehgerät, Schleif-/Fräsmaschine)
- Wurde an Nachbararbeitsplätzen mit asbesthaltigen Materialien gearbeitet? (Arbeitsvorgänge, eingesetztes Material, Entfernung vom eigenen Arbeitsplatz,

räumliche Verhältnisse, Häufigkeit der benachbarten Arbeiten, Dauer der Parallelarbeit)

- Welche Lüftungstechnischen Maßnahmen zur Erfassung von asbesthaltigem Staub wurden durchgeführt und wie wirksam waren diese?
- Welche Zeitzeugen (Vorgesetzte oder Arbeitskollegen: Namen, Adressen, Firmenwechsel) können über Ihre Arbeitstätigkeit und die Arbeitsverhältnisse Auskunft geben?
- Wann und von welchem Arzt wurden Sie arbeitsmedizinisch untersucht?

(Bei arbeitsmedizinischen Tauglichkeits- und Überwachungsuntersuchungen in der ehemaligen DDR finden sich häufig Hinweise auf mögliche Asbestexpositionen)

2.8.3 Betriebliche Ermittlungen

Obligatorisch ist in jedem Fall auch die Ermittlung bei den früheren Arbeitgebern, soweit noch existent. Über die in diesem Abschnitt aufgelisteten Fragen hinaus sind folgende Aspekte bei den Ermittlungen von Bedeutung:

- Unterlagen zur Beschäftigung des Versicherten und zu angewandten technologischen Verfahren
- In welchen Betriebsbereichen wurde der Versicherte eingesetzt und mit welchen Arbeiten (Tätigkeiten, Dauer) war er betraut?
- Existieren noch Unterlagen über den Einsatz asbesthaltiger Materialien im Betrieb (welches Material, verarbeitete Menge, Dauer des Einsatzes)?

3 Vorschriften und Regelwerke zu Asbest

3.1 Richtwerte vor 1973

Nach *Walter* [11] und *Kesting* [12] wurden bis 1960 bzw. 1961 die in Tabelle 3.1 angegebenen konimetrisch ermittelten Teilchenkonzentrationen als zumutbar angesehen.

Tabelle 3.1:
Zumutbare Teilchenkonzentrationen

Gesamtkonzentration C_g in Teilchenzahl/cm ³	Asbestfaserkonzentration C_f in Asbestnadeln/cm ³	F-Zahl*)
400	10	40
300	30	90
200	40	80

*) entspricht der ab 1961 verwendeten F-Zahl (Gleichung 1)

Im Jahr 1961 [13; 14] erfolgte ein Beurteilungsvorschlag anhand der Asbestbewertungszahl F

$$F = \frac{C_g \cdot C_f}{100} \quad (1)$$

mit

C_g = Gesamteilchenkonzentration in T/cm³

C_f = Asbestfaserkonzentration in F/cm³

mit folgender Bewertung

(Einstufung der Arbeitsplätze)

F < 20 ungefährlich (Klasse I)

F 20 - 60 bedingt gefährlich (Klasse II)

F > 60 gefährlich (Klasse III)

Aus internen Aufstellungen von *Walter* (1956 bis 1966) geht hervor, dass die Bewertungszahl F = 60 für die Beurteilung von Arbeitsplätzen herangezogen wurde.

1970 wurde der interne Grenzwert abgesenkt [15] auf F = 20.

Parallel dazu wurden interne Richtwerte, basierend auf der Gesamtstaubkonzentration in Abhängigkeit vom Asbestgehalt in Massenprozent verwendet [15]:

1,0 mg/m³ (Asbestgehalt > 50 %)

1,5 mg/m³ (Asbestgehalt 10 - 50 %)

2,0 mg/m³ (Asbestgehalt < 10 %)

3.2 TRK-Werte (Bundesrepublik Deutschland)

1973 erfolgte die erste offizielle Grenzwertfestlegung (als TRK-Wert) für Chrysotilasbest von 0,15 mg Chrysotilasbestfeinstaub/m³; für asbesthaltigen Feinstaub mit einem Asbestgehalt unter 3,75 Gew.-% galt ein Wert von 4 mg/m³ [16].

Für die Arbeitsplätze in der Asbesttextilindustrie konnte als Relativmesswert auch die Asbestbewertungszahl F = 6 herangezogen werden, mit der Relation F = 6 entspricht 0,15 mg Chrysotilasbestfeinstaub/m³ [17].

Ab 1973 galten die TRK-Werte zunächst als Jahresmittelwerte, ab 1985 als Schichtmittelwerte, teilweise gesplittet nach den ver-

3 Vorschriften und Regelwerke zu Asbest

schiedenen Asbestarten sowie nach Alt- und Neuanlagen. Diese Werte sind in Tabelle 3.2 aufgelistet [18].

Wie Tabelle 3.2 ausweist, sind die Faserkonzentrationen in Fasern/m³ angegeben. Zur Vereinfachung, insbesondere bei Berechnungen der Asbestfaserdosis am Arbeitsplatz, ist es vorteilhafter, die Einheit Fasern/cm³ zu wählen.

3.3 Grenzwerte (DDR)

3.3.1 Grenzwerte auf der Basis des konimetrischen Verfahrens

Ab 1960 galten in der DDR Grenzwerte, die auf Ergebnissen konimetrischer Verfahren basierten (Tabelle 3.3). Bis 1976 wurden die Gesamteilchenkonzentrationen (C_g) in Teilchen/cm³, ab 1968 zusätzlich auch Faser-

Tabelle 3.2: Technische Richtkonzentrationen für Asbest in der Bundesrepublik Deutschland

Stoff	Messgröße ¹	Technische Richtkonzentration						
		Jahresmittelwert				Schichtmittelwert		
		1973	1976	1979 ² Neuanlagen	1979- 1982 ² im Übrigen	1985	1990	1995
Chrysotil	AFS	0,15	0,1	0,05	0,1	0,05	–	–
	F	–	2·10 ⁶	1·10 ⁶	2·10 ⁶	1·10 ⁶	0,25·10 ⁶	⁴
	FS	4,0	4,0	2,0	4,0	2,0	–	–
Amosit	AFS	–	0,1	0,05	0,1	0,05	–	–
	F	–	2·10 ⁶	1·10 ⁶	2·10 ⁶	1·10 ⁶	^{3,4}	^{3,4}
	FS	–	4,0	2,0	4,0	2,0	–	–
Krokydolith	AFS	³	³	0,05	0,1	0,025	–	–
	F	–	–	1·10 ⁶	2·10 ⁶	0,5·10 ⁶	^{3,4}	^{3,4}
	FS	³	³	2,0	4,0	2,0	–	–

¹ AFS = Asbestfeinstaub (mg/m³); FS = asbesthaltiger Feinstaub (mg/m³); F = Faserkonzentration (F/m³)
Als Faser werden Partikel mit einer Länge > 5 µm und einem Durchmesser D < 3 µm bei einem Verhältnis L : D von mindestens 3 : 1 angesehen.

² Asbest (Chrysotil, Amosit, Krokydolith, Anthophyllit, Tremolit, Aktinolith), ab 1982 ohne Ausnahme gültig

³ Keine TRK, weil bei Krokydolith das Tumorrisiko (1973) bzw. Mesotheliomrisiko (1976) am stärksten ausgeprägt ist bzw. weil Amphibole in der Praxis nicht mehr verwendet werden (1990)

⁴ Bei ASI-Arbeiten (TRGS 519, Bundesarbeitsblatt) ohne besondere Schutzmaßnahmen gilt seit 1991 für alle Asbestarten einheitlich ein Wert von 15 000 F/m³.

konzentrationen (C_p) in Fasern/cm³ ermittelt, wobei praktisch alle Fasern ohne Einschränkung auf eine Mindestlänge gezählt wurden. Als Fasern galten Partikel mit einem Länge-zu-Durchmesser-Verhältnis von mindestens 5 : 1 mit einem Durchmesser < 5 µm.

Die Auswertung der Staubflecke erfolgte projektiionsmikroskopisch im Durchlicht-Hellfeld bei mindestens 300-facher Vergrößerung unter Einsatz von Objektiven mit einer Mindestapertur von 0,4. Im Prinzip erfolgen also die konimetrischen Faserauswertungen in analoger Weise zu den in Anhang 2 geschilderten Bedingungen [4].

Tabelle 3.3:
Entwicklung der konimetrischen Grenzwerte für Asbeststaub in der DDR

Bewertungsgrößen		MAK-/Grenzwerte ab Jahr				
		1960 ¹	1966 ²	1968 ³	1976 ⁴	1984 ⁵
C_T	T/cm ³	≤ 100	≤ 100	≤ 100 ⁶		
C_T (a ≤ 40%)	T/cm ³ ⁶			≤ 250 ⁷		
C_{TK}	T/cm ³				≤ 500	≤ 500
C_{FK}	F/cm ³				≤ 5	≤ 2
C_{TD}	T/cm ³				≤ 250	≤ 250
C_{FD}	F/cm ³				≤ 2	≤ 1
C_{TD} für Talkum	T/cm ³	≤ 500	≤ 500	≤ 500	⁸	⁸

¹ Arbeitshygienische Normativen für die Betriebe der Deutschen Demokratischen Republik, Herausgeber: Deutsches Hygiene-Museum Dresden, 1960

² Anweisung über die Einführung und Anwendung arbeitshygienischer Normen vom 1. Juli 1966, Verfügungen und Mitteilungen des Ministeriums für Gesundheitswesen vom 15. August 1966

³ TGL 22311 – verbindlich ab 1. Oktober 1968

⁴ TGL 32601/03 – verbindlich ab 1. Dezember 1976

⁵ TGL32620/05 – verbindlich ab 1. Januar 1984

⁶ für Asbeststaub mit mehr als 40 % Asbest

⁷ für Stäube aus Asbestzement oder anderen asbesthaltigen Stoffen mit bis zu 40 % Asbest

⁸ für Talkum kein separater MAK-Wert mehr; wird entsprechend den Faseranteilen und dem Gehalt an kristallinem SiO₂ bewertet

3 Vorschriften und Regelwerke zu Asbest

3.3.2 Grenzwerte auf der Basis gravimetrischer Verfahren

Bei der Bewertung von gravimetrisch ermittelten Feinstaubkonzentrationen (mg/m^3), beginnend 1976, war der Asbestgehalt (a_2 : Gew.-% Asbest im Feinstaub) von entscheidender Bedeutung. Je nach Asbestgehalt ergaben sich verschiedene Feinstaubgrenzwerte entsprechend Tabelle 3.4, unterteilt nach fünf verschiedenen Staubgruppen (TGL 32601/03 – 1976, TGL 32620/04 – 1984, TGL 32621/01 – 1984).

Tabelle 3.4:
MAK-Werte in Abhängigkeit vom Asbestgehalt

Staubgruppe	Gehalt an Asbest a_2 in Gew.-%	MAK ₂₀ in mg/m^3 *)
I	$a_2 > 50$	0,05
II	$20 < a_2 \leq 50$	0,1
III	$5 < a_2 \leq 20$	0,2
IV	$0 < a_2 \leq 5$	0,7
V	$a_2 = 0$	2,0

*) MAK für die gravimetrische Schicht-Feinstaubkonzentration

3.4 Entwicklung der Vorschriften

3.4.1 Bundesrepublik Deutschland

Verbote für das Inverkehrbringen, die Herstellung oder die Verwendung asbesthaltiger Gefahrstoffe

Beginnend mit dem Ersten Nachtrag zur Unfallverhütungsvorschrift „Gesundheitsgefährlicher mineralischer Staub“ (VBG 119) vom 1. Oktober 1979 wurde in der Bundesrepublik Deutschland eine Reihe berufsgenossenschaftlicher und staatlicher Verbote für das Inverkehrbringen, die Herstellung oder die Verwendung asbesthaltiger Gefahrstoffe ausgesprochen (siehe Tabelle 3.5).

Tabelle 3.5:
Entwicklung der Vorschriften zum Inverkehrbringen, zur Herstellung und zur Verwendung asbesthaltiger Gefahrstoffe

Bezeichnung der Stoffe, Zubereitungen oder Erzeugnisse	Verbot des Inverkehrbringens ab	Herstellungsverbot ab	Verwendungsverbot ab	Bemerkungen
<p>UVV „Gesundheitsgefährlicher mineralischer Staub“ (VBG 119) in der Fassung vom</p> <ul style="list-style-type: none"> • 1.Oktober 1979 ¹ <p>Aufsprühen oder Aufspritzen von Asbest oder asbesthaltigen Erzeugnissen</p>			01.10.1979	¹ Erstes Inkrafttreten der UVV bei einer Berufsgenossenschaft
<ul style="list-style-type: none"> • 1.Oktober 1981 ¹ <p>Asbestzementleichtbauplatten (Raumgewicht < 1,0 g/cm³)</p> <p>Massen zum Aufsprühen oder Aufspritzen</p> <p>Isoliermaterialien oder Dämmstoffe für Brandschutz, Schallschutz, Wärmeschutz, Kälteschutz, Feuchtigkeitsschutz</p> <p>Filter, ausgenommen für Getränke oder Arzneimittel</p> <p>Anstrichstoffe, Kitten, Klebstoffe, Mörtel- und Spachtelmassen</p> <p>Boden- und Straßenbeläge</p>			01.01.1982 ²	² Gilt nicht, wenn die Berufsgenossenschaft festgestellt hat, dass bei bestimmungsgemäßer Verwendung der Erzeugnisse die Asbestfeinstaubkonzentration am Arbeitsplatz 0,5 F/cm ³ bzw. 0,025 mg/m ³ unterschreitet, ohne dass Lüftungstechnische Maßnahmen getroffen sind oder Atemschutzgeräte benutzt werden.
<ul style="list-style-type: none"> • 1.Oktober 1988 ^{1,3} <p>Asbestzementleichtbauplatten (Raumgewicht < 1,0 g/cm³)</p> <p>Spielzeug</p> <p>Fertigerzeugnisse in Pulverform, die im Einzelhandel öffentlich verkauft werden</p> <p>Raucherartikel wie Tabakpfeifen, Zigaretten- oder Zigarrenspitzen</p>		01.10.1986	01.10.1986	³ Anpassung der UVV an die Gefahrstoffverordnung vom 26. August 1986

3 Vorschriften und Regelwerke zu Asbest

Tabelle 3.5:
(Fortsetzung)

Bezeichnung der Stoffe, Zubereitungen oder Erzeugnisse	Verbot des Inverkehrbringens ab	Herstellungsverbot ab	Verwendungsverbot ab	Bemerkungen
<p>Katalytische Siebe und Isoliervorrichtungen, die für mit Flüssiggas betriebene Heizgeräte bestimmt oder in diese eingebaut sind</p> <p>Anstrichstoffe</p> <p>Stoffe oder Zubereitungen zum Aufsprühen oder Aufspritzen</p> <p>Isoliermaterialien oder Dämmstoffe für Brandschutz, Schallschutz, Wärmeschutz, Kälteschutz, Feuchtigkeitsschutz</p> <p>Filter und Filterhilfsmittel mit Ausnahme für die Fein- und Entkeimungsfiltration bei der Getränke- und Arzneimittelherstellung sowie Diaphragmen für Elektrolyseprozesse</p> <p>Kitte, Klebstoffe</p> <p>Mörtel und Spachtelmassen</p> <p>Boden- und Straßenbeläge</p> <p>Faserverstärkte Thermoplastmassen</p>				

Tabelle 3.5:
(Fortsetzung)

Bezeichnung der Stoffe, Zubereitungen oder Erzeugnisse	Verbot des Inverkehrbringens ab	Herstellungsverbot ab	Verwendungsverbot ab	Bemerkungen
<p>Brems- und Kupplungsbeläge⁴</p> <p>Krokydolithaltige Gefahrstoffe⁵ mit Ausnahme von Asbestzementrohren säure- und temperaturbeständigen Dichtungen, Stopfbuchspackungen und Weichstoffkompensatoren, Drehmomentwandlern einschließlich der für deren Herstellung benötigten Asbestfasern und Vorprodukte</p> <p>Hitzeschutzkleidung mit Ausnahme von Schutzkleidung beim Hantieren mit feuerverflüssigten Massen für Temperaturen über 1 000 °C</p>			01.10.1988	<p>⁴ Kein Einbau in Bremsanlagen bzw. Kupplungen von Fahrzeugen, wenn es technisch möglich und verkehrstechnisch zulässig ist, asbestfreie Beläge einzuführen und solche angeboten werden</p> <p>⁵ dürfen weiterverwendet werden, sofern sie vor dem 1. Oktober 1986 verwendet worden sind</p>
<p>Hitzeschutzkleidung mit Ausnahme von Schutzkleidung beim Hantieren mit feuerverflüssigten Massen für Temperaturen über 1 000 °C</p>		01.10.1988 ⁶	⁶	<p>⁶ Ausnahmemöglichkeit, falls geeignete Ersatzstoffe nicht angeboten werden</p>
<p>2. Gefahrstoffverordnung vom 26. August 1986</p> <p>Spielzeug</p> <p>Fertigerzeugnisse in Pulverform, die im Einzelhandel öffentlich verkauft werden</p> <p>Raucherartikel wie Tabakpfeifen, Zigaretten- oder Zigarrenspitzen</p> <p>Katalytische Siebe und Isoliervorrichtungen, die für mit Flüssiggas betriebene Heizgeräte bestimmt oder in diese eingebaut sind</p> <p>Anstrichstoffe</p>	01.10.1986 bzw. bei Herstellung vor dem 01.10.1986: 01.07.1989	01.10.1986	01.10.1986 bzw. bei vor dem 01.10.1986 hergestellten, in den Verkehr gebrachten oder verwendeten asbesthaltigen Gefahrstoffen: 01.01.1991 ⁷	<p>⁷ siehe Gefahrstoffverordnung in der Fassung vom 05.06.1991</p>

3 Vorschriften und Regelwerke zu Asbest

Tabelle 3.5:
(Fortsetzung)

Bezeichnung der Stoffe, Zubereitungen oder Erzeugnisse	Verbot des Inverkehrbringens ab	Herstellungsverbot ab	Verwendungsverbot ab	Bemerkungen
<p>Stoffe oder Zubereitungen zum Aufsprühen oder Aufspritzen</p> <p>Krokydololith und krokydololithhaltige Zubereitungen und Erzeugnisse bzw. krokydololithhaltige Gefahrstoffe ausgenommen</p>	8	9	9	<p>⁸ Ausnahmemöglichkeit bis 30.4.1990 (siehe Gefahrstoffverordnung in der Fassung vom 23.4.1990) für Unterbodenschutzmittel für Fahrzeuge, falls geeignete Ersatzstoffe nicht angeboten werden.</p> <p>⁹ Gilt nicht bis 31.12.1987 (siehe Gefahrstoffverordnung in der Fassung vom 16.12.1987), wenn die zuständige Behörde oder die Berufsgenossenschaft festgestellt hat, dass bei bestimmungsgemäßer Verwendung asbesthaltiger Gefahrstoffe ohne Anwendung lüftungstechnischer Maßnahmen oder Benutzen von Atemschutzgeräten die Auslöseschwelle unterschritten wird</p>
<ul style="list-style-type: none"> • Asbestzementrohre • säure- und temperaturbeständige Dichtungen, Stopfbuchspackungen und Weichstoffkompensatoren • Drehmomentwandler 	01.05.1990 ¹⁰	01.05.1990 ¹⁰	01.05.1990 ¹⁰	<p>¹⁰ siehe Gefahrstoffverordnung in der Fassung vom 23.04.1990</p>

Tabelle 3.5:
(Fortsetzung)

Bezeichnung der Stoffe, Zubereitungen oder Erzeugnisse	Verbot des Inverkehrbringens ab	Herstellungsverbot ab	Verwendungsverbot ab	Bemerkungen
<p>Isoliermaterialien oder Dämmstoffe für Brandschutz, Schallschutz, Wärmeschutz, Kälteschutz, Feuchtigkeitsschutz</p> <p>Filter und Filterhilfsmittel mit Ausnahme für die Fein- und Entkeimungsfiltration bei der Getränke- und Arzneimittelherstellung sowie Diaphragmen für Elektrolyseprozesse</p> <p>Kitte, Klebstoffe</p> <p>Mörtel- und Spachtelmassen</p> <p>Boden- und Straßenbeläge</p> <p>Hitzeschutzkleidung mit Ausnahme von Schutzkleidung für Temperaturen über 500 °C</p>	01.05.1990 ¹⁰	01.10.1986 ⁹	01.10.1986 ⁹	
		01.10.1986 ¹¹	01.10.1986 ¹¹	¹¹ Ausnahmemöglichkeit, falls geeignete Ersatzstoffe nicht angeboten werden
<p>Asbestzementleichtbauplatten (Raumgewicht < 1 g/cm³)</p> <p>Faserverstärkte Thermoplastmassen</p>		01.10.1986	01.10.1986	
<p>Brems- und Kupplungsbeläge</p>			01.01.1988 ¹²	¹² Einbau in Bremsanlagen bzw. Kupplungen von Fahrzeugen, wenn es technisch möglich und verkehrsrechtlich zulässig ist, asbestfreie Beläge einzufügen und solche angeboten werden

3 Vorschriften und Regelwerke zu Asbest

Tabelle 3.5:
(Fortsetzung)

Bezeichnung der Stoffe, Zubereitungen oder Erzeugnisse	Verbot des Inverkehrbringens ab	Herstellungsverbot ab	Verwendungsverbot ab	Bemerkungen
<p>Gefahrstoffverordnung in der Fassung vom 23.4.1990</p> <p>Großformatige Platten und Wellplatten aus Faserzement für den Hochbau</p> <p>Scheibenbremsbeläge für schienengebundene Fahrzeuge</p> <p>Bremsbeläge für Fahrzeuge¹³</p> <p>Ummantelungen für Kabel zur Elektroisolation von Sonderleitungen</p>		01.01.1991	01.01.1992	<p>¹³ Soweit diese nicht unter das Verwendungsverbot in Anhang II Nr. 1.3.1.2 Abs. 5 GefStoffV fallen (Regelung wie in Bemerkung ¹²)</p>
<p>Gefahrstoffverordnung in der Fassung vom 23.4.1990, Chemikalienverbotsverordnung vom 14.10.1993 bzw. Gefahrstoffverordnung vom 26.10.1993</p> <p>Asbest (Aktinolith, Amosit, Anthophyllit, Chrysotil, Krokydolith, Tremolit mit Faserstruktur)</p> <p>Zubereitungen mit einem Massegehalt > 0,1 % Asbest</p>	<p>20.10.1993 bzw. bei Herstellung vor dem 20.10.1993: 21.04.1994 ausgenommen:</p> <ul style="list-style-type: none"> • natürlich vorkommende mineralische Rohstoffe, die freie Asbestfasern mit einem Massegehalt ≤ 0,1 % enthalten 	<p>01.11.1993 ausgenommen:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Verwendung asbesthaltiger Gefahrstoffe für analytische Untersuchungen • Forschung an asbesthaltigen Gefahrstoffen • Gewinnung, Aufbereitung, Weiterverarbeitung natürlich vorkommender mineralischer Rohstoffe, die freie Asbestfasern mit einem Massegehalt ≤ 0,1 % enthalten • Abbrucharbeiten • Sanierungs- oder Instandhaltungsarbeiten an bestehenden Anlagen, Fahrzeugen, Gebäuden, Einrichtungen oder Geräten mit Ausnahme der Bearbeitung von Asbestergeugnissen mit Arbeitsgeräten, die deren Oberfläche abtragen 		<p>¹⁴ soweit geeignete asbestfreie Ersatzteile nicht angeboten werden</p> <p>¹⁵ für das erneute Inverkehrbringen; Herstellung vor dem Inkrafttreten des jeweiligen Herstellungsverbotes</p>

Tabelle 3.5:
(Fortsetzung)

Bezeichnung der Stoffe, Zubereitungen oder Erzeugnisse	Verbot des Inverkehrbringens ab	Herstellungsverbot ab	Verwendungsverbot ab	Bemerkungen
Erzeugnisse, die Asbest oder die genannten Zubereitungen enthalten	<ul style="list-style-type: none"> • chrysotilhaltige Ersatzteile für die Instandhaltung¹⁴ • Fahrzeuge, Geräte und Anlagen¹⁵ (außer Elektro-Speicherheizgeräte), die asbesthaltige Erzeugnisse enthalten 			
<p>Schutzkleidung für das Hantieren mit feuerflüssigen Massen für Temperaturen über 1 000 °C</p> <p>Kanal- und Druckrohre für den Tiefbaubereich, ausgenommen unbeschichtete Trinkwasserrohre</p> <p>Brunnenrohre für die Entwässerung von Braunkohlentagebauen</p> <p>Kupplungsbeläge für Fahrzeuge¹⁶</p> <p>Bremsklotzsohlen für schienegebundene Fahrzeuge¹⁷</p> <p>Duroplastische Formmassen zur Herstellung von Kommutatoren</p>	01.01.1995	01.01.1994	01.01.1995	<p>¹⁶ Soweit sicherheitstechnisch geeignete Ersatzteile nicht angeboten werden</p> <p>¹⁷ Soweit verkehrrechtlich zugelassene Ersatzteile nicht angeboten werden</p>

3 Vorschriften und Regelwerke zu Asbest

Tabelle 3.5:
(Fortsetzung)

Bezeichnung der Stoffe, Zubereitungen oder Erzeugnisse	Verbot des Inverkehrbringens ab	Herstellungsverbot ab	Verwendungsverbot ab	Bemerkungen
<p>Statische Dichtungen, dynamische Dichtungen, Packungen und Zylinderkopfdichtungen für Fahrzeuge und gewerbliche Anwendung</p> <p>Reibbeläge für gewerbliche Anwendungen</p> <p>Poröse Massen für Acetylenflaschen¹⁸</p>				<p>¹⁸ Vor dem 31.12.1994 hergestellte Acetylenflaschen mit chrysotilhaltigen porösen Massen dürfen auch nach dem 31.12.1994 in Verkehr gebracht und verwendet werden, wenn eine Exposition ausgeschlossen ist.</p>
Chrysotilhaltige Diaphragmen für Elektrolyseprozesse einschl. der zu ihrer Herstellung benötigten asbesthaltigen Rohstoffe	01.01.2000	01.01.1999	01.01.1999	
Chrysotilhaltige Diaphragmen für die Chloralkalielektrolyse in bestehenden Anlagen einschließlich der zur Herstellung benötigten asbesthaltigen Rohstoffe ¹⁹	01.01.2011 ²⁰	01.01.2011 ²⁰	01.01.2011 ²⁰	

Kennzeichnungsvorschriften

Seit 1980 bestehen in der Bundesrepublik Deutschland Vorschriften für die Kennzeichnung krebserzeugender bzw. asbesthaltiger Stoffe und Zubereitungen beim Inverkehrbringen und beim Umgang.

Arbeitsstoffverordnung vom 29. Juli 1980

Werden Stoffe oder Zubereitungen, die Asbest (der beim Umgang als Feinstaub auftreten kann) enthalten, in den Verkehr gebracht, ist eine Mitteilung beizufügen, die u. a. die Bezeichnung des Stoffes oder der Bestandteile der Zubereitung und die Angabe „Arbeitsstoffverordnung, Abschnitt

krebserzeugende Arbeitsstoffe, beachten“ sowie die Bezeichnung der Gruppe, der der Arbeitsstoff nach Anhang II Nr. 1.1.1 ArbStoffV zuzuordnen ist, enthält.

Asbest war wie folgt eingestuft:

	Gruppe I	Gruppe II	Gruppe III
	sehr stark gefährdend	stark gefährdend	gefährdend
Asbest *)		≥ 1 Gew.-%	< 1 bis 0,1 Gew.-%

* wenn beim Umgang der Arbeitsstoff in atembaren Form (bei Asbest als Feinstaub) auftreten kann

Diese Vorschrift galt bis zum 31. Dezember 1982.

Arbeitsstoffverordnung in der Fassung der Bekanntmachung vom 11. Februar 1982

Ab 1. Januar 1983 mussten asbesthaltige Stoffe und Zubereitungen gekennzeichnet werden. Die Kennzeichnung hatte u. a. die Bezeichnung des Stoffes oder der Bestandteile der Zubereitung, die Aufschrift „Kann Krebs erzeugen“, die Bezeichnung der Gruppe nach Anhang II Nr. 1.1.1 ArbStoffV (siehe oben) und die Angabe „Asbesthaltig, bei unsachgemäßer Bearbeitung kann gesundheitsgefährdender Feinstaub entstehen“ zu enthalten.

Gefahrstoffverordnung vom 26. August 1986

Ab 1. Oktober 1986 sind asbesthaltige Zubereitungen und Erzeugnisse wie folgt zu kennzeichnen:



Enthält die Zubereitung oder das Erzeugnis Krokydolith, ist die Angabe „Enthält Asbest“ durch die Angabe „Enthält Blauasbest/Krokydolith“ zu ersetzen.

Gefahrstoffverordnung vom 26. August 1986, geändert durch Verordnung vom 10. November 1993

Neben dem Buchstaben „a“ mit Textzusatz und der chemischen Stoffbezeichnung muss die Kennzeichnung von Asbest oder asbesthaltigen Zubereitungen u. a. enthalten:

3 Vorschriften und Regelwerke zu Asbest

- das Gefahrensymbol „T“, die Gefahrenbezeichnung „giftig“
- die Hinweise auf besondere Gefahren R 45-48/23 „Kann Krebs erzeugen – auch giftig: Gefahr ernster Gesundheitsschäden bei längerer Exposition durch Einatmen“
- die Sicherheitsratschläge S 53/45 „Exposition vermeiden – vor Gebrauch besondere Anweisungen einholen, bei Unfall oder Unwohlsein sofort Arzt hinzuziehen (wenn möglich, dieses Etikett vorzeigen)“
- ggf. noch weitere Sicherheitsratschläge (vgl. GefStoffV Anh. III Nr. 14)

3.4.2 DDR

Die Entwicklung der Vorschriften zur Verwendung von asbesthaltigen Materialien in der DDR ist in Tabelle 3.6 dargestellt.

Tabelle 3.6:
Entwicklung der Vorschriften zur Verwendung asbesthaltiger Gefahrstoffe in der DDR

Bezeichnung der Stoffe, Zubereitungen oder Erzeugnisse	Verwendungsverbot ab	Bemerkungen
1. Arbeitsschutzbestimmung 622 „Verhütung von Staublungenerkrankungen“ (Silikose-Vorschrift) vom 6. Februar 1953 (GBl. DDR (1953) S. 758)		keine speziellen Vorschriften zu Asbest
2. Arbeitsschutzanordnung 622/1 „Verhütung von Staublungenerkrankungen“ (Silikosevorschrift) vom 31. Januar 1961 (GBl. DDR SDr. 333)		keine speziellen Vorschriften zu Asbest
3. Arbeitsschutzanordnung 622/2 „Verhütung von Erkrankungen der Atmungsorgane durch nichttoxische Stäube“ (Staubvorschrift) vom 13. Mai 1969 (GBl. DDR SDr. 627)	15. Juli 1969	<p>Lagerungs- und Verpackungsvorschriften</p> <p>Lagerungs- und Bearbeitungsvorschriften</p> <p>Vorschriften zur Herstellung</p> <p>Vorschriften zur Herstellung</p> <p>Bearbeitungsvorschriften</p>
Rohasbest		
Asbestplatten		
Asbestgarne, Asbestzwirne, Asbestgewebe		
Asbestzementherzeugnisse		
Asbestspritzisolieren		
Neptunit und andere asbesthaltige Platten		

Tabelle 3.6:
(Fortsetzung)

Bezeichnung der Stoffe, Zubereitungen oder Erzeugnisse	Verwendungsverbot ab	Bemerkungen
<p>4. DDR-Standard TGL 30058/02 „Staubbekämpfung am Arbeitsplatz zur Verhütung von Erkrankungen der Atmungsorgane durch nichttoxische Stäube Asbestvorschrift“ verbindlich ab 1. Juli 1978</p> <p>Verwendungseinschränkungen für asbesthaltige Produkte auf Fälle, bei denen aus technischen oder technologischen Gründen kein Asbestersatz möglich ist</p> <p>Prüfung von Talkum auf Asbestgehalt</p> <p>Asbestspritzisolieren</p> <p>Vorschriften zur Staubbekämpfung, zum Transport und zur Lagerung, zur Aufbereitung, zur Be- und Verarbeitung, zur Arbeitsschutzkleidung und zum persönlichen Atemschutz</p>	<p>siehe unter 2 (15. Juli 1969)</p>	<p>Nachweis der technischen bzw. technologischen Notwendigkeit</p> <p>Prüfungen durch das Zentralinstitut für Arbeitsmedizin</p>
<p>5. DDR-Standard TGL 30058/02 „Staubbekämpfung am Arbeitsplatz zur Verhütung von Erkrankungen der Atmungsorgane durch nichttoxische Stäube – Asbestvorschrift“ verbindlich ab 1. April 1985</p> <p>Verwendungseinschränkung für asbesthaltige Produkte auf Fälle, bei denen aus technischen oder technologischen Gründen kein Asbestersatz möglich ist</p> <p>Krokydolith und krokydolithhaltige Materialien</p> <p>Verwendungsverbot für alle asbesthaltigen Materialien für Schallisolierungen</p> <p>Verwendungsverbot für alle asbesthaltigen Materialien für Isolierungen gegen Wärmeverluste (Isolierung von Rohrleitungen, Armaturen, Kesselanlagen u. a.)</p>	<p>1. April 1985</p> <p>1. April 1985</p> <p>1. April 1985</p>	<p>Nachweis der technischen bzw. technologischen Notwendigkeit</p>

3 Vorschriften und Regelwerke zu Asbest

Tabelle 3.6:
(Fortsetzung)

Bezeichnung der Stoffe, Zubereitungen oder Erzeugnisse	Verwendungs- verbot ab	Bemerkungen
5. (Fortsetzung): Verwendungsverbot für alle asbesthaltigen Materialien für Hitzeschutzunterlagen (Lötunterlagen, Unterlagen für Kochplatten, Bügeleisen u. a.) Prüfung von Talkum auf Asbestgehalt Asbestspritzisolieren Vorschriften zur Staubbekämpfung, zum Transport und zur Lagerung, zur Aufbereitung, zur Be- und Verarbeitung, zur Arbeitsschutzkleidung und zum persönlichen Atemschutz	1. April 1985 siehe unter 2 (15. Juli 1969)	 Prüfungen durch das Zentralinstitut für Arbeitsmedizin

4 Vorgaben und Beispiele für die Faserjahrmittlung

4.1 Ermittlung der Einwirkungen (Vollbeweis)

Die Art, Dauer und Intensität der versicherten Tätigkeit mit Asbesteinwirkung muss im Feststellungsverfahren gezielt, z. B. durch Befragung der Versicherten, aber auch von Zeugen oder Arbeitgebern etc. ermittelt werden. Dabei ist es Aufgabe der UV-Träger, diese sogenannten Anknüpfungstatsachen im Vollbeweis zu ermitteln.

Vor der Berechnung der Faserjahre muss die Verwaltung die Ermittlung zu den relevanten Anknüpfungstatsachen umfassend und vollständig durchführen. Hat die Aufsichtsperson Bedenken hinsichtlich der Anknüpfungstatsachen, sollten diese in einem Abstimmungsgespräch mit der Verwaltung ausgeräumt werden. Erst dann kommt die Berechnung der Faserjahre in Betracht.

Ganz entscheidend für die Anwendung der Konzentrationswerte in diesem Report ist, dass zunächst die konkreten Tätigkeiten mit Asbestexposition im Vollbeweis zu sichern sind.

Ohne einen Nachweis zur Art der Tätigkeit mit Asbestexposition können eventuelle Beweislücken nicht durch allgemeine Erfahrungswerte zu vermeintlichen berufstypischen Tätigkeiten aus diesem Report geschlossen werden. Es ist z. B. unzulässig, allein aus dem z. B. im Rentenversicherungsnachweis ausgewiesenen Beruf „Isolierer“

(dies gilt auch für Tätigkeiten in einer derartigen Firma) automatisch von einer Tätigkeit mit Asbestexposition auszugehen und Asbestexpositionswerte im Mittelwert verschiedener Tätigkeiten heranzuziehen. Die Validität der Faserjahrberechnung steht und fällt mit der Qualität und Vollständigkeit der Expositionsermittlung für das gesamte Berufsleben.

Bei nicht ausreichender Datenlage gilt, wie im HVBG-Rundschreiben 023/2004 [19] vom Arbeitskreis „Zuständigkeit bei Berufskrankheiten“ zur Klärung der Zuständigkeit gefordert wurde, sinngemäß Folgendes:

Bei fehlender exakter Datenlage zur Bewertung der Arbeitsplatzsituation muss die Meinungsbildung so weit vorangetrieben werden, bis kein vernünftiger Zweifel hinsichtlich der Frage einer Exposition mehr besteht. Die allgemeinen Beweisgrundsätze dürfen nicht verlassen werden. Danach sind unter Umständen auch Beweiserleichterungen und verminderte Anforderungen an einen Beweis zulässig.

Es ist daher nicht sachgerecht, da zumeist unmöglich, z. B. lückenlose Betriebsunterlagen zum Beweis einer Gefährdung zu verlangen, vielmehr müssen auch plausible Angaben des Versicherten als Basis für die Ermittlung der Gefährdung herangezogen werden. An die Gewinnung der Überzeugung, ob im Einzelfall eine Gefährdung vorgelegen hat, dürfen keine überspitzten

4 Vorgaben und Beispiele für die Faserjahrmittlung

Anforderungen, wie z. B. der Nachweis über konkrete Messergebnisse, gestellt werden. Das Erfahrungswissen der Technischen Ermittler ist ein wesentlicher Faktor bei der Überzeugungsbildung, wenn durch die Unmöglichkeit einer Inaugenscheinnahme des Arbeitsplatzes „harte“ Beweise fehlen.

Der BK-Report „Faserjahre“ ist hierbei ebenfalls eine wichtige Quelle von Erfahrungswerten und kann insoweit als Beweismittel dienen. Die vorhandenen Möglichkeiten zur Überzeugungsbildung reichen nach Ansicht des Arbeitskreises bei sachgerechtem Umgang aus, um zu einer diesem Anspruch genügenden Feststellung durch den Präventionsdienst zu gelangen.

4.2 Definition Faserjahr

Ein Faserjahr entspricht einer einjährigen arbeitstäglichen achtstündigen Einwirkung von $1 \cdot 10^6$ Asbestfasern/m³ der kritischen Abmessungen (Länge > 5 µm, Durchmesser < 3 µm, Länge-zu-Durchmesser-Verhältnis mindestens 3 : 1) bei 240 Arbeitstagen (Schichten) pro Jahr [20].

Beispiele:

- $1 \cdot 10^6 \text{ F/m}^3 \cdot 1 \text{ Jahr} = 1 \text{ Faserjahr}$
- $1 \cdot 10^6 \text{ F/m}^3 \cdot 15 \text{ Jahre} = 15 \text{ Faserjahre}$
- $5 \cdot 10^6 \text{ F/m}^3 \cdot 3 \text{ Jahre} = 15 \text{ Faserjahre}$
- $0,2 \cdot 10^6 \text{ F/m}^3 \cdot 3 \text{ Jahre} = 0,6 \text{ Faserjahre}$

10^6 Fasern/m^3 entsprechen 1 Faser/cm^3

Die Ermittlung der Asbestfaserkonzentration beruht auf dem Membranfilterverfahren mit phasenkontrastmikroskopischer Auswertung als Bezugsgrundlage. Sind andere Mess- bzw. Auswerteverfahren eingesetzt worden,

ergeben sich Möglichkeiten einer Umrechnung entsprechend Abschnitt 5.2.

4.3 Festlegung normierter Arbeitszeiten für die Berechnung der Expositionsdauer

Bei der Annahme von Arbeitszeiten gilt retrospektiv für die gesamte Beurteilungszeit folgende Regelung:

Falls nicht im Einzelfall gezielt nachweisbar, werden 240 Arbeitstage pro Jahr und acht Arbeitsstunden pro Schicht bzw. Arbeitstag zugrunde gelegt [20].

Unter dieser Voraussetzung ergeben sich folgende normierte Arbeitszeiten und Relationen, auf die die Faserjahrberechnung Bezug nimmt:

- 1 Tag = 8 Stunden
- 1 Woche = 5 Tage = 40 Stunden
- 1 Monat = 20 Tage = 4 Wochen
- 1 Jahr = 48 Wochen = 240 Arbeitstage
- 1 Jahr = 1920 Arbeitsstunden

Werden bei der Ermittlung mehrere Asbestexpositionen für einen Arbeitnehmer festgestellt, so gilt allgemein für Asbestfaserkonzentrationen K [10^6 F/m^3] und Jahre $[J]$ für die Berechnung der Faserjahre bei unterschiedlichen Konzentrationen ($K_1, J_1, K_2, J_2, \dots, K_n, J_n$):

$$\text{Faserjahre} = \sum_{i=1}^n K_i \cdot J_i$$

Bei den Ermittlungen von Faserjahren ist es in der Praxis einfacher, für die Faserkonzentration die Einheit Fasern/cm^3 anstatt Fasern/m^3 zu wählen. In diesem

Falle entspricht nach der oben genannten Summenformel für die Faserjahre der jeweilige Wert für K direkt der Faserkonzentration (F/cm^3).

Nun lässt sich bei Arbeitsplatzmessungen auch als wichtige Kenngröße die Faserdosis in der Dimension Faserminuten [$F/\text{cm}^3 \cdot \text{min}$] angeben [21]. Das heißt, die ermittelte Dosis bezieht sich nicht auf ein Jahr, sondern nur auf eine Minute:

Umrechnungsfaktor:

$$1 \text{ Arbeitsminute} = 1/(1\,920 \cdot 60) \text{ Jahre}$$

Die Bestimmung einer Asbestfaserdosis mit Minutenbezug ist geeignet, um kurzfristige hohe Asbestexpositionen wie z. B. beim Ausblasen einer Bremstrommel bei Bremsendiensten zu beschreiben. Da sich im Rahmen der Faserjahreermittlung jedoch zurückliegende Tätigkeiten nicht mehr in der Detailliertheit auflösen lassen, können entsprechende Faserminuten-Dosiswerte bei Faserjahrberechnungen in der Regel nicht angewendet werden.

4.4 Berechnung der Expositionsdauer aus den Beschäftigungszeiten

Bei Tätigkeiten mit einer nahezu gleichmäßigen Faserkonzentration über eine Schicht lassen sich Beschäftigungen mit Vollzeit- bzw. Teilzeitexposition sowie sporadischer Exposition unterscheiden.

1. Die **Vollzeitexposition** ist dadurch charakterisiert, dass der Beschäftigte über die gesamte Schichtlänge der Faserkonzentration des Schichtmittelwertes exponiert ist. Dies lässt sich durch die Expositionsdauer, bezogen auf die Schichtlänge

von acht Stunden, durch den Bruch $8/8$ definieren.

- Die **Teilzeitexposition** bezieht sich nur auf eine Teilexposition während einer Schicht. Liegt die Expositionsdauer bei drei Stunden pro Schicht, dann lässt sich dies durch den Bruch $3/8$ ausdrücken. Auch bei Angaben einer Expositionsdauer von sechs Stunden pro Woche (1 Woche = 5 Schichten = 40 Stunden) ließe sich dieses Verhältnis durch den Bruch $6/40$ angeben.
- Die **sporadische Exposition** wäre gegeben, wenn sich die Expositionszeiten z. B. nicht im Wochentakt, sondern nur summarisch über ein Jahr angeben ließen. Bei einer Expositionsdauer von 96 Stunden innerhalb eines Jahres (1 Jahr = 240 Schichten = 1 920 Stunden) kann dies durch den Bruch $96/1920$ gekennzeichnet werden (Umrechnungen: Jahre, Monate, Schicht, Stunden, siehe Abschnitt 4.3). Die Beschäftigungszeit kann z. B. in Monaten oder Jahren angegeben sein. Sie ist aber auf die Jahre umzurechnen.

Beispiele für die Berücksichtigung unterschiedlicher Beschäftigungsarten bei der Berechnung der Expositionszeiten gibt Tabelle 4.1 (siehe Seite 54). Durch Bezug auf die Normarbeitszeiten wird neben den oben beschriebenen Beispielen für Schichtanteile oder stundenweise asbestexponierte Arbeiten auch Überstunden Rechnung getragen. In Tabelle 4.1 sind einige Beispiele berechnet, bei denen eine zehnstündige Tätigkeit oder auch beliebige Schichtanteile einer Zehn-Stunden-Schicht in die Expositionsdauer umgerechnet werden. Somit lassen

4 Vorgaben und Beispiele für die Faserjahermittlung

Tabelle 4.1:
Beispiele zur Ermittlung der Expositionsdauer anhand von normierten Arbeitszeiten

Arbeitszeit mit Asbesteinwirkung	Normarbeitszeit	Expositionsdauer
Angabe von Expositionszeiten		
3 h/Tag	8 h/Tag	$3/8 = 0,375$ Tage
10 h/Tag	8 h/Tag	$10/8 = 1,25$ Tage
3 h/Tag an jedem 2. Arbeitstag	240 Tage/Jahr 8 h/Tag	$3/8 \cdot 120/240 = 0,188$ Jahre
10 h/Tag an 3 Monaten/Jahr	8 h/Tag 12 Monate/Jahr	$10/8 \cdot 3/12 = 0,313$ Jahre
260 Tage/Jahr	240 Tage/Jahr	$260/240 = 1,08$ Jahre
5 Jahre lang jeweils an 255 Tagen im Jahr für 2 h/Tag	240 Tage/Jahr 8 h/Tag	$5 \cdot 255/240 \cdot 2/8 = 1,33$ Jahre
Angabe von Expositionsteilen		
1/2 einer 8-h-Schicht	8 h/Tag	$1/2 \cdot 8/8 = 0,5$ Tage
1/2 einer 10-h-Schicht	8 h/Tag	$1/2 \cdot 10/8 = 0,625$ Tage
1/2 einer 8-h-Schicht an 50 Tagen/Jahr	240 Tage/Jahr 8 h/Tag	$1/2 \cdot 8/8 \cdot 50/240 = 0,104$ Jahre
1/2 je 10-h-Schicht ein 3/4 Jahr lang	240 Tage/Jahr 8 h/Tag	$1/2 \cdot 10/8 \cdot 3/4 \cdot 240/240 = 0,469$ Jahre
1/4 einer 6-h-Schicht an 65 Tagen im Jahr, 5 Jahre lang	240 Tage/Jahr 8 h/Tag	$1/4 \cdot 6/8 \cdot 65/240 \cdot 5 = 0,254$ Jahre

sich auch ungewöhnliche Tätigkeitsdauern durch einfache Umrechnung anhand der Normarbeitszeiten erfassen. Neben Überstunden können in gleicher Weise auch mehr geleistete Arbeitstage (z. B. 260 statt 240 Arbeitstage) berücksichtigt werden. Die Entwicklung der Wochenarbeitszeit bzw. der Arbeitstage pro Jahr in den vergangenen Jahrzehnten kann auf diesem Wege in die Berechnung einfließen.

Dokumentierte lange Fehlzeiten

Werden in den Unterlagen der BK-Akte für die Beschäftigungszeit lange Fehlzeiten dokumentiert, sind diese als Zeiten ohne Asbestexposition bei der Faserjahrberechnung zu berücksichtigen. Von unüblich langen Fehlzeiten kann ausgegangen werden, wenn z. B. Fehlzeiten von mehr als 20 Arbeitstagen pro Jahr aufgetreten sind.

In gleicher Weise ist auch zu berücksichtigen, dass bestimmte asbestbelastete Arbeiten saisonbedingt nicht über das ganze Jahr durchgeführt werden konnten. Hier sind bei der Ermittlung der Faserjahr-Dosis nur die Zeiträume des Jahres mit einer entsprechenden Exposition in die Berechnung einzubeziehen.

4.5 Anwendung von Expositionsdaten (Schicht- und Tätigkeitswerte)

In den Tabellen des Kapitels 7 sind sowohl Schichtmittelwerte (S) als auch Tätigkeitswerte (T) aufgeführt. Bei der Anwendung von Expositionsdaten ist deshalb grundsätzlich zu unterscheiden zwischen der Beurteilung einer einzelnen speziellen Tätigkeit und einem Arbeitsspektrum, das mehrere Tätigkeiten umfasst.

Beurteilung eines Arbeitsspektrums (Schichtmittelwert)

Die Arbeiten umfassen mehrere Tätigkeiten, bei denen ein unterschiedlicher Umgang mit Asbest vorlag (z. B. Wellplattenverarbeitung beim Dachdecken: Zuschneiden von Platten, Transport, Bohren, Montieren, Reinigen etc.). In diesem Fall ist die Vielfalt der verschiedenen Tätigkeiten entsprechend ihrem Zeitanteil am gesamten Arbeitsspektrum durch einen Schichtmittelwert zu beschreiben. Die Ausweisung eines Schichtmittelwertes in einer der Tabellen bedeutet, dass alle asbestbelasteten Tätigkeiten, die in den genannten Arbeiten enthalten sind, auch in den Schichtmittelwert eingegangen sind. Da die Abschätzung des Anteils einzelner asbestbelasteter Tätigkeiten an einem Arbeitsspektrum zumeist schwierig ist (siehe weiter unten), ist **Schichtmittelwerten bei**

Faserjahrberechnungen, wenn möglich, der Vorzug zu geben.

Der Schichtmittelwert bezieht sich zwar generell auf eine achtstündige Arbeitszeit, er ist aber auch dann anzuwenden, wenn die mit diesem Wert beschriebenen Arbeiten nur während eines Teils der Schicht durchgeführt wurden. Hat beispielsweise ein Dachdecker nur vormittags, jeweils eine halbe Schicht pro Tag, Wellasbestplatten verarbeitet, wird der entsprechende Schichtmittelwert mit der Expositionsdauer einer 4/8-Schicht in der Berechnung berücksichtigt.

Beurteilung einer Tätigkeit (Tätigkeitswert)

Die Asbestexposition beschränkt sich auf eine bestimmte Tätigkeit (z. B. Zuschchnitt von Asbestzementplatten mittels Flex). In diesem Falle kann ein Tätigkeitswert verwendet werden. Dabei wird vorausgesetzt, dass die angegebene Asbestexposition nur während der Tätigkeit gegeben ist, außerhalb der Tätigkeit jedoch so gering erscheint, dass sie vernachlässigt werden kann.

Anhand eines Tätigkeitswertes und der Dauer einer bestimmten Tätigkeit kann auch der Schichtmittelwert der Asbestfaserkonzentration berechnet werden. Führt ein Versicherter während einer Schicht z. B. über 1,5 Stunden Arbeiten durch, für die ein Tätigkeitswert von 4 F/cm^3 gilt, ergibt sich für diese Tätigkeit ein Schichtmittelwert von $4 \cdot 1,5 / 8 = 0,75 \text{ F/cm}^3$.

Die Dauer der speziellen Tätigkeit muss im Rahmen der Arbeitsanamnese ermittelt werden, da sie von entscheidender Bedeutung für die Berechnung der Asbestexposition bezogen auf die Schichtlänge ist. Im Einzel-

4 Vorgaben und Beispiele für die Faserjahrmittlung

fall können konkrete Angaben zur individuellen Arbeitszeit des Versicherten möglicherweise nicht mehr in Erfahrung gebracht werden. Als Orientierung sind in einigen Tabellen in Abschnitt 7.2 mittlere Arbeitszeiten angegeben, die ein Arbeitnehmer üblicherweise mit bestimmten Tätigkeiten beschäftigt war. Diese Angaben können Verwendung finden, wenn der Nachweis der jeweiligen Tätigkeit mit Asbestexposition erbracht ist. Sollte ein Arbeitnehmer bei seiner Beschäftigung mehrere asbestbelastete Tätigkeiten durchgeführt haben, die bei der Faserjahrberechnung jeweils durch Anwendung eines Tätigkeitswertes berücksichtigt wurden, sind die Dosiswerte zu addieren.

Zeitermittlung zur Anwendung der Tätigkeitswerte

Sind in der Arbeitsanamnese Angaben zur Dauer bestimmter Tätigkeiten mit Asbestexposition aufgeführt, die deutlich von den mittleren Arbeitszeiten abweichen, sollten Plausibilitätsprüfungen erfolgen, da im Einzelfall vor allem kurzfristige Tätigkeiten in ihrer Dauer subjektiv falsch eingeschätzt werden können. Sofern die Asbestexposition während der ganzen Schicht vorlag, ist lediglich die Expositionsdauer zu ermitteln.

Schwieriger gestaltet sich die Zeitermittlung bei anteiliger Asbestexposition. In diesem Fall ist zunächst die Gliederung des Arbeitsablaufes in Teiltätigkeiten vorzunehmen. Die Asbestexposition ist den jeweiligen Teiltätigkeiten zuzuordnen. Der weitere Ablauf der Ermittlung der Zeitanteile hängt von dem Fertigungsprozess ab. Bei Kleinserien- und Einzel fertigung überwiegen unregelmäßige Arbeitsabläufe, während bei Serienfertigung

gen überwiegend zyklische Abläufe zu verzeichnen sind. Für unregelmäßige Arbeitsabläufe kommen für eine näherungsweise Bestimmung der Zeitanteile die Befragung der Betroffenen oder der betrieblichen Vorgesetzten bzw. der Sicherheitsfachkräfte oder auch Schätzungen möglichst anhand von Vergleichsbeispielen in Betracht. Bei zyklischen Fertigungsprozessen werden vorrangig Berechnungen auf der Basis von Stichprobenmessungen zur Anwendung kommen. Bei der Befragung hängt die Genauigkeit der ermittelten Zeitwerte wesentlich von einer geeigneten Erläuterung der gewünschten Informationen durch den Ermittler und vom Überblick und den Erfahrungen des Befragten ab. Die Befragung betrieblicher Vorgesetzter ist aus Genauigkeitsgründen vorzuziehen.

Vergleiche von subjektiven Einschätzungen der Dauer und der Intensität von Staub einwirkungen mit Messwerten zeigen, dass Phasen hoher Staubentwicklung in Bezug auf die Dauer und ihren Einfluss auf die durchschnittliche Staubexposition meist deutlich überschätzt werden [22; 23]. Der relative Fehler des ermittelten Zeitanteils hängt in großem Maße von der Dauer der Tätigkeiten mit Exposition ab. Unterschreitet dieser Anteil 10 % der Schichtzeit, so erreicht der relative Fehler die Größe von 100 %.

Bessere Ergebnisse liefert eine Schätzung der Zeitanteile durch den Ermittler anhand von Analogiebeispielen oder Erfahrungen aus vergleichbaren Fällen. Bei Kleinserien oder Einzel fertigung muss jedoch auch hier mit großen relativen Fehlern gerechnet werden. Bei zyklischen Produktionsprozessen ist eine Berechnung der Arbeitszeitanteile

auf der Basis von Stichprobenmessungen aus mindestens drei Produktionszyklen anzuraten.

Um die Dauer bestimmter Tätigkeiten besser abschätzen zu können, wird empfohlen, zunächst alle Tätigkeiten einer typischen Arbeitsschicht zu erfragen. Bezogen auf dieses ganze Tätigkeitsspektrum kann dann der zeitliche Anteil der asbestexponierten Arbeiten plausibler abgegrenzt werden.

Wurden asbestexponierte Tätigkeiten unter besonderen räumlichen Verhältnissen durchgeführt, ist zunächst zu prüfen, ob die speziellen Arbeitsverhältnisse nicht bereits in den Tabellenwerten in Kapitel 7 dieses BK-Reports berücksichtigt wurden. Ist dies nicht der Fall, kann zur Beurteilung der Expositionsdauer im Einzelfall auf die Regelungen in Abschnitt 6.4 des BIA-Reports 3/95 „Asbest an Arbeitsplätzen in der DDR“ [4] zurückgegriffen werden. Dort wird Folgendes ausgeführt:

- Bei Arbeiten in engen Räumen (z. B. Schiffbau) ist die Expositionsdauer mit der Aufenthaltsdauer in diesen Räumen gleichzusetzen.
- Bei Arbeiten in geschlossenen Räumen und bei normalen Lüftungsbedingungen ist die Expositionsdauer mit etwa dem 1,5-Fachen der Bearbeitungsdauer in diesen Räumen gleichzusetzen (wesentliche Einflussgrößen sind die verarbeitete Menge asbesthaltigen Materials und die Raumgröße).
- Bei Arbeiten im Freien ist die Expositionsdauer mit der Bearbeitungsdauer gleichzusetzen.

Tätigkeiten, die kürzer als eine halbe Stunde pro Schicht waren, werden – wegen des Schwebeverhaltens der Fasern auch nach Beendigung der Tätigkeit – insgesamt mit der Expositionszeit 1/2 Stunde beurteilt. Abweichungen von dieser Vorgehensweise sind nachvollziehbar zu begründen. So ist eine kürzere Expositionszeit anzusetzen, wenn z. B. die Aufenthaltsdauer im Arbeitsbereich nach Beginn der Asbestexposition kürzer als eine halbe Stunde war, eine nur kleine Menge asbesthaltigen Materials be-/verarbeitet wurde oder die Tätigkeit im Freien durchgeführt wurde.

Alternative Verwendung von Tätigkeits- und Schichtmittelwerten

Art und Dauer der Tätigkeit

Die Anwendung von Tätigkeitswerten bei der Berechnung von Faserjahren ist in Tabelle 4.2 (siehe Seite 58) an einem Beispiel dargestellt. Es wird angenommen, dass ein Dachdecker 5,5 Jahre lang jeweils für vier Monate pro Jahr sechs Stunden pro Schicht mit dem Verlegen von Asbestzement-Wellplatten beschäftigt war. Bei den Verlegearbeiten wurden die Wellplatten mit dem Trennschleifer (Flex) passend geschnitten.

Nicht bekannte Tätigkeitsdauer pro Schicht

Kann die tatsächliche Dauer der Schneidezeit pro Schicht nicht mehr ermittelt werden, wird in die Berechnung der Faserjahre der Schichtmittelwert aus Tabelle 7.10 mit 4 F/cm^3 eingesetzt (Berechnung: 1. Zeile der Tabelle 4.2). In diesem Schichtmittelwert ist eine mittlere Schneidezeit von 6 % der Schichtdauer berücksichtigt worden.

4 Vorgaben und Beispiele für die Faserjahermittlung

Bekannte Tätigkeitsdauer pro Schicht

Ist anhand der Arbeitsanamnese aber festzustellen, dass der Versicherte jeweils eine Viertelstunde pro Schicht Wellplatten zugeschnitten hat, wird für diese Dauer der Tätigkeitswert für die Wellplattenverarbeitung mit der Flex mit 60 F/cm^3 in die Berechnungen eingesetzt (Berechnung: 2. Zeile der Tabelle 4.2). Zusätzlich muss dann noch für die übrigen $5 \frac{3}{4}$ Stunden die Asbestbelastung des Arbeitnehmers während des Verlegens der Wellplatten (einschließlich Bohrarbeiten, nicht schneidend) in Höhe von $1,2 \text{ F/cm}^3$ (Schichtmittelwert, Tabelle 7.10) berücksichtigt werden (Berechnung: 3. Zeile der Tabelle 4.2).

4.6 Arbeiten mit Schutzmaßnahmen

Wurden bei Tätigkeiten mit Asbestexposition Schutzmaßnahmen getroffen, führte dies zu einer Reduktion der Asbestexposition. Beim Tragen von geeignetem Atemschutz sowie bei durchgehender Feuchtverarbeitung ist von maximal 10 % der Konzentrationswerte in den Tabellen in Abschnitt 7.2 auszugehen. Diese Schutzmaßnahmen dürfen nicht unterstellt werden und sind zu belegen.

Tabelle 4.2:
Beispiel für die alternative Verwendung von Tätigkeits- und Schichtmittelwerten
(Erläuterungen in Abschnitt 4.5)

Beschäftigungszeit in Jahren	Expositionszeit in Schichtanteilen	Expositionszeit in Jahren	Schicht- (S) oder Tätigkeitswert (T), 90-%-Wert in F/cm^3	Faserjahre in $\text{F/cm}^3 \cdot \text{Jahre}$
5,5	$4/12 \cdot 6/8$	1,375	4 (S)	5,50
5,5	$4/12 \cdot 0,25/8$	0,057	60 (T)	3,44
5,5	$4/12 \cdot 5,75/8$	1,318	1,2 (S)	1,58

4.7 Bericht zur Faserjahermittlung und Faserjahrberechnung

Die Ergebnisse der Ermittlungen zur Berechnung der Asbestfaserdosis in Faserjahren werden in einem Bericht zusammengestellt. Dieser muss alle relevanten Fakten enthalten, die der Faserjahrberechnung zugrunde liegen. Außerdem müssen die in den Berechnungen eingesetzten Expositionsauern und -werte ausreichend begründet werden.

Ergänzt wird dieser Bericht durch eine tabellarische Auflistung der Berechnung der Einzelexpositionen. Als Hilfestellung wurde hierzu die Anamnesesoftware „Faserjahre“ des IFA entwickelt (siehe auch Abschnitt 2.3), die für die Berechnungen zu verwenden ist. Die Tabelle enthält folgende Spalten:

Firma

Bezeichnung des Arbeitgebers

Beschäftigungszeit

Es ist die gesamte Zeit der Beschäftigung bei der genannten Firma einzusetzen.

Tätigkeiten/Bemerkungen

Es sind neben der Berufsbezeichnung vor allem konkrete vom Versicherten ausgeführte Tätigkeiten anzugeben.

Art der Exposition

Hier sollen die für die Berechnung wesentlichen Aspekte der asbestexponierten Tätigkeit knapp dargestellt werden (z. B. Werkzeuge, bearbeitetes Material, besondere Arbeitszeiten oder -verhältnisse).

Sonstige Lungenschadstoffe (nicht im Ausdruck aufgeführt)

Hier sollen alle für den Erkrankungsfall relevanten sonstigen Lungenschadstoffe (z. B. Quarzfeinstaub, Chromat, Nickeloxid, polyzyklische aromatische Kohlenwasserstoffe [PAK], ionisierende Strahlung) aufgeführt werden, denen der Versicherte ausgesetzt war. In dem tabellarischen Ausdruck zur Dokumentation der Faserjahrberechnung ist diese Rubrik nicht enthalten.

Beschäftigungsdauer in Jahren

Wird von der Software automatisch anhand des eingegebenen Beschäftigungszeitraums berechnet.

Expositionsanteil

Hier wird die Dauer der asbestexponierten Tätigkeiten mit der Normarbeitszeit (siehe Abschnitt 4.3) verglichen. Das Ergebnis ist eine relative Zahl, die den Anteil der Exposition in Bezug auf die Normarbeitszeit wiedergibt. Werte < 1 bedeuten, dass die Expositionsdauer kürzer als die Normarbeitszeit

war (z. B. sporadische Tätigkeit). Werte > 1 tragen z. B. Überstunden Rechnung (siehe auch Abschnitt 4.4).

Die Software bietet die folgenden Möglichkeiten, den Anteil bzw. die absolute Dauer der exponierten Tätigkeiten einzugeben. Normarbeitszeit (nach Abschnitt 4.3):

- Anteil/Schicht
- Anteil/Woche
- Stunden/Schicht
- Stunden/Woche
- Stunden/Monat
- Stunden/Jahr
- Tage/Jahr
- Stunden/Beschäftigungszeit
- Tage/Beschäftigungszeit
- Wochen/Beschäftigungszeit

Wird der Anteil pro Schicht oder Woche eingegeben, wird anschließend die Arbeitsdauer pro Schicht bzw. Woche erfragt und wie viele Schichten bzw. Wochen pro Jahr gearbeitet wurde. Gibt man die Dauer der Tätigkeit in Stunden pro Schicht, Woche oder Monat ein, wird anschließend erfragt, wie viele Schichten, Wochen oder Monate pro Jahr gearbeitet wurde. Bei der Anzahl der exponierten Tage pro Jahr ist die Expositions-dauer pro Tag zu ergänzen. Die Angabe der Expositions-dauer in Stunden pro Jahr bedarf keiner weiteren Konkretisierung.

4 Vorgaben und Beispiele für die Faserjahrmittlung

Durch Bezug der Eingabewerte auf die Normarbeitszeit wird der Expositionsanteil für jede Tätigkeit ermittelt (siehe Beispielberechnungen in Tabelle 4.1).

Neben den o. g. relativen Eingaben können auch absolute Zeiten der Asbestexposition für einen Beschäftigungszeitraum angegeben werden:

- Stunden
- Tage
- Wochen

Bei der Eingabe von Tagen bzw. Wochen wird anschließend ebenfalls wieder die Dauer der Exposition pro Tag und die Zahl der Arbeitstage pro Woche erfragt.

Eingaben absoluter Expositionszeiträume sind dann sinnvoll, wenn die Ermittlungen ergeben haben, dass z. B. eine Expositionsdauer von insgesamt 35 h unregelmäßig verteilt innerhalb eines Beschäftigungszeitraums von 5,8 Jahren stattgefunden hat.

Expositionsdauer in Jahren

Die Expositionsdauer berechnet die Software durch Multiplikation der Beschäftigungsdauer in Jahren mit dem Expositionsanteil.

Expositionshöhe in F/cm^3

Hier wird der sich aus den Ermittlungen ergebende 90-%-Wert der Expositionshöhe eingetragen. Zu beachten ist hierbei vor allem:

- die Rangfolge der Verwendung von Expositionsdaten (Kapitel 6)
- die Konventionen für Umrechnungsfaktoren bei der Verwendung von Expositionsdaten verschiedener Messverfahren (Abschnitt 5.2)
- die Berechnung des 90-%-Wertes bei der Verwendung von Expositionsdaten (90-Perzentil des Messwertkollektivs oder bei weniger als zehn Messwerten: Verdopplung des arithmetischen Mittelwertes; siehe auch Punkt 4 in Anhang 3)
- die unterschiedliche Anwendung von Schicht- und Tätigkeitswerten (Abschnitt 4.5)
- Einsatz von technischen Schutzmaßnahmen und/oder Atemschutz (Abschnitt 4.6)

Faserjahre in $F/cm^3 \cdot Jahre$

Die Multiplikation von Expositionsdauer und -höhe ergibt die Dosis in Faserjahren.

4.8 Beispiele für Faserjahrberechnungen

In den Tabellen 4.3 bis 4.12 sind Beispiele für Faserjahrberechnungen abgedruckt, die mit der Anamnesesoftware „Faserjahre“ des IFA durchgeführt wurden. Im Rahmen dieser Darstellung enthalten die Berechnungen nur Beschäftigungszeiten, bei denen der Betroffene Asbestexpositionen ausgesetzt war. Die Fallbeschreibungen beziehen sich außerdem jeweils nur auf eine Branche. Üblicherweise sollen bei den Faserjahrberechnungen alle Beschäftigungsverhältnisse aufgeführt werden.

4 Vorgaben und Beispiele für die Faserjahrmittlung

Es handelt sich um Beispiele, die nicht als repräsentativ für den Einzelfall herangezogen werden können. Hierzu sind immer gesonderte Ermittlungen über Art und Umfang der Exposition durchzuführen. Die Beispiele sollen lediglich die Anwendung der Expositionsdaten veranschaulichen. Die mögliche Beteiligung der Arbeitnehmer an Transport- oder Reinigungsarbeiten und den möglichen Einsatz von Schutzmaßnahmen (z. B. Absaugungen, Schutzmasken) enthalten die Beispiele nicht.

Beispiel 1:
Schlosser (Tabelle 4.3)

Beispiel 2:
Elektroinstallateur (Tabelle 4.4)

Beispiel 3:
Maschinenwärter (Tabelle 4.5)

Beispiel 4:
Hafenarbeiter (Tabelle 4.6)

Beispiel 5:
Rohrleitungsbauer (Tabelle 4.7)

Beispiel 6:
Bremendienst (Tabelle 4.8)

Beispiel 7:
Feuerungsmaurer (Tabelle 4.9)

Beispiel 8:
Dachdecker (Tabelle 4.10)

Beispiel 9:
„Neptunit“-Verarbeitung (Tabelle 4.11)

Beispiel 10:
Heizer im Kesselhaus (Tabelle 4.12)

4 Vorgaben und Beispiele für die Faserjahrmittlung

Tabelle 4.3:
Beispiel einer Faserjahrberechnung für einen Schlosser

Dargestellt ist die Asbestexposition eines Schlossers, der zum einen als Heizungsmonteur und zum anderen als Schweißer im Rohrleitungsbau gearbeitet hat. Bei der Beschäftigung als Heizungsmonteur sind zwei unterschiedliche asbestexponierte Tätigkeiten, die im Beschäftigungszeitraum regelmäßig angefallen sind, separat erfasst worden (vgl. Tabelle 7.25 und 7.4). Das Gleiche gilt auch für die folgende Beschäftigung als Schweißer im Rohrleitungsbau (Heranziehen von Expositionswerten vergleichbarer Tätigkeiten aus Tabelle 7.16 und 7.22). Die Zeiten der eigenen asbestexponierten Arbeiten decken zwei Stunden pro Schicht ab. Hier wurde, da zeitgleich weitere Kollegen die gleichen Arbeiten durchführten, für die übrigen sechs Stunden der Schicht eine Exposition als Bystander mit einem Zehntel der Expositionshöhe in Anschlag gebracht.

Versicherter:			geb.:
Firma	Beschäftigungszeit von/bis	Tätigkeit Bemerkungen	Art der Asbestexposition
Müller GmbH	01.04.1955 04.01.1961	Heizungsmonteur Wartung und Reparatur von Heizungsanlagen	Hantieren mit asbesthaltigen Schnur- und Flachdichtungen (1 h/Schicht an 180 Tagen/Jahr)
	01.04.1955 04.01.1961	Heizungsmonteur Installation neuer Heizungsanlagen	Isolieren mit Asbestwolle, Asbestmatten (50 h/Jahr)
	05.01.1961 01.05.1961	arbeitslos	
Sanierungs-GmbH	02.05.1961 31.12.1964	Schweißer im Rohrleitungsbau	Demontage von alten Isolierungen von Rohrleitungssystemen (1 h/Schicht an 260 Schichten/Jahr)
	02.05.1961 31.12.1964		Hantieren mit Asbestwolle bzw. -matten zur Isolierung von Rohrleitungen (1 h/Schicht an 260 Schichten/Jahr)
	02.05.1961 31.12.1964		Bystander (6 h/Schicht an 260 Schichten/Jahr)

Unterschrift

Datum

4 Vorgaben und Beispiele für die Faserjahrmittlung

AZ:				
Beschäftigungs- dauer in Jahren	Expositions- anteile	Expositions- dauer in Jahren	Expositionshöhe in F/cm ³	Faserjahre
5,764	0,0938	0,540	3,000	1,62
5,764	0,0260	0,150	4,000	0,60
keine Exposition				
3,668	0,1354	0,497	10,000	4,97
3,668	0,1354	0,497	10,000	4,97
3,668	0,8125	2,981	1,000	2,98

Summe der Faserjahre:

15,1

4 Vorgaben und Beispiele für die Faserjahrmittlung

Tabelle 4.4:
Beispiel einer Faserjahrberechnung für einen **Elektroinstallateur**

Verwendung von Asbestplatten (Silikatasbest) als Unterlagen für Leuchten etc. nach VDE 0100 bei brennbaren Untergründen, z. B. in der Landwirtschaft, in Fachwerkbauten, im Messebau. Die Expositionsanteile sind durch Befragung des Versicherten ermittelt worden. Zur Expositionshöhe (vgl. Tabelle 7.11). Elektrokleingeräte mit Wärmeentwicklung (Toaster, Heizer, Kocher, Bügeleisen, Heizdecken, Haartrockner ...) enthielten Asbestteile unterschiedlicher Art, z. B. Isolierplatten, Abstandhalter, Kabelisolationen. Die Freisetzung von Fasern ist wegen der kleinen Abmessungen asbesthaltiger Teile vergleichsweise gering. Der Expositionsanteil wurde durch Befragung ermittelt, die Expositionshöhe ist ein Schätzwert. Nachtspeicherheizungen sind hersteller-, typ- und baugrößenabhängig mit unterschiedlichen Asbestmaterialien ausgestattet gewesen. Angaben zu asbesthaltigen Bauteilen können z. B. über die örtlichen Energieversorgungsbetriebe oder Fachentsorgungsbetriebe nach TRGS 519 eingeholt werden. Zu unterscheiden ist zwischen Neuaufstellung, Reparaturen und Abbau/Entsorgung. Konkrete Arbeiten mit Asbestkontakt sind zu hinterfragen und zeitlich abzuschätzen, beispielsweise über die Zahl der Nachtspeicheröfen. Die Expositionshöhe ist als mittlerer Wert für die beschriebenen Arbeiten zu verstehen (Tabelle 7.4, Hantieren mit Asbestmaterial)

Versicherter:			geb.:
Firma	Beschäftigungszeit von/bis	Tätigkeit Bemerkungen	Art der Asbestexposition
Elektro A	17.04.1958 10.01.1959	Elektroinstallateur	Asbestplatten sägen, bohren, montieren (ca. 3 h/Woche)
Elektro B	11.01.1959 13.01.1975	Elektroinstallateur	Asbestplatten sägen, bohren, montieren (ca. 3 h/Woche)
	11.01.1959 13.01.1975		Asbestteile in Kleingeräten (ca. 2 h/Woche)
Elektro C	14.01.1975 31.08.1981	Elektroinstallateur	Nachtspeicherheizungen aufstellen/reparieren (ca. 1,5 h/Woche)

Unterschrift

Datum

AZ:				
Beschäftigungs- dauer in Jahren	Expositions- anteile	Expositions- dauer in Jahren	Expositionshöhe in F/cm ³	Faserjahre
0,737	0,0750	0,055	4,000	0,22
16,008	0,0750	1,201	4,000	4,80
16,008	0,0500	0,800	1,000	0,80
6,630	0,0375	0,249	2,750	0,68

Summe der Faserjahre:

6,5

4 Vorgaben und Beispiele für die Faserjahrmittlung

Tabelle 4.5:

Beispiel einer Faserjahrberechnung für einen **Maschinenwärter im Kraftwerksbereich**

Der Einsatz von Kraftwerkspersonal erfolgte regional sehr unterschiedlich. Maschinenwärter (auch bezeichnet als Maschinisten, Kesselwärter, Turbinenwärter ...) wurden z. T. auch für Reparaturen im Schichtbetrieb oder bei Revisionen/Stillständen eingesetzt. Im Regelfall war Steuer-/Fahrpersonal weniger exponiert als reines Reparaturpersonal (Schlosser, Monteure, Reiniger). Auch die Bystander-Exposition ist ggf. zu erfassen. Die Zeiteinheiten sind Erfahrungswerte bzw. durch Befragung ermittelt, die Expositionshöhe entspricht den Angaben der Tabellen 7.3, 7.4 und 7.19

Versicherter:			geb.:
Firma	Beschäftigungszeit von/bis	Tätigkeit Bemerkungen	Art der Asbestexposition
Kraftwerk	01.12.1956 31.08.1974	Maschinenwärter	Wechseln von Dichtungen (ca. 1 h/Tag)
	01.12.1956 31.08.1974		Entfernen/Anbringen von Isoliermatten (ca. 2 h/Woche)
	01.12.1956 31.08.1974		Entfernen von Spritzasbest an Rohren (ca. 3 Tage/Jahr)
	01.12.1956 31.08.1974		Tragen von Asbesthand- schuhen (ca. 0,5 h/Tag)

Unterschrift

Datum

4 Vorgaben und Beispiele für die Faserjahrmittlung

AZ:				
Beschäftigungs- dauer in Jahren	Expositions- anteile	Expositions- dauer in Jahren	Expositionshöhe in F/cm ³	Faserjahre
17,751	0,1250	2,219	1,500	3,33
17,751	0,0500	0,888	4,000	3,55
17,751	0,0125	0,222	40,000	8,88
17,751	0,0625	1,109	1,000	1,11

Summe der Faserjahre:

16,9

4 Vorgaben und Beispiele für die Faserjahrmittlung

Tabelle 4.6:

Beispiel einer Faserjahrberechnung für einen **Hafenarbeiter (Umschlag von Rohasbest)**

In den deutschen Seehäfen wurde im Zeitraum vom Anfang der 1950er-Jahre bis ca. Dezember 1983 Rohasbest in Textilsäcken (Jute), später auch in Kunststoffsäcken, zum Schluss jedoch nur noch als geschrumpfte Palettenladung, umgeschlagen (vgl. Tabelle 7.25). In der Regel handelte es sich um Teilladungen eines Schiffes. Die losen Säcke wurden im Schiff von den Stauern oder Schauerleuten in sogenannte Brooken (Netze) gepackt und dann mittels Kran an Land gehievt. Hierbei kam es zu Staubeentwicklungen durch das Ausrieseln von Asbest aus beschädigten Säcken. Der lose zurückbleibende Asbest im Schiffsraum wurde nach Beendigung des Löschens zusammengefeget und in Säcke verpackt. An Land wurden die ankommenden Säcke direkt in Waggons verladen oder auf Paletten gestapelt. Die Paletten wurden mit Gabelstaplern in die Schuppen gefahren und dort gelagert. Vor Einführung des Gabelstaplers in den 1960er-Jahren wurden die Säcke auf sogenannte E-Karren gepackt und im Schuppen wieder abgepackt und gestapelt. Von hier gingen die Säcke dann per Lkw weiter. Die Paletten wurden mit Gabelstaplern zu den Lkw gefahren, dort abgestapelt und lose auf die Ladefläche gepackt. Vor Einführung des Gabelstaplers wurden die Säcke per Sackkarre zu den Lkw gefahren.

Versicherter:			geb.:
Firma	Beschäftigungszeit von/bis	Tätigkeit Bemerkungen	Art der Asbestexposition
Hafenbetriebsverein xyz	17.05.1965 08.02.1967	Hafenarbeiter	Umschlag von Asbest in Jutesäcken (im Mittel 4 Tage/Monat)
	04.09.1973 31.12.1976		Umschlag von Asbest in Jutesäcken (im Mittel 4 Tage/Monat)
	01.01.1977 31.12.1983		Umschlag von Asbest in Plastiksäcken (im Mittel 4 Tage/Monat)

Unterschrift

Datum

4 Vorgaben und Beispiele für die Faserjahrmittlung

AZ:				
Beschäftigungs- dauer in Jahren	Expositions- anteile	Expositions- dauer in Jahren	Expositionshöhe in F/cm ²	Faserjahre
1,734	0,2000	0,347	40,000	13,87
3,326	0,2000	0,665	40,000	26,61
7,000	0,2000	1,400	6,000	8,40

Summe der Faserjahre:

48,9

4 Vorgaben und Beispiele für die Faserjahrmittlung

Tabelle 4.7:

Beispiel einer Faserjahrberechnung für einen Rohrleitungsbauer

Dargestellt sind die typischen Arbeiten eines Rohrleitungsbauers. Dieser war zunächst selbst überwiegend mit der Bearbeitung und dem Verlegen von Asbestzement(AZ)rohren befasst und hatte später als Schachtmeister neben Aufsichts- und Koordinierungsarbeiten nur noch untergeordnet selbst Rohrleitungsarbeiten durchgeführt. Ab 1985 wurden auf den Baustellen üblicherweise keine asbesthaltigen Rohre mehr verarbeitet (Ausnahme: siehe Tabelle 3.5). Als Expositionshöhe für die Bearbeitung von Asbestzement-Wellplatten während der Lehre wird ein Wert von 0,5 Fasern/cm³ verwendet (siehe Tabelle 7.10), da die Flex erst ab 1956 auf dem Markt verfügbar war.

Versicherter:			geb.:
Firma	Beschäftigungszeit von/bis	Tätigkeit Bemerkungen	Art der Asbestexposition
Müller	03.08.1954 26.11.1954	Beginn einer Maurerlehre	Bearbeitung von AZ-Wellplatten mit Handgeräten und Montage (5 h/Woche)
Tiefbau xyz GmbH	10.05.1965 30.04.1975	Vorarbeiter Rohrleitungsbau, später Schachtmeister	Bearbeitung (Schneiden/Abdrehen) und Verlegen von AZ-Rohren (8 h/Schicht zu 50 % der jährlichen Beschäftigungszeit → 120 Tage/Jahr)
	10.05.1965 31.12.1990	Versierter Werkstatthelfer	allgemeine Bremsenreparatur von Baumaschinen (2 h/Tag an 10 Tagen/Jahr)
	01.05.1975 30.04.1985	Vorarbeiter Rohrleitungsbau, später Schachtmeister	Bearbeitung (Schneiden/Abdrehen) und Verlegen von AZ-Rohren (8 h/Schicht zu 10 % der jährlichen Beschäftigungszeit → 24 Tage/Jahr)
	01.05.1985 24.07.1998	Schachtmeister	Verlegung und Rohrbearbeitung von Kunststoff (PVC)- bzw. Gussrohren (kein Kontakt zu asbesthaltigen Rohren)

Unterschrift

Datum

4 Vorgaben und Beispiele für die Faserjahrmittlung

AZ:				
Beschäftigungs- dauer in Jahren	Expositions- anteile	Expositions- dauer in Jahren	Expositionshöhe in F/cm ³	Faserjahre
0,318	0,1250	0,040	0,500	0,02
9,975	0,5000	4,988	2,000	9,98
25,647	0,0104	0,267	4,000	1,07
10,000	0,1000	1,000	2,000	2,00

Summe der Faserjahre:

13,1

4 Vorgaben und Beispiele für die Faserjahrmittlung

Tabelle 4.8:

Beispiel einer Faserjahrberechnung für einen **Automechaniker (Bremsendienste)**

Die Lkw-Bremsenreparatur dauert pro Achse durchschnittlich drei bis vier Stunden, ein Monteur kann pro Tag ca. einen Lkw reparieren. Meist wird der Bremsbelag überdreht (1/2 bis 3/4 h pro Rad), um Unwuchten zu beseitigen. Lkw-Bremsbeläge sind meist vorkonfektioniert angeliefert worden. Letztmals wurden etwa im Juni 1989 asbesthaltige Beläge gefertigt, die ca. bis 1991 in den Werkstätten aufgebraucht waren. Fahrzeugnutzungsabhängig (km-Leistung) war nur wenig später der Ersatz alter asbesthaltiger Beläge vollzogen (siehe auch Abschnitt 2.5). Die Expositionsanteile wurden vom Versicherten angegeben, die Expositionshöhe aus Tabelle 7.14 zugeordnet.

Versicherter:			geb.:
Firma	Beschäftigungszeit von/bis	Tätigkeit Bemerkungen	Art der Asbestexposition
Auto-X	12.02.1968 30.06.1977	Kfz-Mechaniker	Bremsenreparaturen an Pkw (ca. 3 h/Woche)
	12.02.1968 30.06.1977		Bremsenreparaturen an Lkw (ca. 4 h/Woche)
Auto-Y	01.07.1977 31.12.1984	Kfz-Mechaniker	Bremsenreparaturen an Pkw (ca. 1 h/Schicht)

Unterschrift

Datum

4 Vorgaben und Beispiele für die Faserjahrmittlung

AZ:				
Beschäftigungs- dauer in Jahren	Expositions- anteile	Expositions- dauer in Jahren	Expositionshöhe in F/cm ³	Faserjahre
9,381	0,0750	0,704	2,000	1,41
9,381	0,1000	0,938	4,000	3,75
7,504	0,1250	0,938	2,000	1,88

Summe der Faserjahre:

7,0

4 Vorgaben und Beispiele für die Faserjahrmittlung

Tabelle 4.9:

Beispiel einer Faserjahrberechnung für einen **Feuerungsmaurer**

Dargestellt sind die für einen Feuerungsmaurer typischen Tätigkeiten (vgl. Tabellen 7.26, 7.4, 7.3). Die Zeitanteile sind frei gewählt und nicht repräsentativ für den Beruf. Es gab auch Bereiche im Feuerfestbau, bei denen Asbest in Form von Platten oder Schnüren nicht zum Einsatz kam. Zeitanteile der Exposition sind daher im Einzelfall zu erfragen.

Versicherter:			geb.:
Firma	Beschäftigungszeit von/bis	Tätigkeit Bemerkungen	Art der Asbestexposition
Verschiedene Feuerungsbaufirmen im Kraftwerksbau und in der Stahlproduktion	01.01.1956 31.12.1982	Feuerungsmaurer	Abbruch von Feuerfest-Mauerwerk einschließlich asbesthaltiger Einbauten (ca. 10 h/Monat)
	01.01.1956 31.12.1982		Einbau von Asbestschnüren in Dehnungsfugen von Feuerfest-Mauerwerk (ca. 10 h/Monat)
	01.01.1956 31.12.1982		Zuschnitt und Einbau von Asbestplatten hinter Feuerfest-Mauerwerk (ca. 10 h/Monat)
	01.01.1956 31.12.1968		Tragen von Asbesthitzevollschutz bei Heißreparaturen (ca. 10 h/Monat)
	01.01.1969 31.12.1982		Tragen von aluminisiertem und gefüttertem Hitzevollschutz bei Reparaturarbeiten (ca. 10 h/Monat)

Unterschrift

Datum

4 Vorgaben und Beispiele für die Faserjahrmittlung

AZ:				
Beschäftigungs- dauer in Jahren	Expositions- anteile	Expositions- dauer in Jahren	Expositionshöhe in F/cm ³	Faserjahre
27,000	0,0625	1,688	10,000	16,88
27,000	0,0625	1,688	4,000	6,75
27,000	0,0625	1,688	6,600	11,14
13,000	0,0625	0,813	5,000	4,06
14,000	0,0625	0,875	0,500	0,44

Summe der Faserjahre:

39,3

4 Vorgaben und Beispiele für die Faserjahrmittlung

Tabelle 4.10:
Beispiel einer Faserjahrberechnung für einen Dachdecker

Dargestellt sind die für einen Dachdecker typischen Tätigkeiten (vgl. Tabelle 7.10). Nur der konkrete Umgang mit Asbestzement(AZ)materialien ist aufgeführt, die vorbereitenden Arbeiten (Erstellen der Unterkonstruktion, Folienabdeckung, Wärmedämmung und dgl.) sind nicht darin enthalten. Die Zeitanteile sind frei gewählt und müssen im konkreten Fall erfragt werden. Die Asbestsubstitution im zeitlichen Verlauf ist zu beachten!

Versicherter:			geb.:
Firma	Beschäftigungszeit von/bis	Tätigkeit Bemerkungen	Art der Asbestexposition
Dachdeckerbetrieb xy	01.04.1966 30.09.1970	Dachdecker	Zurichten von Asbestzementkunstschiefer mit Hammer und Brücke und Aufnageln auf Schalung (ca. 180 h/Jahr)
	01.04.1966 30.09.1970		Zurichten von kleinformatischen AZ-Platten mit Schlag-schere und Aufnageln auf Lattung (ca. 30 h/Jahr)
	01.04.1966 30.09.1970		Zuschnitt von AZ-Tafeln mit der Flex und Montage als Kaminabdeckung und dgl. (ca. 100 h/Jahr)
	01.04.1966 30.09.1970		Zuschnitt von AZ-Wellplatten mit der Flex und Montage (ca. 50 h/Jahr)
	01.04.1966 30.09.1970		Verlegen von AZ-Wellplatten einschließlich Bohren der Befestigungslöcher (ca. 100 h/Jahr)
Dachdeckerbetrieb yz	01.04.1972 31.12.1985	Dachdecker	Be- u. Verarbeiten von AZ-Kunstschiefer (s.o.) (ca. 20 h/Monat)
	01.04.1972 31.12.1985		Be- u. Verarbeiten von kleinformatischen AZ-Platten (s.o.) (ca. 10 h/Monat)
	01.04.1972 31.12.1985		Be- u. Verarbeiten von großformatigen AZ-Tafeln (s.o.) (ca. 5 h/Monat)

4 Vorgaben und Beispiele für die Faserjahrmittlung

AZ:				
Beschäftigungs- dauer in Jahren	Expositions- anteile	Expositions- dauer in Jahren	Expositionshöhe in F/cm ³	Faserjahre
4,501	0,0938	0,422	0,800	0,34
4,501	0,0156	0,070	0,400	0,03
4,501	0,0521	0,234	6,400	1,50
4,501	0,0260	0,117	4,000	0,47
4,501	0,0521	0,234	1,200	0,28
13,753	0,1250	1,719	0,800	1,38
13,753	0,0625	0,860	0,400	0,34
13,753	0,0313	0,430	6,400	2,75

4 Vorgaben und Beispiele für die Faserjahrmittlung

Tabelle 4.10:
(Fortsetzung)

Versicherter:			geb.:
Firma	Beschäftigungszeit von/bis	Tätigkeit Bemerkungen	Art der Asbestexposition
Dachdeckerbetrieb yz	01.04.1972 31.12.1985	Dachdecker	Be- u. Verarbeiten von AZ-Wellplatten (s. o) (ca. 5 h/Monat)
	01.04.1972 31.12.1985		Verlegen von AZ-Wellplatten (s. o) (ca. 10 h/Monat)
	01.04.1972 31.12.1985		Abbruch von AZ-Dach- und Wand-Materialien (ca. 10 h Jahr)

Unterschrift

Datum

4 Vorgaben und Beispiele für die Faserjahrmittlung

AZ:				
Beschäftigungs- dauer in Jahren	Expositions- anteile	Expositions- dauer in Jahren	Expositionshöhe in F/cm ³	Faserjahre
13,753	0,0313	0,430	4,000	1,72
13,753	0,0625	0,860	1,200	1,03
13,753	0,0052	0,072	2,000	0,14

Summe der Faserjahre:

10,0

4 Vorgaben und Beispiele für die Faserjahreermittlung

Tabelle 4.11:

Beispiel einer Faserjahrenberechnung für Tischlerarbeiten und die **Verarbeitung von Neptunit im Schiffbau** (siehe Tabelle 7.22)

Der Versicherte war von Oktober 1955 bis Dezember 1963 und Januar 1980 bis Dezember 1987 als Tischler in der Ausrüstung an Bord von Schiffsneubauten eingesetzt. Zwischenzeitlich (vom Januar 1964 bis zum Dezember 1979) arbeitete er in der landseitigen Möbelfertigung ohne Asbestkontakt. Zu den Aufgaben des Bordtischlers zählte der gesamte Ausbau des Unterkunfts- und Wirtschaftsbereiches in Leichtbauweise, beginnend mit dem Stellen der Gang- und Kabinentrennwände, der Verkleidung von Decken und übrigen Wandflächen bis hin zur Möblierung der so geschaffenen Räumlichkeiten. In den 1950er-Jahren verwendete man für diese Arbeiten noch ausschließlich Holzwerkstoffe. Asbesthaltigen Stäuben waren die Bordtischler derzeit dennoch anteilig durch Tätigkeiten in unmittelbarer Nachbarschaft, überwiegend zu Isolierarbeiten mit entsprechenden Materialien, ausgesetzt. Seit Anfang der 1960er-Jahre wurde die asbesthaltige Neptunit-Feuerschutzplatte zunehmend für Wandflächen eingesetzt. Neptunit konnte mittels normaler Holzbearbeitungsmaschinen bearbeitet werden und wurde somit zur Aufgabe der Tischler. Der Zuschnitt erfolgte in den 1960er-Jahren noch komplett an Bord, danach in speziellen Werkstätten an Land. Passschnitte, Durchbrüche oder Nacharbeiten wurden weiterhin mit Handsäge, Hobel, Raspel und Bohrer an Bord vorgenommen. Erst die noch heute verwendete asbestfreie Sandwich-Platte drängte Neptunit seit 1982 nach und nach zurück. Eingesetzt wurde die asbesthaltige Feuerschutzplatte jedoch noch vereinzelt bis 1990 (siehe Tabelle 7.22).

Versicherter:			geb.:
Firma	Beschäftigungszeit von/bis	Tätigkeit Bemerkungen	Art der Asbestexposition
Werft in den neuen Bundesländern	01.10.55 31.12.59	Bordtischler	zeitgleiche Arbeiten
	01.01.60 31.12.63		Verarbeitung Neptunit
	01.01.80 31.12.81		Verarbeitung Neptunit
	01.01.82 31.12.87		Verarbeitung Neptunit

Unterschrift

Datum

4 Vorgaben und Beispiele für die Faserjahermittlung

AZ:				
Beschäftigungs- dauer in Jahren	Expositions- anteile	Expositions- dauer in Jahren	Expositions- höhe in F/cm ³	Faserjahre
4,833	0,2000	0,967	6,600	6,38
4,000	0,7000	2,800	6,600	18,48
2,000	0,7000	1,400	6,600	9,24
6,000	0,3500	2,100	6,600	13,86

Summe der Faserjahre:

48,0

4 Vorgaben und Beispiele für die Faserjahrmittlung

Tabelle 4.12:

Beispiel einer Faserjahrberechnung für einen **Heizer im Kesselhaus**

Zu den Aufgaben des Heizers in einem Kesselhaus (z. B. in einem Krankenhauskomplex) gehörten folgende Arbeiten:

- Beschickung des Kessels mithilfe eines Krans
- Entfernen von Ruß im Bereich des Economisers im Kessel mithilfe eines eingebauten Dampfgebläses
- Entfernen der Schlacke von den Rosten mithilfe eines Schlackeneisens (viermal am Tag für 1/2 h)
- Reparaturarbeiten und Austausch der Feuerroste (viermal im Jahr)
- manuelle Entschlackung der Kesselwände mittels Hammer und Meißel, danach Absprühen mit einer Reinigungsmilch (einmal pro Jahr)

1972 und 1984 war der Heizer als Bystander während des Umbaus (Umrüstung auf Kohlefeuerung, Dauer vier Monate) bzw. Abrisses von vier Kesseln exponiert. Als Höhe der Bystander-Belastung werden aufgrund der räumlichen Verhältnisse 20 % der Exposition angesetzt, mit der die Umbau- bzw. Abrissarbeiten bewertet werden (Tabelle 7.26).

Als weitere asbestexponierte Tätigkeit ist das Auswechseln von Dichtungsschnüren an Ventilen der Dampfleitungen zu nennen (jeweils 1/2 h pro Tag Entfernen alter und Anbringen neuer Dichtungsschnüre).

Versicherter:			geb.:
Firma	Beschäftigungszeit von/bis	Tätigkeit Bemerkungen	Art der Asbestexposition
Firma xy	01.09.1971 31.12.1972	Heizer; räumlich beengte Verhältnisse; thermisch belastetes Material	Reparatur von Kesseln und Entschlackung von Kesselwänden (5 Tage/Jahr)
	01.09.1971 01.01.1990	Reparatur von Ventilen	Einbau neuer Dichtungsschnüre (0,5 h/Tag)
	01.09.1971 01.01.1990	Reparatur von Ventilen	Hantieren thermisch belasteter Dichtungsschnüre (Ausbau) (0,5 h/Tag)
	01.01.1972 31.12.1972	Bystander	Kesselumbau (Dauer: 4 Monate, 8 h/Tag)
	01.03.1984 31.05.1984	Bystander	Kesselabriss, Kesselumbau (8 h/Tag)

Unterschrift

Datum

4 Vorgaben und Beispiele für die Faserjahermittlung

AZ:				
Beschäftigungs- dauer in Jahren	Expositions- anteile	Expositions- dauer in Jahren	Expositions- höhe in F/cm ³	Faserjahre
1,334	0,0208	0,028	4,000	0,11
18,337	0,0625	1,146	1,500	1,72
18,337	0,0625	1,146	4,000	4,58
1,000	0,3333	0,333	2,000	0,67
0,252	1,0000	0,252	2,000	0,50

Summe der Faserjahre:

7,6

5 Messverfahren und Umrechnungsfaktoren

5.1 Messverfahren

5.1.1 Ermittlung der Asbestbelastung am Arbeitsplatz

Die Asbestbelastung am Arbeitsplatz ist für die Anerkennung der BK 4104 eine Tatbestandsvoraussetzung, hinsichtlich der Anerkennungsvoraussetzung „25 Faserjahre“ ist sie unverzichtbar. Diese Ermittlung kann heute auf verschiedenen Wegen vorgenommen werden:

1. Expositionsmessungen am Arbeitsplatz des Erkrankten (siehe u. a. auch Kapitel 6)
2. Expositionsmessungen an identischen Arbeitsplätzen (siehe u. a. auch Kapitel 6)
3. Expositionsmessungen an Vergleichsarbeitsplätzen
4. Bewertung von Messungen an Vergleichsarbeitsplätzen aus der deutschen bzw. internationalen Literatur
5. retrospektive Bewertung von neueren Messungen zu 1. bis 4. (Faserjahrberechnung)

Entsprechend dem Ergebnis der Ermittlung der Expositionssachverhalte ist immer zunächst auf zeitgleiche Messungen abzustellen, erst bei Fehlen dieser Werte ist eine

Verwertung der Ergebnisse aus der nächsten Stufe vorzunehmen.

Gleiche Sorgfalt, wie sie der Ermittlung der Konzentrationswerte zukommt, ist der Bestimmung der Dauer und der Häufigkeit der Tätigkeiten mit Asbeststaubexposition zu widmen. Dies trifft insbesondere für Asbestexpositionen zu, die nur einen relativ kleinen Arbeitszeitanteil ausmachen, da hierbei die Fehler der Zeitermittlung besonders groß sind.

5.1.2 Entwicklung der Messtechnik

Zur Messung von Asbest in der Luft in Arbeitsbereichen standen im Laufe der Zeit mehrere Verfahren zur Verfügung. Das Konimeter war seit Beginn der 1950er-Jahre in der Bundesrepublik Deutschland bis in die 1970er-Jahre, in der DDR bis Ende der 1980er-Jahre, das bevorzugte Verfahren. Bei diesem Verfahren wurde ein definiertes Luftvolumen angesaugt, die in diesem Luftvolumen enthaltenen Partikel wurden auf einer Glasplatte abgeschieden und mikroskopisch getrennt nach Gesamtpartikeln und Fasern ausgezählt.

Etwa Mitte der 1970er-Jahre erfolgte in der Bundesrepublik Deutschland eine Umstellung der Messverfahren auf filternde Geräte bei Verwendung von Membranfiltern, während in der DDR für Asbest das konimetrische Messverfahren bis 1990 das bevorzugte Verfahren blieb. Dabei wurde bei

5 Messverfahren und Umrechnungsfaktoren

konstantem Luftvolumenstrom der Staub abgeschieden, die Membranfilter in speziellen Einbettungsflüssigkeiten transparent gemacht und die Fasern lichtmikroskopisch (Phasenkontrastverfahren) ausgezählt. Dieses Verfahren wird bis heute auch international als Standardverfahren verwendet.

Sowohl in der Bundesrepublik Deutschland als auch in der DDR wurden etwa seit den 1970er-Jahren parallel filternde Probenahme-systeme mit Vorabscheider eingesetzt, bei denen der Feinstaub abgeschieden und dessen Masse durch Wägung ermittelt wurde. Die Bestimmung des Asbestgehaltes im Feinstaub erfolgte anhand spezieller analytischer Verfahren.

Eine ausführliche Beschreibung der verschiedenen Messverfahren findet sich im Anhang 2, eine Umrechnung von Ergebnissen nach den verschiedenen Messverfahren im Anhang 3.

5.2 Umrechnungsfaktoren

Im Laufe der Zeit, etwa seit Beginn der 1950er-Jahre, haben sich die Messverfahren und die Beurteilungsmaßstäbe an Arbeitsplätzen mehrfach geändert (siehe Kapitel 3). Aus diesem Grunde ist eine Umrechnung der Analyseergebnisse nach den verschiedenen Verfahren auf „das Standardverfahren“ Faserkonzentration nach der Membranfiltermethode entsprechend den EG-Richtlinien notwendig [24 bis 26]. Wesentlich ist aber der Hinweis, dass diese Umrechnungsfaktoren so angesetzt sind, dass sie im Durchschnitt zu höheren umgerechneten Membranfilterfaserkonzentrationen führen, die Umrechnung also zur sicheren Seite hin erfolgt ist.

5.2.1 F-Zahlen/Konimeterfasern

Oftmals liegen seit den 1960er-Jahren zur Beurteilung von Arbeitsplätzen nur noch die F-Zahlen vor. Um einen Rückschluss auf die konimetrisch ermittelten Faserkonzentrationen ziehen zu können, sind anhand von Vergleichsmessungen in den 1970er-Jahren Relationen erstellt worden, die für den Bereich der Asbesttextilindustrie anzuwenden sind (siehe Anhang 3).

5.2.2 Gesamtteilchenkonzentration/ Faserkonzentration (jeweils konimetrisch ermittelt)

Aus den in Abschnitt 5.2.1 beschriebenen Relationen ist es nun auch möglich, einen Zusammenhang zwischen der Gesamtteilchenkonzentration und der Faserkonzentration herzustellen (siehe Anhang 3).

5.2.3 Konimeterverfahren/ Membranfilterverfahren

Für die Umrechnung der konimetrisch ermittelten Faserkonzentration in die Faserkonzentrationen nach dem Membranfilterverfahren ist die Relation

$$1 \text{ Faser/cm}^3 \text{ (Konimeter)} \\ \hat{=} 1 \text{ Faser/cm}^3 \text{ (Membranfilter)}$$

heranzuziehen. Die genannten Relationen gelten für die konimetrischen Messungen in den alten Bundesländern. In der ehemaligen DDR ist jedoch die Relation

$$1 \text{ Faser/cm}^3 \text{ (Konimeter)} \\ \hat{=} 2 \text{ Fasern/cm}^3 \text{ (Membranfilter)}$$

heranzuziehen [4] (siehe Anhang 3; zu Talkum siehe Abschnitt 7.2.11).

5.2.4 Rasterelektronenmikroskopisches Verfahren/Membranfilterverfahren

Für die Umrechnung von rasterelektronenmikroskopischen (REM) Asbestfaserkonzentrationen in Konzentrationen nach dem Membranfilterverfahren wird die in BGI 505-46 [27] begründete Relation 1 : 1 herangezogen.

$$\begin{aligned} &1 \text{ Faser/cm}^3 \text{ (REM)} \\ &\cong 1 \text{ Faser/cm}^3 \text{ (Membranfilter)} \end{aligned}$$

5.2.5 Gravimetrie (Asbest)/ Membranfilterverfahren

Die Asbestfeinstaubkonzentration in der Einheit mg/m^3 lässt sich im Prinzip nicht in die Asbestfaserkonzentration mit der Einheit F/cm^3 umrechnen.

Benutzt man hilfsweise die TRK-Werte-Relation $0,1 \text{ mg/m}^3 \text{ Asbestfeinstaub} = 2 \text{ F/cm}^3$ (nach dem Membranfilterverfahren), dann ergibt sich ein Umrechnungsfaktor von 20. Man muss sich jedoch darüber im Klaren sein, dass hier hohe Abweichungen möglich sind. Zwar kann man aus einigen Arbeitsbereichen Kollektive zum Vergleich der Massen mit der Faserkonzentration heranziehen; dies gibt aber einen Hinweis, der nur eine grobe Abschätzung erlaubt. Folgende Rangfolge bei der Vorgehensweise sollte eingehalten werden:

1. Liegen für Arbeitsbereiche/Branchen begründete Hinweise auf Umrechnungsfaktoren vor, so sollten diese verwendet

werden. Dies dürfte aber nach den vorliegenden Erfahrungen der Ausnahmefall sein.

2. Sind Expositionskonzentrationen für Mitarbeiter eines Betriebes zu ermitteln, für den lediglich Werte in der Masseneinheit ohne die Möglichkeit einer zuverlässigen Umrechnung auf der Basis von Vergleichsmessungen vorliegen, so sollten – falls vorhanden – die im Abschnitt 7.2 empfohlenen Konzentrationen zugrunde gelegt werden.
3. Erst wenn über Abschnitt 7.2 keine Daten verfügbar gemacht werden können, sollte im Sinne einer Konvention anstelle eines Faktors von 1 : 20, der sich aus der früheren TRK-Werte-Relation ($0,1 \text{ mg Asbestfeinstaub/m}^3$ entspricht $2 \text{ Asbestfasern/cm}^3$) ergibt, ein Faktor von 1 : 50 zugrunde gelegt werden. Aus den den Autoren bekannten Vergleichsmessungen bzw. Daten, die für einen Vergleich „Faserkonzentration/Massenkonzentration“ herangezogen werden können, ergab sich, dass für den Umrechnungsfaktor der 50-%-Wert bei 12,5, der 90-%-Wert bei 51,4 und der arithmetische Mittelwert bei 21,3 lag. Dies macht deutlich, dass man bei der Umrechnung mit hohen Schwankungen zu rechnen hat. Dabei wurde mit der folgenden Relation eine Vorgabe zur sicheren Seite gemacht.

$$\begin{aligned} &0,1 \text{ mg Asbestfeinstaub/m}^3 \\ &\cong 5 \text{ Asbestfasern/cm}^3 \text{ (Membranfilter)} \\ &1,0 \text{ mg Asbestfeinstaub/m}^3 \\ &\cong 50 \text{ Asbestfasern/cm}^3 \text{ (Membranfilter)} \end{aligned}$$

5 Messverfahren und Umrechnungsfaktoren

Sollten sowohl Massenwerte als auch Membranfilterwerte aus Parallelmessungen vorliegen, dann sind stets nur die Membranfilterwerte zu verwenden.

5.2.6 Faserdosis

In der Literatur finden sich Hinweise auf Faserdosen am Arbeitsplatz [28; 29]. Dieser Begriff ist jedoch nicht mit dem Begriff der Faserjahre zu verwechseln. Zwar handelt es sich hier auch um ein Produkt von Konzentration · Zeit, jedoch mit der Einheit $[F/cm^3 \cdot \text{Minuten}]$ und nicht mit der Einheit $[F/cm^3 \cdot \text{Jahre}]$, wie dies bei den Faserjahren der Fall ist.

5.2.7 Verwendetes Messwertperzentil für die Konzentrationsangaben in Abschnitt 7.2

Für die Konzentrationsangaben wird unabhängig vom Verteilungstyp des betrachteten Messwertkollektivs der 90-Perzentilwert herangezogen. Für diesen Wert gilt, dass 90 % aller vorhandenen Konzentrationswerte unterhalb dieser Schwelle, die restlichen 10 % oberhalb dieser Schwelle liegen. Stehen nur arithmetische Mittelwerte des Kollektivs zur Verfügung, dann lässt sich der 90-%-Wert mit dem Faktor 2 aus dem arithmetischen Mittelwert berechnen. Dieser Wert dient als Abschätzung des 90-Perzentilwertes (nähere Angaben siehe Punkt 4 im Anhang 3).

6 Rangfolge bei der Verwendung von Expositionsdaten

Bei der Ermittlung von Faserjahren muss zunächst eine eindeutige Aussage der Verwaltung vorliegen, dass die sogenannten Anknüpfungstatsachen (Art, Dauer und Intensität der asbestbelasteten Tätigkeit) im Vollbeweis nachgewiesen sind (vgl. Abschnitt 4.1). Die Abfolge der Ermittlungsschritte ergibt sich aus Abbildung 6.1.

Folgende Rangfolge bei der Verwendung von Expositionsdaten ist einzuhalten:

1. Verwendung von Messergebnissen auf der Basis des Membranfilterverfahrens, die in dem betreffenden Betrieb zum Zeitpunkt der Exposition des Versicherten ermittelt worden sind.
2. Verwendung von Messergebnissen auf der Basis anderer Verfahren, wobei die Messergebnisse in dem betreffenden Betrieb zum Zeitpunkt der Exposition des Versicherten ermittelt worden sind. Zur Umrechnung der Messergebnisse auf das Membranfilterverfahren sollten die im Abschnitt 5.2 vorgeschlagenen Empfehlungen verwendet werden.
3. Verwendung von Messergebnissen aus vergleichbaren Betrieben/Arbeitsbereichen, ansonsten Vorgehensweise wie unter 1. und 2. beschrieben.
4. Verwendung der Messergebnisse wie im Kapitel 7 beschrieben (siehe insbesondere Abschnitt 7.2).

5. Für Messdaten in der ehemaligen DDR ist obligatorisch der BIA-Report 3/95 [4] maßgeblich. Erst wenn dort keine Angaben gewonnen werden können, sind Expositionsdaten des BK-Reports Faserjahre analog heranzuziehen.

Zur Vorgehensweise bei den Punkten 1 bis 3 nach Abbildung 6.1 (siehe Seite 91) sind **Messreihen** zugrunde zu legen. **Einzelne Messergebnisse** können ein Zufallsergebnis darstellen. Die Validität der vorliegenden Messergebnisse im Rahmen von Messreihen ist entsprechend zu bewerten und zu berücksichtigen. Liegen zur Bewertung zehn oder mehr Einzelwerte ($n > 10$) vor, dann sind die 90-Perzentile zu ermitteln und zur Berechnung der Faserjahre heranzuziehen. Bei weniger als zehn Einzelwerten ist der arithmetische Mittelwert zu bilden und durch Multiplikation mit dem Faktor 2 der 90%-Wert im Sinne einer Abschätzung zu berechnen (siehe Punkt 4 im Anhang 3).

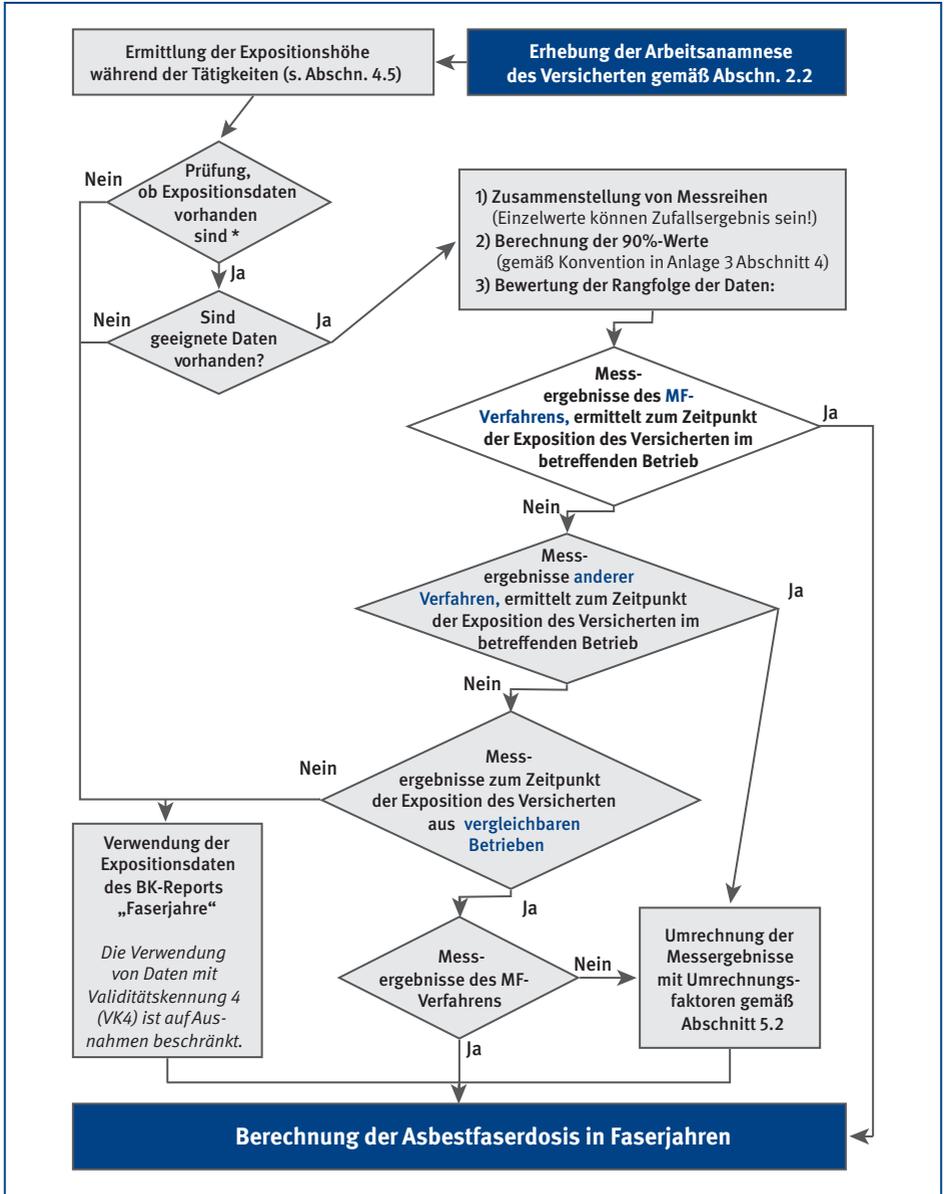
Von herausragender Bedeutung bei der Faserjahrenberechnung ist auch die Berücksichtigung der Validitätskategorien. Bei Verwendung von Daten der **Validitätskategorie 4 (VK4)** ist darauf zu achten, dass es sich um sehr grobe Schätzwerte handelt und **Daten dieser Kategorie nur in Ausnahmefällen** als einziges Expositions-kriterium in Betracht kommen können; deswegen ist hier eine besonders kritische technische und versicherungsrechtliche Prüfung obligatorisch.

6 Rangfolge bei der Verwendung von Expositionsdaten

Ein Ausnahmefall wäre gegeben, wenn keine Expositionsdaten für die zu beurteilende oder eine vergleichbare Tätigkeit verfügbar und auch plausible Analogieschlüsse zu ähnlichen mit Expositionsdaten dokumentierten Expositionssituationen nicht möglich sind.

Expositionsdaten aus der Literatur sind generell daraufhin zu prüfen, ob sie repräsentativ die Belastung der zu beurteilenden Tätigkeit bzw. des Tätigkeitsspektrums (Tätigkeits- oder Schichtmittelwert) wiedergeben. Bei der Verwendung von Literaturdaten zur Exposition ist außerdem zu berücksichtigen, dass länderspezifische Besonderheiten bezüglich der Messstrategie als auch Probenahme und Analytik bestehen können.

Abbildung 6.1:
 Abfolge der Ermittlungen zur Berechnung der Faserjahre (vgl. Kapitel 6 und Abschnitt 7.1.2)



* Die angegebene Reihenfolge ist unbedingt einzuhalten. Nur wenn Messwerte nicht vorhanden oder nicht geeignet sind, ist es zulässig, die Expositionsdaten des BK-Reports zu verwenden. Falls keine Daten aus dem Betrieb des Versicherten verfügbar sind, können die UV-Träger durch Recherche in der IFA-Dokumentation MEGA gegebenenfalls Daten zu vergleichbaren Arbeitsbereichen für den Zeitraum ab 1972 ermitteln oder ermitteln lassen.

7 Retrospektive Ermittlung der Asbestexposition

7.1 Allgemeine Vorbemerkungen

Die in den folgenden Abschnitten dokumentierten Angaben über Asbestverbrauch, Asbestfaserexpositionen, Daten und Informationsquellen sowie Einteilung in verschiedene Validitätskategorien sind als orientierende Hilfestellungen für die ermittelnden Personen zu verstehen, um auf möglichst einheitlicher Grundlage die Ermittlungen im BK-Verfahren durchzuführen. Sowohl bei den Konzentrationsangaben als auch bei den Faktoren zur Umrechnung von anderen Messverfahren auf das Membranfilterverfahren wurden deshalb Festlegungen zur sicheren Seite hin (d. h. im Zweifelsfall zu höheren Konzentrationen) getroffen.

Zu beachten ist, dass sich die in den Tabellen in Kapitel 7 angegebenen Asbestexpositionswerte auf Tätigkeiten beziehen, bei denen keine Schutzmaßnahmen getroffen wurden (vgl. Abschnitt 4.6). Die Daten stammen aus berufsgenossenschaftlichen Quellen unter Hinzuziehung weiterführender Literatur [30 bis 36].

Daten zur Staubsituation in Asbest verarbeitenden Betrieben und auf Baustellen in der DDR sind im BIA-Report 3/95 „Asbest an Arbeitsplätzen in der DDR“ zusammengestellt. Für die Tabellen des Reports wurden Messergebnisse der Arbeitshygieneinspektionen der Bezirke Cottbus, Dresden, Halle, Magdeburg, Rostock und Schwerin genutzt.

7.1.1 Daten- und Informationsquellen

Für die im Abschnitt 7.2 dargestellten Faserkonzentrationen wurden überwiegend Daten aus der Expositionsdatenbank MEGA des IFA verwendet, die Messwerte aus dem Zeitraum von 1972 bis 1991 enthält. Die Anzahl der ausgewerteten Datensätze beträgt

- Faserzählungen nach dem Membranfilterverfahren: 9 974
- Faserzählungen nach dem Konimeterverfahren: 1600
- Asbestmassenbestimmungen mittels IR-Spektroskopie: 15 316

Die nach Betriebsarten ausgewerteten Datenkollektive umfassen mindestens jeweils zehn Messwerte aus fünf Betrieben von mindestens zwei Berufsgenossenschaften. Dargestellt wird jeweils das 90-Perzentil des ausgewerteten Datenkollektivs der auf das Membranfilterverfahren normierten Konzentrationswerte (siehe Kapitel 5).

Für den Zeitraum vor 1972 wurden im Wesentlichen Daten aus Angaben der Berufsgenossenschaften und Angaben aus der Literatur verwendet (z. B. [16; 18; 30 bis 32; 37 bis 43]).

7 Retrospektive Ermittlung der Asbestexposition

Die in den Tabellen 7.1, 7.2, 7.5 bis 7.9, 7.12, 7.13, 7.18 und 7.30 angegebenen Faserkonzentrationen aus dem MEGA-Datenbestand zeigen generell mit zunehmenden Jahreszahlen einen abnehmenden Trend. Das schließt aber nicht aus, dass sich dieser Trend auch kurzfristig umkehren kann. Dies bedeutet hingegen keinen Widerspruch, sondern hier zeigen sich Schwankungen, z. B. verursacht durch Zusammenfassung von Messwerten und verschiedenen Messverfahren, aber auch durch Einflüsse unterschiedlicher Betriebe, die während des angegebenen Zeitraumes erfasst wurden.

7.1.2 Validitätskategorien

Den verwendeten Quellen muss eine unterschiedliche Validität zugeordnet werden. Es ist jeweils kenntlich gemacht, welchen der vier im Folgenden genannten Validitätskategorien (VK) die als Konvention angegebenen Daten zuzuordnen sind.

VK 1:

Es liegt eine Vielzahl gesicherter Messergebnisse nach dem Membranfilterverfahren aus unterschiedlichen Quellen vor.

VK 2:

Es liegt lediglich eine begrenzte Anzahl von Messergebnissen nach dem Membranfilterverfahren vor.

VK 3:

Es liegen lediglich Messergebnisse nach anderen Verfahren, die nicht dem Standardverfahren (Membranfilterverfahren) entsprechen, vor. Eine Umrechnung der Verfahren anhand geeigneter Vergleichsmessungen im betreffenden Betrieb ist nicht gegeben.

VK 4:

Die Festlegung der Werte erfolgte unter Heranziehung des allgemeinen Trends der Expositionsentwicklung unter Berücksichtigung betriebsspezifischer Besonderheiten.

Um übliche Schwankungen der Konzentrationen (bei gleicher Betriebsart) von Betrieb zu Betrieb, von Tag zu Tag und teilweise in uneinheitlicher Tendenz von Jahr zu Jahr für Dosisberechnungen aufzubereiten, wurden die vorliegenden Konzentrationsangaben über den Zeitraum mehrerer Jahre in ihrem Trend beobachtet und die daraus gewonnenen Daten in den Abschnitten 7.2.1 bis 7.2.14 berücksichtigt. Die Autoren sehen keine andere Möglichkeit der Darstellung vor dem Hintergrund der Zielsetzung einer breiten Anwendbarkeit, weisen aber noch einmal ausdrücklich auf die in Kapitel 6 gemachten Aussagen hin, wonach stets individuell zuzuordnende Expositionsdaten verwendet werden müssen, falls solche vorhanden sind. Generell ist zu beachten, dass für eine Reihe von Branchen/Betriebsarten keine validen Angaben vorliegen.

7.1.3 Angaben zu den Tabellen mit Expositionsdaten in Abschnitt 7.2

Die Tabellen des Abschnitts 7.2 enthalten Angaben, die im Folgenden kurz erläutert werden:

- S: Schichtmittelwert (Definition und Erläuterung in Abschnitt 4.5). Dieser Wert beinhaltet die ggf. in der Spalte „Dauer der Tätigkeit pro Schicht“ ausgewiesenen Tätigkeiten mit der genannten Dauer bzw. dem genannten Anteil.

- T:
Tätigkeitswert (Definition und Erläuterung in Abschnitt 4.5)
- Dauer der Tätigkeit pro Schicht:
Es ist die mittlere Dauer angegeben, die ein Arbeitnehmer üblicherweise mit dieser Tätigkeit beschäftigt war. Von diesen Angaben sollte bei Faserjahrenberechnungen nur dann abgewichen werden, wenn die Anamnese plausible Fakten enthält (z. B. Besonderheiten beim Arbeitsablauf, spezielle technische Gegebenheiten).
- VK:
Validitätskategorie (siehe Abschnitt 7.1.2)

7.2 Asbesthaltige Produkte, Verwendungen, Staubquellen

Die folgende Einteilung richtet sich primär nach Produktgruppen unter beispielhafter Nennung spezieller asbesthaltiger Produkte und ihrer hauptsächlichen Verwendung. Außerdem sind beispielhaft potenzielle Staubquellen aufgeführt, die im Zuge der Herstellung oder Verwendung dieser Materialien etwa in bestimmten Arbeitsbereichen lokalisiert werden können. Diese Zusam-

menstellung folgt im Prinzip einer Einteilung, die 1990 veröffentlicht wurde [44]. Die folgenden Angaben zum Umgang mit Asbest und zur Verwendung von Asbest beziehen sich vorwiegend auf Verhältnisse in der Vergangenheit. Es soll jedoch darauf verwiesen werden, dass seit 1993, nach Vorgaben der Gefahrstoffverordnung [45], die Herstellung und Verwendung asbesthaltiger Produkte verboten ist (siehe Abschnitt 3.4).

Die Abschnitte 7.2.1 bis 7.2.14 enthalten überwiegend jeweils für eine Betriebsart pauschale, nach dem Kalenderjahr differenzierte Angaben zu den Konzentrationshöhen. Diese Darstellung sollte immer dann angewendet werden, wenn keine Konzentrationsangaben über Teilbetriebsarten oder einzelne Arbeitsplätze verfügbar sind oder die Zuordnung des Exponierten zu einzelnen Tätigkeiten innerhalb der Betriebsart nicht mehr möglich ist. Für einige Arbeitsbereiche/ Teilbetriebsarten liegen nur Konzentrationsangaben für einen Zeitraum vor, der nicht die gesamte interessierende Zeitspanne umfasst. Diese Daten sind hier mit angegeben, um möglichst viele Daten bereitzustellen.

7 Retrospektive Ermittlung der Asbestexposition

7.2.1 Asbesttextilien

Asbestgehalt: 80 bis 90 %

Produkte

Garne, Zwirne, Bänder, Schnüre, Seide, Schläuche, Gewebe, Tücher, Hitzeschutzkleidung, säurebeständige Packungen, Stopfbuchsen

Verwendung

Handschuhe, Anzüge, Schürzen, Schuhe (Glasfabriken, Schweißwerkstätten, Gießereien, chemische Werke, Feuerwehr, Kesselwärter), Feuerlöschdecken und Sicherheitsvorhänge (Theater, Flugzeuge, Schiffe, Feuerwehr), Gewebekompensatoren zum Dehnungs- und Spannungsausgleich an Motoren, Kompressoren, Pumpen, Transportbänder für heiße Materialien (Glasfabriken), Rolltreppen-Haltebänder, Ummantelung von Heißmangel-Walzen und Abdeckung von Bügelbrettern, Wärmeisolierung oder Verkleidung von Rohrleitungen, Dampfkesseln, Turbinen (Kraftwerke, Industrierwerke, Glasfabriken, Ofenbau), Umwicklung von Auspuffrohren und elektrischen Kabeln, Dochte in Öllampen und Heizgeräten, Dichtungsmaterial für Inspektionsklappen, Verbindungsstellen in Heißluftführungen, abnehmbare Zwischenwände in Heizkammern und Trockenöfen, Matten zum Abdecken von Gussstücken und zum Spannungsfreiglühen von Rohrleitungen (z. B. in Kraftwerken), Trockenfilze für Papiermaschinen und bituminöse Dachpappen, Presspolster für Pressenbezüge (für die Holzindustrie), akustische Isolierungen

Staubquellen

Rohasbestlager, Asbestaufbereitung, Mischung, Krempelei, Spinnerei, Spulerei, Weberei, Flechtereie, Nähereie, Umgang mit Stäuben und Abfällen, Packungsfirmer, Filztuchfabriken, Reibbelagsbetriebe, Metallschlauchfabriken, Kabelfabriken, Bekleidungsbetriebe

Expositionen in der Asbesttextilindustrie

Die in den verschiedenen Bereichen der Asbesttextilindustrie auftretenden Faserkonzentrationen sind in Tabelle 7.1 zusammenfassend dargestellt. Tabelle 7.2 zeigt die Verhältnisse in den Teilbereichen Krempelei, Spinnerei, Weberei, Nähereie bei der industriellen Fertigung von Asbesttextilien. Expositionsdaten zum Tragen von Hitzeschutzkleidung sind in Tabelle 7.3 zusammengestellt.

Tabelle 7.1:
Asbesttextilindustrie (90-Perzentile)

Zeitraum	Faserkonzentration in F/cm ³	Validitätskategorie (VK)
1950 bis 1954	100	4*)
1955 bis 1959	85	4*)
1960 bis 1964	41	4*)
1965 bis 1969	21	4*)
1970 bis 1974	10	3
1975 bis 1979	5,5	3
1980	3,8	3
1981	3,2	1
1982	2,9	1
1983	2,4	1
1984	2,1	1
1985	1,9	1
1986	1,7	1
1987	1,5	1
1988	1,3	2
1989	1,1	2
1990	0,9	2

*) Die Verwendung von Faserkonzentrationen mit VK 4 ist auf Ausnahmen beschränkt
(siehe Abschnitt 7.1.2 und Kapitel 6)

7 Retrospektive Ermittlung der Asbestexposition

Tabelle 7.2:
Asbesttextilindustrie: Arbeitsbereichsgruppen (90-Perzentile)

Zeitraum	Krempelerei		Spinnerei		Weberei		Näherei	
	Konz.	VK	Konz.	VK	Konz.	VK	Konz.	VK
1975 bis 1979	5,8	2	4,0	2	3,0	2	3,9	2
1980	3,6	2	4,0	2	3,1	1	2,7	2
1981	3,6	2	4,0	2	3,1	1	2,7	2
1982	3,6	2	4,0	2	3,1	1	2,7	2
1983	3,6	2	4,0	2	3,1	1	2,7	2
1984	3,0	3	4,0	3	4,5	3	1,3	1
1985	3,0	3	4,0	3	4,5	3	1,3	1
1986	3,0	3	4,0	3	4,5	3	1,3	1
1987	3,0	3	4,0	3	4,5	3	1,3	1

Zur Verarbeitung imprägnierter Gewebe siehe auch [32]; Konz.: Faserkonzentration in F/cm^3

Tabelle 7.3:
Tragen von Asbest-Hitzeschutzkleidung [32]

Tätigkeit	Faserkonzentration 90%-Wert in F/cm^3	Dauer der Tätigkeit pro Schicht	Bewertungsart
Hand- und Armschutz in jedem Gebrauchszustand	1,0		T
Handschuhe mit Schürze bzw. Jacke in jedem Gebrauchszustand			
• nicht aluminisiert, nicht gefüttert	3,0		T
• aluminisiert ¹ , nicht gefüttert	1,0		T
• aluminisiert, gefüttert	0,3		T
Asbestvollschutzkleidung einschließlich Kopfhaut in jedem Gebrauchszustand		Die Kopfhaut wurde ca. 20 % der Gesamttragezeit aufgesetzt	
• nicht aluminisiert, nicht gefüttert	5,0		T
• aluminisiert ¹ , nicht gefüttert	1,5		T
• aluminisiert, gefüttert	0,5		T
Asbest-Mantel, -Jacke in jedem Gebrauchszustand, aluminisiert ¹ , gefüttert	0,2		T

¹ Aluminisierte Hitzeschutzkleidung war ab dem Jahre 1960 auf dem Markt (Einführung in den Betrieben zwischen 1960 und 1970). Der Einsatzzeitraum ist im Einzelfall zu erfragen; generell asbestfreier Hitzeschutz ab 1990. Wegen der uneinheitlichen Nutzung der verschiedenen Hitzeschutzkleidungen ist im Einzelfall zu ermitteln, ob der Hitzeschutz aus Asbest bestand und ob dieser aluminisiert und/oder gefüttert war.

7.2.2 Asbestpapiere, -pappen, -dichtungen, It-Platten

Asbestgehalt: ca. 50 bis 97 %

Produkte

Papiere, Pappen, Rohre, Hülsen, elektrische Isolierung, Feuer- und Hitzeschutz, Flachdichtungen, Hochdruckdichtungsplatten (kautschukhaltige It-Platten)

Verwendung

Zylinderkopf- und Auspuffdichtungen für Verbrennungsmaschinen und Kompressoren, Wickelhülsen zur Isolierung elektrischer Widerstände und Leitungen (Automobil- und Elektroindustrie), Heizungs- und Lüftungstechnik, Ofenbau, nach Überziehen mit einer Kautschuklösung im Kessel-, Chemieanlagen- und Apparatebau zum Abdichten bewegter (Stopfbuchspackungen und -manschetten) und unbewegter (Mannlochringe, Kesseldeckeldichtungen) Teile, Asbestfilterschichten, kautschukhaltige Asbestpapiere für Bodenbeläge, imprägnierte Schichtstoffmaterialien (Tabelle 7.4)

Staubquellen

Eingabe des Asbestes in Aufbereitungsanlagen, Abfallaufbereitung, Beschickung des Mischers, Umgang mit Stäuben und Abfällen, Nachbearbeitung durch Schneiden, Stanzen, Sägen, Zerspanen, Schleifen, Transport, Lagerung, Reparaturen (weniger bei kautschukhaltigen Asbestprodukten)

Exposition Asbestdichtungen

Die bei der industriellen Herstellung von Asbestdichtungen auftretenden Faserkon-

zentrationen sind in Tabelle 7.5 dargestellt. Tabelle 7.6 zeigt einmal die Verhältnisse im Teilbereich der Be- und Verarbeitung mit den Arbeitsvorgängen, z. B. Stanzen, Schneiden, Spulen, Flechten, Pressen, Schleifen, sowie der Teilbereiche Mischen und Verdichten.

Asbestschnüre, -tücher, -platten

Hantieren in Form von: Abdecken von Schweißnähten, Umwickeln und Abwickeln von Rohr- und Elektroleitungen, Einlegen und Entfernen von Dichtungen in Ofentüren o. Ä., Erstellen von Hitzeschutzvorhängen, Benutzung als Brandschutz, Isolationsplatten (siehe Tabelle 7.4)

Asbestdichtungen aus It-Platten

Im Jahr 1895 wurden die Dichtungsplatten auf Gummi-Asbest-Basis erfunden, ab Mitte der 1920er-Jahre hatten die It-Dichtungen einen breiten Markt erobert und ihre technischen Eigenschaften fanden Eingang in die Normung. Die Bezeichnung It-Dichtungen geht auf die Verwendung der Rohstoffe Gummi und Asbest zurück. Die Einteilung erfolgt nach der Zugfestigkeit (It 200, It 300, It 400) sowie nach der Eignung zum Abdichten von Säuren (ItS), von Ölen (ItÖ) und für erhöhte chemische Beständigkeit (ItC) [46; 47].

- Herstellung: Asbest wird aufgeschlossen und gelockert, mit Natur- und synthetischem Kautschuk und Zuschlagsstoffen in Knetern homogen vermengt, auf Kalandern mit beheizten Walzen auf Plattenstärke gewalzt.

7 Retrospektive Ermittlung der Asbestexposition

- Bestandteile: Asbest (Chrysotil) ca. 70 %, Rest: Natur- oder synthetischer Kautschuk und Zuschlagsstoffe. Es gab zeitweise auch Dichtungen, in denen Krokydolith eingesetzt wurde.
 - Verwendung: Als Dichtungen im Bereich der Chemie und Prozessindustrie, der Wärme- und Energieerzeugung, des Fahrzeug- und Motorenbaus, des Maschinenbaus
 - Anwendungsbereich: maximaler Druck bis 200 bar; maximale Temperatur bis 550 °C; reine Gummidichtungen sind bis maximal 80 °C einsetzbar
- Hantieren in Form von Montieren, Anpassen und Demontieren (siehe Tabelle 7.4). Die Faserkonzentration ist für die Zeit des Hantierens anzusetzen (nach Angaben der Metall-Berufsgenossenschaften).
- Asbestfreie Dichtungen: Auf der ACHEMA 1986 wurden erstmals asbestfreie Dichtungen als Ersatz für It-Dichtungen vorgestellt. Ab 1989 waren diese asbestfreien Dichtungen für alle Anwendungszwecke erhältlich und ab ca. 1991 wurden für Neudichtungen nur asbestfreie Produkte eingesetzt.

Tabelle 7.4:
Umgang mit Asbesttüchern, -platten, -pappen, -schnüren und It-Dichtungen

Tätigkeit		Faserkonzentration 90%-Wert in F/cm ³	Bewertungsart
Verwenden von Asbesttüchern, -platten, -pappen und schnüren (z. B. Abdecken von Schweißnähten, Umwicklung von Rohr- und Elektroleitungen, Erstellen von Hitzeschutzvorhängen, Aufstellen von Brandschutzplatten)	Hantieren allgemein mit Asbestmaterialien im normalen Gebrauchszustand (geringe mechanische Belastung)	1,5	T
	Hantieren mit Asbestmaterialien in jedem Gebrauchszustand (starke mechanische Belastung, z. B. brechen, feilen, schneiden) ²	3	T
	Hantieren mit thermisch belasteten (> 250 °C) Asbestmaterialien	4	T
Dichtungen aus It-Platten: Montieren, Anpassen und Demontieren ³		1,5	T
Grafitierte Dichtungen ¹ , Packungen, Schnüre etc.: Montieren, Anpassen und Demontieren		0,7	T

¹ Grafitierte Dichtungen wurden nur dort eingesetzt, wo regelmäßig, z. B. bei Wartungen, die Flächen getrennt werden mussten (z. B. bewegte Maschinenteile, Rohrleitungsarmaturen, Pumpentechnik).

² Dies betrifft auch das Hantieren mit Textilien, z. B. Um- und Abwickeln um Rohre oder Dampfleitungen in geringem Umfang; ansonsten siehe Tabelle 7.19.

³ Die Dauer der Tätigkeit variiert nach Größe der Dichtung. So ist z. B. für das Entfernen einer alten It-Dichtung mit 50 cm Außendurchmesser eine Reinigungszeit pro Dichtstelle (zwei Flansche) von 20 min anzusetzen.

Tabelle 7.5:
Asbestdichtungen, Herstellung (90-Perzentile)

Zeitraum	Faserkonzentration in F/cm ³	Validitätskategorie (VK)
1950 bis 1954	60	4*)
1955 bis 1959	60	4*)
1960 bis 1964	60	4*)
1965 bis 1969	14	4*)
1970 bis 1974	6,6	3
1975 bis 1979	3,7	3
1980	4,7	1
1981	4,7	1
1982	1,5	1
1983	1,5	1
1984	1,3	1
1985	1,3	1
1986	0,5	1
1987	0,5	1
1988	0,7	1
1989	0,7	1
1990	0,7	1

*) Die Verwendung von Faserkonzentrationen mit VK 4 ist auf Ausnahmen beschränkt (siehe Abschnitt 7.1.2 und Kapitel 6).

7 Retrospektive Ermittlung der Asbestexposition

Tabelle 7.6:
Asbestdichtungen, Herstellung: Arbeitsbereichsgruppen (90-Perzentile)

Zeitraum	Mischen/Verdichten		Bearbeiten/Verarbeiten	
	Faserkonzentration in F/cm ³	Validitätskategorie (VK)	Faserkonzentration in F/cm ³	Validitätskategorie (VK)
1975 bis 1979	5,5	3	4,5	3
1980	1,5	2	5,1	2
1981	1,5	2	5,1	2
1982	1,0	1	1,4	1
1983	1,0	1	1,4	1
1984	0,7	1	1,3	1
1985	0,7	1	1,3	1
1986	0,3	1	0,5	1
1987	0,3	1	0,5	1
1988	0,4	1	0,7	1
1989	0,4	1	0,7	1
1990	0,4	1	0,7	1

7.2.3 Asbestzement

Asbestgehalt: 5 bis 20 %

Produkte

Platten, Wellplatten, Kunstschiefer, Fassadenplatten, Rohre, Formstücke

Verwendung

Hoch- und Tiefbau, Fassadenisolierungen, Dachrinnen, Dachziegel, Trinkwasserdruckleitungen, Abwasserleitungen, Abzugsrohre, Kabelschutz- und Mantelrohre für Fernheizungen, Rohrpostanlagen, Ventilatorschächte, Blumenkästen, Fensterbänke

Staubquellen

Herstellung der Produkte, mechanische Bearbeitungsvorgänge, die trocken ausgeführt werden, z. B. Sägen, Schleifen, Drehen, Trennschneiden, insbesondere bei Baustoffgroßhandlungen mit ortsfesten Schneidanlagen (sogenannte Schneidhändler)

Exposition Asbestzementherstellung

Tabelle 7.7 gibt die Faserkonzentrationsverhältnisse bei der industriellen Herstellung von Asbestzementserzeugnissen wieder. Die Teilbereiche (Tabellen 7.8 und 7.9) mit den aufgeführten Tätigkeiten beziehen sich nur auf den Herstellungsprozess und sind nicht allgemein auf Tätigkeiten außerhalb dieser Betriebe anzuwenden. Die Tabellen geben einen groben Überblick über die an Arbeitsplätzen ermittelten Konzentrationen. Zur Ermittlung individueller Expositionen siehe auch Abschnitt 7.3.

7 Retrospektive Ermittlung der Asbestexposition

Tabelle 7.7:
Asbestzement/-waren bei der industriellen Herstellung (90-Perzentile)

Zeitraum	Faserkonzentration in F/cm ³	Validitätskategorie (VK)
1950 bis 1954	200	4*)
1955 bis 1959	200	4*)
1960 bis 1964	100	4*)
1965 bis 1969	35	4*)
1970 bis 1974	11	3
1975 bis 1979	5,3	3
1980	1,1	1
1981	1,1	1
1982	1,7	1
1983	1,7	1
1984	1,3	1
1985	1,3	1
1986	0,6	1
1987	0,6	1
1988	0,3	1
1989	0,3	1
1990	0,3	1

*) Die Verwendung von Faserkonzentrationen mit VK 4 ist auf Ausnahmen beschränkt
(siehe Abschnitt 7.1.2 und Kapitel 6).

Tabelle 7.8:
Asbestzement/-waren bei der industriellen Herstellung: Arbeitsbereichsgruppen (90-Perzentile)

Zeitraum	Aufbereitung		Rohrbearbeitung (Bohren, Sägen)	
	Konz.	VK	Konz.	VK
1975 bis 1979	7,5	3	3,0	3
1980	0,7	1	1,7	2
1981	0,7	1	1,7	2
1982	0,7	1	1,7	2
1983	0,7	1	1,7	2
1984	0,8	1	0,5	1
1985	0,8	1	0,5	1
1986	0,6	1	0,3	2
1987	0,6	1	0,3	2
1988	0,1	2	0,3	2
1989	0,1	2	0,3	2
1990	0,1	2	0,3	2

Konz.: Faserkonzentration in F/cm^3 ; VK: Validitätskategorie

7 Retrospektive Ermittlung der Asbestexposition

Tabelle 7.9:
Asbestzement/-waren bei der industriellen Herstellung: Arbeitsbereichsgruppen (90-Perzentile)

Zeitraum	Plattenbearbeitung					
	Sägerei		Schleiferei		Bohren, Fräsen	
	Konz.	VK	Konz.	VK	Konz.	VK
1975 bis 1979	16	3	8,5	3	3,5	3
1980	1,2	2	1,9	2	0,9	2
1981	1,2	2	1,9	2	0,9	2
1982	2,0	1	1,9	2	0,9	2
1983	2,0	1	1,9	2	0,9	2
1984	1,2	1	2,0	2	0,7	1
1985	1,2	1	2,0	2	0,7	1
1986	0,6	1	2,8	2	0,4	2
1987	0,6	1	2,8	2	0,4	2
1988	0,3	1	2,8	2	0,3	2
1989	0,3	2	2,8	2	0,3	2
1990	0,3	2	2,8	2	0,3	2

Konz.: Faserkonzentration in F/cm^3 ; VK: Validitätskategorie

Exposition bei der Verwendung und Bearbeitung asbesthaltiger Baustoffe

Bei den folgenden Materialien handelt es sich überwiegend um Asbestzementprodukte, wobei die speziellen Tätigkeiten in Tabelle 7.10 aufgeführt sind. Bei den angegebenen Bearbeitungsgeräten, z. B. Trennschleifer, handelt es sich um Geräte, die ohne Entstaubungsvorrichtungen betrieben wurden.

Asbestexposition von Einschaltern beim Umgang mit asbesthaltigen Abstandhaltern

Asbesthaltige Abstandhalter (Asbestanteil ca. 15 Massen-%) wurden zwischen 1962 und 1988 im Stahlbetonbau und Anlagen-

bau eingesetzt. Bis ca. 1980 mussten die Abstandhalter zum überwiegenden Teil passend zugeschnitten werden. Danach wurden etwa 80 bis 90 % der Abstandhalter konfektioniert ausgeliefert. Ab 1980 waren überwiegend asbestfreie Abstandhalter im Einsatz (Einsatzgebiet: Wandschalungen, Decken- und Wandbewehrungen, siehe Tabelle 7.10). Der Zuschnitt der Abstandhalter erfolgte zumeist mit einer Flex oder Tischkreissäge auf Vorrat.

Auf Baustellen in der DDR wurden zu keiner Zeit asbesthaltige Abstandhalter verwendet. Eine Produktion solcher Abstandhalter fand nicht statt. Vergleichbar ist der Einsatz von Abstandhaltern im Bereich der Hochtemperaturisolation ($> 250\text{ °C}$) bezüglich der Faser-

7 Retrospektive Ermittlung der Asbestexposition

konzentration und der Dauer der Tätigkeit zu bewerten.

Montage von alternativen Energiequellen auf Asbestzementdächern

Bei der Montage von alternativen Energiequellen (Fotovoltaik, seit ca. 1990; thermi-

sche Solaranlagen, seit ca. 1980) auf Asbestzementdächern (seit 2010 ausnahmslos verboten; vorher im Einzelfall nach behördlicher Genehmigung möglich) fielen Bohr- und Sägearbeiten an den Asbestzement-Dachplatten für die Montage der Bauteile an (in Anlehnung an Tabelle 7.10 für die Tätigkeit des Bohrens 1,0 F/cm³).

Tabelle 7.10:

Spezielle Bearbeitungsverfahren von Asbestzementprodukten⁷ im Baubereich

(z. B. Dachdeckerarbeiten, Fassadenverkleidungen, Lüftungsbau, Rohrleitungsbau im Freien) [30; 33]

Tätigkeit		Faserkonzentration 90%-Wert in F/cm ³	Dauer der Tätigkeit pro Schicht	Bewertungsart
Wellplattenverarbeitung (Dachdecker)	Schneiden mit der Flex (ab 1956) ¹	60	6 % Schneidezeit ² 1 % Schneidezeit ³	T
		4	6 % Schneidezeit ² 94 % Verlege- und Bohrarbeiten	S
		1,5	1 % Schneidezeit ³ 99 % Verlege- und Bohrarbeiten	S
	Verlegearbeiten mit Bohren auf dem Dach (ohne Schneiden)	1,2	dabei Bystander von 6 % Schneidezeit ²	S
		1	dabei Bystander von 1 % Schneidezeit ³	S
Bearbeitung von Asbestzement mit der Handsäge (Fuchsschwanz) bis Ende 1955		0,5		S
Kunstschiefereindeckung, kleinformig (Verlegen, Bearbeitung mit Schieferhammer und Brücke)		0,8		S
Fassadenverkleidung, kleinformig (Verlegen, Bearbeitung mit Scheren)		0,4		S
Fassadenbau, ebene Tafeln (Montage, Bearbeitung mit Säge oder Schneid- anlage) ¹		6,4		S
Abbruch (zerstörend) von Asbestzement-Well- platten, -tafeln und kleinformigen Platten (nicht im Zusammenhang mit allgemeinen Abbrucharbeiten)		2		S

7 Retrospektive Ermittlung der Asbestexposition

Tabelle 7.10:
(Fortsetzung)

Tätigkeit	Faserkonzentration 90%-Wert in F/cm ³	Dauer der Tätigkeit pro Schicht	Bewertungsart
Demontage von Asbestzement-Wellplatten und kleinformatigen Platten	1		S
• sorgfältiges trockenes Entfernen angewitterter Platten	0,35		S
Demontage von Asbestzement-Fassadenplatten ab 1990 (nach TRGS 519) ⁶	0,01		S
Reinigen von verwitterten Asbestzementflächen mittels Schleifen oder Hochdruckreinigen (Trockenstrahlen)	5		T
Zuschnitt von Bauelementen (Dachkanten, Verkleidungen, Abdeckungen, Fensterbänke, Blumenkübel) bei sogenannten Schneidhändlern auf stationären Sägen (Kreissägen) mit Absaugung in Hallen	2		S
Lüftungsbau ⁴			
• Schneiden (mit Flex) und Montieren in offenen Rohbauten	6		S
• Dauerbelastung wegen unzureichender Entlüftung in geschlossenen Räumen für schneidendes (mit Flex) und nicht schneidendes Personal	12		S
Rohrleitungsbearbeitung im Tiefbau			
• in freier Rohrleitungsstrecke; Bearbeiten mit Flex, Kalibrieren im Freien, Stapeln, Abladen, Tragen	1,5		S
• für Hausanschlüsse; Schneiden und Kalibrieren von Rohren mit ca. zehn Schnitten pro Schicht, Bearbeiten mit Flex, Stapeln, Abladen, Tragen etc.	2		S
Bearbeiten (Sägen, Bohren, Trennen, Montieren) von Rohren/Kanälen aus Asbestzement im Freien und in großen Hallen	6	ca. 30 % Schneidezeit	S
Auf- und Abladen und Baustellentransport von Asbestzementprodukten (manuell, keine Bearbeitung)	1		T
Umgang mit asbesthaltigen Abstandhaltern			
• Zuschneiden, Montage/Einbau	4	Bis 1980: max. 5 % Nach 1980: max. 2 % ⁵	T
• Nur Montage	1,2		T

7 Retrospektive Ermittlung der Asbestexposition

- ¹ *Großformatige Asbestzementtafeln und Spezialaufbauten oder Bauelemente (z. B. für Dächer) wurden in den alten Bundesländern von sog. Schneidhändlern nach Liste auf die benötigten Abmessungen zugeschnitten und angeliefert. Diese stationären Schneidanlagen und das Personal überwachten die beaufsichtigenden Stellen nach der Gefahrstoffverordnung, der UVV „Staub“, UVV „Vorsorge“ und der TA Luft engmaschig. Trennschleifer (Flex) wurden seit Anfang 1956 (in den neuen Bundesländern erst ab ca. 1965) auf den Markt gebracht und durften bis 1981 eingesetzt werden. Mit dem Trennschleifer konnte erfahrungsgemäß ca. 1 m Platte pro Minute geschnitten werden. Ab 1980/81 wurde überwiegend vorkonfektionierte Ware hergestellt oder Zuschnitte bereits bei „Schneidhändlern“ durchgeführt, sodass sich der Schneideaufwand reduzierte.*
- ² *vor 1981 bzw. bei kleinen Dächern*
- ³ *bei großen Dächern (z. B. Hallendächer ab ca. 200 m²) und großflächigen Dächern ohne komplizierte Dachaufbauten (Fenster, Schornsteine) und im Allgemeinen ab 1981*
- ⁴ *Ab Anfang der 1980er-Jahre wurden im Lüftungsbau hauptsächlich Metallschächte verwendet.*
- ⁵ *Die Expositionsdauer im Anlagenbau ist im Einzelfall zu ermitteln.*
- ⁶ *Exposition am Arbeitsplatz ohne Atemschutz; kein Verfahren „geringer Exposition“ (siehe dazu Abschnitt 7.2.15).*
- ⁷ *Nach Angaben der Fa. Eternit wurden deren asbestfreie Faserzementprodukte auf der Rückseite mit dem Kürzel NT (Neue Technologie) gekennzeichnet.*

7 Retrospektive Ermittlung der Asbestexposition

7.2.4 Leichtbauplatten, Brandschutzplatten Asbestgehalt: 5 bis 50 %

Produkte

Feuerschutzplatten, Leichtbauplatten,
Promabest, Sokalit, Brandschutzplatten

Verwendung

Hoch- und Tiefbau, Auskleidung brandge-
fährdeter Räume, Bauelemente für feuer-
hemmende Trennflächen, Türen usw., Trenn-

wände im Wohnungs- und Industriebau,
Unterbau in Trapezflächdächern, Verkleidun-
gen und Trennwände im Schiffbau sowie im
Fertighausbau, Einsatz im Ofenbau, Decken-
und Innenwandverkleidungen, Stützen- und
Trägerummantelungen, auch Rauchschürzen
und Brandschleusen

Staubquellen

Herstellung der Produkte, mechanische
Bearbeitungsvorgänge, die trocken ausge-
führt werden, z. B. Sägen, Schleifen, Trenn-
schneiden (siehe Tabelle 7.11)

Tabelle 7.11:
Demontage bzw. Montage einschließlich Bearbeitung von asbesthaltigen Leichtbau-
und Brandschutzplatten, Matten und Kissen

Tätigkeit	Faser- konzentration 90%-Wert in F/cm ³	Dauer der Tätigkeit pro Schicht	Bewertungs- art
Demontage von asbesthaltigen • Matten und Kissen • Brandschutz-, Wand- und Deckenplatten ¹	10 5		S S
Asbesthaltige Brandschutzplatten ¹ , Montage, Bearbeitung mit Sägen	6,6	ca. 30 % Schneidezeit	S
Bearbeitung und Montage von Brandschutzplatten in der Elektrotechnik („Silikatasbest“) auf brenn- baren Untergründen	4		T

¹ Brandschutzplatten:

- Bundesrepublik Deutschland: Typ „Promabest“: asbesthaltig bis 1979, danach asbestfrei als „Promatect“; asbesthaltige Promabest-Platten konnten noch bis 1984 zum Einsatz kommen.
- DDR:
 - Typ „Baufatherm“: Produktion von 1969 bis 1987, asbesthaltig bis 1984 (47 % Asbest bis 1981, 38 % Asbest bis 1984), Dicke 6/8/10 mm
 - Typ „Neptunit“: Produktion von 1978 bis 1989, asbesthaltig (40 %) bis 1982, danach wurden anorganische Feuerschutzplatten („FSP-N“, 18 % Asbest) eingesetzt, Dicke 24 mm
 - Typ „Sokalit“: Produktion von 1969 bis 1987, asbesthaltig bis 1984 (12 bis 15 % Asbest bis 1981, 7 % Asbest bis 1984), Dicke 20 mm

(siehe auch BIA-Report 3/95 [4] und [47])

7.2.5 Asbesthaltige Reibbeläge

Asbestgehalt: 10 bis 70 %

Produkte

Bremsbeläge, Kupplungsbeläge

Verwendung

Pkw und Lkw (Automobilindustrie, Kfz-Werkstätten), Schienen- und Luftfahrzeuge, Flurförderzeuge, Krane, Pressen, Bagger, Aufzüge

Staubquellen

Überdrehen, Schleifen, Bohren, Fräsen der Beläge, Bremstrommeln ausblasen, weniger beim Neueinbau von vorgefertigten Belägen
Exposition bei der Herstellung von Reibbelägen

Die Tabellen 7.12 und 7.13 geben die Faserkonzentrationsverhältnisse nur bei der industriellen Herstellung von Reibbelägen wieder. Sie umfassen nicht die Verhältnisse in Kfz-Werkstätten und Bremsendiensten (siehe dazu Tabelle 7.14).

Neben der Gesamtdarstellung sind auch einige Teilbereiche aufgeführt (Tabelle 7.13): Bohrererei, Presserei, Sägerei, Schleiferei, Mischerei.

Exposition bei Kfz-Mechanikern in Kfz-Werkstätten, Bremsendiensten

Diese Tätigkeiten stehen im Zusammenhang mit Arbeiten, die im Pkw-/Lkw-Bereich

bei Wartungen bzw. Reparaturen anfallen und sind getrennt von der Reibbelagherstellung zu betrachten. Tabelle 7.14 enthält einige typische Arbeitsvorgänge. Angaben über Asbestfaserdosen bei Arbeiten in Kfz-Bremsendiensten finden sich in [28]. Die zunehmende Substitution von Asbest in Bremsbelägen und Kupplungen ab etwa Mitte der 1980er-Jahre ist durch Verwendung der Angaben aus Tabelle 7.15 zu berücksichtigen. Letztmals wurden etwa im Juni 1989 asbesthaltige Beläge gefertigt, die ca. bis 1991 in den Werkstätten aufgebraucht waren. Fahrzeugnutzungsabhängig (km-Leistung) war nur wenig später der Ersatz alter asbesthaltiger Beläge vollzogen. Bei Reparaturen an Fahrzeugen aus dem Ausland können vereinzelt auch danach noch asbesthaltige Bremsbeläge bearbeitet worden sein.

Technische Überwachung, Prüfer (TÜV, Dekra etc.) bei Bremsenkontrolle

Tätigkeit: Sichtkontrolle, Prüfhämmern an Karosserieteilen (nicht an Bremsen) und Bremsenprüfung, teilweise auch unter dem Fahrzeug in der Grube. Es liegt kein Umgang mit Asbest vor, der z. B. mit Bremsenreparaturen vergleichbar ist.

Expositionsdauer: Die Asbestexposition wird für die Dauer der Bremsenkontrolle angenommen. Diese hat einschließlich der Nachwirkungszeit in der Regel nicht mehr als ein Viertel der Arbeitszeit betragen. Ab 1985 wurden vermehrt asbestfreie Beläge verwendet. Parallel dazu vollzog sich ein Umstieg von Trommelbremsen auf Scheibenbremsen.

7 Retrospektive Ermittlung der Asbestexposition

Tabelle 7.12:

Reibbeläge (Brems- und Kupplungsbeläge), industrielle Herstellung (90-Perzentile)

Zeitraum	Faserkonzentration in F/cm ³	Validitätskategorie (VK)
1950 bis 1954	150	4*)
1955 bis 1959	150	4*)
1960 bis 1964	150	4*)
1965 bis 1969	25,0	4*)
1970 bis 1974	9,1	3
1975 bis 1979	5,2	3
1980	1,4	1
1981	1,4	1
1982	2,1	1
1983	2,1	1
1984	1,8	1
1985	1,8	1
1986	1,1	1
1987	1,1	1
1988	0,7	1
1989	0,7	1
1990	0,7	1

*) Die Verwendung von Faserkonzentrationen mit VK 4 ist auf Ausnahmen beschränkt (siehe Abschnitt 7.1.2 und Kapitel 6).

Tabelle 7.13:
Reibbeläge (Brems- und Kupplungsbeläge), industrielle Herstellung: Arbeitsbereichsgruppen
(90-Perzentile)

Zeitraum	Mischerei		Presserei		Schleiferei		Sägerei		Bohrerei	
	Konz.	VK	Konz.	VK	Konz.	VK	Konz.	VK	Konz.	VK
1975 bis 1979	8,4	3	12	3	4,4	3	5,5	3	4,4	3
1980	1,6	2	1,6	1	1,3	2	0,7	2	1,5	2
1981	1,6	2	1,6	1	1,3	2	0,7	2	1,5	2
1982	2,1	1	2,2	1	2,4	1	1,1	1	1,5	2
1983	2,1	1	2,2	1	2,4	1	1,1	1	1,5	2
1984	1,3	1	2,3	1	2,2	1	1,0	1	1,5	1
1985	1,3	1	2,3	1	2,2	1	1,0	1	1,5	1
1986	0,6	1	1,5	1	1,4	1	1,5	1	0,4	1
1987	0,6	1	1,5	1	1,4	1	1,5	1	0,4	1
1988	0,7	1	0,7	1	0,8	1	0,7	2	0,4	2
1989	0,7	1	0,7	1	0,8	1	0,7	2	0,4	2
1990	0,7	1	0,7	1	0,1	1	0,7	2	0,4	2

Konz.: Faserkonzentration in F/cm^3 ; VK: Validitätskategorie

7 Retrospektive Ermittlung der Asbestexposition

Tabelle 7.14:

Brems- und Kupplungsbeläge in Kfz-Werkstätten und in Werkstätten für Flurförderzeuge, Krane, Pressen, Bagger, Aufzüge

Tätigkeit	Faserkonzentration 90%-Wert in F/cm ³	Dauer der Tätigkeit pro Schicht	Bewertungsart
Kfz-Mechaniker im Pkw-Bereich^{5, 6}			
allgemeine Bremsenreparatur (Trommel) mit Trommel demontieren und säubern (u. a. auch ausblasen), Bremsbacken abnehmen, Bremsbeläge aufnieten, Kanten brechen, mit der Feile von Hand überschmirgeln, Montage, Kupplungsreparaturen	2	bis 2 h ¹	S
allgemeine Bremsenreparatur (Scheiben) mit Beläge demontieren und Bremssattel säubern, neue Beläge montieren, Kupplungsreparaturen	1	bis 1 h ¹	S
Bremsbacken schleifen			
Schleifen auf stationären Schleifanlagen ²			
• ohne Absaugung	5	bis 1 h	T
• mit Absaugung	3	bis 1 h	T
Kfz-Mechaniker im Lkw-Bereich^{3, 5, 6}			
allgemeine Bremsenreparatur (Kontrolle, Nachstellen, Reinigen/Ausblasen)	4	bis 2 h ¹	S
Bremsendienst Lkw (Bremsenreparatur in Fachwerkstätten für Bremsen)	4	bis 5 h ¹	S
Überdrehen mit anschließender manueller Reinigung		0,5 h pro Rad, bis drei Räder pro Schicht	
• ohne Absaugung	6		T
• mit Absaugung	3		T
• mit geprüften Geräten und Absaugung	0,5		T
Schlosser – Flurförderzeuge, Baumaschinen			
allgemeine Bremsenreparaturen ⁷			
• kleine Stapler	2		S
• größere Stapler, Baumaschinen, Erdbaumaschinen	4		S
Schlosser – Krane, Aufzüge, Pressen			
allgemeine Kranschlosserarbeiten (Werkstatt) Abnieten, Aufnieten, Säubern, Bohren, Kleben ⁸	1		S
Schlosser – Großkarosseriepresse			
Erneuern von Kupplungen und Bremsen	2		S
Technische Überwachung			
Prüfer (TÜV, Dekra etc.) bei Bremsenkontrolle	max. 0,1 ⁴	max. ¼ Schicht ⁴	T

Fußnoten zu Tabelle 7.14:

- ¹ Die Verwendung des Expositionswertes für die angenommene tägliche Dauer berücksichtigt in der Regel übrige Bystander-Belastungen aus der Werkstatt. Kupplungsreparaturen sind eingeschlossen wegen des im Vergleich zum Umfang von Bremsenreparaturen geringen zeitlichen Anteils.
- ² Nur bei Trommelbremsen; Dauer des Vorgangs pro Rad: wenige Minuten; diese Arbeiten wurden in der Regel nur in bestimmten markengebundenen Werkstätten durchgeführt; jeweils ein Spezialist aus einem Team führte diese Arbeiten je nach Bedarf bis maximal eine Stunde am Tag durch.
- ³ Kupplungsreparaturen sind wie bei Pkw zu behandeln. Im Vergleich zu Arbeiten an Bremsen waren Reparaturen an Kupplungen nur selten auszuführen.
- ⁴ Prüfhallen waren in der Vergangenheit bis etwa Anfang der 1990er-Jahre in der Regel offen; Prüfgruben waren üblicherweise be- oder entlüftet.
- ⁵ Siehe auch Tabelle 7.25 „Reparaturarbeiten an Karosserien und Maschinen ...“
- ⁶ Die Faserkonzentration ist für die Zeit des Hantierens anzusetzen. Bei den Konzentrationen für die allgemeinen Bremsreparaturen (Pkw und Lkw) wird eine mögliche Exposition beim Hantieren von Dichtungen (z. B. Zylinderkopf, Wasserpumpe) und eine mögliche Asbestexposition von Nachbararbeitsplätzen berücksichtigt.
- ⁷ Die Faserkonzentration ist für die Zeit des Hantierens anzusetzen. Bei den Konzentrationen für die allgemeinen Bremsreparaturen (Pkw und Lkw) wird eine mögliche Exposition beim Hantieren von Dichtungen (z. B. Zylinderkopf, Wasserpumpe), Umwickeln von Abgasrohren mit Asbest und eine mögliche Asbestexposition von Nachbararbeitsplätzen berücksichtigt.
- ⁸ Die Faserkonzentration ist für die Zeit des Hantierens anzusetzen.

Tabelle 7.15:

Anteil an Expositionszeiten für Tätigkeiten gemäß Tabelle 7.14 für Arbeiten ab 1986 an Pkw, Lkw und Gabelstaplern

Zeitraum	Anteil asbesthaltiger Bremsbeläge und Kupplungen in %		
	Pkw	Lkw	Gabelstapler
Bis 1985	100	100	100
1986 bis 1990	50	50	50
1991 bis 1995	10	25	25
Ab 1996	0	0	0

7 Retrospektive Ermittlung der Asbestexposition

7.2.6 Asbestisolierungen (z. B. Brand-, Hitze-, Schallschutz) Asbestgehalt: $\geq 50\%$

Produkte

Spritzasbest, Matten (Tabelle 7.16), Packungen, Schnüre, Platten, Kissen

Verwendung

Wärmeisolierung, früher z. B. in Dampflokomotiven, dann mehr von Turbinengehäusen und Rohrleitungen in Kraftwerken, Feuerschutzisolierungen im Stahlhochbau, Isolierungen von Blech-, Lüftungs- und Klimakanälen (außen) und von Kabeldurchbrüchen, Feuerschutz, Wärme- und Kälteisolierung im petrochemischen Anlagenbau, Feuerschutz-isolierung in CO₂-Räumen (Feuerlöschräume), Ausfüllung von Dehnungsfugen zwischen Mauerwerk und Kesseln oder Kaminen, Abdichten von Tunnelöfen, Abdichten beweglicher Dichtflächen, z. B. Ventile, Kolbenstangen

Staubquellen

Herstellung des Spritzasbestes, Umgang mit der Trockenmasse, Spritzvorgang, Reparaturen, Abriss- und Erneuerungsarbeiten, Umgang mit den Abfällen

Expositionen beim Isolieren mit Asbest

Beim Isolieren mit Asbest wird zwischen dem Spritzisolieren (Auftragen von Spritzputzen) und dem Isolieren mit vorgefertigten Teilen (Neubau) unterschieden. Außerdem sind die Bearbeitung von Asbestisolierungen und das Entfernen von Isolierungen zu betrachten. Beim Spritzisolieren wird im Wesentlichen zwischen Füllarbeiten, Spritzen und sonstigen Tätigkeiten unterschieden (Tabelle 7.17). Die Angaben in Tabelle 7.17 beziehen sich auf Membranfiltermessungen. Bei den genannten Arbeiten wurden sowohl Chrysotil als auch Amphibolasbeste – im Wesentlichen Krokydolith – eingesetzt. Das Spritzen von Asbest in der Industrie wurde in den alten Bundesländern erst ab ca. 1956 angewandt und ab 1. Oktober 1979 verboten. Die Verwendung von Krokydolith war ab Ende 1990 generell nicht mehr zulässig.

In der DDR wurde das Asbestspritzverfahren erstmals 1958 in der Werftindustrie für Feuerschutzisolierungen angewandt. Ab 1962 wurden auch Dampfturbinen mit einem Gemisch aus sowjetischem Rohasbest (Typ P 3) und Natronwasserglas isoliert. Bereits 1969 wurde das Asbestspritzisolieren verboten und im Turbinenbau durch ein Mineralfaserspritzverfahren ersetzt, bei dem öl- und phenolharzfreie Mineralfasern und Kaliwasserglas verwendet wurden [48]. Der Einsatz von krokydolithhaltigen Produkten wurde 1985 generell untersagt ([49]; siehe auch Abschnitt 3.4.2).

Tabelle 7.16:
Vorfertigung von Asbestmatten und -kissen (Werkstattarbeit)

Tätigkeit	Faserkonzentration 90%-Wert in F/cm ³	Bewertungsart
Zuschneiden und Nähen von Asbestgeweben für Asbestmatten und -kissen	2	T
Tätigkeit wie vorher einschließlich Stopfen mit Asbestwolle ¹	10	T

¹ Beim Stopfen mit Mineralwolle ist der Expositionszeitwert von 3 F/cm³ aus Tabelle 7.4 zu verwenden.

Tabelle 7.17:
Exposition beim Spritzisolieren mit Asbest

Tätigkeit (ohne Staubschutz)	Faserkonzentration 90%-Wert in F/cm ³	Validitätskategorie (VK)	Bewertungsart
Füllerarbeiter	40	2	T
Spritzer	400	2	T
Sonstige Tätigkeiten	40	2	T

*Tätigkeiten beim Verkleiden mit Platten
(Einbau)*

Tabelle 7.18 gibt einen Überblick zur zeitlichen Entwicklung der Expositionen. Die dort dargestellten Expositionen treffen in grober Abschätzung z. B. auf Berufsgruppen wie Installateure, Schreiner, Elektriker bei Tätigkeiten wie z. B. Bohren, Sägen, Stanzen, Schneiden zu. Die Angaben können nicht im Sinne von Schichtmittelwerten verwendet werden, da neben den genannten Tätigkeiten auch nicht bzw. niedriger asbestexponierte Arbeiten (z. B. Bemaßung, Montieren, Transport) im Schichtverlauf angefallen sind.

*Entfernen von Isolierungen
und Schalldämmplatten*

Beim Entfernen von Isolierungen wird zwischen dem Entfernen vorgefertigter Teile (Demontage von Wand- und Deckenplatten, Matten und Kissen) sowie dem Entfernen von Spritzisolation unterschieden (siehe Tabelle 7.11).

Speziell beim trockenen Entfernen von Spritzisolierungen wurden teilweise sehr hohe Konzentrationen festgestellt. In diesem Zusammenhang sind auch Tätigkeiten aufgeführt, die sich auf spezielle Isolierarbeiten sowie die Entfernung von Isoliermaterialien beziehen (siehe Tabelle 7.19).

7 Retrospektive Ermittlung der Asbestexposition

Tabelle 7.18:

Allgemeine Arbeitsbereiche: Tätigkeiten wie z. B. Bohren, Sägen, Stanzen und Schneiden beim manuellen Verkleiden oder Isolieren mit Platten in geschlossenen Räumen (90-Perzentile)

Zeitraum	Faserkonzentration ¹ in F/cm ³	Validitätskategorie (VK)	Bewertungsart
1950 bis 1969	15	4*)	T
1970 bis 1974	15	4*)	T
1975 bis 1979	8,6	2	T
1980	8,6	2	T
1981	8,6	2	T
1982	2,3	2	T
1983	2,3	2	T
1984	0,8	2	T
1985	0,8	2	T
1986	0,8	2	T
1987	0,8	2	T
1988	0,2	2	T
1989	0,2	2	T
1990	0,2	2	T

*) Die Verwendung von Faserkonzentrationen mit VK 4 ist auf Ausnahmen beschränkt (siehe Abschnitt 7.1.2 und Kapitel 6).

¹ Der Trend zur Abnahme der Faserkonzentrationen ergibt sich durch eine Veränderung der Werkzeuge, der Technologie und der Asbestgehalte (vgl. Tabelle 7.11). Die Daten sind branchenübergreifend und gelten nicht für genau spezifizierte Tätigkeiten (kein Schichtbezug). Siehe dazu andere Tabellen, z. B. 7.10, 7.11 oder 7.22.

Tabelle 7.19:
Isolierarbeiten einschließlich Entfernen von Isolierungen auf der Baustelle

Tätigkeit	Faserkonzentration 90%-Wert in F/cm ³	Bewertungs- art
Vernähen und Montieren von Asbestmatten (vorbereitende Arbeit)	3	T
Vernähen von Isolierdecken	1,5	T
Umwickeln von Leitungen mit Asbestschnüren (Isolierung) und Verputzen der Oberfläche	4	T
Spritzasbestisolierung	siehe Tabelle 7.17	
Trockenes manuelles Entfernen von Spritzasbest ¹	300	T
Entfernen von Spritzasbest von Rohren/Kanälen iWn der Industrie, z. B. Kraftwerke ²	40	T
Entfernung von Spritzasbest von Rohren der Haustechnik	20	T

¹ Der Tätigkeitswert in Höhe von 300 F/cm³ ist nur dann anzuwenden, wenn die beschriebenen Arbeiten das großflächige trockene Entfernen von Spritzasbest von den Tragkonstruktionen aus Stahl von Gebäuden (Dicke bis ca. 5 cm) oder von (Kraftwerks-)Turbinen (Dicke bis ca. 20 cm, als Wärmedämmung) betreffen. Das Entfernen erfolgte manuell z. B. mit Hammer, Brechstange oder Schippe. Diese Tätigkeit wurde nur bis 1982 in dieser Form durchgeführt. Danach wurde der Spritzasbest durchfeuchtet und beim Entfernen abgesaugt.

² Der Spritzasbest war in diesen Bereichen in der Regel nur in Form einer dünnen Schicht von 1 bis 2 cm auf bestimmte Bauteile aufgetragen oder wurde nur kleinflächig entfernt (Rohrleitungsarmaturen, Stahlträger).

7 Retrospektive Ermittlung der Asbestexposition

7.2.7 Asbesthaltige Kunststoffe/ Formmassen

Asbestgehalt: 7 bis 70 %

Produkte

Behälter, Akkugehäuse, Formteile, Elektroisolierteile, Motorklemmen, Topfgriffe

Verwendung

Sogenannte Duro- bzw. Thermoplaste von der Folie bis zur Platte, asbestverstärkte, unter Hitze verformbare Kunststoffe als sogenannte Niederdruckschichtstoffe im Boots- und Flugzeugbau, Schaumgummi-polsterungen in Flugzeugen, Formteile in der elektrotechnischen Industrie als Elektroisolierteile (wie Steckdosen, Klemmleisten, Schalterkappen, Motorenklemmen, Zählerklemmen u. a.)

Staubquellen

Umgang mit Rohasbest, Mischen, Walzen, Zerkleinerung, Siebvorgang, Einschütten der trockenen Formmassen, Umfüllen, Tablettieren, Nachbehandlung durch Entgraten

7.2.8 Asbestfilter

Asbestgehalt: 20 bis 95 %

Produkte

Filter für Getränke, Arzneimittel, Chemikalien, Filterhilfsmittel für die Neutralisation von Schwefelsäure

Verwendung

Getränkeindustrie (Weine, Biere, Fruchtsäfte), Fein- und Entkeimungs(Steril)-Filtration, Diaphragmen für die Chloralkali-Elektrolyse, Filter für Atemschutzmasken

Asbesthaltige Atemschutzfilter

Das Filtermedium von Atemschutzfiltern enthielt in der Vergangenheit teilweise Asbest. Bis in die 1960er-Jahre war Asbest als Filtermedium bei Partikelfiltern Stand der Technik. Hauptsächlich kam Krokydololith, teilweise auch eine Mischung aus Krokydololith und Chrysotil zum Einsatz. Asbesthaltige Atemschutzfilter wurden in der Bundesrepublik Deutschland bis ca. 1970 und in der DDR bis ca. 1980 hergestellt und verwendet.

Bei asbesthaltigen Atemschutzfiltern ist hinter der Maske mit einer Belastung unter 15 000 Fasern/m³ zu rechnen (0,015 F/cm³).

Staubquellen

Eingabe von Rohasbest, Aufbereitung des Asbestes, Schneiden, Stanzen, Verpacken, Abpacken der trockenen Filtermassen, Ansetzen der Filterhilfsmittel (loser Asbest)

7.2.9 Bituminöse und bauchemische Produkte mit Asbest

Asbestgehalt: 1 bis 30 %

Produkte

Bitumen, Dach- und Dichtungsbahnen, Dichtungskitte, Glaserkitt, Spachtelmassen, Fugendichtungs- und Vergussmassen, bituminöse Lacke und Anstrichmittel, Klebstoffe, Unterbodenschutz, Straßenbelag

Verwendung

Anstrichmittel, Lacke und Klebstoffe für Korrosions- und Bauten- sowie Feuerschutz, Unterbodenschutz und Antidröhnmittel (Automobilindustrie), Dachpappen, bituminöses Mischgut für Deckschichten im Straßenbau

Staubquellen

Herstellung der Produkte, Anrühren und Mischen der Spachtel- und Vergussmassen, Zuschneiden von Dachpappen, insbesondere Abriss alter Dachpappenlagen, starke Aerosolentwicklung beim Aufspritzen (Hochdruckspritzen) von Unterbodenschutz und Antidröhnmitteln, Herstellung des Mischgutes, Reparaturen der Straßendeckschicht

7.2.10 Asbesthaltige Bodenbeläge

Asbestgehalt: 15 bis 25 %
(Flex-Platten), 50 bis 90 %
(Trägerschicht von Cushion-Vinyls)

Produkte

Beläge mit Asbestunterlage (Cushion-Vinyls, Reliefbeläge), Vinylasbestfliesen und -platten ohne Unterlage (Flexfliesen und -platten)

Verwendung

Fußbodenbeläge. Siehe Tätigkeitsbeschreibung „Bodenleger“ in Abschnitt 7.4.6. In der DDR wurden keine asbesthaltigen Fußbodenbeläge verwendet.

Staubquellen

Herstellung:
Abwiegen und Eingabe von Asbest in Mischer, Stanzen, Mahlen der Abfälle

Verlegen:
geringere Exposition, ebenso bei kleineren Anpassschnitten (siehe Tabelle 7.20 auf Seite 118)

Entfernen alter Beläge:
starke Staubentwicklung insbesondere, wenn verklebte Reste abgeschliffen werden (siehe Tabelle 7.20)

7 Retrospektive Ermittlung der Asbestexposition

Tabelle 7.20:

Zuschneiden und Abreißen von asbesthaltigen Bodenbelägen [50]

Tätigkeit	Faserkonzentration 90%-Wert in F/cm ³	Dauer der Tätigkeit pro Schicht	Bewertungs- art
Zuschneiden: Flexbeläge Cushion-Vinyls	0,06 0,6		T T
Abreißen ¹ : Flexbeläge Cushion-Vinyls	2 3		S S
Abreißen einschließ- lich Abschleifen von Cushion-Vinyls ²	9	6 % Schleifdauer	S

¹ Wegen geringer Schichtstärke wurden alte Flex-/Cushion-Vinyl-Beläge häufig belassen und mit dem neuen Fußbodenbelag überklebt bzw. abgedeckt.

² Das Abschleifen von Cushion-Vinyl-Resten war nur notwendig, wenn die Beläge verklebt waren (z. B. doppelseitiges Klebeband). Zudem wurden vor allem vollflächig verklebte Cushion-Vinyls belassen und mit dem neuen Bodenbelag überdeckt.

7.2.11 Asbest in mineralischen Rohstoffen

Bestimmte in Deutschland genutzte mineralische Rohstoffe können Spuren von Asbest enthalten. Dies sind z. B. Schotter und Splitte aus verschiedenen Gesteinen, wie Gabbro, Norit, Diabas, Amphibolit oder Basalt sowie Talkumpuder und Speckstein. Es handelt sich bei diesem Asbest zumeist nicht um die technisch eingesetzten langfaserigen Varietäten der Asbestminerale, sondern um stengelförmige bis prismatische Formen dieser Minerale. Diese setzen erst durch mechanische Zerkleinerung splitterförmige Partikel frei, die gemäß den WHO-Kriterien als alveolengängige Fasern bewertet werden.

7.2.11.1 Asbesthaltiges Talkum

Bei Talkumpudern handelt es sich in der Regel um aufgemahlene talkreiche Gesteine (Speckstein).

Verwendung als Füll- und Gleitmittel in der Gummi- und Reifenindustrie (Vollgummierollen, Einpudern von Reifen und anderen Gummiprodukten), in der chemischen und pharmazeutischen Industrie (Pflanzenschutzmittel, Farben, Kitte, Spachtelmassen, Glasuren, Textilappreturen, Lederimprägnierungen, Puder, industrielle Streumittel), in der Papierindustrie, in Futtermitteln, zum Abstreuen von Dachpappen in der Asphalt- und Bitumenindustrie, zum Pudern von Einmalhandschuhen/Tragen von Handschuhen (Krankenschwestern, Ärzte etc.), bei der Herstellung von Elektrokabeln und -leitungen

Bei Talkumpudern lässt sich eine natürliche Vergesellschaftung mit Asbest in Form von Chrysotil- und Amphibolasbesten nicht ausschließen. Betrachtet man die sehr asbest-armen Talkumsorten aus westeuropäischen Vorkommen, dann lässt sich ansatzweise mit einem elektronenmikroskopisch ermittelten Wert von ca. 10 000 Asbestfasern/mg Talkum rechnen. Dies gilt für Talkumsorten mit einem Asbestgehalt < 0,1 Gew-% [51] (vgl. Tabelle 7.21).

Da es sich bei den Asbestfasern um überwiegend dünne Fasern mit einem Durchmesser

< 1 µm handelt, kann man bei luftgetragenen Feinstäuben eine Anreicherung dieser Faser nicht ausschließen.

Bei Talkumsorten, die in der DDR Verwendung fanden – etwa in dem Zeitraum von 1970 bis Mitte 1980 –, können höhere Asbestanteile (Aktinolith, Tremolit), z. B. bei Importen aus China bis zu etwa 10 %, vorhanden gewesen sein. Nähere Angaben über Asbestgehalte in Talkumsorten, die in der DDR verwendet wurden, finden sich in [53].

Tabelle 7.21:

Verarbeitung asbesthaltiger mineralischer Rohstoffe*) in Steinbrüchen, bei der Herstellung von Asphalt und beim Kaltfräsen von Verkehrsflächen [52] sowie Verwendung von Talkumpuder

Tätigkeit	Faserkonzentration 90%-Wert in F/m ³	Bewertungs- art
Steinbrüche*)		
Gewinnung (Bohren, Abgraben mit Bagger, Radlader)	0,05	S
Wegladen, Förderung, Transport (Bagger, Radlader, Dumper)	0,03	S
Aufbereitung (Leitstand, Brechen, Sieben, Mahlen)	0,23	S
Herstellung von Asphalt		
Materialaufgabe, Dosierung (Radlader, Doseure)	0,03	S
Leitstand, Anlagenüberwachung (Steuerstand, Kontrollgänger, Mischturn)	0,05	S
Verladung, Waage, Versand	0,08	S
Asphaltlabor	0,04	S
Recycling von Asphalt	0,02	S
Kaltfräsen von Verkehrsflächen		
Maschinenbediener, Bodenmann*)	0,07	S
Verwenden von Talkumpuder		
Manuelles Pudern mit asbestarmem Talkum (siehe Erläuterungen in 7.2.11.1)	0,2	S

*) Die Arbeiten in Steinbrüchen und beim Kaltfräsen sind beim Umgang mit den in Deutschland vorkommenden asbesthaltigen mineralischen Rohstoffen die höchstexponierten Tätigkeiten. Bei einer Untersuchung von 78 Materialproben von Straßenbelägen von Fräsbaustellen wurde in 25 Proben, also etwa einem Drittel aller Proben, Asbest festgestellt.

7 Retrospektive Ermittlung der Asbestexposition

Bei der Ermittlung von Faserkonzentrationen nach dem Membranfilterverfahren ohne Faseridentifizierung besteht jedoch die Gefahr, dass vielfach höhere Werte der Faserkonzentrationen gefunden werden als es der Asbestfaserkonzentration entspricht, da sich Talkpartikel teilweise als Fasern präsentieren. Selbst bei rasterelektronenmikroskopischen Auswertungen in Verbindung mit der Röntgenmikroanalyse kann es ohne Vorwissen geschehen, dass Talkfasern z. B. mit Chrysotilasbestfasern wegen der ähnlichen chemischen Zusammensetzung verwechselt werden. Dies gilt im Prinzip auch für Anthophyllit. Bei den anderen Amphibolasbestarten ist hingegen eine Verwechslung kaum zu befürchten.

Bei der Untersuchung von technischen Talkumpudern wurden in einigen Proben zwischen 2 000 und 10 000 Asbestfasern/mg gefunden [51]. Die Partikelgrößenverteilung von Talkumpudern entspricht zumeist dem Bereich der einatembaren Staubfraktion. Bei einer E-Staub-Konzentration von 10 mg/m^3 beim manuellen Umgang mit Talkumpudern können somit bis zu $0,1 \text{ Asbestfasern/cm}^3$ freigesetzt werden. Als 90-%-Wert der Exposition werden beim Umgang mit asbestarmen Talkumpudern deshalb $0,2 \text{ F/cm}^3$ angenommen (siehe Tabelle 7.21). Zu beachten ist, dass diese Betrachtung in Bezug auf potenzielle Faserkonzentrationen im Umgang mit Talkumpudern auf die sehr asbestarmen Materialien ($< 0,1 \text{ Masse-\%}$ Asbest; gilt für die alten Bundesländer), die aus westeuropäischen Lagerstätten gewonnen werden, anzuwenden ist.

Stichprobenartige Messungen bei der Verwendung von Talkumpudern und Specksteinen in Deutschland durch die Unfallversiche-

rungsträger bestätigen diese Abschätzungen [54]: In etwa einem Viertel der untersuchten 57 Talkumpuder und 35 Specksteine waren geringe Asbestgehalte nachweisbar. Jeweils zwei der Talkum- und Specksteinproben wiesen Asbestgehalte von $> 0,1 \text{ Masse-\%}$ auf (bis ca. $0,2 \text{ Masse-\%}$). Messungen an Arbeitsplätzen zeigen, dass bei Einsatz von Talkumpudern mit einem Asbestgehalt von nicht mehr als $0,1 \text{ Masse-\%}$ Asbestfaserbelastungen in der Größenordnung von etwa $0,01 \text{ F/cm}^3$ auftreten. Asbestfasern konnten dabei in nur fünf von insgesamt 68 Luftproben (39 Messserien) identifiziert werden. Da die in Deutschland verwendeten Talkumpuder im Wesentlichen noch aus denselben europäischen Quellen stammen wie vor Jahrzehnten und auch die manuelle Puderung mit Talkum in vergleichbarer Weise wie vor Jahrzehnten durchgeführt wird, können die dargestellten Ergebnisse als repräsentativ gewertet werden. Eine Annahme einer mittleren Exposition von $0,1 \text{ F/cm}^3$ stellt somit eine Abschätzung zur sicheren Seite dar.

Eine Übertragung dieser Abschätzung auf asbesthaltige Talkumsorten, z. B. aus China, die u. a. in den Jahren 1978 bis 1983 in der DDR verwendet wurden, erscheint unter Bezug auf mineralogische Phasenanalysen [53] als akzeptabel. Bei einem Asbestgehalt von 3 Masse-\% in der A-Staub-Fraktion ergäbe sich eine geschätzte Faserzahl von 6 F/cm^3 .

Schauspieler und Maskenbildner in der Maske

Talkumhaltige Kosmetika werden in Theatern in der Maske eingesetzt. Als Faserkonzentration bei Maskenbildnerarbeiten ist der Wert

für den Umgang mit asbestarmen Talkumpudern nach Tabelle 7.21 heranzuziehen. Bei Schauspielern dauert der Schminkvorgang maximal eine halbe Stunde, in der Regel nicht mehr als einmal pro Tag an ca. 12 bis 20 Tagen pro Monat. Nachpudervorgänge während der Vorstellung sind möglich. Bei Maskenbildnern ist der Zeitanteil entsprechend der Tätigkeitsdauer anzusetzen.

7.2.11.2 Mineralische Rohstoffe in Steinbrüchen, bei der Steinbearbeitung sowie beim Straßen- und Gleisbau

Die Verwendung potenziell asbesthaltiger mineralischer Rohstoffe ist nicht nur auf einige Betriebe der gewinnenden Industrie beschränkt (Herstellung von Schotter, Splitt, Brechsand, Füller), sondern erstreckt sich auf weite Bereiche der Weiterverarbeitung mineralischer Rohstoffe im Hoch- und Tiefbau. Konkret sind dies unter anderem [55]:

- Weiterverarbeitung asbesthaltiger mineralischer Rohstoffe und daraus hergestellter Zubereitungen und Erzeugnisse im Hoch- und Tiefbau (z. B. Straßen- und Gleisbau, Beton, Asphalt)

- Wiederaufbereitung (Recycling) und Wiederverwertung im Straßenbau (z. B. Aufbereitung und Wiedereinbau von Recyclingmaterial, Herstellung von Asphalt)
- Bearbeitung von Naturwerkstein (z. B. Speckstein im Ofenbau)
- Kaltfräsen von Verkehrsflächen
- Auffahren und Sichern von unterirdischen Hohlräumen im asbesthaltigen Gebirge
- Verwendung von asbesthaltigen Füll- und Zuschlagstoffen für weitere Zwecke (z. B. für die Asphalt- und Betonherstellung)

Für bestimmte Tätigkeiten aus diesen Bereichen wurden in den letzten 15 Jahren Expositionsdaten erhoben, die in Tabelle 7.21 zusammengestellt sind.

7 Retrospektive Ermittlung der Asbestexposition

7.2.12 Schiffbau und -reparatur

Asbestgehalt: 30 bis 95 %

Produkte

Spritzasbest, Brandschutz-/Konstruktionsplatten, Tücher, Matten, Schnüre, Matratzen, lt-Dichtungen, Farb- und Lackschichten (Brandschutzfarbe)

Verwendung

Bei Schiffsneubau und -reparatur (Handelschiffe, Marineschiffe) für Brandschutz, Hitzeschutz, Dichtungsmaterial im Motoren- und Abgasbereich, Turbinen, Dampfleitungen, Wohnbereich (Tabellen 7.22 und 7.23)

Staubquellen

Schiffsneubau

Aufgrund internationaler Schiffssicherheitsabkommen (SOLAS), die erhöhte Brandschutzanforderungen beim Neubau von Passagier- und Handelsschiffen forderten, verwendete man seit Beginn der 1960er-Jahre zunehmend asbesthaltige Brandschutzisolierung.

Im Schiffsneubau wurde Asbest üblicherweise nach dem Stapellauf/Ausdocken, während der sogenannten Ausrüstungs-

phase, eingebracht. Dies betraf in erster Linie die Bereiche Maschinenraum, den Innenausbau im Unterkunfts- bzw. Passagierbereich sowie schiffstechnische Räume. In Lade- und Kühlräumen wurde grundsätzlich kein Asbest verbaut.

Personen, insbesondere Schiffbauer, Schweißer, Brenner, Behauer, Schleifer, Reiniger usw., die vor der Ausrüstungsphase nur in den drei Bereichen der Vorfertigung (Schiffbauhalle, Vormontage, Sektionsbau) sowie im Rohbau (Helgen/Baudock) tätig waren, kamen mit den eingebauten asbesthaltigen Materialien in der Regel nicht in Kontakt.

Schiffsreparatur

Personen der Berufsgruppen Maschinenschlosser, Rohrschlosser (Kupferschmied), Kesselschmied, Kesselmaurer, Isolierer, Tischler und Schiffschlosser, führten in der Schiffsreparatur u. a. Arbeiten am Abgasystem von Motoren, an Ventilen mit Isolierung, an Kesselanlagen auf Dampfschiffen, an Turbinen von Dampfschiffen, an Lüftungssystemen in den Aufbauten, an Schiffswinden sowie beim Austausch von Rohrleitungen aus.

Zu diesen Tätigkeiten liegen Detailkenntnisse bei der BG Holz und Metall vor.

Tabelle 7.22:
Asbestexposition in den Bereichen Schiffbau³, Schifffahrt

Tätigkeit	Faserkonzentration 90-%-Wert in F/cm ³	Bewertungs- art
Schiffneubau (ohne Spritzasbest)		
Maschinenraum	7	T
• Isolierarbeiten (Heißdampf-/Abgasleitungen, Kesselanlagen)		
• zeitgleiche Arbeiten wie z. B. Schlosser, Gerüstbauer, Elektriker, Maler, Schweißer	maximal 4	T
Innenausbau/Wohnbereich (ohne Spritzasbest)		
• Be- und Verarbeitung von Bauplatten (Tischlerarbeiten)	6,6	T
• zeitgleiche Arbeiten neben/mit Tischlern, z. B. Kabelbahnschlosser, Elektriker, Installateur	6,6	T
Reinigungsarbeiten im Maschinenraum und im Innenausbau (insbesondere Fegearbeiten)	10	T
Schiffsreparatur und Umbau (ohne Spritzasbest)		
Maschinenraum		
• Demontage thermisch belasteter Isolierungen	10	T
• Zeitgleiche Arbeiten wie z. B. Schlosser, Gerüstbauer, Elektriker, Maler, Schweißer	maximal 6	T
Wohnbereich		
• Demontage/Rückbau von Bauplatten	10	T
• zerstörungsfreier Ausbau von Bauplatten	3	T
• zeitgleiche Arbeiten beim zerstörungsfreien Ausbau von Bauplatten (z. B. Elektriker, Installateure)	maximal 2	T
Reinigungsarbeiten im Maschinenraum und im Innenausbau (insbesondere Fegearbeiten)	10	T
Überwiegender Aufenthalt im Maschinenbereich von Schiffen mit asbesthaltigen Einrichtungen (kein Umgang mit Asbest), bezogen auf acht Stunden ¹	0,008	S
Spritzisolierarbeiten		
Füllerarbeiten	siehe Tabelle 7.17	
Spritzer	siehe Tabelle 7.17	
Bystander	20	T
Trockenes Entfernen von Spritzasbest ²	300	T

¹ Aufenthalt im Unterkunftsbereich: siehe Anhang 8

² Der Tätigkeitswert in Höhe von 300 F/cm³ ist nur dann anzuwenden, wenn die beschriebenen Arbeiten das trockene Entfernen von Spritzasbest von Oberflächen, z. B. Turbinen, betreffen. Die Spritzisolierungen weisen in diesen Bereichen teilweise eine Dicke von bis zu 10 cm auf und sind großflächig aufgetragen (siehe auch Tabelle 7.19).

³ Der Umfang der Verwendung von Asbestisolierung auf Binnenschiffen (Frachtschiffen, Passagierschiffen) ist als wesentlich geringer einzuschätzen. Insbesondere Arbeiten im Maschinenraum, an heißgehenden Leitungen und im Bereich der Abtrennung von Aufenthaltsbereichen aus Gründen des Schall- und Brandschutzes können mit einer Asbestexposition verbunden sein.

7 Retrospektive Ermittlung der Asbestexposition

Tab. 7.23:

Verwendungszeiträume asbesthaltiger Materialien im deutschen Seeschiffsneubau

Produkt	Bundesrepublik Deutschland	DDR
Spritzasbest	1956 bis 1978	1958 bis 1969
Brandschutz (verbaut) Konstruktionsplatten	1961 bis 1975 (z. B. Marinite, Navilite)	1960 bis 1982 (Neptunit) 1983 bis 1987 (FSP-N*)
Wärmeschutz Tücher, Matten, Schnüre und Matratzen Bauteiltemperatur <ul style="list-style-type: none"> • über 200 °C • unter 200 °C 	bis 1978 1960 bis 1973	bis 1978 1960 bis 1978
lt-Dichtungen	bis 1989	bis 1989
Brandschutz (temporär während der Bauphase) Platten, Tücher und Matten	bis 1983	bis 1983

*) Anorganische Feuerschutzplatte; siehe Fußnote zu Tabelle 7.11

7.2.13 Asbestexposition in speziellen Anwendungsbereichen

In den Tabellen 7.24 bis 7.29 sind Asbestexpositionen für spezielle Anwendungsbereiche dargestellt.

Tabelle 7.24:

Asbestexposition von Stahlwerkern, Hochofenarbeitern, Gießern und andere Tätigkeiten in Gießereien (siehe Abschnitt 7.4.20)

Tätigkeit ¹	Faserkonzentration 90%-Wert in F/cm ³	Dauer der Tätigkeit pro Schicht in h	Bewertungs- art
Schmelzer	bis zu 5 ²	4	T
Gießer	bis zu 2 ²	3	T
Hüttenfacharbeiter (Gießgrubenmann, Kokillenmann)	bis zu 2 ²	3 bis 5	T
Schleudergießer	bis zu 2 ²	0,5 bis 1	T
Former, bei Nebentätigkeiten, z. B. Abguss und Formentleerung	bis zu 2 ²	2	T
Gussputzer von Schleuderguss ³ (Anbackungen von Asbestdichtungen)	7		S
Gusschweißer unter Verwendung von Asbesttüchern und -platten	4		S
Reparaturschlosser bei Umgang mit asbesthaltigen Materialien und Verwendung von Tüchern/Platten als Strahlungshitzeschutz	5		S
Ofen-, Pfannen- und Feuerungsmaurer	siehe Tabelle 7.26		T
Kranfahrer: Bystander entsprechend den vorgenannten Tätigkeiten (siehe Abschnitt 7.3)			

¹ Für die genannten Tätigkeiten gelten die Expositionen nur bei nachgewiesenem Umgang mit Asbest. Der Umfang der Asbestbelastung war je nach betrieblichen Gegebenheiten sehr verschieden.

² wenn erwiesen ist, dass Hitzeschutz getragen wurde

³ nur bei Schleuderguss in großen Stückzahlen (bedingt durch Zuschchnitt/Einbau/Entfernen/Abschleifen der Asbestplatte); gilt nicht für das Gussputzen nach dem Sandstrahlen

7 Retrospektive Ermittlung der Asbestexposition

Tabelle 7.25:
Verschiedene Tätigkeiten

Tätigkeit	Faserkonzentration 90%-Wert in F/cm ³	Dauer der Tätigkeit pro Schicht	Bewertungs- art
Lagerbereich, siehe Abschnitt 7.4.27	0,5	1 h	T
Geldschrankbauer, siehe Abschnitt 7.4.19	1,5	1 h	T
Baggerarbeiten mit Seilbaggern (Führerhaus zum Maschinenraum offen)	0,5 ³		S
Waggonbau: Partielles Entfernen von Isoliermaterialien (ohne Spritzasbest) beim Innenausbau durch Sattler (siehe Abschnitt 7.4.48) bzw. Elektriker (siehe Abschnitt 7.4.58)	10		T
Hantieren mit Drahtnetzen im Labor bei Arbeiten mit dem Bunsenbrenner ⁶	0,2	Maximal 50 % der Dauer der Arbeiten mit dem Bunsenbrenner	T
Brandschutz			
Brandschutzrolltore, siehe Abschnitt 7.4.7			
• Herstellung	5		S
• Herstellung der Brandschutzkästen	30		T
Brandschutzklappen (nicht ummantelt) Einbau/Ausbau*)	5	1 h pro Schicht	T
Brandschutztüren, siehe Abschnitt 7.4.8			
• Herstellung (Sägen, Schleifen, Bohren, Einlegen) ¹⁰	3		T
Hafenumschlagarbeiter, Stauer, Entladen von Eisenbahnwaggons, Sackreiniger (siehe Abschnitte 7.4.24, 7.4.46)			
Hafenumschlagarbeiter, Stauer, Entladen von Eisenbahnwaggons		1 Schicht (= 8 h) pro Woche	
• bis Dezember 1976	40 ²		S
• 1977 bis Dezember 1983 ¹	6 ²		S
Sackreiniger (bis maximal Ende der 1960er-Jahre)	60 ²		T
Fahrer auf Mülldeponien, Abkippen von asbesthaltigen Abfällen, Eingangskontrolle, Mülldeponien mit asbesthaltigen Abfällen			
Fahrer auf Mülldeponien (z. B. Kompaktoren): Abladen, Einbau und Verdichten von asbesthaltigen Abfällen	2		T

Tätigkeit	Faserkonzentration 90%-Wert in F/cm ³	Dauer der Tätigkeit pro Schicht	Bewertungs- art
Mülldeponien mit Ablagerungen asbesthaltiger Abfälle (z. B. Eingangs- kontrolle)	0,1		T
Heizungsmonteur (siehe Abschnitt 7.4.26)			
Kundendienst	3	3 h/Woche	T
Bei Neubau ⁴ , Umbau, Reparatur von Heizungsanlagen, Ein- und Ausbau von Dichtungen, Arbeiten mit offener Flamme			
• einschließlich Montage von Zu- und Abluftrohren	3,5	bis 10 % der Schich- ten pro Jahr	S
• ohne Montage von Zu- und Abluftrohren	3	2 h pro Woche bis 2 h pro Schicht ¹¹	T
Umgang mit asbesthaltigen pastösen Massen im Karosseriehandwerk und bei Herstellung von Elektromaschinen und Transformatoren			
Reparaturarbeiten an Karosserien und Maschinen mit Aufweichen von losem Asbestmaterial in Wasser, Abklopfen und Abschaben der getrockneten Massen, Reinigen des Arbeitsplatzes ⁵	1,5		S
• Anmischen des Materials	10	bis 1,5 h	T
Umgang mit asbesthaltigen Baustoffen (Kleber, Mörtel, Fugenmassen, Ausgleichsmassen, Spachtel, etc.)⁷			
Anmischen/Anrühren	bis 2	maximal 1/2 h pro Schicht ⁸	T
Trockenes Abschleifen	bis 10	⁹	T

^{*)} Der Expositionswert ist nicht anzuwenden, wenn die Brandschutzklappe in einem Metallrahmen enthalten ein- oder ausgebaut wurde.

¹⁾ Nach 1983 wurde Asbest staubarm in Containern bzw. umschumpften Paletten umgeschlagen.

²⁾ Tätigkeitswerte geschätzt aufgrund von Konzentrationsangaben in der Literatur zu vergleichbaren Arbeitsplätzen

³⁾ Schichtmittelwert anhand vergleichbarer Arbeitsplätze geschätzt

⁴⁾ Bis Anfang der 1980er-Jahre, ab dann Metallschächte. In der DDR erfolgte in der Regel der Anschluss über Stahlrohr an gemauerte Schächte oder wurde aus Asbestzementformteilen zusammengefügt (in Wohnungsneubauten etwa ab den 1970er-Jahren). Der Heizungsmonteur stellte jedoch in den meisten Fällen nur die Verbindung (Stahlblechrohr) zum vorhandenen Abgasschacht her, was in den meisten Fällen keine größere mechanische Bearbeitung der Schachthoffnung erforderte.

⁵⁾ Umfasst auch Faserfreisetzung bei Schweiß- und Trennarbeiten an bitumenhaltigen Karosserieteilen

7 Retrospektive Ermittlung der Asbestexposition

Fortsetzung der Fußnoten zu Tabelle 7.25:

- ⁶ einschließlich Reinigen, Abklopfen von losen Teilen, Abstellen und Bewegen von Gefäßen auf Asbestdrahtnetzen. Es erfolgt kein Umgang, der z. B. mit der Bearbeitung asbesthaltiger Materialien vergleichbar ist. Die genannte Faserkonzentration ist nicht für Arbeiten in Abzügen zu verwenden.
- ⁷ Nur eine bestimmte Zahl dieser Produkte enthielt in der Vergangenheit in bestimmten Zeiträumen Asbest. Es sind konkrete Ermittlungen zu den verwendeten Produkten im Einzelfall notwendig. Tabelle ist in Analogie z. B. auch für Karosseriebauer im Pkw- und Lkw-Bereich heranzuziehen.
- ⁸ Pro Anmisch-/Anrührvorgang ist nur während eines kurzen Zeitraums (wenige Minuten) eine Faserfreisetzung möglich.
- ⁹ Die mittlere Dauer dieser Tätigkeit ist sehr unterschiedlich. Bei Malern/Anstreichern dauerte diese Tätigkeit zumeist weniger als eine halbe Stunde pro Schicht und wurde nur selten ausgeführt. In der Regel konnten die Spachtelmasen etc. so aufgetragen werden, dass ein Schleifen im trockenen Zustand nicht nötig war.
- ¹⁰ Der Umgang mit asbesthaltigen Materialien (Platten) bis zum Einlegen ist zeitlich begrenzt; danach erfolgen nur noch Metallarbeiten.
- ¹¹ Der übliche Umfang asbestexponierter Arbeiten betrug ca. 2 h pro Woche. In Einzelfällen konnten Schichten mit bis zu 2 h Umgang mit Asbest auftreten.

Tabelle 7.26:

Ausbrechen, Verschütten, Neueinbau, Reparatur von asbesthaltigen Feuerfestmaterialien im Ofen- und Pfannenbau; Herstellen von Säureschutzmörteln und -kitten (siehe Abschnitt 7.4.16)

Tätigkeit	Faserkonzentration 90%-Wert in F/cm ³	Bewertungs- art
Zuschnitt, Transport und Einbau von Brandschutzplatten in industriellen Feuerungsanlagen	6,6	S
Anteigen von Asbestmehl und Ausbessern von Fugen im Ofenbereich (Metallurgie, Reparatur)	10	T
Entfernen alter sowie Zuschnitt und Einbau neuer Asbestschnüre in industriellen Feuerungsanlagen	4	T
• gleiche Arbeiten mit graphitierten Asbestschnüren	1,5	T
Ausbruch und Verschüttung von asbesthaltigem Feuerfestmaterial	10	T
Einmischen von Asbestmehl in Kunstharzmörtel und -kitten in geschlossenen Räumen ¹	10	T

¹ mit Zwangsmischer oder im großen Umfang von Hand

Tabelle 7.27:
Herstellung und Bearbeitung von Glas (siehe Abschnitt 7.4.21)

Tätigkeit	Faserkonzentration 90-%-Wert in F/cm ³	Bewertungs- art
Flachglasfertigung		
Abbrechbühne, Ziehmaschine	0,5	S
Abklopfen, Neuelegen und Abdrehen von asbestbelegten Ziehwalzen (Asbestwerkstatt)	16	T
Hohlglasfertigung		
Glasmacher ¹	2	S
Einträger ¹		
• Hintergrundbelastung am Kühlofen	0,5	S
• Umwickeln von Gabeln, Gestellen und Schiebern mit Asbestschnur, Brechen von Asbestplatten als Unterlage	3	T
IS-Maschinenführer ¹	0,5	S
Glasbläser/Glasapparatebauer ²		
• Werkstatt, Arbeiten vor der Lampe, Ablage der Artikel auf asbesthaltigen Materialien (loser Asbest in Kühlkisten, Asbesttücher)	0,1	S
• Entleeren und Befüllen von Kühlkisten mit losem Asbest	10	T
• Glasapparatebau (großformatige Teile und Apparate), Arbeiten mit Drehbänken und großen Kühlöfen	1,1	S

¹ siehe dazu die Beschreibung der Tätigkeiten in Abschnitt 7.4.21

² Für den bei diesem Berufsbild typischen Umgang mit Asbestschnüren, -platten und -pappen sind die entsprechenden Tätigkeitswerte der Tabelle 7.4 und die jeweils individuell ermittelten Zeitanteile anzusetzen

Tabelle 7.28:
Reinigungs- und Wartungsarbeiten an Kaminen mit Asbestzementbauteilen

Tätigkeit	Faserkonzentration 90-%-Wert in F/cm ³	Bewer- tungsart	Validitätskategorie (VK)
Reinigen von Asbestzementrohren mit Nylon-Besen			
• unter Dach	0,1	T	1
• über Dach	0,05		
Reinigen von Asbestzementschornsteinen mit Asbestzementabdeckplatten über Dach	0,4	T	1
Reinigen von gemauerten Schornsteinen mit Asbestzementabdeckplatten über Dach	0,05	T	2
Spiegeln von Asbestzementrohren	< 0,015	T	2
Loten von Asbestzementrohren mit Gummikugel und beschichtetem Chemiefaserseil	< 0,015	T	2

7 Retrospektive Ermittlung der Asbestexposition

Tabelle 7.29:

Asbestbelastete Gewerke zur Errichtung, zum Ausbau und zur Reparatur von Kraftwerken, industrieller Rohr- und Behälterbau (siehe Abschnitt 7.4.35)

Tätigkeit	Faserkonzentration 90-%-Wert in F/cm ³	Bewertungsart
Glüher, Schweißer	4	S
Schlosser/Monteur	2	T ¹
Feuerungsmonteur	4	S ²
Hilfskräfte (Kesselreiniger/„Rupp“-Kolonne)	10	S ²

¹ Im Einzelfall ist die Asbestexpositionszeit zu ermitteln. Ist eine Zeitermittlung nicht mehr möglich, sind 60 % der Schicht als Asbestexpositionszeit anzusetzen.

² Bei Asbestarbeiten sind Schichten mit Asbestexpositionen zu unterstellen. Der Anteil der Schichten, in denen keine Asbestexposition aufgetreten ist, ist zu ermitteln.

7.2.14 Arbeiten mit Schleifmitteln, -scheiben bzw. -körpern

Nach Auskunft des ehemaligen Deutschen Schleifscheibenausschusses (DSA) und anderen Recherchen haben sich bisher keine Hinweise auf die Verwendung von Asbest als Inhaltsstoff in Schleifmitteln bzw. als Füllstoff oder Gewebeeinlage in Schleifscheiben oder Schleifkörpern ergeben. Ein technolo-

gischer Hintergrund für die Verwendung von Asbest in diesem Bereich ist ebenfalls nicht erkennbar. Es ist deshalb davon auszugehen, dass der Umgang mit entsprechenden Produkten keine Asbestexposition verursacht hat. Eine Recherche für den Bereich der neuen Bundesländer hat ergeben, dass auch hier keine Hinweise auf den Einsatz von Asbest bei der Herstellung von Schleifscheiben vorliegen.

7 Retrospektive Ermittlung der Asbestexposition

7.2.15 Allgemeine Arbeitsbereiche (branchenübergreifende Orientierungswerte)

Exposition in allen vorgehend
beschriebenen Arbeitsbereichen

Sie wurden auf die Faseranzahlkonzentrationen nach dem Membranfilterverfahren normiert. Schwerpunktmäßig stammen die Werte aus den Bereichen Asbestverarbeitung, Asbestisolation, Asbestdichtungen, Metallbe- und -verarbeitung, Maschinen- und Fahrzeugbau, Elektrotechnik und der chemischen Industrie. Nicht enthalten sind Messwerte aus den Betriebsarten „Reibeläge“, „Asbesttextilindustrie“ und „Asbestzement“.

Vorbemerkung

Die im Folgenden aufgeführten Arbeitsbereiche umfassen branchenübergreifende Messwerte, die nach unterschiedlichen Messmethoden ermittelt wurden (Tabelle 7.30).

Tabelle 7.30:
Allgemeine Arbeitsbereiche, branchenübergreifend (90-Perzentile)

Zeit- raum	Drehen		Pressen		Sägen		Stanzen/ Schneiden		Spulen	
	Konz.	VK	Konz.	VK	Konz.	VK	Konz.	VK	Konz.	VK
1980	0,6	1	1,3	1	9,8	1	2,0	1	1,1	3
1981	0,6	1	1,3	1	9,8	1	2,0	1	1,1	3
1982	0,6	1	1,3	1	9,8	1	2,0	1	1,3	3
1983	1,3	1	1,2	1	4,8	1	1,7	1	0,3	3
1984	1,3	1	1,2	1	4,8	1	1,7	1	0,5	3
1985	1,3	1	1,1	1	4,8	1	1,7	1	0,3	3
1986	0,2	2	0,2	2	0,6	2	0,5	2	0,3	3
1987	0,2	2	0,2	2	0,6	2	0,5	2	0,2	3
1988	0,2	2	0,2	2	0,6	2	0,7	2	0,02	3
1989	0,2	2	0,2	2	0,6	2	0,7	2	0,02	3
1990	0,2	2	0,2	2	0,6	2	0,7	2	0,02	3

Konz.: Faserkonzentration in F/cm^3 ; VK: Validitätskategorie

7.2.16 ASI-Arbeiten mit Asbestexposition

Das Herstellen und Verwenden asbesthaltiger Produkte ist gemäß Gefahrstoffverordnung seit 1993 grundsätzlich verboten. Es bestehen nur noch wenige befristete Ausnahmen (siehe Abschnitt 3.4, Tabelle 3.5). Explizit ausgenommen von diesem Expositionsverbot sind Abbruch-, Sanierungs- und Instandhaltungsarbeiten (sogenannte ASI-Arbeiten) an bestehenden Anlagen, Fahrzeugen, Gebäuden, Einrichtungen oder Geräten, die Asbest enthalten, denn solche Arbeiten und der damit verbundene mögliche Kontakt mit Asbest sind gegenwärtig und auch künftig unvermeidbar. Schätzungen ergaben, dass Asbest wegen seiner Eigenschaften in über 3 000 Anwendungsbereichen eingesetzt wurde. Insofern werden ASI-Arbeiten mit möglicher Asbestexposition noch längere Zeit erforderlich sein.

Die TRGS 519 „Asbest: Abbruch-, Sanierungs- oder Instandhaltungsarbeiten“ (1. Ausgabe: 1989) verlangte besondere Schutzmaßnahmen für die Beschäftigten bei ASI-Arbeiten mit Asbestexposition. In der zweiten Fassung dieser TRGS vom September 1991 wurde darüber hinaus festgelegt, dass der TRK-Wert für Asbest nicht für ASI-Arbeiten gilt und dass als Entscheidungswert für den Verzicht auf bestimmte Schutzmaßnahmen (z. B. Persönliche Schutzausrüstung) eine Asbestfaserkonzentration von $15\,000\text{ F/m}^3$ heranzuziehen ist.

Die Entwicklung mündete in die Einstufung von ASI-Arbeiten in drei unterschiedliche Gefährdungskategorien mit entsprechend abgestuften Schutzprogrammen. Die bisher gültige TRGS 519 [9] unterscheidet folgende Kategorien:

- Umfangreiche Arbeiten
($c[\text{Asbest}] \geq 150\,000\text{ F/m}^3$ oder $c[\text{Asbest}] \geq 150\,000\text{ F/m}^3$ bei $< 4\text{ h}$ Dauer)
- Arbeiten geringen Umfangs
($15\,000\text{ F/m}^3 < c[\text{Asbest}] < 150\,000\text{ F/m}^3$, maximale Dauer der Gesamtmaßnahme 4 h , höchstens zwei Beschäftigte)
- Arbeiten mit geringer Exposition
($c[\text{Asbest}] \leq 15\,000\text{ F/m}^3$),
Beispiel siehe Tabelle 7.31

Umfangreiche Arbeiten sind in der Regel aufwendige Abbruch- und Sanierungsmaßnahmen, insbesondere auch in Verbindung mit schwach gebundenen Asbestprodukten. Hier muss davon ausgegangen werden, dass die gewünschten Schutzziele (Personen- und Umweltschutz) nur durch aufwendige Maßnahmen erreichbar sind. Auf den Aufbau eines Schwarzbereiches (u. a. Drei- oder Vier-Kammer-Schleuse) und Persönliche Schutzausrüstung kann hier nicht verzichtet werden. Es muss mindestens eine Vollmaske mit Partikelfilter P3 getragen werden.

Arbeiten geringen Umfangs sind zumeist kleinere Abbruch- oder Sanierungsarbeiten sowie Instandhaltungsarbeiten in Verbindung mit schwach- oder festgebundenen Asbestprodukten. Hier ist ebenfalls das Tragen von Atemschutzgeräten erforderlich. Ausreichend ist allerdings in diesem Fall z. B. eine Halb- oder Viertelmaske mit Partikelfilter P2.

Zu den Arbeiten mit geringer Exposition gehört im Wesentlichen eine Vielzahl verschiedener Instandhaltungsarbeiten und kleiner Sanierungsarbeiten an meist fest gebundenen Asbestprodukten. Da wesent-

7 Retrospektive Ermittlung der Asbestexposition

lich niedrigere Expositionen zu erwarten sind, kann u. a. auf das Tragen von Atemschutzgeräten und auf die Errichtung einer Einhausung (sogenannter Schwarzbereich) verzichtet werden. Die Einstufung bestimmter Arbeiten in eine der beiden letzten Gruppen erfordert eine messtechnische Ermittlung der Asbestfaserkonzentration nach vorgegebenen Kriterien (siehe TRGS 519). Bei Arbeiten mit geringer Exposition kann auf

Messungen verzichtet werden, wenn ein vom Institut für Arbeitsschutz der DGUV (IFA) geprüftes Arbeitsverfahren gemäß BGI 664 [56] angewendet wird (vgl. Anhang 5). Insofern kann davon ausgegangen werden, dass die Asbestexposition bei ASI-Arbeiten – bedingt durch den Einsatz von Atemschutzgeräten oder die Anwendung geprüfter Arbeitsverfahren – seit September 1991 deutlich unter $15\,000\text{ F/m}^3$ gelegen hat.

Tabelle 7.31:
Asbestexposition bei der Demontage von beschichteten Asbestzementplatten gemäß den Vorgaben der BGI 664 [56]

Tätigkeit	Faserkonzentration 90%-Wert in F/cm^3	Bewertungsart
Demontage von beschichtetem Asbestzementkunstschiefer (ab 1991) *)	0,015	S
Demontage von beschichteten Asbestzementplatten (ab 1991) *)	0,015	S

*) siehe TRGS 519 in aktueller Fassung [9] und Verfahren nach BGI 664 [56]

7.3 Bystander

Neben den Ausführungen zu den im Abschnitt 7.4 genannten Berufsgruppen sind Anmerkungen zu einem Personenkreis geboten, der in einem nicht näher einzugrenzenden Abstand zur Emissionsquelle anwesend und ebenfalls exponiert ist, jedoch nicht direkt die aufgeführte Tätigkeit ausübt, die zur Freisetzung von Asbestfasern führt.

Das Problem einer Expositionsquantifizierung für diesen Personenkreis ist grundsätzlich nicht zu lösen, da die Expositionen für jede Einzelperson den speziellen Randbedingungen entsprechend gesondert zu werten sind (Ausnahme: vorliegende Messung im konkreten Einzelfall). In der Regel, z. B. bei Tätigkeiten im Freien, ist aber davon auszugehen, dass im Rahmen der BK 4104 die Berechnung im Hinblick auf die Überschreitung von 25 Faserjahren für diesen Personenkreis primär nicht von entscheidender Bedeutung ist. Der genannte Personenkreis ist in den Zitaten (z.B. [30, 44]) durch den Begriff „Bystander“ umschrieben. Taucht also dieser bereits eingeführte Begriff auf, dann ist damit signalisiert, dass bei den aufgeführten Tätigkeiten oftmals nicht nur die handelnde Person, sondern auch Personen in der Umgebung potenziell Asbestfaserstäuben ausgesetzt sein können. Der räumliche Bezug des Bystanders zur Emissionsquelle lässt sich mit dem Begriff „Arbeitsbereich“ im Sinne der TRGS 402, Abschnitt 4.2 [10], umschreiben. Damit ist ein räumlich und organisatorisch begrenzter Teil eines Betriebes gemeint, in dem Tätigkeiten mit Gefahrstoffen von einem oder mehreren Beschäftigten ausgeführt und in einer Gefährdungsbeurteilung zusammengefasst werden können. Er kann einen oder mehrere Arbeits-

plätze bzw. Arbeitsverfahren umfassen. Zumindest ist hierunter ein Bereich zu verstehen, der sich in der Asbestfaserkonzentration deutlich von der allgemeinen Umweltbelastung mit Asbest abhebt.

Hinsichtlich der Asbestfasereexposition des Bystanders sind zunächst Art und Ort von dessen beruflichen Tätigkeit, insbesondere die Nähe zur fremden Asbestexpositionsquelle, zu ermitteln bzw. zumindest mit Bezug zu den Arbeitsabläufen im Arbeitsbereich zu beschreiben. Liegen Messungen über die Expositionshöhe des Bystanders vor, sind diese allein maßgeblich.

Bei Arbeiten in geschlossenen Räumen – nicht in großen Hallen oder bei Einsatz von Absaugeinrichtungen – kann man die Expositionshöhe des Bystanders mit 10 % der entsprechenden Konzentration ansetzen, die bei den Tätigkeiten der direkt betroffenen Personen im Sinne des Umgangs mit Asbest gegeben sind.

Dieser Erfahrungswert ist auch durch Arbeitsplatzmessungen im Bereich der Verwendung von Hochtemperaturwollen bestätigt worden. In Abbildung 7.1 (siehe Seite 136) ist beispielhaft die Abnahme der Exposition mit zunehmender Entfernung von der Emissionsquelle dargestellt.

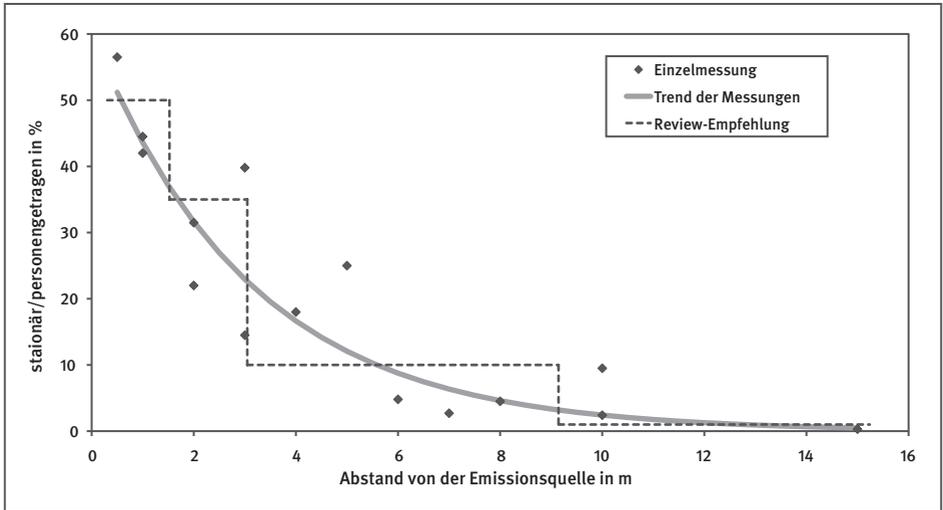
In einem Review-Artikel wurden vergleichend Angaben aus der Literatur zu Bystander-Belastungen bei Tätigkeiten mit Asbest ausgewertet, Modellberechnungen durchgeführt und alle vorhandenen Ergebnisse zusammengestellt und bewertet [57]. Die Autoren haben daraus eine Empfehlung für die Abschätzung der Bystander-Belastung abgeleitet. Demnach kann die Expositionshöhe

7 Retrospektive Ermittlung der Asbestexposition

Abbildung 7.1:

Abnahme der Exposition gegenüber alveolengängigen Fasern mit zunehmendem Abstand von der Emissionsquelle bei Vorhandensein einer starken Emissionsquelle

Die Ordinate gibt den Anteil der Exposition in % wieder, der stationär im angegebenen Abstand im Vergleich zur personenbezogenen Messung ermittelt wurde. Beispielhaft sind Expositionsdaten (und der Trend) für Bystander-Belastungen im Umfeld von der Verarbeitung von Hochtemperaturwollen dargestellt [58]. Die gestufte Linie gibt die Empfehlung zur Abschätzung von Bystander-Belastungen aus [57] wieder (siehe Text)



im Abstand von 0,3 bis 1,5 m*) mit 50 %, im Abstand von > 1,5 bis 3 m mit 35 %, im Abstand von > 3 bis 9 m mit 10 % und im Abstand von mehr als 9 m mit weniger als 1 % der Expositionshöhe an der Emissionsquelle abgeschätzt werden. Diese Empfehlungswerte sind in Abbildung 7.1 ebenfalls aufgetragen. Es zeigt sich eine gute Übereinstimmung mit den empirischen Daten aus [58].

Je nach den Gegebenheiten im Arbeitsbereich (z. B. räumliche Enge, Umfang der im Umfeld durchgeführten asbestexponier-

ten Tätigkeiten) kann im Einzelfall für die Bystander-Belastung auch ein höherer oder niedrigerer Wert als 10 % der Exposition für den direkten Umgang festgelegt werden.

Tätigkeiten im Freien und auf Baustellen sind gesondert zu betrachten. Je nach Art und Dauer der Bystander-Tätigkeit bzw. Entfernung von der Asbestquelle ist hier abzuklären, ob die Asbestkonzentrationswerte der Umwelt überschritten werden.

*) Werte umgerechnet aus Angaben in Fuß (1 bis 5 ft, 5 bis 10 ft, 10 bis 30 ft, > 30 ft)

7.4 Berufe und Tätigkeiten

In Verbindung mit den Zusammenstellungen der Exposition in Abschnitt 7.2 sind beispielhaft einige Berufe aufgeführt mit Angabe hauptsächlich verwendeter Produkte und ausgeübter Tätigkeiten. In der Berufsbeschreibung werden Hinweise über potenzielle Expositionen gegenüber Asbeststäuben dargestellt [44] (Abschnitt 7.2). Die Tätigkeits- und Berufsbezeichnungen werden in dem Maße, wie neue Erkenntnisse vorliegen, ergänzt.

Für die verschiedenen Berufsgruppen sind die Einsatzzeiten von Bearbeitungsgeräten bzw. Expositionszeiten retrospektiv individuell zu ermitteln. Sind keine Angaben verfügbar, können hilfsweise die im Folgenden gegebenen Hinweise verwendet werden.

Die hier aufgeführten Tätigkeiten bzw. Berufe waren nicht generell mit einer Asbestexposition verbunden. Hat ein Arbeitnehmer einen dieser Berufe oder eine der Tätigkeiten ausgeübt, hat er nicht zwangsläufig Umgang mit Asbest gehabt.

Die nachfolgenden Tätigkeitsbeschreibungen beziehen sich auf die Verhältnisse in den alten Bundesländern. Bei Expositionen in Betrieben der DDR ist zusätzlich der BIA-Report 3/95 „Asbest an Arbeitsplätzen in der DDR“ [4] und der Asbestkatalog [47] zu nutzen.

7.4.1 Aufzugsmonteur

Für die Arbeiten an Aufzugsbremsen wird auf Tabelle 7.14 verwiesen. Zusätzlich können Bystander-Expositionen in Gebäuden durch

die Aufbringung von asbesthaltigem baulichem Brandschutz gegeben gewesen sein.

7.4.2 Baggerfahrer

Die Fa. Liebherr begann erst 1980 mit der Seilbaggerproduktion. Sie baute keine asbesthaltigen Bremsbeläge ein.

Die Seilbagger der Fa. Fuchs der Serien F100, F200, F300, F301, Baujahr 1955 bis 1981, hatten alle Windenbremsen auf der vom Sitz und der Kabine abgewandten Seite, bis ca. Baujahr 1965 offene, danach keine zum Maschinenraum hin offene Fahrerkabine.

Bei den Ladern D1, D2 und D3, Baujahr 1950 bis 1960, war die Bremse für die Auslegerverstellwinde im Bereich der Kabine bzw. des Fahrersitzes angeordnet. Die Bremsen für die Hubwinde und die Grabwinde der D1- und D2-Lader waren mittig zwischen den beiden auf einer Achse laufenden Windentrommeln angeordnet, beim D3-Lader waren beide Trommeln hintereinander und die Bremsen rechts angebracht (offene Verbindung zwischen Fahrerkabine und Maschinenraum).

In der Regel wechselte der Baggerfahrer die Bremsbeläge; die Standzeit der Windentrommelbremsen war kürzer als ein Jahr. Die Beläge der Drehwerksbremse waren selten auszutauschen, da durch Gegenstauern gebremst wurde. Die Arbeitszeit betrug in Abhängigkeit vom Gerätetyp ein bis zwei Stunden sowohl für die Winden als auch für die Drehwerksbremse. Beide Beläge konnte ein Mann wechseln.

Älteste Seilbagger der Fa. Menk waren die Typreihen MB und MC. Sie wurden ab 1930

7 Retrospektive Ermittlung der Asbestexposition

bis ca. 1960 gebaut. Bei diesen Typen hat der Fahrer meist noch ungeschützt in der Nähe der Bremsbeläge gearbeitet. Diese Typen waren bis ca. 1975 im Einsatz.

Bei den M-Serien (Menk 40, 60, 90, 152, 154) war das Führerhaus ab ca. 1960 getrennt vom Maschinenraum gebaut, das heißt, es gab nur noch kleine Öffnungen zum Maschinenraum. Vor allem die Baureihen M 60, M 90 und M 154 waren noch bis ca. 1995 im Einsatz.

In der Regel wechselte der Baggerfahrer die Bremsbeläge, die Standzeit der Windentrommelbremsen betrug ca. ein Jahr. Die Beläge der Drehwerksbremse waren nach ca. 150 Betriebsstunden auszutauschen. Die Arbeitszeit betrug in Abhängigkeit vom Gerätetyp ein bis zwei Stunden sowohl für die Winden als auch für die Drehwerksbremse. Während die Beläge der Drehwerksbremse nur von einem Mann gewechselt werden konnten, war für den Wechsel der Windenbremsbeläge typabhängig die Hilfe einer zweiten Person erforderlich.

Fahrer von Seilbaggern mit zum **Maschinenraum offener Fahrerkabine**: siehe Tabelle 7.25.

7.4.3 Bauarbeiter (Maurer)

Be- und Verarbeitung von Asbestzement-Baumaterialien, z. B. ebene Tafeln für Abdeckungen von Mauerwerk und dergl., oder Rechteckrohre (Toschi-Rohre) als Belüftung in Heizkellern. Mitunter auch Abbruch und/oder Eindecken von Garagendächern mit Asbestzement-Wellplatten. Diese Arbeiten fanden nur sporadisch statt und waren in kurzer Zeit erledigt.

7.4.4 Bautenschützer, Bauwerksabdichter

Abdichtung von Bauwerken gegen drückendes Wasser, Verwendung von Heißbitumen, Einfüllen von Asbestfasern in Mischeinrichtung, Aufbringen mit Bürste, Einbau von geriffelter Metallfolie, z. B. aus Kupfer, an Problemstellen. Durchführung dieser Arbeiten in der Regel durch Spezialfirmen mit entsprechender Geräte- und Maschinenausstattung; Zeitraum: Mitte/Ende der 1950er-Jahre bis Ende der 1970er-Jahre. Belastung durch Asbestfasern nur beim Einmischen des Asbestpulvers bis zu einer halben Stunde pro Schicht.

7.4.5 Betonwerker (Einschaler/Eisenflechter)

Regionale Verwendung von fertigen Abstandhaltern für die Unterbewehrung von Stahlbetonflächenkörpern aus Asbestzementklötzen oder -profilen, im Zeitraum von 1963 bis 1988 auf dem Markt; keine mechanische Bearbeitung; bei Wandschalungen wurden Asbestzementröhrchen als „Spreizen“ in Verbindung mit dem Spannankern eingesetzt; im Zeitraum von 1963 bis 1980 als Meterware, mussten vor Ort auf Länge geschnitten werden, danach Lieferung in Fixmaßen nach Bestellung (siehe Tabelle 7.10); gelegentlich Verwendung von Asbestzementplatten als „verlorene Schalung“; es gab stets auch Materialien aus Kunststoff als Alternative.

7.4.6 Bodenleger

Vorbereiten von Bodenbelagsflächen auf Rohbeton oder (schwimmenden) Estrichen, Verspachteln des Klebstoffes und Verlegen des Belagmaterials in Form von Bahnen

oder Platten. Bei Renovierungsarbeiten kamen das Entfernen des Altbelages und die Reinigung der Belagsfläche hinzu. Folgende Bodenbeläge waren asbesthaltig:

1. Asbestflexplatten von etwa 1950 bis etwa 1985, anfangs auf Bitumenbasis, später in einer PVC-Matrix, mit 5 bis maximal 25 % Asbestbeimischung
2. Cushion-Vinyls von etwa 1960 bis 1985: eine mit Fliesenmuster geprägte PVC-Bahn auf einer etwa 1 bis 2 mm dicken Asbestpappenkaschierung

Asbestflexplatten (quadratische Platten mit 25 oder 30 cm Kantenlänge und 2 bis 3 mm Dicke) wurden stumpf in pastösem Bitumenkleber, der mit Zahnpachtel aufgetragen war, eingeklebt. Die Teilung von Platten erfolgte mittels Ritzen und Brechen über einer Leiste (fertig angemischter Bitumenkleber konnte bis zu 5 % Asbestfaseranteil aufweisen, keine Faserfreisetzung bei Verarbeitung).

Entfernung alter Asbestflexplatten bei Reparatur- oder Renovierungsarbeiten: Ablösen durch Unterkeilen mit einem scharfen Spachtel. Verbleibende punktuelle Reste wurden abgeschliffen. Da der Bitumenspachtel nicht abschleifbar war (Verschmieren durch Erwärmung): Abspachteln des gesamten Untergrundes mit Glättmasse vor Neuverlegung.

Wegen geringer Belagdicke verblieben bei Renovierungsarbeiten Flexplatten oft als Unterschicht; Fixierung neuer Beläge darauf mit doppelseitigem Klebeband.

Zur Unterscheidung: asbestfreie PVC-Platten mit 50 cm Kantenlänge wurden in beige-

farbenem Neoprenkleber von honigartiger Konsistenz verklebt. Plattenkanten wurden halbrund ausgefräst, mit Dichtungsschnur im Heißluftverfahren abgedichtet und mit einem Stoßmesser (Viertelmond) egalisiert. Cushion-Vinyl-Beläge (PVC-Schicht mit Asbestpappenkaschierung) wurden vielfach in Feuchträumen auf dem Boden verlegt, aber auch mitunter statt Fliesen an Wänden angebracht. Freisetzung von Asbestfasern beim Zuschnitt der Beläge; Fixierung der Bahnen üblicherweise mit doppelseitigem Klebeband; Gefahr des Spaltens der Asbestpappenkaschierung beim Herausreißen von flächig verklebtem Belag; Beseitigen der Reste durch Abstoßen mit Spachtel oder maschinelles Abschleifen unter erhöhter Faserfreisetzung (siehe Tabelle 7.20)

7.4.7 Brandschutzrolltore-Hersteller

Einlegen und Verkleben von Asbestgewebestreifen zwischen Rollpanzerelementen (Schneiden), Vernieten des Rollpanzers (Bohren, Nieten), Sägen/Bohren von Asbestleichtbauplatten zur Herstellung von Brandschutzkästen für den Antrieb (5 % Chrysotil, 40 % Amosit) (siehe Tabelle 7.25)

7.4.8 Brandschutztüren-Hersteller

Zuschneiden, Sägen und Bohren von Asbestplatten (Türfüllungen 1 % Chrysotil, 10 % Amosit), Einlegen oder Einkleben der Asbestplatten in die Türblätter, Auflegen des Türdeckblattes, Verbinden der Türdeckblätter (Bohren/Nieten, Punktschweißen, Schrauben) (siehe Tabelle 7.25). In der Regel wurden nur im Schlossbereich kleinformatige Asbestpappen eingelegt oder eingeklebt, der Rest der Türfüllung wurde mit Dämmplatten aus künstlichen Mineralfasern gefüllt.

7 Retrospektive Ermittlung der Asbestexposition

Bei Sonderbauformen o. Ä. wurden in manchen Fällen Asbestplatten für die komplette Türfüllung verwendet. Verwendung von Asbeststreifen/Asbestschnüren als Ausgleichsstücke im Bereich von Konstruktionselementen innerhalb des Türblatts (Winkelprofile als Aussteifung) (siehe Tabelle 7.25).

7.4.9 Chemiarbeiter, Chemiebetriebswerker, Instandhalter, Lageristen und Hilfskräfte

- Fahren und Überwachen von Betriebsanlagen und -einrichtungen zur Herstellung asbesthaltiger Produkte
- Bearbeiten asbesthaltiger Produkte, z. B. Sägen, Schneiden, Trennschleifen, Schleifen, Bohren, Stanzen
- Verwenden diverser asbesthaltiger Produkte, z. B. säure- und hitzebeständige Dichtungen und Packungen; Tragen von Hitzeschutzkleidung
- Wartung und Reparaturen von Filtern in Reaktionsapparaturen und Filtrieranlagen (siehe auch Abschnitt 7.4.27)
- Ein- und Ausbau von Asbestisolierungen an und in Silos, Kesseln, Tanks, Gasbehältern, Förderanlagen, Rohrleitungen, Kolonnen und Laboreinrichtungen (siehe Abschnitte 7.4.29 und 7.4.35)
- Herstellen asbesthaltiger Produkte wie Farben, Lacke, Putze, Spachtelmassen, Duro- oder Thermoplaste für die Elektroinstallation, Fußbodenbeläge; z. B. beim Verwiegen der asbesthaltigen Zuschlagstoffe, beim Einfüllen in Mischer oder

Rührbehälter, beim Anrühren, Anteigen, Mischen und Verdichten (siehe Abschnitt 7.4.36 „Kunststoffverarbeiter“)

- Umgang mit Talkum in der Kosmetik- und Pharmaindustrie sowie in der Gummiindustrie (siehe Abschnitt 7.4.23 „Gummiwerker, Reifenbauer“)
- Einlagern und Ausgeben asbesthaltiger Materialien wie Dichtungen, Packungen, Bremsbeläge, Filtermaterial u. a. (siehe auch Abschnitt 7.4.27)

7.4.10 Dachdecker

Herstellung und Instandhaltung von Flachdächern, Steildächern und Fassadenverkleidungen; dabei – abhängig von regional traditionell üblichen Baustilen – teilweise Be- und Verarbeitung von Asbestzement-Baustoffen, z. B. Asbestzement-Wellplatten, kleinformatige Platten oder großformatige Tafeln; vor Neueindeckungen auch mit asbestfreien Materialien, Abbruch oder Demontage vorhandener Bedachungsmaterialien aus Asbestzement; ab Anfang der 1980er-Jahre fast ausschließlich Lieferung ab Werk vorkonfektionierter Wellplatten oder ab Schneidhändler vorgeschchnittener großformatiger Tafeln (siehe Tabelle 7.10)

7.4.11 Elektriker, Elektroinstallateur, Elektromonteur, Fernmeldehandwerker

*Im industriellen Bereich,
in der Energieerzeugung:*

- Installationen in Hoch- und Niederspannungsanlagen

7 Retrospektive Ermittlung der Asbestexposition

- Arbeiten in Netzstationen (Umspannwerken) und Schaltwarten (auch Bearbeiten von Fußbodenplatten)
- Herstellung von Schaltanlagen
- Reparaturen an Schaltanlagen und Schalt- oder Verteilertafeln (z. B. Funkenlöschkammern)
- Freileitungs-/Antennenbau (Dach- und Fassadenplatten)
- Entfernen/Anbringen von Isolierungen
- asbesthaltige Brandschottungen (Kabeldurchführungen)
- Spritzasbest (Brandschutz im Stahlbau) bei Installationen in Gebäuden
- Hitzeschutz beim Lötens/Schweißen von Kabeln (Kabelmonteur)

Im Handwerk:

- asbesthaltige Unterlagen unter Leuchten, Abzweigdosens, Sicherungskästen, Verteilertafeln usw. gemäß VDE-Bestimmungen oder VdS-Richtlinien („Silikatasbestplatten“, siehe Tabelle 7.11); die Platten wurden im Regelfall mit dem Messer geritzt und anschließend gebrochen, ggf. auch mit der Handsäge zugesägt
- Hitzeummantelung elektrischer Schaltelemente, Messstellen
- Reparatur elektrischer Kleingeräte (Bügelisen, Toaster, Waffeleisen, Boiler)

- Aufstellung und Reparatur von Elektrogeräten (Herde, Nachtstromspeicherheizungen)
- Freileitungs-/Antennenbau (Dach- und Fassadenplatten)
- asbesthaltige Brandschottungen

Besonders vielseitige Einsatzbereiche der Betriebselektriker beachten; auch Bystander-Expositionen (Industrie, Schiffbau)

7.4.12 Elektromaschinenbauer

- Herstellung und Reparatur von Spulen und Wicklungen für elektrische Maschinen (Motoren, Generatoren, Transformatoren)
- Anpassen, Zuschneiden, Wickelarbeiten mit asbesthaltigen Isoliermaterialien; bei der Herstellung der Elektromaschinen werden Spulenwicklungen mit Asbestpaste als Schutz gegen Hitze beim Schweißen bestrichen; nach dem Schweißvorgang wird die Masse manuell durch Abklopfen entfernt
- Verwendung asbesthaltiger Pappen und Papiere
- asbesthaltige Bremsbeläge z. B. bei Kranantrieben

7.4.13 Elektromechaniker

Je nach Einsatzbereich (Mess-, Steuer-, Regeltechnik, Sicherungsanlagen, Wärme-Kälte-Erzeugung) Verwendung und Bearbeitung asbesthaltiger Isoliermittel, Bearbeitung von Leiterplatten und Schalttafel-elementen

7 Retrospektive Ermittlung der Asbestexposition

7.4.14 Emaillierer

Beim Auftragen von Emaillepulver auf heiße Werkstücke (ca. 900 °C), z. B. Boiler, Badewanne, Waschbecken, von Hand oder mechanisch, wurde Schutzkleidung getragen (Handschuhe, Anzüge); für die Ermittlung der Asbestexposition ist in der Regel eine vierstündige Tragezeit pro Schicht anzusetzen (siehe Tabelle 7.3).

7.4.15 Estrichleger

Sämtliche Estricharten waren im Schichten-
aufbau und der Materialauswahl stets
asbestfrei; einzige Ausnahme: Magnesit-
estrich konnte in der Deckschicht, z. B.
bei Steinholzfußböden und in Industrie-
fußböden, einen geringen Asbestzusatz
(maximal 1 %) aufweisen; Zeitraum: Anfang
der 1950er-Jahre bis längstens 1975 nach
Herstellerausgabe

7.4.16 Feuerungsmaurer, Feuerungsbauhelfer

Neubauten und Reparaturen von metallur-
gischen Öfen aller Art, Pfannen, Roheisen-
mischer, Kessel- und Winderhitzer; Ausbre-
chen und Verschütten sowie Neueinbau von
asbesthaltigem Feuerfestmaterial (siehe
Tabelle 7.26)

7.4.17 Fliesen-, Platten-, Mosaik- und Bodenleger

Verkleiden von Innenwänden im Dünn-
und Dickbettverfahren, Außenfassaden,
Verlegen von Böden (Vinylasbestfliesen,
Cushion-Vinyls), Zuschneiden und Beschlei-
fen asbesthaltiger Platten; Mischen und
Anrühren von Spachtelmassen; Beschlei-

fen von Spachtelmassen und Klebern;
Abriss alter Isolierschichten (siehe Tabelle
7.20 und 7.25)

7.4.18 Flugzeugmechaniker (auch Hubschraubermechaniker) und Triebwerksmechaniker

Bei der Reparatur und Wartung von Luft-
fahrzeugen bestand Kontaktmöglichkeit zu
asbesthaltigen Materialien an folgenden
Stellen:

- Isolierungen im Triebwerks- und
Abgasleitungsbereich
- Dichtungen
- Bremsbeläge (Rad-, Propeller- und
Landeklappenbremsen)

Für den Zeitraum von 1960 bis 1985 sind fol-
gende Asbestverwendungen bekannt:

- Isolationsmaterialien/Grenzflächen im
Bereich von sehr heißen Zonen im Trieb-
werk
- Schellen und Dichtungen im Triebwerks-
bereich
- Bremsen
- Auftauöfen
- bestimmte Isolationen der Klimaanlage
(keine luftführenden Teile)
- spezielle Klebefilme
- spezielle Kabelummantelungen

- vorinstallierte Bordküchen
- Hitzeschutzhandschuhe

Wegen der verschiedenen Flugzeugtypen bzw. der eingesetzten Technik sind Einzelermittlungen zum Einsatz asbesthaltiger Bauteile nötig.

7.4.19 Geldschrankbauer

Zuschneiden und Einlegen von Asbestplatten im Bereich der Türschlösser (siehe Tabelle 7.25)

7.4.20 Gießler, Former, Hüttenfacharbeiter, Gusschweißer, Instandhaltungspersonal (wie Schlosser, Elektriker, Ofenmaurer), Bystander (wie Kranführer, Staplerfahrer, Aufsichtspersonen)

(siehe Tabellen 7.4, 7.24 und Abschnitt 7.3)

Wegen unterschiedlicher betrieblicher Gegebenheiten ist durch betriebliche Ermittlungen und Befragung von kompetenten Personen die Asbestexposition im Einzelfall detailliert zu ermitteln.

Hüttenbetriebe, Stahlgießereien, Schleudergießereien

An vielen Stellen dieser Betriebe kamen Asbest oder asbesthaltige Produkte zum Einsatz (letzter Umgang: Dezember 1994, in vielen Bereichen schon deutlich früher, so z. B. Hitzeschutzkleidung ca. Mitte der 1980er-Jahre; siehe auch Tabelle 7.3).

In Stahlwerken wurden beim Abgießen der Schmelze in Kokillen (Blockguss) häufig Asbestplatten zum Auskleiden von Kokillen-

hauben sowie Asbestschnüre oder -bänder als Abdichtung zwischen Kokille und Kokillenhaube verwendet.

Graugussgießereien, NE-Metallgießereien, Druckgießereien

Die Verwendung von Asbest und asbesthaltigen Produkten war nur in wenigen Bereichen (z. B. Isolierung von Schmelzöfen – Instandhaltungspersonal!) technisch notwendig. In der Vergangenheit ist aber die Verwendung von Asbest (auch für technisch nicht notwendige Anwendungen) im Einzelfall nicht auszuschließen.

Aus dem Maschinenguss ist die Anwendung asbesthaltiger Speiser bis Anfang/Mitte der 1980er-Jahre bekannt.

Beim Abgießen der Scherenpfannen kam es in der Regel nicht zum Einsatz asbesthaltiger Hitzeschutzkleidung.

Gusschweißer

Asbesthaltige Tücher und Matten wurden etwa bis Ende der 1980er-Jahre verwendet.

7.4.21 Glashersteller und -bearbeiter

(siehe Tabelle 7.27)

Allgemein

Verwendung von Asbest als Isoliermaterial im Heißbereich (Wanne, Formgebungsschritte, heißes Ende, Hitzeschutzkleidung); direkter Kontakt dabei vor allem durch Betriebshandwerker (Elektriker, Schlosser, Ofenmaurer) u. a. durch Verwendung und auch Bearbeitung von Asbestschnüren,

7 Retrospektive Ermittlung der Asbestexposition

Asbestplatten (als Unterlage, z. B. auf Gitterrosten) und Asbesttüchern; Dichtungen und Schlauchummantelungen im Heißbereich aus Asbest

Herstellung und Bearbeitung von Hohlglas

In der Herstellung von Hohlglas wurde Asbest bis etwa 1986, in Einzelfällen bis Mitte der 1990er-Jahre, verwendet.

Glasmacher

Sammelbezeichnung für verschiedene an der Herstellung von Hohlglas beteiligte Spezialisten. Diese führten die Formgebungsschritte von mundgeblasenem Glas von der Entnahme des flüssigen Glases aus dem Hafenofen bis zur abgeschlossenen Formgebung durch.

- **Anfänger:**
Entnahme eines flüssigen Glaspfens (Glasposten) aus dem Hafenofen durch Eintauchen der Glasmacherpfeife
- **Köbelmacher oder Aufbläser:**
Wälzen (Wulgern) des Glaspostens auf einer Stein- oder Metallplatte, dabei Aufblasen und Formen (wassergetränkte Holzlöffel) einer kleinen Hohlglaskugel (Köbel)
- **Fertigmacher**
(meist der Glasmachermeister):
Blasen des Artikels in einer Form (Model) aus Holz, Grafit oder Eisen unter ständigem Drehen zu seiner fertigen Gestalt; gegebenenfalls weitere Schritte, z. B. Anschmelzen von Stiel und Boden bei Gläsern

In großen Glashütten wurden diese Schritte durch einzelne Spezialisten, in kleinen meist durch ein und dieselbe Person ausgeführt. Asbestkontakt bestand durch das Handhaben und Ablegen der Glasartikel mit oder auf asbestumwickelten Gabeln und Ablage auf Asbestunterlagen, Tragen von asbesthaltiger Hitzeschutzkleidung, Bearbeiten von asbesthaltigen Isoliermaterialien.

Einträger

Aufnehmen der fertig geformten Glasartikel mit Gabeln, die mit Asbestschnur umwickelt waren oder mit asbestbelegten Schaufeln, Tragen zum Kühllofen, Absetzen im Kühllofen oder auf mit Asbestplättchen belegte Kühlbänder.

Gelegentlich Reparatur der Transportwerkzeuge (mit Asbestschnüren oder -bändern) oder Arbeiten im Heißbereich (Hitzeschutzkleidung aus Asbest).

IS-Maschinenführer

Kontroll-, Überwachungs- und Wartungstätigkeit an automatischen Hohlglas-Herstellungsmaschinen (IS-Maschinen); dabei Grundbelastung durch vorhandene Asbestisolierungen an der Maschine, durch mit Asbestplättchen belegte Transportbänder an der Fertigformseite sowie Umgang mit asbesthaltigem Isoliermaterial; gelegentliches Tragen von Hitzeschutzkleidung (Handschuhe, Schürzen) aus Asbest

Glasbläser/Glasapparatebauer

Ablegen und Zwischenlagern von heißen Glasteilen auf Asbestplatten oder in mit loser Asbestwolle gefüllten Kühlkisten. Die

Kisten wurden in der Regel etwa zweimal pro Jahr mit loser Wolle neu befüllt.

Verpacken der Teile in Asbestpapier;
Umwickeln von Glasteilen mit Asbestpapier;
Arbeiten mit Brennern, die mit Asbestschnur umwickelt waren; Arbeiten an Glasdrehbänken mit asbestbehafteten Halterungen

Umwickeln von Zangen und Greifern zum Transport heißer Glasteile mit Asbestpapier und -schnüren; Zuschneiden von Platten, Papieren und Schnüren

Tragen von Asbesthandschuhen und -fingerlingen, Nutzung von Hitzeschutzschirmen in Form abgehängter Tücher und Platten aus Asbest

Befüllen und Entleeren von Hauben- und Schrankkühlöfen, die mit Asbestwolle ausgelegt oder mit Asbestisoliermaterial ausgekleidet waren

Herstellung von Flachglas

Auflegen von Asbestplatten passender Größe auf kleine Risse im noch heißen Glasband (Vermeidung der Ausbreitung der Risse), Zurechtbrechen der Plattenstücke, Einsammeln der Stücke am Bandende zur Wiederverwendung

Asbestwerkstatt: Abklopfen des Asbestbelages von verschlissenen Ziehwalzen, Neubelegen der Walzen (Auffädeln von aus Asbestzement ausgestanzten Ringen auf die Walzenwelle), Abdrehen der Walzen auf Maß auf großen Drehmaschinen

Verwendung von Asbestplatten oder -tüchern als Unterlage auf Gestellen, die zur Herstellung von Verbundsicherheitsglas im Autoklaven oder zum Biegen von Flachglas im Biegeofen verwendet wurden

7.4.22 Gleisbauer

Verwendung einer Schwellenfüllmasse (bestehend aus Asbestzement und verwebter Baumwolle), insbesondere Mischen des Pulvers, Anrühren, Staubentwicklung beim Aufbohren alter, damit gefüllter Bohrlöcher; Einsatz von Asbestplättchen im Rahmen von Schienenschweißungen im Thermit-Schweißverfahren; beim Durchzünden des Metallpulvers Verpuffung und Ausblasung des Abdeckmaterials aus Asbest

7.4.23 Gummiwerker, Reifenbauer

Abwiegen, beim Verwiegen von asbesthaltigen Zuschlag- und Füllstoffen und Mischsaalarbeiter beim Mischen von Rohkautschuk mit Zusätzen und Füllstoffen, z. B. auf Walzwerken beim Befüllen von Mischern und Gummiknetern; Verwendung von Talkum als Puder allgemein

7.4.24 Hafenumschlagarbeiter, Stauer, Entlader von Eisenbahnwaggons

(siehe Tabelle 7.25)

- bis 1976 Umschlag von Asbest in Jutesäcken verpackt
- von 1977 bis 1983 Umschlag von Asbest in Plastiksäcken verpackt
- danach nur noch als geschrumpfte Palettenladung oder in Containern

7 Retrospektive Ermittlung der Asbestexposition

- Entladen von Eisenbahnwaggons
- Sackreiniger: siehe auch Abschnitt 7.4.46

7.4.25 Heizer, Maschinist

In Kraftwerken, Müllverbrennungsanlagen, auf Schiffen

Eine Asbestexposition ist bei den üblichen Tätigkeiten (Überwachung, Bedienung der Anlagen) nicht wahrscheinlich. Nur wenn die Versicherten zu Reparatur- und Wartungsarbeiten herangezogen wurden, ist eine Asbestexposition nicht auszuschließen.

7.4.26 Heizungsmonteur

Demontage alter Heizkessel (Gussglieder- oder Stahlheizkessel) mit asbesthaltigen Einbauten, Be- und Verarbeitung von Asbestzement-Lüftungsrohren, Wechsel von It-Dichtungen und Dichtschnüren bei Wartungsarbeiten; Ofenrohreindichtungen; Verwendung von Asbestplatten oder -matten bei Arbeiten mit offener Flamme in Altbauten als Seng- und Brandschutz (siehe Tabelle 7.25)

7.4.27 Hilfsarbeiter, Lager-, Transport- und Ladearbeiter je nach Branche und Einsatzbereich

Hilfsarbeiter bei der Chlorgasgewinnung mittels Elektrolyse, Umhüllungen mit Asbestmatten (diese wurden gereinigt, Verhärtungen an den Rändern abgeschlagen); starke Staubexposition

Lagerarbeiter: Ein- und Auslagern von Asbestbremsbelägen, -kupplungsbelägen, -hitzeschutzkleidungen, -schnüren, -dichtungen u. a.

7.4.28 Installateur

Be- und Verarbeitung von Asbestzementrohren als Lüftungs- und Abwasserleitung; Zeitraum für Lüftungsrohre: etwa 1950 bis Ende der 1970er-Jahre; danach kamen praktisch ausschließlich Metall- und Kunststoffrohre zum Einsatz; Zeitraum für Abflussrohre: etwa 1960 bis 1985, danach Faserzementtechnologie (asbestfrei)

Verwendung von Asbestplatten oder -matten bei Löt- und Schweißarbeiten als Seng- und Brandschutz in gefährdeten Bereichen, z. B. bei Umbauarbeiten in Altbauten

Diverse Isoliermaterialien, Manschetten, Dichtungsringe, Asbestbinden u. a. bei Rohrverlegungen, insbesondere im Heizungs- und Lüftungsbau (siehe Tabelle 7.4)

7.4.29 Isolierer

Diverse Arbeiten für Wärme-, Kälte-, Schallschutz und technische Isolierungen in der chemischen Industrie, im Kraftwerkbau, im Schiffbau und Hochbau, Fahrstuhlaukleidungen, speziell in Bergwerken; nicht alle Isolierer hatten Kontakt mit asbesthaltigen Isolierstoffen; der Umfang der Asbestverarbeitung muss im Einzelfall ermittelt werden; in der Kälteisolation wurden 90 %, im Bereich Akustik 70 % und in der Wärmeisolation 90 % der Isolierungen (Anwendungstemperatur < 300 °C) asbestfrei ausgeführt. Verwendung fanden verschiedene Dämmstoffe, z. B. künstliche Mineralfasern (KMF), Perlite, Vermiculite; asbesthaltige Stoffe kamen ausschließlich bei hoher Temperaturbelastung zum Einsatz, z. B. bei Dampfleitungen oder Turbinen in Kraftwerken (Ausnahme: Spritzasbest zur fugenlosen

Abdeckung von Beton- oder Stahlkonstruktionen als Brandschutz- und Wasserdampfausgleichsschicht).

Das Dämmmaterial, z. B. KMF, wurde in der Werkstatt in Asbestmatten eingenäht, transportiert und die Rohrleitungen später mit den Matten eingepackt; Abdeckmantel aus Gips- oder Perlitmörtel oder aus verzinktem Stahlblech (siehe Tabelle 7.19).

7.4.30 Kaminkehrer

Bei Kehrarbeiten an Asbestzement-Rauchzügen (Gasabzügen) Freisetzung von Asbestfasern; Kehrarbeiten unter und über Dach; Faseremissionen ebenfalls durch Kaminklappen-Isolierplatten und Kaminabdeckplatten aus Asbestzement; bei der Kontrolle der Kamindurchgängigkeit mit Spiegeln oder Loten mit der Hartgummikugel (siehe Tabelle 7.28)

7.4.31 Kessel- und Behälterbauer, Heizungsbauer

Asbestschnüre und Asbestdichtungen für Flanschbindungen und Deckel; Kontakt zu Asbestwärmeisolierung bei Reparatur- oder Demontgearbeiten

7.4.32 Kfz-Mechaniker

Wartung, Instandsetzung, Austausch von Reibbelägen, Ausblasen von Bremstrommeln, Karosseriereparaturarbeiten (asbesthaltiger Unterbodenschutz, Antidröhnmittel, asbesthaltige Spachtelmassen für Karosserien) (siehe auch Tabellen 7.14 und 7.25)

Pkw-Bereich

- allgemeine Bremsenreparatur (Trommel): mit Trommeln demontieren und säubern, Bremsbacken abnehmen, Bremsbeläge abnieten und neue aufnieten, Kanten brechen mit der Feile, von Hand überschmirlen, Montage, Kupplungsreparaturen
- allgemeine Bremsenreparaturen (Scheiben): Beläge demontieren und Bremssattel säubern, neue Beläge montieren
- Bremsbacken schleifen (Schleifen auf stationären Bremsbackenschleifmaschinen) ohne Absaugung oder mit Absaugung
- Kupplungsreparaturen

Lkw-Bereich

- allgemeine Bremsenreparatur
- Überdrehen mit anschließender manueller Reinigung
- ohne Absaugung
- mit Absaugung
- mit geprüften Geräten und Absaugung

7.4.33 Korrosionsschutzwerker

Entfernen asbesthaltiger Korrosionsschutzbeschichtungen mittels Abkratzen, Abnadeln, Abschleifen und Abstrahlen

7 Retrospektive Ermittlung der Asbestexposition

7.4.34 Kraftfahrer

Be- und Entladen sowie Transport von asbesthaltigen Produkten (siehe Tabelle 7.10); die Asbestbelastung während des Fahrens im Straßenverkehr liegt im Rahmen der allgemeinen ubiquitären Umweltbelastung (siehe Anhang 8)

7.4.35 Asbestbelastete Gewerke zur Errichtung, zum Aufbau und zur Reparatur von Kraftwerken, industrieller Rohr- und Behälterbau

Glüher und Schweißer

- Verwendung von Asbestmatten und -massen zur Isolierung vorgewärmter warmfester Stähle und Verzögerung der Schweißnahtabkühlung (Verwendung bis zum Verfall üblich)
- Installation von Wärmestaukammern

Schlosser und Monteure

- Einsatz von Dichtungen und Isoliermaterialien
- Neueinbau sowie Demontage von thermisch belasteten Asbestmaterialien
- Bearbeitung mit schnellrotierenden Werkzeugen

Feuerungsmaurer im Kesselbau

- Neubau und Revision von Kraftwerkesseln
- Asbestschnüre in Dehnungsfugen

- Asbestplatten als Isolierung bei Revision und Abbruch
- Entfernung der thermisch belasteten Materialien

Hilfskräfte

(„Rupp“-Kolonnen und Kesselreiniger)

- Vorrevisionen/Demontage von thermisch belastetem Asbestmaterial (Ausbrechen, Strahlen, Reinigen)

Bei Neubauten und Revisionen war – aus terminlichen Zwängen – der zu anderen Gewerken parallele Einsatz (z. B. Isolieren mit Spritzasbest) der Regelfall. Als weitere Personenkreise waren demnach zwangsläufig

- Elektriker,
- Mess- und Regeltechniker,
- Ultraschall-/Röntgenprüfer sowie
- aufsichtführende Personen (z. B. Bauleiter, Meister, Techniker)

asbestexponiert (siehe Tabelle 7.29).

7.4.36 Kunststoffverarbeiter

Beim Befüllen von Rührwerken, Dissolvieren, Knetern, Mischen und Walzwerken zur Herstellung von Kunststoffen, die asbesthaltige Füll- oder Zuschlagstoffe enthalten, wie z. B. Duro- oder Thermoplaste für die Elektroinstallation in Schalttafeln, Schränken o. Ä., bei der Herstellung von Fußbodenbelägen

Als generelle Arbeiten sind folgende Tätigkeiten zu berücksichtigen:

Entsorgen leerer Emballagen wie Plastik-, Papier-, Jutesäcke am Arbeitsplatz (Zusammendrücken zur Volumenverkleinerung!), Reinigen des Arbeitsplatzes mittels Besen oder Druckluft (siehe Abschnitt 7.4.46)

7.4.37 Lackierer

Schleifarbeiten zur Lackiervorbereitung an Asbestzementplatten, die im Hochbau als Balkon-, Kamin- oder Fassadenverkleidung, Tür- oder Fensterfüllung sowie als Raumtrennelemente in Toilettenanlagen und/oder Brandschutzplatten an Ofenstellplätzen und an Asbestzementabfluss- oder -lüftungsrohren in Wohn-, Geschäfts-, Verwaltungs- und Schulgebäuden Verwendung fanden; Einzeltätigkeit im Innen- oder Außenbereich und verwendetes Werkzeug entscheidend, Abschleifen von Spachtel- und Ausgleichsmassen

7.4.38 Landwirt

Mögliche Exposition bei Arbeiten an Scheunen mit Asbestzementfassaden oder -dächern

7.4.39 Lüftungsbauer

Be- und Verarbeitung von Lüftungsleitungen aus Asbestzementrohren oder Lüftungskanälen aus vormontierten Asbestzementplatten; ab Anfang der 1980er-Jahre fast ausnahmslos Verwendung von Blechkanälen, jedoch Einlegen von Asbestschnüren an den Kanalstößen; Einbau, Wartung und Kontrolle von Brandschutzklappen mit Asbestplatten (siehe auch Tabelle 7.4 und 7.10)

7.4.40 Maler und Anstreicher

Verwendung von Füll- und Spachtelmassen auf Gipsbasis zum Füllen und Ausgleichen von kleinflächigen Fehlstellen in Wand- und Deckenflächen. Etwa in der Zeit von 1960 bis 1981 war eine begrenzte Anzahl von Fertigprodukten zur Verbesserung der Materialeigenschaften mit 2 bis 7 % Asbestmehl versetzt. Deshalb müssen die verwendeten Produkte tätigkeitsbezogen konkret ermittelt werden.

Gegebenenfalls lag im Einzelfall eine Asbestfasereexposition bei der Tätigkeit des Einmischvorgangs und beim abschließenden Abschleifvorgang vor.

7.4.41 Mangeler und Bügeler

Beziehen der Bügelbretter, Bügelpuppen und Heißmangel mit Asbestschutzdecken

7.4.42 Maschinenbautechniker, Maschinenwärter

Im Schiffbau, Heizungs-, Lüftungs- und Sanitärbereich, bei Aufsichtstätigkeit, Wartungsarbeiten

7.4.43 Mülldeponiearbeiter

Abkippen teilweise staubförmiger Abfälle, wobei kurzfristig hohe Konzentrationen auftraten; Einbau von Abfällen, Überschieben von Müll und Überfahren/Verdichten mit Staubaufwirbelungen. Dies betraf z. B. Fahrer von Kompaktoren. Aber auch an den Eingangskontrollen ist im Zuge der Mülldeponiearbeiten mit Asbestexpositionen zu rechnen. Ab Mitte der 1980er-Jahre fand in zunehmendem Maße eine feste Einbindung

7 Retrospektive Ermittlung der Asbestexposition

staubartiger asbesthaltiger Abfälle statt, sodass hohe Staubkonzentrationen nicht mehr auftraten (siehe Tabelle 7.25).

7.4.44 Ofensetzer und Luftheizungsbauer

Anrühren von Isolier- und Spachtelmassen, bei Reparaturen Herauskratzen alter Spachtel- und Verfugungsmassen; Abdichten von Ofentüren und Rohren bzw. Klappen mit Asbestschnüren und Packungen; Einbau von Brandschutzplatten in brandgefährdeten Bereichen

7.4.45 Rohrnetzbauer

Zuschneiden von Asbestzementrohren, Anpassen der Formstücke, Rohrisolierungen (siehe auch Abschnitte 7.4.28 und 7.4.29 sowie Tabelle 7.10)

7.4.46 Sackreiniger

Reinigen von Säcken, in denen Asbest verpackt war (siehe auch Abschnitt 7.4.24 und Tabelle 7.25)

7.4.47 Säureschutzmonteur

Verwendung von säurefesten Harzen und Kitten als Träger bzw. Abdichtung von keramischen Fliesen; als Rezeptbestandteil und zur Einstellung der Konsistenz wurde in die Masse reines Asbestmehl (Chrysotil) eingemischt; bei der Verarbeitung fertiger Massen werden jedoch keine Asbestfasern freigesetzt (siehe Tabelle 7.26).

7.4.48 Sattler

Zuschneiden und Überziehen von Sitz- und Liegepolstern im Eisenbahnbau mit Asbest-

schutzdecken; Bystander-Exposition durch Kesselrevisionsarbeiten an Lokomotiven in unmittelbarer Nähe

7.4.49 Schiffbauer bzw. Schiffsausrüster

Beim Bau, bei Reparaturen und Instandsetzungen Verwendung diverser Isoliermaterialien, Beschleifen von Farb- und Lackschichten (Brandschutzfarbe), Bearbeiten beschichteter Stahlbleche und Profile, außerdem typisch für Bystander-Exposition (siehe Abschnitt 7.2.12)

Asbestexponierte Berufsgruppen im Schiffbau:

Tischler

Herstellung von Möbeln und Trennwänden in der Tischlerwerkstatt; aus Brandschutzgründen Einsatz von asbesthaltigen Konstruktionsplatten (Marinite, Navilite in der Bundesrepublik Deutschland; Neptunit, FSPN in der DDR); die Bearbeitung erfolgte auf den gleichen Maschinen wie bei Holzwerkstoffen; Zuschnitt der Platten in der Werkstatt, am Kai oder an Bord, Anpassung vor Ort durch Sägen; Bohren und Verschrauben an Wänden und Decken; Staubfreisetzung bei spanabhebender Bearbeitung

Zusätzlich zeitweise Bystander-Exposition durch Schiffsisolierer; kein oder unzureichender Einsatz von Persönlicher Schutzausrüstung

Isolierer

Isolierungen von Rohrleitungen, Kesseln, Turbinen auf Schiffen mit Glas- und Mineralwolle und Einnähen dieser Isolierungen in

Asbestmatten oder Jute; anschließend z. T. Einschlämmen mit Gips oder Verkleiden mit Blech; Umwickeln der Ventile mit Asbestmatten

Verwendung von Spritzasbest zur Isolierung von Schotten, Decks und Turbinen bei speziellen Schiffstypen (z. B. Fähren, Marine- und Turbinenschiffe); Anmischen von Asbestflocken, Zement sowie Wasser in einem Rührwerk und Entnahme des Gemisches mittels Saugpumpe; beim Spritzen in der Regel Tragen von Atemschutz

Rohrschlosser

Aufmaß an Bord; Anfertigung der Rohrleitungen in der Werkstatt, Änderungen und Montage an Bord; Zuschnitt und Einbau von zum Teil asbesthaltigen Dichtungen (Klingelit [BRD], Kautasit [DDR]); zum Teil zeitgleiche Arbeiten mit Isolierern im Maschinenraum

Maschinenschlosser

Ausrichten, Anpassen, Verbohren und Verschrauben von Maschinenkomponenten und Installation von Hilfsaggregaten und Anlagen; beim Zuschneiden und Montieren von lt-Dichtungen Kontakt zu asbesthaltigen Stäuben; zum Teil zeitgleiche Arbeiten mit Isolierern im Maschinenraum

Elektriker

Verlegung von Kabeln im gesamten Schiffsbereich; Einziehen der Kabel in die im Deckenbereich befindlichen Kabelbahnen und Befestigung mit Klammern und Schellen; Anschließen der Kabel an Maschinen und Anlagen, Verdrahten von Schalttafeln

Arbeiten an Bord überwiegend in Maschinen- und Wohnräumen von Handelsschiffen sowie im gesamten Schiffskörper auf Spezialschiffen (z. B. Passagier- und Marine-schiffe)

Ausbau asbesthaltiger Innenausbauplatten, Anrühren und Einbringen von Asbeststopfmassen für Kabeldurchführungen

Zeitgleiche Arbeiten mit Schiffstischlern und Isolierern im Aufbautenbereich und Maschinenraum

Schiffsschlosser

Anfertigen und Einbau von Unterkonstruktionen, Halterungen, Geländern, Fenstern, Türen, Lüftungskanälen, -rohren u. a.; Verwendung von Asbesttüchern und -matten zum Schutz von benachbarten Bereichen beim Schweißen; zeitgleiche Arbeiten mit Schiffstischlern und Isolierern im Aufbautenbereich und Maschinenraum

Feinblechner/Lüftungsbauer

Montieren von in der Werkstatt gefertigten Lüftungskanälen

Verblechung von Flächen und Rohrleitungen mit verzinktem Stahl- oder Aluminiumblech; zusätzlich teilweise Verarbeitung von asbesthaltigen Platten, die zunächst mit dem Blech vernietet und dann gemeinsam als Wegerung verschraubt wurden

Zeitgleiche Arbeiten mit Isolierern im Maschinenraum

7 Retrospektive Ermittlung der Asbestexposition

Schiffbauer (Anpassen, Ausrichten und Heftschweißen schiffbaulicher Einzelteile) und *Schweißer* (Verschweißen von zuvor von Schiffbauern ausgerichteteten und gehefteten Bauteilen):

Beim Schiffsneubau: Erfahrungsgemäß keine Be- und Verarbeitung von asbesthaltigen Materialien; überwiegend reiner Stahlbau einschließlich Helling-/Dockmontage

Bei der Schiffsreparatur: Zeitweise passive Asbeststaubbelastrung durch zeitgleiche Arbeiten anderer Gewerke; aktive Belastung durch Hantieren mit asbesthaltigen Abdecktüchern (teilweise Aufgaben der Brandwachen [Mitarbeiter der Werksfeuerwehr] – werftspezifische Regelungen)

Schiffsmaler

Vormalen aller Winkel, Ecken und Kanten mit dem Pinsel zur Gewährleistung einer ausreichenden Schichtdicke beim anschließenden Farbspritzen

Die Maler sind in speziellen Strahl- und Beschichtungshallen und allen Bereichen des Schiffes während der Ausrüstungsphase tätig. Im Aufbautenbereich nach Beendigung der Tischlerarbeiten kehrten sie vor dem Farbauftrag z. T. asbesthaltige Stäube von den Wänden und dem Boden. Häufig zeitgleiche Arbeiten mit Isolierern

Schiffsreiniger

Reinigungsarbeiten während aller Bauabschnitte auf dem gesamten Schiff; Aufsammeln größerer Arbeitsstoffreste von Hand und Fegen mittels Besen

Reinigungsarbeiten teilweise in direkter Nachbarschaft zu Tischlern und Isolierern und aktive Belastung beim Einsammeln und Zusammenfegen asbesthaltiger Arbeitsstoffreste

Diverse asbesthaltige Isoliermaterialien bei Wartung und Überwachung der technischen Anlagen, Bystander-Exposition (siehe Tabelle 7.22)

7.4.50 Schlosser

Insbesondere als Betriebs-, Bau- und Schiffschlosser, durch diverse Isoliermaterialien, vor allem zur Wärmeisolation im Hochdruckbereich, z. B. Reaktionsöfen; Fahrstuhlreparaturen; Wartung von Förderanlagen; Hitzeschutz-Türfüllungen für Panzerschränke; Klimaanlage-Instandhaltung; Schweißarbeiten an Metallen mit asbesthaltigen Farben (siehe auch Tabelle 7.14)

Schlosser an Flurförderzeugen

- allgemeine Bremsenreparatur
- kleinere Stapler
- größere Stapler, Baumaschinen

Schlosser an Kranen

- allgemeine Kranschlosserarbeiten (Werkstatt), Abnieten, Aufnieten, Säubern, Bohren, Kleben von Belägen

7.4.51 Schmuckhersteller (Goldschmied)

In der Vergangenheit wurden als Lötunterlagen Asbestzementplatten verwendet. Diese Unterlagen wurden je nach Bedarf manuell gesäubert und planiert. In manchen Betrieben wurden Hohlwaren in eine asbesthaltige Einbettmasse (sog. Asbestmehl) gelegt. Diese Teile lötete man in der Einbettmasse zusammen.

7.4.52 Schweißer

Zum Teil Bearbeitung asbestummantelter oder -isolierter Werkstoffe; Schweißarbeiten mit umhüllten Stabelektroden, Verwendung von Abdeckmatten aus Asbest und asbesthaltigen Massen zur Verzögerung der Schweißnahtabkühlung

In den 1950er- und 1960er-Jahren wurde in den alten Bundesländern den Umhüllungen von Rutil bzw. rutilbasischen Stabelektroden teilweise Asbest beigemischt. Bei Elektroden mit den Durchmessern von 5 bzw. 6 mm sollte dies die Biegsamkeit der Elektroden verbessern. Das Gleiche erfolgte damals teilweise auch bei Hochleistungselektroden. Beim Schweißen (Temperaturen > 1 000 °C) mit solchen umhüllten Stabelektroden bestand wegen der thermischen Umwandlung von Asbest ab ca. 800 °C jedoch keine Asbestfaserbelastung.

7.4.53 Steinbrucharbeiter

Bei den in der Bundesrepublik Deutschland im Abbau befindlichen Gesteinsvorkommen ist bei bestimmten Gesteinsarten mit dem Auftreten der Asbestminerale Chrysotil, Tremolit, Aktinolith und untergeordnet auch Anthophyllit zu rechnen. Betroffen sind vor allem basische Magmatite. Als potenziell asbesthaltig sind insbesondere folgende Gesteinstypen zu betrachten (siehe auch TRGS 517 [55]):

- Ultrabasite/Peridotite (z. B. Harzburgit)
- basische bis intermediäre Effusiva (z. B. Basalt, Phonolith) bzw. Intrusiva (z. B. Gabbro, Diabas, Diorit)
- metamorphe und metasomatisch überprägte Gesteine (z. B. Serpentin, Speckstein, Amphibolschiefer – Amphibolit)

Zu bedenken ist, dass Produktbezeichnungen oder lokale Namen nicht immer den tatsächlichen Gesteinstyp wiedergeben; entscheidend ist die petrografische Charakterisierung.

Die Gehalte freier lungengängiger Asbestfasern im Gesamtstaub, gemessen im Bereich von Verteileranlagen in Steinbrüchen, betragen in der Regel weniger als 0,1 Masse-%. Die Angabe eines durchschnittlichen Asbestgehaltes, bezogen auf das verarbeitete Gestein, ist in der Praxis kaum möglich. Die Ermittlung des Massenanteils freier Asbestfasern in mineralischen Rohstoffen erfolgt deshalb je nach Situation und Messaufgabe nach einem von vier in TRGS 517 vorgegebenen Konventionsverfahren [55]. Die Ergebnisse der bisher durch-

7 Retrospektive Ermittlung der Asbestexposition

geführten Expositionsmessungen an Arbeitsplätzen in Steinbruchbetrieben, bei denen Asbest im verarbeiteten Gestein festgestellt wurde, sind in Tabelle 7.21 zusammengestellt [52]. Vergleichsweise hohe Expositionswerte wurden bei den bisher durchgeführten Arbeitsplatzmessungen lediglich im Bereich der Gesteinsaufbereitung (starke Zerkleinerung des Gesteins in Brechern bzw. Mühlen) festgestellt, nicht jedoch bei Steinbrucharbeiten (Gewinnung, Förderung, Transport und Verladung).

7.4.54 Straßenbauer, Asphalt-Mischanlagenführer

In den Jahren 1979 bis 1985 wurden zur Ansteifung von Asphaltbeton (Schwarzdecken) ca. 5 bis 8 Gew.-% des Mischgutfeinanteils Asbest zugegeben (ca. 1 bis 2 Gew.-% im Gesamtmaterial). Derartige Mischungen wurden hauptsächlich auf Straßen, Straßenkreuzungen und Rollbahnen von Flugplätzen eingebaut, wo hohe Bremskräfte aufgenommen werden mussten.

Zu einer Asbestexposition kann bzw. konnte es vor allem beim Abbruch der o. g. Beläge mittels Kaltfräse und beim Recycling der Beläge kommen.

In den Mischanlagen kam es zu Asbestexpositionen, wenn Asbest aus Säcken oder Tüten per Hand in die Mischanlagen eingegeben wurde. Expositionsmesswerte hierzu liegen nicht vor.

Eine weitere Möglichkeit der Asbestexposition im Straßenbau bestand beim Einbau von asbesthaltigem Gestein oder Rückbau von Straßenbelägen mit Straßenfräsen (potenziell asbesthaltige Gesteine: siehe

Abschnitt 7.4.53). Die Ergebnisse der bisher durchgeführten Messungen an diesen Arbeitsplätzen sind in Tabelle 7.21 zusammengestellt [52].

7.4.55 Stuckateur (Gipser, Putzer, Verputzer)

Anrühren, Verwenden, Beschleifen asbesthaltiger Verputzmassen, Gips, Spachtelmasse; Verarbeitung von Brandschutzplatten im Trockenausbau

7.4.56 Textilarbeiter

Produktion und Weiterverarbeitung asbesthaltiger Textilien, besonders beim Spinnen und Spulen von Garnen und Zwirnen, Weben, Nähen, Zuschneiden von Asbesttextilien

7.4.57 Trockenbau-, Akustikbau- und Brandschutzbaumonteur

Montage von nicht tragenden Ständerwerk-Wänden und abgehängten Decken aus Holz- oder Blechprofilen als Tragkonstruktionen und Gipskartonplatten, Holzplatten oder Blechpaneelen als gestaltende bzw. raumbildende Elemente; Rohbauanschlüsse erfolgten aus Brandschutzgründen häufig mit Asbestschnüren – Erstellung von Schallschutzwänden und Verkleidung von brand- oder hitzeempfindlichen Tragkonstruktionen mit Leichtasbestplatten (siehe Tabelle 7.11); erhebliche Faserfreisetzung beim Abbruch asbesthaltiger Platten (siehe auch Tabelle 7.22); die Arbeiten erfolgten fast ausschließlich in geschlossenen Räumen.

7.4.58 Waggonbauer

In Reisezugwagen und Postdienstwagen wurde Spritzasbest auf Decken und Wände der Rohkarosse aus Isolations- und Brandschutzgründen aufgetragen. Beim weiteren Innenausbau wurde der Asbest stellenweise von den Trägern entfernt, um Bohrungen vorzunehmen oder Teile anzuschweißen. Asbestplatten wurden in Reisezugwagen und Straßenbahnen aus Brandschutzgründen verwendet. Reisezugwagen waren meist mit Scheibenbremsen versehen. Die eingesetzten Bremssysteme konnten noch bis in die 1990er-Jahre asbesthaltige Bremsbeläge enthalten. In der Regel wurden die Bremssysteme komplett von den Waggonbauern eingekauft. Eine Bearbeitung oder Montage der Beläge erfolgte in diesen Fällen nicht.

Die Bahnkesselwagen wurden in der Regel nicht mit asbesthaltigen Materialien isoliert, jedoch sind vielfach asbesthaltige Dichtungsmaterialien zum Einsatz gekommen.

Expositionen für die Spritzisolierer und Bystander (z. B. Schlosser, Schreiner, Elektriker während des Isolierens durch andere Personen) sind im Abschnitt 7.2.6 in Tabelle 7.16 dargestellt. Expositionsdaten zum Bearbeiten von Platten finden sich in den Tabellen 7.11 und 7.18.

In Waggonbaubetrieben der neuen Bundesländer (Ammendorf, Görlitz) wurden bis 1990 Weistreckenpersonen- und Speisewagen für die Sowjetunion gebaut. Dabei wurden u. a. die Küchenwände und -öfen, die Samowarecken und die Wände der Dienstabteile mit Asbestplatten isoliert und anschließend mit Blech beschlagen, um den Bestimmun-

gen des vorbeugenden Brandschutzes zu genügen. Außerdem wurde ein Gemisch aus Bitumen und Rohasbest als Antidröhnmittel eingesetzt. Daneben kamen It-Hochdruckplatten und Weichstoffpackungen für die technische Ausstattung der Küchen und Samoware zum Einsatz.

7.4.59 Zahntechniker

- Zuschneiden und Einlegen von Streifen aus Asbestpappe oder Asbestband in Gussmuffeln (wenige Zentimeter Länge!), nach dem Gießen Entleeren der Gussmuffeln durch Ausklopfen (sog. „Ausbetten“) und erforderlichenfalls Entfernen von Asbestrückständen durch Auskratzen
- Verwendung asbesthaltiger Arbeitsunterlagen (Asbestzement, kunststoffgebundene Platten)

Für die beschriebenen Tätigkeiten sind die in Tabelle 7.4 aufgeführten Tätigkeitswerte für das Hantieren mit Asbestmaterialien zu verwenden. Der Arbeitsgang des Muffelauskleidens dauert wenige Sekunden, der des Ausbettens jeweils wenige Minuten. Die Anzahl dieser Arbeitsgänge (z. B. pro Schicht) ist abhängig davon, ob der Zahntechniker auf diese Arbeitsschritte spezialisiert war oder universell alle Arbeiten ausgeführt hat.

Die Dauer der asbestbelasteten Tätigkeiten einschließlich des Abklingens der Exposition nach dem aktiven Umgang hat in der Regel nicht mehr als eine halbe Stunde pro Schicht betragen.

7 Retrospektive Ermittlung der Asbestexposition

7.4.60 Zimmerer (teilweise auch Schreiner und Tischler)

Isolierungen am Dachstuhl, im Treppenhaus, Betonverschalungen, Schallschutzwände, Neubautürfüllungen (Feuerschutz), Schneiden, Fräsen, Sägen, Schleifen von asbesthaltigen Montageplatten, insbesondere im Schiffbau, Waggonbau und -reparaturen; Bystander-Exposition auf dem Bau, Verlegen von Asbestzement-Wellplatten und großformatigen Asbestzement-Fassadenplatten. Zusätzlich zu den üblichen Arbeiten mit Bauholz kam es vor, dass Zimmerer die

Eindeckung und Verkleidung selbst aufgerichteter Hallen mit Asbestzement-Wellplatten im Auftrag hatten. In diesem Gewerk wurden auch Fassadenverkleidungsarbeiten mit kleinformatigen Asbestzementplatten unter Bearbeitung mit der Schlagschere vorgenommen. Zeitraum: etwa Anfang der 1960er- bis Ende der 1970er-Jahre; Tätigkeit des Zimmerers im Betonschalungsbau: siehe unter „Betonwerker“

Anhang 1: Empfehlung für die Begutachtung asbestbedingter Berufskrankheiten – Falkensteiner Empfehlung –

(Auszug) [3]

1 Ziele

Die Begutachtungsempfehlung richtet sich in erster Linie an ärztliche Sachverständige (nachfolgend: Gutachter), die prüfen, ob eine asbestbedingte Erkrankung (Berufskrankheit nach Nrn. 4103, 4104, 4105 und 4114 der Berufskrankheiten-Verordnung – BKV) vorliegt und ob und in welchem Ausmaß es durch die Folgen der Berufskrankheit (nachfolgend: BK) zu einer Minderung der Erwerbsfähigkeit (MdE) gekommen ist. Die notwendigen Untersuchungen sind nach den von den medizinischen Fachgesellschaften vorgegebenen Standards durchzuführen.

Daneben soll sie aber auch der Orientierung der Sachbearbeiter bei den Unfallversicherungsträgern (nachfolgend: UV-Träger) dienen, zu deren Aufgabe u. a. die Ermittlung der entscheidungserheblichen Daten im Sinne der §§ 20 ff. Sozialgesetzbuch X (SGB X), insbesondere zu Exposition und Erkrankung, gehört.

Schließlich soll sie die Schlüssigkeitsprüfung der Gutachten für die UV-Träger und die Sozialgerichtsbarkeit erleichtern und die Transparenz für die betroffenen Versicherten erhöhen.

3 Tatbestandsmerkmale einer BK-Nr. 4103

3.1.4 Feststellung und Beurteilung der beruflichen Belastung

Bei den durch die UV-Träger zu leistenden Expositionsermittlungen sind fast immer Tätigkeiten, technische Einrichtungen, bauliche Gegebenheiten u. Ä., die zum Zeitpunkt der Ermittlungen nicht mehr bestehen, zu beurteilen. Häufig sind Faserkonzentrationsmessungen nicht verfügbar, die Arbeitsstätten nicht mehr existent und auch die ehemaligen Vorgesetzten oder Mitarbeiter des Versicherten können nicht mehr befragt werden. Eine wertvolle Hilfe für die retrospektive Expositionsermittlung stellt der BK-Report „Faserjahre“ dar. Dieser bietet auch die Grundlage zur Dosisberechnung im Rahmen der Ermittlungen zur BK-Nr. 4104. Darüber hinaus enthält er umfassende Angaben zu relevanten Bereichen beruflicher Asbestexpositionen und ist damit für die grundlegenden Ermittlungen zur Frage der Gefährdung bei den BK-Nrn. 4103 und 4105 geeignet. Er enthält kurze Beschreibungen typischer asbestexponierter Tätigkeiten verschiedener Berufe und eine umfassende tabellarische Aufstellung der relevanten verfügbaren Expositionsdaten, um retro-

Anhang 1

spektiv auf Grundlage der Konventionen des Reports die Asbestexposition der Versicherten abschätzen zu können.

Neben den üblichen Tätigkeiten in Rahmen des Beschäftigungsverhältnisses sind im Besonderen die Expositionsverhältnisse bei Mehrarbeit, bei Zusatzschichten und sog. Reparatschichten, wie sie u. a. im Steinkohlenbergbau bei Einzelprojekten und ähnlichen Sondersituationen aufgetreten sind, eingehend zu ermitteln. Dazu zählen auch kurzzeitig hohe Belastungen bei bestimmten Arbeitssituationen, z. B. bei der Revision von Kraftwerksturbinen, beim Schneiden von Asbestzementplatten oder Entfernen von schwach gebundenem Asbest im Rahmen von Abbruch- und Sanierungsarbeiten.

Bei den Versicherten besteht häufig Unwissen über mögliche Asbestkontakte während ihres Arbeitslebens, insbesondere zu möglichen Bystander-Expositionen. Deshalb sollte der Präventionsdienst des UV-Trägers die Befragung des Versicherten grundsätzlich um eine Anfrage an den Betrieb ergänzen und hierbei explizit die Möglichkeit der vorgenannten Sondersituationen sowie einer Bystander-Exposition ermitteln und dokumentieren. Da einige Versicherte im Laufe ihres Arbeitslebens zahlreiche Arbeitsverhältnisse durchlaufen haben, ist auf die Vollständigkeit der Expositionsermittlungen inklusive der Betriebsanfragen besonders zu achten. Grundsätzlich sollten auch mögliche außerberufliche

Asbestkontakte erfragt werden. Auch ein diesbezüglich negativer Befund sollte in den Ermittlungsunterlagen dokumentiert werden.

Für die Ermittlungen zur BK-Nr. 4103 ist die Feststellung einer stattgehabten Exposition mit Angabe von Art, Dauer und Intensität im Sinne einer qualitativen und semiquantitativen Aussage ausreichend¹.

Zwischen dem Ausmaß der festgestellten Asbestose und der ermittelten Asbestbelastung sollte kein deutliches Missverhältnis bestehen. Gegebenenfalls müssen Nachermittlungen erfolgen. Zeitlich lang zurückliegende Asbestexpositionen müssen nicht detailliert ermittelt werden, wenn bereits intensive spätere berufliche Asbestexpositionen festgestellt wurden.

Können medizinisch keine asbesttypischen Veränderungen der Lunge oder Pleura gesichert werden, ergibt die Arbeitsanamnese aber Hinweise auf höhere Asbestexpositionen, sollte die Exposition auch bei einer infrage stehenden BK-Nr. 4103 – für den Fall einer späteren Krebserkrankung und der dann notwendigen Berechnung von Faserjahren – vor Abschluss des Verfahrens detailliert ermittelt werden. Sofern noch nicht geschehen, sind dem Versicherten nachgehende (Vorsorge-)Untersuchungen anzubieten.

¹ Eine Faserjahrenberechnung ist bei der BK-Nr. 4103 nur erforderlich, wenn die Zuständigkeit zwischen verschiedenen UV-Trägern zu klären ist.

4 Tatbestandsmerkmale einer BK-Nr. 4104

4.6 Feststellung und Beurteilung der beruflichen Belastung

4.6.1 Stellenwert der technischen Belastungsermittlung

[...] Wegen der langen Latenzzeit muss das gesamte Arbeitsleben auf eine mögliche Asbestbelastung hin sorgfältig überprüft werden. Der Vollständigkeit der Expositionsermittlungen auch hinsichtlich anderer Lungenkanzerogene (PAK, kristalliner Quarz, Chrom(VI), Nickel, Arsen, ionisierende Strahlung u. a.) kommt eine entscheidende Bedeutung zu (siehe auch 6.4). Ergeben die Ermittlungen eine kumulative Asbestdosis von mindestens 25 Faserjahren oder wird im Zusammenwirken von Asbest mit PAK eine Verursachungswahrscheinlichkeit von 50 % erreicht, sind in der Regel keine detaillierten Ermittlungen weiterer Tätigkeiten mehr erforderlich.

4.6.2 Stellenwert der ärztlichen Arbeitsanamnese

Die umfassende ärztliche Arbeitsanamnese ist unverzichtbarer Bestandteil der gutachterlichen Befragung des Versicherten. Sie erfordert vom Gutachter eingehende Kenntnisse der typischen Tätigkeiten und Arbeitsplätze, die mit einer Asbestexposition verbunden sein können. Darüber hinaus sollten dem Gutachter möglichst auch Tätigkeiten mit nicht offenkundiger Asbestexposition bekannt sein, wie z. B. das Tragen von asbestpapphaltigen Staubmasken im Bergbau, der Austausch von Reibbelägen aus Asbest im Rahmen von sog. Reparatur-

schichten oder die Verwendung von Asbestfiltern im Brauereiwesen.

Sämtliche Tätigkeiten im Arbeitsleben des Versicherten, einschließlich Bystander-Expositionen, sind hinsichtlich einer möglichen Asbestexposition und deren Intensität kritisch zu hinterfragen. Ebenso sind die eingesetzten Arbeitsstoffe einschließlich möglichst genauer Produktbezeichnungen zu erfragen, um Hinweise auf die verwendete Asbestart zu erhalten. Des Weiteren sind auch Expositionen gegenüber anderen lungenkanzerogenen Arbeitsstoffen (Kokereirohgase, PAK, Chromate, Nickel, silikogener Staub, ionisierende Strahlen, Arsen u. a.) zu eruieren.

Das Ergebnis der ärztlichen Arbeitsanamnese ist mit den Ermittlungsergebnissen des UV-Präventionsdienstes abzugleichen. In Zweifelsfällen (unzureichende Informationen über Asbestbelastungen des Versicherten) ist es unabdingbar, nicht nur die asbestexponierten, sondern alle Tätigkeiten des Versicherten (typisches Tätigkeitsspektrum) zu erfragen. Diese ergänzenden Informationen sind hilfreich beim Abgleich der ärztlichen Arbeitsanamnese mit den Ermittlungsergebnissen des Präventionsdienstes. Dort kann der Technische Ermittler auch auf Grundlage eines beschriebenen Tätigkeitsspektrums anhand seiner branchenspezifischen Kenntnisse eventuell bis dahin nicht erkannte Asbestexpositionen ableiten sowie Art und Umfang der Asbestbelastung des Versicherten besser einschätzen.

4.6.3 Erfordernis von Nachermittlungen

Auf Diskrepanzen, die sich aus den Ermittlungen des Präventionsdienstes und der

Anhang 1

ärztlichen Arbeitsanamnese ergeben, sollte der Gutachter den UV-Träger hinweisen. Hieraus kann sich das Erfordernis von Nachermittlungen ergeben, z. B. bei Asbestbelastungen oder Belastungen mit PAK in Berufsabschnitten, die noch nicht berücksichtigt wurden. Falls die arbeitstechnischen Voraussetzungen nach BK-Nrn. 4103, 4104 oder 4114 nicht erfüllt sind, sich aber Hinweise auf weitere lungenkanzerogene Einwirkungen ergeben, ist ggf. ein weiteres BK-Verfahren einzuleiten.

4.6.4 Faserjähreberechnung

[...] Die Berechnung der kumulativen Asbestosis erfolgt durch den Präventionsdienst des zuständigen UV-Trägers. Hierbei ist die aktuelle Auflage des BK-Reports „Faserjahre“ zu verwenden und den dort beschriebenen Vorgaben und Konventionen für die Berechnung zu folgen. Die Ergebnisse der Ermittlungen zu allen Beschäftigungsverhältnissen des Versicherten sind in einem Bericht zusammenzustellen. Dieser muss alle Umstände und Annahmen erkennen lassen, die der Faserjähreberechnung zugrunde liegen.

Dazu gehören sowohl Höhe als auch Dauer der den verschiedenen Tätigkeiten des Versicherten zugrunde gelegten Asbestbelastungen. Lassen sich aus den Ermittlungen der individuellen Arbeitsumstände Asbestexpositionen ableiten, die von den üblichen Belastungen bei vergleichbaren Tätigkeiten abweichen, sind die Abweichungen nachvollziehbar zu begründen. Bei der Ermittlung der Tätigkeitsdauer sind insbesondere überlange Schichten (12-Stunden-Schichten), zusätzliche Schichten und Überstunden in größerem Umfang bei der Berechnung zu berücksichtigen.

5 Tatbestandsmerkmale einer BK-Nr. 4105

5.4 Feststellung und Beurteilung der beruflichen Belastung

Bei der BK-Nr. 4105 ist die haftungsausfüllende Kausalität nicht an ein Dosismaß gekoppelt. Konkrete Hinweise, ab welchem Ausmaß bei einer beruflichen Asbestexposition die Voraussetzung zur Anerkennung eines Mesothelioms als BK-Nr. 4105 gegeben ist, bestehen nicht. Deshalb muss mit größter Akribie jedes Versicherungsverhältnis auf eine auch geringfügige Asbestexposition geprüft werden.

Im Unterschied zur Dosisermittlung bei der BK-Nr. 4104, die auf Grundlage des BK-Reports „Faserjahre“ erfolgt, gibt es bei der BK-Nr. 4105 keine Expositionsgrenze, unterhalb derer berufliche Asbestexpositionen bei den Ermittlungen nicht zu berücksichtigen wären. Die im Anhang 8 des BK-Reports aufgeführten Tätigkeiten mit Expositionen unter $0,005 \text{ F/cm}^3$, auf deren detaillierte Ermittlung bei der Dosisberechnung verzichtet werden kann (kein nennenswerter Beitrag zur entschädigungsrelevanten Asbestfaserdosis), können zum Teil bei der Feststellung früherer Asbestexpositionen im Rahmen der BK-Nr. 4105 von Belang sein. Kriterien für eine eindeutige Abgrenzung beruflicher Exposition von einer ubiquitären Belastung bestehen nicht.

6 Tatbestandsmerkmale einer BK-Nr. 4114

6.4 Feststellung und Beurteilung der beruflichen Belastung

Voraussetzung für die Anerkennung einer BK-Nr. 4114 ist das gleichzeitige oder aufeinander folgende Einwirken von Asbest und polyzyklischen aromatischen Kohlenwasserstoffen (PAK) mit deren Leitsubstanz Benzo[a]pyren.

Typischer Expositionspfad ist die Inhalation von freigesetzten asbestfaser- und von PAK-haltigen Stäuben. Dabei ist unerheblich, ob die Beschäftigten im Rahmen ihrer beruflichen Tätigkeit(en) gleichzeitig mit beiden Noxen in Berührung kamen oder im Rahmen eines oder mehrerer Versicherungsverhältnisse sukzessive – und gegebenenfalls auch zeitlich weit auseinander liegend – exponiert waren.

[...] Zur Belastung mit PAK vgl. die Ausführungen im BK-Report 2/99 „BaP-Jahre“ sowie Folgendes: Unter PAK versteht man eine komplexe Gruppe von mehreren Hundert Einzelsubstanzen, die aus zwei oder mehr kondensierten aromatischen Ringsystemen aufgebaut sind. Benzo[a]pyren (BaP) dient als Leitsubstanz für die messtechnische Erfassung und Bewertung. PAK entstehen vorwiegend durch Pyrolyseprozesse, sobald organisches Material Temperaturen von mehr als 700 °C ausgesetzt wird. Eine Exposition durch polyzyklische aromatische Kohlenwasserstoffe ist somit vor allem an Arbeitsplätzen gegeben, an denen Verbrennungsprozesse von organischen Materialien wie Stein- oder Braunkohle, Erdöl oder Holz auftreten oder

ein Umgang mit PAK-haltigen Pyrolyseprodukten besteht.

Hohe berufliche Expositionen treten insbesondere bei der Verkokung der Steinkohle zu Steinkohlenkoks und dabei entstehenden Nebenprodukten wie Steinkohlenteer, -pech und -öl sowie bei deren Weiterverarbeitung auf, also in Kokereien und Teerraffinerien sowie beim Umgang mit Teeren oder teerhaltigen Materialien. Beispielhaft genannt seien hier steinkohlenteeröhlhaltige Holzschutzmittel, die u. a. für Eisenbahnschwellen verwendet werden, Materialien für den Wasserbau, Dachabdichtungen, Feuerfestmaterialien oder Bautenschutzanstriche, Herstellung von Elektroden für die Aluminiumverhüttung (Söderberg-Verfahren).

Des Weiteren entstehen PAK bei Herstellung und Umgang mit Braunkohlenteer und bei der Gewinnung von Pyrolyseölen, z. B. aus der Pyrolyse von Erdölfractionen, Methan, Altreifen oder Kunststoffabfällen, allerdings in deutlich geringerem Umfang als bei der Verarbeitung der Steinkohle.

Relevante Konzentrationen von PAK treten erfahrungsgemäß auch in Gießereien und Stahlwerken, am Hochofen, in Walzwerken, in Heizungsanlagen sowie bei der Herstellung organischer Produkte in der chemischen Industrie auf, vor allem bei der Herstellung von Werkstoffen und Elektroden aus Kohlenstoff und Elektrographit.

Im Straßenbau wurden bis Mitte der 1960er-Jahre kohlestämmige Bindemittel mit einem deutlichen höheren BaP-Anteil verwendet. Zuletzt wurden diese Bindemittel überwiegend im Wegebau, zum Teil als Mischungen mit erdölstämmigen Bindemitteln, einge-

Anhang 1

setzt. Seit 1984 ist kohlestämmiger Teer als Bindemittel weitgehend verboten. Relevante Belastungen gibt es bei der Schornsteinreinigung und bei Arbeiten in mit PAK belasteten Arealen, z. B. bei Abbruch- und Sanierung auf Kokereistandorten, in alten Gasometern, Altöltanks etc.

Die Zubereitung von Speisen mittels Grillen, Braten und Frittieren sowie verwandten Verfahren lässt neben PAK auch kanzerogenes Acrylamid entstehen.

Neben der Entstehung polyzyklischer aromatischer Kohlenwasserstoffe durch Verbrennungsprozesse organischer Materialien (z. B. Waldbrände) ist auch biogen eine Bildung von PAK durch Mikroorganismen, Pilze, Pflanzen und Tiere möglich.

Typische Berufe mit einer PAK-Exposition sind u. a. Kokereiarbeiter, Dachdecker, Feuerungsmaurer, Schornsteinfeger, Straßenbauer, Stahlwerker, Gießer, Ofenmann, Chemiarbeiter, Laborkräfte, Transportarbeiter für PAK-haltige Materialien. Weitere Angaben und Hinweise zu Expositionen und Berufen finden sich im BaP-Report.

Berufe bzw. Betriebe mit typischen Arbeitsbedingungen, in denen beide Expositionen zusammentreffen können, sind z. B. Dachdecker, Bodenleger¹ (im Rahmen von Abbrucharbeiten), Beschäftigte in Aluminiumhütten und in Betrieben zur Herstellung von Carbid, die asbesthaltige Hitzeschutzkleidung getragen haben oder anderweitig mit Asbest belastet waren. Des Weiteren

Gießerei- und Stahlwerksarbeiter, Feuerungsmaurer, Kokereiarbeiter, Schornsteinfeger, Isolierer und Korrosionsschützer insbesondere im Stahlwasserbau (vgl. Merkblatt BK-Nr. 4114).

6.4.1 Stellenwert der technischen Belastungsermittlung

Die Ermittlungen zur Exposition werden von dazu besonders fortgebildeten Mitarbeitern der Präventionsdienste der UV-Träger durchgeführt.

Eine wertvolle Hilfe stellen die BK-Reporte „Faserjahre“ und „BaP-Jahre“ dar. Sie enthalten Hinweise zur Ermittlung und Berechnung der Dosis, zu den Messverfahren, Grenzwerten, zur Vorgehensweise bei der Erfassung der Exposition sowie zu den typischen Arbeitsbereichen und Tätigkeiten. Sie werden regelmäßig überarbeitet.

6.4.2 Stellenwert der ärztlichen Arbeitsanamnese

Die umfassende ärztliche Arbeitsanamnese ist unverzichtbarer Bestandteil der gutachterlichen Befragung des Versicherten. Sie erfordert vom Gutachter eingehende Kenntnisse der typischen Tätigkeiten und Arbeitsplätze, die mit einer Asbest- und PAK-Exposition verbunden waren. Dabei sind für sämtliche Tätigkeiten und Arbeitsplätze im Arbeitsleben des Versicherten die Expositionen gegenüber krebserzeugenden Stoffen, neben Asbest und PAK sind dies auch Chromate, Nickel, silikogener Staub, ioni-

¹ *Belastungen aus dem Abriss von mit Teer geklebtem Parkett und Abriss mit asbestkaschierten Bodenbelägen (Feuerschutz)*

sierende Strahlen, Arsen u. a., kritisch zu hinterfragen. Fundierte Kenntnisse in der Verfahrenstechnologie helfen dabei, auch nicht offenkundige Expositionen und Bystander-Belastungen zu ermitteln. Gegebenenfalls sollten auch die Produktbezeichnungen asbesthaltiger Arbeitsstoffe vom Gutachter nachgefragt werden (siehe 4.6.2). Das Ergebnis der ärztlichen Arbeitsanamnese ist mit dem Ermittlungsergebnis des Präventionsdienstes abzugleichen.

6.4.3 Erfordernis von Nachermittlungen

Auf wesentliche Diskrepanzen, die sich aus den Ermittlungen des Präventionsdienstes und der ärztlichen Arbeitsanamnese ergeben, sollte der Gutachter hinweisen. Hieraus kann sich ggf. das Erfordernis von Nachermittlungen ergeben, z. B. bei „grenzwertiger“ Summe aus kumulativen Faser- beziehungsweise BaP-Jahresanteilen.

[...]

6.4.5 Berechnung der Benzo[a]pyren-Jahre ($[\mu\text{g}/\text{m}^3] \cdot \text{Jahre}$)

Benzo[a]pyren stellt eine Komponente der PAK dar, die als Leitsubstanz für die messtechnische Erfassung der PAK verwendet wird. Der Begriff BaP-Jahr ist eine Dosisangabe, d. h. ein Produkt aus Arbeitsplatzkonzentration und Zeit. Es handelt sich um eine Konvention zur Beschreibung der kumulativen Dosis aller krebserzeugenden PAK. Ein BaP-Jahr entspricht einer arbeitstäglichen achtstündigen Einwirkung über 1 Jahr von $1 \mu\text{g}/\text{m}^3$ Benzo[a]pyren bei 240 Arbeitstagen.

Die Ermittlung der Exposition und Berechnung der kumulativen BaP-Jahre wird durch

die Präventionsdienste der UV-Träger geleistet. Hierbei ist die aktuelle Auflage des BK-Reports „BaP-Jahre“ zu verwenden und den dort beschriebenen Vorgaben und Konventionen für die Berechnung zu folgen. Die Ergebnisse der Ermittlungen zu allen Beschäftigungsverhältnissen des Versicherten sind in einem Bericht zusammenzustellen, der alle Umstände und Annahmen erkennen lässt, die der BaP-Jahre-Berechnung zugrunde liegen.

Ergeben sich aus der Arbeitsanamnese Hinweise auf eine Belastung, die sowohl nach unten als auch nach oben nicht den üblichen Belastungen entspricht, ist dies zu berücksichtigen. Auch die für die Berechnungen eingesetzte Expositionsdauer muss angegeben und gegebenenfalls bei Abweichungen (z. B. überlange und zusätzliche Schichten, Überstunden) nachvollziehbar begründet werden.

6.4.6 Anwendung der Anlage 2 zur 2. Änderungsverordnung zur BKV

Bei der Koexposition von Asbest und PAK ist ein mindestens additives Zusammenwirken hinsichtlich der Tumorverursachung im Bereich der Atemwege wissenschaftlich gesichert.

Der positive Wahrscheinlichkeitsbeweis der arbeitsbedingten synkanzerogenen Verursachung liegt dann vor, wenn die Berechnung der Verursachungswahrscheinlichkeit (VW) nach der Formel $VW = (RR - 1)/RR$ ergibt, dass das Lungenkarzinom mit gleicher oder überwiegender Verursachungswahrscheinlichkeit (VW 50 %) auf die Einwirkung von Asbest und PAK zurückzuführen ist. Diese Konstellation setzt nicht das Erreichen

Anhang 1

der für die Einzelstoffeinwirkung geforderten Dosisgrenzwerte von 25 Faserjahren beziehungsweise 100 BaP-Jahren voraus. Bei der Annahme einer linearen Dosis-Wirkungs-Beziehung sind die arbeitsmedizinisch-toxikologischen Voraussetzungen für das Verdoppelungsrisiko eines Lungenkrebses

auch dann erfüllt, wenn sich nach Einsetzen der ermittelten Asbestfaserjahre und der BaP-Jahre in die Tabelle (Anlage 2 der BKV) eine Verursachungswahrscheinlichkeit von mindestens 50 % ergibt (siehe Anlage 13.8)*).

*) Anmerkung: Anlage 13.8 der Falkensteiner Empfehlung ist in diesem BK-Report im Anhang 4 wiedergegeben

Anhang 2:

Verfahren zur Messung von Asbest in der Luft in Arbeitsbereichen

1 Konimetrie

Das Konimeter besteht aus einem System, bei dem durch eine enge Düse ein definiertes Volumen der staubhaltigen Luft (z. B. 2,5 cm³) durch Entspannung eines Kolbens in Bruchteilen von Sekunden durchgesaugt wird. Direkt hinter der Düse befindet sich eine mit Haftmitteln versetzte transparente, drehbare Objektscheibe, die an der Peripherie Platz für insgesamt 36 verschiedene Staubproben bietet.

Der Staubluftstrom trifft senkrecht auf die Objektscheibe, wobei die Staubteilchen infolge ihrer Trägheit die plötzliche Richtungsänderung des Luftstromes nicht mit vollziehen können, gegen die Objektscheibe prallen und anhaften [59]. Die Auswertung der einzelnen Staubflecke auf der Objektscheibe erfolgte mit einem Projektionslichtmikroskop bei 370-facher Vergrößerung (Objektiv 25-fach, numerische Apertur 0,5) [15]. Es wurden alle sichtbaren Teilchen sowie alle Fasern getrennt erfasst. Wesentlich ist, dass bei den konimetrischen Messungen auch Fasern unter 5 µm Länge bis zur Sichtbarkeitsgrenze mitgezählt werden. Aus dem bekannten durchgesetzten Luftvolumen und den ausgezählten Partikeln ergibt sich die Gesamtteilchenkonzentration in Teilchen/cm³ und die Faserkonzentration in Fasern/cm³.

2 Faserzählung auf Membranfilter (lichtmikroskopisches Verfahren)

Das Probenahmesystem besteht aus einem Filterhalter und einer angeschlossenen Pumpe, die einen konstanten Luftdurchsatz gewährleistet. Bei effektivem Filterdurchmesser von 33 bzw. 30 mm ist eine Durchflussrate von 2 l/min erforderlich. Das beaufschlagte Filter wird anschließend mit Aceton/Triacetin durchsichtig gemacht und lichtmikroskopisch nach dem Phasenkontrastverfahren ausgewertet.

Die Auswertung erfolgt bei positivem Phasenkontrast, Objektiv 40-fach, numerische Apertur des Objektivs zwischen 0,65 und 0,75, Absorption des Phasenringes zwischen 65 und 85 %, Okular 12,5-fach, Gesamtvergrößerung 500-fach. Die Sichtbarkeitsgrenze lag für die Faserdurchmesser zwischen 0,2 und 0,3 µm. Es wurden alle Fasern erfasst, die eine Länge größer 5 µm, ein Länge-zu-Durchmesser-Verhältnis von größer 3 : 1 und einen Durchmesser kleiner 3 µm aufweisen. Das Verfahren ist wie beim Konimeter nicht asbestspezifisch, sondern die Faserdefinition folgt den genannten geometrischen Vorgaben [24; 26; 60].

In der Regel werden von den gesamten beaufschlagten Filterflächen insgesamt ca. 0,8 mm² ausgezählt. Aus der Durchflussrate und der Probenahmedauer ergibt sich

Anhang 2

das durchgesetzte Probevolumen pro ausgezählter Filterfläche und aus der gefundenen Faseranzahl die Faserkonzentration in F/cm^3 bzw. F/m^3 [60].

3 Rasterelektronenmikroskopische Faserzählung zur getrennten Bestimmung von Asbestfasern und anderen anorganischen Fasern (rasterelektronenmikroskopisches Verfahren)

Die Probenahme der Stäube erfolgt auf goldbeschichteten Kernporenfiltern unter Einsatz von Pumpen mit konstantem Luftdurchsatz. Durch Plasmaveraschung wird das organische Material weitgehend entfernt. Bei einem effektiven Filterdurchmesser von 30 mm beträgt der Durchsatz 2 l/min, bei niedrigen Konzentrationen (wenig Grobstaub) sind höhere Durchsätze möglich.

Anhand des Röntgen-Emissionsspektrums und der K_{α} -Linien von Mg, Si, Ca, Fe bzw. der Intensitätsverhältnisse der Linien untereinander lässt sich eine Stoffidentifizierung an Einzelfasern auf Chrysotil, Amphibolasbest (z. B. Amosit/Krokydolith), Calciumsulfatfasern sowie andere anorganische Fasern durchführen. Dabei sind jedoch Mindestfaserdurchmesser von ca. 0,2 μm erforderlich [27].

In der Regel werden von der gesamten beaufschlagten Filterfläche 0,5 mm^2 ausgewertet. Aus der Durchsatzrate und der Probenahmedauer lässt sich das durchgesetzte Volumen pro ausgewertete Filterfläche ermitteln und aus der gefundenen Asbestfaseranzahl die Asbestfaserkonzentration in F/cm^3 bzw. F/m^3 bestimmen. Die Faserdefinition gilt hier analog wie bereits in Punkt 2 dargelegt [27].

4 Feinstaub- und Asbestfeinstaubbestimmung nach der Massenkonzentration

Für die Beurteilung nach den gravimetrischen TRK-Werten (Tabelle 3.2) ab 1973 bis Ende 1989 war sowohl die Feststellung der Feinstaub- als auch der Asbestfeinstaubkonzentration am Arbeitsplatz erforderlich. Die Probenahme erfolgte auf Membranfiltern mit stationären Probenahmesystemen, die einen hohen konstanten Luftdurchsatz garantieren (z. B. MPG II: 2,8 m^3/h , VC 25 F: 22,5 m^3/h). Durch Differenzwägung bzw. Durchstrahlung der eingesetzten Filter und aus dem durchgesetzten Luftvolumen ließ sich die Feinstaubkonzentration in mg/m^3 ermitteln. Zur Bestimmung der Asbestfeinstaubkonzentration musste die Membranfiltersubstanz durch Plasmaveraschung oder Zentrifugalverfahren mit Aceton entfernt werden. Die Rückstände ließen sich dann infrarotspektrographisch (Verwendung der KBr-Preßtechnik) untersuchen und die Asbestgehalte quantitativ ermitteln [61].

Wesentlich ist jedoch die Tatsache, dass infrarotspektrographisch alle Partikel mit erfasst wurden, die der Kristallstruktur und dem Chemismus von Asbesten entsprachen. Darunter fielen nicht nur Fasern, sondern auch alle isometrischen Partikel, die dieser Bedingung genügten.

Bei Asbesten bzw. asbesthaltigen Materialien, die durch Temperprozesse oder Hochtemperaturbeanspruchung beeinflusst waren, kann es zu einer teilweisen bis völligen Umwandlung der Asbeste durch Entwässerungsprozesse, Zusammenbruch des Kristallgitters, Neubildung anderer Phasen kommen. Zwar können Stäube aus diesen

Materialien im morphologischen Sinne noch Fasern enthalten, die dann aber nicht mehr den Asbestkriterien genügen und demnach auch infrarotspektrographisch in der Regel nicht mehr feststellbar sind [38].

Infrarotspektrographisch lassen sich Chryso- tilgehalte unter 1 Masse-% bzw. Amphibol- asbestgehalte unter 5 Masse-% je Amphi- bolart nicht mehr nachweisen [61].

Unterhalb der genannten Nachweisgrenzen ließen sich jedoch phasenkontrastmikro- skopisch Asbestfasern identifizieren. Dies erforderte spezielle Einbettungsflüssigkeiten und die Betrachtung in polarisiertem Licht. Bedingt durch die Doppelbrechung der Asbestfasern ergaben sich in Abhängigkeit vom Brechungsindex der Einbettungsflüs- sigkeiten typische „optische Anfärbungen“, die eine Unterscheidung von anderen Fasern erlaubten. Diese charakteristischen „Anfär- bungen“ ließen sich jedoch nur an Fasern mit einem Mindestdurchmesser von 1 µm erzielen. Günstigenfalls erstreckte sich die Feststellbarkeit bis in den Spurenbereich [61].

5 Transmissionselektronen- mikroskopische Verfahren

Zur Fasercharakterisierung wird die Elektro- nenstrahl-Feinbereichsbeugung herange- zogen, mit der das asbestspezifische Kris- tallgitter anhand des Beugungsdiagramms identifiziert wird. Dieser Nachweis ist an die Durchstrahlbarkeit der Fasern gebunden und lässt sich nur an Fasern ca. $< 0,2 \mu\text{m}$ Durch- messer durchführen.

Insbesondere Stäube aus hochtemperatur- beanspruchten Materialien wie z. B. Abrieb-

stäube bei Bremsvorgängen sind nach diesem Verfahren untersucht worden [21; 40; 62].

Dieses apparativ sehr aufwendige arbeits- zeitintensive Verfahren wird üblicherweise nicht zur routinemäßigen Überprüfung von Arbeitsplätzen herangezogen.

6 Analytische rastertransmissions- elektronenmikroskopische Verfahren

Durch eine spezielle Präparationstechnik lassen sich Stäube auf Filterproben durch Kohlebedampfung in eine Kohlenstoffmatrix überführen und das ursprüngliche Filter- material (Nucleporefilter) durch Behandlung mit Chloroformdampf ablösen. Mit diesen Präparationen lässt sich an Einzelfasern, wie bereits in Abschnitt 5 beschrieben, nicht nur eine Elektronenstrahl-Feinbereichsbeugung, sondern auch eine empfindliche röntgen- mikroanalytische Elementverteilung (siehe Abschnitt 3) feststellen. Diese Methode bietet demnach den Vorteil, sowohl die Kris- tallstruktur als auch die elementare Zusam- mensetzung von Fasern zu ermitteln, was zur Identifizierung von Faserstäuben einen erheblichen Vorteil bietet. Nach diesem Ver- fahren lassen sich nicht nur abgeschiedene luftgetragene Stäube, sondern auch Mate- rialproben, z. B. Lungenstäube, nach ent- sprechender Präparation untersuchen. Dieses Verfahren ist jedoch mit einem erheb- lichen Auswerteaufwand verbunden [63; 64].

7 Vergleich der einzelnen Probenahmeverfahren

Tierexperimentelle Forschungsarbeiten machen deutlich, dass die tumorerzeugende Wirkung des Asbestes auf seiner Faserform

Anhang 2

beruht [30]. Somit sind Probenahme- und Analysenverfahren erforderlich, die speziell Asbestfasern der kritischen Abmessungen erfassen. Dies ist bei den gravimetrischen Verfahren jedoch nicht gewährleistet, da alle nicht faserförmigen Partikel im Feinstaub, die der Kristallstruktur und dem Chemismus des Asbestes entsprechen, das Ergebnis verfälschen.

Beim Einsatz des Konimeters wurde die Staubsituation nur für den Bruchteil einer Sekunde erfasst; eine Einzelmessung konnte daher keine repräsentative Aussage über eine Schichtbelastung liefern. Deshalb war man gezwungen, eine Vielzahl von Messungen vorzunehmen, was mit einem erheblichen Auswerteaufwand verbunden war. International hat die Membranfiltermethode mit phasenkontrastmikroskopischer Faserzählung (siehe unter 2) breite Anwendung gefunden [24 bis 26], wobei je nach Staubsituation die Probenahmedauer im Bereich

von Stunden möglich war – im Hinblick auf eine repräsentative Schichtbeurteilung ein entscheidender Vorteil gegenüber dem konimetrischen Verfahren. Zwar handelt es sich hier nicht um eine asbestspezifische, jedoch um eine faserspezifische Methode. In der Vergangenheit konnte man jedoch davon ausgehen, dass die gefundenen Fasern überwiegend Asbestfasern entsprachen. Somit lag man in Bezug auf die Beurteilung auf der sicheren Seite.

Mit rückläufigem Asbestverbrauch und zunehmendem Einsatz von faserförmigen Asbestersatzstoffen war zusätzlich zum lichtmikroskopischen Verfahren ein raster-elektronenmikroskopisches Verfahren (siehe unter 3) erforderlich, das eine asbestfaser-spezifische Faserzählung erlaubte [27], um bei dem gemeinsamen Auftreten von Asbest und Ersatzfasern am Arbeitsplatz eine Differenzierung vornehmen zu können.

Anhang 3: Hinweise zu den Festlegungen bezüglich der Umrechnungsfaktoren

1 F-Zahlen/Konimeterzahlen

Nach Vergleichsmessungen des Instituts für Arbeitsschutz der Deutschen Gesetzlichen Unfallversicherung (IFA) aus dem Jahre 1973 ist für die Jahre 1971/72 an Arbeitsplätzen der Asbesttextilindustrie folgende Beziehung zwischen der konimetrisch ermittelten Faserkonzentration (C_p) und den F-Zahlen abgeleitet worden (persönliche Mitteilung *Dr. Riediger* [41]):

$$F = 0,61 C_f^{1,56}$$

Für einen ausgewählten Bereich, z. B. Kremperei, Spinnerei, Weberei, Näherei, sind die zu den F-Zahlen korrespondierenden konimetrisch ermittelten Faserkonzentrationen in Tabelle A3.1 angegeben.

Tabelle A3.1:
F-Zahlen und korrelierende Konimeterfasern für bestimmte Bereiche der Asbesttextilindustrie

F-Zahl	Konimeterfasern in F/cm ³
6	4
20	9
40	15
60	19
100	26
150	34
400	64
600	83

Der Korrelationskoeffizient betrug $r = 0,94$. Die Anwendung eines allgemein gültigen Umrechnungsfaktors bzw. einer Umrechnungsfunktion ist nicht mehr begründbar. Lediglich für den o. g. Bereich kann die gegebene Beziehung verwendet werden

2 Gesamteilchenkonzentration/ Faserkonzentration (jeweils konimetrisch ermittelt)

Auf der Basis der Ausführungen unter 1 lässt sich auch eine Beziehung zwischen der Gesamteilchenkonzentration (C_g) und der Faserkonzentration (C_p) herleiten:

$$C_f = 6 \cdot 10^{-4} \cdot C_g^{1,79}$$

Tabelle A3.2 (siehe Seite 174) gibt Beispiele für das Verhältnis von Gesamteilchenkonzentration zu konimetrisch ermittelten Faserkonzentrationen. Dies gilt aber nur für den Bereich der Asbesttextilindustrie.

Bezüglich einer Umrechnungsmöglichkeit gelten ebenfalls die unter 1 genannten einschränkenden Bedingungen bzw. Hinweise.

Anhang 3

Tabelle A3.2:
Gesamteilchenkonzentration (Konimeter) C_g
und korrespondierende Faserkonzentration
(Konimeter) C_f (Daten aus dem Bereich
der Asbesttextilindustrie)

C_g in T/cm ³	C_f in F/cm ³
100	2
300	16
500	41
750	84
1 000	141
1 500	291
2 000	486
4 000	1 682

3 Faserkonzentration (Konimeter- verfahren)/Faserkonzentration (Membranfilterverfahren)

Zwischen den konimetrischen Faserkonzentrationen einerseits und den Konzentrationen nach dem Membranfilterverfahren (Phasenkontrastmikroskopie) ergeben sich nach internen Vergleichsmessungen des IFA [41] für verschiedene Arbeitsbereiche Umrechnungsfaktoren, die im Mittel zwischen 0,3 und 0,6 betragen. Dies bedeutet, dass eine konimetrisch ermittelte Faser im Mittel zwischen 0,3 und 0,6 Fasern nach dem Membranfilterverfahren entspricht.

Wegen der hohen Streuungen wurde für eine Abschätzung nach der sicheren Seite hin die Relation 1 : 1 zugrunde gelegt.

1 Faser/cm³ (Konimeter)
≤ 1 Faser/cm³ (Membranfilter)

Für die Umrechnungen der Konimeterfasern in Membranfilterfasern nach Messungen in der DDR war durch Verwendung anderer Haftsichten auf den Konimeterplatten nicht sicher auszuschließen, dass ein Teil der Fasern unentdeckt blieb. Deshalb wurde eine Umrechnung zur sicheren Seite hin mit dem Faktor 2 angesetzt mit der Relation [4]:

1 Faser/cm³ (Konimeter DDR)
≤ 2 Fasern/cm³ (Membranfilter)

4 Verwendetes Messwertperzentil für die Konzentrationsangaben

Messwertkollektive lassen sich unabhängig von jeweiligen Konzentrationsverteilungen durch Angabe von Perzentilen charakterisieren. Der Median (50-%-Wert) ist die Konzentration, bei der 50 % aller Werte oberhalb, die restlichen 50 % unterhalb dieser Schwelle liegen. Zur sicheren Abschätzung der Exposition im Sinne einer Festlegung wird nicht der 50-%-Wert (Median), sondern der 90-%-Wert zugrunde gelegt. Für den 90-%-Wert gilt, dass unabhängig von der Werteverteilung 90 % aller vorhandenen Werte unter, die restlichen 10 % oberhalb des genannten Konzentrationswertes liegen.

Messwertkollektive lassen sich statistisch dann durch zwei Parameter charakterisieren, wenn ein definierter Verteilungstyp für die Grundgesamtheit zugrunde gelegt werden kann. Im Fall der Gaußschen Normalverteilung sind dies der arithmetische Mittelwert und die Standardabweichung; im Falle von Lognormalverteilungen sind dies der geometrische Mittelwert und die logarithmische Standardabweichung.

Zur Charakterisierung von Messwertkollektiven wird oft die Gaußsche Normalverteilung herangezogen mit Angabe des arithmetischen Mittelwertes und der arithmetischen Standardabweichung.

Es hat sich aber erwiesen, dass Konzentrationsverteilungen zutreffender durch eine Lognormalverteilung zu beschreiben sind, wobei sich die Logarithmen der Gefahrstoffkonzentrationen im Gaußschen Sinne normal um den geometrischen Mittelwert verteilen [37; 65].

Findet man also als Angabe den geometrischen Mittelwert, dann wäre dieser in erster Näherung mit dem 50%-Wert (Median) zu vergleichen. Vielfach fehlen Angaben über die logarithmische Standardabweichung, sodass Angaben über den 90%-Wert entfallen müssen. Dies gilt vergleichsweise auch für Angaben des arithmetischen Mittelwertes.

Generell lässt sich aussagen, dass der arithmetische Mittelwert bei Lognormalverteilungen immer höher liegt als der geometrische Mittelwert. Die Unterschiede fallen umso höher aus, je höher die logarithmischen Standardabweichungen sind. Für logarithmische Standardabweichungen von 0,3 (häufig gefundener mittlerer Wert) liegt der arithmetische Mittelwert um den Faktor ca. 1,3 höher als der geometrische Mittelwert. Für außergewöhnlich hohe logarithmische Standardabweichungen von 0,6 liegt er um den Faktor 3 höher.

Liegen arithmetische Mittelwerte vor und bewegen sich die Standardabweichungen in der Größenordnung des arithmetischen Mittelwertes, dann beträgt der 90%-Wert der

Lognormalverteilung etwa das Zweifache des arithmetischen Mittelwertes [37].

Dieser Wert kann als Annäherungswert für den 90%-Wert herangezogen werden.

Generell lässt sich aber folgende Aussage treffen [37]: Zwischen den Parametern der Lognormalverteilung, dem geometrischen Mittelwert \bar{x} und der logarithmischen Standardabweichung (σ) sowie den Parametern der Gaußschen Normalverteilung, dem arithmetischen Mittelwert (\bar{x}) und der Standardabweichung (s) existiert folgende Funktion:

$$90\text{-}\% \text{-Wert} = F \cdot \bar{x}$$

Der 90%-Wert der logarithmischen Normalverteilung lässt sich also aus dem arithmetischen Mittelwert (\bar{x}) berechnen, wenn F bekannt ist. F hängt immer von der logarithmischen Standardabweichung σ [66] bzw. von dem Quotienten s/\bar{x} ab.

In Tabelle A3.3 (siehe Seite 172) sind diese Abhängigkeiten dargestellt. Aus der Literatur [37] lässt sich ableiten, dass F ein Maximum von $F = 2,3$ durchläuft. Aus der Tabelle ist abzulesen, dass für häufig gefundene logarithmische Standardabweichungen von 0,3 der Faktor F den Wert von 1,9 annimmt. Liegt die Standardabweichung im Bereich von 0,2 bis 0,5, dann reicht die Spanne für F von 1,6 bis 2,2, liegt im Mittel also bei ca. 2. Somit lässt sich der 90%-Wert bei lognormalverteilten Kollektiven zu

$$90\text{-}\% \text{-Wert} = 2 \cdot \bar{x}$$

Anhang 3

im Sinne einer Näherung für eine Vielzahl praktischer Fälle abschätzen. Es sei aber darauf hingewiesen, dass 90-Perzentile, die ja unabhängig von einem definierten Verteilungstyp ermittelt werden können, diesen Bedingungen nicht generell genügen.

Tabelle A3.3:
Zusammenhang von $\frac{s}{\bar{x}}$, σ und F für verschiedene Werte der Verteilungen

$\frac{s}{\bar{x}}$	σ	F
0,1	0,0433	1,1308
0,2	0,0860	1,2640
0,4	0,1673	1,5215
0,5	0,2052	1,6389
0,6	0,2408	1,7457
0,8	0,3055	1,9239
1,0	0,3616	2,0560
1,2	0,4102	2,1486
1,4	0,4524	2,2098
1,6	0,4894	2,2473
1,8	0,5220	2,2673
2,0	0,5510	2,2743
2,2	0,5769	2,2721
2,4	0,6004	2,2631
2,6	0,6217	2,2493
3,0	0,6590	2,2123
4,0	0,7310	2,0986
6,0	0,8253	1,8788
10,0	0,9330	1,5629

Die Bedingungen werden aber umso besser erfüllt, je mehr Einzelwerte zur Verfügung stehen und je zutreffender das Wertekollektiv einer lognormalen Verteilung entstammt.

Es soll hier deutlich hervorgehoben werden, dass sich diese Ableitungen nur in grober Annäherung auf vorhandene begrenzte Messwertkollektive anwenden lassen, insbesondere dann, wenn die Datenmenge gering ist. Insofern handelt es sich um eine Abschätzung.

Im Sinne einer Konvention wird zur Berechnung des 90%-Wertes bzw. 90-Perzentils der Faserkonzentrationen aus mehreren Einzelwerten folgende Vorgehensweise empfohlen:

1. Anzahl der Werte < 10 ($n < 10$), Bildung des arithmetischen Mittelwertes \bar{x} , Berechnung des 90%-Wertes:

$$90\text{-\%}\text{-Wert} = 2 \cdot \bar{x}$$

2. Anzahl der Werte ≥ 10 ($n \geq 10$). Die Werte werden der Größe nach, beginnend mit dem kleinsten Wert, geordnet,

$$n_1, n_2, \dots, n_{n-1}, n_n$$

und das 90-Perzentil nach folgender Anweisung aufgesucht (MEGA, Statistische Auswertungen):

$$Z = n \cdot \frac{90}{100}$$

Dies soll an einem Zahlenbeispiel erläutert werden: Für $n = 13$ ergibt sich für Z ein Wert von 11,7. Dies bedeutet, dass sich der 90-Perzentilwert zwischen dem 11. und 12. Wert befindet. Bildet man nun die Differenz (Δ) zwischen dem 11. und 12. Wert, multipliziert diese mit dem Faktor 0,7, dann erhält man den Betrag, der zu dem 11. Wert hinzuaddiert werden muss.

Mit $n_{11} = 2,7$ und $n_{12} = 3,5$ ergibt sich:

$$\Delta = 3,5 - 2,7 = 0,8$$

$$\Delta \cdot 0,7 = 0,8 \cdot 0,7 = 0,56$$

$$\text{90-Perzentil} = 2,7 + 0,56 \sim 3,3$$

Anhang 4: BK 4114 – Tabelle mit Angaben der Verursachungswahrscheinlichkeit anhand der ermittelten Dosiswerte in Faserjahren und BaP-Jahren

Tabelle aus Anlage 2 der Zweiten Verordnung
zur Änderung der Berufskrankheiten-Verordnung (2. BKV-ÄndV, [7])

 bitte umblättern

Anhang 4

Tabelle A 10.1:
Berufskrankheit Nr. 4114, Verursachungswahrscheinlichkeit in Prozent

BaP Jahre	Asbestfaserjahre											
	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
0	0	4	7	11	14	17	19	22	24	26	29	31
1	1	5	8	12	15	17	20	22	25	27	29	31
2	2	6	9	12	15	18	21	23	25	28	30	32
3	3	7	10	13	16	19	21	24	26	28	30	32
4	4	7	11	14	17	19	22	24	26	29	31	32
5	5	8	12	15	17	20	22	25	27	29	31	33
6	6	9	12	15	18	21	23	25	28	30	32	33
7	7	10	13	16	19	21	24	26	28	30	32	34
8	7	11	14	17	19	22	24	26	29	31	32	34
9	8	12	15	17	20	22	25	27	29	31	33	35
10	9	12	15	18	21	23	25	28	30	32	33	35
11	10	13	16	19	21	24	26	28	30	32	34	35
12	11	14	17	19	22	24	26	29	31	32	34	36
13	12	15	17	20	22	25	27	29	31	33	35	36
14	12	15	18	21	23	25	28	30	32	33	35	37
15	13	16	19	21	24	26	28	30	32	34	35	37
16	14	17	19	22	24	26	29	31	32	34	36	38
17	15	17	20	22	25	27	29	31	33	35	36	38
18	15	18	21	23	25	28	30	32	33	35	37	38
19	16	19	21	24	26	28	30	32	34	35	37	39
20	17	19	22	24	26	29	31	32	34	36	38	39
21	17	20	22	25	27	29	31	33	35	36	38	39
22	18	21	23	25	28	30	32	33	35	37	38	40
23	19	21	24	26	28	30	32	34	35	37	39	40
24	19	22	24	26	29	31	32	34	36	38	39	40
25	20	22	25	27	29	31	33	35	36	38	39	41
26	21	23	25	28	30	32	33	35	37	38	40	41

Asbestfaserjahre													
12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25
32	34	36	38	39	40	42	43	44	46	47	48	49	50
33	35	36	38	39	41	42	44	45	46	47	48	49	50
33	35	37	38	40	41	43	44	45	46	47	48	49	50
34	35	37	39	40	42	43	44	45	47	48	49	50	51
34	36	38	39	40	42	43	44	46	47	48	49	50	51
35	36	38	39	41	42	44	45	46	47	48	49	50	51
35	37	38	40	41	43	44	45	46	47	48	49	50	51
35	37	39	40	42	43	44	45	47	48	49	50	51	52
36	38	39	40	42	43	44	46	47	48	49	50	51	52
36	38	39	41	42	44	45	46	47	48	49	50	51	52
37	38	40	41	43	44	45	46	47	48	49	50	51	52
37	39	40	42	43	44	45	47	48	49	50	51	52	53
38	39	40	42	43	44	46	47	48	49	50	51	52	53
38	39	41	42	44	45	46	47	48	49	50	51	52	53
38	40	41	43	44	45	46	47	48	49	50	51	52	53
39	40	42	43	44	45	47	48	49	50	51	52	53	53
39	40	42	43	44	46	47	48	49	50	51	52	53	54
39	41	42	44	45	46	47	48	49	50	51	52	53	54
40	41	43	44	45	46	47	48	49	50	51	52	53	54
40	42	43	44	45	47	48	49	50	51	52	53	53	54
40	42	43	44	46	47	48	49	50	51	52	53	54	55
41	42	44	45	46	47	48	49	50	51	52	53	54	55
41	43	44	45	46	47	48	49	50	51	52	53	54	55
42	43	44	45	47	48	49	50	51	52	53	53	54	55
42	43	44	46	47	48	49	50	51	52	53	54	55	55
42	44	45	46	47	48	49	50	51	52	53	54	55	56
43	44	45	46	47	48	49	50	51	52	53	54	55	56

Anhang 4

Tabelle A 10.1:
(Fortsetzung)

BaP Jahre	Asbestfaserjahre											
	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
27	21	24	26	28	30	32	34	35	37	39	40	42
28	22	24	26	29	31	32	34	36	38	39	40	42
29	22	25	27	29	31	33	35	36	38	39	41	42
30	23	25	28	30	32	33	35	37	38	40	41	43
31	24	26	28	30	32	34	35	37	39	40	42	43
32	24	26	29	31	32	34	36	38	39	40	42	43
33	25	27	29	31	33	35	36	38	39	41	42	44
34	25	28	30	32	33	35	37	38	40	41	43	44
35	26	28	30	32	34	35	37	39	40	42	43	44
36	26	29	31	32	34	36	38	39	40	42	43	44
37	27	29	31	33	35	36	38	39	41	42	44	45
38	28	30	32	33	35	37	38	40	41	43	44	45
39	28	30	32	34	35	37	39	40	42	43	44	45
40	29	31	32	34	36	38	39	40	42	43	44	46
41	29	31	33	35	36	38	39	41	42	44	45	46
42	30	32	33	35	37	38	40	41	43	44	45	46
43	30	32	34	35	37	39	40	42	43	44	45	47
44	31	32	34	36	38	39	40	42	43	44	46	47
45	31	33	35	36	38	39	41	42	44	45	46	47
46	32	33	35	37	38	40	41	43	44	45	46	47
47	32	34	35	37	39	40	42	43	44	45	47	48
48	32	34	36	38	39	40	42	43	44	46	47	48
49	33	35	36	38	39	41	42	44	45	46	47	48
50	33	35	37	38	40	41	43	44	45	46	47	48
51	34	35	37	39	40	42	43	44	45	47	48	49
52	34	36	38	39	40	42	43	44	46	47	48	49
53	35	36	38	39	41	42	44	45	46	47	48	49
54	35	37	38	40	41	43	44	45	46	47	48	49

Asbestfaserjahre													
12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25
43	44	45	47	48	49	50	51	52	53	53	54	55	56
43	44	46	47	48	49	50	51	52	53	54	55	55	56
44	45	46	47	48	49	50	51	52	53	54	55	56	56
44	45	46	47	48	49	50	51	52	53	54	55	56	57
44	45	47	48	49	50	51	52	53	53	54	55	56	57
44	46	47	48	49	50	51	52	53	54	55	55	56	57
45	46	47	48	49	50	51	52	53	54	55	56	56	57
45	46	47	48	49	50	51	52	53	54	55	56	57	57
45	47	48	49	50	51	52	53	53	54	55	56	57	57
46	47	48	49	50	51	52	53	54	55	55	56	57	58
46	47	48	49	50	51	52	53	54	55	56	56	57	58
46	47	48	49	50	51	52	53	54	55	56	57	57	58
47	48	49	50	51	52	53	53	54	55	56	57	57	58
47	48	49	50	51	52	53	54	55	55	56	57	58	58
47	48	49	50	51	52	53	54	55	56	56	57	58	59
47	48	49	50	51	52	53	54	55	56	57	57	58	59
48	49	50	51	52	53	53	54	55	56	57	57	58	59
48	49	50	51	52	53	54	55	55	56	57	58	58	59
48	49	50	51	52	53	54	55	56	56	57	58	59	59
48	49	50	51	52	53	54	55	56	57	57	58	59	59
49	50	51	52	53	53	54	55	56	57	57	58	59	60
49	50	51	52	53	54	55	55	56	57	58	58	59	60
49	50	51	52	53	54	55	56	56	57	58	59	59	60
49	50	51	52	53	54	55	56	57	57	58	59	59	60
50	51	52	53	53	54	55	56	57	57	58	59	60	60
50	51	52	53	54	55	55	56	57	58	58	59	60	60
50	51	52	53	54	55	56	56	57	58	59	59	60	60
50	51	52	53	54	55	56	57	57	58	59	59	60	61

Anhang 4

Tabelle A 10.1:
(Fortsetzung)

BaP Jahre	Asbestfaserjahre											
	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
55	35	37	39	40	42	43	44	45	47	48	49	50
56	36	38	39	40	42	43	44	46	47	48	49	50
57	36	38	39	41	42	44	45	46	47	48	49	50
58	37	38	40	41	43	44	45	46	47	48	49	50
59	37	39	40	42	43	44	45	47	48	49	50	51
60	38	39	40	42	43	44	46	47	48	49	50	51
61	38	39	41	42	44	45	46	47	48	49	50	51
62	38	40	41	43	44	45	46	47	48	49	50	51
63	39	40	42	43	44	45	47	48	49	50	51	52
64	39	40	42	43	44	46	47	48	49	50	51	52
65	39	41	42	44	45	46	47	48	49	50	51	52
66	40	41	43	44	45	46	47	48	49	50	51	52
67	40	42	43	44	45	47	48	49	50	51	52	53
68	40	42	43	44	46	47	48	49	50	51	52	53
69	41	42	44	45	46	47	48	49	50	51	52	53
70	41	43	44	45	46	47	48	49	50	51	52	53
71	42	43	44	45	47	48	49	50	51	52	53	53
72	42	43	44	46	47	48	49	50	51	52	53	54
73	42	44	45	46	47	48	49	50	51	52	53	54
74	43	44	45	46	47	48	49	50	51	52	53	54
75	43	44	45	47	48	49	50	51	52	53	53	54
76	43	44	46	47	48	49	50	51	52	53	54	55
77	44	45	46	47	48	49	50	51	52	53	54	55
78	44	45	46	47	48	49	50	51	52	53	54	55
79	44	45	47	48	49	50	51	52	53	53	54	55
80	44	46	47	48	49	50	51	52	53	54	55	55
81	45	46	47	48	49	50	51	52	53	54	55	56
82	45	46	47	48	49	50	51	52	53	54	55	56

Asbestfaserjahre													
12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25
51	52	53	53	54	55	56	57	57	58	59	60	60	61
51	52	53	54	55	55	56	57	58	58	59	60	60	61
51	52	53	54	55	56	56	57	58	59	59	60	60	61
51	52	53	54	55	56	57	57	58	59	59	60	61	61
52	53	53	54	55	56	57	57	58	59	60	60	61	61
52	53	54	55	55	56	57	58	58	59	60	60	61	62
52	53	54	55	56	56	57	58	59	59	60	60	61	62
52	53	54	55	56	57	57	58	59	59	60	61	61	62
53	53	54	55	56	57	57	58	59	60	60	61	61	62
53	54	55	55	56	57	58	58	59	60	60	61	62	62
53	54	55	56	56	57	58	59	59	60	60	61	62	62
53	54	55	56	57	57	58	59	59	60	61	61	62	62
53	54	55	56	57	57	58	59	60	60	61	61	62	63
54	55	55	56	57	58	58	59	60	60	61	62	62	63
54	55	56	56	57	58	59	59	60	60	61	62	62	63
54	55	56	57	57	58	59	59	60	61	61	62	62	63
54	55	56	57	57	58	59	60	60	61	61	62	63	63
55	55	56	57	58	58	59	60	60	61	62	62	63	63
55	56	56	57	58	59	59	60	60	61	62	62	63	63
55	56	57	57	58	59	59	60	61	61	62	62	63	64
55	56	57	57	58	59	60	60	61	61	62	63	63	64
55	56	57	58	58	59	60	60	61	62	62	63	63	64
56	56	57	58	59	59	60	60	61	62	62	63	63	64
56	57	57	58	59	59	60	61	61	62	62	63	64	64
56	57	57	58	59	60	60	61	61	62	63	63	64	64
56	57	58	58	59	60	60	61	62	62	63	63	64	64
56	57	58	59	59	60	60	61	62	62	63	63	64	64
57	57	58	59	59	60	61	61	62	62	63	64	64	65

Anhang 4

Tabelle A 10.1:
(Fortsetzung)

BaP Jahre	Asbestfaserjahre											
	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
83	45	47	48	49	50	51	52	53	53	54	55	56
84	46	47	48	49	50	51	52	53	54	55	55	56
85	46	47	48	49	50	51	52	53	54	55	56	56
86	46	47	48	49	50	51	52	53	54	55	56	57
87	47	48	49	50	51	52	53	53	54	55	56	57
88	47	48	49	50	51	52	53	54	55	55	56	57
89	47	48	49	50	51	52	53	54	55	56	56	57
90	47	48	49	50	51	52	53	54	55	56	57	57
91	48	49	50	51	52	53	53	54	55	56	57	57
92	48	49	50	51	52	53	54	55	55	56	57	58
93	48	49	50	51	52	53	54	55	56	56	57	58
94	48	49	50	51	52	53	54	55	56	57	57	58
95	49	50	51	52	53	53	54	55	56	57	57	58
96	49	50	51	52	53	54	55	55	56	57	58	58
97	49	50	51	52	53	54	55	56	56	57	58	59
98	49	50	51	52	53	54	55	56	57	57	58	59
99	50	51	52	53	53	54	55	56	57	57	58	59
100	50	51	52	53	54	55	55	56	57	58	58	59

Asbestfaserjahre													
12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25
57	57	58	59	60	60	61	61	62	63	63	64	64	65
57	58	58	59	60	60	61	62	62	63	63	64	64	65
57	58	59	59	60	60	61	62	62	63	63	64	64	65
57	58	59	59	60	61	61	62	62	63	64	64	65	65
57	58	59	60	60	61	61	62	63	63	64	64	65	65
58	58	59	60	60	61	62	62	63	63	64	64	65	65
58	59	59	60	60	61	62	62	63	63	64	64	65	65
58	59	59	60	61	61	62	62	63	64	64	65	65	66
58	59	60	60	61	61	62	63	63	64	64	65	65	66
58	59	60	60	61	62	62	63	63	64	64	65	65	66
59	59	60	60	61	62	62	63	63	64	64	65	65	66
59	59	60	61	61	62	62	63	64	64	65	65	66	66
59	60	60	61	61	62	63	63	64	64	65	65	66	66
59	60	60	61	62	62	63	63	64	64	65	65	66	66
59	60	60	61	62	62	63	63	64	64	65	65	66	66
59	60	61	61	62	62	63	64	64	65	65	66	66	66
60	60	61	61	62	63	63	64	64	65	65	66	66	67
60	60	61	62	62	63	63	64	64	65	65	66	66	67

Anhang 5: Ermittlung der Faserjahre bei ASI-Arbeiten nach TRGS 519

Die TRGS 519 „Asbest; Abbruch-, Sanierungs- und Instandhaltungsarbeiten“ unterscheidet Arbeiten nach den möglichen Asbestkonzentrationsverhältnissen (siehe Tabelle A5.1):

Tabelle A5.1:
Einteilung von ASI-Arbeiten entsprechend der Asbestfaserkonzentrationen nach TRGS 519

	Asbestfaserkonzentration in F/cm ³	90%-Wert in F/cm ³
Arbeiten mit geringer Exposition	< 0,015	0,015 *)
Arbeiten geringen Umfangs	< 0,10	0,10 *)
sonstige umfangreiche Arbeiten	> 0,10	

*) Aufgrund der speziellen vom AGS vorgegebenen Kriterien, die bei der Feststellung der Unterschreitung der Asbestfaserkonzentration von 0,015 F/cm³ anzuwenden sind (Erläuterungen zur TRGS 519), ist auszuschließen, dass der 90%-Wert der Asbestexposition über 0,015 F/cm³ liegt.
Die Feststellung der Unterschreitung von 0,10 F/cm³ (100.000 F/m³) erfolgt ebenfalls nach den oben erwähnten Kriterien, wobei als Bezugsgröße der Wert von 0,10 F/cm³ anzusetzen ist.

Bei den in Tabelle A5.1 genannten Asbestfaserkonzentrationen handelt es sich nicht um Grenzwerte, sondern um Expositionskriterien, bei deren Überschreitung abgestufte Schutz- und Vorsorgemaßnahmen zu ergreifen sind. Es existiert keine Messverpflichtung, sondern es ist auch zulässig, auf Ergebnisse vergleichbarer geprüfter Arbeitsplatzverhältnisse zurückzugreifen. Wenn dies nicht erfolgt, dann sind *a priori* alle Maßnahmen zu treffen, die der höchsten Gefährdungskategorie entsprechen.

Messtechnische Ermittlungen

Arbeiten mit geringer Exposition

Die messtechnische Ermittlung der Asbestfaserkonzentration (siehe Erläuterungen zur TRGS 519) erfolgt nach dem rasterelektronenmikroskopischen Verfahren [27], wobei durch Auswahl geeigneter Probenahme- und Auswerteparameter (Luftdurchsatz, ausgewählte Filterfläche) eine Nachweisgrenze von 0,015 F/m³ erreicht werden muss.

Anhang 5

Die messtechnische Feststellung einer Unterschreitung des Wertes von 0,015 Asbestfasern/cm³ ist an folgende vom AGS vorgegebene Kriterien geknüpft:

1. Alle Messergebnisse (ME) von drei aufeinander folgenden Messungen ergeben: $ME < 1/4 \cdot 0,015 \text{ F/cm}^3$
2. Alle Messergebnisse von sechs aufeinander folgenden Messungen ergeben: $ME < 1/2 \cdot 0,015 \text{ F/cm}^3$
3. Alle Messergebnisse von zwölf aufeinander folgenden Messungen ergeben: $ME < 0,9 \cdot 0,015 \text{ F/cm}^3$

Es darf kein Messergebnis den Wert von 15 000 Asbestfasern/m³ überschreiten. „Aufeinander folgende Messungen“ sind an unterschiedlichen Tagen auszuführen bzw. können in unterschiedlichen Arbeitsbereichen erfolgen, in denen die jeweils untersuchten speziellen Arbeiten geringer Exposition durchgeführt werden. Das Messergebnis bezieht sich nicht auf den Schichtmittelwert (acht Stunden), sondern hat als zeitlichen Bezug die jeweilige Expositionsdauer, wobei Perioden erhöhter Exposition in die Messungen einzubeziehen sind. Liegt die tägliche Exposition unterhalb einer Stunde, dann gilt als Bezugszeit eine Stunde [67].

Arbeiten geringen Umfangs

Arbeiten geringen Umfangs liegen vor, wenn die Arbeitsdauer bis zum Abschluss der Gesamtmaßnahme bei der Beschäftigung von nicht mehr als zwei Arbeitnehmern, einschließlich der vor Ort erforderlichen Nebearbeiten, aber ohne ggf. durchgeführte Freigabemessungen, vier Stunden

nicht überschreitet und dabei eine Asbestfaserkonzentration von 0,10 F/cm³ unterschritten wird [9; 68].

Diese Forderung kann bei Arbeiten an schwach gebundenen Asbestprodukten nach TRGS 519, Nummer 14.2 [9], z. B. in folgenden Fällen erfüllt sein:

- Entfernen von Asbestpappen unter Fensterbänken
- Entfernen von Dichtungen, z. B. an Gasbrennern oder an Türen
- Beschichten von Abschottungen, z. B. an Kabeldurchführungen oder an Durchführungen von Lüftungskanälen oder Rauchrohren
- Beschichten von schwach gebundenen asbesthaltigen Platten in gutem Zustand durch Rollen

Für Arbeiten an Asbestzementprodukten im Freien kann unter speziellen Voraussetzungen nach TRGS 519 Nummer 15.2 [9] auch eine Unterschreitung des Grenzwertes gegeben sein. Bei Arbeiten geringen Umfangs ist die messtechnische Unterschreitung wie bei Arbeiten mit geringer Exposition zu überprüfen, wobei die Unterschreitung nunmehr an den Wert 0,10 F/cm³ geknüpft ist. Bei Arbeiten geringen Umfangs sind jedoch Schutzmaßnahmen (z. B. Tragen von Atemschutz) erforderlich [9; 68].

Verzeichnis empfohlener Arbeitsverfahren mit geringer Exposition (BGI 664)

Für eine Reihe von Arbeitsverfahren sind bereits Anleitungen erstellt und im Sinne

von organisatorisch vorbereitenden Maßnahmen, Arbeitsausführungen und Arbeitsabläufen beschrieben worden. Bei deren Einhaltung ist eine geringe Exposition durch entsprechende Konzentrationsmessungen nach den genannten Kriterien festgestellt

worden [56; 67; 69]. Aktualisierungen und Ergänzungen der BGI 664 stehen im Internet unter folgender Adresse kostenlos zur Verfügung: www.dguv.de/ifa, Webcode: d3418.

Anhang 6: Asbestfaserkonzentrationen in der Außenluft

Die in Tabelle A6.1 aufgeführten Asbestkonzentrationswerte beziehen sich auf langfristige durchgeführte Messungen im Sinne von Jahresmittelwerten. Da in der Literatur [70] weder Mittelwerte noch Standardabweichungen, sondern nur Spannen angegeben sind, wurde die obere Grenze der jeweiligen Spanne als 90-%-Wert festgelegt. Der tatsächliche 90-%-Wert liegt sicher unterhalb dieser Grenze, insofern handelt es sich um eine Maximalabschätzung. Anhand dieser Asbestkonzentrationen lässt sich zumindest größenordnungsmäßig eine Faserjähreberechnung durchführen, sofern dies auch für Situationen ohne Umgang mit Asbest in der Außenluft notwendig erscheinen sollte.

Die Asbestfaserkonzentration in der Umgebung industrieller Emittenten und in Reinluftgebieten der ehemaligen DDR unterscheidet sich, wie Messungen von Krause und Mitarbeitern [71] belegen, nicht von denen in der Bundesrepublik Deutschland. In Tabelle A6.2 (siehe Seite 190) sind die Ergebnisse von Außenluftmessungen im Jahr 1987 im Raum Magdeburg für unterschiedliche Situationen (Bezug zu Emittenten, Verkehrsnähe, Asbestzementabwitterung) aufgeführt.

Tabelle A6.1:
Asbestfaserkonzentrationen in der Außenluft; Zusammenfassung der Langzeitwerte [70]

Messort	90-%-Wert in F/cm ³
Umgebung von Asbestzement	0,00014
Umgebung von industriellen Emittenten	0,00033
Ballungsgebiete, erhöhte Verkehrsdichte	0,0001
Ballungsgebiete ohne Quellenbezug	0,00015
Reinluftgebiete (geschätzt)	< 0,0001

Anhang 6

Tabelle A6.2:
Ergebnisse von Faserimmissionsmessungen im Raum Magdeburg [71]

Messort	Anzahl der Messungen	Asbestfaserkonzentration in F/cm ³	
		von / bis	Mittelwert
Am Rand des Betriebsgeländes eines Asbestzementherstellers	7	0,0008 bis 0,007	0,0042
4 km nordöstlich eines Asbestzementwerkes in Richtung häufiger Windrichtung bei trockenem Wetter	8	< NG bis 0,0007	0,00022
Umgebung eines Asbestzementwerkes	4	< NG bis 0,0002	0,00011
Direkte Umgebung eines Herstellers asbesthaltiger Dichtungen	4	0,0012 bis 0,0019	0,0016
Auf dem Gelände eines Mineralwolleherstellers	4	< NG bis 0,0002	0,000076
Oberhalb eingehängter Asbestzementplatten an einem kurz zuvor fertiggestellten Kühlturm eines Kernkraftwerkes (noch nicht in Betrieb)	2	0,0004 bis 0,0007	---
10 cm oberhalb einer zwölf Jahre alten Dacheindeckung einer Halle (Dachfläche 3 850 m ²) aus nicht beschichtetem Asbestzement	17	< NG bis 0,0003	0,000073
In 1 m Höhe in einem Innenhof, der von Gebäuden umgeben ist, die ausschließlich mit Asbestzement eingedeckt sind	20	< NG bis 0,0011	0,00015
Innenstadt: Verkehrsknotenpunkt in Magdeburg (vier Straßen münden in Kreisverkehr, in Spitzenzeiten mehr als 2 000 Fahrzeuge und 40 Straßenbahnen stündlich*)	10	< NG bis 0,002	0,00016
Innenstadt: ampelgeregelte Einmündung auf vierspurige Schnellstraße*)	10	< NG bis 0,0011	0,00018
Innenstadt Magdeburg	55	< NG bis 0,0005	0,00009
Oberharz, in der Nähe von Drei-Annen-Hohne (700 m ü. N.N.)	14	< NG bis 0,0004	0,000095

< NG: Messergebnis liegt unterhalb der Nachweisgrenze des Verfahrens

*) In der DDR wurden auch in den 1980er-Jahren für Kraftfahrzeuge weitgehend asbesthaltige Bremsbeläge verwendet. Eine Prüfung von Substitutionsmöglichkeiten bei Reibbelägen im Jahr 1984 ergab noch keine marktreifen asbestfreien Reibbeläge.

Anhang 7:

Asbestfaserkonzentrationen in Innenräumen ohne Tätigkeiten mit Asbest

In Innenräumen wurden in der Vergangenheit zahlreiche asbesthaltige Produkte verwendet. Hierbei ist zu unterscheiden zwischen Produkten mit geringer Fasereinbindung (Dichte $< 1 \text{ g/cm}^3$) und Produkten mit starker Fasereinbindung (Dichte $> 1 \text{ g/cm}^3$). Zur ersten Gruppe gehören z. B.:

- Spritzisoliermassen
- textile Matten
- Füllmaterialien
- Asbestpappen
- asbesthaltige Bauplatten
- Wandputze
- Lüftungskanäle aus Leichtbauplatten

Zur zweiten Gruppe zählt z. B. Asbestzement als

- ebene Platten,
- Wellplatten,
- Rohre,
- Lüftungskanäle.

Während bei der zweiten Gruppe praktisch keine Asbestfreisetzung zu konstatieren ist, da in Innenräumen diese Materialien nicht der Witterung ausgesetzt sind, trifft dies nicht für die erstgenannte Gruppe mit geringer Fasereinbindung zu. Bereits bei mechanischen Erschütterungen ist eine Faserfreisetzung nicht mehr auszuschließen [72 bis 74]. Im Falle von Spritzputzmassen wurden in der Bundesrepublik Deutschland zahlreiche Messungen vorgenommen.

Die in Tabelle A7.1 (siehe Seite 192) aufgeführten 90-%-Werte der elektronenmikroskopisch gewonnenen Messergebnisse stellen eine besondere Konvention dar. In der Literatur sind weder die Mittelwerte noch die Standardabweichungen angegeben, sondern nur die Spannweiten. Als 90-%-Wert wurde die obere Grenze der Spannweiten angegeben. Der tatsächliche 90-%-Wert liegt sicher unterhalb der oberen Grenze; insofern handelt es sich um eine Maximalabschätzung. Literaturwerte aus unterschiedlichen Quellen zur Asbestfaserbelastung in Innenräumen haben *Rödelsperger et al.* zusammengestellt [75]; ein Auszug ist in Tabelle A7.2 (siehe Seite 192) aufgeführt.

Anhang 7

Tabelle A7.1:
Asbestfasermessungen in Innenraumbereichen mit Spritzputzmassen [74]

Messort	Raumart/Nutzung	90%-Wert in F/cm ³
Rundsporthallen	Turnen	0,0008
	Handballspiel	0,0017
	Nacht	0,0007
Hallenbäder	Badebetrieb	0,008
Schulzentren	Klassenzimmer	0,002
	sonstige Innenräume	0,0006
	Flure	0,015
	Treppenhäuser	0,0013
Entfernen von Spritzasbest- Deckenbeschichtungen	vor Abriss nach Abriss	0,0008 0,06*

*) Der Wert entspricht den Zuständen in der Anfangsphase der Asbestsanierung. Es handelte sich um ASI-Arbeiten zu Beginn der 1980er-Jahre vor Inkrafttreten der TRGS 519 (Asbest – Abbruch-, Sanierungs- oder Instandhaltungsarbeiten) [9].

Tabelle A7.2:
Asbestfaserkonzentrationen in Innenräumen [75]

Raumsituation	Art der Messwerte	Asbestfaserkonzentration in F/m ³
Spritzisolation <ul style="list-style-type: none"> • ordnungsgemäß ummantelt • offen oder schlecht ummantelt • Simulation einer Kabelverlegung 		<p>< 0,0005</p> <p>< 0,0005 bis 0,01</p> <p>0,1</p>
Räume mit Spritzisolation	Median	0,00017
	Arithmetischer Mittelwert	0,0016
	Maximum	0,0071
Räume mit Nachtspeicheröfen	18 von 24 Messungen	< 0,0001
	Maximum	0,00085

Anhang 8:

Abgrenzungskriterium ubiquitäre Belastung gegen berufliche Exposition durch Asbest

Regelungen zur Abgrenzung einer beruflichen Asbestexposition von einer nur ubiquitären Belastung bestehen nicht. Lediglich im Rahmen der Klärung der Zuständigkeit bei Berufskrankheiten wird bei der Ermittlung der Gefährdung festgelegt, dass eine Konzentration von weniger als 1000 Fasern/m³ als ubiquitäre Belastung gilt (siehe auch Anhang 9). Ermittlungen früherer Asbestexpositionen in diesem Grenzbereich sind nur schwer möglich und führen in der Regel nicht zu verwertbaren Resultaten. Deshalb wird für die retrospektive Ermittlung früherer Asbestbelastungen von Versicherten bei Faserjähre-berechnungen folgende Regelung getroffen.

Eine versicherungsrechtlich wesentliche Exposition gegenüber Asbest liegt nach der Berufskrankheiten-Verordnung bei 25 Faserjahren am Arbeitsplatz vor. Ein mögliches Abgrenzungskriterium wäre ein Hundertstel dieser Belastung, da hier mit ausreichender Wahrscheinlichkeit angenommen werden kann, dass diese Belastung zu keiner statistisch nachweisbaren Erhöhung des Krebsrisikos für Lungenkrebs/Kehlkopfkrebs der Betroffenen führt. Bei Annahme einer nicht zu überschreitenden Lebensarbeitszeit von 50 Jahren würde dies bei ganztägiger Exposition zu einem Konzentrationswert von 0,005 Asbestfasern/cm³ führen. Hieraus folgt, dass Asbestfaserkonzentrationen unterhalb dieses Wertes in der Faserjahr-

berechnung nicht zu berücksichtigen sind. Diese Abgrenzung hat den Vorteil, dass die Außenluftbelastung und die Belastung in sanierten Gebäuden sicher außerhalb der Betrachtung bleiben könnten. In Bezug auf Belastungen im Innenraumbereich wären dann nur noch der Aufenthalt in nicht sanierten Gebäuden und Bystander-Tätigkeiten in unmittelbarer Nähe von Emissionsquellen von Bedeutung.

Beschreibung von Bereichen mit Asbestexpositionen unterhalb eines Wertes von 5 000 F/m³ (90%-Wert)

- Arbeiten bzw. Aufenthalt in Räumen, in denen Heizungen mit asbesthaltigen Pappen oder Platten hinterkleidet sind, Asbestzement-Fensterbänke verbaut sind oder Nachtspeicherheizungen betrieben werden
- Arbeiten bzw. Aufenthalt in Büros und anderen Räumen von Gebäuden, in denen Spritzasbestisierungen oder andere asbesthaltige Isolierstoffe (z. B. Brandschutzplatten) ordnungsgemäß durch Innenverkleidungen (z. B. abgehängte Decken und Wandverkleidungen) abgeschirmt sind und nicht durch mechanische Einwirkungen beschädigt werden

Anhang 8

- Arbeiten bzw. Aufenthalt in Hallen, die aus Asbestzementprodukten hergestellt, mit Asbestzementprodukten abgedeckt oder verkleidet sind
- Arbeiten bzw. Aufenthalt in Räumen, die mit asbesthaltigen Fußbodenbelägen (z. B. Cushion-Vinyls, Vinylasbestfliesen, Flexfliesen) ausgelegt sind
- Lkw- oder Pkw-Fahrer auf Dienstreisen, Taxifahrer, Führen von Hallenfahrzeugen etc.
- Betrieb von Backöfen in Backstuben oder von anderen Öfen (z. B. in Laborräumen), die mit ordnungsgemäß eingebauten asbesthaltigen Dichtungen versehen waren
- Brückenkranfahrer in Kessel, Führen von Hafenkränen und Konsolkränen
- Maschinenführer von Pressen, Stanzen, Textilmaschinen, Seilmaschinen, Drahtziehmaschinen und anderen Maschinen mit verfahrensbedingten Bremsen und/oder Kupplungen aus Asbest
- Auftragen von Unterbodenschutz und von asbesthaltigen Farben mit dem Pinsel oder der Rolle (asbesthaltiger Bodenschutz war von Beginn der 1960er- bis Mitte der 1980er-Jahre verfügbar)
- überwiegender Aufenthalt im Aufenthaltsbereich von Schiffen mit asbesthaltigen Einrichtungen (kein Umgang mit Asbest), bezogen auf acht Stunden
- Funktionsprüfung von kleinen, nicht beschädigten Brandschutzklappen

Eine Zuordnung der oben beschriebenen Tätigkeiten oder Situationen zu Expositionen unterhalb eines Wertes von $5\,000\text{ F/m}^3$ bedeutet nicht, dass keine Exposition bzw. eine Faserkonzentration nur im Bereich der ubiquitären Belastung vorliegt. Dies ist vor allem im Zusammenhang mit der Klärung der Zuständigkeit bei der BK-Ziffer 4105 von Bedeutung. Eine Faserkonzentration von $1\,000\text{ F/m}^3$ kann bei einigen der aufgelisteten Tätigkeiten und Situationen durchaus überschritten werden.

Die Asbestbelastung bei Lkw- und Pkw-Fahrern auf Dienstreisen ist als ubiquitäre Belastung zu bewerten.

Anhang 9: Auszug aus der Vereinbarung über die Zuständigkeit bei Berufskrankheiten vom 1. April 1994 in der Fassung vom 1. Januar 1997 (Stand September 2010) – VbgBK –

...

§ 2 – Gefährdende Tätigkeit

Als gefährdende Tätigkeit im Sinne der Vereinbarung gelten alle Arbeiten in einem Unternehmen unter Einwirkungen/Bedingungen, die ihrer Art nach geeignet waren, die Berufskrankheit zu verursachen. Die Beurteilung erfolgt nach objektiven Kriterien entsprechend dem aktuellen Stand der wissenschaftlichen Erkenntnisse.

Arbeitshinweise:

1. Maßgeblich für die Annahme einer gefährdenden Tätigkeit im Sinne der Vereinbarung ist, dass im Arbeitsbereich des Versicherten Einwirkungen/Bedingungen vorhanden waren, die die Berufskrankheit hätten verursachen können.
2. Für den Nachweis von Art und Ausmaß der Einwirkung reichen allgemein-technische oder arbeitsmedizinische Erkenntnisse aus. Soweit Gefährdungskataster vorhanden sind, die für spezielle Tätigkeiten/Arbeitsbereiche Angaben über

eine allgemein bestehende Berufskrankheitengefährdung enthalten, soll bei Anwendung der Vereinbarung hierauf zurückgegriffen werden. Zur Beurteilung der Gefährdung sollen in besonders gelagerten Fällen gemeinsame örtliche Feststellungen durch die technischen Aufsichtsbeamten der beteiligten Berufsgenossenschaften erfolgen.

3. Der Annahme einer gefährdenden Tätigkeit kann insbesondere nicht entgegengehalten werden, dass
 - eine messtechnische Erfassung für den konkreten Arbeitsplatz nicht erfolgt ist
 - technische Einrichtungen oder persönliche Schutzausrüstungen Art und Ausmaß der Einwirkung am konkreten Arbeitsplatz beeinflusst haben
 - arbeitsmedizinische Vorsorgeuntersuchungen nicht durchgeführt wurden oder nicht durchzuführen waren

Anhang 9

- es nicht zu BK-typischen Krankheitserscheinungen während des Zeitraumes der Tätigkeit gekommen ist
- die Dauer der ausgeübten Tätigkeiten; hier greift nur die 3-Monats-Frist im Rahmen der Zuständigkeitsprüfung (§ 3 VbgBK).

Erläuterungen:

- 1 Grundsätzliches zum Gefährdungsbegriff
 - 1.1 Maßgebend bei der Betrachtung von gefährdenden Tätigkeiten nach der Vereinbarung sind ausschließlich nach dem SGB VII versicherte Tätigkeiten, d. h. dass Gefährdungszeiten ohne Versicherungsschutz (z. B. Selbstständiger ohne freiwillige Versicherung) unberücksichtigt bleiben.
 - 1.2 Die Beurteilung der Gefährdung verlangt über die rein abstrakte Betrachtungsweise hinaus konkrete Anhaltspunkte dafür, dass schädigende Einwirkungen auch tatsächlich vorliegen, d. h., es kommt nicht auf Berufsbezeichnungen an, sondern auf die im Einzelnen verrichteten Tätigkeiten. Deren Berücksichtigungsfähigkeit bei der Zuständigkeitsbestimmung kann je nach Berufskrankheit an Grenzwertüberschreitungen festgemacht werden (siehe Punkt 2).
 - 1.3 Für die Beurteilung einer gefährdenden Tätigkeit ist unerheblich
 - ob nach dem Ergebnis des Feststellungsverfahrens tatsächlich ein ursächlicher Zusammenhang zwischen Einwirkung und Erkrankung besteht
 - 1.4 Die sich aus der Zuständigkeitsvereinbarung ergebende alleinige Leistungsverpflichtung des zuständigen UV-Trägers erfordert eine Beurteilung der tatsächlichen Expositionsverhältnisse. Im Einzelfall ist der Präventionsdienst mit Ermittlungen vor Ort zu beauftragen oder um eine Einschätzung nach dem Gefährdungskataster zu bitten. Stellungnahmen fremder Aufsichtspersonen sind grundsätzlich zu akzeptieren. In begründeten Ausnahmefällen (z. B. bei widersprüchlichen Angaben zur Arbeitsanamnese) können gemeinsame Ermittlungen beider Aufsichtspersonen vor Ort durchgeführt werden, um dadurch zu einer einheitlichen Beurteilungsgrundlage zu gelangen, die das Feststellungsverfahren beschleunigt.
 - 1.5 Eine Addition von Gefährdungen, die in zwei oder mehreren Unternehmen im Zuständigkeitsbereich eines UV-Trägers oder im Rahmen nicht unmittelbar aneinander anschließender Beschäftigungsverhältnisse in demselben Unternehmen aufgetreten sind, erfolgt im Rahmen der Zuständigkeitsprüfung nicht.
- ...

Erkrankungen der Atemwege und der Lungen, des Rippenfells und Bauchfells

...

10 BK-Nrn. 4103 und 4104

10.1 Ermittlung der Gefährdung

Von einer gefährdenden Tätigkeit im Sinne des § 2 VbgBK ist auszugehen, wenn in der jeweiligen Beschäftigung des Versicherten eine Asbestbelastung von 2,5 oder mehr Faserjahren vorgelegen hat. Es gelten die Ausführungen im jeweils aktuellen BK-Report „Faserjahre“.

10.2 Zuständigkeit des UV-Trägers

10.2.1 Zuständig ist der UV-Träger, in dessen Mitgliedsbetrieb zuletzt eine Asbestbelastung von 2,5 oder mehr Faserjahren vorgelegen hat.

10.2.2 Hat eine Belastung dieses Ausmaßes in keinem Beschäftigungsverhältnis vorgelegen, richtet sich die Zuständigkeit nach dem Unternehmen, in dem zuletzt eine Asbestbelastung vorlag. Bei einem direkten Umgang mit Asbest (Be- und Verarbeitung) muss immer von einer Gefährdung ausgegangen werden. Wenn lediglich eine indirekte Exposition (Arbeiten in asbestverseuchten Räumen, Bystander ...) vorgelegen hat, gilt eine Asbestexposition oberhalb der ubiquitären Luftbelastung (> 1000 Asbestfasern/m³) als gefährdende Tätigkeit.

10.2.3 Lag eine Gefährdung in keinem Versicherungsverhältnis vor, bleibt der erstangegangene UV-Träger für die abschließende Bearbeitung zuständig.

11 BK-Nr. 4105

11.1 Ermittlung der Gefährdung

Bei einem direkten Umgang mit Asbest (Be- und Verarbeitung) muss immer von einer gefährdenden Tätigkeit im Sinne der Vereinbarung ausgegangen werden. Wenn lediglich eine indirekte Exposition (Arbeiten in asbestverseuchten Räumen, Bystander ...) vorgelegen hat, gilt eine Asbestexposition oberhalb der ubiquitären Luftbelastung (> 1000 Asbestfasern/m³) als gefährdende Tätigkeit.

11.2 Zuständigkeit des UV-Trägers

11.2.1 Zuständig ist der UV-Träger, in dessen Unternehmen zuletzt eine Asbestbelastung (11.1) vorlag.

11.2.2 Ist eine Einwirkung nicht festzustellen bzw. anzunehmen, bleibt der erstangegangene UV-Träger für die abschließende Bearbeitung zuständig.

12 BK 4113, 4114 Lungenkrebs durch PAK bzw. durch Asbest und PAK

12.1 Ermittlung der Gefährdung

12.1.1 Von einer gefährdenden Tätigkeit im Sinne des § 2 VbgBK ist bei der BK 4113 auszugehen, wenn im Arbeits-

Anhang 9

bereich des Versicherten eine PAK-Belastung von 10 oder mehr BaP-Jahren vorgelegen hat. Es gelten die Ausführungen im jeweils aktuellen BK-Report „BaP-Jahre“.

- 12.1.2 Eine gefährdende Tätigkeit im Sinne der BK 4114 liegt vor, wenn in einer Beschäftigung durch die Einwirkung von Asbest und/oder PAK eine Verursachungswahrscheinlichkeit von 10 % nach der Tabelle zur BK 4114 erreicht oder überschritten wird.

Da die Tabelle nur volle Faser- und BaP-Jahre enthält, kann die Gefährdung auch nach der Summenformel

$$\frac{x}{25 \text{ Faserjahre}} + \frac{y}{100 \text{ BaP-Jahre}} \geq 0,1$$

ermittelt werden. Die Summe muss mindestens den Wert 0,1 ergeben (10 % der Verdopplungsdosis).

12.2 Zuständigkeit des UV-Trägers

- 12.2.1 Zuständig ist der UV-Träger, in dessen Mitgliedsbetrieb zuletzt eine PAK-Belastung von 10 oder mehr BaP-Jahren (BK 4113) oder eine Einwirkung von Asbest und/oder PAK mit einer Verursachungswahrscheinlichkeit von mindestens 10 % (BK 4114) vorgelegen hat.
- 12.2.2 Hat eine Belastung dieses Ausmaßes in keinem Beschäftigungsverhältnis vorgelegen, richtet sich die Zuständigkeit nach dem Unternehmen, in dem zuletzt eine PAK-Belastung < 10 BaP-Jahren (BK 4113) bzw. eine Einwirkung von Asbest und/oder PAK mit einer Verursachungswahrscheinlichkeit < 10 % vorlag (BK 4114).
- 12.2.3 Ist eine Einwirkung nicht festzustellen, bleibt der erstangegangene UV-Träger für die abschließende Bearbeitung zuständig.

Stichwortverzeichnis

Symbole

90-%-Wert 60, 89

A

Abfolge der Ermittlungen 91
Abstandhalter..... 142
Akustik 150
Akustikbau 158
Allgemeine Arbeitsbereiche 136
alveolengängige Fasern 14
Anamnesesoftware „Faserjahre“ 28, 31, 58
Anstreicher 153
Antidröhmittel 151
Arbeiten geringen Umfangs..... 137, 189, 190
Arbeiten im Freien..... 57
Arbeiten in engen Räumen 57
Arbeiten in geschlossenen Räumen..... 57
Arbeiten mit geringer Exposition 137, 189
Arbeitsanamnese..... 26
Arbeitsbereich 139
arbeitsmedizinische Vorsorgeuntersuchung..... 21, 25, 199
Arbeitspektrum 55
Arbeitsstoffverordnung 46
Arbeitszeit 52
arithmetischer Mittelwert..... 60, 88, 174, 175, 176
Asbest an Arbeitsplätzen in der DDR 93
asbestbedingte Berufskrankheit 20, 21
Asbestbewertungszahl F 35
Asbestdichtung 99
Asbestfilter 120
Asbestflexplatten..... 143
asbesthaltige Brandschottung 145
asbesthaltige Produkte 95
asbesthaltiger Abstandhalter 106

Stichwortverzeichnis

asbesthaltiger Atemschutzfilter	120
asbesthaltiger Baustoff.....	106, 131
asbesthaltiger Bodenbelag	121
asbesthaltiger Reibbelag	111
asbesthaltiger Feinstaub.....	35
asbesthaltiges Feuerfestmaterial	132
asbesthaltige Spachtelmasse	151
asbesthaltiges Talkum	122
Asbest in mineralischen Rohstoffen	122
Asbestisolierung.....	116
Asbestkatalog.....	141
Asbestmatte	62, 117, 119, 150, 151, 152, 155
Asbestose.....	13, 18, 19, 20, 162
Asbestpapier	99
Asbestpappe	99
Asbestplatte	99
Asbestschnur.....	99
Asbesttextilien.....	96, 158
Asbesttuch	99
Asbestverbrauch.....	17, 18
Asbestverwendungsverbot.....	18
Asbestzement.....	103
Asbestzementdach	107
Asbestzementrohr	150, 153, 154
Asbestzement-Wellplatte	57, 107, 108, 142, 144, 160
ASI-Arbeit	18, 36, 137, 189, 196
Asphalt.....	123, 125, 158
Atemschutz	32, 58, 60, 137, 155, 190
Ausgleichsmasse.....	153
Außenluft	193
Außenluftbelastung	197
Automechaniker	72

B

BaP-Jahre.....	22, 165, 167, 179
bauchemische Produkte	120
Bearbeitungszeit.....	25
Begutachtungsempfehlung.....	161
Benzo[a]pyren	22, 165, 167
Berufskrankheiten-Verordnung (BKV)	13
Beschäftigungsdauer.....	59

Betriebselektriker	145
Betriebshandwerker.....	147
Beweiserleichterung	51
BK-Ermittler	31
BK-Feststellungsverfahren.....	15
Brandschutz	116, 130
Brandschutzklappe.....	153, 198
Brandschutzplatte	100, 110, 132, 153, 154, 158, 197
Bremsbeläge	111, 151
Bremsendienst	61, 72, 111
Brückenbefund	13, 16, 28
Bügeler.....	153
Bystander	62, 66, 82, 107, 115, 127, 129, 139, 141, 145, 147, 154, 156, 159, 160, 162, 197, 201
Bystander-Exposition	28

C

Chloralkali-Elektrolyse	120
Chlorgasgewinnung	150
Clearingstelle „Faserjahre“	16, 30
Cushion-Vinyls.....	121, 143, 146

D

Dachdecker	61, 76
Dampfleitung.....	150
Dehnungsfuge	152
Dichtung.....	99
durch Asbest verursachte Berufskrankheiten.....	19

E

Einschaler.....	142
Einschätzung	17
Eisenbahnbau	154
Eisenflechter	142
Elektriker	117, 144, 147, 152, 155, 159
Elektrogerät	145
Elektroinstallateur	61, 64
Energieerzeugung.....	144

Stichwortverzeichnis

Entlader von Eisenbahnwaggon.....	149
Ermittlungsqualität	25
Ermittlungsschritte	89
Expositionsanteil	59
Expositionsbeschreibung.....	27
Expositionsdaten aus der Literatur	90
Expositionsdauer.....	52, 53, 54, 55, 56, 57, 59, 60
Expositionshöhe.....	60

F

Falkensteiner Empfehlung.....	21
Faserdefinition.....	169, 170
Faserdosis	88
Faserjahr	52
Faserjahrmittlung.....	14, 25, 30
Faserkonzentration	52, 86, 87, 93, 94, 169, 170, 173, 174
Fassadenplatte	103, 108, 145, 160
Fassadenverkleidung	153
Fehlzeit.....	54
Fernmeldehandwerker	144
Feuchtverarbeitung.....	58
Feuerungsmaurer.....	61, 74
Flachglas	149
Flex.....	55, 57, 58, 70, 76, 106, 107, 108
Flexfliesen	121
Flurförderzeug	111, 114, 156
Former	147
Formmasse	120
Fußbodenbelag	152
F-Zahl	86, 173

G

Gaußsche Normalverteilung.....	174, 175
Gefährdungskataster	15
Gefahrstoffverordnung.....	47
Generator	145
Gesamtteilchenkonzentration	35, 36, 86, 169, 173, 174
Gesteinsart, asbesthaltig.....	157
Gesundheitsvorsorge (GVS)	21

Getränkeindustrie	120
Gießler	129
Gießerei.....	129
Glasapparatebauer	148
Glasbläser	148
Glasmacher	148
Goldschmied	157
Gravimetrie (Asbest)	87
gravimetrisches Verfahren.....	38
Gussmuffel	159
Gussschweißer	147

H

Hafenarbeiter	61, 68
Heißbitumen.....	142
Heizer im Kesselhaus.....	61, 82
Heizungsbauer	151
Hitzeschutz.....	116
Hitzeschutzkleidung	98
Hochofenarbeiter.....	129
Hohlglas	148
Hüttenfacharbeiter.....	147

I

Indexberechnung.....	23
industrieller Rohr- und Behälterbau.....	134, 152
Innenraum	195
Instandhalter	144
IS-Maschinenführer	148
Isolierer	51, 126, 150, 154, 155, 156, 166
It-Dichtung.....	99, 100, 126, 128, 150, 155
It-Platten.....	99

K

Kälteisolation	150
Kaltfräsen von Verkehrsflächen	123, 125
Karosseriereparaturarbeiten	151
Kehlkopfkrebs.....	13, 14, 16, 197
Kennzeichnungsvorschrift.....	46

Stichwortverzeichnis

Kesselreiniger.....	152
Kfz-Mechaniker.....	111
Kfz-Werkstätte	111
Kokille	147
Kombinationsbelastung.....	28
Konimeter.....	85, 86, 172, 174
Konimeterverfahren	36, 85, 86, 93, 174
Konimeterzahlen	173
Konimetrie.....	169
konimetrisches Messverfahren	85
konimetrisches Verfahren	36
Kraftwerk.....	134, 150, 152
Kran.....	111, 114, 157
kritische Abmessung	52
Kunstschiefer.....	103
Kunststoffverarbeiter	144
Kupplungsbeläge.....	111

L

Ladearbeiter.....	150
Lagerarbeiter	150
Lagerist	144
Latenzzeit.....	15, 18, 21, 163
Leichtbauplatte	110
Leistungskosten	20
Leitfaden für die Befragung.....	27, 31, 32
lichtmikroskopisches Verfahren	86, 169, 172
Lkw-Bereich.....	151
Lkw- und Pkw-Fahrer	198
logarithmische Standardabweichung.....	175
Lognormalverteilung.....	174, 175
Löt- und Schweißarbeiten	150
Luftfahrzeug	146
Luftheizungsbauer.....	154
Lüftungsbauer	155
Lüftungskanal.....	153, 155, 190, 195
Lüftungsrohr.....	150
lüftungstechnische Maßnahme.....	33
Lungenkrebs.....	13, 14, 16, 18, 20, 22, 168, 197, 201
Lungenschadstoff	59

M

Magnesitestrich	146
Maschinenschlosser	126, 155
Maschinenwärter	61, 66
Maschinist.....	150
Maskenbildner.....	124
Massenkonzentration	87, 170
MEGA	93, 94
Membranfilter.....	169
Membranfiltermethode.....	172
Membranfilterverfahren	52, 86, 87, 89, 93, 94, 124, 136, 172, 174
Mesotheliom	13, 18, 20, 164
Messdaten in der ehemaligen DDR.....	89
Messtechnik.....	85
Mess- und Regeltechniker	152
Messverfahren	29, 60, 85, 93, 166
Messwertperzentil	74, 88, 174
mineralischer Rohstoff, asbesthaltig	125
Motoren.....	145
Müllverbrennungsanlage	150

N

Nachbarbeitsplatz	32
nachgehende Untersuchung	21, 25
Nachtspeicherheizung.....	64, 197
Nachtspeicherofen	64, 196
Neptunit	61, 80, 110, 154
„Neptunit“-Verarbeitung	61
Normarbeitszeit	54, 59

O

Ofen	146
Ofenrohreindichtung.....	150
Ofen- und Pfannenbau.....	132

Stichwortverzeichnis

P

Phasenkontrastverfahren	86, 169
Pkw-Bereich.....	151
polyzyklische aromatische Kohlenwasserstoffe	13, 22, 165
Presse	114
Promabest.....	110

R

rasterelektronenmikroskopisches Verfahren.....	170, 172, 189
Recycling	125
Referat Berufskrankheiten der Abteilung Versicherung und Leistungen	31
Reifenbauer.....	144, 149
Rippenfell.....	13
Rohrleitungsbauer	61, 70
Rohrschlosser.....	126, 155

S

Säureschutzkitt.....	132
Säureschutzmörtel	132
Schallschutz	116, 150
Schallschutzwand.....	158, 160
Schaltanlage.....	145
Schaltwarte	145
Schauspieler	124
Schichtmittelwert	55, 57, 94
Schienenschweißung.....	149
Schiffbau.....	126
Schiffreparatur.....	126
Schleifkörper	135
Schleifmittel	135
Schleifscheibe	135
Schlosser.....	61, 62
Schneidhändler	103, 109, 144
Schreiner.....	117, 159, 160
Schulungsveranstaltung	30
Schutzmaßnahme	58, 60, 93, 137, 190
Schwebeverhalten der Fasern	57
Schweißer	156

Schwellenfüllmasse.....	149
Seilbagger	141
Silikatasbest.....	110
Silikatasbestplatte.....	145
Sokalit.....	110
Spachtelmasse.....	120, 122, 144, 146, 153, 158
Speckstein	122, 125, 157
sporadische Exposition.....	53
Spritzasbest	32, 116, 119, 126, 127, 128, 145, 150, 152, 155, 159, 196
Spritzasbestisolierung.....	18
Spritzisolieren mit Asbest	117
Spritzisolierer	159
Stabelektrode.....	157
Stahlwerker	129
Staubschutzmaßnahmen.....	31
Stauer	149
Steinbruch.....	125
Stopfbuchspackung.....	41, 42, 99
Straßen- und Gleisbau	125

T

Talkum.....	144
Tätigkeiten auf Baustellen.....	140
Tätigkeiten im Freien	140
Tätigkeitswert	55, 56, 57, 95
Technische Überwachung	111
Teilchenkonzentration	35
Teilzeitexposition.....	53
Tischler.....	126, 154, 160
Toschi-Rohre.....	142
Transformator	145
Transportarbeiter.....	150
Transport von asbesthaltigen Produkten	152
TRK-Wert	35
Turbine	150

Stichwortverzeichnis

U

Überstunden.....	53, 59, 164
ubiquitäre Belastung	197, 198
ubiquitäre Luftbelastung.....	201
Umfang der Ermittlungen	26
Umrechnungsfaktor	29, 60, 85, 86, 173

V

Validitätskategorie.....	89, 93, 94, 95
VbgBK	199
Verbot.....	38
Verdoppelungsdosis	14, 23, 202
Vereinbarung	199
Vereinbarung über die Zuständigkeit	
Zuständigkeit bei Berufskrankheiten – VbgBK.....	23, 199
Vergleichsarbeitsplatz	85
Verursachungswahrscheinlichkeit.....	22, 163, 167, 168, 179, 202
Vinylasbestfliesen	121, 146
Vollbeweis	16, 51, 89
Vollzeitexposition	53

W

Wärmeisolation	150
Wellplatten	103
Wochenarbeitszeit.....	54
Worst case	29, 30

Z

ZAs	21
Zeitzeuge.....	25, 26, 27, 33
Zuständigkeit.....	23
Zuständigkeit bei Berufskrankheiten.....	199

Verzeichnis der Abkürzungen

AMD	Arbeitsmedizinischer Dienst
AP	Aufsichtsperson
Artem	Analytische Raster-Transmissionselektronenmikroskopie
ASI-Arbeiten	Abbruch-, Sanierungs- oder Instandhaltungsarbeiten
A-Staub	Alveolengängige Staubfraktion
AZ	Asbestzement
BaP	Benzo[a]pyren
BKV	Berufskrankheiten-Verordnung
BK	Berufskrankheit
BK-DOK-Beleg	Berufskrankheiten-Dokumentationsbeleg
BMAS	Bundesminister für Arbeit und Soziales
BSG	Bundessozialgericht
CT	Computertomografie
DDR	Deutsche Demokratische Republik
DGUV	Deutsche Gesetzliche Unfallversicherung
E-Staub	Einatembare Staubfraktion
FT-/IR-Gerät	Fourier-Transform-Infrarotspektrometer
F-Zahl	Asbestbewertungszahl, hergeleitet aus konimetrischen Messungen der Teilchen- und Faserkonzentrationen
GefStoffV	Gefahrstoffverordnung
GVS	Gesundheitsvorsorge (früher: „Zentrale Erfassungsstelle für asbeststaubgefährdete Arbeitnehmer“ [ZAs])
HVBG	Hauptverband der gewerblichen Berufsgenossenschaften (jetzt: Spitzenverband der Deutschen Gesetzlichen Unfallversicherung, DGUV)
IFA	Institut für Arbeitsschutz der Deutschen Gesetzlichen Unfallversicherung (IFA)
lt-Dichtung	lt-Platten werden nach ihrer Zugfestigkeit (200, 300 und 400 Kp/cm ² = lt 200, lt 300, lt 400) unterschieden
MAK	Maximal zulässige Arbeitsplatz-Konzentration
MEGA	Messdaten zur Exposition gegenüber Gefahrstoffen am Arbeitsplatz
MdE	Minderung der Erwerbsfähigkeit
MF	Membranfilter-Verfahren (Lichtmikroskopie)
NL	Neue Länder
PAK	Polyzyklische aromatische Kohlenwasserstoffe
Phako	Phasenkontrastverfahren (Lichtmikroskopie)

Verzeichnis der Abkürzungen

PD	Präventionsdienst
REM	Rasterelektronenmikroskopie
SGB	Sozialgesetzbuch
TRGS	Technische Regeln für Gefahrstoffe
TRK	Technische Richtkonzentration
UV-Träger	Unfallversicherungsträger
UVV	Unfallverhütungsvorschrift
VbgBK	Vereinbarung über die Zuständigkeit bei Berufskrankheiten

Literatur

- [1] Convention concerning safety in the use of asbestos (C162 Asbestos Convention). Annahme der Konvention am 24. August 1986 durch die General Conference of the International Labour Organisation. Hrsg.: International Labour Organisation (ILO), Genf, Schweiz 1986
www.ilo.org, Rubrik „Statistics and databases“
- [2] Bundesdrucksache 773/92, vom 5. November 1992, Seite 12 (zu Artikel 1 Nr. 5)
- [3] Empfehlung für die Begutachtung asbestbedingter Berufskrankheiten – Falkensteiner Empfehlungen. Hrsg.: Deutsche Gesetzliche Unfallversicherung (DGUV), Berlin 2011
- [4] Asbest an Arbeitsplätzen in der DDR. Messverfahren, Messergebnisse, Arbeitsmedizinische Kriterien. BIA-Report 3/95. Hrsg.: Hauptverband der gewerblichen Berufsgenossenschaften (HVBG), Sankt Augustin 1995
- [5] *Guyot, D.*: Asbest – Verwendung vor 1950. Hrsg.: Verein der Revisionsingenieure (VDRI)
www.dguv.de/ifa, Webcode d109141
- [6] Asbestverursachte Berufskrankheiten in Deutschland – Entstehung und Prognose. Hrsg.: Hauptverband der gewerblichen Berufsgenossenschaften (HVBG), Sankt Augustin 2003
- [7] Zweite Verordnung zur Änderung der Berufskrankheiten-Verordnung (2. BKV-ÄndV). BGBl. I (2009) Nr. 30, S. 1273-1276; Bundesgesundheitsbl. vom 17. Juni 2009
- [8] Vereinbarung über die Zuständigkeit bei Berufskrankheiten (VbgBK) vom 1. April 1994 in der Fassung vom 1. Januar 1997 (Arbeitshinweise/Erläuterungen, Stand September 2010). Hrsg.: Deutsche Gesetzliche Unfallversicherung (DGUV), Berlin 2010
- [9] Technische Regeln für Gefahrstoffe: Asbest. Abbruch-, Sanierungs- oder Instandhaltungsarbeiten (TRGS 519). Ausg. 1/2007, Stand März 2007. GMBL. (2007) Nr. 6/7, S. 122-163; geändert. GMBL. (2007) Nr. 18, S. 398
- [10] Technische Regel für Gefahrstoffe: Ermitteln und Beurteilen der Gefährdungen bei Tätigkeiten mit Gefahrstoffen: Inhalative Exposition (TRGS 402). Ausg. 1/2010. GMBL. (2010) Nr. 12, S. 231-253

Literatur

- [11] *Walter, E.*: Staubbekämpfung in der Asbestindustrie. Melliand Textilber. 41 (1960) Nr. 3, S. 263-270
- [12] *Kesting, A. M.*: Die Beurteilung der Ergebnisse von Staubmessungen in den asbestverarbeitenden Betrieben der Textilindustrie. Die Berufsgenossenschaft (1961) Nr. 8, S. 321-323
- [13] *Kesting, A. M.*: Berechnung einer Asbestbewertungszahl zur vergleichenden Beurteilung von Staubmessergebnissen in der asbestverarbeitenden Industrie. Staub – Reinhalt. Luft 21 (1961) Nr. 5, S. 223-224
- [14] *Walter, E.*: Zur Frage der Auswertung und Beurteilung von Staubmessungen in Asbestfabriken mit textiler Fertigung. Staub – Reinhalt. Luft 26 (1966) Nr. 10, S. 422-424
- [15] *Schütz, A.*: Gefahren durch asbesthaltige Stäube, ihre Messung und Beurteilung. Staub – Reinhalt. Luft 30 (1970) Nr. 10, S. 432-436
- [16] Asbest-Feinstaub und asbesthaltiger Feinstaub. Gesundheitsschädlicher Arbeitsstoff. Toxikologisch-arbeitsmedizinische Begründung von MAK-Werten. Hrsg.: Deutsche Forschungsgemeinschaft. VCH Verlagsgesellschaft, Weinheim 1973 und 1978
- [17] Staubforschungsinstitut und Silikoseforschungsinstitut: Empfehlungen zur Messung und Beurteilung von gesundheitsgefährlichen Stäuben. Staub – Reinhalt. Luft 33 (1973) Nr. 1, S. 1-3
- [18] *Rödelsperger, K.; Gerhard, J.*: Asbest: Mineralogie – Eigenschaften – Verwendung (Kennzahl 0110). In: *Bossemayer, H. J.; Schumm, H.-P.; Tepasse, R.*: Asbest-Handbuch. 9. Lfg. IX/1995. Erich Schmidt, Berlin 1991 (Losebl.-Ausg.)
- [19] Zuständigkeit bei den Berufskrankheiten Nrn. 4103-4105 der Anlage zur BKV; hier: Einheitlicher Maßstab für die Prüfung der arbeitstechnischen Voraussetzungen, Rundschreiben 023/2004 vom 27. Juli 2004. Hrsg.: Hauptverband der gewerblichen Berufsgenossenschaften (HVBG), Sankt Augustin 2004
- [20] *Rödelsperger, K.; Woitowitz, H. J.*: Krebs-erzeugende Arbeitsstoffe am Beispiel der Faserstoffe. Zbl. Arbeitsmed. 33 (1983) Nr. 3, S. 83-89
- [21] *Jahn, H.; Rödelsperger, K.; Brückel, B.; Mahnke, J.; Woitowitz, H. J.*: Asbeststaubgefährdung in Bremsendiensten. Staub – Reinhalt. Luft 45 (1985) Nr. 2, S. 80-83
- [22] *Pangert, R.; Engelhardt, K.*: Schätzung von Staubkonzentrationen. Vergleich von Schätzungen der Staubbelastung in Arbeitsbereichen durch Betroffene und betriebliche Fachleute mit Messergebnissen. Forschungsbericht Magdeburg 1984 (unveröffentlicht)
- [23] *Pangert, R.*: Erfassung, Bewertung und epidemiologische Auswertung von Staubmeßserien zur Überwachung von Arbeitsplätzen, Herleitung von Staubgrenzwerten und Klärung von Dosis-Wirkungs-Beziehungen. Dissertation (B) Technische Universität Dresden 1988

- [24] Referenzmethode zur Bestimmung von Asbestfaserkonzentration im Schwebstaub am Arbeitsplatz durch Lichtmikroskopie (Membranfilter-Methode). AIA Gesundheits- und Sicherheitsveröffentlichung, RTM 1, Deutsche Fassung, Juli 1982
- [25] Richtlinie des Rates vom 19. September 1983 über den Schutz der Arbeitnehmer gegen Gefährdung durch Asbest am Arbeitsplatz 83/477/EWG (Zweite Einzelrichtlinie im Sinne des Artikels 8 der Richtlinie 80/1107/EWG). ABl. EG (1983) Nr. L 263, S. 25-32; zul. geänd. ABl. EG (2003) Nr. L 97, S. 48-52
- [26] Determination of airborne fibre number concentrations: a recommended method, by phase-contrast optical microscopy. Hrsg.: World Health Organisation (WHO), Genf, Schweiz 1997
- [27] Verfahren zur getrennten Bestimmung von lungengängigen Asbestfasern und anderen anorganischen Fasern – Raster-elektronenmikroskopisches Verfahren (BGI 505-46, vormals: ZH 1/120.46). Hrsg.: Hauptverband der gewerblichen Berufsgenossenschaften (HVBG), Sankt Augustin. Carl Heymanns, Köln 2004
- [28] *Rödelsperger, K.; Woitowitz, H. J.:* Asbeststaubgefährdung in Bremsendiensten. Arbeitsmedizinisch epidemiologische Untersuchungen über Asbestinhalationsfolgen bei Arbeitnehmern in Bremsendiensten nach langjähriger Exposition. Forschungsbericht Fb 631. Hrsg.: Bundesanstalt für Arbeitsschutz und Arbeitsmedizin, Dortmund. Wirtschafts-verlag NW, Bremerhaven 1991
- [29] *Rödelsperger, K.; Arhelger, R.; Brückel, B.; Woitowitz, H. J.:* Asbestfaserstaub-Dosimetrie: Ergebnisse einer Bremsendienst- und Baustellenstudie. Staub – Reinhalt. Luft 48 (1988) Nr. 1, S. 19-25
- [30] *Woitowitz, H. J.:* Gesundheitsschäden durch Asbest (Kennzahl 0210). In: *Bossemayer, H.J.; Schumm, H.-P.; Tepasse, R.:* Asbest-Handbuch. 1. Lfg. IV/91. Erich Schmidt, Berlin 1991 (Losebl.-Ausg.)
- [31] *Woitowitz, H. J.; Rödelsperger, K.; Arhelger, R.; Giesen, T.:* Asbeststaubbelastung am Arbeitsplatz, Messwerte der internationalen Literatur. Schriftenreihe Gefährliche Arbeitsstoffe Nr. 10. Hrsg.: Bundesanstalt für Arbeitsschutz und Unfallforschung, Dortmund 1983
- [32] *Riediger, G.:* Untersuchung zum Freiwerden von faserigem Staub beim Verarbeiten und beim Einsatz von Asbestgeweben für Hitzeschutzzwecke unter besonderer Berücksichtigung der Wirksamkeit des Imprägnierens zur Staubunterdrückung. Moderne Unfallverhütung (1977) Nr. 11, S. 120-126
- [33] *Woitowitz, H. J.; Rödelsperger, K.:* Gesundheitsrisiko bei der Anwendung asbesthaltiger Produkte. VDI-Berichte Nr. 475. Hrsg.: Verein Deutscher Ingenieure (VDI), Düsseldorf 1983

Literatur

- [34] Untersuchung und Bewertung von Asbestemissionen bei Bearbeitung und Verwendung von Asbestzement und asbesthaltigen Fußbodenbelägen. Forschungsbericht 78-10408 302. Umweltforschungsplan des Bundesministers des Inneren, Oktober 1978
- [35] Vom Umgang mit Mineralfasern. Informationsschrift des Bundesgesundheitsamtes. Hrsg.: Bundesgesundheitsamt, Berlin 1994
- [36] *Marfels, H.; Spurny, K.; Boose, C.; Althaus, W.; Walheck, F. J.; Weiss, G.; Schörmann, J.; Opiela, H.*: Immissionsmessungen von faserigen Stäuben in der Bundesrepublik Deutschland. Staub – Reinhalt. Luft 48 (1988) Nr. 12, S. 463-464
- [37] *Coenen, W.*: Zur Frage des Vertrauensbereiches bei Mittelwerten der Staubkonzentration. Staub – Reinhalt. Luft 26 (1966) Nr. 5, S. 216-221
- [38] Untersuchung über die Gefährdung durch Stäube asbesthaltiger Reibbeläge. STF-Report 1/75. Hrsg.: Hauptverband der gewerblichen Berufsgenossenschaften (HVBG), Bonn 1975
- [39] *Woitowitz, H. J.*: Arbeitsmedizinisch-epidemiologische Untersuchungen zu den unmittelbaren Gesundheitsgefahren durch Asbest. Arbeit und Gesundheit, Medizinische Schriftenreihe des Bundesministeriums für Arbeit und Sozialordnung, neue Folge, Heft 86. Georg Thieme, Stuttgart 1972
- [40] Untersuchungen über die Gesundheitsgefahren durch Stäube asbesthaltiger Bremsbeläge. Forschungsbericht Asbest. Hrsg.: Hauptverband der gewerblichen Berufsgenossenschaften (HVBG), Bonn 1978
- [41] *Riediger, G.*: Ergebnisse des BGIA (persönliche Mitteilung)
- [42] Asbesteinsatz in der DDR. Teil 1: Umweltbelastung im Raum Magdeburg; Teil 2: Asbestersatzstoffkatalog. Texte Umweltbundesamt 35/91. Hrsg.: Umweltbundesamt, Berlin 1991
- [43] *Woitowitz, H. J.; Rödelsperger, K.*: Asbestemissionen im Grenzbereich von Arbeitsplatz und Umwelt. In: Zur Beurteilung der Krebsgefahr durch Asbest. bga-Schriften 2/84. MMV Medizin, München 1994
- [44] *Pethran, A.*: Asbest in der Arbeitswelt – Übersicht über die Möglichkeiten einer Asbeststaubexposition. Arbeitsmed. Sozialmed. Präventivmed. 25 (1990), S. 446-450
- [45] Verordnung zum Schutz vor gefährlichen Stoffen (Gefahrstoffverordnung – GefStoffV). 9. Aufl. Carl Heymanns, Köln 1994
- [46] *Poeschel, E.; Köhling, A.*: Asbestersatzstoff-Katalog. Erhebung über im Handel verfügbare Substitute für Asbest und asbesthaltige Produkte. Schriftenreihe des Hauptverbandes der gewerblichen Berufsgenossenschaften (HVBG), Bonn 1985

- [47] Kröger, H.; Meubrink, H.; Reichel, G.; Saß, W.-D.; Karsten, H.: Asbestkatalog, Asbesthaltige Produkte und Substituierungsmöglichkeiten. Teil 2 in [42]
<http://www.dguv.de/ifa/de/fac/asbest/pdf/asbestkatalog.pdf>
- [48] Möglich, W.; Schulz, P.: Arbeitshygienische Probleme beim Spritzisolieren mit Asbest und mit Mineralfasern. Atemschutzinformationen 9 (1970) S. 17-22
- [49] DDR-Standard TGL 30058/02: Staubbekämpfung am Arbeitsplatz, verbindlich ab 1. August 1984
- [50] Luftqualitätskriterien – Umweltbelastung durch Asbest und andere faserige Feinstäube. Berichte 7/80. Hrsg.: Umweltbundesamt, Berlin. Erich Schmidt, Berlin 1980
- [51] Rödersperger, K.; Lojewski, H. J.; Brückel, B.; Woiowitz, H. J.: Zum Fasergehalt von Pudern auf Talkumgrundlage. Staub – Reinhalt. Luft 44 (1984) Nr. 2, S. 62-66
- [52] Kolmsee, K.; Mattenklott, M.; Götz, M.; Spod, U.: Asbest in mineralischen Rohstoffen – Teil 1: Rechtslage, Anwendung der TRGS 517 und Expositionssituation. Gefahrstoffe – Reinhalt. Luft 70 (2010) Nr. 1/2, S. 37-42
- [53] Werner, I.: Zur Anwesenheit von Asbest in Talkproben. Atemschutzinformation (1982) S. 5-7
- [54] Mattenklott, M.: Asbest in Talkumpudern und Speckstein – heutige Situation. Gefahrstoffe – Reinhalt. Luft 67 (2007) Nr. 7/8, S. 287-292
- [55] Technische Regel für Gefahrstoffe: Tätigkeiten mit potenziell asbesthaltigen mineralischen Rohstoffen und daraus hergestellten Zubereitungen und Erzeugnissen (TRGS 517). Ausg. 1/2007. GMBL (2007) Nr. 10/11, S. 237-251; zul. geänd. GMBL (2009) Nr. 28, S. 606-608
- [56] Berufsgenossenschaftliche Information: Verfahren mit geringer Exposition gegenüber Asbest bei Abbruch-, Sanierungs- und Instandhaltungsarbeiten (BGI 664). Ausg. 7/2000. Hrsg.: Hauptverband der gewerblichen Berufsgenossenschaften (HVBG), Sankt Augustin. Carl Heymanns, Köln 2000
www.dguv.de/ifa, Webcode d3418
- [57] Donovan, E. P.; Donovan, B. L.; Sahmel, J.; Scott, P. K.; Paustenschach, D. J.: Evaluation of bystander exposures to asbestos in occupational settings: A review of the literature and application of a simple eddy diffusion model. Crit. Rev. Toxicol. (2010) S. 1-23
- [58] Wimmer, H.: Europäischer Verband der Hersteller von Hochtemperaturwolle (ECFIA), Persönliche Mitteilung
- [59] Hasenclever, D.: Untersuchung über die Eignung verschiedener Staubmessgeräte zu betrieblichen Messungen von mineralischen Stäuben. Staub – Reinhalt. Luft 41 (1955), S. 388-435

Literatur

- [60] Berufsgenossenschaftliche Information: Verfahren zur Bestimmung von lungen-gängigen Fasern – Lichtmikroskopisches Verfahren (BGI 505-31). Hrsg.: Deutsche Gesetzliche Unfallversicherung (DGUV), Berlin. Carl Heymanns, Köln 2004
- [61] Berufsgenossenschaftliche Informa-tion: Verfahren zur Bestimmung der Massenanteile von Chrysotilasbest und Amphibolasbesten (BGI 505-30). Hrsg.: Deutsche Gesetzliche Unfallversiche-rung (DGUV), Berlin. Carl Heymanns, Köln 1991
- [62] *Rödelsperger, K.; Brückel, B.; Jahn, H.; Manke, J.; Woitowitz, H. J.*: Asbestemis-sion bei Bremsvorgängen. Staub – Rein-halt. 45 (1985) Nr. 1, S. 26-31
- [63] *Rödelsperger, K.; Gerhard, J.; Brückel, J.; Woitowitz, H. J.*: Möglichkeiten und Grenzen der Identifizierung anorgani-scher Partikeln mittels analytischem Rastertransmissions-Elektronenmikros-kop. VDI-Bericht Nr. 853. VDI, Düsseldorf 1991
- [64] *Rödelsperger, K.; Woitowitz, H. J.; Patrzisch, R.; Brückel, B.; Gosch, V.*: Asbestfasern und Ferruginous Bodies in der menschlichen Lunge. Staub – Rein-halt. Luft 50 (1990), Teil 1: S. 73-80, Teil 2: S. 99-105
- [65] *Karsten, H.*: Strategie der konimetrischen Probenahme für asbesthaltige Stäube. Z. ges. Hyg. 31 (1985) Nr. 3, S. 163-165
- [66] *Sachs, L.*: Angewandte Statistik. Anwen-dung statistischer Methoden. 6. Aufl. Springer, Berlin 1984
- [67] *Kleine, H.*: Arbeiten mit geringer Expo-sition bei AST-Arbeiten nach der TRGS 519. In: Spezialisten entsorgen Asbest. S. 34-46. Verlag Berliner Bau-Vorhaben, Berlin 1995
- [68] *Wüstefeld, B.*: ASI-Arbeiten geringen Umfangs. In: Spezialisten entsorgen Asbest. S. 47-49. Verlag Berliner Bau-Vorhaben, Berlin, 1995
- [69] *Rudolf, E.; Kleine, H.*: Asbest: Abbruch-, Sanierungs-, Instandsetzungsarbeiten. Verzeichnis geprüfter Arbeitsverfahren mit geringer Exposition nach TRGS 519 (Kennzahl 130 260). In: IFA-Handbuch Sicherheit und Gesundheitsschutz am Arbeitsplatz. 43. Lfg VI/2003. Hrsg.: Deutsche Gesetzliche Unfallversiche-rung (DGUV), Berlin. Erich Schmidt, Berlin (Losebl.-Ausg.) www.ifa-handbuchdigital.de/130260
- [70] *Buck, M.* (Hrsg.): Asbest-Immissions-belastung durch Abwitterung. LIS-Bericht Nr. 91. Landesanstalt für Immis-sionsschutz, Essen 1989
- [71] *Krause, J.; Sobottka, A.; Dittmar, E.*: Umweltbelastungen im Raum Magde-burg. Teil 1 in [42]
- [72] Bewertung und Sanierung schwach gebundener Asbestprodukte in Gebäu-den. Ausgabe April 1990. Hrsg.: Bundes-verband der Unfallversicherungsträger der Öffentlichen Hand e.V. (BAGUV), München 1990

- [73] *Schumm, H. P.*: Bewertung schwach gebundener Asbestprodukte (Kennzahl 4510). In: *Bossemayer, H. J.*; *Schumm, H.-P.*; *Tepasse, R.*: Asbest-Handbuch. 6. Lfg. IX/1993. Erich Schmidt, Berlin 1991 – Losebl.-Ausg.
- [74] *Marfels, H.*; *Spurny, H.*; *Boose, C.*; *Schörmann, J.*; *Opiela, H.*; *Althaus, W.*; *Weiss, G.*: Asbestfasermessungen in Rundsporthallen, Schwimmhallen und Schulzentren in der Bundesrepublik Deutschland. *Staub – Reinhalt. Luft* 44 (1984), S. 512-514
- [75] *Rödelsperger, K.*; *Teichert, U.*; *Brückel, B.*: Umweltgefährdung durch Asbestfasern und andere anorganische Fasern. *Gefahrstoffe – Reinhalt. Luft* 64 (2004) Nr. 10, S. 415-426

Autoren

Dipl.-Phys. Michael Arendt
Unfallkasse Berlin

Prof. Dr. Helmut Blome
Institut für Arbeitsschutz der
Deutschen Gesetzlichen Unfallversicherung,
Sankt Augustin

Dipl.-Ing. Lutz Bonk
Berufsgenossenschaft Energie Textil Elektro
Medienerzeugnisse, Köln

Dr. Maren Beth-Hübner
Berufsgenossenschaft Rohstoffe und
chemische Industrie, Heidelberg

Ass. iur. Ferdinand Demers
Berufsgenossenschaft der Bauwirtschaft,
Wuppertal

Ass. iur. Melanie Duell
Deutsche Gesetzliche Unfallversicherung,
Berlin

Stefan Gabriel
Institut für Arbeitsschutz der
Deutschen Gesetzlichen Unfallversicherung,
Sankt Augustin

Dr. Karlheinz Guldner
Verwaltungs-Berufsgenossenschaft,
Würzburg

Dipl.-Phys. Hartmut Karsten
Ministerium für Arbeit und Soziales
des Landes Sachsen-Anhalt, Magdeburg

Dr. Uwe Kretschmann
Berufsgenossenschaft Holz und Metall, Köln

Dipl.-Ing. Andreas Leven
Berufsgenossenschaft Holz und Metall,
Dortmund

Dr. Markus Mattenklott
Institut für Arbeitsschutz der
Deutschen Gesetzlichen Unfallversicherung,
Sankt Augustin

Dipl.-Ing. Joachim Münch
Berufsgenossenschaft Holz und Metall,
Hannover

Dipl.-Chem. Jürgen Rottmann
Berufsgenossenschaft der Bauwirtschaft,
Wuppertal

Dr. Inge Schmidt
Berufsgenossenschaft Handel
und Warendistribution, Mannheim

Dipl.-Ing. Johannes Schneider
Berufsgenossenschaft der Bauwirtschaft,
Wuppertal

Autoren

Weitere Autoren früherer Auflagen

Prof. Dr. Hans-Dieter Bauer
Institut für Gefahrstoff-Forschung der
Berufsgenossenschaft Rohstoffe und
chemische Industrie, Bochum

Otto Blome
Deutsche Gesetzliche Unfallversicherung,
Sankt Augustin

Dipl.-Ing. Walter Chromy
Berufsgenossenschaft der Bauwirtschaft,
München

Dipl.-Ing. Hermann Gelsdorf
Berufsgenossenschaft der Bauwirtschaft,
Wuppertal

Dipl.-Min. Gies Heidermanns
Institut für Arbeitsschutz der
Deutschen Gesetzlichen Unfallversicherung,
Sankt Augustin

Dipl.-Ing. Rainer Jordan †
Berufsgenossenschaft Rohstoffe und
chemische Industrie, Heidelberg

Dr. Eberhard Kempf
Berufsgenossenschaft Energie Textil Elektro
Medienerzeugnisse, Köln

Prof. Dipl.-Ing. Diethelm Kieser
Berufsgenossenschaft der Bauwirtschaft,
München

Dipl.-Ing. Wolfgang Pfeiffer †
Institut für Arbeitsschutz der
Deutschen Gesetzlichen Unfallversicherung,
Sankt Augustin

Dr. Jürgen Schürmann
Berufsgenossenschaft der Bauwirtschaft,
Wuppertal

Dr. Joachim Schwalb
Berufsgenossenschaft Handel und
Warendistribution, Mannheim

Fritz Sohnle †
Berufsgenossenschaft Energie Textil Elektro
Medienerzeugnisse, Augsburg

Dipl.-Ing. Günther Sonnenschein
Berufsgenossenschaft Holz und Metall,
Düsseldorf

Margret Stückrath
Institut für Arbeitsschutz der
Deutschen Gesetzlichen Unfallversicherung,
Sankt Augustin

**Deutsche Gesetzliche
Unfallversicherung (DGUV)**

Mittelstraße 51

10117 Berlin

Tel.: 030 288763800

Fax: 030 288763808

E-Mail: info@dguv.de

Internet: www.dguv.de

Hommerich**Forschung**

Befragung der Sachverständigen des Fliesen-, Platten- und Mosaikleger-Handwerks sowie des Estrichleger-Handwerks

**im Auftrag vom
Fachverband Fliesen und Naturstein
im Zentralverband des Deutschen Baugewerbes**

Bergisch Gladbach, 11. Oktober 2010

Zentrale Ergebnisse

- Rund jedes zweite zwischen 2005 und 2009 erstellte Gutachten über Mängel bei Fliesen- und Natursteinarbeiten / Estrichkonstruktionen bezieht sich auf Schäden durch Verleger mit mangelnder Qualifikation.
- Die Bearbeitung von Schadensfällen, die auf mangelnde Verlegerqualifikationen zurückzuführen sind, gehört zum beruflichen Alltag der Sachverständigen: Bei 57% der Sachverständigen beziehen sich mehr als die Hälfte der von ihnen erstellten Gutachten auf solche Schäden.
- Die für 2009 ermittelte Schadenssumme wegen mangelnder Qualifikation der Verleger betrug je Sachverständigen durchschnittlich 54 Tsd. Euro. Sie reichten von 25 Euro bis zu 620 Tsd. Euro.
- Die Schadenssumme je Gutachten liegt durchschnittlich bei rund 9 Tsd. Euro. Die höchste in 2009 ermittelte Schadenssumme je Gutachten beträgt 93 Tsd. Euro.
- Die Zahl der begutachteten Schadensfälle war in den Gruppen der Meister und Gesellen deutlich geringer als in der Gruppe der Verleger ohne ausgewiesene Qualifikation und der Gruppe der Verleger mit sonstiger Qualifikation. 11% bzw. 9% der Sachverständigen stuften die Zahl der Schadensfälle in den Gruppen der Meister und Gesellen als „hoch“ ein. Die Vergleichswerte für Verleger ohne ausgewiesene Qualifikation und für Verleger mit sonstiger Qualifikation liegen mit 77% und 52% deutlich höher.
- Aus Sicht der Mehrheit der Sachverständigen sind bei Meistern und Gesellen die Mängel seit 2005 gleich geblieben (62% bzw. 47%) oder rückläufig (26% bzw. 10%). In der Gruppe der Verleger ohne ausgewiesene Qualifikation und mit sonstigen Qualifikationen ist nach den Erfahrungen der Mehrheit der Sachverständigen die Zahl der Mängel (stark) gestiegen (91% bzw. 79%).

Zielsetzung und Methode der Untersuchung

Zielsetzung und Befragungsgegenstand

Mit der Novellierung der Handwerksordnung zum 1. Januar 2004 wurde die Meisterpflicht bzw. grundsätzlich jegliche Qualifikationsanforderung zur Ausübung des Fliesen-, Platten- und Mosaiklegerhandwerks abgeschafft. Die Zahl der eingetragenen Ausübungsberechtigten stieg seit dem von ca. 12.000 auf über 50.000 Betriebe an. Vor diesem Hintergrund hat der Fachverband Fliesen und Naturstein im Zentralverband des Deutschen Baugewerbes eine Befragung zu den Auswirkungen dieser Veränderung im Institut Hommerich **Forschung** in Auftrag gegeben.

Ziel der Befragung war es, zu überprüfen, ob die Änderung der Qualifikationsvoraussetzungen zu Veränderungen bei der Mängelfeststellung für Fliesen- und Natursteinarbeiten / Estrichkonstruktionen geführt hat. Hierzu wurden drei Themenkomplexe näher untersucht:

- Zahl der Gutachten über Mängel bei Fliesen- und Natursteinarbeiten / Estrichkonstruktionen, sowie die Zahl der Gutachten, die sich auf Schäden durch Verleger mit mangelnder Qualifikation beziehen (im Zeitraum von 2005 bis 2009),
- Die Höhe der im Jahr 2009 ermittelten Schadenssummen wegen mangelnder Verlegerqualifikation,
- Einschätzung der Zahl der Schadensfälle und der Entwicklung der Mängelzahl seit 2005 für verschiedene Verlegergruppen.

Eckdaten der Befragung

- Methodik: schriftliche Befragung
- Stichprobe: an 1.070 Sachverständige wurde am 23. August der Fragebogen per Fax versandt
- Ende der Feldphase
(mit einer Erinnerung per Mail): 24. September 2010
- Rücklauf : 122 ausgefüllte Fragebögen
- Rücklaufquote: 11,4%

Ergebnisse der Untersuchung

Zahl der Gutachten über Mängel bei Fliesen- und Natursteinarbeiten / Estrichkonstruktionen

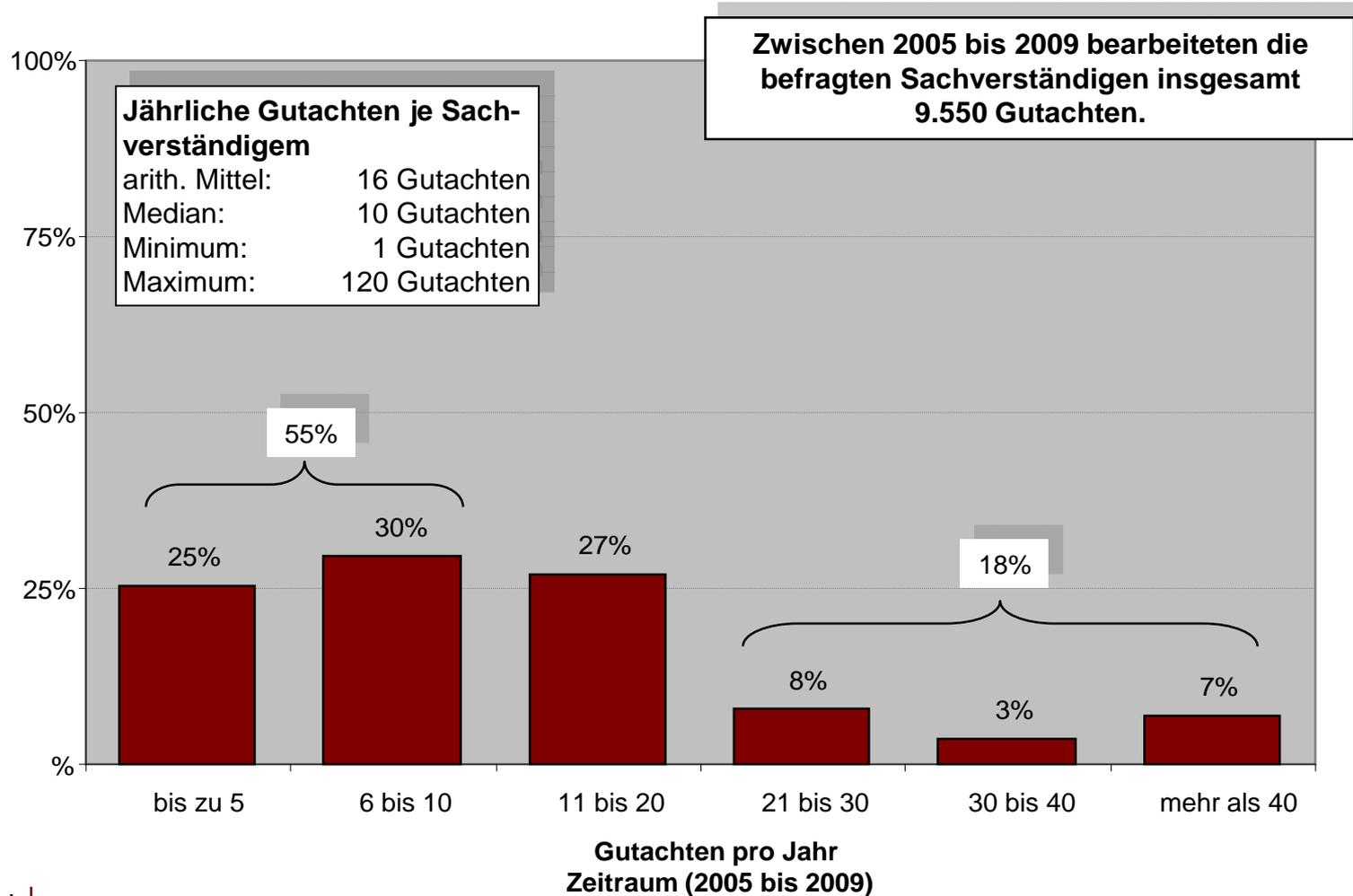
Zwischen 2005 bis 2009 bearbeiteten die befragten Sachverständigen insgesamt **9.550 Gutachten**.^{*} Damit ruhen die vorliegenden Einschätzungen zu den Entwicklungen der Schadensfälle auf einer gut fundierten empirischen Fallbasis.

Die befragten Sachverständigen erstellten durchschnittlich 16 Gutachten im Jahr. Die Zahl der jährlich bearbeiteten Gutachten variiert stark:

- 55% erstellten in den letzten fünf Jahren bis zu 10 Gutachten im Jahr.
- 27% bearbeiteten zwischen 11 und 20 Gutachten jährlich.
- Mehr als 20 Gutachten im Jahr erstellten insgesamt 18% der befragten Sachverständigen.
- In den Extremen schwankt die Zahl der jährlich erstellten Gutachten zwischen einem Gutachten (Minimum) und 120 Gutachten (Maximum).

^{*} Die Anzahl der Gutachten wurde auf fünf Jahre hochgerechnet. Diese Angaben beziehen sich insgesamt auf 115 Gutachter. In vier Fällen wurde der Befragte erst im Laufe 2009 vereidigt, so dass keine Mengenangaben möglich waren. Drei Befragte machten zur Anzahl der erstellten Gutachten keine Angaben.

Anzahl der Gutachten pro Jahr



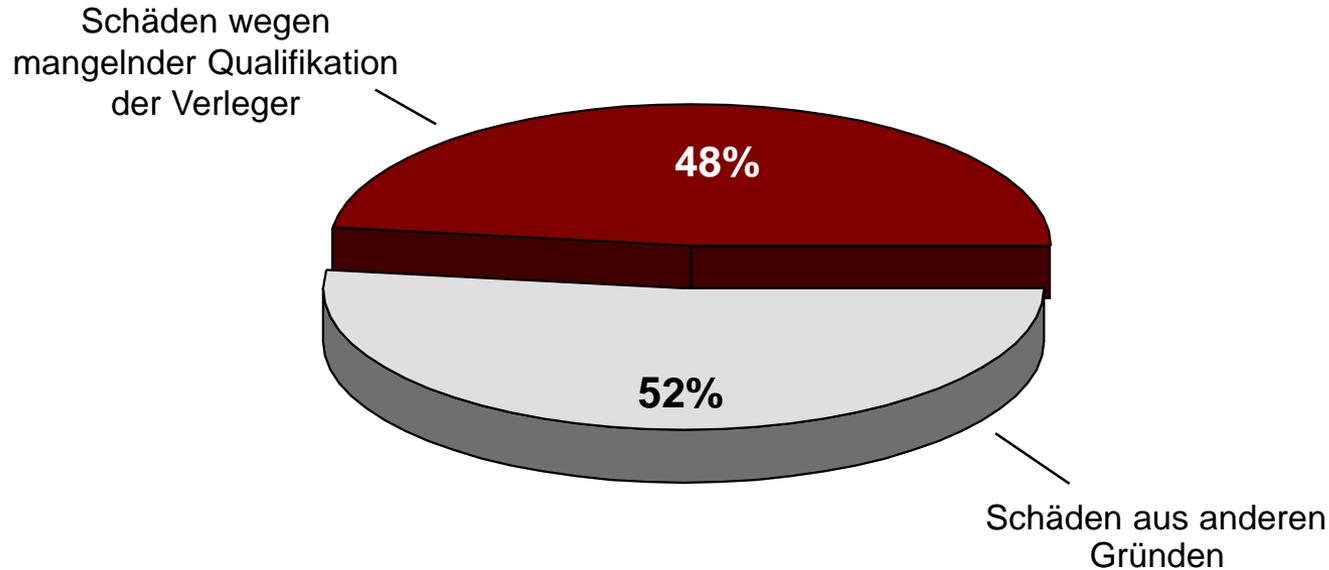
Anteil der Gutachten über Schäden durch Verleger mit mangelnder Qualifikation

Vor dem Hintergrund der Novellierung der Handwerksordnung zum 1. Januar 2004 wurden die Sachverständigen gefragt, wie viele ihrer zwischen 2005 und 2009 erstellten Gutachten sich auf Schäden beziehen, die durch Verleger mit mangelnder Qualifikation verursacht wurden.

Es zeigt sich, dass von den zwischen 2005 bis 2009 insgesamt bearbeiteten 9.550 Gutachten 4.550 auf Schäden bezogen waren, die durch Verleger mit mangelnder Qualifikation entstanden sind. Dies sind **48%** aller erstellten Gutachten.

Dies bedeutet im Ergebnis, dass rund jedes zweite zwischen 2005 und 2009 erstellte Gutachten über Mängel bei Fliesen- und Natursteinarbeiten / Estrichkonstruktionen im Zusammenhang mit mangelnder Qualifikation der Verleger steht.

Verteilung der Gutachten nach Schadensart



Von den zwischen 2005 bis 2009 insgesamt bearbeiteten 9.550 Gutachten bezogen sich 4.550 auf Schäden, die durch Verleger mit mangelnder Qualifikation verursacht wurden.

Das sind 48% aller bearbeiteten Gutachten

Bearbeitung von Gutachten zu Schäden durch Verleger mit mangelnder Qualifikation

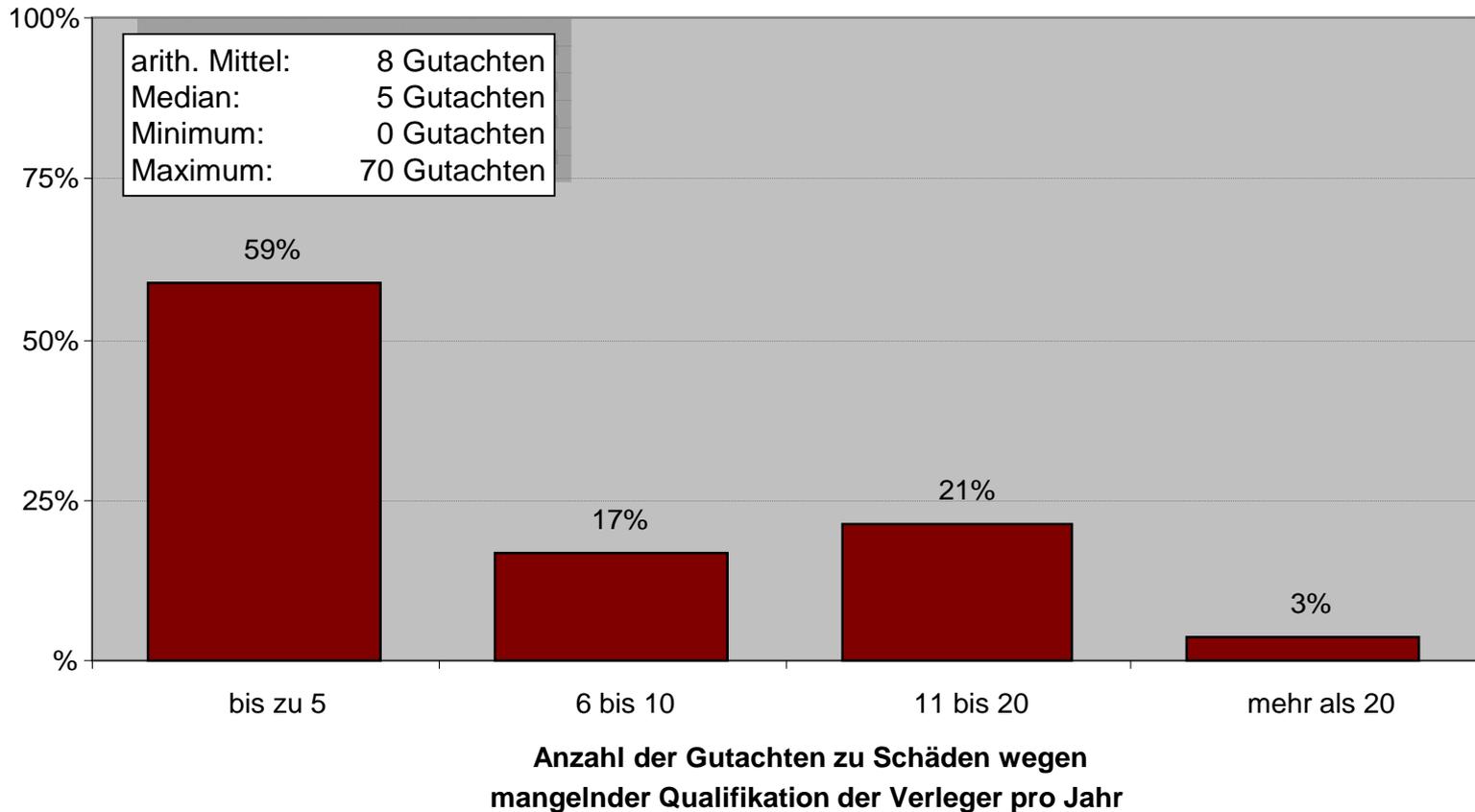
Jährlich bearbeiteten die Sachverständigen durchschnittlich 8 Gutachten zu Schadensfällen durch Verleger mit mangelnder Qualifikation:

- 59% der Sachverständigen bearbeiteten pro Jahr bis zu fünf Gutachten, die sich auf Schäden bezogen, die durch Verleger mit mangelnder Qualifikation verursacht wurden.
- Zwischen sechs bis zehn solcher Gutachten bearbeiteten 17% der Sachverständigen.
- Bei 21% der Befragten liegt die Zahl zwischen 11 und 20 dieser Gutachten.
- 3% der Befragten hatten mehr als 20 solcher Gutachten im Jahr.

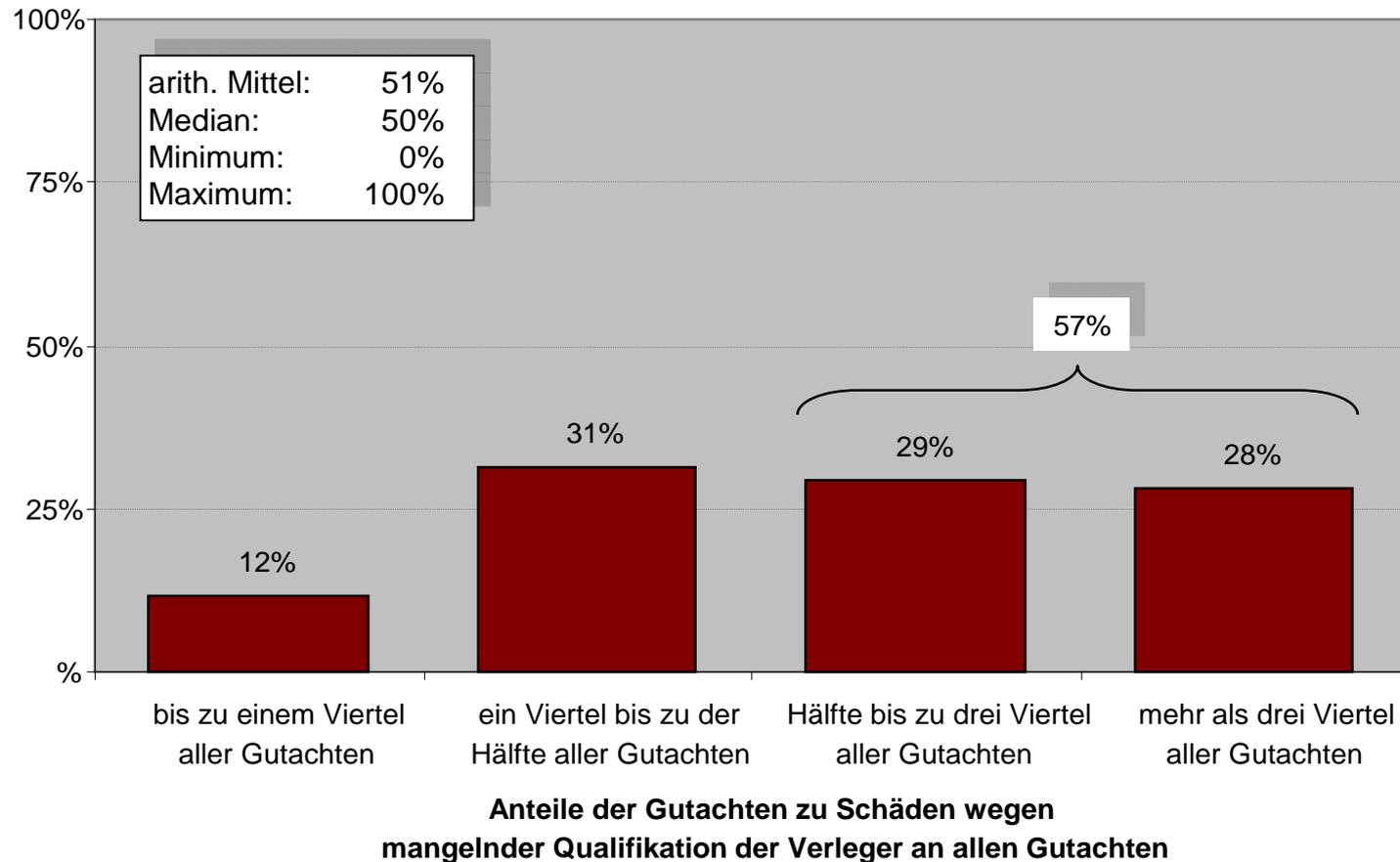
Wird die Zahl der Begutachtungen von Schäden, die auf mangelnde Qualifikation der Verleger zurückzuführen sind, zu allen von einem Sachverständigen begutachteten Schäden ins Verhältnis gesetzt, so erhält man den Anteil, den diese Gutachten im Tätigkeitsspektrum der Sachverständigen ausmachen. Es wird deutlich, dass die Bearbeitung solcher Schadensfälle zum beruflichen Alltag der Sachverständigen gehört:

Bei 57% der befragten Sachverständigen beziehen sich mehr als die Hälfte aller Gutachten auf Schäden durch Verleger mit mangelnder Qualifikation.

Zahl der jährlich erstellten Gutachten, die sich auf Schäden durch Verleger mit mangelnder Qualifikation beziehen



Anteil der Gutachten, die sich auf Schäden durch Verleger mit mangelnder Qualifikation beziehen



Höhe der in 2009 ermittelten Schadenssumme wegen mangelnder Qualifikation der Verleger

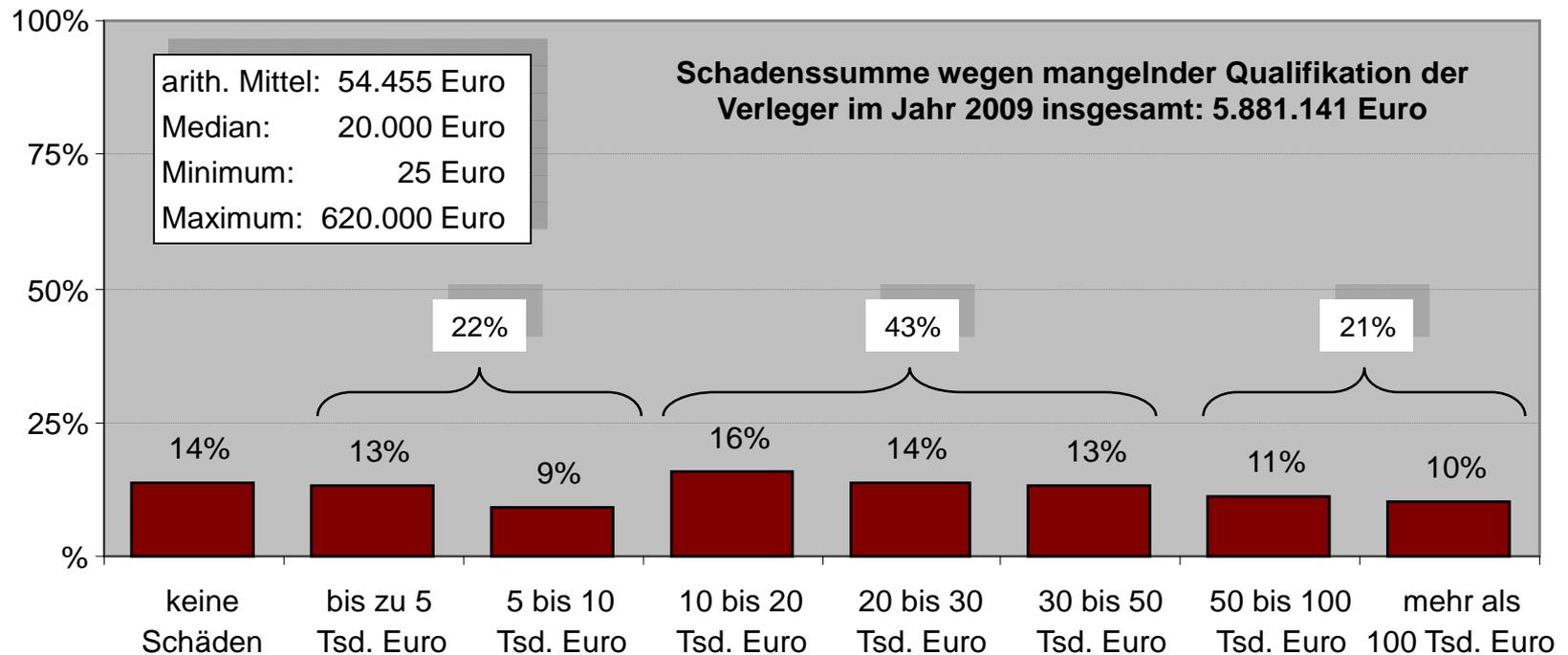
Werden die Schadenssummen wegen mangelnder Qualifikation der Verleger, die die befragten Sachverständigen ermittelt haben, addiert, so ergibt sich für das Jahr 2009 eine Gesamtschadenssumme in Höhe von 5.881.141 Euro.

Durchschnittlich ermittelten die befragten Sachverständigen für das Jahr 2009 eine Schadenssumme in Höhe von rund 54 Tsd. Euro. Allerdings liegt eine hohe Schwankungsbreite in den ermittelten Schadenssummen vor: Sie reichen von 25 Euro (Minimum) bis hin zu 620 Tsd. Euro (Maximum).

Die Einteilung der Schadenssummen in Größenklassen zeigt, wie stark die Höhe der für 2009 ermittelten Schadenssumme streut:

- 14% haben solche Schäden nicht begutachtet.
- 22% der Sachverständigen ermittelten für 2009 eine Schadenssumme bis zu 10 Tsd. Euro.
- Bei 43% lag die ermittelte Schadenssumme zwischen 10 Tsd. und 50 Tsd. Euro.
- Von 21% der Sachverständigen wurden für 2009 Schadenssummen von über 50 Tsd. Euro ermittelt.

Höhe der in 2009 je Sachverständigen ermittelten Schadenssumme wegen mangelnder Qualifikation der Verleger



Schadenssumme wegen mangelnder Qualifikation des Verlegers im Jahr 2009

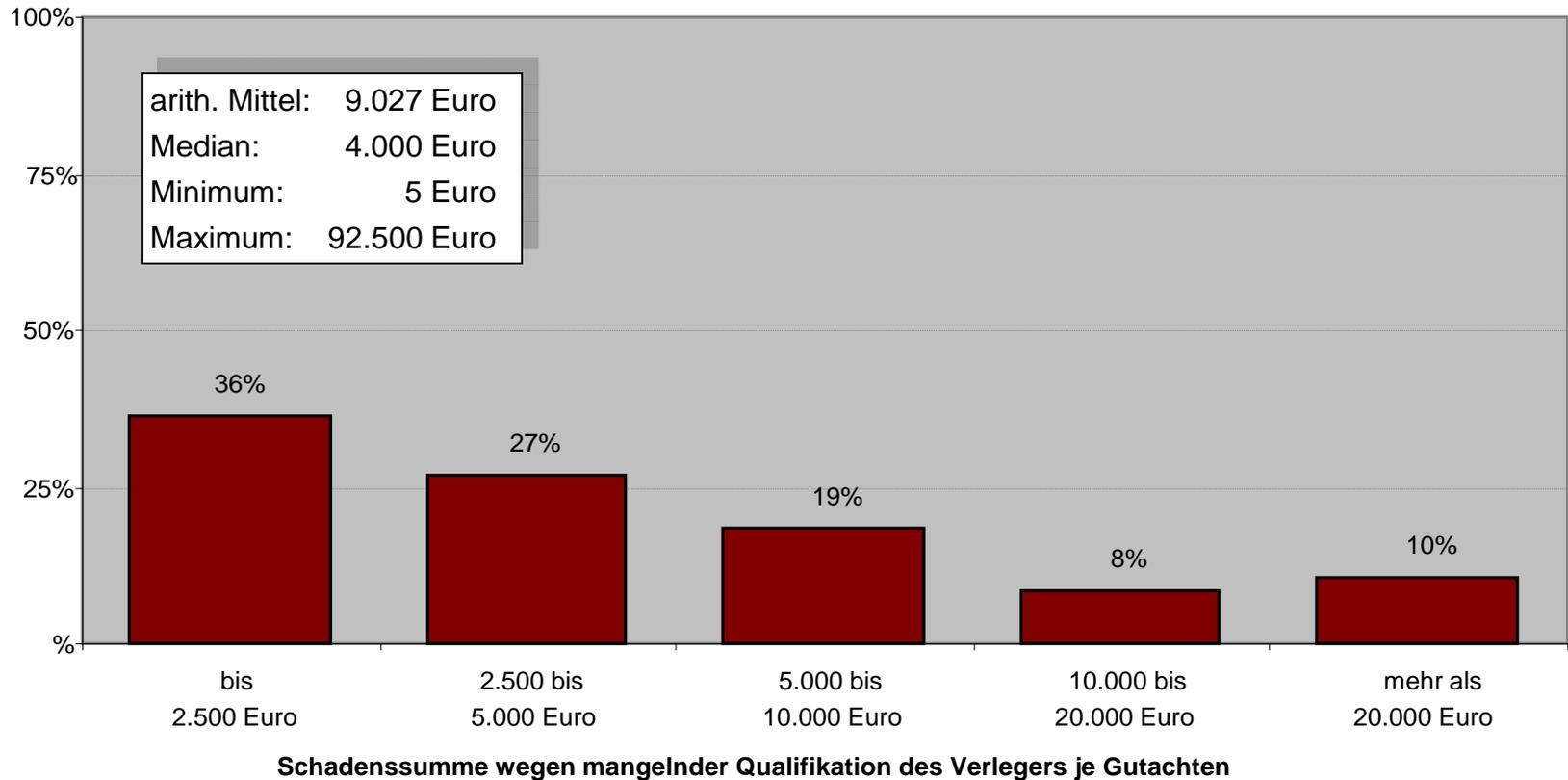
Schadenssumme wegen mangelnder Qualifikation der Verleger je Gutachten

Wird die von einem Sachverständigen ermittelte Schadenssumme durch die Zahl der von ihm in 2009 erstellten Gutachten dividiert, so erhält man die durchschnittliche Schadenssumme je Gutachten (arith. Mittel) für diesen Sachverständigen.

Diese Schadenssumme je Gutachten liegt durchschnittlich bei rund 9 Tsd. Euro (arith. Mittel). Bei jedem zweiten befragten Sachverständigen überschreitet die Schadenssumme je Gutachten keine 4 Tsd. Euro (Median). Deutlich wird, dass einige wenige Fälle mit sehr hohen Schadenssummen je Gutachten das arithmetische Mittel nach oben verzerren:

- Schadenssummen je Gutachten in Höhe von 10 Tsd. bis 20 Tsd. Euro liegen in 8% der Fälle vor.
- 10% der Sachverständigen ermittelten 2009 durchschnittlich über 20 Tsd. Euro je Gutachten.
- Die höchste in 2009 ermittelte Schadenssumme je Gutachten beträgt 93 Tsd. Euro (Maximum).

Verteilung der Schadenssumme je Gutachten



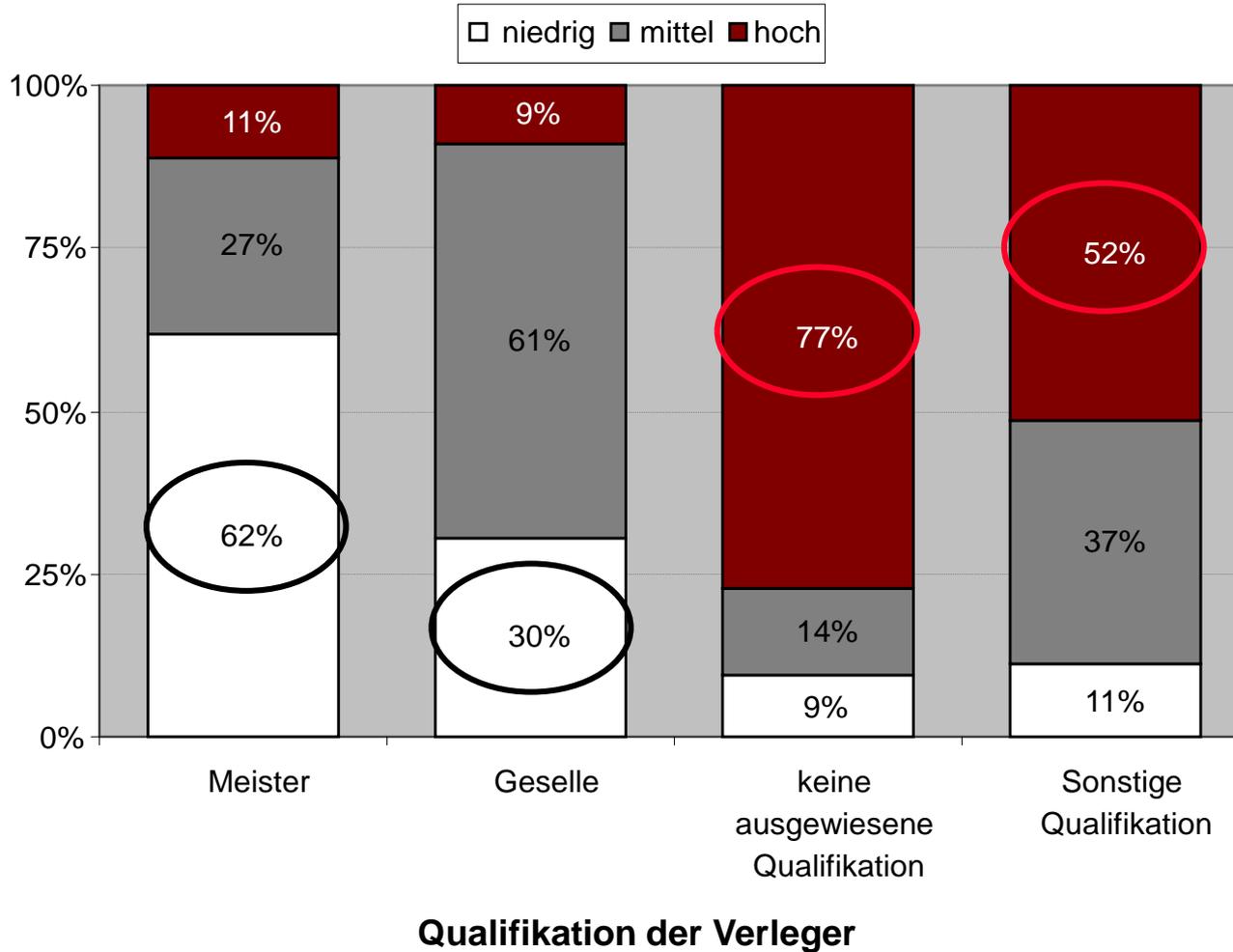
Zahl der Schadensfälle nach Verlegergruppe

Die Sachverständigen wurden gebeten, die Zahl der begutachteten Schadensfälle in den letzten fünf Jahren differenziert nach Verlegergruppen anhand einer 3er-Skala (niedrig, mittel, hoch) einzuschätzen. Die Befragten sollten ihre Einschätzung jeweils im direkten Vergleich der Verlegergruppen untereinander vornehmen. Dieses Vorgehen ermöglicht es, eine Rangfolge der Schadensfälle nach Verlegergruppen aufzustellen.

Hierbei zeigt sich, dass die Zahl der begutachteten Schadensfälle in den Gruppen der Meister und Gesellen deutlich geringer ausfällt als in der Gruppe der Verleger ohne ausgewiesene Qualifikation und der Gruppe der Verleger mit sonstiger Qualifikation (z.B. Geselle im Bau- und Ausbauhandwerk):

- In der Gruppe der Fliesen-, Platten- und Mosaiklegermeister sowie der Estrichlegermeister stufen 62% der Befragten die Zahl der von ihnen begutachteten Schadensfälle als „niedrig“ ein. In der Gruppe der Gesellen liegt der Vergleichswert bei 30% und damit immer noch deutlich oberhalb der Anteile für die Verleger ohne ausgewiesene Qualifikation (9%) und mit sonstiger Qualifikation wie z.B. Geselle im Bau- und Ausbauhandwerk (11%).
- In der Gruppe der Verleger ohne ausgewiesene Qualifikation lag die Zahl der Schadensfälle im Vergleich zu den anderen Verlegergruppen nach Einschätzung von 77% der Befragten „hoch“. 52% der Sachverständigen konstatieren auch für Verleger mit sonstiger Qualifikation eine hohe Zahl an Schadensfällen. Die Vergleichswerte für die Meister und Gesellen liegen mit 11% bzw. 9% deutlich niedriger.

Schadensfälle nach Verlegergruppen



Entwicklung der Zahl der Mängel nach Verlegergruppen

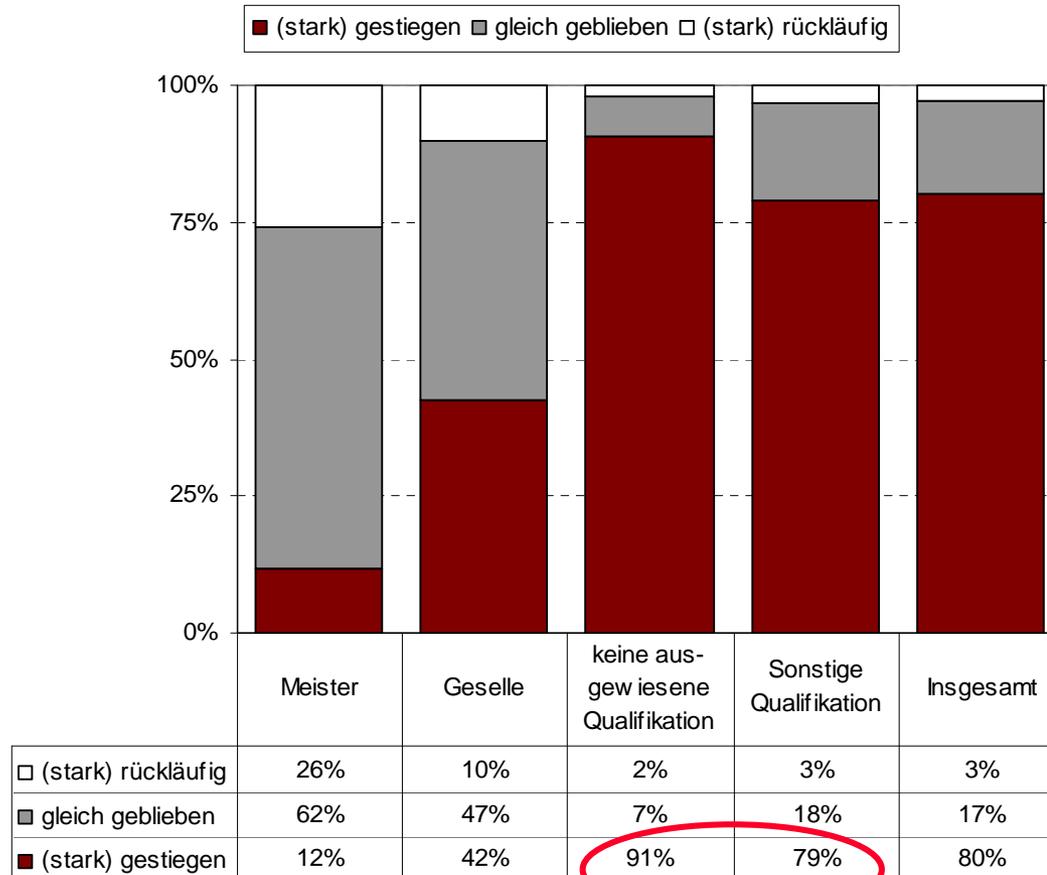
Neben der Rangfolge der Verlegergruppen nach Zahl der Schadensfälle wurde auch die Entwicklung der Anzahl der Schadensfälle innerhalb der Verlegergruppen untersucht.

Die befragten Sachverständigen wurden gebeten, aufgrund ihrer beruflichen Erfahrung die Entwicklung der Zahl der Schadensfälle differenziert nach Verlegergruppen für den Zeitraum von 2005 bis 2009 einzuschätzen. Die Einschätzung erfolgte anhand einer 5er-Skala von 1 = „stark gestiegen“ bis 5 = „stark rückläufig“.

Für die letzten fünf Jahre zeigt sich nach Einschätzung der befragten Sachverständigen folgende Entwicklung:

- Aus Sicht der Mehrheit der Sachverständigen sind bei Meistern und Gesellen die Mängel seit 2005 gleich geblieben (62% bzw. 47%) oder rückläufig (26% bzw. 10%).
- In der Gruppe der Verleger ohne ausgewiesene Qualifikation ist nach den Erfahrungen von 91% der Sachverständigen die Zahl der Mängel (stark) gestiegen. Für Verleger mit sonstigen Qualifikationen verzeichnen 79% der Sachverständigen einen solchen Anstieg.

Entwicklung der Zahl der Mängel im Zeitraum von 2005 bis 2009 nach Verlegergruppen



Determinantenanalyse

In einem weiteren Schritt wurde überprüft, ob sich

- die Zahl der Gutachten über Mängel bei Fliesen- und Natursteinarbeiten / Estrichkonstruktionen,
- die Zahl der Gutachten, die sich auf Schäden durch Verleger mit mangelnder Qualifikation beziehen,
- die für 2009 ermittelten Schadenssummen wegen mangelnder Verlegerqualifikation,
- die Einschätzung der Zahl der Schadensfälle je Verlegergruppe und der Entwicklung dieser Zahl differenziert nach unabhängigen Merkmalen (Determinanten) statistisch relevant unterscheiden. Als unabhängige Variablen wurden die Qualifikation der Sachverständigen und der regionale Standort der Büros herangezogen:

1. Es wird unterschieden zwischen ö.b.u.v. Sachverständige im Estrichleger-Handwerk und ö.b.u.v. Sachverständige im Fliesen-, Platten- und Mosaikleger-Handwerk. Für die Gruppen der Sachverständigen für Bauschäden allgemein sowie der Sachverständigen mit sonstigen Qualifikationen liegen nur wenige ausgefüllte Fragebögen vor, so dass diese Qualifikationsgruppen in der Analyse unberücksichtigt bleiben.

2. Die Analyse nach Bürostandort erfolgt auf der Ebene von alten und neuen Bundesländern. Eine weitere Differenzierung der Ergebnisse auf Länderebene ist nicht sinnvoll, weil in der Mehrzahl der Bundesländer die Anzahl der Befragten zu gering ist, um statistisch gesicherte Aussagen treffen zu können.

Ergebnisse nach Qualifikation der Sachverständigen

- **Gutachten über Mängel bei Fliesen- Natursteinarbeiten / Estrichkonstruktionen**

Sachverständige im Fliesen-, Platten- und Mosaikleger-Handwerk erstellen mit durchschnittlich 18 Gutachten im Jahr mehr als ihre Kollegen im Estrichleger-Handwerk (Ø 12 Gutachten). Dieser Unterschied ist aber statistisch nicht deutlich*. Die Unterschiede in den Schadenssummen je Gutachten, die durch Verleger mit mangelnder Qualifikation entstanden sind, sind statistisch gesehen zufällig.

- **Zahl der Schadensfälle im Vergleich der Verlegergruppen zueinander**

Zwar zeigen sich Unterschiede im Anteil der Sachverständigen, die für die jeweilige Verlegergruppe die Zahl der Schadensfälle als „hoch“ einstufen. Hinsichtlich der grundsätzlichen Rangfolge gibt es aber keine Bewertungsunterschiede: Verleger mit keiner ausgewiesenen oder mit einer sonstigen Qualifikation haben eine höhere Schadensfallzahl als Meister und Gesellen.

- **Einschätzung der Entwicklung der Zahl der Mängel nach Verlegergruppen**

Unabhängig von ihrer Qualifikation sehen die Sachverständigen bei Verlegern mit keiner ausgewiesenen oder mit einer sonstigen Qualifikation deutlich häufiger einen Anstieg der Mängel seit 2005 als bei Verlegern mit Meistertitel oder bei Gesellen.

* Statistisch „deutliche“ Unterschiede liegen vor, wenn die Irrtumswahrscheinlichkeit p geringer als 5% ausfällt. Erst dann ist mit ausreichend hoher Sicherheit davon auszugehen, dass die ausgewiesenen Unterschiede nicht zufällig sind.

Ergebnisse nach Qualifikation der Sachverständigen im Überblick

	ö.b.u.v. Sachver. Estrichleger- Handwerk*	ö.b.u.v. Sachver. Fliesen-, Platten-, Mosaikleger-Handwerk
Im Zeitraum von 2005 bis 2009 erstellte Gutachten über Mängel bei Fliesen- Natursteinarbeiten / Estrichkonstruktionen		
Ø Zahl der jährlich erstellten Gutachten	12	18
Ø Zahl der jährlichen Gutachten zu Schäden durch Verleger mit mangelnder Qualifikation	6	8
Ø Anteil der Gutachten zu qualifikationsbedingten Schäden an allen Gutachten	52%	48%
Ø ermittelte Schadenssumme wegen mangelnder Qualifikation der Verleger	39 Tsd. €	48 Tsd. €
Ø Schadenssumme je Gutachten	10 Tsd. €	8 Tsd. €
Anteil der Sachverständigen, die die Zahl der Schadensfälle in folgenden Verlegergruppen als „hoch“ einstufen:		
• Fliesen-, Platten- und Mosaiklegemeister	0%	14%
• Gesellen	7%	10%
• keine ausgewiesene Qualifikation	94%	73%
• Sonstige Qualifikation	57%	49%
Anteil der Sachverständigen, nach deren Einschätzung die Zahl der Mängel in den Verlegergruppen (stark) gestiegen ist:		
• Fliesen-, Platten- und Mosaiklegemeister	5%	14%
• Gesellen	25%	45%
• keine ausgewiesene Qualifikation	88%	90%
• Sonstige Qualifikation	75%	79%

Ergebnisse nach Standort der Büros der Sachverständigen

- **Gutachten über Mängel bei Fliesen- Natursteinarbeiten / Estrichkonstruktionen**
Sachverständige aus den neuen Bundesländern weisen im Vergleich zu ihren Kollegen in den alten Bundesländern für das Jahr 2009 eine geringere Schadenssumme aus, die durch Verleger mit mangelnder Qualifikation entstanden ist. Dies gilt sowohl für die Schadenssumme im Jahr 2009 als auch für die je Gutachten ermittelte Schadenssumme.
- **Zahl der Schadensfälle im Vergleich der Verlegergruppen zueinander**
Sowohl Sachverständige aus den neuen als auch aus den alten Bundesländern kommen zu dem Ergebnis, dass Verleger mit keiner ausgewiesenen oder mit einer sonstigen Qualifikation eine höhere Schadensfallzahl haben als Verleger mit Meistertitel und als Gesellen.
- **Einschätzung der Entwicklung der Zahl der Mängel nach Verlegergruppen**
Unabhängig vom Bürostandort sehen die Sachverständigen mehrheitlich einen Anstieg der Mängel seit 2005 bei Verlegern mit keiner ausgewiesenen oder mit sonstiger Qualifikation. Bei Fliesen-, Platten- und Mosaiklegemeistern bzw. Estrichlegermeistern sowie bei Fliesenleger- und Estrichlegergesellen sieht die Mehrheit der Befragten aus den neuen und alten Bundesländern keinen solchen Anstieg.

Ergebnisse nach Standort der Büros der Sachverständigen im Überblick

	alte Bundesländer	neue Bundesländer
Im Zeitraum von 2005 bis 2009 erstellte Gutachten über Mängel bei Fliesen- Natursteinarbeiten / Estrichkonstruktionen		
Ø Zahl der jährlich erstellten Gutachten	16	20
Ø Zahl der jährlichen Gutachten zu Schäden durch Verleger mit mangelnder Qualifikation	7	10
Ø Anteil der Gutachten zu qualifikationsbedingten Schäden an allen Gutachten	49%	57%
Ø ermittelte Schadenssumme wegen mangelnder Qualifikation der Verleger	55 Tsd. €	20 Tsd. €
Ø Schadenssumme je Gutachten	10 Tsd. €	3 Tsd. €
Anteil der Sachverständigen, die die Zahl der Schadensfälle in folgenden Verlegergruppen als „hoch“ einstufen:		
• Fliesen-, Platten- und Mosaiklegemeister	10%	13%
• Gesellen	9%	13%
• keine ausgewiesene Qualifikation	79%	71%
• Sonstige Qualifikation	51%	50%
Anteil der Sachverständigen, nach deren Einschätzung die Zahl der Mängel in den Verlegergruppen (stark) gestiegen ist:		
• Fliesen-, Platten- und Mosaiklegemeister	10%	27%
• Gesellen	41%	47%
• keine ausgewiesene Qualifikation	91%	93%
• Sonstige Qualifikation	77%	93%

Beschreibung der befragten Sachverständigen

Qualifikation	N	%
ö.b.u.v. Sachverständiger im Estrichleger-Handwerk	21	19%
ö.b.u.v. Sachverständiger im Fliesen-, Platten- und Mosaikleger-Handwerk	87	78%
ö.b.u.v. Bauschäden allgemein	4	4%
Sonstiges (Fliesenlegermeister, Maurer- und Betonbauerhandwerk etc.)	13	12%
Bürostandort	N	%
Hamburg, Bremen, Schleswig-Holstein, Niedersachsen	10	9%
Nordrhein-Westfalen	28	26%
Hessen, Rheinland-Pfalz, Saarland	18	17%
Baden-Württemberg	16	15%
Bayern	20	18%
Berlin	3	3%
Mecklenburg-Vorpommern, Brandenburg, Sachsen-Anhalt	6	6%
Thüringen, Sachsen	7	6%
Alte Bundesländer	92	15%
Neue Bundesländer	16	85%

**Auswertung von
Sachverständigen-Gutachten zu
Schadenfällen bei Fliesen-,
Estrich- und Betonsteinarbeiten**

IFB 18554

Stand: 26.09.2018

Institut für Bauforschung e.V.

**Auswertung von Sachverständigen-Gutachten
zu Schadenfällen bei Fliesen-, Estrich- und
Betonsteinarbeiten**

Auftraggeber: Zentralverband Deutsches Baugewerbe
Berlin

Bearbeitung: Institut für Bauforschung e.V.
An der Markuskirche 1,
30163 Hannover

Dipl.-Ing. Heike Böhmer, Institutsleitung
Dipl.-Ing. Janet Simon, wiss. Mitarbeiterin
Dipl.-Des. (FH) Hilke Cornelia Tebben

Bericht: 14.08.2018
IFB-18554

Inhaltsverzeichnis

Inhaltsverzeichnis	1
1 Einführung	2
2 Datenbasis und Vorgehen	3
2.1 Datenbasis der Gutachten	3
3 Auswertung der Gutachten	4
3.1 Anzahl der Gutachten pro Jahr	4
3.2 Anzahl der Gutachten pro Gewerk.....	4
3.3 Qualifikation des Ausführenden	5
3.4 Die Höhe der Mängelbeseitigungskosten.....	6
3.5 Schadenbilder.....	7
3.6 Schadenursachen.....	12

1 Einführung

Grundsätzlich muss ein Bauwerk wesentliche Anforderungen bezüglich seiner geplanten Funktion, Sicherheit und Dauerhaftigkeit erfüllen. Neben den Anforderungen an die dabei verwendeten Bauprodukte (vgl. Bauproduktenverordnung) zählt dazu die Erfüllung aller erforderlichen Schutzmaßnahmen und die Gewährleistung einer nachhaltigen Nutzung. Die Herstellung eines Bauwerks setzt damit ein hohes Maß an Kompetenz und Erfahrung in Planung und Ausführung voraus. In der Ausführung tragen die beteiligten Gewerke erheblich zur schadenfreien Erfüllung der Anforderungen an ein Bauwerk bei. Insbesondere für die in dieser Auswertung betrachteten Gewerke, die schwerpunktmäßig die Bauteile Fußböden und Fassade betreffen, sind ein hohes Maß an handwerklichen Fertigkeiten sowie umfangreiche Fachkenntnisse unerlässlich, da ihnen unter anderem auch die Beurteilung und der Umgang im Zusammenhang mit der Gefahrgeneignetheit ihrer Leistungen zukommt.

Mit der Novellierung der Handwerksordnung zum 1. Januar 2004 wurde die Meisterpflicht im Fliesen-, Estrich- und Betonsteinhandwerk und damit jegliche Qualifikationsanforderung, die zur Ausübung dieser Tätigkeit notwendig ist, abgeschafft. Seitdem ist die Anzahl der eingetragenen ausübungsberechtigten Betriebe erheblich angestiegen.

Eine Befragung der HommerichForschung¹ von Sachverständigen des Fliesen-, Platten- und Mosaikleger-Handwerks, im Auftrag des Zentralverband des Deutschen Baugewerbes, hatte 2010 ergeben, dass parallel dazu auch die Zahl der Gutachten, die sich mit Mängeln und Schäden aufgrund unzureichender Qualifikation beschäftigten, angestiegen war.

Im Juli 2018 beauftragte der Zentralverband des Deutschen Baugewerbes das Institut für Bauforschung e. V. in Hannover damit, Sachverständigengutachten der Jahre 2006 bis 2018 hinsichtlich dieser Thematik auszuwerten, um den weiteren Verlauf zu evaluieren..

Ziel der Studie ist es, anhand der Ergebnisse der Auswertung Erkenntnisse zu erlangen, wie die Mangel- und Schadenssituation im Zusammenhang mit der Qualifikation und damit indirekt die Novellierung der Handwerksordnung aktuell zu bewerten ist.

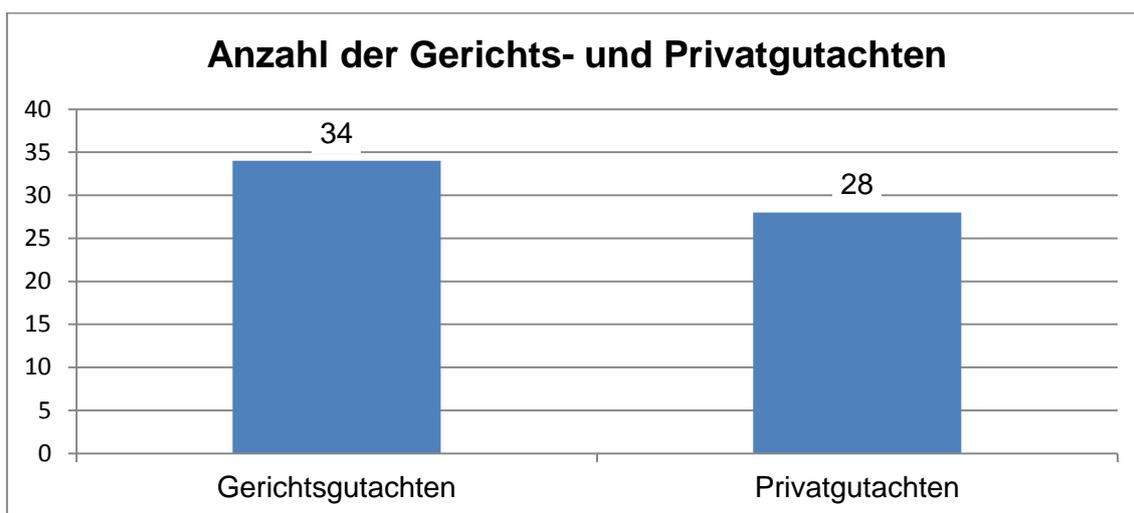
¹ Befragung von Sachverständigen des Fliesen-, Platten- und Mosaikleger-Handwerks sowie des Estrichleger-Handwerks, im Auftrag vom Fachverband Fliesen und Naturstein im Zentralverband des Deutschen Baugewerbes, Bergisch Gladbach
HommerichForschung. (11. Oktober 2010). Befragung der Sachverständigen des Fliesen-, Platten- und Mosaikleger-Handwerks sowie des Estrichleger-Handwerks. Bergisch Gladbach.

2 Datenbasis und Vorgehen

Die stichprobenartige Auswahl von Gutachten aus den Jahren 2006 bis 2018 mit dem Fokus auf der unzureichenden Qualifizierung Ausführender wurden dem Institut für Bauforschung e. V. von öffentlich und bestellten Sachverständigen des jeweiligen Gewerkes in digitaler Form und in Papierform zur Verfügung gestellt.

Von den 83 eingereichten und gesichteten Gutachten beziehen sich 62 Gutachten auf Schäden der Gewerke Fliesenleger, Estrichleger und Betonsteinhersteller. Von den eingereichten Gutachten wurden 62 Gutachten ausgewertet und dienen nachfolgend als Datenbasis. 21 Gutachten konnten nicht ausgewertet werden.²

2.1 Datenbasis der Gutachten

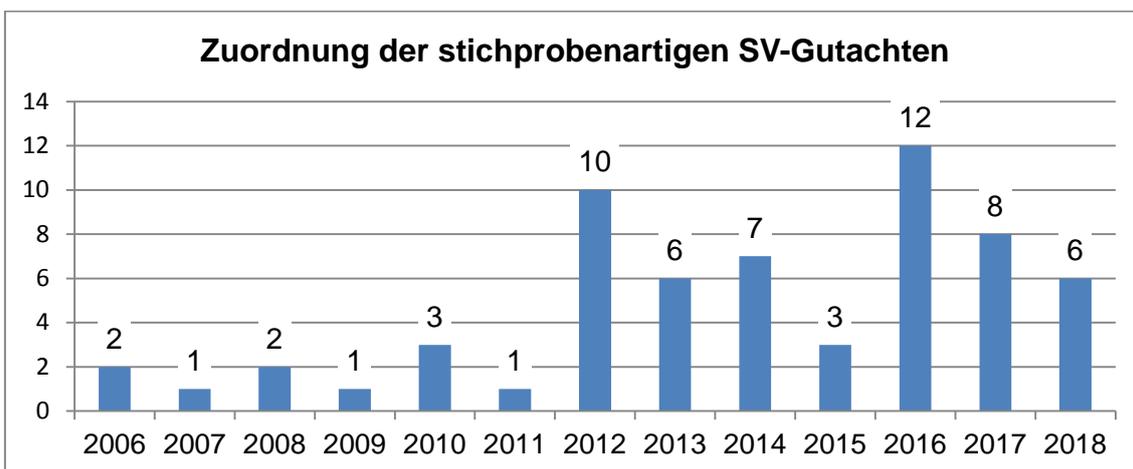


Die ausgewerteten 62 Gutachten waren zu 54,8 % Gerichtsgutachten und zu 45,1 % Privatgutachten.

² Dies betrifft insbesondere die Gutachten, bei denen Angaben zur Schadenssumme und zu den Auftragnehmern bzw. ausführenden Unternehmen fehlten, falsch geliefertes Material verbaut wurde oder der Eigentümer selbst Schadenverursacher war.

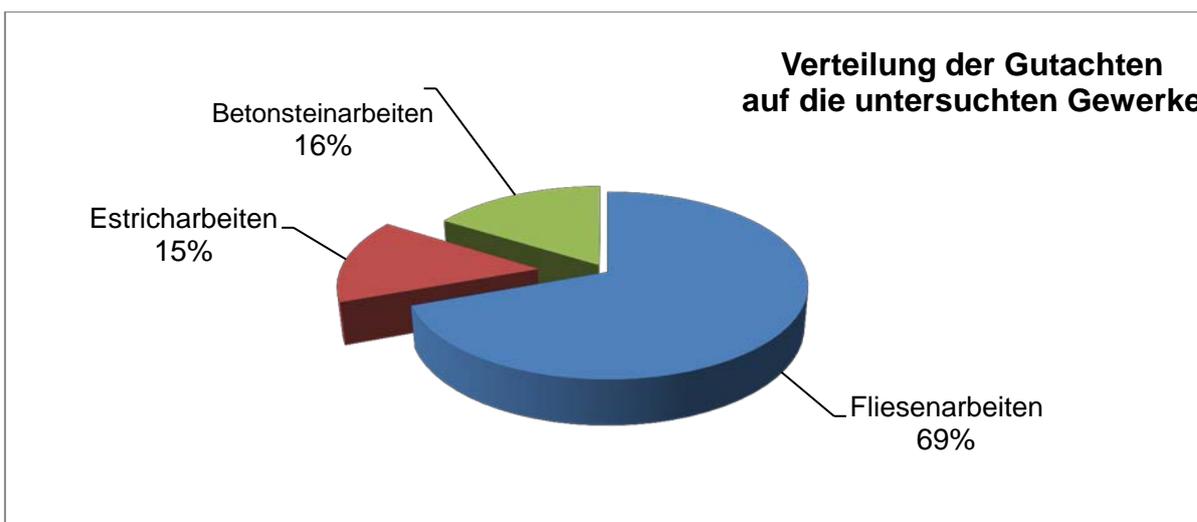
3 Auswertung der Gutachten

3.1 Anzahl der Gutachten pro Jahr



Die Zuordnung der stichprobenartigen Auswahl der Sachverständigen-Gutachten der Jahre 2006 bis 2018 zeigt die überwiegende Anzahl ab dem Jahr 2012 mit Schwerpunkt in den Jahren 2012 und 2016.

3.2 Anzahl der Gutachten pro Gewerk



Von den 62 ausgewerteten Gutachten waren in 43 der Schadenfälle Fliesenarbeiten, in 10 Fällen Betonsteinarbeiten und in 9 Fällen Estricharbeiten betroffen.

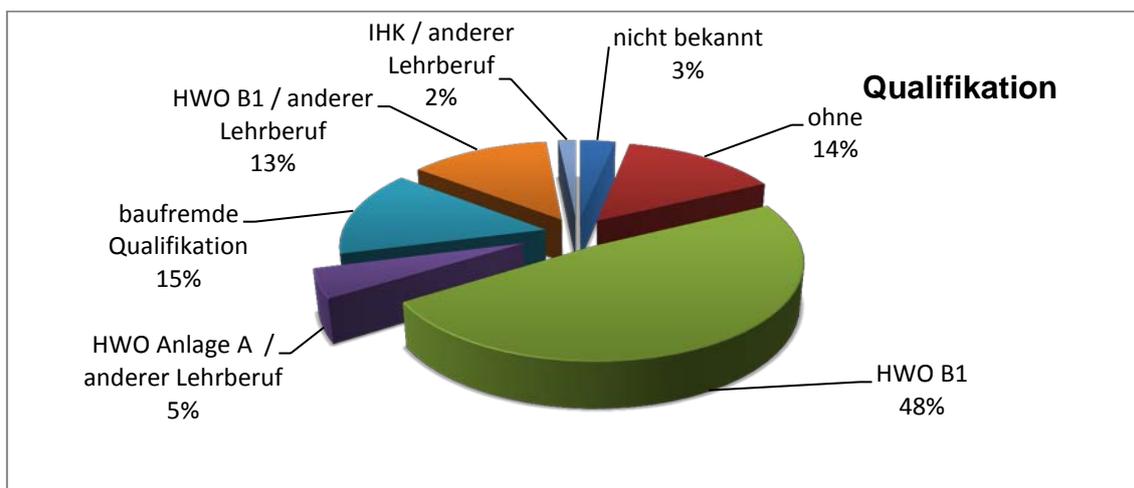
3.3 Qualifikation des Ausführenden

Die Auswertung der Gutachten hinsichtlich der Qualifikation der ausführenden Betriebe zeigt, dass 48 % der Schäden zulassungsfreien Handwerken (HWO B1) zuzuordnen sind, während 35 % der Schäden von Betrieben ausgeführt wurden, denen ein anderer Lehrberuf HWO Anlage A (z. B. Maurermeister), HWO B1 (z. B. Raumausstatter), IHK (z. B. Ausbauer) oder eine baufremden Qualifikation (z. B. Garten- und Landschaftsbauer) zugrunde lag. In 17 % der Schadenfälle hatten die Mitarbeiter keine bzw. eine nicht bekannte Qualifikation,

Die in der Grafik dargestellten Qualifikationen fassen die in den Gutachten genannten Handwerke wie folgt zusammen:

- HWO Anlage A / anderer Lehrberuf: Maurermeister, Maurer- und Straßenbauer
- HWO B1: Fliesenleger, Estrichleger, Verleger, Raumausstatter
- HWO B1 / anderer Lehrberuf: Trockenbaufirma, SHK
- IHK / anderer Lehrberuf: Ausbauer
- baufremde Qualifikation: Hausmeisterservice, Garten- und Landschaftsbau

Die Zahlen verdeutlichen zudem, dass durch den Wegfall der Qualifikationsanforderungen an das jeweilige Handwerk die Anzahl der Betriebe seit 2006 zugenommen haben wird und die Leistungen im Bereich der Fliesen-, Estrich- und Betonsteinarbeiten zunehmend von Firmen ohne entsprechende Qualifikationen ausgeführt werden.

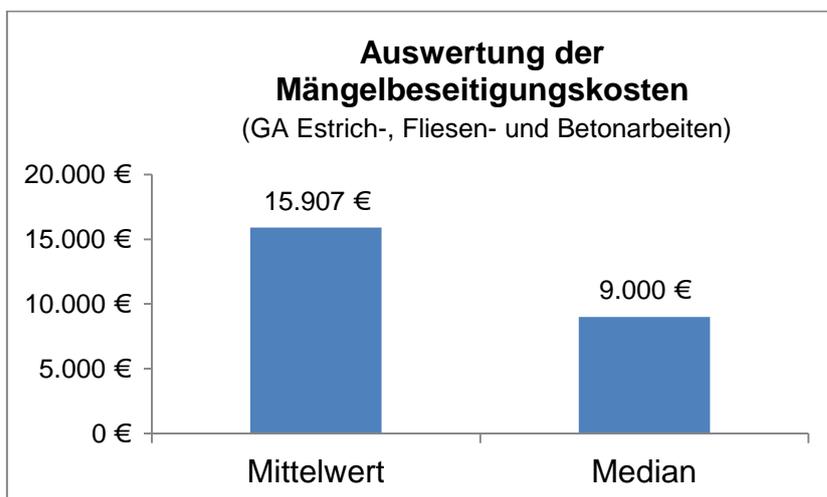


Parallel zu der hier dargestellten Untersuchung wurden Sachverständige der jeweiligen Gewerke nach der Gesamtanzahl der bearbeiteten Gutachten befragt, die „ausführenden Betrieben mit Qualifikation“ zuzuordnen sind. Die daraufhin erfolgte Auswertung eines Sachverständigen besagt, dass die von ihm erstatteten Gutachten in 2016 zu ca. 40 %, in 2017 zu ca. 33 % und 2018 zu ca. 30 % Maßnahmen betreffen, die von qualifizierten Betrieben ausgeführt wurden. Im Umkehrschluss bestätigen auch diese Zahlen die Vermutung, dass sich die Anzahl der Schäden, die durch nicht qualifizierte Betriebe ausgeführt werden, kontinuierlich steigen.

Bereits 2010 hatte die Befragung von Sachverständigen durch die Hommerich-Forschung (Hommerich 2010) ergeben, dass sich 48 % der zwischen 2005 und 2009 insgesamt bearbeiteten Gutachten auf Schäden bezogen, die im Zusammenhang mit einer mangelnden Qualifikation der Ausführenden standen.

3.4 Die Höhe der Mängelbeseitigungskosten

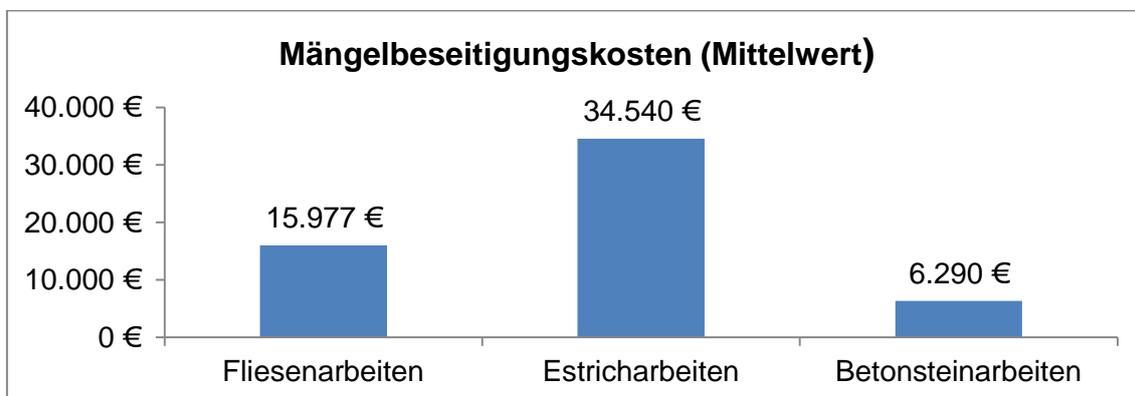
Auf der Grundlage von 58 zu diesem Kriterium auswertbaren Gutachten konnten die Mängelbeseitigungskosten ermittelt werden. Die durchschnittliche Schadenssumme (arithmetischer Mittelwert) der Gutachten beträgt 15.907 Euro, der Median 9.000 €. Hommerich 2010 (S.16) hatte eine durchschnittliche Schadenshöhe „von rund 9 Tsd. Euro“ und einen Medianwert von 4 Tsd. Euro festgestellt.



Der Vergleich der Schadenhöhen von Hommerich 2010 und IFB 2018 verdeutlicht, dass die Schadenssummen in den letzten Jahren tendenziell gestiegen sind.

	Auswertung der stichprobenartigen Auswahl von GA aus den Jahren 2006 bis 2018 IFB 2018	Auswertung Hommerich-Forschung 2010	Erhöhung
Schadenhöhe (arithm. Mittel)	16 Tsd. €	9 Tsd. €	+ 7 Tsd. €
Schadenhöhe 10 bis 20 Tsd.	10 %	8 %	+ 2 %
Schadenshöhe maximal	120 Tsd. €	93 Tsd. €	+ 27 Tsd. €

Die Aufschlüsselung der durchschnittlichen Mängelbeseitigungskosten auf die drei untersuchten Gewerke zeigt, dass diese bei Estricharbeiten um 53,7 % höher liegen als bei Fliesenarbeiten und diese wiederum um 60,6 % höher sind als bei Betonsteinarbeiten.



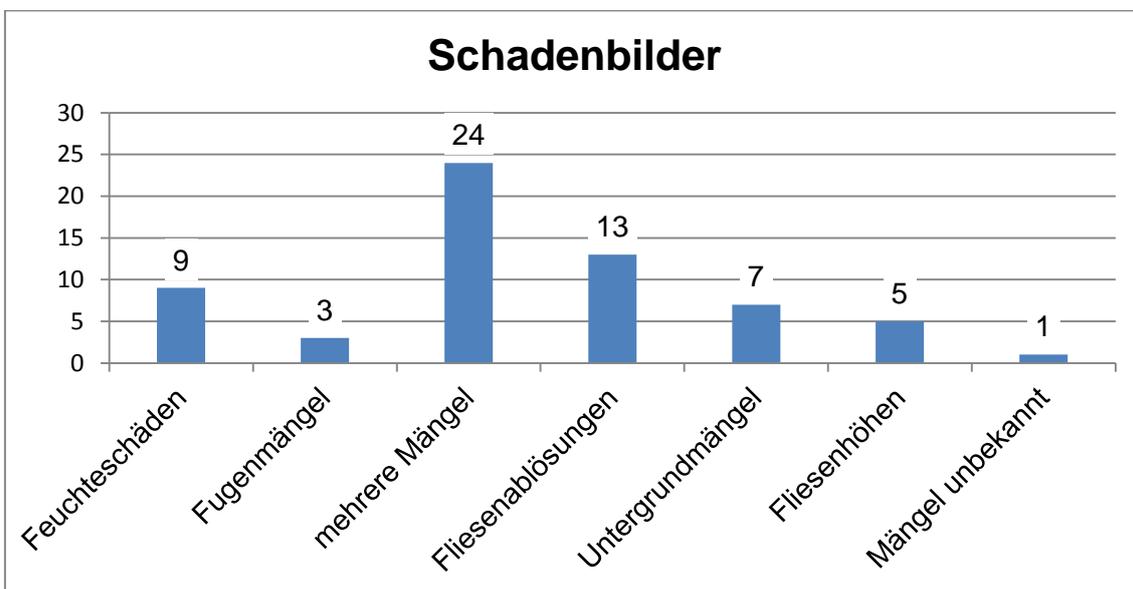
Danach fallen bei Estricharbeiten mit den geringsten Schadenzahlen (15 %) die höchsten Mängelbeseitigungskosten (34.540 Euro Mittelwert) an. Bei Fliesenarbeiten, die annähernd 70 % der untersuchten Schadengutachten betreffen, werden 15.977 Euro und bei Betonarbeiten (16 %) 6.290 Euro angegeben.

3.5 Schadenbilder

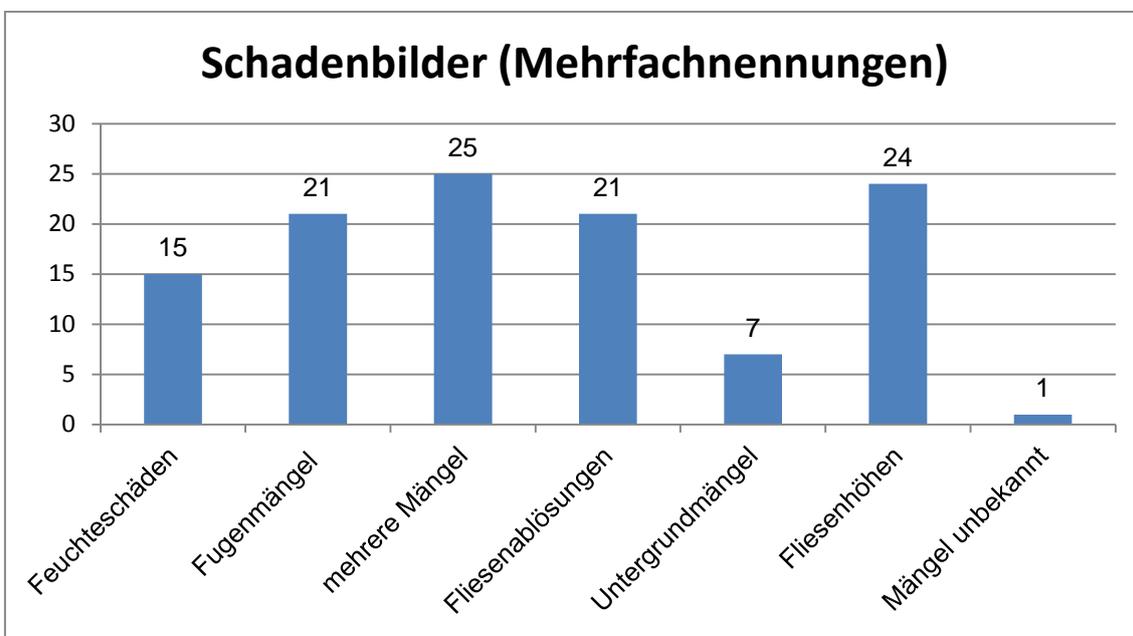
Die in den Gutachten genannten Schadenbilder umfassen:

- Feuchteschäden
- Fugenmängel (Farbmängel, Fugenbreite, Fugenablösungen)
- mehrere Mängel
- Fliesenablösungen (Fliesenablösungen, Hohllagen, Risse)
- Untergrundmängel (Estrich oder Bodenbelag mangelhaft)
- Fliesenhöhen (Höhenversätze, Mulden, Pfützenbildung, falsches Gefälle)
- unbekannte Mängel (im Gutachten nicht beschrieben)

Die Schadenbilder der ausgewerteten Gutachten betreffen insgesamt die Tätigkeiten, die in das Spektrum eines qualifizierten Fliesenlegers gehören und für die ein umfangreiches Wissen zum Untergrund, zum Verlegen und zur Abdichtung notwendig ist. Bei 38,7 % der Schadenfälle waren mehrere Mängel für das Schadenbild ursächlich, was darauf schließen lässt, dass die Ausführenden über ein nicht ausreichendes Fachwissen verfügen.



Die Angaben der Kombination aus mehreren Schadenbildern wurde in der nachstehenden Grafik nochmal den separaten Schadenbildern zugeordnet, um den Schwerpunkt herauszuarbeiten. In dieser Auswertungsebene findet sich die Mehrzahl der Schadenbilder relativ gleichverteilt im Bereich der Schadenbilder, die dem handwerklichen Können und der Erfahrung, damit zweifelsfrei der Kompetenz und Erfahrung der beteiligten Personen zuzuordnen ist.



Insgesamt ist das Gewerk „Fußboden“ sehr anspruchsvoll, da es diverse bautechnische Anforderungen aus dem konstruktiven, bauphysikalischen und sicherheitsrelevanten Bereich zu berücksichtigen hat, überwiegend sogar in Kombination. Das betrifft z. B. Anforderungen der Statik, des Wärmeschutzes, des Trittschallschutzes, des Feuchteschutzes und der Kondensationsrisiken (z. B. durch Kühlungen in Estrichen oder bei Konstruktionen über kalten Tiefgaragen).

Unter dem Aspekt der Gefahrgeneithheit des Umwelt-, Verbraucher- und Arbeitsschutzes betrachtet, müssen Ausführende deshalb über ausreichend Kenntnisse verfügen, um Gefahrenpotentiale erkennen, beurteilen und Maßnahmen zur Gefahrenvermeidung (und –beseitigung) festlegen und umsetzen zu können. Folgende Kriterien sind dabei relevant:

Estricharbeiten		
Wesentliche Tätigkeiten	Gefahrgeneithheit	Mögliche Folgeschäden durch Mängel im Bereich
Herstellen und Legen von Estrichen als Unterböden für Beläge sowie als Nutzböden	<ul style="list-style-type: none"> • Verlegen von Estrichbewehrungen • Schutz der tragenden Konstruktion, Einhaltung von Schichtdickenvorgaben • Berücksichtigung bauphysikalischer Anforderungen wie Brand-, Schall- und Wärmeschutz • Verlegen und Abdecken von Dämmschichten und Randstreifen 	Statik Statik / Lebensdauer Funktion / Nutzung / Energieeffizienz Funktion / Nutzung
Herstellen und Legen von Industrieböden	<ul style="list-style-type: none"> • Anforderungen an die Schichtdicke und die Ebenheit • Anforderungen an Leitfähigkeiten bzw. Isolierungen 	Funktion / Nutzung / Sicherheit Funktion / Nutzung / Sicherheit
Herstellen und Verlegen von Hohlraum- und Doppelböden	<ul style="list-style-type: none"> • Bauphysikalische Anforderungen (Brand-, Schall- und Wärmeschutz) 	Funktion / Nutzung / Energieeffizienz
Herstellen von Heizestrichen	<ul style="list-style-type: none"> • Bauphysikalische Anforderungen (Brand-, Schall- und Wärmeschutz) • Abdichtungen 	Funktion / Nutzung / Energieeffizienz Funktion / Lebensdauer
Auftragen und Verlegen von Sperr- und Dämmschichten	<ul style="list-style-type: none"> • Berücksichtigung bauphysikalischer Anforderungen wie Brand-, Schall- und Wärmeschutz • Abdichten des Untergrundes gegen nichtdrückendes Wasser 	Funktion / Nutzung / Energieeffizienz Funktion / Lebensdauer
Auftragen von Kunstharzestrichen und Versiegelungen	<ul style="list-style-type: none"> • Abdichtungen • Abdichtungen in hygienisch relevanten Bereichen 	Funktion / Lebensdauer / Umweltschutz Funktion / Sicherheit

Fliesenarbeiten		
Wesentliche Tätigkeiten	Gefahrgeneigntheit	Mögliche Folgeschäden durch Mängel im Bereich
Untergrundvorbereitung	<ul style="list-style-type: none"> • Planung von Gefälle und Ebenheit • Abdichtung im Verbund • Schadstoffbewertung 	Funktion / Nutzung / Statik / Lebensdauer Funktion / Nutzung / Statik / Lebensdauer Sicherheit / Nutzung
Materialauswahl	<ul style="list-style-type: none"> • Anforderungen an die Ebenheit, Rutschsicherheit, dauerhafte Funktion (Frost, Hitze) • Anforderungen an Fugenbeschaffenheit (z.B. fungizid) 	Funktion / Nutzung / Sicherheit / Baurecht Funktion / Nutzung / Hygiene, Sicherheit
Verlegen von Fliesen	<ul style="list-style-type: none"> • Anforderungen an die Ebenheit, Rutschsicherheit, Haftung, Dichtheit • Fugenausbildung (Anordnung, Dichtheit) 	Funktion / Nutzung / Statik / Lebensdauer Funktion / Nutzung / Lebensdauer
Verlegen von Fliesen in öffentlichen Bereichen (z. B. Nassbereiche)	<ul style="list-style-type: none"> • Anforderungen an die Ebenheit, Rutschsicherheit, Wasserableitung, Haftung, Dichtheit, Hygiene 	Funktion / Nutzung / Statik / Lebensdauer / Sicherheit
Keramische Fassadenbekleidungen	<ul style="list-style-type: none"> • Berücksichtigung bauphysikalischer Anforderungen wie Brand-, und Wärmeschutz / Wärmebrücken (mit dem Untergrund) • Anforderungen an die Haftung und Dichtheit 	Funktion / Nutzung / Energieeffizienz Funktion / Lebensdauer

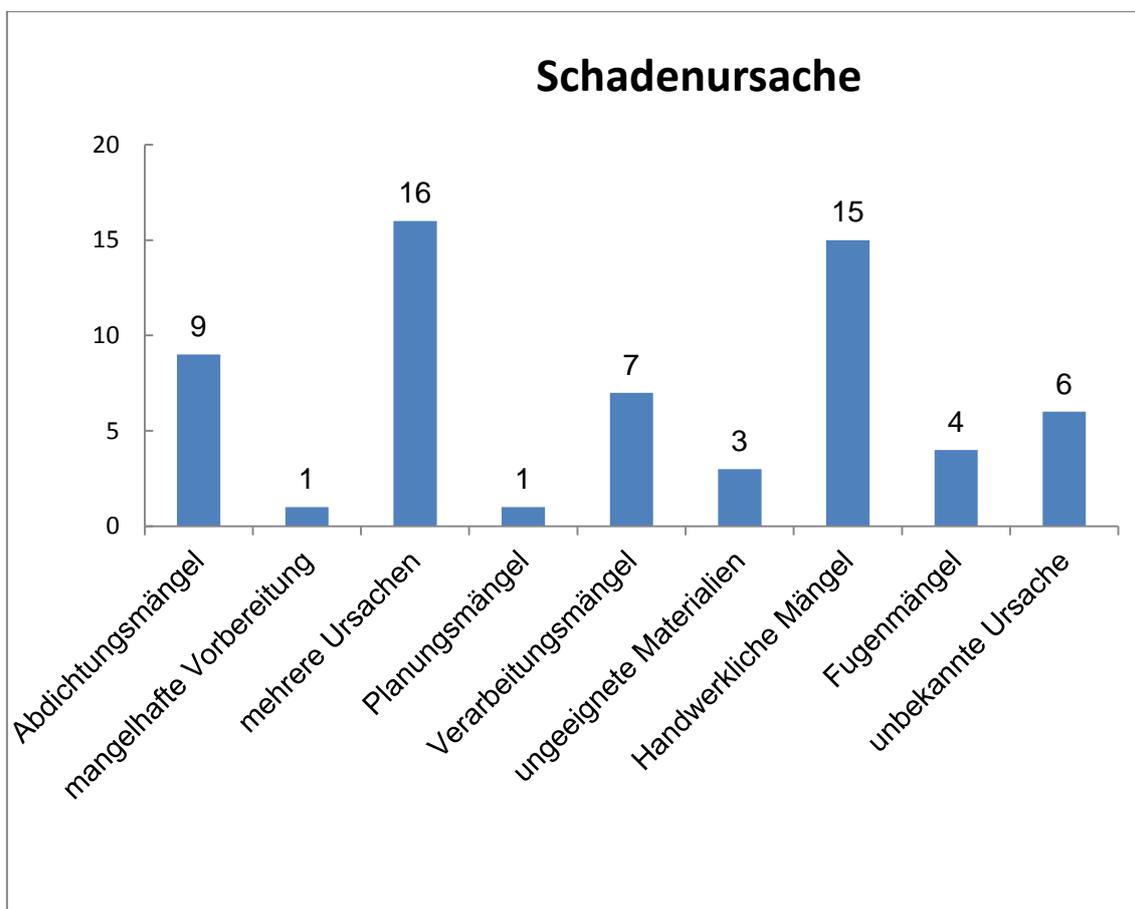
Betonsteinarbeiten		
Wesentliche Tätigkeiten	Gefahrgeneignheit	Mögliche Folgeschäden durch Mängel im Bereich
Untergrundvorbereitung	<ul style="list-style-type: none"> Planung von Beschaffenheiten (Tragfähigkeit, Verankerung, Befestigung) Anforderungen an Betoninstandsetzung 	<p>Funktion / Nutzung / Statik / Lebensdauer</p> <p>Funktion / Nutzung / Lebensdauer</p>
Materialauswahl	<ul style="list-style-type: none"> Anforderungen an die Beschaffenheit gemäß Beanspruchung / Belastung (Boden, Fassade), Ebenheit und Rutschsicherheit 	Funktion / Nutzung / Sicherheit / Statik / Lebensdauer / Baurecht
Montage von Werksteinfertigteilen mit großen Massen (bis 20t)	<ul style="list-style-type: none"> Anforderungen an die Beschaffenheit gemäß Beanspruchung / Belastung (zertifiziert) 	Funktion / Nutzung / Statik / Lebensdauer
Verlegen von Böden, Treppenbelägen und Betonwerksteinfertigteilen	<ul style="list-style-type: none"> Anforderungen an die Beschaffenheit gemäß Beanspruchung / Belastung (Boden, Fassade), Ebenheit und Rutschsicherheit 	Funktion / Nutzung / Statik / Lebensdauer / Sicherheit
Fassaden- und Terrazzosanierung	<ul style="list-style-type: none"> Spezialkenntnisse Restaurierung / Denkmalschutz Berücksichtigung bauphysikalischer und statischer Anforderungen (Wärme- und Schallschutz) und ökologischer Anforderungen Anforderungen an die Haftung und Dichtheit 	<p>Funktion / Baurecht</p> <p>Funktion / Nutzung / Energieeffizienz / Dauerhaftigkeit / Umweltschutz</p> <p>Funktion / Statik / Lebensdauer / Sicherheit</p>

3.6 Schadenursachen

Die in den Gutachten erfassten Schäden sind auf folgende Ursachen zurückzuführen:

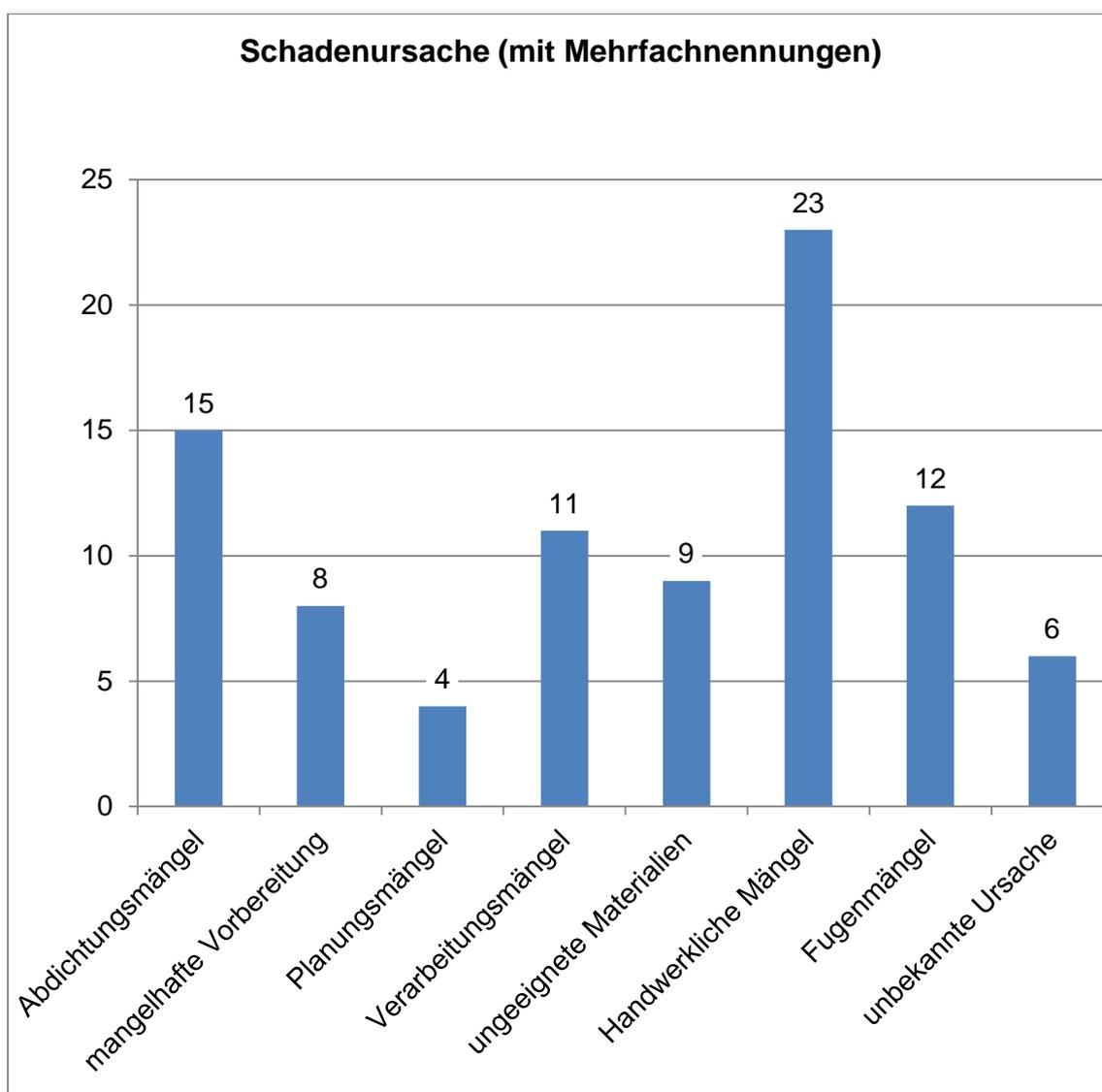
- Abdichtungsmängel
- Mangelhafte Vorbereitung
- Mehrere Ursachen
- Planungsmängel
- Verarbeitungsmängel (Missachtung der Verarbeitungsvorgaben)
- Ungeeignete Materialien (Verwendung von ungeeigneten Materialien)
- Handwerkliche Mängel (Ausführungsmängel)
- Fugenmängel (Mangelhafte Bewegungs- und Randfugen)
- Unbekannte Ursache

Die Zuordnung der Anzahl der Gutachten zu den Schadenursachen zeigt die nachfolgende Grafik:



Die Häufigkeit des Auftretens der Schadenursachen zeigt, dass mehrheitlich handwerkliche Mängel bzw. Mängel in der Ausführung sowie eine Kombination aus mehreren Ursachen zum jeweiligen Schaden führten. Planungsmängel sowie mangelhafte Vorbereitung spielten dagegen eine sehr untergeordnete Rolle.

Die Angaben der Kombination aus mehreren Mängeln wurde in der nachstehenden Grafik nochmal den einzelnen Ursachen zugeordnet, um spezielle Schadenursachen herauszuarbeiten. In dieser Auswertungsebene finden sich die überwiegenden Schäden im Bereich der handwerklichen Mängel und Ausführungsmängel, einem Bereich der zweifelsfrei der Kompetenz und Erfahrung der beteiligten Personen zuzuordnen ist.



4 Zusammenfassung und Fazit

- Weniger Anforderungen an Qualifikation / Ausbildung
- Zunahme der eingetragenen / ausführenden Firmen
- Zunahme der Bautätigkeit / Konjunktur
- Zunahme der Anforderungen an das Bauen
(Komplexität, Sensibilität, technisch, normativ, rechtlich...)
- Zunahme der Schäden (evtl. auch Vergleich mit vergleichbaren IFB-Daten)
- Auch Ausführende anderer „qualifizierter Gewerke“ der Anlage A HWO wie z. B. Maler oder Installateure, haben durch ihre Berufsausbildung / Qualifikation keine ausreichenden Kenntnisse, die an die Qualifikation der drei untersuchten Gewerke heranreichen, um schadenfrei zu arbeiten. Die Entwicklung, dass mangelnde Qualifikation zu mitunter hohen Schäden führt, hat sich bestätigt.
- Problematik Qualifikation und Kommunikation
- Unbedingt Verbesserung notwendig, wenn die Bauqualität in D verbessert werden soll, Mangel- und Schadenzahlen reduziert werden sollen
- Wichtig: Nachhaltigkeit und Volkswirtschaft

HANSA
UNTERNEHMENSBERATUNG

Büro Hamburg:
Bahnhofstraße 6
D-23867 Sülfeld

Tel 04537 / 18 34 18
Fax 04537 / 70 18 17
Mobil 0172 - 67 00 990

www.hansa-hh.de
@: cit@hansa-hh.de

Büro Frankfurt:
Schwarzburgstraße 66
D-60318 Frankfurt

Sülfeld, den 12.02.2019
CC/su.

19. FEB. 2019
pm (VC)

HANSA Unternehmensberatung · Bahnhofstraße 6 · D-23867 Sülfeld

Zentralverband des Deutschen Baugewerbes e.V.
Hauptgeschäftsführung
Herrn Felix Pakleppa
Kronenstraße 55 - 58
10117 Berlin

Ihr Bericht: Wiedereinführung der Meisterpflicht

Sehr geehrter Herr Pakleppa,

mein ganzes Berufsleben war ich in der Fliesenbranche tätig. Von 1970 bis 2000 baute ich die Fliesensparte von Raab Karcher zum größten Fliesenhändler Europas aus.

Seit 2000 bin ich Inhaber der HANSA Unternehmensberatung und berate den in- und ausländischen Fliesenhandel sowie die Fliesenindustrie.

Und nun zum eigentlichen Thema: Seit der Handwerksnovelle gibt es im Fliesenverlegehandwerk von Jahr zu Jahr mehr Reklamationen, weil Fachkräfte fehlen und es immer weniger Meisterbetriebe gibt. Die Zulassungsfreiheit hat wirklich zu einer Explosion von Scheinselbstständigkeit geführt. Auch die Schwarzarbeit, die beim Verlegen der Fliesen seit Jahren sehr stark zugenommen hat, trägt dazu bei, dass die Qualität der Verlegearbeiten stark zurückgegangen ist.

Die Aussagen der Monopolkommission sind absolut falsch und haben letztendlich zu der jetzigen negativen Situation geführt.

Als Anlage übersende ich Ihnen eine Aufstellung, aus der Sie entnehmen können, dass 2018 schon 37,6 Millionen Quadratmeter oder rund 30 % Wand- und Bodenfliesen „schwarz“ verlegt wurden – Tendenz weiterhin steigend.

Mit freundlichen Grüßen nach Berlin

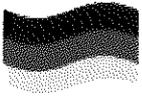
HANSA Unternehmensberatung

Carlo Cit



Anlage

Geschäftsführer: Carlo Cit



Wie teilen sich die Verlegekapazitäten im deutschen Markt auf? (2)

1. **Verlegeprofis (Fachverlegebetriebe)**
ca. **76** Millionen Quadratmeter Anteil rd. **57,4** %
2. **Generalisten**
ca. **27** Millionen Quadratmeter Anteil rd. **20,4** %
3. **Schwarzarbeiter**
ca. **26** Millionen Quadratmeter Anteil rd. **19,6** %
4. **DIY**
ca. **3,5** Millionen Quadratmeter Anteil rd. **2,6** %

Von den **132,5 Millionen Quadratmeter** wurden „schwarz“ verarbeitet:

- | | |
|--|--------------------------------|
| ▪ Generalisten ca. 30 % von 27 Mio. m ² | 8,1 Mio. m ² |
| ▪ Schwarzarbeiter (Verleger, Maler u.a.) | 26,0 Mio. m ² |
| ▪ DIY | <u>3,5 Mio. m²</u> |
| zusammen | 37,6 Mio. m² |

**37,6 Millionen Quadratmeter sind
28,7 % der gesamten Verlegekapazitäten.**

