

# ATEX i autobranchen

– de første skridt mod den rigtige løsning



MINIVEJLEDNING



INDUSTRIENS  
BRANCHEARBEJDSMILJØRÅD

# ATEX og autolakering/rustbeskyttelse

## Hvad betyder ATEX?

ATEX er et nyt ord i dansk arbejdsmiljø og betyder egentlig »Atmosphere explosible« – eller rettere »eksplosiv atmosfære«. ATEX er samtidig et vigtigt ord, når vi taler om sikkerheden på alle virksomheder, der arbejder med autolakering, rustbeskyttelse og dermed brandfarlige væsker (for eksempel lakker og fortyndere). For selvom eksplosioner heldigvis ikke forekommer så ofte, så kan konsekvenserne være alvorlige, når de sker.

Denne vejledning giver et par første ideer og tips til, hvordan ATEX kan komme på virksomhedens dagsorden og blive en del af jeres miljøpolitik.

Helt konkret handler det om at udarbejde en speciel arbejdspladsvurdering (en ATEX-APV), der omhandler eksplosionsrisikoen på arbejdspladsen.

## Eksplosion

– kan det forekomme hos os?

En eksplosion er en hurtig forbrænding, der forekommer, hvis mindst tre følgende betingelser er opfyldt:



Yderst brandfarlig

Der skal være et BRÆENDBART STOF  
Der skal være ILT  
Der skal være en TÆNDKILDE

Og den uheldige kombination forekommer oftere, end de fleste forestiller sig.

Læs bare følgende konkrete eksempel:

Rens et større emne af i en halv liter cellulose-fortynder og put de våde klude i en åben 200-liters tromle. Lad kludene stå og dunste af og start derefter med at skære et stålrør over med vinkelsliber, så der ryger et par skæregløder ned i tønden. Fortynderen er det brændbare stof. Der er masser af iltholdig luft i tønden. Og skæregløderne er tændkilden.

## Eksplosive stoffer

Kig hylder og lagre i autolakeringsværkstedet igennem for de eksplosive stoffer. De er markeret med flammesymbolet eller betegnelsen »Brandfarlig« på etiketten. **Typiske væsker** er bl.a. lakker, fortyndere, rensesæsker og aerosoler (væsketåge). Aerosoler dannes, når man f.eks. bruger en spraydåse, eller når man sprøjtemaler eller sprøjter rustbeskyttelse på.

**Typiske gasser** er bl.a. acetylen til svejsning, butan og propan (drivmidler i spraydåser).

Eksempler på eksplosivt støv er slibestøv fra spartelmasse og gammel lak.

Træstøv og andre typer af organisk støv samt metalstøv (specielt slibestøv fra letmetaller, f.eks. aluminium og magnesium) forekommer sjældent indenfor autolakering, men er også støvtyper, der kan eksplodere.

Det kan være en god ide at sætte sig ind i, hvad der er eksplosionsgrænse og flammepunkt for de enkelte midler. Og så er det vigtigt at have styr på eventuelle tændkilder. Det tekniske udtryk dækker alle former for gnister, åben ild, statisk elektricitet (der også laver gnister), svejsegiløder, varme overflader og selvfølgelig også rygning. Elektriske installationer, skærebrændere og vinkelslibere er eksempler på mulige tændkilder.

## Er vi omfattet af ATEX-reglerne?

Der er principielt ingen undtagelser omkring, hvem der er omfattet af ATEX-reglerne. Det er dog kun, hvis virksomheden ligger under »bagatelgrænsen« med hensyn til eksplosionsfare, at I ikke skal udarbejde en egentlig ATEX-APV efter analysen af jeres arbejdsplads.

## Vi er omfattet! Hvad gør vi?

I dette afsnit kan du og I læse mere om, hvordan arbejdet med en ATEX-APV gribes an. *Det handler bl.a. om*

- **Substitution:** kan et farligt stof erstattes med et mindre farligt stof?
- **Zoneklassificering:** arbejdspladsen kan deles op i forskellige zoner, der angiver hvor der er eksplosionsfare – og hvor stor faren er.
- **Tekniske foranstaltninger:** forskellige muligheder for at sikre zonerne (f.eks. med effektiv ventilation og udsugning eller overvågningsudstyr)
- **Skiltning og opmærkning:** ingen skal være i tvivl om faren i de enkelte zoner på arbejdspladsen. En god og tydelig skiltning er meget vigtig – både for medarbejderne selv og for gæster på lakeriet/rustbeskyttelsesværkstedet.
- **Uddannelse/instruktion:** alle medarbejdere skal være instrueret i, hvordan de håndterer materialerne, og hvordan de skal reagere, hvis uheldet er ude. Det er også vigtigt, at nye medarbejdere introduceres for jeres ATEX-APV.
- Netop af hensyn til nye medarbejdere vil det være en god ide at udarbejde skriftlige instrukser, så både nuværende og eventuelt nye kan slå materialer og procedurer op, hvis de er i tvivl.

## Sådan gør I

- Start med en gennemgang af arbejdspladsen. Tag notater undervejs og husk alle kroge af virksomheden, så I får alle materialer noteret ned på listen.
- Få undersøgt, hvilke af de noterede materialer der kan byttes ud med andre og miljø-/sikkerhedsmæssigt bedre.
- Kig nærmere på jeres arbejdsgange og processer. Er der for eksempel steder, hvor jeres måde at håndtere/bruge materialer på giver unødige og farlige situationer?
- Lav en foreløbig opdeling af virksomheden i zoner. Zoneopdelingen kan fungere som en foreløbig ATEX-APV og er et vigtigt element i den senere ATEX-APV.
- Lav en decideret handlingsplan for, hvordan I fremtidigt selv løser jeres »problemzoner«. Kig bl.a. på behovet for tekniske foranstaltninger.
- Udarbejd den endelige ATEX-APV (der officielt er et »eksplosionssikringsdokument«).

## ATEX-APV

ATEX-APV'en ligner på nogle punkter den »almindelige APV«. Man skal også her foretage en kortlægning og vurdering, udarbejde en handlingsplan og lave en plan for opfølgning.

ATEX-APV'en skal også fornyes mindst hvert 3. år, eller hvis der sker ændringer af anlæg, arbejdsrutiner, hvis der sker ulykker eller nærved-ulykker osv.

Det betyder, at ATEX-APV'en godt kan indgå i virksomhedens almindelige APV.

Det anbefales dog, at ATEX-APV'en udarbejdes separat og i samarbejde med ekstern eksperthjælp. ATEX-APV'en skal også være skriftlig, og reglerne kræver, at den indeholder følgende:

- Resultatet af kortlægningen og vurderingen
- De trufne foranstaltninger
- Oversigt over zoneklassificerede områder

ATEX-APV'en skal være på arbejdsstedet, så ansatte og fremmede håndværkere, herunder servicefolk, kan læse i den.



## Hvad koster det at overholde ATEX-reglerne?

Prisen for at overholde ATEX-reglerne afhænger af, »hvor godt man er med« på tekniksiden, og om man har brug for hjælp. Hvis man overholder gældende regler, så burde det ikke være nødvendigt at investere i yderligere forbedringer.

Hvis der er tale om et ældre anlæg, så er det nok, at grejet overholder de gamle regler om elektrisk materiel til brug i eksplosionsfarlige områder (derfor skal man stadig udarbejde en ATEX-APV).

Men hvis man bygger nyt eller bygger helt om, så skal udstyr og anlæg opfylde de nye regler.

Måske er der brug for en rådgiver til at hjælpe med kortlægning og vurdering af eksplosionsrisici og udarbejdelse af ATEX-APV'en i øvrigt.

De fleste autoriserede arbejdsmiljørådgivere har sådanne eksperter, men tidsforbruget (og dermed prisen) afhænger naturligvis af, hvor enkle eller komplicerede virksomhedens anlæg, lokaler og maskiner er.

Den eksterne rådgiver kan netop give en »ekstern« vurdering af anlæg, processer osv., men har dog også brug for input fra virksomhed og medarbejdere, der kender virksomhed og arbejdsplads. Derfor slipper virksomheden naturligvis ikke for at afsætte tid til arbejdet. Endelig skal der bruges tid på at instruere medarbejderne og udarbejde skriftlige instrukser.



#### DANSK METAL

Dansk Metal  
Nyropsgade 38  
1780 København V  
Tlf. 3363 2000  
Fax 3363 2100  
metal@danskmetal.dk  
www.danskmetal.dk



#### DANSK INDUSTRI

Dansk Industri  
H.C. Andersens Boulevard 18  
1787 København V  
Tlf. 3377 3377  
Fax 3377 3300  
di@di.dk  
www.di.dk

Få yderligere information på [www.ibar.dk](http://www.ibar.dk)

#### ***bilbranchen***

**Bilbranchen**  
H.C. Andersens Boulevard 18  
1787 København V  
Tlf. 3377 3373  
Fax 3377 3030  
bil@di.dk  
www.bilbranchen.dk

#### **LEDERNE**

**Ledernes Hovedorganisation**  
Vermlandsgade 65  
2300 København S  
Tlf. 3283 3283  
Fax 3283 3284  
lh@lederne.dk  
www.lederne.dk

**Industriens  
Branchearbejdsmiljøråd**  
Postboks 7777  
1790 København V  
Tlf. 7023 1543  
Fax 7023 1540  
i-bar@i-bar.dk  
www.ibar.dk

