

HH-34.1. Berufsbedingtes Szenario für Schmierung unter Hochleistungsbedingungen

Systematischer Titel (Use Descriptor System)	PROCs	
	18	Schmierung unter Hochleistungsbedingungen.

HH-34.2 Begrenzung der Exposition von Arbeitern

Produkteigenschaften	Fette enthalten etwa 0,01 % Bor.	
Verwendete Mengen	Variiert breit, aber unwahrscheinlich, dass es mehr als ein paar kg täglich sind.	
Häufigkeit und Dauer der Verwendung	Manueller Auftrag von Fett, oder Auswechseln der Fettfässer oder -gefäße kann bis zu 1 Stunde benötigen. Arbeiten an der Maschine, an der Fett aufgetragen wurde, kann eine ganze Schichtlänge dauern.	
Menschliche Faktoren, die nicht vom Risikomanagement beeinflusst werden	Keine	
Sonstige vorhandene Verwendungsbedingungen mit Einfluss auf die Arbeitnehmerschadung	Tätigkeiten finden im Innenbereich statt. Die Maschinen können bei hohen Temperaturen betrieben werden.	
Technische Bedingungen und Maßnahmen auf Prozessebene (Quelle), zur Verhinderung von Freisetzung	Die Maschine sollte so weit wie möglich eingeschlossen sein. Ferner sollte es eine Zeitverzögerung geben, damit die lokale Belüftung das Aerosol abziehen kann, bevor das Gehäuse geöffnet wird.	
Technische Bedingungen und Maßnahmen zur Beherrschung und Überwachung der Verbreitung von der Quelle bis zum Arbeitnehmer	Die lokale Belüftung zieht Rauch und Aerosol von dem Prozess ab.	
Organisatorische Maßnahmen zur Verhinderung/Begrenzung der Freisetzung, Verbreitung und Exposition	Geeignete Schulung. Regelmäßige Schulung und Wartung der Anlage und Ausrüstung.	
Bedingungen und Maßnahmen bezüglich des persönlichen Schutzes, der Hygiene und der Gesundheitsbeurteilung	Kleidung	Übliche Arbeitskleidung.
	Handschuhe	Nicht erforderlich für normale industrielle Exposition.
	Augenschutz	Erforderlich, wenn gute Hygienepraxis oder Stoffeinstufung dies erfordert.
	PSA	-

HH-34.3. Expositionsabschätzung

	EINATMEN					
		Tätigkeit	Quelle / Parameter	RMM	Wert 8-h- zeitgewichteter Mittelwert mg B/m ³	RCR DNEL-Wert = 1,45 mg B/m ³
	Gesundheitsexpositionsschätzung	Da das Fett als Paste vorliegt, tritt während des Auswechseln der Fässer oder Gefäße, oder bei der Zugabe aus einer Patrone, keine luftgetragene Kontamination auf.				
Modelliert (ART)		Bedienung der Maschine	Fernfeldexposition Heißer Prozess, Auftragen von Flüssigkeiten in Hochgeschwindigkeitsprozessen Großmaßstab Offenes Verfahren Effektive Sauberhaltung Keine sekundären Schutzmaßnahmen Keine Abtrennung Kein Gehäuse für Personen Natürliche Belüftung	Innenbereich mit lokaler Belüftung	0,0017	0,0012
DERMAL						
	Tätigkeit	Quelle / Parameter	RMM	Wert mg B/Tag	RCR DNEL-Wert = 4800 mg B/Tag	
Modelliert (MEASE)	Manuelles Einfettgerät	Physikalischer Zustand	Flüssig	-	0,048	< 0,001
		Inhalt	< 1 % Bor			
		PROC	10			
		Dauer	15 - 60 min			
		Anwendungsmuster	Nicht dispersiv			
		Handhabung	Direkt			
Kontakthäufigkeit	Nicht kontinuierlich					

HH-34.4. Leitlinien für den nachgeschalteten Anwender (NA) zur Bewertung, ob er innerhalb der im ES festgelegten Grenzen arbeitet

Wenn die im MEASE-Modell dargelegten Parameter nicht den Bedingungen in der Einrichtung des nachgeschalteten Anwenders entsprechen, dann kann der nachgeschaltete Anwender MEASE verwenden und die Parameter eingeben, welche den Bedingungen seiner Einrichtung entsprechen, um zu überprüfen, ob er sich innerhalb der vom Expositionsszenario festgelegten Grenzen befindet. Ausführliche Leitlinien zur Bewertung der ES können Sie von Ihrem Lieferanten oder über die Webseite der ECHA (Leitlinien R14, R16) erhalten.