

### HH-34.1. Yrkesmessig scenario for smøring ved høyenergiforhold

Systematisk tittel basert på bruksbeskrivelse	PROCs	
	18	Smøring ved høyenergiforhold.

### HH-34.2 Kontroll av eksponering av arbeidstakeren

Produktkarakteristikk	Fett inneholder omkring 0,01 % bor.	
Mengder brukt	Varies sterkt, men sannsynligvis ikke mer enn noen få kg per dag.	
Hypighet og varighet av bruk	Manuell påføring av fett, eller utskifting av fettfat eller tønner kan ta opp til 1 time Arbeid ved maskiner som er påført fett kan pågå over et helt arbeidsskift.	
Menneskelige faktorer ikke påvirket av risikohåndtering	Ingen	
Andre gitte driftsmessige forhold som påvirker arbeidstakerens eksponering	Aktivitetene foregår innendørs. Maskineriet kan operere ved høye temperaturer.	
Tekniske forhold og tiltak på prosessnivå (kilde) for å forhindre utslipp	Maskinen bør være innelukket i den grad det er mulig. Det bør også være en tidsforsinkelse slik at LEV får tid til å fjerne aerosolen før tildekningen åpnes.	
Tekniske forhold og tiltak for å kontrollere spredning fra kilde til arbeidstakeren	LEV fanger opp damp og aerosoler fra prosessen.	
Organisatoriske tiltak for å forhindre/begrense utslipp, spredning og eksponering	Relevant opplæring. Regelmessig testing og vedlikehold av anlegg og utstyr.	
Forhold og tiltak relatert til personlig beskyttelse, hygiene og helseevaluering	<b>Klær</b>	Standard arbeidsklær.
	<b>Hansker</b>	Ikke påkrevet ved vanlig industriell eksponering
	<b>Øyevern:</b>	Påkrevet når det er pålagt i henhold til god hygienisk praksis eller substansklassifisering.
	<b>RPE</b>	-

### HH-34.3. Estimering av eksponering

Estimering av eksponering for menneskers helse	INNÅNDING:																			
		Aktivitet	Kilde/parametre	RMM	Verdi 8t TWA mg B/m <sup>3</sup>	RCR DNEL = 1,45 mg B/m <sup>3</sup>														
		Ved utskifting av fat eller tønner, eller ved tilsetning fra patron, vil det ikke forekomme luftbåren kontaminasjon, da fett er en pasta.																		
	Modellbasert (ART)	Bruk av maskinen	Eksponering på avstand Varm prosess, Påføring av væsker i høyhastighetsprosesser Stor skala Åpen prosess. Effektiv husholdning, Ingen sekundære kontroller Ingen adskillelse Ikke noe personavlukke Naturlig ventilasjon	Innendørs med LEV	0,0017	0,0012														
HUDPÅVIRKNING																				
		Aktivitet	Kilde/parametre	RMM	Verdi mg B/dag	RCR DNEL = 4 800 mg B/dag														
	Modellbasert (MEASE)	Manuell smøring av maskineri	<table border="1"> <tr> <td>Fysisk form</td> <td>væske</td> </tr> <tr> <td>Innhold</td> <td>&lt; 1 % bor</td> </tr> <tr> <td>PROC</td> <td>10</td> </tr> <tr> <td>Varighet</td> <td>15 - 60 min</td> </tr> <tr> <td>Bruksmønster</td> <td>ikke-dispersiv</td> </tr> <tr> <td>Håndtering</td> <td>direkte</td> </tr> <tr> <td>Kontaktnivå</td> <td>intermitterende</td> </tr> </table>	Fysisk form	væske	Innhold	< 1 % bor	PROC	10	Varighet	15 - 60 min	Bruksmønster	ikke-dispersiv	Håndtering	direkte	Kontaktnivå	intermitterende	-	0,048	<0,001
Fysisk form	væske																			
Innhold	< 1 % bor																			
PROC	10																			
Varighet	15 - 60 min																			
Bruksmønster	ikke-dispersiv																			
Håndtering	direkte																			
Kontaktnivå	intermitterende																			

### HH-34.4. Veiledning til DU for å vurdere om arbeidet foregår innenfor grensene som er fastsatt av ES

Hvis parametrene brukt i MEASE-modellen som er skissert ovenfor ikke gjenspeiler forholdene ved DU-anlegget, kan DU bruke MEASE og legge inn parametrene som faktisk gjenspeiler forholdene ved DU-anlegget for å kontrollere om arbeidene ved DU foregår innenfor grensene som er fastsatt av ES. Detaljert veiledning for evaluering av ES kan skaffes via din leverandør eller fra ECHA-nettsiden (veiledning R14, R16).