

## Ergonomie an Strahlanlagen

Schmiedeteile aus Aluminium finden in vielen Bereichen der Industrie Verwendung. Zur Verbesserung der Oberflächen werden die meisten Teile maschinell gestrahlt. Hierbei treten für die Mitarbeiter bei den hohen Stückzahlen Belastungen beim Einlegen und Entnehmen auf:

- Körperfernes Einlegen der Teile
- Heben und Umsetzen von Teilen über längere Zeiträume
- unangepasste Arbeitshöhen, die oft nur provisorisch ausgeglichen werden. Dadurch entstehen neue Unfallrisiken.
- Monotonie immer wiederkehrender Teiltätigkeiten

In der Aluminiumtechnik Radebeul GmbH wurden im Rahmen von Gefährdungsbeurteilungen diese Probleme am Arbeitsplatz Mulden-Bandstrahl-Anlage erkannt. Gemeinsam mit Beratern der BGHM wurde nach einer Lösung gesucht.

Durch die Umgestaltung der Beschickungs- und Entnahmeseiten wurden die Tätigkeitsanforderungen völlig neu gestaltet:


- Die Beschickung erfolgt nicht mehr manuell. Die zu bearbeitenden Teile werden mittels Hebezeug in die Anlage geladen.
- Die fertigen Teile gelangen automatisch über einen Stetigförderer zu einer Sortieranlage und werden danach in die Gitterboxpaletten verpackt.





Für den Mitarbeiter reduzierten sich nicht nur die physischen Belastungen. Er ist nur noch kurzzeitig mit der maschinellen Beschickung und dem Abtransport der fertigen Teile beschäftigt. In der Zwischenzeit kann er andere Arbeiten ausführen. Dadurch kommt es zu Aufgabenerweiterungen und Monotonieabbau.

Die nächste Anforderung an das Unternehmen wird die Reduzierung der Lärmspitzen bei den Schüttvorgängen sein. Aber auch hierzu gibt es bereits Ideen, die gemeinsam mit Beratern der BGHM umgesetzt werden.

*Mike Müller, Geschäftsführer, Aluminiumtechnik Radebeul GmbH, <http://www.umformtechnik-alu.de/>  
Detlef Trippler, Berufsgenossenschaft Holz und Metall, HSG, <http://www.bghm.de/>*

Dresden, 14.02.2011

		<p>Alter Zustand:</p> <p>Schwere körperliche Belastung durch ungünstige Körperhaltung, körperfernes Ablegen der Teile, monotones Heben und Umsetzen</p>
<p>Abb. 1</p>		

	<p>Alter Zustand:</p> <p>sowie unangepasster Arbeitshöhe, Unfallgefährdung durch Verwendung einer Kiste als Podest</p>
<p>Abb. 2</p>	
	<p>Neue Anlage:</p> <p>Automatisch-gesteuertes Transportband...</p>
<p>Abb.3</p>	
	<p>...und Sortier-/Vereinzelungsanlage mit Gitterboxpalette für Fertigteile,</p>
<p>Abb. 4</p>	
	<p>... mechanische Beschickungsanlage</p>
<p>Abb. 5</p>	