



Gefährdungsbeurteilung zum WIG-Schweißen

Metallbau _____, PLZ, Ort

Gefährdungsbeurteilung und festgelegte Schutzmaßnahmen nach ArbSchG § 5			
Arbeitsbereich: Werkstatt	Verantwortlicher:	Datum:	gültig bis:

Tätigkeit (an/in/mit)	Gefährdung	Schutzmaßnahme	Hand- lungs- bedarf?	Weitere Infos *	Reali- sierung wer/wann
--------------------------	------------	----------------	----------------------------	--------------------	-------------------------------

Werkstatt
Schrift

*: Nummernbezeichnung der DGUV-

WIG-Schweißen	<ul style="list-style-type: none"> elektrischer Schlag durch vagabundierende Ströme 	<ul style="list-style-type: none"> Schweißstromrückleitung nur über Werkstück vornehmen tägliche Sichtkontrolle aller stromführenden Leitungen trockene Schutzhandschuhe und Schutzschuhe benutzen 		6 (7) 112-195 112-191	
	<ul style="list-style-type: none"> Verblitzen der Augen 	<ul style="list-style-type: none"> Schweißerschutzschirm mit der richtigen Filterstufe verwenden 		112-192	
	<ul style="list-style-type: none"> Fußverletzungen durch herabfallende schwere Teile 	<ul style="list-style-type: none"> Schutzschuhe tragen 		112-191	
	<ul style="list-style-type: none"> Organisation und ggf. weitere Gefährdungen 	<ul style="list-style-type: none"> Unterweisung der Mitarbeiter 		211-005	





Das sorgfältige Entgraten des Schweißguts ist wichtig, sonst kann das geschmolzene Aluminium keine einheitlich saubere Fläche ausbilden und nicht überall dahin fließen wo es hin muss, diese so genannten Lücken können die Qualität der Verschweißung ziemlich ruinieren.

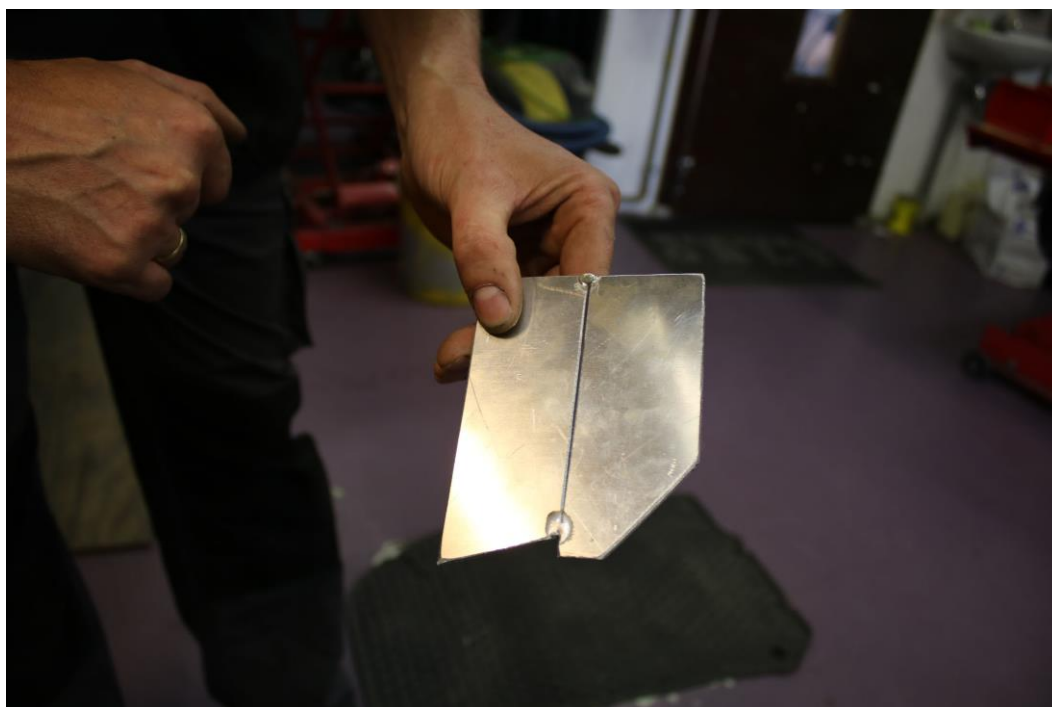
Fotos: Domke



Um lückenlose sorgfältige Schweißnähte zu erzielen, muss die sichtbare Oxidschicht weitestgehend rückstandslos heruntergeputzt werden. Es empfiehlt sich für alle Reinigungsprozesse Edelstahlbürsten oder Edelstahlschleifwerkzeuge zu nutzen, diese ausschließlich für Aluminium zu verwenden und auch so zu kennzeichnen.



Ein Unternehmen der
Gruppe Rudolf Müller



Bereits geschweißte Heftpunkte müssen wieder vollständig entfernt werden, sonst ist die Bildung einer komplett durchgeschweißten Naht an den Heftpunkten nicht möglich.



Auch die Elektrode und der zu verwendende Schweißdraht aus Aluminium müssen vor jedem Schweißvorgang gründlich geputzt werden.



Dünne Bleche oder schlanke Rohre können auch mal ohne das Vorwärmprozedere sauber geschweißt werden aber ein Zylinderblock aus Aluguss gehört definitiv vorher in den Ofen.



Beim Aluschweißen sollte man der eigenen Gesundheit zu Liebe und für einen bessere Qualität auf keinen Fall darauf verzichten: Entweder ein Schweißerschutz mit integrierter Absaugeinrichtung und Filter oder eine gut eingestellte Absauganlage in der Werkstatt sind essenziell für einen Aluschweißer und sollten auch aus Kostengründen nicht „vergessen“ werden.