

Utsänt till: Medlemmarna i AG 32
samt för kännedom: B Pekkari

PROTOKOLL

Nr 78

fört vid möte med AG 32 den **14 mars 2012** hos Arbetsmiljöverket i Stockholm.

Närvarande:

Bengt Sjögren, Institutet för miljömedicin, KI (ordf)
Mathias Lundin, Svetskommissionen (sekr)
Bengt Christensson, IVL
Björn Hammar, Teknikföretagen
Johan Ingemansson, Böhler Welding Group Nordic
Marie Kransdal, 3M
Jouni Surakka, Arbetsmiljöverket
Göran Säwemark, Esab (via telefon)
Ulf Ulfvarson
Anders Wallerö, Sandvik Materials Technology
Börje Wemmert, Nederman (via telefon)

1. Godkännande av dagordning

Ordförande hälsade alla välkomna.

EMF tas upp under punkt 7 a). Dagordningen godkändes därmed.

2. Föregående mötes protokoll (nr 77)

Protokollet genomgicks och följande noteringar/korrigeringar gjordes:

§ 2 Angående andningsskydd. Per Fjellström har varit sjuk och projektet har inte kommit framåt. Vi får avvakta med rapportering. Meningen är att det ska bli en webbplats.

§ 7 Det var Bengt Sjögren som var på föredrag under en utbildning av säljare av skyddsutrustning. Protokollet godkändes därmed och lades till handlingarna.

3. Pågående projekt

(a) *Information till företag för att uppfylla direktivet om Optisk strålning, AFS 2009:7 – Projekt*
Referensgruppsmöte den 25 januari 2012. SP, som ska utföra mätningarna, har köpt instrument, kopplat och utvärderat för att göra robust för mätningar i industrin. Man har gjort provmätningar. Det är inte elementärt att mäta på det kortvågiga ljuset från svetsning. Man har gjort försök på Åkers gjuteri i Åkersstyckebruk. Ska innan sommaren mäta på fler ställen i verkligheten, bl.a. Ferruform i Luleå.

Våren 2013 räknar man med att kunna komma ut med information från projektet via workshops etc. Swerea Swecast har en tilläggsansökan till AFA för att filma och mäta samtidigt med PIMEX-tekniken.

Marie hade pratat med Peter Nayström ska börja med mätningar nästa vecka.

Målsättningen är att alla inte ska behöva mäta. Man identifierar vilka miljöer som är problematiska och skapar vägledning med checklistor för hur man gör riskbedömning, med referenstabell med avstånd och rekommendation om skydd.

Noterade att det inte kommer att bli någon översättning till svenska av guidelinen till direktivet.

Skrift som Jouni varit med och skrivit 2001 om UV finns via <http://hdl.handle.net/2077/4288>

https://gupea.ub.gu.se/dspace/bitstream/2077/4288/1/ah2002_05.pdf

(b) "SvetsaRätt" – Internetbaserat utbildningsmaterial för hälsa och säkerhet vid svetsning

www.svetsaratt.se publicerades i december 2011. Nu och fram till sommaren pågår utvärdering som avslutning av projektet. Alla är välkomna med synpunkter.

Ann-Beth höll föredrag om svetsaratt.se på Svetslärmötet (SLM) den 3-4 januari 2012 och medverkar också under Elmia Svets 8-11 maj i Jönköping. Där kommer svetsarätt finnas tillgänglig i Svetskommissionens monter.

Synpunkter: Finns inte mycket angående tillfälliga arbetsplatser, mobila utsug (recirkulera luft?).

Bör finnas fler grupperingar av videoklippen, t.ex. ventilation, arbetsplatsutformning, ergonomi.

Diskuterade mobila utsug. Oklart om man får tillämpa det eftersom man inte får återleda filtrerad luft i lokalen. Tillåtet men(!?). Detta är viktig information på svetsarätt.

Tillbudssituationen splittrad slipskiva finns ej med.

Saknas enkel lista över hur man förbättrar ergonomi:

- Alltid söka stöd för kroppen
- Aldrig svetsa med rak arm
- Se till att man får stöd för nacke och rygg vid under-uppsvetsning
- Svetsa med rak rygg, när så är möjligt
- Hålla armarna så nära kroppen som möjligt
- Undvika svetsning över axelhöjd
- Byta arbetsställning ofta
- Ha rätt fattning i svetshantaget

(c) Speciering av manganföreningar i svetsrök och svetsares blodplasma

Göran Lidén, som inte kunde medverka hade skickat en rapport, som Mathias läste upp:

Vi har gjort extra mätningar på Elgas pinnar för svartstål och rostfritt. Det gav annorlunda resultat än de mätningar som gjordes på Elga. Dessutom mätte vi på två nya ESAB-metoder. Nästan alla mätningar hos Elga/ESAB är utvärderade. XANES-analysen vid MAX-lab i Lund blev inte så bra utan måste delvis göras om, förhoppningsvis till hösten. Avsikten är att övriga data skall sammanställas under våren.

Vi har tagit prov på ung 40 svetsares luft och blod, samt kontroller. Här visar det sig att vi har ett problem eftersom ung. hälften använde en metod vi kallar ESAB M1 eller någon likvärdig metod från någon konkurrent. Nästa företag som stod i tur för mätningar (med ung 10-15 svetsare) använde sig också nästan enbart av M1. Mätningarna på företaget har därför cancelleerats. Vi söker numera företag på ett vidare sätt, med aktiv hjälp från Elgas och ESABs säljavdelningar. – Mätningarna av blodprov och enkätundersökningar har löpt utan problem.

De blodprov vi hittills fått, har sänts till laboratoriet utanför München för analys/ speciering av mangan och järn. Dessa blir nog färdiga senare i vår. Resten av proverna kommer att sändas in senare.

Eftersom det nu tar lite tid att hitta företag som inte använder sig av svetsmetoden ESAB M1 kommer vi nog att behöva förlänga projektiden. Däremot tror jag inte att det skall vara några problem att få tag i de 75 svetsare vi letar efter.

Dessutom noterades: Det finns inga resultat från Mn i blod. Men Mn i rök har provats med rökboxen på Esab. Man har provat rostfritt, olegerat och med tillsatsmaterial med hög manganhalt. Nu pågår blodprovning på ett antal arbetsplatser.

Projektet går ut på att försöka förstå hur Mn transporteras in i hjärnan och vilken typ av Mn-föreningar som är kritiska.

Göran S berättade också om ett Mangan-symposium han ska åka på 9 maj i Tyskland. Vid IIWs årsmöte i Denver sommar ska kommission VIII göra ett sammandrag av konferensen.

Ersätter man nickel med Mn blir det värre eftersom Mn anrikas i svetsröken.

Göran S tog upp angående en undersökning "Ökad fumlighet hos före detta svetsare" utförd av Göteborgs Universitet. Referens till artikeln

<http://www.sahlgrenska.gu.se/aktuellt/nyheter/Nyheter+Detalj/okad-fumlighet-hos-fore-detta-svetsare-.cid1060720>

Göran S hade tagit upp detta med kommission VIII vid mellanmötet nyligen. De klassade ner undersökningen. Engelsman som menade att det är typiska symptom på vibrationsskador. Anges inte i undersökningen om vibrationsskador, men man har provat greppstyrka. Vita fingrar är en kärlskada som kan bli bättre, men nervskadan är svårare att läka.

Ytterligare ett problem är att ofta presterar svetsare bättre än kontrollgruppen eftersom det sker en selektion till yrket och dessutom träningseffekter. Det finns ingen referensgrupp med svetsare som inte är exponerade för Mn. Studien ref till 35000 svetsare på heltid.

4. ARMUS – Arbetsmiljöutbildning för svetsare

Förra mötet beslutades om remiss med målsättning om slutgiltigt beslut på detta möte. Förslaget var på remiss till 15 februari. Inkomna synpunkter har i princip införts i versionen som cirkulerats med kallelsen.

Dokumentet gicks igenom och justerades.

Björn jämförde med truckutbildningen där man tagit fram en examineringsmodul. Köper examinationen för 500 kr/deltagare.

Diskuterade om riktlinjen täcker de vanliga arbetsskadefallen, förlorad kontroll av handverktyg, belastningsskador etc.

Björn citerade information från MSB. Det fordras inte längre något ”hetaarbetstillstånd”.

Ett möjligt tilläggprojekt (AFA) är att skapa en frågedatabas där man kan hitta svaren i svetsarätt. För att kunna öva och/eller examinera ARMUS.

Hänvisning till svetsarätt.se tillfördes.

Beslutade att skicka förslaget på ytterligare kommentarsrunda i gruppen, med kort deadline (två veckor). Efter detta publiceras dokumentet som fastställd utbildningsriktlinje. Vi kan framöver återkomma med en revision.

5. Toriumlegerade TIG-elektroder

Det har inkommit några frågor om hälsorisker kring toriumlegerade TIG-elektroder. Jouni rapporterade sitt frågesvar. Har lett till att ny information lades till i Svetsarätt. Endast farligt vid inhalering av damm som avger alfastrålning.

Mathias visade tysk guide, BGI 746 ”Handling of thoriated tungsten electrodes during tungsten inert gas welding (TIG)”. Tillgänglig via

http://www.bghm.de/fileadmin/user_upload/Arbeitsschuetzer/Fachinformationen/Schweissen/BGI_746e.pdf

Man nämner årliga dosgränsvärden enligt nedan. De exempel som anges i guiden, bl.a svetsning + slipning 3000 ggr per år (vilket verkar mycket), ger alla < 15 mSv/år.

The following dose limit values for the effective dose per calendar year are valid:

- 6 mSv for persons who are not occupationally exposed to radiation during “work activities”;
- 20 mSv for persons occupationally exposed to radiation;
- 400 mSv for the total occupational dose;
- 6 mSv for persons under the age of 18.

6. Kort om nya föreskrifter

- AFS 2011:20 Smältsvetsning och termisk skärning (ändringsföreskrift) (Se AFS 1992:09)
- AFS 2011:19 Kemiska arbetsmiljörisker (Träder i kraft 1 juli 2012)
- AFS 2011:18 Hygieniska gränsvärden (Träder i kraft 1 juli 2012)

Marianne Walding medverkade för att presentera angående föreskrifter.

§ 6 i 1992:9 angående arbetstillstånd ingår nu i Kemiska arbetsmiljörisker § 36, AFS 2011:19. De övriga ingår i ändringsföreskriften AFS 2011:20.

Hygieniska gränsvärden har också renodlats till i princip gränsvärdeslistan. Resterande har också flyttats till Kemiska arbetsmiljörisker. 28 ämnen har fått nya eller omprövade gränsvärden.

7. Rapportering:

(a) Arbetsmiljöverket

Janez Marinko rapporterade om status för EMF-direktivet.

Polackerna var ordförande, och nu Danmark. Man har ”börjat på ny kula” från Kommissionens förslag från ett år sedan.

Danskarna ställer tre frågor:

- Vill man ha mätbara eller icke mätbara gränsvärden? Tre medlemsstater inklusive Sverige vill ha mätbara gränsvärden.
- Hur många nivåer på gränsvärden ska man ha (grön, gul röd)?
- Hur hög säkerhetsfaktor ska man ha?

Nu bestämt att fastställa ett nytt direktiv 31 oktober 2013. Det är dock mycket osäkert att det blir av. Möte 21 mars angående nytt förslag. Janez gissning är att det landar på ICNIRPs ursprungliga förslag, lite justerat.

Nu finns det inget direktiv att följa. Domstolen säger att arbetsgivaren måste veta vad och hur man bryter mot reglerna. Det innebär att direktivet inte är tillämbart.

Den mesta svetsningen kommer att ligga på rätt sida om gränsvärdet. Det som kan beröras är högfrekvent. Troligtvis låg säkerhetsfaktor betyder att även MF/DC går fri.

Jouni återkommer angående arbetsmiljörisker

(b) IIW commission VIII

Göran hade medverkat på mellanmöte i slutet på februari. Diskuterades en hel del Mn. Göran hade presenterat vårt nya gränsvärde på 0,02 mg/m³ för litium, vilket vi är ensamma om. Ingår ibland i vattenglas eller i pulvret i höljet. Anrikas i svetsrök.

Göran rapporterade att under kommande IIWs Årsmöte är 8-13 juli i Denver, USA, planeras en heldag om Mn där det ska delta amerikanska jurister.

Både Göran S och Göran L ska medverka på mötet 9 maj.

(c) Standardisering – AGS 449 Miljö. Hälsa och säkerhet

Läget för aktuella standarder och förslag gicks igenom, enligt nedan.

Beteckning	Titel	Kommentar
EN ISO 10882-1:2011	Hälsa och säkerhet vid svetsning och besläktade förfaranden - Provtagning av luftburna partiklar och gaser i svetsarens andningszon - Del 1: Provtagning av luftburna partiklar	Fastställd 2011-09-26
EN ISO 10882-2:2001	Hälsa och säkerhet vid svetsning och besläktade förfaranden - Provtagning av luftburna partiklar och gaser i svetsarens andningszon - Del 2: Provtagning av gaser	Bekräftad 2010. Ska eventuellt revideras
EN ISO 15011-1:2009	Hälsa och säkerhet vid svetsning och besläktade förfaranden - Laboratoriemetod för provtagning av rök och gaser - Del 1: Bestämning av emissionshastighet vid bågsvetsning och insamling av rök för analys	Fastställd 2009-10-26
EN ISO 15011-2:2009	Hälsa och säkerhet vid svetsning och besläktade förfaranden - Laboratoriemetod för provtagning av rök och gaser - Del 2: Bestämning av gaser utom ozon	Fastställd 2009-10-26
EN ISO 15011-3:2009	Hälsa och säkerhet vid svetsning och besläktade förfaranden - Laboratoriemetod för provtagning av rök och gaser - Del 3: Bestämning av ozonemission	Fastställd 2009-10-26
EN ISO 15011-4:2006	Hälsa och säkerhet vid svetsning och besläktade förfaranden - Laboratoriemetod för provtagning av rök och gaser bildade vid bågsvetsning - Del 4: Rökdirtablad	Publicerad 2006-05-08. Tillägg publ. 2008
CEN ISO/TS 15011-5:2006	Hälsa och säkerhet vid svetsning och besläktade förfaranden - Laboratoriemetod för provtagning av rök och gaser - Part 5: Identifiering av termiska nedbrytningsprodukter bildade vid svetsning och skärning i produkter bestående helt eller delvis av organiska material (ISO/TS 15011-5:2005)	Publicerad 2006-03-01 Indragen
EN ISO 15011-5:2011	Hälsa och säkerhet vid svetsning och besläktade förfaranden - Laboratoriemetod för provtagning av rök och gaser - Part 5: Identifiering av termiska nedbrytningsprodukter bildade vid svetsning och skärning i produkter bestående helt eller delvis av organiska material	Fastställd 2011-09-23

10. Nästa möte

Nästa ordinarie möte bestämdes till **den 21 november 2012** kl. 10.00 – ca 15.30 hos Arbetsmiljöverket, preliminärt rum 933 Aveny.

Vid protokollet



Mathias Lundin