

Aus der Praxis: Rohrtransport auf dem Betriebshof (I)

Sicherheit durch Unterdruck

Das Laden und Transportieren von Rohrleitungen ist häufig mit erheblichen Gefährdungen verbunden. Eine *Vakuumhebeanlage* sorgt dafür, dass sich beim Verladen von Rohren niemand mehr in unmittelbarer Nähe aufhalten muss.

Eine Situation, wie sie in vielen Unternehmen der Energie und Wasserwirtschaft auftreten kann: Auf einem Betriebshof werden zwei Stahlrohre DN 500 von jeweils zwölf Metern Länge mit Hilfe eines Portalkrans auf einen Lkw verladen. Als Anschlagmittel wird eine Kette mit geeignetem Rohrhaken verwendet. Einer der An-

schläger hat einen Haken an einem Rohrende bereits angebracht, als sich sein Kollege an das zweite Ende des Rohres begibt, um den anderen Haken einzuhängen. Genau in dem Moment, als sich der Mitarbeiter zwischen dem Rohrstapel aufhält, bewegt der Kranführer den Kranhaken. Er will ihn mittig über dem Rohrschwerpunkt po-

sitionieren. Bei dem Verfahrensvorgang wird das Rohr einseitig angehoben und gerät plötzlich ins Rutschen. Der Mitarbeiter wird im Rohrstapel eingeklemmt und erleidet einen Bruch des Schienbeins.

Aufarbeiten des Unfalls

Dieser Unfall hat sich in einem BG ETEM-Mitgliedsunternehmen tatsächlich ereignet. Um ihn aufzuarbeiten, wurden folgende Schritte eingeleitet:

1. Die Gefährdungsbeurteilung für die Ladetätigkeit mittels Portalkran wurde überprüft. Dazu fanden intensive Gespräche zwischen der Betriebsleitung, der Sicherheitsfachkraft und der Aufsichtsperson der





Eine Vakuumhebeanlage ist ein vom Trägergerät unabhängiges, auf Vakuumbasis arbeitendes Rohrhebesystem. Bei der Gelsenwasser AG wird das System an einem Portalkran eingesetzt.



Sichere Verladung von Rohren auf einem Betriebshof: Die Vakuumhebeanlage (rechts) funktioniert, ohne dass der Mitarbeiter (ganz links) sich in eine gefährliche Situation begeben muss.

reichen, können nun völlig problemlos entladen werden.

Wirtschaftliche Vorteile ergeben sich für das Mitgliedsunternehmen dadurch, dass für diese Tätigkeit weniger Mitarbeiter benötigt werden. Die früher benötigten Anschläger sind nun nicht mehr erforderlich. Um die Anlage optimal auszunutzen, wurde die Logistik dahingehend verändert, dass die großen Rohrdimensionen an einem Standort zusammengefasst wurden. Durch diese Maßnahme ist eine Anlage für alle Standorte ausreichend. Mit Blick auf die Investitionskosten ist diese Konzentration also sehr sinnvoll.

Bei Schäden im Versorgungsnetz kann

es jederzeit dazu kommen, dass Rohre des Unternehmens verladen werden müssen. Deshalb hat der Betrieb inzwischen Betriebspersonal in ausreichender Zahl zu Kranführern ausgebildet und in der Bedienung der Vakuumhebeanlage unterwiesen.

Auch für dieses neue Arbeitsgerät wurde in enger Abstimmung mit dem Sicherheitsingenieur und der Berufsgenossenschaft eine Gefährdungsbeurteilung erstellt. Es folgten umfangreiche Unterweisungen mit der Herstellerfirma. Die bisherigen Erfahrungen des Unternehmens mit der Anlage sind außerordentlich gut. Nicht nur die Sicherheit ist wesentlich verbessert worden. Das gesamte Handling bei dieser Tätigkeit

ist nach Aussage der Mitarbeiter wesentlich einfacher geworden.

Rudolf Altenkamp

(In „etem“-Ausgabe 2/2012 folgt ein weiterer Artikel zum Thema Rohrtransport auf dem Betriebshof)

info

Für Fragen zu der von der Gelsenwasser AG eingesetzten Vakuumhebeanlage steht Rudolf Altenkamp gern bereit. Er ist über die Telefonnummer 0209 708-0 erreichbar.