

Der er forskellige slags svejsmetoder, som f.eks. MIG, TIG og elektrodesvejsning.

Svejserøg består af både partikler (røg) og gasarter. Røgen indeholder både synlige og usynlige partikler, mens gasarterne er usynlige.

Svejserøg indeholder stoffer, der kan medføre akutte og kroniske sygdomme, som f.eks. bronkitis, astma og kræft. Udover svejserøgen påvirker svejsning også med gnister og optisk stråling, der kan give svejseøjne.



Krav

- Den faste arbejdsplads skal være velventileret og indrettet korrekt, så medarbejderne ikke udsættes for luftforurening, varme, gnister og svejselys.
- Medarbejderne skal beskyttes mod påvirkninger ved svejseopgaver i forbindelse med reparation og vedligeholdelse i områder, som ikke er deres faste arbejdsplads.
- Svejsegardiner eller skærme skal effektivt afskærme svejsearbejdspladsen, så direkte og indirekte lys fra svejseprocessen ikke kan genere øvrige medarbejdere.
- Der skal udarbejdes en kemisk risikovurdering for svejseprocessen.
- På den faste arbejdsplads skal der være etableret et effektivt mekanisk procesudsug, der kan fjerne forureningerne fra svejseprocessen. Ved lavtrykssugning skal det kunne fjerne minimum 1000 m³ luft pr. time.
- Udsuget skal være tilkoblet en alarmanordning, der giver signal, når det ikke suger effektivt.
- Procesudsuget og alarmanordningen skal kontrolleres jævnligt, ca. en gang årligt.
- Der skal samtidig være tilførsel af frisk erstatningsluft med passende temperatur.
- Alle der svejser, termisk skærer eller sliber i forlængelse heraf skal have gennemgået og modtaget uddannelsesbevis fra den lovpålagte arbejdsmiljøuddannelse "§17 Arbejdsmiljø og sikkerhed ved svejsning og termisk skæring".
- Ved svejsning i forbindelse med reparations- og vedligeholdelsesarbejde, hvor det ikke er muligt at anvende et fast eller flytbart procesudsug, skal der bruges et egnet åndedrætsværn.
- Der skal placeres sikkerhedsskilte i svejseområdet, der viser, at der svejses, at der ikke må spises og drikkes samt at rygning er forbudt.

Gode råd

- Planlæg gerne reparationsarbejde, så svejsning ikke udføres, når andre er i nærområdet.
- Brug gerne procesventilation med lavtryk. Procesventilation med lavtryk kan i de fleste tilfælde effektivt fjerne svejserøgen og ozon fra svejseprocessen.
- Placer suget tæt på og skråt op imod svejseprocessen, så det opfanger al luftforurening. Flyt suget med, når du svejser.
- Brug altid elektroder med laveste mulige røgklasse.
- Hvis alarmanordningen giver signal i form af lyd eller lys, skal svejsningen ophøre og procesudsuget skal kontrolleres.

Referencer

- [Arbejdstilsynets vejledning, Svejsning, skæring i metal D.2.16-2](#)
- [Arbejdstilsynets bekendtgørelse om faste arbejdssteders indretning, nr. 835 af 16. juni 2023](#)
- [BFA-I vejledning, Svejsning](#)
- [MIA's film om svejsning](#)