

## Entfernen gefahrstoffbelasteter Industrie-Estriche

Für den Rückbau asbesthaltiger Estriche haben wir ein sogenanntes „anerkanntes Verfahren geringer Exposition“ entwickelt. Mit diesem speziellen INBO Verfahren (BT 18.1) ist der Ausbau von asbesthaltigen Fußböden - insbesondere asbesthaltigen Magnesia-Estrichen - ohne die erforderlichen Schutzmaßnahmen, wie Einhausungen und das Tragen von Atemschutzgeräten usw. möglich.

Durch diese Sanierungsmethode werden kosten- und zeitintensive Abschottungsarbeiten gegenüber der traditionellen Sanierungsvariante in Schwarzbereichen vermieden.

Die INBO Verfahren (BT 18.1) sind ausschließlich für uns zugelassen und anwendbar und sind nicht übertragbar (siehe Präqualifikation BT 18).

Von der Berufsgenossenschaft Bau gemessen, ergeben sich bei nachgewiesener Unterschreitung von 10 000 F/m<sup>3</sup> Raumluft an allen Messpunkten Nullmessungen (MW < 330 F/m<sup>3</sup> bei O-nachgewiesenen Asbestfasern und einem oberen Poissonwert von 980 F/m<sup>3</sup>). Damit unterschreiten wir deutlich durch erbrachte Begleitmessungen das geforderte Niveau einer Erfolgskontrollmessung nach VDI 34/92. Für die Messwerte des E-Staubes (Gesamtstaub) ergeben sich MW < 0,08 mg/m<sup>3</sup>, der A-Fraktionen (alveolengängige Fraktionen / Feinstaub) ergeben sich MW < 0,06 mg/m<sup>3</sup>, für Quarzstaub (Siliciumdioxid kristallin) MW < 0,002 mg/m<sup>3</sup>, DME Gesamtkohlenstoff MW < 0,013 mg/m<sup>3</sup> und für DME Kohlenstoff elementar < 0,002 mg/m<sup>3</sup>.

Staubseitig erfüllen unsere Verfahren die in der TRGS 559 (mineralischer Staub) aufgeführten Anforderungen für eine Einstufung nach Expositionskategorie 1.

Damit unterschreiten die Verfahren in vorbenannten Punkten die jeweils entsprechend relevanten Nachweisgrenzen. Die in der DGUV-Information 201-012 (bisher: BGI 664) aufgenommen Verfahren stellen den gegenwärtigen Stand der Technik dar. Sie sind somit auch die einzigen Verfahren die für den Rückbau asbesthaltiger Magnesia-Estriche ohne sogenannte Erfolgskontrollmessungen nach Beendigung der Maßnahme anwendbar sind.

Somit können Sanierungszyklen in bestehenden Produktionseinrichtungen von Produktionsende bis unmittelbar Produktionsbeginn - ohne Vorreservierung einer ca. 15 - 20 Stunden andauernden Erfolgskontrollmessung - vorgesehen werden. Dies spart in hohem Maße Zeit und Kosten.

Des Weiteren sind wir im Besitz der sicherheitstechnisch relevanten Ausstattung und Zulassung nach Anhang I Nr. 2.4.2 Abs 4 GefStoffV.

Nachzulesen ist die DGUV-Information 201-012 (bisher: BGI 664) unter dem Link des IFA, hier sind auch unsere Verfahren BT 18.1 als unternehmensbezogene Verfahren gelistet (Präqualifikation BT 18).

Für unsere Verfahren benötigen Sie keine einzuhaltende Luftwechselrate, keine räumliche Trennung und keinen Atemschutz.