|  |
| --- |
| Bitte Logo auswählen |

Diese Dokumentvorlage ist ein Auszug aus der DGUV-Veröffentlichung

**Fachbereich AKTUELL FBHM-120**

**Maschinen der Zerspanung – Checklisten**

Die Vorlage entspricht der Checkliste

**A 5** „**Kaltprofilieranlagen (alt) ohne CE-Kennzeichnung**“

in Anlage 1 „Checklisten für Maschinen, die vor dem Inkrafttreten der Maschinenrichtlinie in Verkehr gebracht wurden“ der FBHM-120,   
Stand 01/2022.

Maßgeblich ist ausschließlich das Bezugsdokument, siehe [www.DGUV.de](https://www.dguv.de/), Webcode p022255.

Diese Tabelle unterstützt Sie dabei, Handlungsbedarf im Umgang mit Ihren Maschinen festzustellen und geeignete Maßnahmen abzuleiten. Sie erhebt keinen Anspruch auf Vollständigkeit, gibt Ihnen aber hilfreiche Anhaltspunkte für die Erstellung Ihrer Gefährdungsbeurteilung.

Der vorgegebene Text in der Tabelle ist geschützt und darf nicht verändert werden, da das Dokument sonst vom maßgeblichen Bezugsdokument und damit auch von den Normen und sonstigen Rechtstexten abweichen könnte, auf die Bezug genommen wird.

Die Spalten „Ja“, „Nein“ und „Handlungsbedarf“ sind editierbar.

A 5 Kaltprofilieranlagen (alt) ohne CE-Kennzeichnung

Hinweis: Die Checkliste erhebt nicht den Anspruch auf Vollständigkeit!

Mindestanforderungen gemäß Betriebssicherheitsverordnung

Anwendungsbereich: Gilt für Kaltprofilieranlagen.

Der Stand der Technik bei der Verwendung von Arbeitsmitteln kann sich im Laufe der Verwendungs­dauer zwar durch neue sicherheitstechnische Erkenntnisse verändern; daraus folgt aber nicht, dass zum Beispiel das Fortschreiben einer Produktnorm zwangsläufig eine Nachrüstverpflichtung für Arbeitgeberinnen und Arbeitgeber in Bezug auf die Beschaffenheit für bereits verwendete Arbeitsmittel nach sich zieht. Die nach dem Stand der Technik sichere Verwendung älterer Arbeitsmittel kann auch über ergänzende Schutzmaßnahmen nach der Gefährdungsbeurteilung gewährleistet werden. Dabei gilt der Grundsatz, dass technische Schutzmaßnahmen Vorrang vor organisatorischen und diese wiederum Vorrang vor personenbezogenen Schutzmaßnahmen haben (BetrSichV § 4 Absatz 2 Satz 2, „T-O-P-Prinzip“).

|  |  |
| --- | --- |
| Bezeichnung (firmenintern): |  |
| Herstellfirma: |  |
| Lieferfirma/Import: |  |
| Typ: |  |
| Baujahr: |  |
| Umbau im Jahr: |  |
| Umbau ausgeführt von: |  |
| Sonstiges: |  |
|  |  |

Kaltprofilieranlagen (alt) -ohne CE-Kennzeichnung-

|  | Anforderungen | **Ja** | **Nein** | **Handlungs- bedarf?** |
| --- | --- | --- | --- | --- |
|  | **Allgemeine Vorschriften für die Benutzung** | | | |
|  | Liegt eine Betriebsanleitung für die Anlage vor? |  |  |  |
|  | Ist an der Anlage eine Betriebsanweisung vorhanden? |  |  |  |
|  | Werden die Beschäftigten regelmäßig, jedoch mindestens einmal jährlich, zu den mit der Anlage und ihren Komponenten verbundenen Gefährdungen unterwiesen? |  |  |  |
|  | Wird die Unterweisung schriftlich dokumentiert? |  |  |  |
|  | Werden für den Umgang mit scharfkantigen Blechen/Bändern geeignete Schutzhandschuhe zur Verfügung gestellt? |  |  |  |
|  | Werden die Handschuhe benutzt? |  |  |  |
|  | Wird für Lärmbereiche geeigneter Gehörschutz zur Verfügung gestellt? |  |  |  |
|  | Wird der Gehörschutz benutzt? |  |  |  |
|  | Werden für Arbeiten mit Kühlschmierstoff-Kontakt geeignete Hautschutz-, Hautreinigungs- und Hautpflegemittel zur Verfügung gestellt? Werden diese Mittel benutzt? |  |  |  |
|  | Wird beim Durchtrennen von Verpackungsbändern ein geeignetes Schneidwerkzeug mit selbsttätig zurückspringender Klinge benutzt? |  |  |  |
|  | Wurden für Teile der Anlage, die durch Verschleiß zu sicherheitswidrigen Zuständen führen können, Prüffristen festgelegt (z.B. Stanze, Schweißmaschine, Walzenprofilier- Maschine)? |  |  |  |
|  | Werden die unter 1.11 genannten Teile der Anlage entsprechend den festgelegten Fristen von einer zur Prüfung befähigte Person geprüft? |  |  |  |
|  | **Beschaffenheitsanforderungen** | | | |
|  | **Allgemeines** | **J** | **N** | **Handlungs- bedarf?** |
|  | Sind entlang der Anlage ausreichend bemessene, rutschfeste und standsichere Verkehrswege und Standflächen für Bedienung, Kontrolle, Einrichten und Wartung vorgesehen? |  |  |  |
|  | Sind die Verkehrswege und Arbeitsplätze ausreichend beleuchtet (min 300 lx, bei Prüfaufgaben 1000 lx)? |  |  |  |
|  | Wird der Betriebszustand der Anlage so visualisiert, dass er von jedem Verkehrsweg und Arbeitsplatz aus erkennbar ist (z. B. Leuchtmelder)? |  |  |  |
|  | Ist ein übergeordneter Not-Aus/Not-Halt Kreis vorhanden; sind entlang der Anlage genügend und schnell erreichbare Notbefehlseinrichtungen (Taster oder Reißleine) vorhanden? |  |  |  |
|  | Sind an den Anlagenkomponenten (lt. Pkt. 2.2, 2.3 und 2.5 – 2.8) Befehlseinrichtungen zum Ansteuern der Einzel-Komponenten im Einrichtbetrieb oder bei Störungen vorhanden? |  |  |  |
|  | Wird auf bestehende Restrisiken (z. B. Lärm, heiße Oberflächen) durch entsprechende Warnschilder hingewiesen? |  |  |  |
|  | Sind Positionsschalter zur Stellungsüberwachung von Schutztüren gegen Manipulation geschützt, z. B. durch verdeckten Einbau oder nicht mit üblichem Werkzeug zu demontierender Befestigung? |  |  |  |
| **2.2** | **Abrollhaspel** | | | |
| 2.2.1 | Ist das Blechende nach dem Lösen des Verpackungsbands gegen Herumschlagen gesichert? |  |  |  |
| 2.2.2 | Ist ein kraftbetriebener Wendehaspel vorhanden und sind die damit verbundenen Gefahrstellen durch eine trennende Schutzeinrichtung oder eine öffenbare trennende Schutzeinrichtung oder eine berührungslos wirkende Schutzeinrichtung gegen Zutritt oder Zugriff gesichert? |  |  |  |
| 2.2.3 | Werden öffenbare trennende Schutzeinrichtungen mit Positionsschaltern stellungsüberwacht? |  |  |  |
| **2.3** | **Richtmaschine und Stanze** | | | |
| 2.3.1 | Ist an der Richtmaschine eine Zugriffssicherung an der Einlaufseite vorhanden? |  |  |  |
| 2.3.2 | Ist der Zugriff in das Richtwerk von der Seite durch eine trennende oder eine öffenbare, trennende Schutzeinrichtung gesichert? |  |  |  |
| 2.3.3 | Werden öffenbare trennende Schutzeinrichtungen mit Positionsschaltern stellungsüberwacht? |  |  |  |
| 2.3.4 | Ist ein gefahrloses Reinigen der Richtwalzen, bei Bedarf in einer besonderen Betriebsart, möglich (z. B. Tippbetrieb bei reduzierter Drehzahl mit geeignetem Werkzeug)? |  |  |  |
| 2.3.5 | Entsprechen die Schutzeinrichtungen der Stanze dem Stand der Technik (siehe dazu Checkliste PR 1 „mechanische Pressen“ oder PR 2 „hydraulische Pressen“)? |  |  |  |
| **2.4** | **Schlingengrube** | | | |
| 2.4.1 | Ist an der Schlingengrube ein ausreichend festes Geländer gegen Hineinstürzen mit einer Mindesthöhe von 1 Meter vorhanden? |  |  |  |
| **2.5** | **Bandenden-Schweißmaschine** | | | |
| 2.5.1 | Werden Schweißrauche ausreichend erfasst und sicher abgeführt? |  |  |  |
| 2.5.2 | Werden Schweißspritzer und Funken ausreichend sicher zurückgehalten? |  |  |  |
| 2.5.3 | Besteht ausreichender Schutz vor UV-Strahlung und wird die Gefahr des Verblitzens der Augen ausreichend vermieden? |  |  |  |
| 2.5.4 | Sind heiße Oberflächen gegen direkte Berührung geschützt? |  |  |  |
| 2.5.5 | Sind die kraftbetriebenen Teile ausreichend durch Verdeckungen und Verkleidungen geschützt? |  |  |  |
| 2.5.6 | Werden öffenbare trennende Schutzeinrichtungen mit Positionsschaltern stellungsüberwacht? |  |  |  |
| **2.6** | **Walzenprofiliermaschine** | | | |
| 2.6.1 | Sind offene Antriebe durch eine Verdeckung gegen direktes Hineintreten oder Hineingreifen gesichert? |  |  |  |
| 2.6.2 | Ist der Bewegungszustand von Kardanwellen durch eine spiralförmige Kennzeichnung erkennbar? |  |  |  |
| 2.6.3 | Ist der Zugang zu den Walzgerüsten an der Rückseite durch eine feste oder öffenbare feste Verdeckung gesichert? |  |  |  |
| 2.6.4 | Werden öffenbare trennende Schutzeinrichtungen mit Positionsschaltern stellungsüberwacht? |  |  |  |
| 2.6.5 | Ist die Bewegung der Walzgerüste im Automatikbetrieb an der Vorderseite durch eine berührungslos wirkende Schutzeinrichtung gesichert? Alternativ: Feste, öffenbare Verdeckung vgl. 2.6.3 & 2.6.4. |  |  |  |
| 2.6.6 | Sind Einrichtungen zum gefahrlosen Anstellen der Walzgerüste von außerhalb des Gefahrenbereichs vorhanden (z. B. ausreichend lange Spezialschlüssel)? |  |  |  |
| 2.6.7 | Ist eine Betriebsart „Einrichten“ vorhanden, in der jedes Walz­gerüst bei reduzierter Geschwindigkeit im Tippbetrieb einzeln angesteuert werden kann? |  |  |  |
| 2.6.8 | Sind Hebehilfen zur Montage/Demontage der Walzen vorhanden? |  |  |  |
| **2.7** | **Profiltrenneinrichtung (fliegende Säge)** | | | |
| 2.7.1 | Wird die Fangstelle des Sägeblatts ausreichend verdeckt? |  |  |  |
| 2.7.2 | Werden Quetsch- und Scherstellen durch die Linearbewegung vermieden oder ausreichend verdeckt? |  |  |  |
| 2.7.3 | Wird der Austrag von Kühlschmierstoff und Metallspänen ausreichend reduziert? |  |  |  |
| 2.7.4 | Wurden Maßnahmen zur Lärmreduzierung getroffen (z. B. lärmarmes Sägeblatt)? |  |  |  |
| 2.7.5 | Ist eine Gefährdung durch Funkenflug auszuschließen? |  |  |  |
| **2.8** | **Ablagevorrichtung** | | | |
| 2.8.1 | Wird das Erreichen von Quetsch-, Scher- und Stoßstellen durch trennende Schutzeinrichtungen verhindert? |  |  |  |
| 2.8.2 | Wurden Maßnahmen zur Reduzierung von Fallgeräuschen getroffen? |  |  |  |
|  | **Zusammenfassende Beurteilung & Anmerkungen** |  |  |  |