|  |
| --- |
| 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 2.1** **„Handgesteuerte, konventionelle Fräsmaschinen (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 2.1 Handgesteuerte, konventionelle Fräsmaschinen (alt) ohne CE-Kennzeichnung

Hinweis: Die Checkliste erhebt nicht den Anspruch auf Vollständigkeit!

Mindestanforderungen gemäß Betriebssicherheitsverordnung (BetrSichV)

Anwendungsbereich: Gilt für handgesteuerte, konventionelle Fräsmaschinen. Für Großmaschinen, z. B. Bohr- und Fräswerke mit Plattenfeldern sowie Portalmaschinen, gelten im Einzelfall andere oder zusätzliche Anforderungen.

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/Importfirma: |  |
| Typ: |  |
| Baujahr: |  |
| Umbau im Jahr: |  |
| Umbau ausgeführt von: |  |
| Sonstiges: |  |
|  |  |

Handgesteuerte, konventionelle Fräsmaschinen (alt) ohne CE-Kennzeichnung

|  | Anforderungen | **Ja** | **Nein** | **Handlungs- bedarf?** |
| --- | --- | --- | --- | --- |
|  | **Allgemeine Vorschriften für die Benutzung** | | | |
|  | Sind geeignete Hilfseinrichtungen zur Beseitigung von Spänen vorhanden (Handfeger und Pinsel, keine Putzlappen und Putzwolle)? |  |  |  |
|  | Wurde ein Trageverbot für Schutzhandschuhe und Schmuck­gegenstände ausgesprochen? |  |  |  |
|  | Wird enganliegende Arbeitskleidung getragen? |  |  |  |
|  | Werden bei Gefahr von Augenverletzungen Schutzbrillen benutzt? |  |  |  |
|  | Werden lange Haare unter Mützen/Haarnetzen verborgen? |  |  |  |
|  | Werden Schutzschuhe benutzt? |  |  |  |
|  | Sind die Holzlattenroste in einwandfreiem Zustand? |  |  |  |
|  | Sind die Maschinenbedienpersonen qualifiziert und wurden sie entsprechend unterwiesen? |  |  |  |
|  | **Beschaffenheitsanforderungen** | | | |
|  | Ist eine Not-Aus-Schalteinrichtung im Handbereich vorhanden, mindestens aber ein Hauptschalter? |  |  |  |
|  | Ist ein abschließbarer Hauptschalter vorhanden? |  |  |  |
|  | Wurde die Einrückeinrichtung gegen unbeabsichtigtes Betätigen gesichert? |  |  |  |
|  | Wurden die entsprechenden Schaltstellungen fixiert? |  |  |  |
|  | Sind Schutzeinrichtungen gegen aus dem Gefahrenbereich (Wirkbereich) wegfliegende Teile vorhanden? |  |  |  |
|  | Ist das umlaufende Frässpindelende verkleidet? |  |  |  |
|  | Ist für die Spindelverstellung ein Steck- oder Hakenschlüssel vorhanden, der sich beim Loslassen selbsttätig löst? |  |  |  |
|  | Laufen Handräder und Handkurbeln im Selbst- und Eilgang nicht mit um? |  |  |  |
|  | Wurden Kraftübertragungseinrichtungen (Keilwellen mit Kreuzgelenken) und sonstige Spindeln für Achsantriebe gegen Einziehen, Aufwickeln gesichert? |  |  |  |
|  | Sind für typische Produktionsfräsarbeiten (nicht im Werkzeugbau) Schutzeinrichtungen gegen Berühren der Fräswerkzeuge und/oder Einziehen durch die Fräswerkzeuge vorhanden (feste oder verstellbare Schutzeinrichtung, z. B. Fräser-Schutz-Körbe)? |  |  |  |
|  | Wurde die Kühlmittelleitung so angebracht, dass zum Verstellen nicht in den Gefahrbereich hineingegriffen werden muss? |  |  |  |
|  | Wurden Quetschstellen zwischen Werkstücktisch und Maschinenständer im Fußbereich gesichert? |  |  |  |
|  | Sind Einrichtungen vorhanden, die das Auffangen und Festhalten von Fräswerkzeugen von Hand nach Lösen aus dem Spindelkonus überflüssig machen? (Empfehlung) |  |  |  |
|  | Ist eine Maschinenleuchte der Schutzart IP 54 oder mit Schutzkleinspannung vorhanden? |  |  |  |
|  | Wird ein selbsttätiger Wiederanlauf nach einem zeitweisen Spannungsausfall unterbunden? |  |  |  |
|  | **Zusammenfassende Beurteilung & Anmerkungen** |  |  |  |