

SICHERHEIT

am Arbeitsplatz



BG aktuell

Neufassung der Maschinenrichtlinie

Arbeitsplatzgrenzwerte



Einen Satz zum Anfang

Was ist besser? Eine Mammutbehörde, die vom Kindergartenkind über den Raumausstatter bis hin zum Astronauten alle gegen Unfälle am Arbeitsplatz, in der Schule oder bei der Feuerwehr versichert? Oder ein spezialisierter Unfallversicherungsträger, der zielgenau die Betriebe einer Branche nach deren Bedürfnissen gegen

Unfallgefahren absichert? Wir sind der Überzeugung, das zweite Modell ist das erfolgreichere. Zielgenau agieren, und nicht die Gießkane der Leistungen über alle ausschütten. Letzteres kann nicht im Interesse von Politik und der Bürger sein.

Ihr Ulrich Meesmann, Hauptgeschäftsführer

Kein guter Rat

Gutachten zur gesetzlichen Unfallversicherung schlägt bürokratisches Ungetüm vor

Die Professoren Rürup und Steinmeyer haben in einem am 31.03.2006 vorgestellten Gutachten zur Neuorganisation der gesetzlichen Unfallversicherung empfohlen, die gesamte gesetzliche Unfallversicherung in Deutschland mit Ausnahme der landwirtschaftlichen Träger zu zentralisieren und durch einen Einheitsträger abzulösen. Die Regierungsberater versprechen sich hiervon neben einer höheren Effizienz auch Kosteneinsparungen.

Dabei verkennt das Gutachten – neben vielen weiteren inhaltlichen Schwächen – die Bedeutung der Branchengliederung innerhalb der gewerblichen Unfallversicherung.

Diese ist maßgeblich für die erfolgreiche Arbeit der Berufsgenossenschaften und mitverantwortlich für die jährlich sinkenden Zahlen bei den Arbeitsunfällen. So auch bei der Lederindustrie-Berufsgenossenschaft: In den von ihr betreuten Betrieben sank die Unfallquote in den letzten sechs Jahren

um 35,8%! Auf Grund derartiger Erfolge in der Prävention, die auf der Entschädigungsseite zu wirklich nennenswerten Kosteneinsparungen führen, wird die Branchengliederung der Unfallversicherung weltweit als vorbildhaft angesehen. Eines verwundert in diesem Zusammenhang ganz besonders: Hier, in der Unfallversicherung, wird einem gigantisch-bürokratischen Moloch das Wort geredet, der für rund 57 Millionen Versicherte (Beschäftigte, Schüler und Studenten) zuständig sein soll. Nahezu zeitgleich kommt Rürup in einer anderen Studie zum Ergebnis, dass die gesetzlichen Krankenkassen mit zunehmender Größe eher weniger kostengünstig arbeiten. Rürup stützt mit diesem Ergebnis die Argumente der Fusionsgegner bei den Krankenkassen. Und man fragt sich angesichts solcher widersprüchlicher Aussagen, was man diesem anerkannten Sozialexperten und Berater der Bundesregierung denn nun glauben soll?

Impressum

Das Mitteilungsblatt
erscheint vierteljährlich.

Herausgeber:

Lederindustrie-BG

Lortzingstr. 2, 55217 Mainz

Tel.: (0 61 31) 785 -373

E-Mail: tadl@lpz-bg.de

www.libg.de

Vi.S.d.P.: Dir. U. Meesmann

Redaktion: G. Wörsdorfer,

M. Bucher

Verlag: Dr. Curt Haefner-

Verlag GmbH, Heidelberg

Beiträge bleiben stabil

Trotz eines erneuten Lohnsummenrückgangs in den Branchen der Lederindustrie-BG, konnte die Umlageziffer für das Jahr 2005 mit 3,99 (3,99 Euro auf 1.000 Euro Entgelt in Gefahrklasse 1) stabil gehalten werden. Die tatsächliche Beitragsbelastung für alle Unternehmen sinkt damit um ca. 2%. Gute Präventionsarbeit und eine wirtschaftliche Verwaltung im Berufsgenossenschaft-

lichen Dienstleistungszentrum Mainz-Lerchenberg sind für diese Entwicklung verantwortlich.

Auch bei Insolvenzgeld und Lastenausgleich verringern sich die Beiträge, insgesamt um ca. 4%. Beides sind Fremdumlagen und fließen ohne Abzug an die jeweiligen Adressaten weiter (Bundesagentur für Arbeit, ausgleichsberechtigte BGen).

Auflösung des SAD beschlossene Sache

Die Vertreterversammlung der Lederindustrie-BG hat in der letzten Sitzung im Herbst 2005 die Auflösung des Sicherheitstechnischen und Arbeitsmedizinischen Dienstes (SAD) zum 30.06.2006 beschlossen.

Ausschlaggebend dafür waren der inhaltliche Schwerpunkt der neuen Unfallverhütungsvorschrift „Betriebsärzte und Fachkräfte für Arbeitssicherheit“ (BGV A2), aber auch Kostengesichtspunkte. Die Mitgliedsunternehmen, die bisher durch die Vertragspartner des SAD betreut wurden, sind bereits direkt angeschrieben worden.

Um auch in Zukunft die gesetzlich geforderte arbeitsmedizinische und sicherheitstechnische Betreuung sicherzustellen, können Sie im Internet z. B. unter www.gqa.de, www.vdsi.de,

www.bfsi.de, www.gqb.de, www.betriebsaerzte-helfen.de, oder www.betriebsaerzte.de nach möglichen Vertragspartnern suchen. Dort erhalten Sie eine Übersicht von Einzelpersonen oder überbetrieblichen Diensten, die ihre Betreuung fortführen können.

Eine interessante Möglichkeit die Regelbetreuung zu ersetzen, bietet die jetzt um die betriebsmedizinische Komponente erweiterte alternative Betreuung (Unternehmermodell), die von der Lederindustrie-Berufsgenossenschaft ab sofort kostenfrei angeboten wird. In Ausgabe 4/2005 von Sicherheit am Arbeitsplatz wurde bereits darüber berichtet. Nähere Informationen stellen wir Ihnen gerne zur Verfügung. Sie können sich jederzeit mit uns in Verbindung setzen.

Wenn Sie einen Vertragspartner für die Regelbetreuung verpflichten wollen, unterstützen wir Sie gerne.

Sie erreichen uns unter der Telefonnummer

06 31 31 / 7 85 85 04.

Was sagen unsere Fachkräfte für Arbeitssicherheit

zur geplanten Neugestaltung der BGV A2 für Betriebe mit mehr als 10 Beschäftigten

Wir haben unsere Fachkräfte für Arbeitssicherheit gebeten, auf unserer Internetseite ihre Meinung darüber zu äußern, ob die Einsatzzeitenregelungen in Zukunft anders aussehen sollten.

Die Umfrageergebnisse, die in der Tabelle dargestellt sind, zeigen ein eindeutiges Ergebnis: Die überwiegende Zahl der Fachkräfte spricht sich für die Beibehaltung des bisherigen Systems aus. Jedoch könnte sich ein Drittel der Beteiligten vorstellen, dass sich die Einsatzzeit in Zukunft aus einer Sockeleinsatzzeit und einem gefährdungsbezogenen Anteil zusammensetzt. Nur wenige halten währenddessen eine Einsatzzeit nur auf

Grund der betrieblichen Gefährdungen für angemessen.

Wir werden in den darüber entscheidenden Gremien diese Meinungen vortragen. Als kleine Anerkennung für die Teilnahme an der Umfrage wurden 3 Portemonnaies verlost.

Die Gewinner sind:

Herr Günter Hübschmann, Fa. Breckle,
Herr Peter Neuweg, Fa. Fehrer und
Herr Dieter Petri, Fa. Friedola

Herr Neuweg, Sicherheitsingenieur der Fa. Fehrer, sieht keine Notwendigkeit, das bisherige Einsatzzeitemsystem zu ändern. Er befürchtet, dass manch eine Firma die Leistungen der Fachkräfte für Arbeitssicherheit und der Betriebsärzte unterschätzt und Einsatzzeiten verringern könnte. Bei der Arbeitssicherheit dürfe aber nicht gespart werden, schließlich seien gesunde und einsatzfähige Mitarbeiter mit ein Garant für betriebliche Wettbewerbsstärkung.



Anforderungen genauer formuliert

Die Europäische Richtlinie 98/37/EG (Maschinenrichtlinie) regelt das Inverkehrbringen von Maschinen in der EU und enthält die wichtigsten Sicherheitsbestimmungen

Die erstmalig 1992 in Kraft getretene Maschinen-Richtlinie wurde überarbeitet. Hersteller von Maschinen wie auch Importeure müssen sich über die Änderungen dieser Richtlinie informieren. Aber auch Maschinenbetreiber sollten damit vertraut sein.

Die neue Maschinenrichtlinie wird voraussichtlich im Juni 2006 als EU-Recht in Kraft treten. Danach beginnt eine 24-monatige Frist, in der die Mitgliedsstaaten die Richtlinie in nationales Recht umsetzen müssen.

Deutschland muss somit die neunte Verordnung zum Geräte- und Produktsicherheitsgesetz anpassen. Anschließend ist nochmals eine 18-monatige nationale Übergangsfrist geplant, in der sowohl die alte als auch die neue Richtlinie angewendet werden dürfen.

notwendigen Schutzeinrichtungen wird sie vollständig. Beispiele für Teilmaschinen sind Roboter oder Bearbeitungsmaschinen, die für verkettete Anlagen vorgesehen sind. Bisher waren diese zwar vom Anwendungsbereich der Maschinenrichtlinie berührt, jedoch wurden zwingende Forderungen zumindest zur teilweisen Anwendung der Richtlinie nie erhoben. Freiheiten eröffnete dem Inverkehrbringer von Teilmaschinen bisher die nach Anhang II b anzuwendende „Herstellererklärung“. Anders als bei der „Konformitätserklärung“ war es nicht notwendig, die Konformität mit der Richtlinie zu bescheinigen. Die einfache Aussage, dass die Teilmaschine unvollständig ist und die Konformität erst nach Einbau in eine Gesamtanlage erreicht wird, war ausreichend. Teilmaschinen können aber schon über sehr wesentliche richtlinienkonforme Ausrüstungen verfügen, z. B. teilweise Umhausungen oder steuerungstechnische Schutzeinrichtungen wie Zustimmungsschalter. Deshalb wurden sie nun ausdrücklich in den Anwendungsbereich der Maschinenrichtlinie aufgenommen mit weitergehenden Konsequenzen für den Hersteller. Der Hersteller muss bei der Auslieferung einer Teilmaschine künftig eine Einbauerklärung mitliefern. Diese unterscheidet sich von der bisherigen Herstellererklärung dadurch, dass nun angegeben werden muss, welche Anforderungen der Richtlinie zutreffen und eingehalten werden. Neben der Einbauerklärung sind zusätzlich eine Montageanleitung und Unterlagen zur Risikobewertung zu erstellen. Die Montageanleitung und die Einbauerklärung müssen der unvollständigen Maschine bis zu ihrem Einbau in die vollständige Maschine beigelegt bleiben und anschließend Teil der technischen Unterlagen der vollständigen Maschine sein. Die Unterlagen zur Risikobewertung dürfen beim Hersteller verbleiben. Der Kunde, der eine Teilmaschine von einem Hersteller bezieht, sollte deshalb vertraglich vereinbaren,



Folienwickler

Teilmaschinen

Unvollständige Maschinen (Teilmaschinen) sind solche, die für sich keine bestimmte Funktion erfüllen können. Erst durch den Einbau in eine Gesamtmaschine oder Anlage einschließlich aller



Mehrstufige Holzbearbeitungsanlage

Denn: Sicherheitsbauteile müssen dieselben Konformitätsbewertungsverfahren durchlaufen wie Maschinen (Konformitätserklärung, nun auch CE-Zeichen). Zum besseren Verständnis wurde nun eine Beispielsammlung in den Anhang der Maschinenrichtlinie aufgenommen (siehe Kasten). Bestimmte Sicherheitsbauteile fallen zusätzlich unter Anhang IV, neuerdings z. B. alle si-

cherheitsrelevanten Steuerungen. In diesem Fall müssen zusätzlich zu Konformitätserklärung und CE-Zeichen ggf. Baumusterprüfungen oder umfassende Qualitätssicherungsmaßnahmen zertifiziert werden.

Konformitätsbewertungsverfahren

Unter Konformitätsbewertungsverfahren sind die Verfahren zu verstehen, die vom Hersteller einer Maschine zu durchlaufen sind, um schließlich das CE-Zeichen auf der Maschine anbringen zu können. Die wichtigsten Änderungen betreffen dabei die so genannten Anhang-IV Maschinen. Diese im Anhang IV gelisteten Maschinen und Sicherheitsbauteile (z. B. von Hand beschickte Pressen) gelten als besonders gefährlich, weshalb besondere Konformitätsbewertungsverfahren festgeschrieben sind. Bisher war für diese Maschinen zwingend eine EG-Baumusterprüfung vorgeschrieben, wenn europaweit harmonisierte Normen nicht oder nur teilweise angewendet werden konnten. Nun kann anstelle der EG-Baumusterprüfung ein so genanntes umfassendes Qualitätssicherungssystem durch den Hersteller treten. Dieses Qualitätssicherungssystem muss bezogen auf die entsprechende Maschine von einer benannten Stelle (Notified Body) beim Hersteller abgenommen werden. Als benannte Stellen können z. B. die berufsgenossenschaftlichen Prüf- und Zertifizierungsstellen herangezogen werden.

Sicherheitsbauteile

Obwohl Sicherheitsbauteile schon seit geraumer Zeit unter den Anwendungsbereich der Maschinenrichtlinie fallen, war nie ganz klar, welche Teile davon erfasst werden.

Der Anhang I, der die wesentlichen Sicherheits- und Gesundheitsschutzanforderungen enthält, ist bis auf einige Umstrukturierungen fast unverändert geblieben. Soweit heute absehbar, werden deshalb die von den Maschinenherstellern vorzunehmenden Anpassungen ihrer Produkte und Dokumentationen im Rahmen bleiben.

Fazit

Weiterführende Informationen halten die Ausgabe 11/2004 der Zeitschrift „Die BG“ sowie die Fachausschüsse der Berufsgenossenschaften bereit.

Soweit heute absehbar, werden deshalb die von den Maschinenherstellern vorzunehmenden Anpassungen ihrer Produkte und Dokumentationen im Rahmen bleiben.

Der Anhang I, der die wesentlichen Sicherheits- und Gesundheitsschutzanforderungen enthält, ist bis auf einige Umstrukturierungen fast unverändert geblieben.

Soweit heute absehbar, werden deshalb die von den Maschinenherstellern vorzunehmenden Anpassungen ihrer Produkte und Dokumentationen im Rahmen bleiben.

Dr. Matthias Umbreit



Lederpresse

Liste von Sicherheitsbauteilen (Auszug)

- Kraftbetriebene bewegliche, trennende Schutzeinrichtungen mit Verriegelung für die in Anhang IV Abschnitte 9, 10 und 11 genannten Maschinen
- Logikeinheiten für die Sicherheitsfunktionen von Maschinen
- Ventile mit zusätzlicher Ausfallerkennung für die Steuerung gefährlicher Maschinenbewegungen
- Systeme zur Abführung der Emissionen von Maschinen
- Trennende und nichttrennende Schutzeinrichtungen zum Schutz gefährdeter Personen vor beweglichen Teilen, die direkt am Arbeitsprozess beteiligt sind
- Überwachungseinrichtungen zur Überlastsicherung und Bewegungssteuerung bei Hebezeugen
- Alle Personen-Rückhalteinrichtungen für Sitze
- NOT-AUS-Einrichtungen
- Zweihandschaltungen
- Systeme und Einrichtungen zur Verminderung von Lärm und Vibrationen



Fingerverlust am Walzeneinlauf



Unfallstelle

Ungesicherte Gefahrstelle

Sicherung

durch Lichtschranken

Für die Absicherung einer Gefahrstelle, z. B. an Walzen, bieten sich Lichtschranken an. Sie haben sich in der Praxis gut bewährt.

Dabei sind bestimmte Anforderungen zu erfüllen:

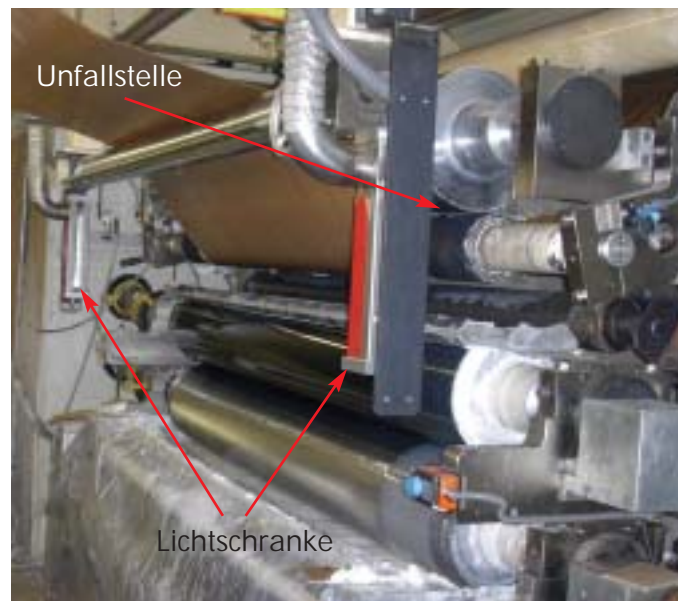
- Es sind Sicherheitslichtschranken zu verwenden, die zum Personenschutz geeignet sind.

- Beim Durchgreifen müssen die Walzen stillstehen, bevor die gefährliche Stelle erreicht wird. Je länger die Nachlaufzeit nach dem Abschalten, desto größer muss der Abstand zwischen Gefahrstelle und Lichtschranke sein. Der erforderliche Mindestabstand wird nach einer aus der Praxis abgeleiteten Formel berechnet. Ausführliche Informationen darüber sind über die Hersteller der Lichtschranken erhältlich.

In einer Beschichtungsanlage werden verschiedene Trägermaterialien mit Folien beschichtet. Ein junger Maschinenführer wollte bei noch laufender Produktion die Walzen mit einem Lappen reinigen. Vermutlich wurde er bei dieser Tätigkeit abgelenkt und geriet mit der rechten Hand in den Walzenspalt. Die Verletzung war so schwer, dass drei Finger amputiert werden mussten. Ursache für den folgenschweren Unfall war der bei geöffneter Anlage nicht gesicherte Walzeinzug und die vorgenommene Reinigung bei rotierenden



sprechenden Arbeitsanweisung vorgeschrieben – vom Dauerbetrieb in den Tippbetrieb umgeschaltet. Reinigungsarbeiten dürfen ausschließlich in der dafür vorgesehenen Betriebsart durchgeführt werden. Dies muss in Betriebsanweisungen festgelegt sein und kontrolliert werden. Um solche Unfälle nachhaltig zu verhindern, hat das Unternehmen jetzt zusätzlich zum Tippbetrieb vor den Walzen eine Lichtschranke angebracht. Wird sie unterbrochen, fahren die Walzen auseinander und können gefahrlos gereinigt werden.



Unfallstelle

Lichtschranke

Gefahrstelle abgesichert durch Lichtschranke



Gefahrstoffe erstmals mit Arbeitsplatzgrenzwerten (AGW)

Das Berufsgenossenschaftliche Institut für Arbeitsschutz – BGIA hat in der Gefahrstoffliste 2006 die wichtigsten Regelungen für die Sicherheit und Gesundheit am Arbeitsplatz sowie ergänzende Hinweise in einer Tabelle zusammengefasst. Die vorliegende Version aktualisiert die Gefahrstoffliste aus dem Jahr 2005. Die Liste enthält die vorgeschriebenen Einstufungen und Kennzeichnungen von Stoffen und Zubereitungen gemäß der EG-Richtlinie 67/548/EWG (einschließlich der 29. Anpassung) sowie die in der TRGS 905 „Verzeichnis krebserzeugender, erbgutverändernder oder

fortpflanzungsgefährdender Stoffe“ aufgeführten Stoffe. Weiterhin aufgenommen wurden die Luftgrenzwerte (TRGS 900 „Arbeitsplatzgrenzwerte“) und die Biologischen Arbeitsplatztoleranzwerte – BAT (TRGS 903).

Abschließend werden Hinweise u. a. zu Messverfahren (DFG, BGI 505, BGIA-Arbeitsmappe, HSE, NIOSH, OSHA), zur Arbeitsmedizin und auf stoffbezogene Regelungen in der GefStoffV, der ChemVerbotsV, den Technischen Regeln für Gefahrstoffe (TRGS) sowie auf berufsgenossenschaftliche Regelungen gegeben.



Ergonomische Näharbeitsplätze auf dem Vormarsch



Nach den Caritas Werkstätten Fulda haben nun auch die Landesberufsschulen für das Raumausstatter- und Sattlerhandwerk, das Kürschnerhandwerk und das Bekleidungs-gewerbe in Kellinghusen ergonomische Näharbeitsplätze eingerichtet. In einem gemeinsamen Forschungsprojekt von Lederindustrie-Berufsgenossenschaft (LIBG) und Textil- und Bekleidungs-Berufsgenossenschaft (TBBG) wurden diese neuartigen Näharbeitsplätze wissenschaftlich untersucht. Hintergrund: Näherinnen leiden häufig an Erkrankungen des Muskel- und Skelettsystems. Eine schlechte Sitzhaltung ist oftmals die Ursache für diese Erkrankungen.

Der besondere Vorteil der Arbeitsplätze liegt darin, dass die neu entwickelten Nähmaschinen in der Höhe stufenlos verstellbar sind und geneigt werden können. Muskulatur und Wirbelsäule der Näher/innen werden somit entlastet und verspannte Sitzhaltungen an den Maschinen vermieden. Ein Wechsel zwischen Stehen und Sitzen wird ermöglicht. Spezielle Armauflagen stützen Arme und Schultern. Auch körperliche Beeinträchtigungen der Näher und Näherinnen können so gut ausgeglichen werden.



Die Lederindustrie-Berufsgenossenschaft empfiehlt, die Näharbeitsplätze ergonomisch umzurüsten. Sie hat einen Ratgeber für die Praxis (BGI 804-2) zusammen mit der TBBG herausgegeben. Weitere Informationen: www.libg.de



Mangelnde Ladungssicherung ist häufig die Ursache dafür, dass auf Straßen Ladung verloren wird und es dadurch zu Behinderungen und im schlimmsten Fall zu Unfällen kommt.