

Erläuterung: Beurteilung der Metallkreissägen im Abteilungsbereich; V=Verantwortlich, MA=Mitarbeiter, Bediener, Prüfer; BP1=Bediener; BP2= ehem. Sachkundiger (allg/Elektro/EX/Druck); ZÜS (Zugelassene Überwachungsstelle)=BP3=ehem. Sachverständiger, SFM=Sicht, Funktion, Messung, E=Einsatzprüfung

Kenn- ziffer	Gefährdungsfaktoren	Gefahrenquelle	T	O	P	Notwendige Maßnahmen zur Gefahrenabwehr und Vermeidung von berufsbedingten Erkrankungen	Maßnahme erf. Verantwortlich	Prüfart Prüfintervall	Prüfer
1.1	<ul style="list-style-type: none"> ungeschützte bewegte Maschinenteile 	Verletzung durch drehendes Sägeblatt / Einzug	h	h	h	<ul style="list-style-type: none"> Bedienung nur durch qualifiziertes Personal oder Einweisung anhand erstellter Betriebsanweisung nur mit eingeschwenkter Schutzhaube betreiben eng anliegende Kleidung tragen ggf. Haarnetz anlegen Schmuck vor Arbeitsbeginn ablegen keine Handschuhe tragen Durchführung von Wartung und Reparatur nur durch Fachpersonal 	V MA		
1.2	<ul style="list-style-type: none"> Teile mit gefährlichen Oberflächen 	<ul style="list-style-type: none"> Verletzungen an Spänen oder scharfkantigen Werkstücken 				<ul style="list-style-type: none"> Werkstücke, falls möglich entgraten <u>Nur bei sicher ausgeschalteter Maschine:</u> PSA geeigneter Handschutz benutzen 	MA		
1.4	<ul style="list-style-type: none"> unkontrolliert bewegte Teile 	<ul style="list-style-type: none"> wegfliegende Späne herabfallende Werkstücke 				<ul style="list-style-type: none"> Augenschutz verwenden Fußschutz verwenden 	MA		
2.1	<ul style="list-style-type: none"> gefährliche Körperdurchströmung 	<ul style="list-style-type: none"> Berühren unter Spannung stehender / leitfähiger Teile 				<ul style="list-style-type: none"> Regelmäßige Prüfung der elektrischen Einrichtung nach DGUV V3 Bediener hat eine Einsatzüberprüfung vor Beginn der Tätigkeiten durchzuführen. Durchführung von Wartung und Reparatur nur durch Fachpersonal 	V MA V	SFM jährlich E	BP2 BP1
3.4	<ul style="list-style-type: none"> Flüssigkeiten 	<ul style="list-style-type: none"> Gefährdung durch Kühlschmierstoffe 				<ul style="list-style-type: none"> Undichtigkeiten sind abzumelden 	V		
6.1	<ul style="list-style-type: none"> Kontakt mit heißen Medien 	<ul style="list-style-type: none"> erhitzte Werkstücke 				<ul style="list-style-type: none"> <u>Nur bei sicher ausgeschalteter Maschine:</u> PSA geeigneter Handschutz benutzen 	MA		

Erläuterung: Beurteilung der Metallkreissägen im Abteilungsbereich; V=Verantwortlich, MA=Mitarbeiter, Bediener, Prüfer; BP1=Bediener; BP2= ehem. Sachkundiger (allg/Elektro/EX/Druck); ZÜS (Zugelassene Überwachungsstelle)=BP3=ehem. Sachverständiger, SFM=Sicht, Funktion, Messung, E=Einsatzprüfung

Kenn- ziffer	Gefährdungsfaktoren	Gefahrenquelle	T	O	P	Notwendige Maßnahmen zur Gefahrenabwehr und Vermeidung von berufsbedingten Erkrankungen	Maßnahme erf. Verantwortlich	Prüfart Prüfintervall	Prüfer
7.1	▪ Lärm	▪ Lärmentwicklung beim Betrieb der Maschine				▪ eine Gefährdungsbeurteilung nach LärmVibrationsArbSchV ist durchzuführen	V		
13.3	▪ Qualifikation					▪ Bedienung nur durch qualifiziertes Personal oder Einweisung anhand erstellter Betriebsanweisung	V		
13.4	▪ Unterweisung					▪ Erstellung einer Betriebsanweisung ▪ Das Bedienpersonal ist in der Handhabung der Anlage zu unterweisen, die Unterweisung ist zu dokumentieren	V		
13.6	▪ Organisation, allgemein	▪ organisatorische Mängel				▪ Bedienungsanleitung verfügbar halten und beachten ▪ Bestimmungsgemäße Verwendung beachten ▪ Eine Betriebsanweisung ist zu erstellen ▪ Regelmäßige Prüfung der elektrischen Einrichtung nach DGUV V3 sicherstellen ▪ Bediener hat eine Einsatzüberprüfung vor Beginn der Tätigkeiten durchzuführen.	V / MA MA V V MA	SFM jährlich E	BP2 BP1