

Sachgebiet Maschinen, Robotik und Fertigungsautomation  
 Stand: 26.10.2023

Die Anforderungen an die Arbeitssicherheit von Maschinen und maschinellen Anlagen werden durch europaweit geltende Richtlinien und Normen bestimmt. Bei automatischen Maschinen existiert aufgrund des komplexen Fertigungsablaufs ein deutlich höheres Gefährdungsrisiko als bei manuell gesteuerten Maschinen. Diesem Aspekt tragen die Anforderungen der Richtlinien und Normen im Allgemeinen dadurch Rechnung, dass die Arbeitsräume für Maschinen und Bedienpersonen bei automatischen Maschinen durch Schutzeinrichtungen getrennt sind. In wenigen Ausnahmefällen, zum Beispiel beim Einrichten oder bei manuellem Betrieb, wird der Bedienperson gestattet, den Prozess bei geöffneten trennenden Schutzeinrichtungen mit ersatzweise wirksamen Sicherheitseinrichtungen zu beobachten, zum Beispiel unter Verwendung eines Zustimmungsschalters. Die Beobachtung eines automatischen Ablaufs ist nach den meisten Normen nicht gestattet.

### Inhaltsverzeichnis

1	Werkzeugmaschine .....	2
2	Industrieroboter.....	2
3	Verantwortungsvolles Handeln .....	3
4	Zusammenfassung und Anwendungsgrenzen .....	3
<b>Anlage: Entscheidungsprozess und neun Kriterien zur zusätzlichen Betriebsart Prozessbeobachtung .....</b>		<b>5</b>

Diese Vorgehensweise ist auch für den größten Teil der Maschinen richtig und ausreichend, wird doch so ein Höchstmaß an Sicherheit für die Nutzenden erreicht. Bei bestimmten Fertigungsabläufen hat sich aber gezeigt, dass es unter Umständen nicht genügt, nur Abläufe wie das Einrichten oder den manuellen Betrieb zu beobachten. Manchmal muss auch ein automatischer Prozess zeitweise beobachtet werden (siehe auch DIN EN ISO 11161, Anhang D [1]).



Abbildung 1 – Prozessbeobachtung bei Einzelfertigung auf einem Bearbeitungszentrum.

Das ist besonders dann der Fall, wenn Werkstücke und Materialien in Einzelfertigung bearbeitet werden. Abweichungen vom vorbestimmten Ablauf können so erkannt und der Prozess kann durch gezielte Eingaben an der Steuerung optimiert werden.

## 1 Werkzeugmaschine

In der Einzelteillfertigung an Bearbeitungszentren kann es notwendig sein, dass die Bedienperson aus der Nähe zum Beispiel einen verdeckten Schnitt am Werkstück oder das Auffinden des Nullpunkts an geometrisch komplexen Werkstücken bei aufgehobener Schutzwirkung von Schutzeinrichtungen beobachten muss (Abbildung 1).

Soweit es möglich ist, werden dabei zunächst die nach der Norm DIN EN ISO 16090-1 [2] vorgegebenen Betriebsarten **Einrichten** (Betriebsart 2) und **Manueller Eingriff** (Betriebsart 3) mit den entsprechenden Geschwindigkeitsvorgaben und Sicherheitseinrichtungen angewendet. Darüber hinaus ist es möglich, dass für bestimmte Abläufe zum Beispiel die Geschwindigkeitsvorgaben der Norm nicht ausreichen oder der Gebrauch des Zustimmungsschalters über einen längeren Zeitraum aus ergonomischen Gründen nicht umsetzbar ist. Ein Loslassen des Zustimmungsschalters kann zu erheblichem Schaden am Material und/oder an der Maschine führen. In diesem Fall ist es erforderlich, eine zusätzliche Betriebsart vorzusehen. Die Prinzipien zur Auslegung einer solchen zusätzlichen Betriebsart sind in der Anlage als Entscheidungsprozess mit neun Kriterien dargestellt.

Im Kern geht es bei der zusätzlichen Betriebsart darum, nach erfolgtem Nachweis der „Unvermeidbarkeit“ einer solchen Betriebsart ein aus technischen Schutzmaßnahmen und Verhaltensanforderungen bestehendes Sicherheitspaket zusammenzustellen, das der Bedienperson einen nach dem Stand der Technik größtmöglichen Schutz bietet. Das lässt auch die Maschinenrichtlinie im Anhang I ausdrücklich zu (siehe Maschinenrichtlinie 2006/42/EG Anhang I Abschnitt 1.2.5 und Allgemeine Grundsätze Nr. 3) [3].

Die technischen Sicherheitsmaßnahmen sollten so ausgeführt sein, dass auch einem

vorhersehbaren Missbrauch vorgebeugt wird. So sollte durch Einschränkung von Geschwindigkeiten und Verfahrenswegen sowie Abschaltung der für die zusätzliche Betriebsart unnötigen Bewegungen, zum Beispiel Werkzeugwechsler und/oder Drehachse, einem Dauerbetrieb bei geöffneten Türen entgegengewirkt werden.

## 2 Industrieroboter

Für Industrieroboter gilt DIN EN ISO 10218-1 [4]. Die Vorgaben für die Beobachtung von Prozessen sind denen bei Werkzeugmaschinen ähnlich. Zwar existiert zur Programmüberprüfung eine Betriebsart, bei der der Automatikbetrieb beobachtet werden kann, jedoch auch hier nur unter Verwendung eines Zustimmungsschalters.



Abbildung 2 – Prozessbeobachtung und Optimierung beim Auftragschweißen mit Robotern

Im Beispiel nach Abbildung 2 werden im Auftragschweißverfahren hochwertige Teile mit Robotern aufgearbeitet. Der Schweißprozess muss von Zeit zu Zeit aus der Nähe beobachtet werden, um die Schweißparameter zu optimieren. Die Verwendung eines Zustimmungsschalters ist wie in dem Beispiel oben aus ergonomischen Gründen nicht umsetzbar. Der Zustimmungsschalter kann nur über einen gewissen Zeitraum betätigt werden. Auch in diesem Fall werden vorrangig alle nach DIN EN ISO 10218-1 vorgesehenen Betriebsarten mit den zugeordneten Sicherheitsmaßnahmen angewendet. Für den Fall der Prozessbeob-

achtung muss eine zusätzliche Betriebsart vorgesehen werden.

### 3 Verantwortungsvolles Handeln

Im Rahmen dieser „Fachbereich AKTUELL“ können die Maßnahmen für die zusätzliche Betriebsart „Prozessbeobachtung“ nicht im Einzelnen und nicht vollständig bestimmt werden. Das ist aufgrund der Vielzahl von Situationen, die eine solche Betriebsart erfordern, nicht möglich.

Die im Entscheidungsprozess und in den neun Kriterien angegebenen Merkmale sind Anregungen für ein verantwortungsvolles Herangehen, wenn der Hersteller aufgrund der von ihm gemäß DIN EN ISO 12100 [5] vorgenommenen Risikoanalyse erkennt, dass für die bestimmungsgemäße Verwendung die nach den Richtlinien und Normen vorgegebenen konstruktiven Maßnahmen sowie Maßnahmen durch trennende Schutzeinrichtungen zur Risikominderung nicht vollständig angewendet werden können. Diese Vorgehensweise muss in intensivem Kontakt mit dem zukünftigen Betreiber stattfinden, um besonders auch die Verhaltensanforderungen an das Bedienpersonal richtig analysieren und umsetzen zu können. Es darf auf keinen Fall eine Überbrückung der Schutzeinrichtungen ohne zusätzliche Sicherheitsmaßnahmen erfolgen, auch nicht mit versteckt angebrachten Schlüsselschaltern!

### 4 Zusammenfassung und Anwendungsgrenzen

Besondere Bearbeitungsgänge, wie die Bearbeitung an verdeckten Konturen oder eine Prozessbeobachtung bei komplexen Werkstückgeometrien an Metallbearbeitungsmaschinen, erfordern unter Umständen zusätzlich zu den in Europäischen Normen vorgesehenen Betriebsarten eine weitere Betriebsart, die eine zeitweise Beobachtung eines automatischen Prozesses bei geöffneten

trennenden Schutzeinrichtungen unter Anwendung zusätzlicher Sicherheitsmaßnahmen zulässt.

Mit dem Entscheidungsprozess und den neun Kriterien zur zusätzlichen Betriebsart Prozessbeobachtung (siehe Anlage) wird ein mögliches Konzept aufgezeigt, nach dem Maschinen verantwortungsvoll und konform mit den europäischen Richtlinien gestaltet werden können. Es ist vorgesehen, diese Vorgehensweise weiter in die Normung einzuspeisen.

Diese „Fachbereich AKTUELL“ (vorher DGUV-Information) beruht auf dem durch den Fachbereich Holz und Metall, Sachgebiet Maschinen, Robotik und Fertigungsautomation der Deutschen Gesetzlichen Unfallversicherung DGUV zusammengeführten Erfahrungswissen sowie Erkenntnissen aus dem Unfallgeschehen auf dem Gebiet Werkzeugmaschinen/Industrieroboter. Sie ist in Zusammenarbeit mit herstellenden und betreibenden Firmen erarbeitet worden.

Diese Schrift soll besonders die Hersteller von Maschinen unterstützen und Ihnen dabei helfen, die Anforderungen des Regelwerks umzusetzen.

Die Bestimmungen nach einzelnen Gesetzen und Verordnungen bleiben durch diese „Fachbereich AKTUELL“ unberührt. Die Anforderungen der gesetzlichen Vorschriften gelten uneingeschränkt.

Um vollständige Informationen zu erhalten, ist es erforderlich, die in Frage kommenden Vorschriftentexte einzusehen.

Der Fachbereich Holz und Metall setzt sich unter anderem zusammen aus Vertretern und Vertreterinnen der Unfallversicherungsträger, staatlichen Stellen, Sozialpartnern, herstellenden und betreibenden Firmen.

Diese „Fachbereich AKTUELL“ ersetzt die gleichnamige DGUV-Information, Ausgabe 01/2018, Aktualisierungen wurden infolge von redaktionellen Anpassungen erforderlich.

Weitere „Fachbereich AKTUELL“ und Informationsblätter des Fachbereichs Holz und Metall stehen im Internet zum Download bereit [6].

---

#### **Literatur:**

[1] [DIN EN ISO 11161, Sicherheit von Maschinen – Integrierte Fertigungssysteme – Grundlegende Anforderungen, Ausgabe 2010-10, Beuth-Verlag, Berlin](#)

[2] [DIN EN ISO 16090-1, Werkzeugmaschinen – Sicherheit – Bearbeitungszentren, Fräsmaschinen, Transfermaschinen, Ausgabe 2019-12, Beuth-Verlag, Berlin](#)

[3] [RICHTLINIE 2006/42/EG DES EUROPÄISCHEN PARLAMENTS UND DES RATES vom 17. Mai 2006 über Maschinen und zur Änderung der Richtlinie 95/16/EG \(Neufassung\) – Amtsblatt der Europäischen Union L 157/24](#)

[4] [DIN EN ISO 10218-1 Industrieroboter – Sicherheitsanforderungen - Teil 1: Roboter, Ausgabe 2012-01, Beuth-Verlag, Berlin](#)

[5] [DIN EN ISO 12100, Sicherheit von Maschinen – Allgemeine Gestaltungsleitsätze – Risikobeurteilung und Risikominderung, Ausgabe 2011-03, Beuth-Verlag, Berlin](#)

[6] Internet: [www.dguv.de/fb-holzundmetall](http://www.dguv.de/fb-holzundmetall) Publikationen oder [www.bghm.de](http://www.bghm.de) Webcode: <626>

---

#### **Bildnachweis:**

Die in dieser DGUV-Information des FB HM gezeigten Bilder wurden freundlicherweise zur Verfügung gestellt von:

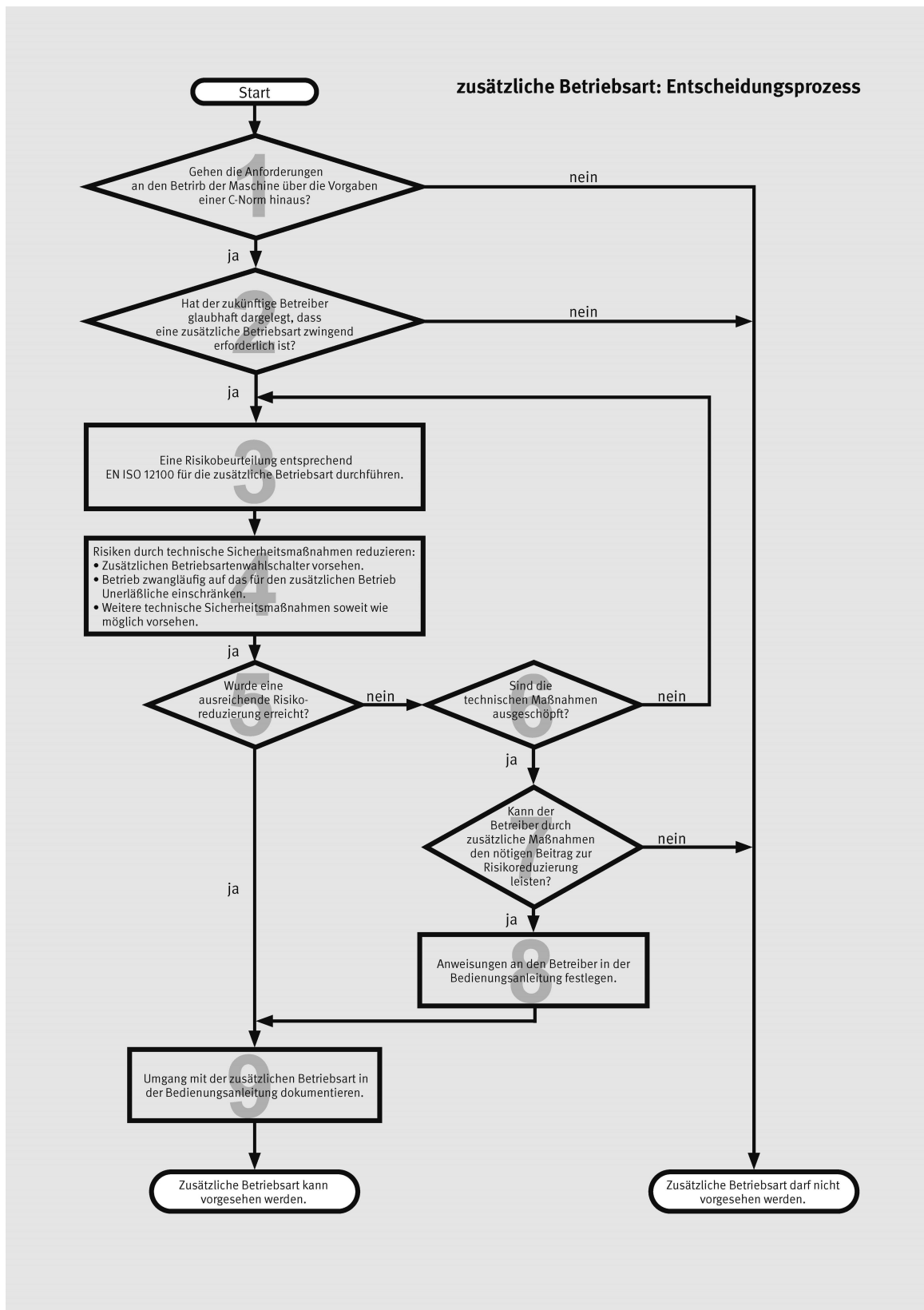
Abbildung 1: BGHM (bei: Deckel MAHO Pfronten GmbH)

Abbildung 2: bernardbode – stock.adobe.com

Anlage: BGHM

---

## Anlage: Entscheidungsprozess und neun Kriterien zur zusätzlichen Betriebsart Prozessbeobachtung



## Herausgeber

Deutsche Gesetzliche  
Unfallversicherung e.V. (DGUV)

Glinkastraße 40  
10117 Berlin  
Telefon: 030 13001-0 (Zentrale)  
Fax: 030 13001-9876  
E-Mail: [info@dguv.de](mailto:info@dguv.de)  
Internet: [www.dguv.de](http://www.dguv.de)

Sachgebiet Maschinen, Robotik und  
Fertigungsautomation  
im [Fachbereich Holz und Metall](#)  
der DGUV [www.dguv.de](http://www.dguv.de)  
Webcode: d544779

Die Fachbereiche der DGUV werden von den Unfallkassen, den branchenbezogenen Berufsgenossenschaften sowie dem Spitzenverband DGUV selbst getragen. Für den Fachbereich Maschinen, Robotik und Fertigungsautomation ist die Berufsgenossenschaft Holz und Metall der federführende Unfallversicherungsträger und damit auf Bundesebene erster Ansprechpartner in Sachen Sicherheit und Gesundheit bei der Arbeit für Fragen zu diesem Gebiet.