



BGHM-Magazin

Sicher und gesund arbeiten

2 | 2026

Asbest

Wie emissionsarme Verfahren die Risiken bei Abbruch, Sanierung und Instandhaltung minimieren

Schwerpunkt Check F!VE

Holzbearbeitungsmaschinen:
Mit fünf Schritten eine sichere Routine etablieren

Persönliche Hilfsmittel

Wann Beschäftigte nach einem Arbeitsunfall Anspruch auf Ersatz für Brillen & Co. haben



Christian Heck
Hauptgeschäftsführer

Sicher auf dem Stand der Technik

Maschinen und technische Hilfsmittel sind im betrieblichen Alltag allgegenwärtig. Sie ermöglichen und erleichtern Arbeitsabläufe und steigern die Effizienz – sie bringen aber auch Gefährdungen mit sich. Umso wichtiger ist es, Arbeitssicherheit und Gesundheitsschutz bei ihrer Anschaffung und Nutzung konsequent mitzudenken.

Wichtige Änderungen bringt beispielsweise die neue Maschinenverordnung mit sich, die demnächst die Maschinenrichtlinie ersetzen wird. Welche das sind, lesen Sie ab Seite 18. Auch bewährte Lösungen leisten ihren Beitrag zum Arbeitsschutz auf dem Stand der Technik: Der Brückenschutz an Abricht Hobelmaschinen ist seit etwa 30 Jahren bei Maschinen-Neuanschaffungen Pflicht. Ältere Maschinen lassen sich nachrüsten und damit sicherer machen. Worauf es dabei ankommt, erfahren Sie ab Seite 12.

Außerdem unter anderem in diesem Heft: Dr. Dietmar Klein ist neuer Vorstandsvorsitzender der Selbstverwaltung der BGHM. Im Interview ab Seite 22 lesen Sie mehr über ihn und seine ehrenamtliche Tätigkeit. Und wer haftet eigentlich, wenn zum Beispiel eine Brille bei einem Arbeitsunfall kaputt geht? Ab Seite 24 beantworten wir Ihnen Fragen zu Schäden an Hilfsmitteln, die wir häufig gestellt bekommen.

Ich wünsche Ihnen eine informative Lektüre. Arbeiten Sie sicher und gesund!

Impressum

Herausgeberin:
Berufsgenossenschaft Holz und Metall
(BGHM)
Isaac-Fulda-Allee 18, 55124 Mainz

Verantwortlich: Christian Heck,
Hauptgeschäftsführer

Redaktion:
Nicole Schneider-Brennecke, V. i. S. d. P.
Eva Ebenhoch (Ebe), Redaktionsleitung
Lisa Bergmann (Lbe), stv.
Redaktionsleitung
Thomas Dunz (Dun), Redaktionsbeirat
Silke Otto (Oto), Redaktionsbeirat

Kontakt zur Redaktion:
Telefon: 06131 802-13546
E-Mail: bghm-magazin@bghm.de

Layout und Grafik: BGHM

Änderung Versanddaten:
E-Mail: versanddaten@bghm.de

Ihr Kontakt für jedes Anliegen:
06131 802-0

Druck:
Evers Druck GmbH,
Ernst-Günter-Albers-Str. 13,
25704 Meldorf

Für alle nicht gesondert gekennzeichneten Bilder und Grafiken liegen die Urheberrechte bei der BGHM.

Titel: © Hinterhaus Productions - gettyimages.de

Eine entgeltliche Veräußerung oder eine andere gewerbliche Nutzung bedarf der schriftlichen Einwilligung der BGHM.

Ausgabe 02/2026 (April).
Stand: Anfang März 2026

Hinweis: Bei allen Bezeichnungen, die auf Personen bezogen sind, meint die gewählte Formulierung stets alle Geschlechter, auch wenn aus Gründen der leichteren Lesbarkeit nur die männliche oder weibliche Form steht.

Namentlich gekennzeichnete Beiträge geben nicht in jedem Fall die Meinung der Redaktion wieder. Der Bezugspreis ist im Mitgliedsbeitrag enthalten. Nachdruck mit Quellenangabe, auch auszugsweise, nur mit Genehmigung der Herausgeberin.

Für unverlangt eingesandte Manuskripte, Fotos usw. wird keine Gewähr übernommen und auch kein Honorar gezahlt. Für Informationen unter den Links, die auf den in dieser Ausgabe vorgestellten Internetseiten aufgeführt werden, übernimmt die Herausgeberin keine Verantwortung.

ISSN 1612-5428



07

© Die Linth GmbH



14

© Hinterhaus Productions - gettyimages.de



24

© Mikael Vaisanen - Getty Images

Sicheres & gesundes Arbeiten

- 06 Asbest
Emissionsarme Verfahren
- 07 Pfannen für feuerflüssige Massen
Effektiv prüfen, präventiv instandhalten
- 10 Interview zum Präventionstag Holz
Den Arbeitsschutz im Fokus
- 12 Abrichthobelmaschinen
Brückenschutz als Stand der Technik
- 14 Schwerpunkt: Check FIVE
Gut vorbereitet in den Arbeitsgang
- 18 Maschinenverordnung
Welche Änderungen sie mit sich bringt

Leben & Leistung

- 22 Vorstandsvorsitzender der BGHM
Dr. Dietmar Klein im Interview
- 24 Arbeitsunfall
Entschädigung oder Ersatz für Hilfsmittel
- 26 Im Gespräch mit ...
einem Berufskrankheiten-Manager
- 27 Urteil
Sturz auf dem Weg in die Garage

Alles auf einen Klick

Sie lesen lieber online?
Alle Artikel auch im Webmagazin auf www.bghm-magazin.de



Sozialversicherung legt Digital-Positionspapier vor

In einem gemeinsam veröffentlichten Positionspapier bekräftigen die Deutsche Gesetzliche Unfallversicherung (DGUV), die Deutsche Rentenversicherung Bund (DRV) und der Spitzenverband der gesetzlichen Krankenversicherung (GKV) jeweils ihren Anspruch, den digitalen Wandel in Deutschland und Europa verantwortungsvoll zu gestalten. Der Einsatz von digitalen Anwendungen und künstlicher Intelligenz (KI) im öffentlichen Sektor fördere Produktivität und Innovation – und biete damit einen wichtigen Beitrag zur Wettbewerbsfähigkeit Europas.

Für eine zukunftsfähige digitale Verwaltung fordern die oben genannten Träger der Deutschen Sozialversicherung (DSV)

- klare politische und rechtliche Rahmenbedingungen auf europäischer und nationaler Ebene, um Doppelstrukturen

und unnötige Bürokratie zu vermeiden,

- einen verantwortungsvollen Einsatz von KI etwa beim Arbeitsschutz oder für die Erkennung und Vorbeugung von Erkrankungen sowie eine
- Stärkung der europäischen Zusammenarbeit unter anderem durch Projekte wie den Europäischen Sozialversicherungsausweis (ESSPASS), an dem die Sozialversicherung aktiv mitwirkt.

Mehr im Netz

Das Positionspapier zum Herunterladen:

www.dsv-europa.de -> Unsere Positionen -> Arbeit und Soziales -> 11/2025 DSV-Statement zur Sozialversicherung als Treiber für Europas Wettbewerbsfähigkeit



Seminar „Bauarbeiten organisieren und ausführen“

Seit Januar 2026 steht Arbeitsschutz-Verantwortlichen in Betrieben der Branchen Holz und Metall ein neues Seminar zur Verfügung: „Bauarbeiten organisieren und ausführen“ kombiniert fundiertes Fachwissen mit praktischer Relevanz. Es richtet sich an Führungskräfte, Unternehmerinnen und Unternehmer sowie Fachkräfte für Arbeitssicherheit.

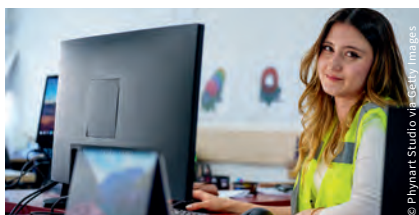
Im Fokus des dreitägigen Präsenz-Seminars stehen

- die strukturierte Montageplanung und -anweisung und
- die Gestaltung sicherer Arbeitsplätze und Verkehrswege bei Bau- und Montagearbeiten.

Begleitend zum Seminar erhalten die Teilnehmenden Zugang zu einem Online-Kurs. Darin können sie ihr Wissen anhand praxisbezogener Fragen und Aufgaben direkt anwenden. Um auf das Seminar und den Online-Kurs zugreifen zu können, ist eine Legitimierung als Seminarteilnehmerin beziehungsweise -teilnehmer in meineBGHM erforderlich.

Mehr im Netz

meinebghm.de/seminare, Suche nach "Bauarbeiten"



Neues Online-Seminar zur Büroergonomie

Im Online-Seminar „Büroarbeit ergonomisch gestalten“ für Mitgliedsunternehmen der BGHM werden aktuelle Informationen und praktische Übungen zur Gestaltung von Büroarbeitsplätzen vermittelt. Das Ziel: Die Gesundheit und Leistungsfähigkeit der Beschäftigten zu erhalten und damit die Wettbewerbsfähigkeit ihres Unternehmens zu sichern.

Teilnehmen können Arbeitsplatzplanerinnen und -planer, Betriebsärztinnen und Betriebsärzte, Fachkräfte für Arbeitssicherheit, Sicherheitsbeauftragte, Betriebsratsmitglieder, Führungskräfte sowie Unternehmerinnen und Unternehmer. Sie erhalten einen Überblick über die Inhalte der neuen Technischen Regel für Arbeitsstätten (ASR) A6 „Bildschirmarbeit“ und erwerben Fachwissen zu arbeitsbedingten Muskel-Skelett-Belastungen bei Bürobeschäftigten.

Das Seminar gilt für Fachkräfte für Arbeitssicherheit als Fortbildungsveranstaltung nach § 5 Abs. 3 Arbeitssicherheitsgesetz (ASiG). Für Unternehmerinnen und Unternehmer wird es als Fortbildungsveranstaltung nach § 2 Abs. 4 DGUV Vorschrift 2 mit Anlage 3 Pkt. 2 anerkannt.

Mehr im Netz

meinebghm.de/seminare



Neue DGUV Information zum Einsatz von Exoskeletten online

Exoskelette können Muskel-Skelett-Belastungen bei der Arbeit im Betrieb als personenbezogene Maßnahme verringern. Dabei sollte für jeden Arbeitsplatz geprüft werden, ob und wenn ja welches Exoskelett am besten geeignet ist.

Mit der DGUV Information 208-062 „Auswahl und Einsatz von Exoskeletten“ erhalten Arbeitsschutzverantwortliche in Unternehmen, die einen Einsatz von Exoskeletten planen, einen Überblick über diese Systeme sowie eine Grundlage, um sie zu bewerten:

- mit einer Schritt-für-Schritt-Anweisung und
- mit Checklisten, Leitfragen, Diagrammen und Handlungsempfehlungen.

Mehr im Netz

www.bghm.de, Webcode 239



Neues und überarbeitetes Regelwerk

Neuerscheinungen

- FBHM-141 „Sicheres Arbeiten mit textilen Ketten – Eine Handlungshilfe für den Umgang mit textilen Anschlag- und Zurrketten“
- DGUV Information 208-062 „Mensch und Arbeitsplatz – Auswahl und Einsatz von Exoskeletten“
- DGUV Information 250-012 „Leitfaden für Betriebsärztinnen und Betriebsärzte zur Telemedizin“

Überarbeitungen

- DGUV Information 201-056 „Schutzmaßnahmen gegen Absturz auf Dächern“
- DGUV Information 206-006 „Arbeiten: entspannt – gemeinsam – besser“
- DGUV Information 209-036 „Bandsägewerke – Arbeitssicherheit an Maschinen und Anlagen“
- DGUV Regel 114-018 „Waldarbeiten“

Mehr im Netz

www.bghm.de, Webcode 895

Asbest

Emissionsarme Verfahren für Abbruch, Sanierung und Instandhaltung

Verboten, aber nicht verschwunden: Asbest ist auch heute noch Alltag auf Baustellen. Bis 1993 wurden Millionen Tonnen verbaut, die heute insbesondere bei Sanierungen eine enorme Gesundheitsgefährdung darstellen. Emissionsarme Verfahren können bei der Risikominimierung helfen.

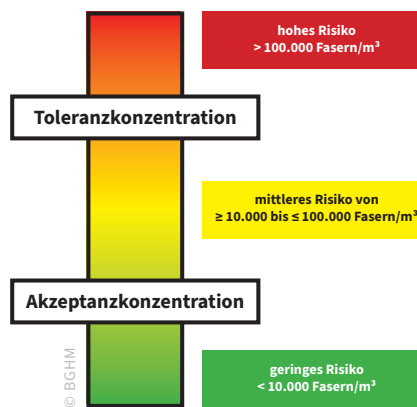
Eingeatmete Asbestfasern können zu Erkrankungen der Atemwege und zu Krebs führen. Deshalb sind die Verwendung und das Inverkehrbringen der asbesthaltigen Materialien seit 1993 verboten. Bis dahin wurden etwa 6 Millionen Tonnen Asbest in Deutschland verarbeitet – ein Großteil in Produkten des Baugewerbes, etwa bei solchen aus Asbestzement. Deshalb gibt es noch heute häufig Asbestkontakt bei den zulässigen Abbruchs-, Sanierungs- und Instandhaltungsarbeiten.

Gemäß Gefahrstoffverordnung müssen dabei die Gefährdungen auf ein Minimum reduziert werden. Vorrangig sind dafür emissionsarme Verfahren zu verwenden, wie etwa bestimmte anlagentechnische (AT), elektrotechnische (ET) und bautechnische (BT) Verfahren, die von den Aufsichtsbehörden oder von den Trägern der gesetzlichen Unfallversicherung geprüft und anerkannt sind. Für die Anerkennung der Verfahren wurde jeweils die sichere Unterschreitung der Akzeptanzkonzentration von Asbest ($<10.000 \text{ F/m}^3$) mit Arbeitsplatzmessungen nachgewiesen.

Durch den Einsatz solcher Verfahren können bei minimiertem Risiko beispielsweise asbesthaltige Wandbekleidungen abgefräst oder Fliesen von festen mineralischen Untergründen entfernt werden. Jedem emissionsarmen Verfahren liegt ein standardisiertes Arbeitsverfahren zugrunde. Die jeweilige Verfahrensanleitung beschreibt alle Schritte – von der Arbeitsvorbereitung über die Durchführung bis hin zur Abfallbeseitigung. Wird sie konsequent angewandt, kann im Anschluss an die Arbeiten auf eine Freigabemessung verzichtet sowie von einem reduzierten Expositionsniveau ausgegangen werden. Das ermöglicht Erleichterungen bei den Schutzmaßnahmen.

Messtechnische Ermittlung der Expositionshöhe

Um neue emissionsarme Verfahren zu erarbeiten sowie die bestehenden zu erweitern, führt die BGHM seit 2016 gemeinsam mit der Berufsgenossenschaft der Bauwirtschaft (BG BAU) und der Berufsgenossenschaft Energie, Textil, Elektro und Medienerzeugnisse (BG ETEM) ein Messprojekt durch. Im Ergebnis wurde zum Beispiel beim BT30-Verfahren, das das Setzen von Bohrlöchern beschreibt, der zulässige Durchmesser von 12 Millimetern auf 32 Millimeter vergrößert. Neu entwickelt wurde das BT60-Verfahren, mit dem Topflöcher bis 68 Millimeter Durchmesser in Untergründen mit asbesthaltiger Bekleidung gesetzt werden können.



Im Rahmen des Projekts soll zudem die Expositionshöhe bei weiteren typischen Handwerktätigkeiten messtechnisch ermittelt werden, um jede Tätigkeit einem Risikobereich

zuordnen zu können. Untersucht werden sollen unter anderem der Ausbau von Fensterrahmen und das Entfernen von Fliesenklebern. Damit können Unternehmen zukünftig auch dafür die Asbestbelastung ihrer Beschäftigten leichter festlegen und angemessene Schutzmaßnahmen ableiten. Denn es gilt: Ohne Kenntnis der Expositionshöhe müssen Tätigkeiten mit Asbest dem hohen Risikobereich zugeordnet werden – mit entsprechendem Aufwand für technische, organisatorische und persönliche Schutzmaßnahmen.

Felix Friedrich und Andreas Leven, BGHM

Mehr im Netz

- Fachthema „Asbest“: www.bghm.de, Webcode 564
- TRGS 519 „Asbest - Abbruch-, Sanierungs- oder Instandhaltungsarbeiten“: www.bghm.de, Webcode 277
- Liste der anerkannten emissionsarmen Verfahren für Tätigkeiten mit geringer Exposition; Ergänzungen zur DGUV Information 201-012: www.dguv.de/ifa > Praxishilfen > Praxishilfen: Gefahrstoffe > Asbestsanierung > Ergänzungen



Pfannen für feuerflüssige Massen

Effektiv prüfen, präventiv instandhalten

Pfannen sind Behälter zur Aufnahme, zum Transport und zur Übergabe von feuerflüssigen Massen. Sie sind produktionsentscheidende Arbeitsmittel in Gießereien sowie Stahl- und Hüttenwerken. Aufgrund des hohen Risikos für Beschäftigte in der Umgebung der Pfannen kommt der präventiven Instandhaltung dieser Arbeitsmittel eine essenzielle Bedeutung zu.

Die empfohlenen Prüfungen von Pfannen und deren zeitliche Abfolge werden in der DGUV Information 209-018 „Prüfung von Pfannen“ beschrieben. Sie umfassen die tägliche Inaugenscheinnahme, die Sicht-, Funktions- und Zwischenprüfung, die Hauptprüfung sowie außerordentliche Prüfungen. In jedem Fall wird der Ist- mit dem Soll-Zustand abgeglichen. Gegebenenfalls müssen Instandsetzungsmaßnahmen zur Behebung von Mängeln eingeleitet werden.

Jeden Tag die Sicherheit im Blick

Die tägliche Inaugenscheinnahme erstreckt sich auf die Funktionalität aller Bauteile einer Pfanne und die Wirksamkeit der Schutzmaßnahmen. Sie erfolgt durch eine vom Arbeitgeber unterwiesene und beauftragte Person und dient dazu, mögliche augenfällige Mängel zu erkennen und einen sicheren Betrieb zu gewährleisten. Zu dieser Prüfung gehört zum Beispiel,

- die Selbsthemmung des Getriebes sowie den Zustand und Funktion der Antriebe zu kontrollieren,
- vorgesehene Schmierstellen abzusmieren,
- den Getriebeölstand zu kontrollieren,
- Schlacke zu entfernen und
- die Feuerfest-Auskleidung zu kontrollieren.

Stellt der Prüfer beziehungsweise die Prüferin Risse oder starke Abnutzung fest, wird die Pfanne aus dem Fertigungsprozess genommen und instandgesetzt.

Weitere Prüfungen

Für alle Prüfungen über die tägliche Inaugenscheinnahme hinaus muss der Arbeitgeber eine zur Prüfung befähigte Person gemäß Betriebs-sicherungsverordnung (BetrSichV) beauftragen. Die Hauptprüfung beinhaltet zusätzlich zu den Prüfpunkten der „Sicht-, Funktions- und Zwischenprüfung“ die Anwendung geeigneter Methoden der zerstörungsfreien Werkstoffprüfung (zFP) und Messverfahren. Für die Prüfung der Schweißnähte sind das zum Beispiel die Farbeindringprüfung, die Magnetpulverprüfung oder die Ultraschallprüfung.

Die Temperaturen in kritischen Bereichen des Pfannenkörpers, der Tragzapfen und des Getriebes können über Thermographie ermittelt werden. Diese ermöglicht die Messung aus sicherer Distanz und die Ergebnisse können bei der präventiven Instandhaltung als Indikator für Hotspots und drohende Pfannendurchbrüche genutzt werden. Messverfahren im Rahmen der Hauptprüfung erfolgen zum Beispiel durch eine Getriebeprüfung auf einem Getriebeprüfstand oder eine Maßprüfung, in deren Verlauf zum Beispiel zu kontrollie-

ren ist, ob die Tragzapfen noch parallel sind. Bei festgestellten Mängeln können Instandsetzungsarbeiten notwendig werden. Ein Austausch der Bremsfeder des Getriebes ist in jedem Fall erforderlich, da es sich dabei um ein Verschleißteil handelt. Nach Instandsetzungsarbeiten ist immer eine Zwischenprüfung mit geeigneten Prüfmethoden durchzuführen.

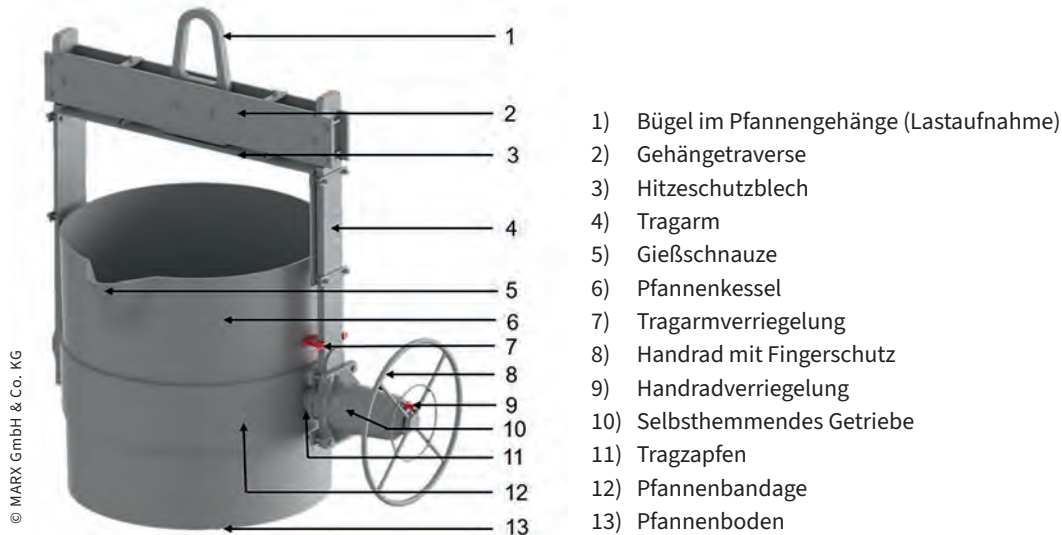
Nachrüsten auf den Stand der Technik

Verbesserungen oder das Nachrüsten von Bauteilen stellen bei älteren Pfannen den Stand der Technik wieder her und tragen zum sicheren Betrieb der Pfannen bei. Ein Beispiel dafür ist der Austausch von älteren Getrieben durch Getriebe neuerer Bauart. Eine bei Altgetrieben fachgerecht durchgeführte Modifikation kann ebenfalls sinnvoll sein, um Unfälle zu vermeiden. Bei Pfannen mit Zusatzantrieb sollte eine Begrenzung der Drehmomente durch eine Sicherheitskupplung, eine Strombegrenzung oder eine sonstige technische Sicherungsmaßnahme nachgerüstet werden. Ohne diese Maßnahme muss die Abtriebswelle bei jeder Hauptprüfung getauscht werden, da es keine Möglichkeit gibt, die eventuell beginnende plastische Verformung zerstörungsfrei zu prüfen. Die zusätzliche Sicherheitseinrichtung schützt allerdings nicht vor Überlast bei Fehlbedienung, Kraftwirkung durch Kollision oder nicht bestimmungsgemäßer Verwendung.

Kennwerte für Wartung und Instandhaltung

Werden sicherheitsrelevante Kennwerte regelmäßig erfasst, ist für die Instandhaltung leichter zu erkennen, wann Bauteile abgenutzt sind und ob Wartungsintervalle eingehalten werden. Neuere elektronische Systeme vereinfachen die Kontrolle der bestimmungsgemäßen Verwendung der Pfanne. Bei Fehlverhalten oder kritischen Zuständen kann dadurch frühzeitig eingegriffen werden.

Jede geplante und durchgeführte Instandhaltungsmaßnahme muss für jede Pfanne einzeln dokumentiert werden. Dazu eignet sich zum Beispiel das



Instandhaltung			
Wartung	Inspektion	Instandsetzung	Verbesserung
<ul style="list-style-type: none"> • Entfernung von Schlackeresten • Abschmieren der Schmierstellen • ... 	<ul style="list-style-type: none"> • Kontrolle der Feuerfest-Auskleidung • Kontrolle des Getriebeöls • Funktionsprüfung der Antriebe • ... 	<ul style="list-style-type: none"> • Ausbessern/Erneuern der Feuerfest-Auskleidung • Tausch der Getriebebremsfeder • ... 	<ul style="list-style-type: none"> • Wechsel der Getriebebauart • Verbesserung von Altgetrieben

Beispiele für Instandhaltungstätigkeiten in Anlehnung an: DIN31051 und DIN EN 13306

sogenannte Pfannenbuch. Darin werden alle technischen und betrieblichen Vorgänge und Änderungen im Lebenszyklus einer Pfanne festgehalten.

Absturzsicherung beim Ausmauern. Instandhaltungstätigkeiten sind, wann immer möglich, bei abgekühlter Pfanne vorzunehmen.

Andreas Köster und Andreas Henkel, BGHM

Schutzmaßnahmen für die Instandhaltung

Instandhaltungspersonal unterliegt bei seiner Arbeit im Vergleich zum Produktionspersonal einem erhöhten Unfallrisiko. Zur Minimierung dieses Risikos ist eine Gefährdungsbeurteilung zwingend erforderlich. Beispiele für Schutzmaßnahmen sind sichere Arbeits- und Freigabeverfahren, die Sicherung der Tragarme mit Kranunterstützung, lärm- und staubmindernde Maßnahmen beim Ausbrechen des Feuerfestbetons und eine

Gut zu wissen

Zur Prüfung und Instandhaltung von Pfannen hat die BGHM ein Schulungsvideo veröffentlicht. Es zeigt, welche Folgen Arbeitsunfälle in diesem Bereich haben können und wie die Pfannen instandgehalten werden müssen, um für die bestmögliche Arbeitssicherheit zu sorgen. So können zum Beispiel Beschäftigte in der Instandhaltung unterwiesen und geschult werden. Der Film ist abrufbar unter www.bghm.de, Webcode 302.

Mehr im Netz

- DGUV Regel 109-608 „Branche Gießereien“ und DGUV Regel 109-017 „Betreiben von Lastaufnahmemitteln und Anschlagmitteln im Hebzeugbetrieb“: www.bghm.de, Webcode 238
- DGUV Information 209-018 „Prüfung von Pfannen“ und DGUV Information 209-015 „Instandhaltung – sicher und praxisgerecht durchführen“: www.bghm.de, Webcode 239
- Arbeitsschutz Kompakt Nr. 143 „Persönliche Schutzausrüstung bei Arbeiten in Stahlwerken und Gießereien“: www.bghm.de, Webcode 4420
- Fachbereich Aktuell FBHM-127 „Sichere Störungsbeseitigung an Maschinen und Anlagen“: www.bghm.de, Webcode 216
- Präsenzseminar „Prüfung von Pfannen“: www.bghm.de, Webcode 13 > Seminare reservieren > Stichwortsuche „Prüfung von Pfannen“

Präventionstag Holz: Den Arbeitsschutz im Fokus



Schwerpunkttag für die Betriebe der Holzbranche: Die rund 350 Aufsichtspersonen der BGHM haben am 19. März 2026 ausschließlich Holz-Betriebe besucht. Dabei haben sie zur Prävention von Arbeitsunfällen und Berufskrankheiten beraten, aber auch auf die Organisation des Arbeitsschutzes geachtet. Anlass war der von der BGHM ausgerufene „Präventionstag Holz“. Der Leiter der Prävention bei der BGHM, Detlef Guyot, und Roland Trocha, als Leiter der Hauptabteilung Präventionsbezirke für die Aufsichtspersonen verantwortlich, erklären, warum es speziell um die Holzbranche ging.



Detlef Guyot

BGHM-Magazin: Herr Guyot. Wie kam es zu der Idee, einen „Präventionstag Holz“ ins Leben zu rufen?

Detlef Guyot: Unsere Aufsichtspersonen, kurz: APen, sind regelmäßig in unseren Mitgliedsbetrieben präsent und beraten und überwachen dort zu sicheren und gesunden Arbeitsbedingungen. Um die Aufmerksamkeit für den Arbeitsschutz auch darüber hinaus zu erhöhen, führen wir Schwerpunktaktionen durch. Wir haben uns mit dem „Präventionstag Holz“ in diesem Jahr speziell den holzbearbeitenden und -verarbeitenden Betrieben gewidmet. Am 19. März ist der Tag des heiligen Josefs, der auch als Schutzpatron der Tischler und Schreiner bekannt ist. Daher war für uns dieser Tag ein geeigneter Termin für den „Präventionstag Holz“.

Die Idee zu diesem Aktionstag entstand auch aus den positiven Erfahrungen, die wir bei der von uns organisierten Nacht des Arbeitsschutzes im Jahr 2025 gesammelt haben. Damals haben unsere APen Unternehmen während der Nachtschicht besucht, um die Wirksamkeit des Arbeitsschutzes in den Randzeiten zu betrachten. Die Ansprechpartner in den Betrieben, von den Führungskräften über die Fachkräfte für Arbeitssicherheit bis hin zu den Beschäftigten, nahmen sich viel Zeit für uns und waren offen für Gespräche. Der Tenor

in den Betrieben war, dass es als Wertschätzung wahrgenommen wurde, dass wir uns auch in der Nachtschicht um den Arbeitsschutz kümmern.

BGHM-Magazin: Welche Unfälle kommen in Holzbetrieben denn besonders oft vor, Herr Guyot?

Detlef Guyot: Unsere Auswertungen der von den Betrieben gemeldeten Unfälle zeigen, dass das Materialhandling sowie das Arbeiten an den üblichen Holzbearbeitungsmaschinen – von Tisch- und Formatkreissägen über Abrichtthobelmaschinen bis hin zu Tischfräsmaschinen – nach wie vor besonders unfallträchtig sind. An den Maschinen kommt es immer noch zu Amputationsverletzungen. Das heißt, Beschäftigten werden bei einem Unfall ein oder mehrere Finger oder gar die ganze Hand abgetrennt. Der falsche Umgang mit Cuttermessern führt besonders häufig zu Schnittverletzungen.



Roland Trocha

BGHM-Magazin: Herr Trocha, aus der Praxis gesprochen: Wie könnten diese Unfälle verhindert werden? Welche präventiven Maßnahmen sind zu ergreifen?

Roland Trocha: Als Arbeitsschützer denken wir immer im TOP-Schema: Technische Maßnahmen haben Vorrang

vor organisatorischen und persönlichen Schutzmaßnahmen. Während bei klassischen Holzbearbeitungsmaschinen früher beispielsweise oft Persönliche Schutzausrüstung eingesetzt wurde, sehen wir in den vergangenen Jahren einen Trend zu mehr technischer Sicherheit. Diese Entwicklung begrüßen wir und begleiten sie mit unserer Beratungsleistung vor Ort und der bei der BGHM angesiedelten DGUV Test Prüf- und Zertifizierungsstelle Fachbereich Holz und Metall, kurz: PuZ HM. Sie unterstützt Hersteller durch Prüfung von Produkten wie zum Beispiel Holzbearbeitungsmaschinen oder Sicherheitskomponenten, die den nationalen und europäischen Sicherheits- und Gesundheitsschutzanforderungen entsprechen. Weist eine Maschine das DGUV Test-Zertifikat auf, kann von Sicherheitstechnik auf höchstem Niveau ausgegangen werden.

BGHM-Magazin: Herr Trocha, als Leiter der Hauptabteilung Präventionsbezirke sind Sie der Vorgesetzte der Aufsichtspersonen bei der BGHM. Was genau ist deren Aufgabe?

Roland Trocha: Aufsichtspersonen beraten Versicherte und Unternehmen zu Fragen des Arbeitsschutzes. Dort, wo es notwendig ist, setzen sie auch Maßnahmen mit Nachdruck durch. Sie untersuchen zudem Arbeitsunfälle und ermitteln bei einem Verdacht auf eine Berufskrankheit. Ihre gesammelten Arbeitsschutz-Erkenntnisse geben sie außerdem in unseren Qualifizierungsveranstaltungen an Arbeitsschutz-Verantwortliche aus den Mitgliedsbetrieben weiter.

BGHM-Magazin: Wie genau läuft so ein Betriebsbesuch in einem Unternehmen ab?

Roland Trocha: Zunächst wird bei einem Betriebsbesuch die Arbeitsschutzorganisation des Unternehmens erfragt. Es geht zum Beispiel darum, dass eine Gefährdungsbeurteilung vorliegt und dass die Beschäftigten regelmäßig unterwiesen werden. Der Unternehmer erhält bei Bedarf Unterstützung dabei, seine Ansätze im Arbeitsschutz zu optimieren. Die Aufsichtsperson wählt auf Basis ihrer Branchenkenntnisse die Betriebsbereiche aus, die sie gezielt besichtigt. Abschließend erhält das Unternehmen Rückmeldungen zu notwendigen Verbesserungen. Bei gravierenden Mängeln, die nicht sofort abgestellt werden können, können Aufsichtspersonen auch Zwangsmaßnahmen wie zum Beispiel Anordnungen oder Bußgelder verhängen.

BGHM-Magazin: Was ist das Ziel des „Präventions-tags Holz“ und wie geht es jetzt weiter?

Detlef Guyot: Ziel ist es, das Bewusstsein für den Arbeitsschutz in der Holzbranche zu stärken und Unternehmer sowie Unternehmerinnen dabei zu unterstützen, sichere und gesunde Arbeitsplätze zu schaffen. Die Impulse, die unsere APen aus den Betrieben mitgebracht haben, werden in unsere Präventionsleistungen einfließen, um zu noch mehr Wirksamkeit im Arbeitsschutz und damit zu einem Rückgang der Arbeitsunfälle in der Branche beizutragen.

Mehr im Netz

- Präventionskampagne „Check FIVE – Deine Maschinen-Routine“: www.bghm.de/check-five
- Quick & Safe Praxisinformationen – verschiedene Unterweisungsvideos zum Thema Holzstaub: lernportal.bghm.de -> Quick & Safe
- PUZ HM: www.dguv.de/fb-holzundmetall -> Prüfstelle -> Produktzertifizierungsstelle



Holzbearbeitungsmaschinen sicher nachrüsten

Brückenschutz: Stand der Technik an Abrichthobelmaschinen

Da Betreiber die solide, konstruktive Ausführung von Abrichthobelmaschinen schätzen, sind diese oft mehrere Jahrzehnte im Einsatz. Abhängig vom Baujahr sind sie in holzverarbeitenden Betrieben mit verschiedenen Werkzeugverdeckungen anzutreffen, die zum Teil nicht mehr dem aktuellen Stand der Technik entsprechen. Die passende Maßnahme für mehr Arbeitssicherheit ist dann ein Brückenschutz. Worauf bei der Nachrüstung und bei der Neuanschaffung einer Maschine zu achten ist.

Abrichthobelmaschinen und kombinierte Abrichtdickenhobelmaschinen werden bei der Holzbearbeitung eingesetzt, um eine exakt gerade und plane Bezugsfläche zu schaffen, die als Basis für eine weitere Bearbeitung dient. Anhand dieser Bezugsfläche ist es möglich, rechtwinklige Kanten zu erzeugen.

Das Unfallgeschehen an Abrichthobelmaschinen und kombinierten Abrichtdickenhobelmaschinen zeigt, dass die Berührung mit der rotierenden Messerwelle die häufigste Ursache für schwere Verletzungen, insbesondere an den Händen, ist. Im Gegensatz zum Klappengliederschutz mit Fügeleiste ermöglicht es ein Brückenschutz, die Messerwelle über die gesamte Bearbeitungsbreite dauerhaft und zuverlässig abzudecken. Das verhindert, dass die Hände in den Gefahrenbereich gelangen, etwa beim Nachschieben des Werkstücks oder durch Abrutschen.

Obwohl der Brückenschutz bereits seit Beginn des 20. Jahrhunderts bekannt ist, hat er erst mit der Einführung der Maschinenverordnung (9. Produktsicherheitsverordnung – ProdSV) vor etwa 30 Jahren Einzug in die Betriebe gehalten. Seither ist er bei Neumaschinen verpflichtend. In verschiedenen Veröffentlichungen der BGHM, wie zum Beispiel der „DGVU Regel 109-606: Branche Tischler- und

Schreinerhandwerk“, kurz: Branchenregel für Tischler und Schreiner, ist der Brückenschutz als Stand der Technik beschrieben.

Sowohl für Abrichthobel- als auch für kombinierte Abrichtdickenhobelmaschinen gilt: In der Praxis bietet der Brückenschutz einen deutlich verbesserten Schutz im Vergleich zu anderen Systemen. Aus diesem Grund stuft die BGHM eine Nachrüstung von Altmaschinen damit als wirksam und verhältnismäßig ein. Die BGHM-Aufsichtspersonen beraten in Betrieben dazu und empfehlen ausdrücklich die Nachrüstung mit einem Brückenschutz.

Brückenschutz auswählen und im Betrieb einführen

Um die sichere Funktion der Werkzeugverdeckung zu gewährleisten, sind bei der Nachrüstung von Altmaschinen die Montagevorgaben des Herstellers zu beachten. Je nach Maschinenhersteller sind abgestimmte Montagesätze notwendig. Beim Neukauf einer Maschine oder bei der Nachrüstung von Altmaschinen empfiehlt die BGHM, einem selbst-einstellenden Brückenschutz den Vorzug zu geben. Dank integrierter Anfahrhilfen passt er sich dem Werkstück an und gibt nur den zur Bearbeitung des Werkstückes notwendigen Teilbereich frei.

Das Bedienen von neuen Schutzeinrichtungen bedarf einer Umstellung der gewohnten Arbeitsweise. So ist zum Beispiel beim Bearbeiten von kurzen Werkstücken anstatt der Zuführlade ein Schiebeholz zu verwenden. Eine Einweisung oder Unterweisung, um die Vorteile des Brückenschutzes auch voll zu nutzen, ist also notwendig. Diese Unterweisung ist wie bei allen Maschinen auch an Abrichthobelmaschinen aus gegebenem Anlass, jedoch mindestens einmal im Jahr erforderlich und zu dokumentieren.

Jonas Miran Zade, BGHM



Zwei mit Brückenschutz umgerüstete Altmaschinen

Gut zu wissen I

„Stand der Technik“ ist laut § 2 Abs. 10 Betriebs-sicherheitsverordnung (BetrSichV) der Entwicklungsstand fortschrittlicher Einrichtungen oder Verfahren, die sich in der Praxis bewährt haben. Diese müssen geeignet sein, Sicherheit zu gewährleisten und die Gesundheit der Beschäftigten wirksam zu schützen. Nach dem heutigen Stand der Technik bietet an Abrichthobelmaschinen nur der Brückenschutz eine dauerhafte und zuverlässige Verdeckung des Gefahrenbereichs.

Gut zu wissen II

Die BGHM-Kampagne „Check FIVE – Deine Maschinen-Routine gibt Beschäftigten fünf einfache Regeln für die sichere Arbeit an Holzbearbeitungsmaschinen an die Hand: www.bghm.de/check-five.

Mehr im Netz

- DGUV Regel 109-606: „Branche Tischler- und Schreinerhandwerk“: www.bghm.de, Webcode 238
- Arbeitsschutz Kompakt 034 „Arbeiten an Abricht-hobelmaschinen“: www.bghm.de, Webcode 2054
- Fachbereich Aktuell FBHM-105 „Abrichthobelmaschine Bau und Ausrüstung zum sicheren Verwenden“: www.bghm.de, Webcode 216

Anmerkung der Redaktion:

Auf dem BGHM-Magazin 1/2026 und im Schwerpunkttext auf Seite 14 war ein fehlerhaftes Bild zu sehen. Wir bitten das zu entschuldigen.





Schwerpunkt: Check FIVE – Fünf Regeln für sichere Tätigkeiten an Holzbearbeitungsmaschinen

Gut vorbereitet in einen sicheren Arbeitsgang

Eine häufige Ursache für Verletzungen an Holzbearbeitungsmaschinen ist die mangelhafte Vorbereitung des Arbeitsgangs. Mit „Check F!VE – Deine Maschinen-Routine“ gibt die BGHM Beschäftigten deshalb fünf einfache Regeln an die Hand, mit denen sie eine Maschine effektiv auf die wichtigsten Einstellungen hin prüfen können.

Wenn Holz auf rotierende Werkzeuge trifft, sind Präzision und sichere Routinen gefragt. Die BGHM hat mit Check F!VE eine neue Präventionskampagne ins Leben gerufen, die speziell für das Arbeiten an Standardmaschinen der Holzbearbeitung entwickelt wurde. Dort, wo das Werkstück von Hand an das Werkzeug geführt wird, ereignen sich nach wie vor die meisten schweren Unfälle. Check F!VE soll helfen, das zu ändern – mit fünf klaren Regeln, die jeder und jede im Betrieb anwenden kann.

Aus Unfalldaten lernen

In der täglichen Praxis läuft vieles routiniert – doch Routine ist nicht gleich Sicherheit. Ein Griff zu viel, eine vergessene Einstellung, ein Moment der Ablenkung: Schon kann es passieren, dass ein Spaltkeil fehlt, die Schutzhaube zu hoch eingestellt ist, ein Schiebeh Holz nicht greifbar liegt oder ein Werkstück zurückschlägt. Eine detaillierte Analyse der BGHM zeigt: Die Mehrzahl der Unfälle an Holzbearbeitungsmaschinen ist verhaltensbedingt. Technische Mängel spielen eher eine untergeordnete Rolle.

Die häufigste Unfallursache ist die mangelhafte Vorbereitung eines Arbeitsgangs. Noch dazu stellen Standard-Holzbearbeitungsmaschinen hohe Anforderungen an die Bedienenden. Ein sicher durchführbarer Arbeitsgang hängt hier also maßgeblich davon ab, dass die Maschine sorgfältig eingerichtet wird. Fehler in dieser Phase lassen sich später nicht mehr korrigieren – das Risiko entsteht also vor dem Einschalten der Maschine.

Die fünf Regeln von Check F!VE

Check F!VE richtet sich an die Beschäftigten, die tagtäglich an Holzbearbeitungsmaschinen arbeiten. Die fünf Regeln aktivieren vorhandenes Wissen erfahrener Fachkräfte und unterstützen gleichzeitig neue Beschäftigte beim sicheren Einstieg. Check F!VE lässt sich an allen Standardmaschinen anwenden. Durch konsequente Nutzung an jeder Maschine wird daraus eine sichere Rou-

tine, die einfach, schnell und selbstverständlich funktioniert. Check F!VE ist ein Werkzeug, um Denken und Handeln dauerhaft zu verändern.

Zusammen bilden die Regeln eine Schritt-für-Schritt-Anleitung, die Beschäftigte durch jeden Arbeitsgang an Holzbearbeitungsmaschinen führt – von der Vorbereitung bis zum sicheren Abschluss. Vor dem Einschalten der Maschine überprüft die Bedienperson gedanklich den Arbeitsgang anhand der Checkpunkte, die als Gedächtnisstütze fungieren. Entdeckt sie dabei Mängel in der Maschineneinstellung, sind diese zu beheben, bevor der Arbeitsgang startet. Jede der fünf Regeln repräsentiert kurz und bündig die Schutzmaßnahme für eine häufige Unfallursache:

1. Rückschlag verhindern

Wird das Werkstück vom Werkzeug erfasst und zurückgeschleudert, kann es zu schwerwiegenden Verletzungen kommen. Ziel der ersten Regel ist es daher, Rückschläge und Verklemmen zu verhindern. Dazu gehört es, stets passende Werkzeuge mit „MAN“-Kennzeichnung zu verwenden – also jene, die sowohl für den mechanischen als auch für den manuellen Vorschub verwendet werden dürfen. Ebenso ist es wichtig, Rückschlagsicherungen wie Spaltkeile, Queransschläge oder Rückschlaggreifer zu prüfen und richtig einzustellen sowie mögliche Klemmstellen während der Bearbeitung, zum Beispiel zwischen Sägeblatt und Führungsanschlag, zu erkennen und zu beseitigen.

2. Werkstück sicher führen / positionieren

Das Werkstück darf während der Bearbeitung keine unkontrollierten Bewegungen machen. Jedes Klemmen, Kippen oder Vibrieren des Werkstücks kann zum Abrutschen der Hände führen und erhöht damit das Risiko schwerer Verletzungen.

Anschläge, Hilfsmittel und Vorrichtungen, wie etwa Schiebeh Holz, Vorschubapparat, Tischverlängerungen oder Spannvorrichtungen, können das verhindern. Wo standardmäßige Hilfsmittel nicht



ausreichen, ist es Aufgabe des Betriebs, spezielle Vorrichtungen anzuschaffen oder herzustellen, um eine sichere Werkstückführung zu gewährleisten.

3. Werkzeug verdecken

Das rotierende Werkzeug selbst ist die größte Gefahrenquelle. Ziel der dritten Regel ist daher, es so weit wie möglich zu verdecken. Dafür müssen die an der Maschine vorhandenen Schutzeinrichtungen geprüft, eingestellt und konsequent genutzt werden. Für jede Maschine gibt es passende Systeme: bei Tisch- und Formatkreissägen sind es Schutzhauben, bei Tischfräsen Druck- und Schutzvorrichtungen, bei Hobelmaschinen der Brückenschutz (siehe dazu auch Seite 12/13). Wichtig ist, dass diese Einrichtungen optimal auf die Werkstückhöhe eingestellt sind. Wo der technische Standard der Maschine nicht ausreicht, kann eine zusätzliche Abdeckung oder eine eigens angefertigte Vorrichtung notwendig sein.

4. Schnittbereich meiden

Selbst bei optimalem Schutz bleibt ein Restrisiko: Überall, wo ein Werkstück durchpasst, passt auch eine Hand hinein. Umso wichtiger ist es, die Hände vom Schnittbereich so weit wie möglich fernzuhalten.

Sichere Handpositionen, passende Griffe und Schiebehilfen sind entscheidend. Zu den Letzteren zählen zum Beispiel Griffe am Schiebeschlitten, Schiebestöcke oder Nachschiebehölzer. Wenn nötig, sind zusätzliche Haltegriffe oder Führungen anzubringen, um ausreichenden Abstand zu gewährleisten.

Gerade bei Serienarbeiten ist darauf zu achten, dass die Hand oder der Arm nicht in den Schnittbereich geraten, solange die Maschine läuft. Ein kritischer Blick auf Handposition und Bewegungsablauf kann schwere Verletzungen verhindern.

5. Sicheres Ende

Auch nach dem Arbeitsgang bleibt ein Restrisiko. Werkstücke oder Reststücke müssen sicher entnommen werden, ohne dass die Hände dem Werkzeug zu nahekommen, solange sich das Werkzeug noch dreht. Auch hier sollten die oben genannten Hilfsmittel wieder zum Einsatz kommen. Auch die Werkstückgröße spielt eine Rolle beim sicheren und kontrollierten Entfernen von der Maschine. Gegebenenfalls sind Tischverlängerungen und Verbretterungen nötig. Besonders bei nicht-serieller Bearbeitung ist es wichtig, immer den vollständigen Stillstand des Werkzeugs abzuwarten, bevor Werkstücke entnommen werden.

Mit CHECK F!VE die Sicherheitskultur optimieren

Check F!VE ist mehr als eine Kampagne – die Regeln sind ein Werkzeug für eine Kulturveränderung. Wer alle fünf Regeln konsequent anwendet, schützt seine Hände, erkennt den Nutzen der erforderlichen Sicherheitseinrichtungen und kann weniger Geübte unterstützen. Im Idealfall führt die betriebliche Anwendung zu einem konstruktiven Austausch zwischen Mitarbeitenden und Vorgesetzten zum Thema Sicherheit an Holzbearbeitungsmaschinen.

Check F!VE enthält Schulungs- und Informationsmaterialien, um die Regeln fest im Arbeitsalltag zu verankern. Auf der Kampagnenwebseite und den Social-Media-Kanälen der BGHM finden sich Videos und Praxisbeispiele. Das Angebot wird kontinuierlich erweitert – von Aufklebern, die als Merker an Maschinen angebracht werden können, und Infoblättern über Schulungsmaterial bis hin zu kurzen Videos, die den sicheren Umgang an Maschinen veranschaulichen. Wer regelmäßig reinschaut, findet immer neue Impulse, um das Thema Sicherheit an Holzbearbeitungsmaschinen präsent zu halten.

Daniel Kaiser, BGHM



CHECK FIVE

Deine Maschinen-Routine!



**RÜCKSCHLAG
VERHINDERN**



**WERKSTÜCK SICHER FÜHREN
BZW. POSITIONIEREN**



**WERKZEUG
VERDECKEN**



**SCHNITTBEREICH
MEIDEN**



**SICHERES
ENDE**



Mehr Informationen auf
bghm.de/check-five
Webcode 505





Maschinenverordnung

Welche wichtigen Änderungen die neue MVO mit sich bringt

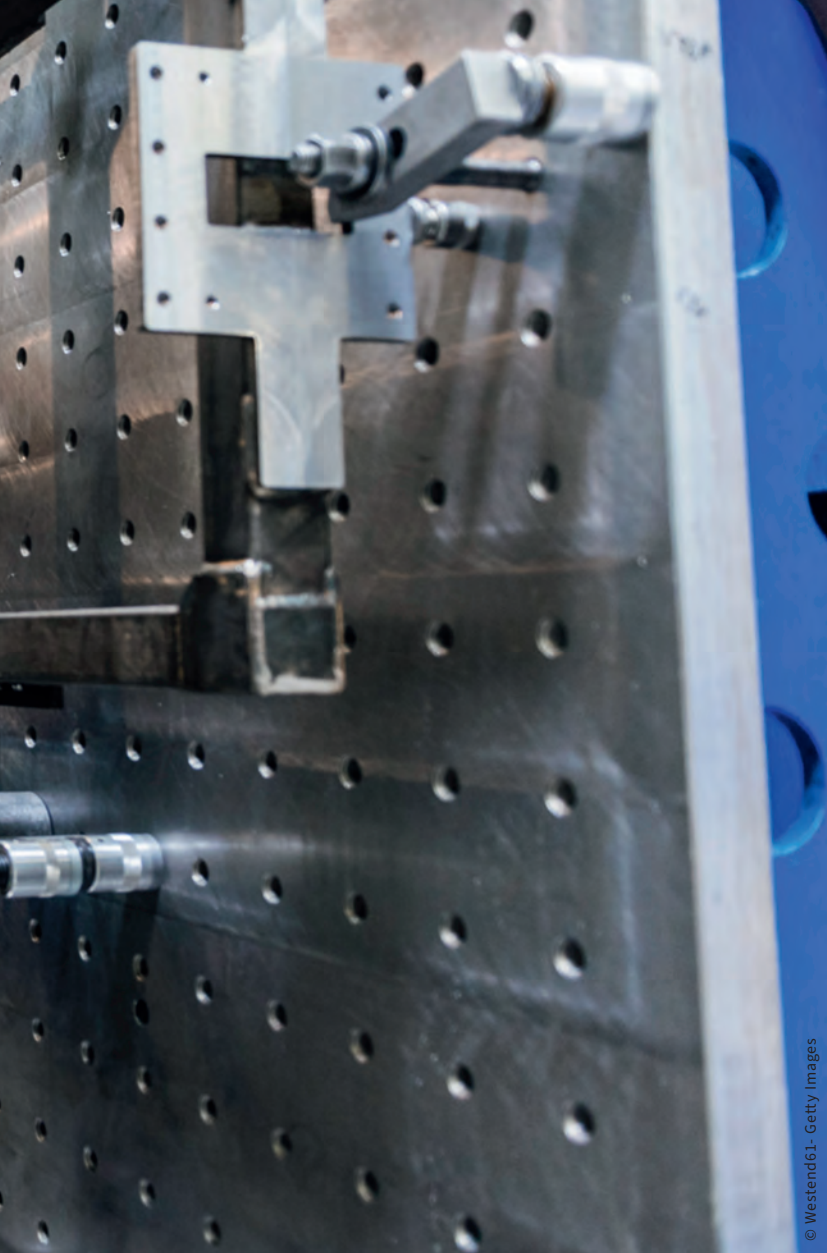
Die europäische Maschinenverordnung 2023/1230 (MVO) muss ab dem 20. Januar 2027 angewendet werden und ersetzt damit die Maschinenrichtlinie 2006/42/EG (MRL). Ein Überblick über die wichtigsten Änderungen.

Ein Ziel der Überführung der Maschinenrichtlinie in die Verordnung ist die Anpassung an den sogenannten „New Legislative Framework“. Das bedeutet, dass sich die Inhalte der europäischen Verordnung an einem einheitlichen Rahmen orientieren. Ein weiteres Ziel ist die Ausrichtung der Anforderungen auch auf digitale Technologien. Zudem muss eine Verordnung im Gegensatz zu einer Richtlinie nicht erst von jedem Mitgliedsstaat einzeln in nationales Recht übernommen werden. Als europäische Verordnung richtet sich die MVO direkt an Hersteller, Importeure und Händler. Die MVO bringt im Vergleich zur MRL einige wichtige Neuerungen mit sich.

Erweiterter Anwendungsbereich: In den Anwendungsbereich fallen nun auch Maschinen, denen lediglich das Aufspielen der vorgesehenen Soft-

ware fehlt. Um eine sprachliche Abgrenzung zum Begriff der „Maschine“ zu schaffen, wurde zudem der neue Begriff „zur Maschine dazugehörige Produkte“ eingeführt. Darunter fallen die bereits aus der MRL bekannten Erzeugnisse Lastaufnahmemittel, austauschbare Ausrüstungen, Sicherheitsbauteile, Ketten, Seile und Hebegurte sowie abnehmbare Gelenkwellen. Diese Änderung hat allerdings keine Auswirkungen auf die Anforderungen an diese Erzeugnisse.

Änderungen in den Anhängen und geänderte Anhänge: Die MVO enthält neben dem verfügbaren Teil (Artikel 1 bis 52) zwölf Anhänge. Die grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsschutzanforderungen aus Anhang I der MRL finden sich mit Änderungen beziehungsweise Ergänzungen im Anhang III der MVO. Der bisherige Anhang IV,



© Westend61 - Getty Images

in dem die umgangssprachlich als „Risikomaschinen“ bezeichneten Maschinen aufgelistet sind, wurde in den Anhang I der MVO verschoben und dort in einen Teil A und einen Teil B aufgesplittet. Für in Teil A aufgeführte Maschinen gelten strengere Konformitätsbewertungsverfahren, für die die Einbindung einer notifizierten Stelle vorgesehen ist. Für Maschinen in Teil B können die Konformitätsverfahren angewendet werden, wie sie vormals für Maschinen aus dem Anhang IV der MRL bekannt waren. Die nicht abschließende Liste mit Sicherheitsbauteilen des bisherigen Anhang V wurde in den Anhang II verschoben. Die Liste wurde ergänzt um Software, die Sicherheitsfunktionen wahrnimmt, Sicherheitsbauteile mit Ansätzen von maschinellem Lernen und Filterungssysteme, die in Maschinenkabinen eingebaut werden.

Security und künstliche Intelligenz in Anhang III:

Neu ist in der MVO auch, dass sie Anforderungen zu den Aspekten Security und künstliche Intelligenz enthält. Diese finden sich in Abschnitt 1.1.9 und 1.2.1 des Anhangs III. Während es im ersten

Abschnitt um den Schutz gegen Korrumpierung geht – also die unbeabsichtigte oder vorsätzliche Manipulation von Software, Daten und Hardware –, wurden die Anforderungen an Sicherheit und Zuverlässigkeit von Steuerungen in 1.2.1 ergänzt.

Gemäß Abschnitt 1.1.9 darf die Kommunikationsverbindung zu anderen Geräten nicht zu gefährbringenden Zuständen führen. Eine Konkretisierung dieses allgemein formulierten Schutzziels findet sich in der Fachbereich Aktuell FBHM-102 „Safety und Security in der vernetzten Produktion“ des Fachbereichs Holz und Metall der Deutschen Gesetzlichen Unfallversicherung (DGUV). So darf die Kommunikation zwischen der Maschine und einer Fernzugriffseinrichtung, zum Beispiel einem Fernwartungsrechner, nicht zu einer gefährlichen Situation führen. Nähere Erläuterungen zur Umsetzung enthält die Fachbereich Aktuell FBHM-133 „Sichere Fernwartung von Maschinen“.

Entsprechend Abschnitt 1.2.1 in Anhang III der MVO müssen Steuerungen so beschaffen sein, dass sie Fremdeinflüssen einschließlich vernünftigerweise vorhersehbarer böswilliger Versuche Dritter, die zu einer Gefährdungssituation führen, standhalten können. Diese Forderung ist der Tatsache geschuldet, dass die funktionale Sicherheit von Maschinen nicht mehr getrennt von der Cybersicherheit betrachtet werden kann. Die Anforderungen aus den Abschnitten 1.1.9 und 1.2.1 hinsichtlich Cybersicherheit werden als erfüllt betrachtet, wenn die Konformität gemäß der EU-Verordnung 2019/881 (Cyber Security Act) erklärt oder zertifiziert wurde.

Die MVO umschreibt den Ausdruck „Künstliche Intelligenz“ als „... mit vollständig oder teilweise selbstentwickelndem Verhalten unter Verwendung von Ansätzen des maschinellen Lernens“. So fallen Sicherheitsbauteile mit diesen Eigenschaften auch in Anhang I Teil A der Verordnung. Das heißt, dass für das Konformitätsbewertungsverfahren verpflichtend eine unabhängige Prüfstelle hinzuzuziehen ist. In Bezug auf Steuerungen mit den genannten Eigenschaften dürfen die Grenzen der Maschine durch das Weiterlernen nicht überschritten werden. Das sollte der Hersteller in sei-

ner Risikobeurteilung berücksichtigen. Zudem sind die Daten über sicherheitsrelevante Entscheidungsprozesse der KI aufzuzeichnen und ein Jahr lang zu speichern.

Wirtschaftsakteure: Wie in anderen europäischen Regelwerken werden die Wirtschaftsakteure und die für sie jeweils geltenden Pflichten aufgeführt. Wirtschaftsakteure im Sinne der Verordnung sind Hersteller, deren Bevollmächtigte sowie Einführer und Händler. Die Verpflichtungen werden jeweils unterschieden nach ihrem Bezug auf vollständige und unvollständige Maschinen.

Die MVO verpflichtet den Hersteller jetzt mit Artikel 10 (4) zur Marktbeobachtung in Form eines geeigneten risikoabhängigen Managements im Umgang mit von ihm oder Dritten aufgedeckten Nichtkonformitäten seiner Produkte. Die Notwendigkeit einer Stichprobenprüfung und deren Umfang zu beurteilen, obliegt alleine dem Hersteller im Rahmen seiner Sorgfaltspflichten.

Digitale Betriebsanleitung: Die mitzuliefernde Betriebsanleitung darf jetzt auch ausschließlich digital sein, allerdings zwingend in einem herunterladbaren Druckformat. Auf der Maschine oder einem Begleitdokument ist anzugeben, wie der digitale Zugriff möglich ist. Die Betriebsanleitung muss mindestens 10 Jahre nach Inverkehrbringen oder Inbetriebnahme der Maschine zur Verfügung stehen. Auf Verlangen muss dem Benutzer beim Maschinenkauf innerhalb eines Monats eine kostenlose Papierform zur Verfügung gestellt werden. Bei Maschinen für den nichtgewerblichen Bereich müssen zumindest die wesentlichen Sicherheitsinformationen immer in Papierform mitgeliefert werden.

Durchführungsrechtsakte: In der MVO ist festgelegt, dass die EU-Kommission sogenannte Durchführungsrechtsakte zur Festlegung „gemeinsamer Spezifikationen“ erlassen kann. Diese sollen technische Anforderungen an Maschinen abdecken, falls hierfür keine harmonisierten europäischen Normen verfügbar sind. Es handelt sich also um eine Notlösung für den Fall, dass bei bestimmten Produkten oder Sicherheitsaspekten eine Regelungslücke erkannt wird, welche nach Auffassung

der Kommission dringend geschlossen werden muss. Gemeinsame Spezifikationen lösen ebenso wie eine harmonisierte Norm die Vermutungswirkung aus.

Wesentliche Veränderung: Dieser Begriff war in der MRL nicht definiert, in der MVO ist er es in Artikel 3 (16). Deutlich erkennbar ist die Anlehnung an das in Deutschland seit langer Zeit etablierte Interpretationspapier des Bundesministeriums für Arbeit und Soziales. Gemäß der MVO kann eine wesentliche Veränderung physisch oder digital, das heißt durch Änderung der Software, verursacht sein. Wer eine wesentliche Veränderung an einer Maschine vornimmt, wird zum Hersteller und unterliegt den in Artikel 10 der Verordnung genannten Herstellerpflichten, wie beispielsweise eine neue Konformitätserklärung zu erstellen und eine CE-Kennzeichnung vorzunehmen.

Christian Adler und Christoph Meyer, BGHM

Fachveranstaltung „Sicherheit von Maschinen“

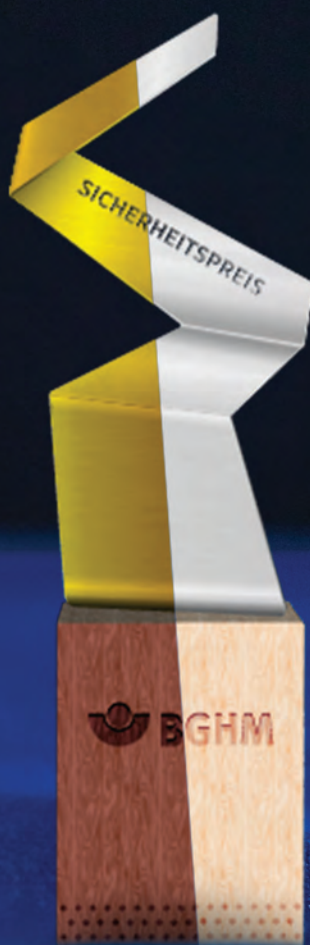
Die MVO steht auch im Fokus der Fachveranstaltung „Sicherheit von Maschinen“, die am 30. Juni 2026 in der BGHM-Bildungsstätte in Lengfurt stattfindet. Anmeldung und Informationen zum Programm unter: www.bghm.de, Webcode 4556.

Mehr im Netz

- Fachthema „Maschinen“: www.bghm.de, Webcode 232
- Häufig gestellte Fragen (FAQs) zur neuen MVO: www.bghm.de, Webcode 767
- Online-Seminar „Neue Maschinenverordnung – Was hat sich geändert?“: meinebghm.de/seminare, Suche nach „Maschinenverordnung“
- Fachbereich Aktuell FBHM-102 „Safety und Security in der vernetzten Produktion“ und FBHM-133 „Sichere Fernwartung von Maschinen“: www.bghm.de, Webcode 216

D E R B G H M

SICHERHEITSPREIS



G O L D

S I L B E R



**Jetzt mit Ihrem
Arbeitsschutz-Projekt
bewerben!**

www.bghm.de/sicherheitspreis

Webcode: 497



Neuer Vorstandsvorsitzender Dr. Dietmar Klein

Ehrenamtlich für den Arbeitsschutz

Dr. Dietmar Klein ist neuer Vorsitzender des Vorstandes, einem der beiden Selbstverwaltungsorgane der BGHM. Er vertritt die Gruppe der Arbeitgeber und wechselt sich mit dem Arbeitnehmervertreter Bernhard Wagner jährlich im Vorsitz ab. Warum der 62-Jährige dieses Ehrenamt übernommen hat und was er in dieser Funktion erreichen möchte, skizziert er im Interview.

Herr Dr. Klein, nach dem unerwarteten Tod Ihres Vorgängers Prof. Dr. Eckhard Kreßel wurden Sie zum Vorstandsvorsitzenden für die Gruppe der Arbeitgeber gewählt. Über welche Stationen hat Sie Ihr Lebensweg in die Selbstverwaltung der BGHM geführt? Seit wann gehören Sie dieser an? Tatsächlich hat uns der plötzliche Tod von Prof. Dr. Kreßel sehr getroffen. Ich möchte sein großes Engagement für die BGHM fortsetzen. Zu Ihrer Frage: Ich arbeite nach einem Jurastudium und kürzeren beruflichen Stationen nun seit 32 Jahren für den Nutzfahrzeughersteller MAN. Ich



© BGHM/bundesfoto GbR, Fotograf: Thomas Meinicke

war rund 20 Jahre in Personalführungsfunktionen eingesetzt und rund 10 Jahre in der Produktion. Dort durfte ich die Werke Salzgitter und Steyr / Österreich leiten. Ich bin seit 2011 im Ehrenamt bei unserer BGHM.

Warum engagieren Sie sich ehrenamtlich im Vorstand der BGHM? Was ist Ihnen dabei besonders wichtig?

Zum einen ist es bei der MAN üblich, Ehrenämter zu übernehmen, denn wir können als Unternehmen nur in einem Netzwerk aller Stakeholder prosperieren.

Meine persönliche Motivation rührt daher, dass ich in meinen Funktionen leider einige Unfälle in den Werken und in unseren handwerklich organisierten Servicebetrieben sehen musste; zum Glück nicht viele. Die Folgen für Beschäftigte und deren Familien vergisst man nicht. Das motiviert mich nachhaltig für Präventionsarbeit.

Als Arbeitgebervertreter habe ich zudem besonders auf die Kosten der ausschließlich arbeitgeberfinanzierten Unfallversicherung zu achten. Die Beitragsmittel konkurrieren schließlich mit den Mitteln für Zukunftsinvestitionen in unseren Unternehmen.

Was sind aus Ihrer Sicht die wichtigsten Themen für die BGHM-Selbstverwaltung in den kommenden Jahren?

Auf den paritätisch besetzten Bänken der Selbstverwaltung haben wir ein gemeinsames Ziel, nämlich die Gestaltungsrahmen für umfassend gesunde und unfallfreie Arbeit zu gewähren. Zur Erreichung dieses Ziels setzen Arbeitgeber und Versicherte jedoch bisweilen unterschiedliche Schwerpunkte. Mir ist es wichtig, den Diskurs transparent und vertrauensvoll mit den Versicherungsvertretern fortzuführen, damit die Verwaltung, unsere Mitgliedsbetriebe und die Beschäftigten auch künftig einheitlich vertretene Rahmenbedingungen vorfinden.

Dabei wird der Wettbewerbsdruck in den Unternehmen härter – und das ist nicht der sprichwörtliche „Gruß des Kaufmanns“: Wir müssen gegen die Folgen der neuen Geopolitik anarbeiten und sehen neue Wettbewerber mit beachtlichen Fähigkeiten. Dazu werden sich die Mitgliedsunternehmen neuer Organisationsformen und Technologien bedienen. Als BG sollten wir das antizipieren und praxisnah begleiten. So leisten wir einen Beitrag gegen die Deindustrialisierung von Europa und gegen die Erosion unserer Beitragsbasis. Mit dem Blick nach innen auf die Verwaltung der BG wird deren Umsetzungs- und Beratungskompetenz noch einmal bedeutsamer. Daher müssen wir gerade in Zeiten des demografischen Wandels ein attraktiver Arbeitgeber bleiben. Denn wir benötigen in der Verwaltung weiterhin die Besten!

Mehr im Netz

Die Selbstverwaltung der BGHM:
www.bghm.de, Webcode 313

Brille bei Arbeitsunfall zerstört?

FAQ: Schäden an Hilfsmitteln



Nach einem Arbeitsunfall haben Beschäftigte Anspruch auf eine Heilbehandlung. Diese umfasst auch die Wiederherstellung oder Ersatzbeschaffung eines persönlichen Hilfsmittels, das bei dem Unfall beschädigt wurde oder verloren gegangen ist. Geht bei dem Unfall also zum Beispiel die Brille oder eine Prothese zu Bruch, besteht unter Umständen Anspruch auf Wiederherstellung oder Ersatz. Die häufigsten Fragen und Antworten dazu im Überblick.

Wann kommt eine Entschädigung in Frage?

Grundsätzlich müssen die Voraussetzungen für die Anerkennung eines Arbeitsunfalls vorliegen. Das heißt, es muss ein von außen auf den Körper einwirkendes Ereignis eingetreten sein. Um einen Leistungsanspruch zu begründen, gilt außerdem, dass das Hilfsmittel während der Ausübung der versicherten Tätigkeit und im Moment des Unfalls beschädigt wurde oder verloren gegangen ist. Eine Einwirkung von außen allein auf das Hilfsmittel, ohne gleichzeitige Einwirkung auf den Körper des Trägers oder der Trägerin, genügt nicht. Wurde eine Lesebrille zum Beispiel abgelegt und fällt sie dann herunter, ohne dass sich ein Unfall ereignet hat, fehlt es an der Einwirkung auf den Körper der oder des Versicherten.

Gibt es weitere Bedingungen für die Erstattung?

Geht ein Hilfsmittel bei einem Arbeitsunfall verloren oder wird es beschädigt, besteht ein Anspruch auf Ersatz beziehungsweise Wiederherstellung, wenn das Hilfsmittel regelmäßig bestimmungsgemäß verwendet wurde. Das Hilfsmittel muss somit bei der versicherten Tätigkeit, aber nicht notwendigerweise bei der konkreten Benutzung

beschädigt worden sein. So kann zum Beispiel auch eine in der Brusttasche getragene Lesebrille erstattet werden, die immer bei Bedarf bei der jeweiligen Tätigkeit aufgesetzt wurde.

Muss der Versicherte bei dem Arbeitsunfall verletzt worden sein, damit ein Anspruch besteht?

Auch wenn nur das Hilfsmittel beschädigt wurde und der oder die Versicherte sich bei dem Unfall keine Verletzungen zugezogen hat, ist eine Erstattung durch die Berufsgenossenschaft möglich.

Was wird erstattet?

Hilfsmittel werden in der Höhe der nachgewiesenen Wiederherstellungskosten erstattet. Wenn zum Beispiel bei einem Brillenschaden kein Nachweis der bisherigen Glasqualität vorliegt, wie etwa eine alte Rechnung oder der Brillenpass, ist eine Bestätigung des Optikers notwendig, dass eine Versorgung mit dem gleichen Glasstandard wie bisher geleistet wurde.

Was ist im Schadensfall zu tun?

Versicherte der BGHM können den Schaden an einem Hilfsmittel formlos unter Angabe des Mitgliedbetriebs, der persönlichen Daten und einer kurzen Beschreibung des Unfallhergangs sowie der Schadenshöhe direkt der BGHM melden.

Thomas Dunz, BGHM

Mehr im Netz

Zuständige Bezirksverwaltungen:
www.bghm.de, Webcode 522

Im Gespräch mit einem Berufskrankheiten-Manager **Drei Fragen an ... Frank Tobianski**

Wie sind Sie zur BGHM gekommen?

Im September 1984 habe ich eine Ausbildung bei der damaligen Nordwestlichen Eisen- und Stahl-Berufsgenossenschaft in Hamburg begonnen. Ich hatte mich nach dem Abitur bei verschiedenen Behörden beworben. Bei der BG sagte ich zu. Nach fast 20-jähriger Tätigkeit als Unfallsachbearbeiter und Gruppenleiter wurde ich 2003 Berufskrankheiten-Manager (BK-Manager).

Was sind Ihre Aufgaben?

Die Betreuung von Schwerstkranken, meist mit der Diagnose Krebs, auch bis zu ihrem Tod, nimmt den größten Raum ein. Ich bin von der Ostseeküste bis Bremen unterwegs. Wenn sich die betroffenen Versicherten zum Beispiel mit den notwendigen schriftlichen Angaben zu ihrer Person, zum Krankheitsverlauf und zur Arbeitsvorgeschichte überfordert fühlen, die zu Beginn des Berufskrankheitenverfahrens notwendig sind, bündele und dokumentiere ich als BK-Manager diese Informationen für sie. Ich kläre mögliche Leistungsansprüche und trage bei einer anerkannten Berufskrankheit dafür Sorge, dass Versicherte die für sie sinnvollen Leistungen auch erhalten. Wir vom BK-Management kümmern uns auch um die Organisation von ambulanten und stationären Reha-Maßnahmen nach individuellen Bedarfen und stoßen die Versorgung mit Hilfsmitteln wie beispielsweise einem Sauerstoffgerät oder einem Rollstuhl an. Auch die Feststellung von Pflegeleistungen erfolgt bei einer Berufskrankheit durch das BK-Management des gesetzlichen Unfallversicherungsträgers und nicht durch einen Medizinischen Dienst.

Verstirbt eine Betroffene oder ein Betroffener, gehören Trauergespräche mit Hinterbliebenen und deren Aufklärung über mögliche Ansprüche ebenfalls zu unseren Aufgaben. Ich führe zudem Haut- und Atemwegssprechstunden durch und organisiere Hautschutzseminare für Erkrankte.



Gibt es eine Begebenheit aus Ihrer Arbeit, die Ihnen besonders in Erinnerung geblieben ist?

Ich kann nicht von der einen herausragenden Begebenheit berichten. Es sind oft die Gespräche, die viele der Begegnungen besonders machen. Wir können schwerstkranken Menschen helfen. Sie beschreiben ihre Situation. Wir hören zu und nehmen alles auf, was ihnen wichtig ist. Psychische Betroffenheit nehmen wir wahr und gemeinsam suchen wir Lösungen. Die Erkrankten schätzen den persönlichen Ansprechpartner und dass dieser nicht ständig wechselt. Sie freuen sich über die Besuche, auch wenn der Anlass oft traurig ist. Wie oft habe ich mit den Betroffenen, die ich betreue, über den Sinn des Lebens gesprochen. Wie oft haben sich langjährig betreute Menschen verabschiedet, wurden Trauergespräche geführt. Sicherlich mehrere Tausend Male. Häufig habe ich den Eindruck, dass ich nicht wie ein Mitarbeiter eines Sozialversicherungsträgers, sondern wie ein guter Bekannter behandelt werde. Das macht die Arbeit für mich persönlich erträglich, denn die Begleitumstände sind meist schwer.

Hintergrund

In dieser Rubrik beantworten Beschäftigte der BGHM drei Fragen zu ihrem Berufsleben, ihrem Arbeitsalltag und was für sie das Besondere an ihrer Beschäftigung darstellt.



© ImageBROKER/Daniel Bartschi - Getty Images

Unfälle im häuslichen Bereich

Sturz auf dem Weg in die Garage

Ein Mann stürzt im Treppenhaus auf dem Weg zu seinem Auto, das in der Garage seines Wohnhauses geparkt ist, und verletzt sich am Handgelenk. Das Landessozialgericht Hamburg musste entscheiden, ob es sich dabei um einen Wegeunfall handelte oder nicht.

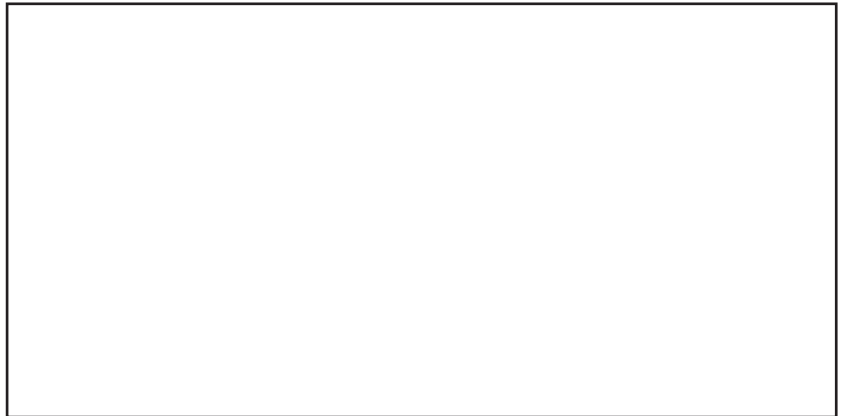
Der Beschäftigte war auf dem Weg zu seinem in der Garage abgestellten Fahrzeug, um damit zur Arbeit zu fahren. Er wohnte in einem Mehrfamilienhaus, dessen Garage über einen direkten Zugang aus dem Wohnhaus erreichbar war. Auf der Wendeltreppe, die vom Wohnhaus zur Garage führte, stürzte der Mann und fiel auf seine linke Hand. Der Durchgangsarzt diagnostizierte eine starke Prellung des linken Handgelenks.

In der Folge musste das Landessozialgericht Hamburg entscheiden, ob es sich dabei um einen Wegeunfall gehandelt hatte. Nach § 8 Abs. 2 Nr. 1 SGB VII sind zwar Wege von und zur Arbeitsstätte versichert. Doch nach ständiger Rechtsprechung beginnt dieser Versicherungsschutz erst mit dem Verlassen des sogenannten häuslichen Bereichs. Dieser ist erst dann verlassen, wenn der Versicher-

te eine Außentür des Gebäudes durchschreitet. Als Außentür gilt dabei jede Tür, durch die man das Gebäude nach draußen verlässt, nicht jedoch Türen innerhalb eines verbundenen Gebäudekomplexes. Ist also beispielsweise eine Garage direkt an ein Wohngebäude angebaut oder sogar ein Teil dessen, etwa als Tiefgarage, gehört sie nach der Rechtsprechung des Bundessozialgerichts (BSG) ebenfalls zum häuslichen Bereich. Erst das Durchschreiten oder Durchfahren des Garagentors markiert den Übergang in den versicherten Weg. Stürzt jemand zuvor innerhalb des Gebäudeverbunds – etwa auf Treppen, Verbindungsgängen oder in der Garage selbst –, besteht kein gesetzlicher Unfallversicherungsschutz.

Und genau das war hier der Fall: Der Beschäftigte hatte weder die Haustür noch das Garagentor passiert. Der gesamte Bereich zwischen Wohnung und Garage befand sich innerhalb des häuslichen Bereichs. Weil dieser nicht in den Schutzbereich der gesetzlichen Unfallversicherung fällt, war der Sturz kein Wegeunfall (Landessozialgericht Hamburg, 06.08.2025, L 2 U 30/24).

Thomas Dunz, BGHM



Das BGHM-Webmagazin
Jederzeit online lesen:
www.bghm-magazin.de