

# AM-VO – Arbeitsmittelverordnung

## § 25 Bearbeitungsmaschinen

§ 25. (1) Durch geeignete Schutzeinrichtungen und Schutzmaßnahmen ist dafür zu sorgen, dass bei der Verwendung von Sägen eine Gefährdung der ArbeitnehmerInnen durch das Werkzeug, Werkstück oder durch Rückschlag soweit wie möglich verhindert wird. Soweit sich aus § 35 Abs. 1 Z 2 ASchG in Verbindung mit der Bedienungsanleitung nicht etwas anderes ergibt, gilt Folgendes:

1. Zum Lösen von Keilbefestigungen an Gattersägen von Hand sind Keilfangkästen zu benützen.
2. Abgestellte, noch in Bewegung befindliche Kreissägeblätter dürfen nicht durch seitliches Gegendrücken gebremst werden.
3. Längsschnittkreissägen für die Bearbeitung von Holz oder ähnlichen Werkstoffen dürfen nur verwendet werden, wenn sie eine Sicherung gegen Rückschlag des Werkstückes aufweisen, wie einen Spaltkeil oder eine mechanische Zuführungseinrichtung.
4. Erfolgt die Sicherung gegen Rückschlag durch einen Spaltkeil, so dürfen hierfür nur zum Sägeblatt passende Keile verwendet werden. Der Abstand vom Sägeblatt darf höchstens 8 mm betragen.
5. An Kreissägen für Holz oder ähnliche Werkstoffe darf nur dann im Gleichlauf gearbeitet werden, wenn sie so eingerichtet sind, dass eine unbeabsichtigte Änderung des Vorschubes oder ein Wegschleudern des Werkstückes verhindert ist.
6. Bei Pendelsägen zum Ablängen von Holz oder sonstigen Werkstoffen, die ähnlich bearbeitet werden können, muss das Schneidegut durch eine geeignete Einrichtung in der Schnittlage gehalten werden, wenn dies mit der Hand nicht in sicherer Weise geschehen kann.
7. Bei Bandsägen ist die Sägebandführung entsprechend der erforderlichen Schnitthöhe nachzustellen.

(2) Durch geeignete Schutzeinrichtungen und Schutzmaßnahmen ist dafür zu sorgen, dass bei der Verwendung von Hobel- und Fräsmaschinen eine Gefährdung der ArbeitnehmerInnen durch das Werkzeug oder durch Rückschlag soweit wie möglich verhindert wird. Soweit sich aus § 35 Abs. 1 Z 2 ASchG in Verbindung mit der Bedienungsanleitung nicht etwas anderes ergibt, gilt Folgendes:

1. Bei Abrichthobelmaschinen sind die Tischhälften jeweils so nahe zusammenzuschieben, wie es der Arbeitsvorgang zulässt.
2. Der nicht benützte Teil der Messerwelle von Abrichthobelmaschinen ist vor und hinter dem Anschlag zu verdecken.
3. Bei Arbeiten an Fräsmaschinen für Holz oder sonstige Werkstoffe, die ähnlich bearbeitet werden können, sind geeignete, die Werkzeuge soweit wie möglich verdeckende Schutzeinrichtungen zu verwenden.
4. Arbeiten an Fräsmaschinen für Holz oder sonstige Werkstoffe, die ähnlich bearbeitet werden können, sind möglichst unter Benützung eines Anschlaglineals oder einer sonstigen geeigneten Führung durchzuführen. Die Hälften des Anschlaglineals sind soweit wie möglich zusammenzuschieben.

5. Bei Arbeit auf Holzfräs- und Kehlmaschinen sind, soweit es der Arbeitsvorgang zulässt, Vorrichtungen, wie hölzerne Druckkämme oder Anschlagklötze, zu verwenden, sofern nicht durch andere Maßnahmen ein Rückschlagen des Werkstückes verhindert wird.
6. Die auf Metallhobel- oder -fräsmaschinen zu bearbeitenden Werkstücke müssen auf den Maschinentischen sicher eingespannt werden.

(3) Durch geeignete Schutzeinrichtungen und Schutzmaßnahmen ist dafür zu sorgen, dass bei der Verwendung von Schleifwerkzeugen und Schleifkörpern eine Gefährdung der ArbeitnehmerInnen durch ein Zerplatzen des Schleifwerkzeuges oder durch Einzugsstellen soweit wie möglich verhindert wird. Soweit sich aus § 35 Abs. 1 Z 2 ASchG in Verbindung mit der Bedienungsanleitung nicht etwas anderes ergibt, gilt Folgendes:

1. Schleifwerkzeuge sind vor Stoß und Schlag zu schützen. Sie sind trocken und frostsicher bei möglichst gleich bleibender Temperatur zu lagern.
2. Vor jedem Aufspannen ist das Schleifwerkzeug auf offenkundige Mängel zu untersuchen. Keramisch gebundene Schleifwerkzeuge sind überdies einer Klangprobe zu unterziehen.
3. Bei Arbeiten, bei denen das Werkstück dem Schleifwerkzeug von Hand zugeführt wird, sind nachstellbare Werkstückauflagen zu benutzen. Diese sind so nachzustellen, dass der Abstand zwischen Werkstückauflage und Schleifwerkzeug nicht mehr als 3 mm beträgt.
4. Jedes Schleifwerkzeug mit einem Außendurchmesser von mehr als 100 mm ist vor der ersten Inbetriebnahme sowie nach jedem Wiederaufspannen einer Erprobung im Leerlauf mit der höchstzulässigen Arbeitsgeschwindigkeit zu unterziehen. Der Probelauf muss bei Handschleifmaschinen mindestens eine halbe Minute, bei allen anderen Schleifmaschinen eine Minute dauern. Der Probelauf darf erst vorgenommen werden, nachdem der Gefahrenbereich abgesichert und, sofern das Schleifwerkzeug mit einer Schutzverdeckung verwendet werden muss, diese angebracht ist.

(4) Schleifwerkzeuge, die nicht schlagfrei und wuchtig laufen, dürfen nicht verwendet werden. Die Behebung einer Unwucht durch eingemeißelte oder eingebaute Ausnehmungen oder durch Ausgießen von Ausnehmungen auf das Sollmaß ist verboten.

(5) Es ist dafür zu sorgen, dass die Angaben der Hersteller für die ordnungsgemäße Verwendung von Werkzeugen für Bearbeitungsmaschinen wie Sägen, Bohrer, Fräser oder Schleifscheiben eingehalten werden. Dies gilt insbesondere für Höchst- oder Mindestdrehzahlen bzw. Höchst- oder Mindestschnittgeschwindigkeiten von Werkzeugen.

(6) Bei Verwendung von Pressen und Stanzen sind wirksame Vorkehrungen gegen Quetschgefahren für die ArbeitnehmerInnen zu treffen. Ein Hineinlangen in den gefährlichen Teil des Stempelweges während des Stempelniedergangs ist zu verhindern. Einstellarbeiten und Änderungen, die die Schutzeinrichtungen in ihrer Wirkung beeinträchtigen können, dürfen nur von geeigneten fachkundigen Personen vorgenommen werden.

(7) Exzenterpressen mit formschlüssiger Kupplung dürfen nur verwendet werden, wenn:

1. Werkzeuge verwendet werden, bei denen keine Quetschgefahr gegeben ist, oder
2. Verkleidungen oder Verdeckungen vorhanden sind, die ein Hineinlangen in den Stempelweg verhindern.