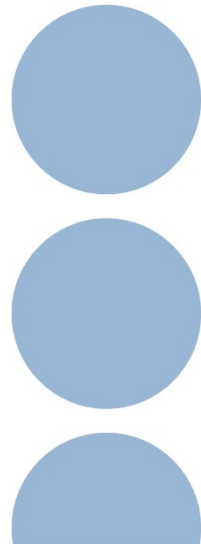


# Einrichten und Freigabe für die Produktion



1

## Was ist Einrichten?

Bei Pressen der Metallbearbeitung wird darunter **jede Veränderung der Betriebsart oder Betätigungsart bzw. jeder Werkzeugwechsel** verstanden, die / der **eine Anpassung der Schutzmaßnahmen oder die Überprüfung des Sicherheitsabstands der Schutzeinrichtungen oder der sicherheitsrelevanten Einstellungen an Presse oder Werkzeug** erforderlich macht.

ID 051562

2



## Einrichten - Anforderungen an den Presseneinrichter

- mindestens 18 Jahre alt
- fachspezifisch (bei „der BG“ oder gleichwertig) und maschinenspezifisch (im Unternehmen) für die Aufgabe ausgebildet
- mündlich oder (aus Dokumentationsgründen vorzugsweise) schriftlich beauftragt

ID 033258

3



## Sicheres Einrichten durch:

- Betriebsart „Einrichten“ wählen
- ausreichende Arbeitsfläche sicherstellen
- Steuerung ausschalten oder Not-Halt betätigen
- ggf. die Stößelverriegelung aktivieren
- beim Werkzeugeinbau Hilfseinrichtungen (Hebezeuge, Hubtische, Werkzeugwagen) verwenden
- Werkzeuge ausreichend befestigen, „neue“ Quetschstellen vermeiden
- ggf. nicht mehr benötigte Hubtor-Öffnungen verschließen
- evtl. Distanzstücke aus dem Werkzeug entnehmen
- Werkzeuge langsam zusammenfahren
- Richtige Werkzeugposition überprüfen
- Schutzmaßnahmen bei Probehüben wie bei Produktion!

ID 051191a

4

## Ggf. Betriebsartenwahlschalter auf „Einrichten“



ID 051192

5

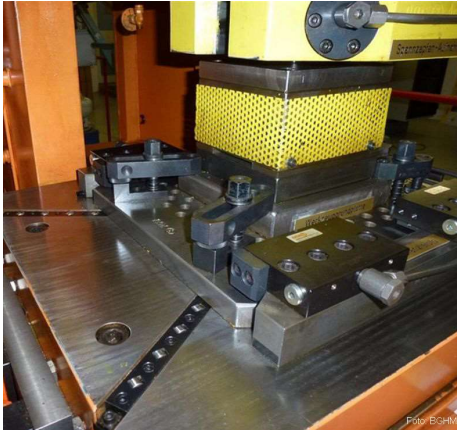
## Steuerung ausschalten oder Not-Halt betätigen!



ID 051193

6

## Sichere Aufspannung der Werkzeuge



ID 032714

7

## Nicht mehr benötigte Hubtor-Öffnungen verschließen!



ID 051210

8

## Werkzeugwechselwagen



ID 051195

9

## Einricht(selbst)kontrolle

Beim Betreiben von Pressen der Metallbearbeitung hat es sich bewährt, dem Einrichten zum rechtzeitigen Aufdecken eventueller Einrichtfehler eine Kontrollmaßnahme auf korrekten und sicheren eingerichteten Zustand nachzuschalten.

Eine solche Kontrollmaßnahme macht hauptsächlich dann Sinn, wenn beim Pressen-Einrichten Fehler mit potenziell personenschädigenden Konsequenzen gemacht werden können. Ihr Wert hängt also vom Pressen-Sicherheitskonzept ab.

ID 052899

10

## Einrichtkontrolle - Anforderungen an die Kontrollperson

- mindestens 18 Jahre alt
- fachspezifisch (bei „der BG“ oder gleichwertig) und maschinenspezifisch (im Unternehmen) für die Aufgabe ausgebildet
- schriftlich beauftragt

ID 033275

11

## Einrichtkontrolle - Umfang

Wo die Einrichtkontrolle angewandt wird, ist sie als „Vier-Augen-Prinzip“ ein „Schnellcheck“, ob Pressen tatsächlich korrekt und sicher eingerichtet sind.

ID 052900

12

## Einrichtselbstkontrolle

In Sonderfällen, z. B.

- in Kleinst- und Kleinbetrieben,
- in größeren Betrieben, in denen nur eine / wenige Presse(n) eingesetzt wird / werden,
- in größeren Betrieben, z. B. bei Personalproblemen durch Schichtbetrieb (Spät- / Nachtschicht),
- in größeren Betrieben, wenn bei vorrangig automatisch laufenden Pressen oder bei modernen Gesenkbiegepressen eine Person gleichzeitig als Bedien- und Einrichtperson tätig ist,

kommt als Kontroll-Alternative die Einrichtselbstkontrolle anhand einer auf die jeweilige Presse „zugeschnittenen“ Prüfliste in Betracht.

ID 052901

13

## Geeignete Organisation im Betrieb

**Presse ist in allen Betriebsarten  
zwangsläufig sicher!**



### Ausgebildeter Einrichter

- richtet die Presse ein
- gibt die Presse für die Produktion frei

**Presse ist nicht in allen Betriebsarten  
zwangsläufig sicher!**



**Ausgebildeter Einrichter  
+  
Kontrollperson  
(Vier-Augen-Prinzip)**

### Einrichtselbstkontrolle

- richtet nach Prüfliste ein
- dokumentiert im Kontrollbuch (Empfehlung)

ID 052810

14

## Beschäftigungsbeschränkungen



ID 051545

15

## Wer darf an Pressen arbeiten?

- mindestens 18 Jahre
- Unterweisung
- Ausnahme für Jugendliche **über 15 Jahre**
  - wenn das Arbeiten an Pressen Voraussetzung für das Erreichen des Ausbildungsziels im Metallberuf ist
  - unter Aufsicht eines Fachkundigen

ID 051356

16