

## § 12

Stifte dürfen nicht mit den Fingern zwischen den arbeitenden Werkzeugen weggenommen werden. Die Beschäftigten müssen hierzu entweder geeignete Zangen verwenden oder die Stifte durchfallen lassen und sie dann unter dem Tisch wegnehmen.

## § 13

Diese Arbeitsschutzbestimmung tritt mit ihrer Verkündung in Kraft.

Berlin, den 21. Dezember 1952

Ministerium für Arbeit  
I. V.: M a l l e r  
Staatssekretär

**Bekanntmachung  
der Arbeitsschutzbestimmung 192.  
— Metallbearbeitung\* —**

**Vom 2. Januar 1953**

Auf Grund des § 49 Abs. 1 der Verordnung vom 25. Oktober 1951 zum Schutze der Arbeitskraft (GBl. S. 957) wird nachstehende Arbeitsschutzbestimmung erlassen:

**Scheren**

## § 1

(1) Tafel- und Schlagscheren müssen vor dem niedergehenden Messer mit einer Fingerschutzleiste versehen sein, die so anzubringen ist, daß die Schnittstelle gut übersichtlich bleibt.

(2) An Scheren mit Niederhalter kann von einer Schutzleiste abgesehen werden, wenn die Schaulöcher im Druckbalken so gesichert sind, daß die Finger nicht an die Schnittstelle gelangen können.

(3) Bei Feinblechverarbeitung darf der Hub des Niederhalters nicht mehr als 8 mm betragen. Bei größerem Hub ist die durchgehende Kante vorn am Niederhalter abzurunden oder abzuschrägen. Das gleiche gilt für vordere und seitliche Kanten an den Druckstellen bei unterbrochenem Druckbalken.

(4) Bei der Bearbeitung schmaler Blechstreifen ist zur Vermeidung von Fingerquetschungen durch den Niederhalter eine geeignete Handschutzvorrichtung anzubringen.

## § 2

Bei Schlagscheren muß das Gegengewicht so schwer sein, daß das Messer nicht von selbst niedergehen kann.

## § 3

An Kreis- und Rollscheren ist an der Einlaufseite des oberen Schermessers ein Fingerabweiser so anzubringen, daß die Schnittstelle übersichtlich bleibt.

## § 4

An Handhebelscheren ist der Schwengel gegen unbeabsichtigtes Herabfallen durch eine geeignete Feststellvorrichtung zu sichern.

## § 5

**Bohrmaschinen**

(1) Spannschrauben an Einspannvorrichtungen für Bohrer müssen versenkt oder verdeckt sein. Die Arbeitsstücke sind gegen das Mitgerissenwerden

den zu sichern. Zum Entfernen der Bohrspäne sind geeignete Hilfsmittel (Handbesen, Pinsel, Drahtbürste) zu benutzen.

(2) Mehrspindel-Bohrmaschinen, bei denen die Spindeln einzeln benutzt werden, müssen Fußausschalter haben, die von jedem Arbeitsstand aus leicht erreichbar sind.

## § 6

**Drehbänke**

(1) Dreibackenfutter müssen dem Durchmesser des abzdrehenden Werkstückes entsprechen. Falls die Spannbacken den Umfang des Futters überragen, müssen sie glatt abgedeckt werden. Vorstehende Spannschrauben und Spannherze sind glatt rundlaufend zu verkleiden.

(2) Es ist verboten:

- a) den Spannschlüssel nach Gebrauch im Futter der Drehbank stecken zu lassen;
- b) die Rundlaufkontrolle und das Nachmessen des Arbeitsstückes bei schnellem Gang der Maschine durchzuführen;
- c) Drehspäne bei laufender Maschine zu entfernen.

(3) Zum Beseitigen der Späne sind geeignete Hilfsmittel (Bürsten, Haken usw.) bereitzustellen und zu benutzen.

(4) Beim Anfall von leicht abspringenden Spänen ist ein geeigneter Spänefang anzubringen. Außerdem haben die Beschäftigten Schutzbrillen zu tragen.

(5) Bei Dreharbeiten mit erheblicher Staubeentwicklung ist der Staub aufzufangen und, wenn erforderlich, auf mechanischem Wege abzusaugen.

(6) Besonders ungleichmäßige Arbeitsstücke in Drehbänken und Karusselldrehmaschinen sind im Arbeitsbereich durch Schutzbleche zu verdecken.

(7) Arbeitsstücke, wie Stangen, Rohre u. dgl., die während ihrer Bearbeitung aus den Spindelstöcken der Arbeitsmaschinen herausragen, sind so zu umwehren und so zu führen, daß eine übermäßige Geräuschbelastigung vermieden wird.

## § 7

**Hobel- und Shaping-Maschinen**

(1) Bei der Aufstellung der Maschinen müssen zwischen Tisch und anderen Maschinen oder festen Teilen (Wände, Pfeiler u. dgl.) mindestens 60 cm freier Durchgang verbleiben. Andernfalls ist die Gefahrstelle sicher zu umwehren.

(2) Gänge am Auslauf der Hobelmaschinentische müssen Schutzgeländer erhalten.

(3) Der Hobelmaschinentisch darf nur bei Stillstand der Maschine betreten werden.

## § 8

**Fräsmaschinen**

(1) An Fräsmaschinen ist der freilaufende Teil des Fräasers mit einer Schutzhaube zu verkleiden.

(2) Das Auswechseln der Werkstücke darf nur bei Stillstand des Fräasers erfolgen.

(3) Bei schnellaufenden Fräsmaschinen ist ein Spänefang anzubringen.

\* Daneben gilt die Arbeitsschutzbestimmung 530 — Arbeitsmaschinen (Allgemeines) « — (GBl. 1952 S. 335).