

# Von Spannbacken am Kopf getroffen

Mit einer konventionellen Drehmaschine sollte ein Gehäuseteil für einen Extruder bearbeitet werden. Zum Spannen des Werkstücks war es erforderlich, die Spannbacken des Spannfutters auszubauen, zu drehen und wieder einzubauen.

Der Mitarbeiter öffnete das Spannfutter vollständig, um die Spannbacken ausbauen zu können. Als Anzeige der vollständigen Öffnung war der Signalstift zu sehen. Zur besseren Erreichbarkeit der ersten Spannbacke wollte der Mitarbeiter das Futter leicht drehen. Dazu betätigte er den Stellhebel des Hauptspindeltriebs, dessen Drehzahl auf 450 U/min eingestellt war. Sofort lief die Maschine mit voller Drehzahl an und der Mitarbeiter wurde von der wegfliegenden Spannbacke (Gewicht 4,5 kg) schwer am Kopf verletzt.

## Maßnahmen zur Unfallverhütung

Die Spannbacken hätten gewechselt werden können, ohne das Futter zu drehen. Die Körperhaltung zum Erreichen der hinteren Spannbacken ist zwar nicht sehr ergonomisch, aber da nur von kurzer Dauer, trotzdem akzeptabel.

Das Drehen des Spannfutters hätte auf zwei Arten gefahrlos durchgeführt werden können:

1. Den Hauptspindeltrieb in den Leerlauf schalten: Das Futter lässt sich anschließend von Hand drehen.
2. Wenn die Spindel maschinell gedreht werden soll, dann nur mit der kleinstmöglichen Drehzahl.

