

AKZENTE



**Künstliche Intelligenz:
Können Maschinen
intelligent sein?**

**Schlüsseltransfersysteme:
Chancen und Risiken**

BGN-PRÄVENTIONSPREIS 2022

ARBEITSSCHUTZ MIT PRÄDIKAT



LIEBE LESERINNEN, LIEBE LESER,

2004 wurde der BGN-Präventionspreis zum ersten Mal verliehen. Der mit insgesamt 50.000 Euro ausgestattete Preis gehört auch heute noch zu den am höchsten dotierten und attraktivsten in der BG-Landschaft. Er wird alle zwei Jahre ausgeschrieben und wer ihn gewinnen will, muss mit innovativen Ideen und wegweisenden Lösungen zu einer nachhaltigen

Verbesserung von Sicherheit und Gesundheit beitragen. Und das tun mittlerweile viele unserer Betriebe. Dieses Jahr haben sich insgesamt 89 Unternehmen be-

worben, sechs davon wurden prämiert. Die meisten Bewerber kommen übrigens aus der Nahrungsmittelindustrie, dicht gefolgt von der Fleischwirtschaft, dem Backgewerbe und der Getränkeindustrie. Dabei haben die größeren Betriebe mit über 500 Beschäftigten die Nase vorn. Eigentlich kein Wunder, denn dort gibt es im Gegensatz zu kleinen Betrieben oft ganze Teams, die sich für Arbeitsschutz einsetzen.

Warum dieser Preis? Wir als BGN wollen das große Potenzial an Beispielen guter Arbeitsschutzpraxis nutzen und mit bis zu 10.000 Euro pro ausgezeichnetem Beitrag finanziell fördern. Wir wollen die bei uns versicherten Unternehmen zu mehr Kreativität und Innovation im Arbeitsschutz moti-

vieren und gleichzeitig Best-Practice-Lösungen sammeln. Und das sind mittlerweile sehr viele. Die Nachahmung dieser prämierten Ideen durch andere Betriebe ist nicht verboten, im Gegenteil, sie ist ausdrücklich erwünscht. Wie gut das funktioniert, zeigt die „Glück-gehabt-Karte“ der Milupa GmbH, die vor zwei Jahren Preisträger war. 16 andere Betriebe setzen mittlerweile diese Karte auch ein.

Welche innovativen und vorbildlichen Ideen und Lösungen dieses Jahr ausgezeichnet wurden, können Sie auf den Seiten vier bis sieben dieser Akzente nachlesen. Weitere Informationen, Fotos und Videos finden Sie auf unserer Website → www.bgn.de, Shortlink: 1890. Schauen Sie einmal rein!

Und noch etwas: Die Teilnahme am Präventionspreis lohnt sich durchaus auch für eingereichte Vorschläge, die nicht prämiert werden. Sie bringen nämlich 10 Punkte im BGN-Prämienverfahren. Gleiches gilt für die Umsetzung von ausgezeichneten Präventionsansätzen.

Ich wünsche Ihnen eine kurzweilige Lektüre dieser Akzente, die selbstverständlich weitere interessante Beiträge für Sie bereithält.

J. Dienstbühl

Isabel Dienstbühl

Leiterin Prävention der BGN

”

**DER BGN-PRÄVENTIONSPREIS
GEHÖRT ZU DEN AM HÖCHSTEN
DOTIERTEN UND ATTRAKTIVSTEN
IN DER BG-LANDSCHAFT.**

“



04



10



22

INHALT

- BGN-Präventionspreis 2022
- 4 Arbeitsschutz mit Prädikat**
- 8 Meldungen**
- Künstliche Intelligenz
- 10 Können Maschinen intelligent sein?**
- Die BGN auf Messen
- 12 Direkt und persönlich**
- Schlüsseltransfersysteme
- 14 Chancen und Risiken**
- BGN-Prämienverfahren
- 18 Tradition trifft Prävention**
- Leistungen der BGN
- 20 Arbeitsunfall – was nun?**
- Das BGN-Lärmkompendium
- 22 Niederschwellig, übersichtlich und informativ**
- Wir für Sie
- 23 Menschen bei der BGN**

IMPRESSUM

Herausgegeben von: Berufsgenossenschaft Nahrungsmittel und Gastgewerbe (BGN), Dynamostraße 7–11, 68165 Mannheim, Fon 0621 4456-0, www.bgn.de, info@bgn.de

Verantwortlich: Jürgen Schulin, Hauptgeschäftsführer der BGN

Redaktion: Michael Wanhoff, Dr. Markus Hartmann, Martina Kern, Andrea Weimar (BGN), Gabriele Albert, Stefanie Richter, Stefan Layh (Universum Verlag), Fon 0621 4456-1517, akzente@bgn.de

Bildredaktion: Giovanna Russo (BGN), giovanna.russo@bgn.de

Administration: Bei Neu-, Um- und Abbestellungen sowie sonstigen Anfragen wenden Sie sich direkt an Sybelle Padberg (BGN): sybelle.padberg@bgn.de

Fotos: Adobe Stock: fenskey (S. 8), ytemha34 (S. 9), ra2_studio (S. 10), kras99 (S. 14), PUNTOSTUDIOFOTO Lda (S. 20), gradt (S. 24); 3motion GmbH (S. 4–7); Feinbäckerei Nolte (S. 18–19); BG ETEM (S. 17/4 links); BGN (S. 2, 12–13); Fortress Interlocks Wolverhampton (S. 17/3); Haake Technik GmbH (S. 15/1, 17/4 rechts); K. A. Schmersal GmbH & Co. KG (S. 14, 15/2); Oliver Rührer/BGN (S. 1, 22); SeeCafe Toni/S. Stöfl (S. 7/7); Stephan Gawlik/BGN (S. 23)

Verlag: Universum Verlag GmbH, Wiesbaden

Gestaltung: Liebchen+Liebchen GmbH, Frankfurt

Druck: Bonifatius GmbH, Druck – Buch – Verlag, Paderborn

© BGN 2022 ISSN 0940-9017

Nachdrucke erwünscht, aber nur mit schriftlicher Genehmigung der Redaktion. In dieser Zeitschrift beziehen sich Personenbezeichnungen gleichermaßen auf alle Geschlechter, auch wenn dies in der Schreibweise nicht immer zum Ausdruck kommt.




BGN-PRÄVENTIONSPREIS 2022

ARBEITSSCHUTZ MIT PRÄDIKAT

1



Alle zwei Jahre vergibt die BGN den Präventionspreis an Betriebe, die mit vorbildlichen und innovativen Arbeitsschutzmaßnahmen überzeugen. Sechs Unternehmen wurden 2022 ausgezeichnet.

 Dr. Klaus Kroder

Alfred Ritter GmbH & Co. KG: Vision von Null Unfällen

Der Tafelchokoladenhersteller Ritter in Waldenbuch mit 1.750 Beschäftigten hat seit Jahren im Arbeitsschutz ein hohes Niveau. Nachdem die Möglichkeiten der technischen und organisatorischen Präventionsmaßnahmen weitgehend ausgeschöpft sind, liegt jetzt mit dem Projekt „Vision Null Unfälle“ der Fokus auf Maßnahmen zum sicheren Verhalten der Beschäftigten. Beindruckt hat die Jury das vielfältige und trotz der großen Mitarbeiterzahl umfangreiche Engagement der Verantwortlichen. Alle Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter wurden bei der Erarbeitung von Arbeitsschutzzielen und -lösungen einbezogen. Das Projekt deckt sich mit der BGN-Kampagne VISION ZERO und ist nachhaltig angelegt: Mit langem Atem werden Arbeitsschutzziele bis 2030 festgeschrieben und verfolgt. Die ersten Zwischenergebnisse zeigen eine deutliche Reduktion der Unfallzahlen.

→ www.ritter-sport.com/de

Die Sieger des diesjährigen BGN-Präventionspreises stehen fest und wurden im Laufe der vergangenen Wochen im jeweiligen Betrieb ausgezeichnet und geehrt. Wir möchten die prämierten Beiträge kurz vorstellen. Für alle, die sich durch die gezeigten Ideen inspirieren und motivieren lassen wollen, lohnt sich ein Blick auf die BGN-Website, wo weitere Informationen, Fotos und Videos bereitstehen.

→ www.bgn.de, Shortlink: 1890



1 | Tankeinstieg überflüssig dank modernster Kamertechnik bei Gropper.

2 | Es kommt auf jeden an: Beim Projekt „Vision Null Unfälle“ bei Ritter wurden alle Beschäftigten einbezogen.

3 | Auf der Höhe der Zeit: Bei Der Ludwig werden alle Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter mit einer eigenen App für Arbeitssicherheit sensibilisiert.



Metzgerei Der Ludwig: Onboarding per App

Wie systematischer Arbeitsschutz auch im kleineren Betrieb funktionieren kann, macht die Metzgerei Der Ludwig im osthessischen Schlüchtern vor – ein handwerklich geführter Betrieb mit 35 Beschäftigten. Das Bewusstsein für die Arbeitssicherheit zu schärfen, ist dort bereits beim „Onboarding“ ein Schwerpunkt – also bei der Einarbeitung neuer Beschäftigter. Die Werkzeuge hierfür sind neben dem klassischen Papierordner mit Arbeitsschutzinformationen und einem Sicherheitskoffer mit der wichtigsten persönlichen Schutzausrüstung auch digitale Medien: eine Onboarding-App für die Neuen und eine Mitarbeiter-App, die unter anderem jeden Dienstag ein Thema der Arbeitssicherheit aufgreift. Zudem erhalten alle Beschäftigten ein Fahrsicherheitstraining und optional eine Ersthelfer-Ausbildung.

→ www.der-ludwig.de



DER BGN-FÖRDERPREIS FÜR AZUBIS

Die Auszubildenden, die an der Ausschreibung des Förderpreises für Auszubildende teilgenommen hatten, trafen sich im September 2022 (wie bereits in der Vor-Corona-Saison 2018) zu einer Veranstaltung in der BGN-Schulungsstätte in Friedrichroda. Gemeinsam mit Teilnehmerinnen und Teilnehmern der vergangenen Saison wurden hier alle eingereichten Beiträge von den Azubis selbst präsentiert und diskutiert. Hierüber berichten wir in der nächsten Akzente.



→ **Sektkellerei Henkell Freixenet:
Drohneinsatz**

Die 200 stehenden Wein- und Sekttanks der Sektkellerei Henkell in Wiesbaden müssen jährlich einer Sichtprüfung von innen unterzogen werden. Ein Einstieg über eine Steigleiter sowie das Einfahren in den Tank durch

das enge Mannloch sind grundsätzlich immer mit Gefährdungen (Risiken: Absturz, Luftverhältnisse im Tank, Retten des Mitarbeiters in Notfällen) beziehungsweise mit umfangreichen Sicherungsmaßnahmen verbunden. Diese aufwendigen und anstrengenden Tätigkeiten kann man sich bei Henkell Freixenet seit Kurzem weitgehend sparen: In Absprache mit der Zugelassenen Überwachungsstelle (ZÜS) wird nun eine hochwertige Drohne mit Beleuchtung und Kamera eingesetzt, sodass ein Mitarbeiter nur noch dann in den Tank steigen muss, wenn relevante Mängel entdeckt werden.

→ www.henkell-freixenet.com

**Molkerei Gropper GmbH & Co. KG:
360-Grad-Kamera**

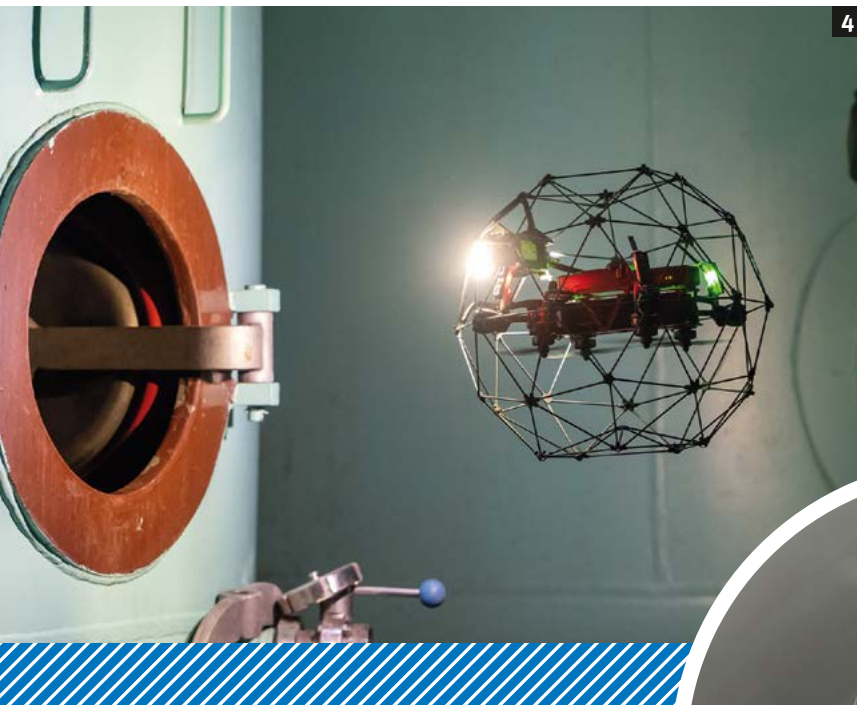
Die Molkerei Gropper im bayerisch-schwäbischen Bispingen geht bei der Tankinspektion einen etwas anderen Weg, der einen Tankeinstieg in der Regel ebenfalls überflüssig macht und daher ausgezeichnet wurde. Für die 170 Tanklager für Rohmilch-, Zwischen- und Endprodukte mit bis zu 80.000 Liter Fassungsvermögen kam der Einsatz einer Drohne wegen der Beschaffenheit der Tanks nicht infrage. Stattdessen wird von oben eine Inspektionskamera mit einem Seil herabgelassen. Die Kamera mit 360-Grad-Sichtfeld wurde mit einem selbst entworfenen Anstoßschutz und Gehäuse versehen. In dem gut durchdachten wasserdichten Kunststoffgehäuse, das mittels 3-D-Drucker gefertigt wurde, sind LED-Leuchten, Akkus und Netzkabel auf praktikable Weise integriert und auch Lüftungsschlitze vorgesehen.

→ www.gropper.de

Beide Varianten zur Tankinspektion mittels Kamera – von Henkell und von Gropper – stellen nicht nur einen wirklichen technischen Beitrag zur Unfallverhütung dar. Sie sparen auch viel Zeit und Kosten.

” **TANKINSPEKTIONEN PER
DROHNE ODER KAMERA
SPAREN ZEIT UND KOSTEN.**

“



4 | Hightech im Einsatz: Dank einer hochwertigen Drohne müssen bei Henkell Freixenet nur noch selten Mitarbeiter persönlich in den Tank steigen.

5 | Auch bei Gropper werden die Tanks mithilfe einer modernen 360-Grad-Kamera überprüft.

6 | Clever: Reinigung der Produktförderbänder bei Bahlsen mit einem umfunktionierten Trockendampfreinigungsgerät.

7 | Pfiffig: Im SeeCafe Toni werden die Tortenringe an der Wand mit einer selbst konstruierten gebogenen Metallstange gefahrlos auf- und abgehängt.





Bahlsen GmbH & Co. KG: Trockendampfreinigungsgerät

Mit immer neuen Ideen zur Arbeitssicherheit und zum Gesundheitsschutz überrascht der Kek- und Süßgebäckhersteller Bahlsen. So fand man am Standort Varel eine clevere Lösung für eine unfallträchtige Arbeitsaufgabe: Bisher mussten die langen Produktförderbänder per Hand von Schokoladenresten und dergleichen gereinigt und desinfiziert werden – oft unter ergonomisch ungünstigen Platzverhältnissen und mit Sturz- beziehungsweise Absturzgefährdungen für die Beschäftigten. Automatisierte Reinigungssysteme lieferten keine zufriedenstellenden Ergebnisse. Stattdessen wird nun ein Trockendampfreinigungsgerät inklusive Saugkopf eingesetzt – ein Bestandteil eines herkömmlichen Bodenreinigungsgeräts. Das umfunktionierte Gerät kann – auch während der laufenden Produktion – leicht an Bändern unterschiedlicher Größe montiert werden. Dies gelingt sogar in Kurvenbereichen. Das Verfahren, bei dem 180 Grad heißer Wasserdampf zum Einsatz kommt, ist hochwirksam in der Reinigung und Desinfektion, macht die Verwendung von Gefahrstoffen unnötig und ist ein großer Schritt in der Prävention – insbesondere weil die riskante Arbeit von Leitern und Tritten aus wegfällt.

→ www.bahlsen.com

SeeCafe Toni: Hilfe per „Pick-Up“

Auch im SeeCafe Toni in Rimsting am Chiemsee hat die Inhaberfamilie Stöfl mit einer pfiffigen Idee eine Maßnahme zur Vermeidung von Sturzgefahren ergriffen. Dort hängen aus Platzmangel die Kuchen- und Tortenringe an

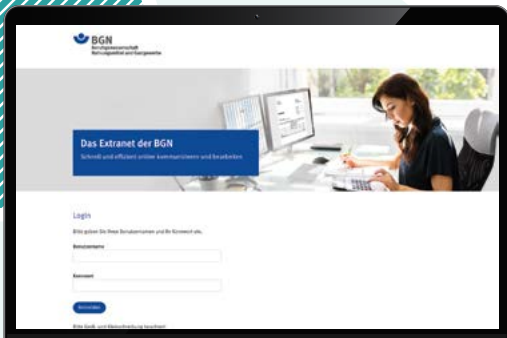
der Wand über der Spüle, in unmittelbarer Nähe zu dem Ort, an dem sie gebraucht werden. Ein schneller Zugriff ohne Absturzgefahr war selbst mit einem ordentlichen Tritt oder einer Leiter nicht gegeben. Zum leichten und gefahrlosen Auf- und Abhängen der Tortenringe von der Wand wird jetzt eine gebogene Metallstange als Hilfsmittel verwendet, der „Pick-Up“, den die Beschäftigten nicht mehr missen möchten. Die simplen und kostengünstigen Präventionsmaßnahmen sind oft die besten, meint auch die Jury. Gerade die einfachen Ideen für Kleinbetriebe werden gern von anderen Betrieben übernommen – genau das ist ein erklärtes Ziel des BGN-Präventionspreises.

→ www.seecafe-toni.de



PRÄMIENPUNKTE SICHERN

Übrigens erhalten alle Betriebe, die eine qualifizierte Einreichung für den Präventionspreis nachweisen können, 10 Punkte im Prämienvorgang. Weitere 10 Prämienpunkte werden gewährt, wenn ein Mitgliedsunternehmen eine mit dem Präventionspreis ausgezeichnete Maßnahme übernimmt und auf den eigenen Betrieb anwendet. Der Renner war in dieser Hinsicht die „Glück-gehabt-Karte“ der Milupa GmbH, einem der Preisträger 2020. Sie wurde von insgesamt 16 anderen Betrieben übernommen.



DIGITALER SERVICE

BEITRAGSBESCHEIDE ONLINE VERFÜGBAR

Die BGN hat ihr digitales Angebot für Unternehmen erweitert. Bescheide stehen nun in digitaler Form im Extranet bereit. Damit setzt die BGN auf eine umweltfreundliche, schnelle und zeitgemäße Bereitstellung von Beitragsbescheiden. Der Vorteil liegt auf der Hand: Unternehmen können sich mit ihrer Extranet-Zugangskennung einloggen und die Teilnahme an der elektronischen Bescheidbekanntgabe beantragen. Nach Eingabe der E-Mail-Adresse und entsprechender Bestätigung der Verifikationsmail werden sie regelmäßig per E-Mail über die Verfügbarkeit neuer Bescheide im Extranet informiert. Diese können anschließend mit wenigen Klicks im Extranet heruntergeladen werden; der postalische Versand entfällt dann. Das Extranet der BGN bietet neben der neuen Funktion viele weitere digitale Vorteile.

Weitere Informationen:

→ www.bgn.de, Shortlink: 1285

CHECKLISTE UNFALLANALYSE

AUS FEHLERN LERNEN

Aus der Praxis wissen wir, dass es den Betrieben oft nicht leichtfällt, bei Unfällen und Beinaheunfällen die tatsächlichen Ursachen zu ermitteln. Es ist jedoch wichtig, sich diese ganz genau anzusehen, um aus dem Ereignis zu lernen und mit gezielten Maßnahmen den Betrieb sicherer zu machen – ein bedeutender Baustein der VISION ZERO. Die BGN hat aus diesem Grund eine Checkliste zur Ermittlung von Unfallursachen entwickelt.

Die Checkliste leitet Schritt für Schritt durch die betriebliche Unfallanalyse. Um die Ermittlung möglichst vollständig durchzuführen, werden alle relevanten Einflussfaktoren betrachtet, die zum Unfall geführt haben könnten. Die Checkliste ist ein interaktives PDF-Dokument, das aus der ausführlichen Analyse automatisch eine kurze Zusammenfassung erstellt. Wenn gewünscht, lässt sich in wenigen Schritten ein betrieblicher Aushang erstellen. Auf Basis der identifizierten Unfallursachen können Sie für Ihren Betrieb konkrete Maßnahmen ableiten und die Gefährdungsbeurteilung anpassen.

UNFALL



Zur Checkliste:

→ www.bgn.de, Shortlink: 1556

Informationen zu VISION ZERO:

→ www.bgn.de/vision-zero

NEUE ARBEITSSICHERHEITSINFORMATION

DIENSTFAHRTEN MIT PKW UND KLEINTRANSPORTER

Fahrten im öffentlichen Straßenverkehr gehören in vielen BGN-Mitgliedsbetrieben zum Arbeitsalltag. Waren müssen ausgeliefert, Kunden besucht, Beschäftigte zu einem Event gebracht oder Hotelgäste vom Flughafen abgeholt werden. In Sachen Arbeitsschutz werden dienstliche Fahrten oft wenig beachtet, weil viele denken: Was auf der Straße passiert, lässt sich vom Betrieb aus nicht oder nur wenig beeinflussen. Dabei spielen Straßenverkehrsunfälle im betrieblichen Unfallgeschehen eine erhebliche Rolle und ziehen für die Betroffenen nicht selten ernste und langfristige Folgen nach sich.

Die neue Arbeitssicherheitsinformation (ASI) 7.20 „Dienstfahrten mit Pkw und Kleintransporter“ unterstützt Sicherheitsverantwortliche bei der Prävention von Dienstwegeunfällen. Die ASI informiert über die grundlegenden Pflichten beim Betrieb von Fahr-

zeugen, gibt Hinweise zur sicheren und ergonomischen Gestaltung des Arbeitsplatzes „Fahrzeug“ und informiert über eine gute betriebliche Organisation des Arbeitsfelds „Transport“. Zudem enthält die ASI eine Liste mit Unterweisungsthemen.



ASI 7.20 „Dienstfahrten mit Pkw und Kleintransporter“ zum Download:

→ www.bgn.de, Shortlink: 1863

FAQs IM REHA-BEREICH

BEI ÜBERSTUNDEN VERSICHERT?

Täglich erreichen die Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter der BGN vielfältige Fragen rund um das Thema Rehabilitation und Versicherungsschutz. Wir stellen Ihnen die Themen vor, die am häufigsten nachgefragt werden. Dieses Mal geht es um die Frage, ob auch beim Überschreiten der gesetzlich festgelegten Höchstarbeitszeit Unfallversicherungsschutz besteht.

Frage: Bin ich auch dann unfallversichert, wenn ich Überstunden mache?

Antwort: Ja, denn es gilt grundsätzlich, dass auch bei Überstunden der gesetzliche Unfallversicherungsschutz bestehen bleibt, selbst wenn die gesetzlich vorgeschriebene Höchstarbeitszeit überschritten wird.

Die Arbeitszeit in Deutschland ist durch das Arbeitszeitgesetz geregelt. Sie darf an einem Werktag acht Stunden nicht überschreiten, kann aber unter bestimmten Voraussetzungen auf bis zu zehn Stunden verlängert werden. Die Einhaltung des

Arbeitszeitgesetzes überwachen die staatlichen Arbeitsschutzbehörden.

Versicherungsschutz in der gesetzlichen Unfallversicherung besteht grundsätzlich auch dann, wenn Beschäftigte über die gesetzlich vorgeschriebene tägliche Höchstarbeitszeit hinaus für das Unternehmen tätig sind. Entscheidend ist allerdings, dass sie zum Unfallzeitpunkt Tätigkeiten durchführen, die dem Unternehmen nutzen sollen.

Weitere Informationen

Arbeitszeitgesetz

→ www.gesetze-im-internet.de,
Suchwort: Arbeitszeitgesetz

Arbeitszeitgestaltung, Themenseite der BGN

→ www.bgn.de, Shortlink: 1593

Arbeitszeit sicher und gesund gestalten


→ www.dguv.de, Webcode: d1183590



KÜNSTLICHE INTELLIGENZ

KÖNNEN MASCHINEN INTELLIGENT SEIN?

Die mittlerweile allgemein bekannte Abkürzung „KI“ steht für künstliche Intelligenz. Diese Technologie wird von zahlreichen Hoffnungen begleitet, schürt aber gleichzeitig Unsicherheiten und Ängste, beispielsweise vor dem Wegfall von Arbeitsplätzen durch eine immer weiter voranschreitende Automatisierung sowie dem Verlust menschlicher Entscheidungshoheit.

 **Gabriele Albert, Dr. Oliver Schmitt**

„Intelligenz ist eine Eigenschaft, die nicht einheitlich definiert wird und nur schwer messbar ist“, erklärt Dr. Oliver Schmitt, Experte für Maschinensicherheit bei der BGN. „Und sie wird natürlich primär Lebewesen zugeschrieben.“ Künstliche Intelligenz ist im Gegensatz dazu ein seit Jahrzehnten bestehendes Fachgebiet der Informatik, das erforscht, wie der Computer menschliche Fähigkeiten wie logisches Denken, Lernen und Handeln imitieren kann. „Erst durch schnellere Computersysteme und die Möglichkeiten, große Datenmengen zu sammeln und zu speichern, sind die praktischen Anwendungsfelder in den vergangenen Jahren stark gewachsen“, fährt Dr. Schmitt fort. „Man stelle sich nur vor, dass das

iPhone 13 mehr Rechenpower hat als ein Standard-PC von vor zehn Jahren und dass Datenspeicher durch Cloud-Systeme heutzutage beliebig vorhanden und erweiterbar sind.“

Maschinelles Lernen

KI wird unter anderem in den Bereichen von Maschinen (z. B. optimierte Bewegungen von Robotern), Mobilität (z. B. autonomes Fahren, Routenberechnung) und Software (z. B. Wettervorhersagen, Sprachassistenten) eingesetzt. Für die Funktion einer KI werden einem Computer Handlungsanweisungen, sogenannte Algorithmen, vorgegeben, die er auf Datensätze anwendet.



SCHWACHE UND STARKE KI

Eine schwache KI hilft dabei, konkrete Probleme zu lösen – zum Beispiel bei der Sprach- oder Bilderkennung sowie der Navigation.

Eine starke KI wird dagegen für universelle, komplexe Probleme benötigt – bis hin zur eigenständigen Interaktion mit dem Menschen. Dabei kann die starke KI ein eigenes Bewusstsein entwickeln. Bis heute ist allerdings keine wirklich funktionierende starke KI bekannt. Insbesondere große IT-Unternehmen arbeiten jedoch mit Hochdruck daran.

„Man spricht von maschinellem Lernen, wenn der Algorithmus selbstständig Strukturen und Muster in den Datensätzen erkennt und daraus neue Erkenntnisse ableitet, die man nicht im Vorhinein programmiert hat. Das Ergebnis ist leider nicht immer vorhersagbar und auch der Rechenweg zum Ergebnis bleibt manchmal im Verborgenen“, so der promovierte Physiker. Ein Untergebiet des maschinellen Lernens seien neuronale Netze, die Lernprozesse des menschlichen Gehirns nachahmen. „Ein höchst interessantes Gebiet.“

KI in BGN-Branchen

In den Mitgliedsbetrieben der BGN dient KI häufig zur Automatisierung und Verbesserung von Produktionsprozessen. Bei Maschinen und Anlagen sollen im Bereich der zielgerichteten vorausschauenden Wartung von Verschleißteilen, Predictive Maintenance genannt, durch eine weitreichende Auswertung von vielerlei Sensorik ungeplante Stillstandszeiten verhindert und gleichzeitig ein zu früher Austausch von Teilen vermieden werden.

„Darüber hinaus findet in unseren Branchen KI Anwendung in der Erkennung von Fremdkörpern in Lebensmitteln. Zum Beispiel können beim Scannen von gefüllten und verschlossenen Getränkeflaschen Fehlstellen im Glas oder Verunreinigungen im Getränk erkannt werden. Eine lernfähige KI verringert dann selbstständig die Anzahl von Fehlausschleusungen, wenn sie dementsprechend trainiert wird. Durch hohe Produktionszahlen von einigen Tausend Flaschen pro Stunde sind viele Messdaten für den Lernprozess vorhanden“, erklärt Dr. Oliver Schmitt.

Ein kritischer Blick muss sein

Der BGN-Experte sieht aber neben den gewinnbringenden und nützlichen Anwendungen von KI auch manches

kritisch: „Deshalb ist es gut, dass momentan die KI-Verordnung auf den Weg gebracht wird, um EU-weit einheitliche gesetzliche Regelungen zu finden. Darin sind drei Stufen von KI mit entsprechenden Anforderungen beschrieben. Bestimmte ethisch fragwürdige KI-Systeme, zum Beispiel ein Social-Scoring-System, bei dem Bürgerinnen und Bürger nach ihrem sozialen Verhalten für allgemeine Zwecke durch öffentliche Behörden bewertet werden, sind aus gutem Grund verboten.“ Andere KI-Systeme müssten vor ihrem Einsatz durch eine externe Stelle geprüft werden. Zum Beispiel solche, die als Sicherheitskomponenten in der Verwaltung und im Betrieb des Straßenverkehrs sowie in der Wasser-, Gas-, Wärme- und Stromversorgung verwendet werden sollen. Unkritische KI wie einfache Sprachassistenten könnten dagegen ohne weitere Maßnahmen verwendet werden. „Für uns Träger der gesetzlichen Unfallversicherung ist darüber hinaus die Frage wichtig, wer bei einem Unfall als Folge einer Entscheidung der KI die Haftung übernimmt. Das ist noch nicht in allen Bereichen eindeutig geklärt“, sagt Dr. Oliver Schmitt abschließend. ■



KÜNSTLICHE INTELLIGENZ

In einer neu veröffentlichten DGUV Test Information werden allgemeine Grundsätze für die sicherheitstechnische Bewertung von KI-Technologien beschrieben. Die Grundsätze konkretisieren Anforderungen in Bezug auf Sicherheit und Gesundheit und dienen als Hilfestellung für die Erarbeitung von produktspezifischen Prüfanforderungen.

➔ www.dguv.de, Webcode: dp1318525



DIE BGN AUF MESSEN

DIREKT UND PERSÖNLICH

Für die BGN ist es wichtig, mit Menschen aus den versicherten Mitgliedsbetrieben, mit Herstellern von Arbeitsschutzprodukten, Planungsbüros und vielen anderen im Arbeitsschutz tätigen Personen im direkten Austausch zu stehen. Eine von vielen Möglichkeiten dafür ist die Teilnahme an relevanten Fachmessen. Rolf Jungebloed von der BGN erklärt, auf welchen Messen die BGN vertreten ist – und auf welchen nicht.

 Die Fragen stellte Gabriele Albert

Akzente: *Es gibt sehr viele Fachmessen in Deutschland, die für die BGN interessant sein könnten. Welche werden warum ausgewählt?*

Rolf Jungebloed: Natürlich müssen wir aus Kosten- und Kapazitätsgründen eine Auswahl treffen und können nicht überall präsent sein. Unsere Messeteilnahmen werden laufend evaluiert und das Messeportfolio dementsprechend angepasst. Selbstverständlich findet man die BGN auf den beiden bekannten und wichtigen Arbeitsschutzmessen A+A und ARBEITSSCHUTZ AKTUELL, die im jährlichen Wechsel stattfinden. Dort sind wir am DGUV-Gemeinschaftsstand vertreten, haben aber eine separate Anlaufstelle, wo man uns gezielt aufsuchen kann.

Außerdem kann man uns derzeit mit Messeständen in unterschiedlichen Größen auf der INTERNORGA, INTER-

GASTRA, HOGA, IFFA, SÜFFA, iba und südback finden. Man erkennt an dieser Auswahl, dass wir die Fachmessen unserer drei mitgliederstärksten Branchen Back- und Gastgewerbe sowie Fleischwirtschaft abdecken.

Welche Gründe spielen bei dieser Auswahl eine Rolle?

In diesen Branchen gibt es auch viele kleinere Betriebe, die häufig keinen direkten Kontakt zur BGN haben und bei denen es unter Umständen „Berührungängste“ gibt. Für solche Betriebe bietet eine Messe optimale Bedingungen für ein persönliches Gespräch auf „neutralem Boden“. Das wird auch oft von Gründerinnen oder Gründern gesucht, die noch nicht Mitglied bei der BGN sind, sich aber über relevante Informationen für den Betriebsstart freuen.



Rolf Jungebloed ist Aufsichtsperson bei der BGN und Hauptorganisator der Messeauftritte.

4 Und was ist mit den anderen BGN-Branchen, zum Beispiel der Getränkeindustrie?

In der Getränkeindustrie handelt es sich meistens um größere Betriebe, die im Regelfall eine eigene Sicherheitsorganisation mit guten und regelmäßigen Kontakten zu den zuständigen Aufsichtspersonen haben. Hier funktioniert der direkte Austausch auf diesem Weg auch ohne Fachmesse. Deshalb haben wir ganz pragmatisch aufgrund einer Kosten-Nutzen-Betrachtung eine Teilnahme an diesen Messen eingestellt.

4 Was erwartet die Besucherinnen und Besucher, wenn sie auf einer Messe zum BGN-Stand kommen?

An den Messeständen stehen Fachleute aus unseren Präventionsabteilungen – meist Aufsichtspersonen oder Beratungsassistenten – zum persönlichen Gespräch zur Verfügung. Bei der inhaltlichen Gestaltung des Messestands wird immer der Fokus auf bestimmte aktuelle Themen beziehungsweise Branchenschwerpunkte gelegt. Aber natürlich tauscht sich unser Personal auch gern über alle anderen Themen der Prävention mit den Besuchern aus. Diese sollten allerdings Verständnis dafür haben, dass wir auf einer Messe keine speziellen Auskünfte über individuelle Versicherungsfälle oder Beitragsfragen geben können.

4 Bekommt man am BGN-Messestand auch etwas „in die Hand“?

Natürlich! Die BGN hat sehr viele Informationsschriften, Unterweisungshilfen, Hilfen zur Gefährdungsbeurteilung und viele andere Schriften und Broschüren. Auf den Messen haben wir immer eine große Auswahl an branchenbeziehungsweise themenspezifischen Medien dabei,

die man kostenlos mitnehmen kann. Sollte jemand etwas Bestimmtes suchen, hilft unser Standpersonal gern weiter. Sollten wir das gesuchte Medienangebot nicht vor Ort haben, senden wir es im Nachgang der Messe zu.

4 Was passiert eigentlich mit einem Messestand nach der Messe? Wird er entsorgt und immer wieder neu gebaut oder gibt es auch hier Überlegungen zum Thema „Nachhaltigkeit“?

Nachhaltigkeit ist für uns schon seit vielen Jahren ein überaus wichtiges Thema. Wir nutzen für unsere Stände ein modular konzipiertes Standbausystem. Mit diesem lassen sich Messestände in den unterschiedlichsten Standabmessungen mit standardisierten Elementen bauen. Die zusätzlichen individuell gefertigten Grafikelemente werden nach den Messen eingelagert und im Regelfall mehrfach verwendet. Überzählige Schriften und Medien werden nicht vor Ort entsorgt, sondern mit der restlichen Standausstattung zurück in unsere Hauptverwaltung nach Mannheim transportiert. ■



AUSBLICK

Die ersten Messen, auf denen die BGN 2023 vertreten ist:

HOGA (15.–17.01., Nürnberg)

INTERNORGA (10.–14.03., Hamburg)

SCHLÜSSELTRANSFERSYSTEME

CHANCEN UND RISIKEN



Schlüsselsysteme in Verbindung mit Schutzeinrichtungen werden heute an vielen Nahrungsmittel- und Verpackungsmaschinen angewendet. Insbesondere bei komplexen Arbeitsaufgaben und Bewegungsabläufen sind sie sehr nützlich und nicht mehr wegzudenken. Ihr Einsatz erfordert allerdings einiges an Know-how.



Thomas Gangkofner

Es gibt viele Varianten von schlüsselbasierten Systemen mit und ohne Schlüsseltransfer. Ein Verriegelungssystem mit Schlüsseltransfersystem, in der Normung auch als Verriegelungssystem der Bauart 5 bezeichnet, erfüllt eine oder mehrere Sicherheitsfunktionen oder Teile davon und umfasst mindestens zwei Verriegelungseinrichtungen. Diese funktionieren durch den Transfer eines Schlüssels (E DIN EN ISO 14119:2021, siehe Infokasten auf Seite 17. Alle im Beitrag genannten Quellen und Broschüren werden dort aufgelistet). Ein solches Schlüsseltransfersystem erfüllt seine Funktion durch Sperren oder Freigabe eines oder mehrerer Schlüssel. Beispiele sind Türschlösser, Schlüsselschalter, Schlüsselwechselstationen.

Schlüsseltransfersysteme dienen vor allem dazu, einen festgelegten Ablauf beim Zugang zu Maschinenbereichen sicherzustellen, aber auch zum Beispiel der Zu-

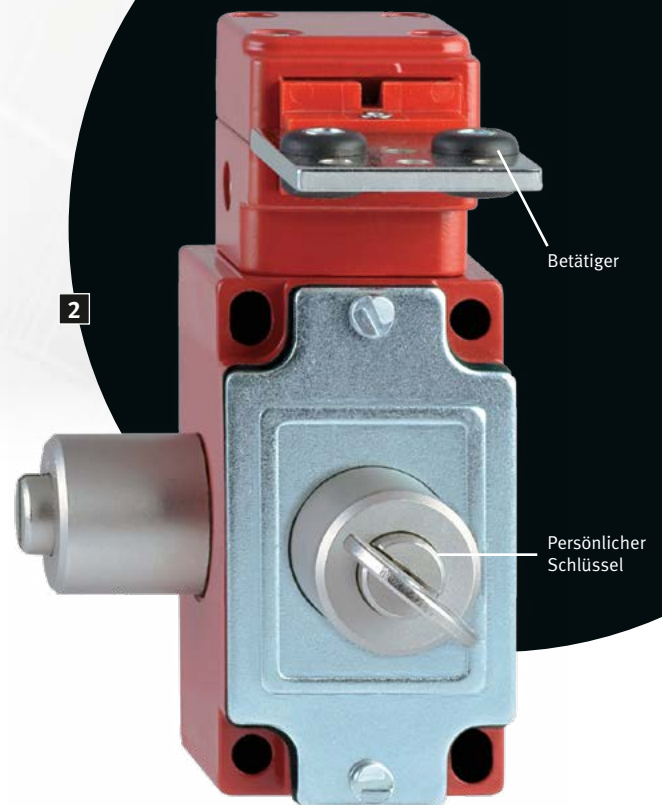
gangsanforderung bei beweglichen Schutzeinrichtungen mit Zuhaltfunktion. Sie werden oft kombiniert mit weiteren Funktionen wie Zeitverzögerung oder Betriebsartenwahl.

Grundlegende Anforderungen und Auswahlkriterien sind in der DIN EN ISO 14119:2014 beschrieben, allerdings nicht sehr ausführlich. Aufschlussreicher ist der neue Entwurf E DIN EN ISO 14119:2021. Varianten, Auswahl und Anforderungen hinsichtlich Ausführung und Montage sowie Anwendungsbeispiele können in der DGUV Information 203-087 nachgelesen werden. Nachfolgend werden deshalb nur einige wesentliche Anwendungsaspekte und vor allem Konstellationen aufgezeigt, die problematisch sein können und gegebenenfalls weiterer Überlegungen bedürfen. Außerdem werden für diese Fälle Vorschläge für Maßnahmen zur Risikominderung gemacht.



1 | Beispiel für eine Schlüsselwechselstation. Hier werden ein oder mehrere codierte Schlüssel in eine Wechselkomponente gesteckt, um einen oder mehrere anders codierte Schlüssel entnehmen zu können. Somit lassen sich sicherheitsrelevante Funktionen, die einen zwangsweisen Ablauf erfordern, realisieren.

2 | Beispiel für eine mechanische Einrichtung, um Türen, Klappen etc. zuzuhalten. Mit dem zugehörigen Schlüssel kann der Betätiger aus der Einheit entfernt werden. Sobald dies geschehen ist, bleibt der Schlüssel gesperrt und kann nicht entfernt werden.



Zugang mit reduziertem Risiko

Gemeinsam ist allen Schlüsselssystemen – mit oder ohne Schlüsseltransfer –, dass durch das Betätigen eines Schlüssels die Gefahr bringenden Funktionen der Maschine stillgesetzt werden und so ein bestimmungsgemäßer Zugang bei reduziertem Risiko ermöglicht wird. Ein Schlüsseltransfersystem kann auch eine oder mehrere Schlüsselwechselstationen einschließen. Die Schlüssel in den Wechselstationen und an den Zugängen zu den Gefährdungsbereichen sind in der Regel in der Schutzeinrichtung „gefangen“, können also nicht abgezogen werden, solange die entnommenen Schlüssel nicht zurückgesteckt und in Schließstellung gebracht wurden beziehungsweise solange die Schutzeinrichtung geöffnet ist. Eine Variante ist, dass ein oder mehrere zusätzliche „persönliche“ Schlüssel an der beweglichen Schutzeinrichtung vorhanden sind, die nach Freigabe durch die Verriegelung der Schutzeinrichtung abgenom-

men und in den Gefährdungsbereich mitgenommen werden können. Die Schutzeinrichtung kann weder geschlossen noch kann der Zugangsschlüssel abgezogen werden, wenn sich nicht alle „persönlichen“ Schlüssel wieder in der Schutzeinrichtung befinden. Dies ist eine organisatorische Maßnahme gegen das versehentliche Einschalten durch eine andere Person.

Möglichkeiten und Vorteile

Schlüsseltransfersysteme ermöglichen den Zugang zu Gefährdungsbereichen durch rein mechanische →

→ Komponenten. Die Abschaltung der Gefahr bringenden Funktionen kann in einer räumlich getrennten – zum Beispiel elektromechanischen – Station erfolgen. Damit sind Schlüsseltransfersysteme grundsätzlich dort geeignet, wo elektrische oder elektronische Systeme ausfallträchtigen Einflüssen wie extremen Temperaturen oder Vibrationen ausgesetzt sind – oder in Bereichen mit Explosionsgefahr.

Insbesondere dort, wo beim Zugang zu Maschinen festgelegte Abläufe erforderlich sind, können Schlüsseltransfersysteme dabei helfen, diese zu implementieren und sicherzustellen. Weitere Vorteile bietet die mögliche Verknüpfung mit Zusatzfunktionen. Statt eines einfachen Tasters kann zum Beispiel bei Maschinen mit nachlau-

fenden Funktionen auch ein Schlüsseltransfersystem verwendet werden, um an einer zugehaltenen Schutzeinrichtung den Zugang zum Gefährdungsbereich anzufordern. Es kann gleichzeitig als Betriebsartenwahlschalter dienen,

der die Automatikfunktionen der Maschine sperrt und Betriebsarten wie Einstellen, Fehlersuche oder Tippbetrieb aktiviert. So können diese Arbeiten unter risikoreduzierten Bedingungen durchgeführt werden.

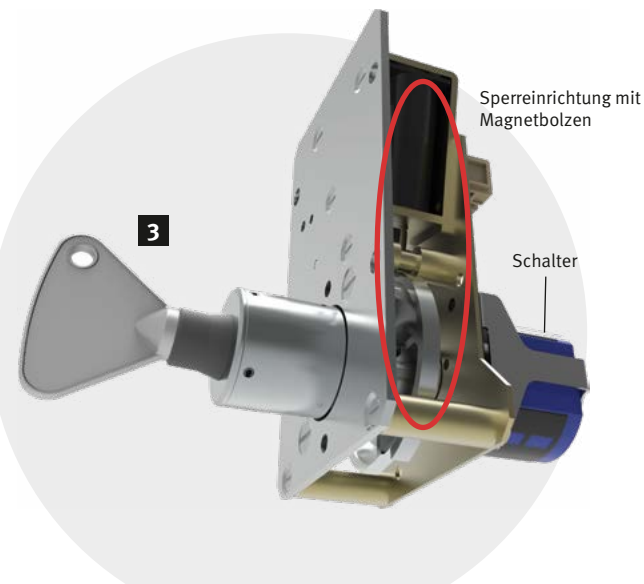
Unbeabsichtigtes Ingangsetzen verhindern

Wie andere Schutzeinrichtungen auch sind Schlüsseltransfersysteme nicht in der Lage, ein absichtliches und vorsätzliches Umgehen oder Unwirksammachen zu verhindern. Wenn Schutzeinrichtungen umgangen oder manipuliert werden, liegt das erfahrungsgemäß oft daran, dass der Hersteller keine Betriebsarten oder nur unzureichende Möglichkeiten vorgesehen hat, damit notwendige Arbeiten wie Einrichten oder Fehlersuche unter risikoreduzierten Betriebsarten durchgeführt werden können. In solchen Fällen müssen die Ursachen für die Umgehung oder Manipulation beseitigt werden. Nur unter dieser Voraussetzung sind die vorgesehenen Schutzmaßnahmen einschließlich Schlüsseltransfersystemen wirksam.

Schlüsseltransfersysteme sind uneingeschränkt dort einsetzbar, wo durch die beweglichen Schutzeinrichtungen kein Ganzkörperzugang möglich ist. Ist dies nicht der Fall, sind weitere Aspekte zu beachten:

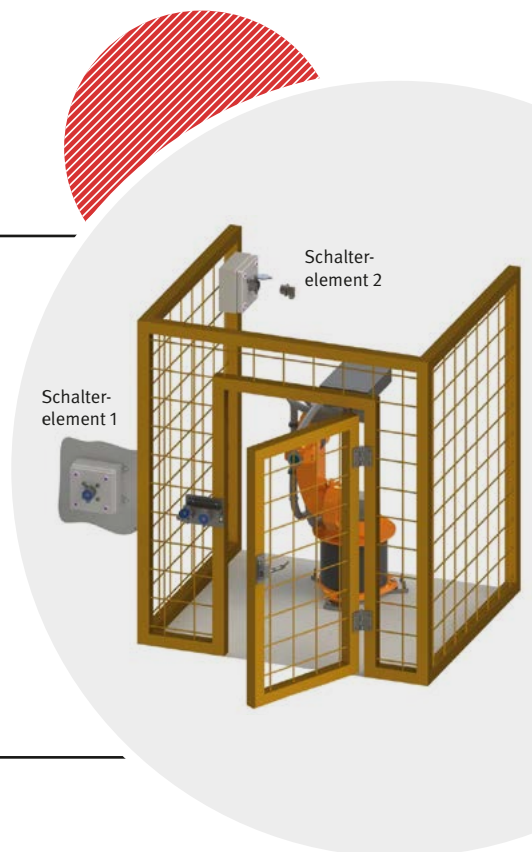
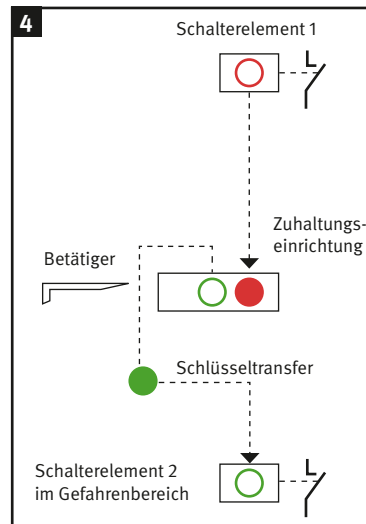
- Bei mehreren Zugängen über bewegliche trennende Schutzeinrichtungen muss durch die unterschiedliche Codierung der Schlüssel sichergestellt sein, dass nur jeweils ein Schlüssel eine einzige Schutzeinrichtung öffnen kann.
- Ein Zugang über ein Schlüsseltransfersystem kann – insbesondere wenn noch eine Zuhaltung mit Zeitverzögerung im Spiel ist – umständlich sein. An den meisten Verpackungsmaschinen gibt es aber Öffnungen für den Produktein- oder -auslauf mit berührungslos wirkenden Schutzeinrichtungen, über die ebenfalls ein Zutritt zum Gefährdungsbereich möglich ist. Erfahrungsgemäß wird diese Möglichkeit insbesondere dann genutzt, wenn sich der Bediener davon eine Zeitersparnis verspricht. Daher sollten bei Verwendung von Schlüsseltransfersystemen idealerweise an allen möglichen Zugängen trennende Schutzeinrichtungen verwendet werden.
- Wenn an den Produktöffnungen berührungslos wirkende Schutzeinrichtungen wie Sicherheitslichtschranken vorhanden sind, sollten Maßnahmen ergriffen werden, die diese Öffnungen als Zugangsweg unattraktiv machen, indem zum Beispiel der nicht vorgesehene Zugang über den Produktweg mit Nachteilen gegenüber dem vorgesehenen Zugang über das Schlüsseltransfersystem verbunden ist. Das könnte beispielsweise durch eine längere Stillstandszeit der Maschine oder ein aufwendiges Wiederanfahren nach Auslösen der berührungslos wirkenden Schutzeinrichtung erreicht werden. Bei komplexen Abläufen wie bei Verpackungsrobotern ist dies häufig gegeben, weil die Maschine wieder in einen definierten Zustand gebracht werden muss.
- Auch Schnellverschlüsse (z. B. „Vorreiber“) als Befestigungsmittel von feststehenden trennenden Schutzeinrichtungen können einen schnelleren Zugang ermöglichen als ein Schlüsseltransfersystem und sollten daher vermieden werden.
- Auch sollen zur Vermeidung der einfachen Umgehung der Schutzmaßnahmen keine uncodierten oder niedrig codierten Betätiger verwendet werden.
- Aus demselben Grund dürfen im Betrieb nicht mehrere Schlüssel mit gleicher Codierung existieren.

”
**SCHLÜSSELTRANSFERSYSTEME
 KÖNNEN EIN ABSICHTLICHES
 UND VORSÄTZLICHES UMGEHEN
 ODER UNWIRKSAMMACHEN
 NICHT VERHINDERN.**
 “



3 | Schalterelement mit einer elektromagnetischen Einrichtung zum Sperren und Ent Sperren des Schlüssels.

4 | Schematische Darstellung des Schlüssellaufs beim Zugang zu einer Roboterzelle.



Versehentliches Einschalten ausschließen

Die Verwendung persönlicher Schlüssel zur Mitnahme in den Gefährdungsbereich wird häufig als Mittel der Wahl angesehen, wenn der Gefahrenbereich großräumig oder unübersichtlich ist und ein versehentliches Schließen der Schutzeinrichtung durch dritte Personen nicht ausgeschlossen werden kann. Dabei wird oft übersehen, dass diese Maßnahme vom menschlichen Willen abhängig ist und deshalb keine zuverlässige Risikoreduzierung darstellt. Es ist ein vorhersehbarer und bekannter Fehlgebrauch, dass der Schlüssel in der Zugangstür stecken gelassen wird. Gerade bei großräumigen oder unübersichtlichen Gefährdungsbereichen besteht das Risiko, dass die Schutzeinrichtung durch dritte Personen geschlossen und die Maschine wieder in Gang gesetzt wird. Das lässt sich vermeiden, wenn der Zugangsschlüssel im Gefahrenbereich für eine Quittierung erforderlich ist, ohne die die Maschine nicht wieder gestartet werden kann. Es können auch mehrere „innere“ Quittiereinrichtungen zum Einsatz kommen, wenn ein definierter Rückweg eingehalten werden soll, zum Beispiel um zu prüfen, ob sich nicht noch weitere Personen im Gefährdungsbereich aufhalten. Es reicht in der Regel nicht aus, wenn der Schlüssel zur Auslösung von Funktionen an der Maschine erforderlich ist, denn es gibt andere Zugangsgründe, bei denen kein Schlüssel nötig ist (z. B. Reinigung, Entfernung von Packungen).

Zusammenfassend kann man folgendes Fazit ziehen: Das Ziel aller Überlegungen und Maßnahmen muss darin liegen, dass der vorgesehene sichere Weg der einfachste und attraktivste ist und deshalb von den Beschäftigten akzeptiert wird. ■



MEHR ZUM THEMA


- DIN EN ISO 14119:2014 Sicherheit von Maschinen – Verriegelungseinrichtungen in Verbindung mit trennenden Schutzeinrichtungen – Leitsätze für Gestaltung und Auswahl (ISO 14119:2013); Deutsche Fassung EN ISO 14119:2013
- E DIN EN ISO 14119:2021 Sicherheit von Maschinen – Verriegelungseinrichtungen in Verbindung mit trennenden Schutzeinrichtungen – Leitsätze für Gestaltung und Auswahl (ISO/DIS 14119:2021); Deutsche und Englische Fassung prEN ISO 14119:2021
- DGUV Information 203-087 Auswahl und Anbringung von Schlüsseltransfersystemen, Deutsche Gesetzliche Unfallversicherung (DGUV), Berlin, Oktober 2017

➔ www.dguv.de, Webode: p203087

BGN-PRÄMIENVERFAHREN

TRADITION TRIFFT
PRÄVENTION

Seit dem 1. August 1932 versorgt die Feinbäckerei Nolte Kunden aus Schwarzenborn und der Umgebung mit ihren Backwaren. Seit 2015 nimmt das nordhessische Unternehmen am BGN-Prämienvorfahren teil – aus guten Gründen und mit großem Erfolg. Warum das so ist, erklärt Olaf Nolte, der den Familienbetrieb in vierter Generation führt.

 Die Fragen stellte Stefan Layh



Akzente: Herr Nolte, wie geht es der Feinbäckerei Nolte mit gut 90 Jahren?

Olaf Nolte: Vielen Dank, uns geht es grundsätzlich gut. Mit 110 Beschäftigten betreiben wir im Umkreis von 25 Kilometern um unseren Hauptsitz in Schwarzenborn neun Fachgeschäfte, einen mobilen Fahrverkauf und einen Vortagsladen. Wir bieten ein Vollsortiment an – vom urigen Vollkornbrot über saftige Blechkuchen bis hin zur mehrstöckigen Hochzeitstorte.

In welchen Bereichen kommen Ihre Beschäftigten zum Einsatz?

Rund 85 Personen arbeiten in den stationären Verkaufsstellen. Am Produktionsstandort sind 25 Beschäftigte im Einsatz. Sie verteilen sich auf die Herstellung in Bäckerei und Konditorei, Verwaltung, Auslieferungsdienst und Reinigungskräfte.

Welche Rolle spielen Arbeitsschutz und Prävention in Ihrem Betrieb?

Diese Themen sind mit unseren täglichen Abläufen eng verwoben. Auch mit mehr als 100 Leuten sind wir immer noch ein Familienbetrieb: Man kennt sich, dadurch entstehen auch Wertschätzung und Fürsorge füreinander. Obwohl wir viele

Maschinen nutzen, haben wir es Tag für Tag mit Menschen zu tun – und die sollten immer im Mittelpunkt stehen.

Nehmen Sie deswegen am BGN-Prämienvorfahren teil?

Richtig. Eine Zusatzmotivation war der finanzielle Anreiz, von den jährlichen Pflichtbeiträgen an die BGN etwas zurückzuholen. Als wir uns 2014 erstmals mit den Teilnahmemodalitäten befassten, war schnell klar: Das können wir aus dem Stand nicht erfüllen. Das hat uns angespornt, in Sachen Prävention zuzulegen. 2015 hat es dann geklappt: Die für die Teilnahme am BGN-Prämienvorfahren geforderte Mindestpunktzahl haben wir um exakt einen halben Punkt übertroffen! Seitdem kommt Jahr für Jahr Arbeitsschutz-Know-how dazu.

Wie lief es im vergangenen Jahr: Wink wieder eine Prämie?

Ja, wir haben die Hürde sehr deutlich übersprungen. Unsere jährliche Prämie liegt inzwischen bei etwa 1.600 Euro. Mittlerweile sind wir so aufgestellt, dass uns die Teilnahme am BGN-Prämienvorfahren leicht von der Hand geht.



Olaf Nolte



NEHMEN SIE AM BGN-PRÄMIENVERFAHREN TEIL, ES LOHNT SICH

- Sie erhalten bis zu 100.000 Euro Prämie (je nach Betriebsgröße).
- Sie schaffen eine positive Signalwirkung auf Kunden, Geschäftspartner und potenzielle Mitarbeitende.
- Sie verbessern das Betriebsklima und die Arbeitszufriedenheit.
- Sie verringern Arbeitsunfälle, Krankheitstage und Ausfälle.

Hier erfahren Sie Schritt für Schritt, wie die Teilnahme funktioniert:

→ www.bgn.de, Shortlink: 1236

Die notwendigen Punkte sammeln wir in den Bereichen Arbeitsschutzorganisation, Aus- und Fortbildung, Transport- und Verkehr, Arbeitssicherheit, Gesundheit und Ergonomie. Das Gratulationsschreiben der BGN reiche ich an die Beschäftigten weiter, denn zu diesem Erfolg haben wir alle beigetragen.

Welche konkreten Maßnahmen haben Ihnen Punkte und Prämien gebracht?

Das ist breit gefächert. Mal haben wir für einen Büroarbeitsplatz einen ergonomischen Arbeitsstuhl angeschafft, der Haltungsschäden vorbeugt. Dann sorgen wir für eine vorbeugende Schädlingskontrolle mit Insektenschutzgittern, Mehlmottenfallen und Insektenvernichtern mit Neonlicht. Ein anderes Beispiel ist der Einsatz

von HT-Trennmehl, mit dem wir in der Backstube den Mehlstaub in der Luft reduzieren. Weil hier auch Staubschutzgitter und -abdeckungen sowie Atemmasken helfen, bieten wir all das unseren Leuten an.

Haben sich die Präventionsmaßnahmen auf das Betriebsklima ausgewirkt?

Mit Sicherheit. Wir versuchen permanent aus Unfällen, Beinaheunfällen und hohen Arbeitsbelastungen unsere Lehren zu ziehen: Nur wer aufmerksam ist für Fehler und Gefahren, kann sich in Sachen Arbeitsschutz auch verbessern. Das steigert automatisch den Komfort am Arbeitsplatz, die Sicherheit und die Arbeitszufriedenheit – so profitieren am Ende alle.

Würden Sie das BGN-Prämienverfahren anderen Betrieben weiterempfehlen?

Ja. Mich überzeugt die Mischung aus finanziellem Anreiz und dem Antrieb, das Menschenwohl im Blick zu haben. Gesunde Menschen sind oft im Umgang unkomplizierter, glücklicher und natürlich auch leistungsfähiger. Als Chef wünsche ich mir das alles auch mit Blick auf meine Beschäftigten. ■

LEISTUNGEN DER BGN

ARBEITSUNFALL – WAS NUN?



Haben Versicherte der BGN einen Arbeitsunfall oder leiden an einer Berufskrankheit, sind sie umfangreich abgesichert. Wie genau dieser Schutz aussieht und welche Maßnahmen und Leistungen er umfasst, stellen wir Ihnen in den kommenden Ausgaben von Akzente vor. Dieses Mal geht es um die Heilbehandlung.

 **Martina Kern**

Ingrid S. arbeitet als Bäckereifachverkäuferin. Sie fährt nach der Arbeit mit ihrem Fahrrad nach Hause, als ihr an einer Kreuzung ein Auto die Vorfahrt nimmt. Beim Zusammenstoß erleidet die 45-jährige Frau neben vielen komplexen Knochenbrüchen auch innere Verletzungen und schwere Kopfverletzungen. Sie wird nach ihrem

Unfall zunächst notärztlich versorgt und vom Rettungshubschrauber in eine der neun BG-Kliniken geflogen, weil bereits am Unfallort offensichtlich ist, dass die Schwere der Verletzungen eine Klinik mit Maximalversorgung erfordert. In der BG-Klinik wird sie zunächst operiert und stationär aufgenommen. Ihre Diagnose ist nieder-



LEISTUNGEN DER BGN

Im Falle eines Arbeitsunfalls oder einer Berufskrankheit haben die Versicherten der BGN Anspruch auf unterschiedliche Leistungen wie:

- Heilbehandlung einschließlich Leistungen der medizinischen Rehabilitation
- Leistungen zur Teilhabe am Arbeitsleben
- Leistungen zur Teilhabe am Leben in der Gemeinschaft sowie ergänzende Leistungen
- Leistungen bei Pflegebedürftigkeit
- verschiedene Geldleistungen

schmetternd. Neben anderen Verletzungen wird sie als Unfallfolge ihr Leben lang querschnittsgelähmt sein. Sie erhält in der Klinik neben einer umfassenden ärztlichen Behandlung, die verschiedene Fachdisziplinen umfasst, auch Heilmittel wie Physiotherapie. Je nach Bedarf wird sie mit Hilfsmitteln versorgt wie verschiedenen Rollstühlen, Sitzkissen, Transferhilfen und Inkontinenzkathetern. Die Kosten trägt die BGN. Nach der Akutphase erfolgt unmittelbar der Wechsel in die Rehabilitationsphase. Ingrid S. absolviert ebenfalls in der BG-Klinik eine Berufsgenossenschaftliche Stationäre Weiterbehandlung (BGSW), die insbesondere bei Verletzungen des Stütz- und Bewegungsapparats durchgeführt wird. Aufgrund der Verletzungsschwere wird die BGSW mehrfach verlängert. Die krankengymnastische Behandlung wird Ingrid S. auch nach ihrer Entlassung wegen der Folgen des Arbeitsunfalls immer wieder benötigen – ebenso wie neue oder andere Hilfsmittel.

Reha vor Rente

Bei allen Leistungen der BGN gilt immer der Grundsatz „Reha vor Rente“. Das Ziel, die Gesundheit und Leistungsfähigkeit des erkrankten oder verletzten Menschen wieder herzustellen und ihn damit wieder ins Berufsleben einzugliedern, hat oberste Priorität. Die BGN ist wie alle gesetzlichen Unfallversicherungsträger als einziger Sozialversicherungsträger dabei für den gesamten Reha-Ablauf zuständig. Das verspricht für die versicherte Person einen zügigen und nahtlosen Verlauf. Reha-Managerinnen und -manager der BGN sind dabei für die Verletzten

oder Erkrankten bei schwierigen Fallkonstellationen die zentralen Ansprechpartner und unterstützen diese aktiv bei ihrer medizinischen, beruflichen und sozialen Teilhabe.

Eine Heilbehandlung wie bei Ingrid S. beinhaltet insbesondere die stationäre Behandlung in Krankenhäusern und Rehabilitationseinrichtungen, die ambulante ärztliche und zahnärztliche Behandlung inklusive der Versorgung mit Zahnersatz, die Versorgung mit Arznei-, Verband-, Heil- und Hilfsmitteln, die Ausstattung, Wiederherstellung oder Erneuerung von Prothesen oder Hilfsmitteln und die häusliche Krankenpflege.

Ein leistungsfähiges abgestuftes System von Heilverfahrenarten sowohl in der Akutphase als auch in der Rehabilitationsphase stellt die optimale Versorgung durch qualifizierte und entsprechend ausgestattete Ärzte, Krankenhäuser und Rehabilitationseinrichtungen sicher – hierbei zählen die BG-Kliniken zu den größten Traumazentren Deutschlands. Alle Leistungen werden grundsätzlich ohne Eigenanteil, Zuzahlung und zeitliche Begrenzung erbracht, solange die Folgen des Arbeitsunfalls oder der Berufskrankheit dies notwendig machen. ■

” **FÜR ALLE LEISTUNGEN MUSS GRUNDSÄTZLICH KEIN ANTRAG GESTELLT WERDEN. SIE WERDEN UNABHÄNGIG VON EINER SCHULDFRAGE GEWÄHRT.** “



DAS BGN-LÄRMKOMPENDIUM

NIEDERSCHWELIG, ÜBERSICHTLICH UND INFORMATIV

In vielen Unternehmen der Nahrungsmittel- und Getränkeindustrie gibt es trotz technischen Fortschritts immer noch eine große Anzahl von Lärmbereichen. Die potenziellen Lärmquellen und die möglichen Minderungsmaßnahmen ähneln sich dabei in den meisten Fällen und wurden deshalb in einem Lärmkompendium zusammengefasst, das nun online zur Verfügung steht.

 Claudia Mattke

Der Grund für die oftmals hohen Lärmpegel in den oben genannten BGN-Branchen ist neben einem Altbestand an Maschinen häufig eine Verdichtung beziehungsweise Erhöhung der Anlagenleistung bei neuen Anlagen. Bei Erreichen oder Überschreiten eines Tages-Lärmexpositionspegels von 85 dB(A) oder eines Spitzenschalldruckpegels von 137 dB(C) sind die Unternehmen nach der Lärm- und Vibrations-Arbeitsschutzverordnung dazu verpflichtet, ein Lärm-minderungsprogramm aufzustellen. Dabei werden sie von BGN-Aufsichtspersonen sowie Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern des messtechnischen Dienstes beraten und unterstützt. Diese begleiten in Einzelfällen auch komplette Lärm-minderungsprojekte. Den Expertinnen und Experten fiel dabei auf, dass es sich in den Unternehmen oft um gleiche oder ähnliche Lärmquellen sowie damit verbundene Lärm-minderungsmaßnahmen handelt. So entstand die Idee zu einem Lärmkompendium, in dem unterschiedliche Lärmquellen sowie Basismaßnahmen

zur technischen Lärm-minderung nach Arbeitsbereichen und Maschinen gegliedert zusammengefasst wurden. Hier kann man sich schnell und niederschwellig informieren, beispielsweise über den Fleischkutter, die Etikettiermaschine, das Flaschentransportband oder die Mehrkopfwage. Zusätzlich werden in einem Glossar Begriffe zur Lärm-minderung und Raumakustik aufgeführt und erklärt. ■

Das Lärmkompendium finden Sie hier:

→ www.bgn-laermkompendium.de

Darüber hinaus ist es im BGN-Branchenwissen (Wissen kompakt) bei den Gewerbezweigen eingebunden, die oft mit Lärmproblemen konfrontiert sind.

Wenn Sie weitere Fragen haben, wenden Sie sich gern direkt an Ihre zuständige Aufsichtsperson oder schreiben Sie eine E-Mail an:

→ laerschutz@bgn.de



WIR FÜR SIE

MENSCHEN BEI DER BGN



Dr. Peter Rietschel ist als Diplom-Physiker und promovierter Ingenieur seit 1992 bei der BGN tätig. Er leitet den messtechnischen Dienst, dessen Aufgabe es ist, physikalische Gefährdungen bei der Arbeit zu messen und zu beurteilen.

MEINE AUFGABEN BEI DER BGN

konzentrieren sich auf die Themen Lüftung, Klima, Stäube und Aerosole. Mit Ausbruch der Pandemie kamen dann die Luftreiniger und die Frage nach infektionsschutzsicheren Arbeitsplätzen hinzu.

ICH FREUE MICH,

wenn wir auf Basis unserer Erfahrung und Branchenkenntnis gemeinsam mit den Mitgliedsbetrieben praktikable Präventionsmaßnahmen entwickeln. Werden diese dann umgesetzt und die Arbeit sicherer und angenehmer, ist das ein echtes Erfolgserlebnis.

ICH WÜNSCHE MIR,

dass unsere Mitgliedsbetriebe den Bereich Prävention der BGN als kompetenten Partner in allen Fragen des Arbeitsschutzes wahrnehmen und bei Fragen und Problemen direkt ansprechen.

FUN
FACT



ACHTUNG, UNFALLGEFAHR!

Ein aus der Flasche herausploppender
Sektorkorken wird rund 40 km/h schnell.