

Prüffristen sind keine Wunschtermine

K. Bödeker, Berlin

Seitdem es die Pflicht zur Wiederholungsprüfung gibt, wird darüber nachgedacht und gestritten, wie oft denn geprüft werden soll. Vor allem geht es um die Prüffristen für ortsveränderliche Geräte.

Einerseits erarbeiteten verschiedene Institutionen eine Menge Tabellen mit Richtwerten, Beispielen und Vorschläge für viele Anwendungsfälle. Andererseits wird immer wieder versucht, aus dieser Vielfalt die Wunschlösung mit möglichst langem Abstand zwischen den Prüfungen herauszulesen. Eigenes Nachdenken stand dabei leider nicht immer ausreichend im Vordergrund.

1 Wer hat zu entscheiden?

Seit kurzem gilt die Betriebssicherheitsverordnung (BetrSichV) [1], mit der dem Arbeitgeber die Verantwortung für „... Art, Umfang und Fristen erforderlicher Prüfungen ...“ übertragen wird. Diese gesetzliche Festlegung ist inhaltlich identisch mit der bisher bereits im Bereich der Elektrotechnik für Gewerbe, Industrie u. a. geltenden Vorgabe der BGV A3 [2] § 5 „... Unternehmer ... hat dafür zu sorgen, dass die elektrischen Anlagen und Betriebsmittel ... geprüft werden ... in bestimmten Zeitabständen. Die Fristen sind so zu bemessen, dass entstehende Mängel, mit denen gerechnet werden muss, rechtzeitig festgestellt werden.“ Ob nun die eine oder andere Festlegung das Anliegen deutlicher oder konkreter zum Ausdruck bringt, ist unerheblich. Wesentlich ist vielmehr, dass der Arbeitgeber unter anderem auch die Prüffristen festlegen muss, die aus **seiner Sicht** für **seine Arbeitsmittel** sinnvoll sind. Da er selbst in der Regel nicht über die nötigen Fachkenntnisse verfügt, wird er eine dazu „befähigte Person“ aussuchen und mit dem Wahrnehmen seiner das Prüfen der Arbeitsmittel betreffenden Pflichten [1] beauftragen.

2 Anforderungen an den „verantwortlichen Prüfer“

Was die „zum Prüfen befähigte Person“ können muss, um der ihr übertragenen Verantwortung wirklich gerecht zu werden, wird ausgehend von den sehr allgemeinen Festlegungen in den technischen Regeln zur BetrSichV [1][2] (Tafel ①) in der Tafel ② beispielhaft aufgeführt. Eine lange Liste, die im Einzelfall sicherlich anzupassen oder um weitere Merkmale und Aufgaben zu ergänzen ist. Wer dementsprechen beauftragt wird, be-

merkt sehr schnell, mit dem Prüftermin ist es eine recht knifflige Sache. Um korrekt festlegen zu können, wann mit der nächsten Prüfung „ein entstehender Mangel noch rechtzeitig“ festgestellt werden kann, muss der verantwortliche Prüfer

- den Zustand des betreffenden Geräts kennen, es also eingehend besichtigt, erprobt sowie seine Kennwerte gemessen haben,
- wissen, welchen Beanspruchungen das Gerät künftig zu widerstehen hat, und
- abschätzen können, welche Gefährdungen möglicherweise auftreten können.

Wesentlich ist auch zu wissen, wie das Gerät angewendet und im Einsatz behandelt wird. Nur wer diese Informationen besitzt, kann beurteilen, was „rechtzeitig“ bei dem jeweiligen Gerät bedeutet. Nur er kann – und darf dann auch – einen Termin für die nächste Prüfung angeben, der mit hoher Wahrscheinlichkeit

- sicherheitstechnisch vertretbar und auch
- ökonomisch noch zu bewältigen ist.

Diese Verfahrensweise entspricht der nach der BetrSichV durchzuführenden Gefährdungsbeurteilung:

Analyse der möglicherweise auftretenden Gefährdungen.

Festlegen des Termins der nächsten Prüfung, als eine diese Gefährdung „rechtzeitig“ abwendende Maßnahme.

Notwendig ist, dem „verantwortlichen Prüfer“ aufzuzeigen, wie er diese Aufgabe in eigener Verantwortung rationell und „gerichtsfest“ erfüllen kann.

Fazit 1: Nach der BetrSichV hat der Arbeitgeber über alles was mit der Prüfung zusammenhängt zu entscheiden – auch über die technischen Regeln, nach denen geprüft wird, und die Prüftermine. Gebunden ist er nur an gesetzliche Vorgaben wie sie z. B. in der BetrSichV für Druckgeräte elektrischer Anlagen (§ 17) und in der Landesgesetzgebung für besondere Bauten oder gegebenenfalls in privatrechtlichen Festlegungen, z. B. in Versicherungsverträgen, zu finden sind.

Tafel ① Anforderungen an die befähigte Person nach der BetrSichV [1][2] (sinngemäß)

Die befähigte Person muss

- eine Berufsausbildung abgeschlossen haben oder den Nachweis einer vergleichbaren Ausbildung erbringen können und
- nachweisbare und für die Tätigkeit ausreichende Berufserfahrungen besitzen, die sich aus dem praktischen Umgang mit den betreffenden Arbeitsmitteln und dem Feststellen der Notwendigkeit von Prüfungen an diesen Arbeitsmitteln, z. B. im Ergebnis von Gefährdungsbeurteilungen, ergeben und
- über zeitnahe (aktuelle) Erfahrungen aus der Prüfung dieser oder ähnlicher Arbeitsmittel sowie Kenntnisse über den Stand der Technik der zu prüfenden Arbeitsmittel, der erforderlichen Prüfverfahren und die bei deren Anwendung auftretenden Gefährdungen verfügen.

Die befähigte Person unterliegt bei ihrer das Prüfen betreffenden Tätigkeit keinen fachlichen Weisungen.

3 Tabellen als Denkersatz

Die Art und Weise, mit der die Informationen zu den Prüffristen in der Vergangenheit an den Praktiker gebracht wurden, war unbefriedigend. Tabellen und Erläuterungen in reichlicher Zahl vermitteln den Anschein „amtliche Vorgaben“ zu sein. Sie werden als mehr oder weniger verbindliche Festlegungen betrachtet, z. B. die in den Durchführungsanweisungen der Unfallverhütungsvorschrift angegebenen Richt- und Maximalwerte. Natürlich hat man sie gerne akzeptiert, um eigenes Überlegen zu ersparen. So wäre es am Einfachsten und schafft – so meinen die meisten – Rückendeckung von oben.

Im Ergebnis dieser und anderer Bevormundungen entstand dann die Angewohnheit, hinsichtlich der Prüffristen immer zu fragen: „Wann muss ich denn ...“ und „Wo steht denn das ...“. Nachdenken war nicht Sache der so zu Formalisten gewordenen Fachleute. Wie wäre sonst zu erklären, dass sie z. B. aus den alle sechs Monate zu prüfenden ortsveränderlichen Geräten mit Seitenschneider und Schraubendreher eine ortsfeste Einrichtung mit dem dann begründbaren Prüftumus „Vier Jahre“ gemacht haben.

Zu wenig wird aus derartigen „offiziellen“ Vorgaben deutlich, dass diese Tabellen nur einen groben und praktisch grenzlosen Rahmen für den jeweiligen Einzelfall bieten. Die angegebenen „Richtwerte“ können ja keine Punktlösungen für jedes in die jeweilige Kategorie passende Gerät sein. Mit einem „Maximalwert“ wird vom grünen Tisch über fremde Geldbeutel verfügt. Sicher in bester Absicht, aber mit welchem Recht? Und warum ohne ausreichende fachliche Begründung?

Auch in der Fachliteratur wurden mit wenigen Ausnahmen [3][4][5] zumeist nur die schon vielfach gedruckten „offiziellen“ Tabellen nochmals kommentarlos veröffentlicht. Mit dem Nennen von Richt- und Maximalwerten wurden den Prüfern praktisch Denkgrenzen verordnet.

Autor

Dipl.-Ing. Klaus Bödeker ist freier Fachjournalist, Berlin.

Tafel 2 Anforderungen an die „befähigte Person“, den verantwortlichen Prüfer

Qualifikation des verantwortlichen Prüfers

- Elektrofachkraft (lt. Definition nach BGV A3) d. h. Berufsabschluss als Elektrogeselle, -meister oder -ingenieur oder gleichwertige berufliche Qualifikation
- Umfassende Erfahrungen durch mehrjährige praktische fachliche Tätigkeit auch auf dem Gebiet der Prüfung elektrischer Erzeugnisse und der Unterweisung von Mitarbeitern
- Fähigkeit, mit der ihm zuerkannten Weisungsfreiheit [6] verantwortungsbewußt umzugehen und Erfahrungen beim betrieblichen Einsatz der zu prüfenden oder gleichartiger Erzeugnisse
- Gründliche Kenntnis der Gesetze ([1] u. a) und technischen Regeln ([7] u. a) zur Elektrosicherheit und zum Prüfen elektrischer Arbeitsmittel und Verbraucherprodukte

Wissen des verantwortlichen Prüfers, das er anwenden/weitergeben muss

- Ziele und Inhalte der BetrSichV, des Arbeitsschutzgesetzes, der Unfallverhütungsvorschriften
- Schutzphilosophie der Elektrotechnik (Niederspannungsrichtlinie, DIN VDE 0140)
- Bedeutung und Zusammenhang von Schutzklasse, Schutzart, Schutzmaßnahme
- Bedeutung, Unterschied und Zuerkennung von Prüfzeichen, GS- und CE-Zeichen
- Bei den Geräten wirkende Schutzmaßnahmen gegen elektrischen Schlag
- Inhalte der technischen Regeln zum Prüfen, z. B. der Prüfnormen DIN VDE 0100-610, 0105-100, 0701/0702, sowie die Fähigkeit die Regeln zu erläutern
- Funktion der Prüfgeräte für Anlagen und Betriebsmittel nach DIN VDE 0404/0411/0413
- Entstehende Gefährdungen durch die Elektrizität insbesondere beim Prüfen und Möglichkeiten zu deren Abwehr durch Schutzmaßnahmen und das eigene Verhalten
- Umfangreiche eigene praktische Erfahrungen beim Vorbereiten und Durchführen von Prüfungen sowie beim Auswerten und Dokumentieren dieser Prüfungen
- Beurteilung und Entscheidungen über die Notwendigkeit und die Art von bzw. über den Verzicht auf übliche/vorgegebene Prüfungen und Prüfverfahren

Arbeiten, die der verantwortliche Prüfer ausführen muss

- Information der Mitarbeiter über die Notwendigkeit der Geräteprüfung im Unternehmen
- Einflussnahme auf die Auswahl (Qualität) neu anzuschaffender elektrischer Geräte
- Einflussnahme auf den bestimmungsgemäßen Einsatz und die ordnungsgemäße Behandlung der elektrischen Geräte des Unternehmens
- Durchführen von Gefährdungsbeurteilungen, Festlegen von Schutzmaßnahmen und des arbeitschutzgerechten Verhaltens sowie das Ermitteln der Prüffristen
- Organisieren und Einrichten von Prüfabläufen und Prüfplätzen (DIN VDE 0104)
- Erarbeiten von Prüfverfahren und Prüfanweisungen
- Vorbereiten und Durchführen von Prüfungen auch an komplizierten neuen Geräten
- Ausbilden, Anleiten von elektrotechnisch unterwiesenen Personen
- Unterweisen der Mitarbeiter des Unternehmens in fachlicher Hinsicht
- Selbstständige eigene Weiterbildung hinsichtlich des Stands der Technik

4 Nachdenken statt Nachschlagen

4.1 Ermitteln der Prüffristen

Es ist notwendig, dem Prüfer zu zeigen, dass und wie er – mit Hilfe einer Gefährdungsbeurteilung/-analyse [4], also durch Nachdenken – zur Entscheidung kommen kann. Er ist es doch, der sich zu fragen hat, mit welcher Wahrscheinlichkeit beim vorgesehenen (bestimmungsgemäßen) Einsatz ein die Sicherheit beeinträchtigender erster Fehler entstehen kann, wie groß an dem vorgesehenen (bestimmungsgemäßen) Einsatzort die mögliche Gefährdung des Anwenders ist und wann das Gerät einer Prüfung zugeführt werden muss.

Die in Tafel 3 beschriebene Verfahrensweise bietet eine Möglichkeit, diese Frage durch fachliche Überlegungen zu beantworten, in dem die charakteristischen Merkmale

- des Zustands eines Prüflings
 - seiner Beanspruchung am Einsatzort und
 - der dort zu erwartenden Gefährdung
- bewertet werden.

Damit wird dem Prüfer ein Gedankenweg vorgeschlagen, der zu einem logisch begründeten Prüftermin führt. Sind alle Merkmale im Sinne der Sicherheit positiv zu beurteilen, kann eine

für den betreffenden Fall relativ sehr lange Zeit bis zum nächsten Prüftermin verantwortet werden, wie z. B. bei der als Beispiel in Tafel 4 eingetragenen Gefährdungsbeurteilung der Gerätebewertung des Chefbüros. Lassen ein oder mehrere Faktoren erkennen, dass die Wahrscheinlichkeit einer Beschädigung des Geräts besteht und auch die Möglichkeit einer Gefährdung nicht ausgeschlossen werden kann, ist ein kürzerer Abstand bis zum nächsten „rechtzeitigen“ Prüfen erforderlich. In jedem Fall wird, wie Tafel 3 zeigt, durch das Gesamtbild der Bewertungen auch optisch sehr deutlich, wie das Sicherheitsniveau zu beurteilen ist und ob mehr oder weniger oft durch das Prüfen regulierend eingegriffen werden sollte.

Es kommt dabei gar nicht so sehr darauf an, ob nun ein bestimmtes Merkmal als „Spitze“ oder als „gut“ eingestuft wird. Dies sind alles individuelle Bewertungen, ebenso wie das letztlich erfolgende Festlegen der Prüffrist. Wichtig ist, dass sich der Prüfer über alle Eventualitäten Gedanken machen muss und dann eine zusammenfassende Entscheidung trifft. Ein seelen- und fachverständnisloses Ankreuzen dieser Prüffristenermittlung ist ebenso abzulehnen wie das kritiklose Übernehmen von Tabellenwerten.

Tafel 3 Bestimmen des Prüftermins für elektrische Arbeitsmittel – Gefährdungsbeurteilung gemäß BetrSichV §3

Unternehmen/Betriebsteil/Bereich ¹⁾ : Drehmaschinenwerk „FS“										
Prüffristenermittlung Nr. : 12/4										
Geltungsbereich (Anlage/Maschine/Anlagenteil/Betriebsmittel/Gerät(e)/.....¹⁾										
Bezeichnung: Bürotechnik mit Anschlussleitungen, Tischleuchten					Standort: Chefbüro X Meisterbüros: 0					
Erarbeitet von: Müller					weiter gültig bis:					
am: 1.1.05					Name:					
Bewertung: Zustand und Beanspruchung des Arbeitsmittels und Gefährdung des Anwenders/Ermitteln Prüfturnus										
Gefährdungsklasse: →		1	2	3	4	5	6	7		
Zustand: →		Spitzenniveau	sehr gut	gut	normal	beeinträchtigt	schlecht	sehr schlecht		
Einwirkung/Gefährdung: →		keine	sehr niedrig	niedrig	normal	erhöht	hoch	sehr hoch		
MERKMALE		BEWERTUNG DER MERKMALE								
ZUSTAND	Prüf- und CE-Zeichen	ja, beide	X 0	–	–	nur CE	–	–	keins	
	Gesamteindruck	Spitze	X	sehr gut	0	gut	wie üblich, keine Beeinträchtigung	0	mäßig bedenklich	schlecht
	Verschleiß	keiner		kaum	X 0	wenig			erheblich	Mängel der Sicherheit
	Befestigungen Körper	Spitze		sehr gut	X	gut	0	üblich, ausreichend	bedenklich	schlecht
	Befestigungen Leitungen				X		0			
	Schutzart			viel besser	X	besser	0	normgerecht	–	falsch
	Folgen v. Eigenbewegung	keine	X	kaum	0	etwas		üblich, normgerecht	bemerkbar	übermäßig
	Folgen innerer Medien		X 0							zu stark
Prüfresultat	–		Spitze	X	sehr gut	0	gut, normgerecht	unwesentl. Mängel	Sicherheitsmängel	Gefährdung
EINWIRKUNG	Mech. Umgebung	keine		keine	X	unwesentl.	0	normal, bemerkbar, keine störende Auswirkung	kleine störende Auswirkung	übermäßig störende Auswirkung
	Einwirkung Benutzer Dritte			Auswirkung	X	lich	0			zu stark bis zerstörend
	Einwirkung der Atmosphäre		X				0			
	Biologische Einwirkung		X 0							
	Niveau Anwender	vorbildlich	X	sehr gut		gut	0	normal, noch	schlecht	sehr schlecht
	Niveau Wartung		X				0	ausreichend		keine
GEFÄHRDUNG	Nässe und Staub	keine		kaum	X	keine		bestimmungsgemäß	vermehrt	0
	Leitender Staub		X		0	Folgen				stark
	Ordnung	Spitze		sehr gut	X	gut		wie üblich	0	schlecht
	Schwere der Arbeit	nicht	X	kaum		wenig		normal	0	erhöht
	Temperatur (Schweiß)	kein	X					wie üblich	0	mäßig
	Hoher Standort	nein	X					gering	0	erhöht
	Anwenderkontakt mit Arbeitsm. leitende Teile	keine		selten, schwach	X	wenig, schwach		normales Anfassen	X	0
								öfter, fester		viel oder kräftig oder großflächig
	Fachkunde der Anwender	Spitze		sehr gut	X	gut	0	ausreichend	wenig	zu wenig
Gefährdungsklasse	1		2	X	3		4	0	5	
Entscheidung →									6	
Prüfturnus	7 J.....6 J.....5 J.....4 J.....3 J.....2 J.....1 J.....6 M.....1 M.....1 W..... ?									
Prüfturnus Entscheidung →			Chefbüro 5 Jahre			Meisterbüro 18 Monate				

¹⁾ Zutreffendes unterstreichen

Tafel 4 Beispiel für die in einem Unternehmen durch Gefährdungsbeurteilungen ermittelten Prüffristen, die den Prüfern als Ausgangspunkt ihrer Entscheidung dienen

Drehmaschinenfabrik „Flotter Dreher“ 00815 Maschinenhausen Stichelstr. 3											
Aufstellung der Prüffristen für die Wiederholungsprüfung elektrischer und anderer Geräte nach der Betriebssicherheitsverordnung											
Erarbeitet/geändert:	Mü.	Mo.									
am:	1/05	2/05									
Änderung Nr. :	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
Bemerkung für das Anwenden dieser Prüffristenaufstellung durch die Prüfer 1. Die nachstehend aufgeführten Prüffristen und die in der jeweils angegebenen Gefährdungsbeurteilung durchgeführten Bewertungen der Einsatzmerkmale sind Ausgangspunkte des für das einzelne Gerät festzulegenden nächsten Prüftermins. 2. Es ist vom Prüfer immer zu kontrollieren, ob Besonderheiten des jeweils von ihm zu prüfenden Geräts eine andere Prüffrist erfordern könnten. Gegebenenfalls ist der verantwortliche Prüfer zu konsultieren. 3. Die Bereichsleiter, Meister und andere Verantwortliche sind immer und auch regelmäßig darauf hinzuweisen, dass bei besonderen Ereignissen (Nässe, Sturz, Umzug usw.) die Elektroabteilung zu informieren ist, um gegebenenfalls eine Prüfung – auch der Anlagen – vornehmen zu können.											
Geräteart	Prüffrist für die Geräte an den Einsatzorten im Unternehmen										
	Bürogebäude		Produktionshalle					Außen		Sonstige	
	Chef	andere	Halle Lager	Büros	Sanit.	Sonderbereiche 1	2	Lager	Hof	Lager	H3X
Grundlage ist Gefährdungsbeurteilung Nr.	12/4	1/3	2/4	12/4	3/5	7/1 Ä 2	3/2	2/4	2/5	2/4	2/4
Bürotechnik	5J	3J	1J	2J	1J	–	–	2J	–	–	–
Verlängerungen	5J	3J	6M	2J	1J	3M	1J	1J	1J	1J	1J
Kaffeema. usw.	2J	2J	–	1J	1J	–	–	1J	–	–	–
Handbohrmasch.	–	–	6M	–	–	6M	1J	a)	–	–	1J
Handschleifer	–	–	3M	–	–	3M	1M	a)	1M	–	–
Schweißmasch.	–	–	1M	–	–	–	–	b)	–	–	–
usw.											
(und z. B. auch)											
Leitern	–	–	6M	–	–	–	6M	a)	3M	3M	6M
Gabelstapler	–	–	3M	–	–	–	–	b)	3M	–	3M
Anschlagmittel	–	–	–	–	–	–	–	–	1M	–	2M
a) vor jeder Ausgabe b) sofort nach Rücknahme J = Jahr M = Monat											

4.2 Anwenden von Prüffristen

Natürlich wäre es ein Schildbürgerstreich, wollte man vom verantwortlichen Prüfer das Ausfüllen einer solchen Prüffristenermittlung für jedes einzelne Gerät verlangen. Er sollte im erforderlichen Umfang, d. h. für die typischen Bereiche, Arbeitsorte, Arbeitsaufgaben, Geräte usw. des jeweiligen Unternehmens die Prüffristenermittlung vornehmen und dann seinen Prüfern als Richtlinie vorgeben (Tafel 4). Die Prüfer müssen den in Tafel 3 dargestellten Sachverhalt erkennen und verinnerlichen. Auf der Grundlage der Prüfergebnisse des ihnen jeweils vorliegenden einzelnen Geräts und unter Berücksichtigung ihrer Erfahrungen, haben sie dann den dort vorgeschlagenen oder einen anderen, von ihnen zu vertretenden Termin festzulegen. Sofort danach – solange der Prüfer dies alles noch im Kopf hat – muss er den Termin dokumentieren und auf der Prüfmarke notieren.

Wie im Einzelnen zu verfahren ist, hat der im Unternehmen verantwortliche Prüfer festzulegen. Wichtig ist, dass

- über den Prüftermin vor Ort, d. h. im Unternehmen, entschieden wird

- die Termine durch die Prüfer angegeben und mit ihrem Fachwissen begründet werden können und
- die Prüfer so kompetent sind, dass sie diesen Sachverhalt „drauf haben“ und nicht allzu oft nach den im Schrank des Prüfplatzes liegenden Prüffristenermittlungen (Tafel 3) greifen müssen. Ein Blick auf die im Blickfeld angepinnte Tafel 4 genügt.

Fazit 2: Von einem Prüfer werden umfangreiches Fachwissen, gute Betriebskenntnisse, gründliches Nachdenken und Verantwortungsbereitschaft gefordert. Diese Anforderungen (Tafel 2) müssen dem Arbeitgeber vollständig bekannt sein, damit er sich nicht für eine möglicherweise folgenschwere „Sparsame Befähigung“ des Prüfers entscheidet.

5 Tabelle zur Orientierung verwenden

5.1 Gültigkeit allgemeiner Vorgaben

Richt- oder Maximalwerte aus Tabellen für die Prüffristen, z. B. in den Durchführungsbestimmungen der BGV A3, sind empirische Mittelwerte. Für die Vielfalt der elektrischen Geräte

beispielsweise – neu und alt, billig oder hochwertig, mit oder ohne Prüfzeichen, gepflegt oder gestresst – können diese Mittelwerte nicht gelten. Jedes Gerät hat seine eigene Vergangenheit, sein unverwechselbares Gesicht und eine bestimmte Restqualität/Lebenserwartung. Welchen Sinn hat da ein in sich schon widersprüchlicher „Richt- und Maximalwert“ von 6 bzw. 3 Monaten für alles was einen Stecker hat? Warum werden mit dem Nennen derartiger Vorgaben die Praktiker auf eine falsche – bequeme und kostspielige – Fährte gelockt, wenn in der dann folgenden Aufforderung [1][2] der Unternehmer selbst die richtigen Prüffristen festzulegen hat?

Mit derartigen, große Bereiche überdeckenden allgemeingültigen Festlegungen wurden

- die Überlegungen zu konkreten sicherheitstechnischen Sachverhalten und
- die erforderliche Gefährdungsbeurteilung, zu einer mehr oder weniger bürokratisch statistischen Erhebung. Auch eine Festlegung wie „Bei einer Fehlerquote von weniger als 2 % kann der Prüfturnus verlängert werden“ ist fachlich nicht zu begründen. Sie kann der immer das einzelne Gerät betreffenden Aufforderung

„...Fehler sind rechtzeitig festzustellen...“ nicht gerecht werden. Wenn z. B. beim Prüfen von 51 unterschiedlichen und sicher auch unterschiedlich alten Lötkolben oder anderen Geräten ein Schutzleiterdefekt festgestellt wird, dann ist das kein Grund dafür, die Prüfzeit zu verlängern. Vielmehr müssen alle anderen 50 Geräte nochmals und sofort gründlich kontrolliert und dann entschieden werden, wann, und vielleicht sogar mit verkürztem Prüfturnus, wieder zu prüfen ist.

Zu berücksichtigen ist auch der mit einer solchen Vorgabe von 6 Monaten als nötig angesehene und geforderte Aufwand. Ein Betrieb mit 1 000 Beschäftigten, der schätzungsweise 10 000 elektrische Geräte zu prüfen hat, muss bei einer Prüfzeit von etwa 10 min pro Gerät (mit allen Nebenarbeiten) allein dafür zwei Prüfer beschäftigen.

Deutlich wird, dass derjenige, der seine Prüffristen einerseits vor seinem Chef oder andererseits auch vor dem Kadi, allein mit dem Hinweis auf derartige Tabellen begründet, schlechte Karten hat. Von „Fremdtabellen“ sollten die Verantwortlichen vor Ort deshalb Abschied nehmen

5.2 Praxisgerechter Einsatz

Andererseits, waren und sind solche Tabellen willkommene Hilfsmittel. Auf ihren Vorteil, eine schnelle und klare Information, sollte nun wiederum nicht verzichtet werden. Wenn sie vom verantwortlichen Prüfer

- auf der Grundlage der Gefährdungsbeurteilung bzw. des in Tafel 3 vorgeschlagenen Schemas für seinen Verantwortungsbereich erarbeitet und
- seinen Prüfern mit der entsprechenden Unterweisung vorgegeben (Tafel 4) und

- von diesen mit dem nötigen Wissen sachkundig angewandt werden

haben sie die nötige fachliche Qualität und den gewünschten Nutzen.

Das Nachdenken, eine rationelle Verfahrensweise und die auf das einzelne Gerät bezogene sachkundige Entscheidung sind dann gewährleistet. Der Chef oder der Richter können kommen.

Ob es nun sinnvoll ist, für diese Überlegungen den in Tafel 3 vorgeschlagenen „Vordruck zum Ermitteln von Prüffristen“ zu benutzen oder einer Software die Entscheidung anzuvertrauen [3], sei dahingestellt. Das wird u. a. von der Anzahl der zu prüfenden Gerätearten, der zu betreuenden Bereiche usw. sowie von den Möglichkeiten der betrieblichen Organisation abhängen. Der verantwortliche Prüfer muss nicht gegängelt werden, sondern in eigener Verantwortung auch darüber selbstständig entscheiden. Ebenso wenig, wie er Weisungen über das Prüfen, die Prüfgeräte oder anzuwendende Prüfverfahren von anderen entgegennehmen darf [6][8], kann er sich auf „Vorgaben“ oder Weisungen anderer zu den Prüffristen berufen.

Fazit 3: Dank der Verantwortung, die dem Arbeitgeber bzw. seiner befähigten Person mit [1] übertragen wurde, müssen oder sollten sie nun auch über das Erarbeiten (Tafel 3) und Anwenden (Tafel 4) des „Prüfhilfsmittels: Prüffristentabelle“ selbst befinden. Theorie und Praxis des Prüfens in einer Hand. Was wollen wir mehr?

6 Zusammenfassung

Mit den viel zu sehr in den Vordergrund gerückten „offiziellen“ Tabellen der Prüffristen erhielten und erhalten die Elektrofachkräfte weitgehend den Eindruck, dass sie ihre Kompetenz und das mögliche Risiko den Tabellen, den Rechenergebnissen, anderen Hilfsmitteln oder dem Buchhalter übertragen dürfen. Durch die BetrSichV wird sich das ändern.

Nur die prüfende Elektrofachkraft, die das geprüfte Gerät vor Augen hat, kann abschätzen, welche der mit mehr oder weniger großer Wahrscheinlichkeit vorhandenen Einflüsse der Umwelt und des Betriebsgeschehens am einzelnen Gerät wirksam werden. Nur sie kann und darf dann eine Aussage über das Sicherheitsniveau und über die Prüffrist für dieses bestimmte Gerät treffen.

Die in den Tafeln 3 und 4 dargestellte Verfahrensweise

- sichert, dass beim Festlegen der Prüffrist vorrangig von fachlichen Gesichtspunkten ausgegangen wird,
- sorgt mit einer Checkliste dafür, dass der Prüfer dabei nichts vergisst und
- rationalisiert das Nachdenken über den richtigen Prüftermin.

Dem verantwortlichen Prüfer (Tafel 2) wurde nunmehr mit der Betriebssicherheitsverord-

nung eine erhebliche und wesentlich größere Freizügigkeit für das Festlegen des „Wunschtermins“ der Prüfung eingeräumt als bisher. Er kann durchaus Prüffristen festlegen, die erheblich über den bisher in den Tabellen angegebenen Werten liegen. Das heißt aber, um seiner Verantwortung für Sicherheit und Kosteneinsparung gerecht zu werden und im Ergebnis der Prüfung auf vernünftige Weise zu „Wunschterminen“ zu kommen, hat er auch

- das Anschaffen und den bestimmungsgemäßen Einsatz ausreichend guter elektrischer Geräte zu gewährleisten und
- durch Informationen, Unterweisungen usw. dafür zu sorgen, dass deren Einsatz soweit wie möglich unter den positiven Merkmalen der Tafel 3 erfolgt, und
- dahin zu wirken, dass möglichst jeder Mitarbeiter vor dem Anwenden eines elektrischen Geräts kontrolliert, ob offensichtliche Schäden vorhanden sind, und
- die nötige Kompetenz zu erwerben, um beim Prüfen über den Dingen zu stehen.

Dann muss – und darf – der Prüfer sich nicht gängeln lassen, kann eigene Lösungen finden und – als wirklich befähigte Person – Entscheidungen treffen und vertreten, die möglicherweise von den Erfahrungswerten anderer abweichen. Er wird auch, wenn es denn überhaupt dazu kommen kann, Dank seiner Kompetenz vor Gericht überzeugend auftreten können.

Eine Voraussetzung für das „rechtzeitige und richtige Prüfen“ ist natürlich, dass der Arbeitgeber (Unternehmer/Betreiber) eine den Anforderungen (Tafeln 1 und 2) entsprechende, „zum Prüfen befähigte Person“ mit dem Wahrnehmen seiner Pflichten nach [1] beauftragt. Ist eine solche Befähigung nicht vorhanden, d. h. wurde z. B. das Vorhandensein der in Tafel 3 oder einer ähnlichen Anforderungstabelle dargelegten Merkmale nicht kontrolliert, so ist der Arbeitgeber für daraus entstehende Folgen haftbar.

Literatur

- [1] Betriebssicherheitsverordnung (BetrSichV) vom 27. September 2002 (BGBl. I S. 3777).
- [2] Unfallverhütungsvorschrift BGV A3 „Elektrische Anlagen und Betriebsmittel“ mit Durchführungsbestimmungen.
- [3] Neumann, T.: BGV A2 kontra Betriebssicherheitsverordnung. Elektropaktiker Berlin 58 (2004)9, S. 748-749.
- [4] Egyptian, H.-H.: Leitlinien zum Arbeitsschutzgesetz und zur Betriebssicherheitsverordnung. Elektropaktiker 58(2004)10, S. 798-799.
- [5] Bödeker, Kammerhoff, Kindermann, Matz: Prüfung elektrischer Geräte in der betrieblichen Praxis, 4. Auflage. Berlin-Offenbach: vde-verlag 2004.
- [6] DIN VDE 1000 Teil 10 Allgemeine Leitsätze für das sicherheitstechnische Gestalten technischer Erzeugnisse; Anforderungen an die im Bereich der Elektrotechnik tätigen Personen.
- [7] DIN VDE 0702:2004-06 Wiederholungsprüfung elektrischer Geräte.
- [8] Technische Regeln für Betriebssicherheit TRBS 1203 „Befähigte Personen – allgemeine Anforderungen“.