

2025

Dřezpracující stroje – Bezpečnost –
Část 8: Širokopásové brusky a stroje
na povrchovou úpravu

ČSN
EN ISO 19085-8
ed. 2
49 6070

idt ISO 19085-8:2024

Woodworking machines – Safety –
Part 8: Wide belt sanding machines and surface treating machines

Machines a bois – Sécurité –
Partie 8: Machines de ponçage a large bande et machines de traitement de surface

Holzbearbeitungsmaschinen – Sicherheit –
Teil 8: Breitbandschleifmaschinen zum Kalibrieren und Schleifen von geraden Werkstücken

Tato norma je českou verzí evropské normy EN ISO 19085-8:2024. Překlad byl zajištěn Českou agenturou pro standardizaci. Má stejný status jako oficiální verze.

This standard is the Czech version of the European Standard EN ISO 19085-8:2024. It was translated by the Czech Standardization Agency. It has the same status as the official version.

Nahrazení předchozích norem

S účinností od 2026-10-31 se nahrazuje ČSN EN ISO 19085-8 (49 6070) z března 2019, která do uvedeného data platí souběžně s touto normou.

Národní předmluva

Upozornění na používání této normy

Souběžně s touto normou je v souladu s předmluvou k EN ISO 19085-8:2024 dovoleno do 2026-10-31 používat dosud platnou ČSN EN ISO 19085-8 (49 6070) z března 2019.

Změny proti předchozí normě

Norma byla jako celek revidována.

Informace o citovaných dokumentech

ISO 12100:2010 zavedena v ČSN EN ISO 12100:2011 (83 3001) Bezpečnost strojních zařízení –

Všeobecné zásady pro konstrukci – Posouzení rizika a snižování rizika

ISO 13849-1:2023 zavedena v ČSN EN ISO 13849-1:2024 (83 3205) Bezpečnost strojních zařízení – Bezpečnostní části ovládacích systémů – Část 1: Obecné zásady pro konstrukci

ISO 19085-1:2021 zavedena v ČSN EN ISO 19085-1:2022 (49 6070) Dřezpracující stroje – Bezpečnost – Část 1: Společné požadavky

EN 847-1:2017 zavedena v ČSN EN 847-1:2018 (49 6122) Nástroje na strojní obrábění dřeva – Bezpečnostní požadavky – Část 1: Frézovací nástroje a pilové kotouče

Citované předpisy

Směrnice Evropského parlamentu a Rady č. 2006/42/ES (2006/42/EC) ze dne 17. května 2006, o strojních zařízeních. V České republice je tato směrnice zavedena nařízením vlády č. 176/2008 Sb., ze dne 21. dubna 2008, o technických požadavcích na strojní zařízení, v platném znění.

Vypracování normy

Zpracovatel odborného překladu: Svaz strojírenské technologie, IČO 00548871

Technická normalizační komise: TNK 111 Obráběcí a tvářecí stroje

Vydala: Česká agentura pro standardizaci, státní příspěvková organizace

Citované dokumenty a souvisící ČSN lze získat v e-shopu.

Česká agentura pro standardizaci je státní příspěvková organizace zřízená Úřadem pro technickou normalizaci, metrologii a státní zkušebnictví na základě ustanovení § 5 odst. 2 zákona č. 22/1997 Sb., o technických požadavcích na výrobky a o změně a doplnění některých zákonů, ve znění pozdějších předpisů.

EVROPSKÁ NORMA
EUROPEAN STANDARD
NORME EUROPÉENNE
EUROPÄISCHE NORM

EN ISO 19085-8

Říjen 2024

ICS 13.110; 79.120.10
19085-8:2018

Nahrazuje EN ISO

Dřezpracující stroje – Bezpečnost –
Část 8: Širokopásové brusky a stroje na povrchovou úpravu
(ISO 19085-8:2024)

Woodworking machines – Safety –
Part 8: Wide belt sanding machines and surface treating machines
(ISO 19085-8:2024)

Machines a bois – Sécurité –
Partie 8: Machines de ponçage a large bande
et machines de traitement de surface
(ISO 19085-8:2024)

Holzbearbeitungsmaschinen – Sicherheit –
Teil 7: Breitbandschleifmaschinen zum
Kalibrieren
und Schleifen von geraden Werkstücken
(ISO 19085-8:2024)

Tato evropská norma byla schválena CEN dne 2024-05-23.

Členové CEN jsou povinni splnit vnitřní předpisy CEN/CENELEC, v nichž jsou stanoveny podmínky, za kterých se této evropské normě bez jakýchkoliv modifikací uděluje status národní normy.

Aktualizované seznamy a biblio-

grafické citace týkající se těchto národních norem lze obdržet na vyžádání v Řídícím centru CEN-CENELEC nebo u kteréhokoliv člena CEN.

Tato evropská norma existuje ve třech oficiálních verzích (anglické, francouzské, německé). Verze v každém jiném jazyce přeložená členem CEN do jeho vlastního jazyka, za kterou zodpovídá a kterou notifikuje Řídícímu centru CEN-CENELEC, má stejný status jako oficiální verze.

Členy CEN jsou národní normalizační orgány Belgie, Bulharska, České republiky, Dánska, Estonska, Finska, Francie, Chorvatska, Irska, Islandu, Itálie, Kypru, Litvy, Lotyšska, Lucemburska, Maďarska, Malty, Německa,

Nizozemska, Norska, Polska, Portugalska, Rakouska, Republiky Severní Makedonie, Rumunska, Řecka, Slovenska, Slovinska, Spojeného království, Srbska, Španělska, Švédsko, Švýcarsko a Turecko.



Evropský výbor pro normalizaci

European Committee for Standardization

Comité Européen de Normalisation

Europäisches Komitee für Normung

Řídící centrum CEN-CENELEC: Rue de la Science 23, B-1040 Brusel

© 2024 CEN Veškerá práva pro využití v jakékoliv formě a jakýmikoliv prostředky

Ref. č. EN ISO 19085-8:2024 E

jsou celosvětově vyhrazena národním členům CEN.

Evropská předmluva

Tento dokument (EN ISO 19085-8:2024) vypracovala technická komise ISO/TC 39 *Obráběcí stroje*, ve spolupráci s technickou komisí CEN/TC 142 *Dřevozpracující zařízení - Bezpečnost*, jejíž sekretariát zajišťuje UNI.

Této evropské normě je nutno nejpozději do dubna 2025 udělit status národní normy, a to buď vydáním identického textu, nebo schválením k přímému používání, a národní normy, které jsou s ní v rozporu, je nutno zrušit nejpozději do října 2026.

Upozorňuje se na možnost, že některé prvky tohoto dokumentu mohou být předmětem patentových práv. CEN nelze činit odpovědným za identifikaci jakéhokoli nebo všech patentových práv.

Tento dokument nahrazuje EN ISO 19085-8:2018.

Tento dokument byl vypracován na základě mandátu uděleného CEN Evropskou komisí. Stálý výbor států ESVO následně schvaluje tyto žádosti pro své členské státy.

Vztah ke směrnici EU je uveden v informativní příloze ZA, která je nedílnou součástí tohoto dokumentu.

Jakákoliv zpětná vazba a otázky k tomuto dokumentu by měly být směřované na národní normalizační orgán. Úplný seznam těchto orgánů je možné najít na webových stránkách CEN.

Podle vnitřních předpisů CEN-CENELEC jsou tuto evropskou normu povinny zavést národní normalizační organizace následujících zemí: Belgie, Bulharska, České republiky, Dánska, Estonska, Finska, Francie, Chorvatska, Irska, Islandu, Itálie, Kypru, Litvy, Lotyšska, Lucemburska, Maďarska, Malty, Německa, Nizozemska, Norska, Polska, Portugalska, Rakouska, Republiky Severní Makedonie, Rumunska, Řecka, Slovenska, Slovinska, Spojeného království, Srbska, Španělska, Švédsko, Švýcarsko a Turecko.

Oznámení o schválení

Text ISO 19085-8:2024 byl schválen CEN jako EN ISO 19085-8:2024 bez jakýchkoli modifikací.

Evropská předmluva.....	4
Předmluva.....	8
Úvod.....	9
1..... Předmět normy.....	10
2..... Citované dokumenty.....	11
3..... Termíny a definice.....	11
4..... Bezpečnostní požadavky a opatření pro ovládání.....	16
4.1..... Bezpečnost a spolehlivost ovládacích systémů.....	16
4.2..... Ovládací zařízení.....	16
4.3..... Spuštění.....	16
4.3.1... Přímé spuštění.....	16
4.3.2... Spuštění pomocí ovládání zapnutí.....	16
4.4..... Bezpečné zastavení.....	17
4.4.1... Obecně.....	

.....	17
4.4.2... Normální zastavení	
.....	17
4.4.3... Provozní zastavení	
.....	17
4.4.4... Nouzové zastavení	
.....	17
4.5..... Brzdící funkce nástrojů	
.....	17
4.6..... Volba režimu	
.....	17
4.7..... Změna frekvence otáčení nástroje	17
4.7.1... Změna frekvence otáčení změnou polohy řemenů na řemenicích	17
4.7.2... Změna frekvence otáčení motorem s inkrementální změnou frekvence otáčení	17
4.7.3... Plynulá změna frekvence otáčení měničem frekvence	18
4.8..... Porucha jakékoliv dodávky energie	18
4.9..... Ruční ovládání resetování	
.....	18
4.10.... Detekce a monitorování klidového stavu	18
4.11.... Monitorování frekvence otáčení pohybujících se částí stroje	18
4.12.... Časová prodleva	
.....	18
4.13.... Vzdálený servis	

..... 18

5..... Bezpečnostní požadavky a opatření pro ochranu proti mechanickým
nebezpečím..... 18

5.1.....

Stabilita.....
..... 18

5.2..... Riziko roztržení během

provozu.....
18

5.3..... Konstrukce nástroje a držáku

nástroje..... 18

5.4.....

Brzdění.....
..... 18

5.4.1... Brzdění

nástrojů.....
..... 18

5.4.2... Maximální doba

doběhu.....
..... 19

5.4.3... Uvolnění

brzdy.....
..... 19

5.5..... Bezpečnostní

zařízení.....
..... 19

5.5.1... Pevné ochranné

kryty.....
..... 19

5.5.2... Blokování pohyblivých ochranných

krytů..... 19

5.5.3... Ovládací zařízení vyžadující nepřetržité působení síly na

ovládač..... 19

5.5.4... Dvouruční

ovládač.....
..... 19

5.5.5... Elektrické snímací ochranné vybavení

(ESPE).....	19
5.5.6... Ochranné vybavení citlivé na tlak	
(PSPE).....	19
5.5.7... Souhlasné povelové ovládání.....	
..	19
5.6..... Zabránění přístupu k nebezpečným pohybujícím se částem.....	19
5.6.1... Ochranné krytování nástrojů.....	
...	19
5.6.2... Bezpečnostní ochrana prostoru stříhu, stlačení a bodů vtážení.....	20
5.6.3... Ochranné krytování pohonů.....	
...	21
5.7..... Nebezpečí nárazu.....	
.....	21
5.8..... Upínací zařízení.....	
.....	21
5.9..... Opatření proti vymrštění.....	
.....	21
5.9.1... Obecně.....	
.....	21
5.9.2... Materiály ochranných krytů a charakteristiky.....	21
5.9.3... Zařízení proti zpětnému vrhu.....	
22	
5.9.4... Nastavení pracovní výšky stroje.....	23
5.10.... Opěry a vedení obrobku.....	
.....	23

**6..... Bezpečnostní požadavky a opatření pro ochranu proti ostatním
nebezpečím..... 24**

6.1.....

Požár.....
..... 24

6.2.....

Hluk.....
..... 24

6.2.1... Snižování hluku v etapě

návrhu.....
24

6.2.2... Měření a prohlášení emise

hluku..... 24

6.3..... Emise třísek

a prachu.....
..... 24

6.4..... Elektrická

výbava.....
..... 24

6.5..... Ergonomie

a manipulace.....
..... 24

6.6.....

Osvětlení.....
..... 24

6.7.....

Pneumatika.....
..... 24

6.8.....

Hydraulika.....
..... 24

6.9..... Elektromagnetická

kompatibilita.....
..... 24

6.10....

Laser.....
..... 24

6.11.... Statická

elektřina.....
..... 25

6.12.... Chyba montáže.....	25
6.13.... Odpojení.....	25
6.14.... Údržba.....	25
6.15.... Relevantní, ale ne významná nebezpečí.....	25
7..... Informace pro použití.....	25
7.1..... Výstražná zařízení.....	25
7.2..... Značení.....	25
7.2.1... Obecně.....	25
7.2.2... Další značky.....	25
7.3..... Návod k použití.....	25
7.3.1... Obecně.....	25
7.3.2... Doplňující informace.....	25
Příloha A (informativní) Seznam významných nebezpečí.....	27
Příloha B (informativní) Požadovaná úroveň vlastností.....	29

Příloha C (informativní) Zkouška stability.....	31
Příloha D (normativní) Zkouška funkce brzdění.....	32
Příloha E (normativní) Zkouška nárazem pro ochranné kryty.....	33
Příloha F (normativní) Zkušební předpis pro hluk.....	34
Příloha G (normativní) Zkouška zpětného vrhu.....	38
Příloha H (normativní) Zkouška zařízení proti zpětnému vrhu zarážkového typu.....	39
Příloha ZA (informativní) Vztah mezi touto evropskou normou a základními požadavky směrnice EU 2006/42/ES, které mají být pokryty.....	40

Předmluva

ISO (Mezinárodní organizace pro normalizaci) je celosvětová federace národních normalizačních orgánů

(členů ISO). Mezinárodní normy obvykle vypracovávají technické komise ISO. Každý člen ISO, který se zajímá o předmět, pro který byla vytvořena technická komise, má právo být v této technické komisi zastoupen. Práce se zúčastňují také vládní i nevládní mezinárodní organizace, s nimiž ISO navázala pracovní styk. ISO úzce spolupracuje s Mezinárodní elektrotechnickou komisí (IEC) ve všech záležitostech normalizace v elektrotechnice.

Postupy použité při tvorbě tohoto dokumentu a postupy určené pro jeho další udržování jsou popsány ve směrnících ISO/IEC, část 1. Zejména se má věnovat pozornost rozdílným schvalovacím kritériím potřebným pro různé druhy dokumentů ISO. Tento dokument byl vypracován v souladu s redakčními pravidly uvedenými ve směrnících ISO/IEC, část 2 (viz www.iso.org/directives).

Upozorňuje se na možnost, že některé prvky tohoto dokumentu mohou být předmětem patentových práv. ISO nelze činit odpovědnou za identifikaci jakéhokoliv nebo všech patentových práv. Podrobnosti o jakýchkoliv patentových právech identifikovaných během přípravy tohoto dokumentu budou uvedeny v úvodu a/nebo v seznamu patentových prohlášení obdržných ISO (viz www.iso.org/patents).

Jakýkoliv obchodní název použitý v tomto dokumentu se uvádí jako informace pro usnadnění práce uživatelů a neznamená schválení.

Vysvětlení nezávazného charakteru technických norem, významu specifických termínů a výrazů ISO, které se vztahují k posuzování shody, jakož i informace o tom, jak ISO dodržuje principy Světové obchodní organizace (WTO) týkající se technických překážek obchodu (TBT), viz www.iso.org/iso/foreword.html.

Tento dokument připravila technická komise ISO/TC 39 *obráběcí stroje*, subkomise SC 4 *Dřevoobráběcí stroje* ve spolupráci s Evropskou komisí pro normalizaci (CEN) technické komise CEN/TC 142 *Dřevozpracující zařízení* v souladu s dohodou o technické spolupráci mezi ISO a CEN (Vídeňská dohoda).

Toto druhé vydání zrušuje a nahrazuje první vydání (ISO 19085-8:2017), které bylo technicky revidováno.

Hlavní změny jsou následující:

- byl upraven název tak, aby lépe pokrýval oblast působnosti, s novými dodatky;
- předmět normy nyní specifikuje, že stroje jsou určeny pro nepřetržité výrobní použití;
- byly přidány a zahrnuty stroje na povrchové úpravy a vícečepelová jednotka pro drážkování;
- výška stroje byla zvýšena z 550 mm na 700 mm;
- seznam významných nebezpečí by přesunut do nové přílohy A;
- struktura byla zjednodušena a upravena, zejména v 5.6;
- článek 6.2 byl aktualizován a do přílohy F byl přidán nový zkušební předpis pro hluk.

Seznam všech částí souboru ISO 19085 lze najít na webových stránkách ISO.

Jakákoliv zpětná vazba nebo otázky týkající se tohoto dokumentu mají být adresovány národnímu normalizačnímu orgánu uživatele. Úplný seznam těchto orgánů lze nalézt na adrese www.iso.org/members.html.

Úvod

Soubor mezinárodních norem ISO 19085 poskytuje technické požadavky pro návrh a konstrukci dřevozpracujícího strojního zařízení, a také na obsah příslušného návodu k použití. Jedná se o konstruktéry, výrobce, dodavatele a dovozce strojů specifikovaných v předmětu normy.

Tento dokument je norma typu C, jak je stanoveno v ISO 12100.

Tento dokument je důležitý zejména pro následující zájmové skupiny představující poptávku s ohledem na bezpečnost strojních zařízení:

- výrobci stroje (malé, střední a velké podniky);
- orgány ochrany zdraví a bezpečnosti (regulační organizace, organizace ochrany zdraví,

organizace dozorující nad trhem).

Ostatní mohou být ovlivněny úrovní bezpečnosti strojního zařízení dosažené pomocí dokumentu výše uvedených zájmových skupin:

- uživatelé stroje/zaměstnavatelé (malé, střední a velké podniky);
- uživatelé stroje/zaměstnanci (např. obchodní společnosti, organizace pro lidi se speciálními potřebami);
- poskytovatelé služeb, např. údržba (malé, střední a velké podniky);
- spotřebitelé (v případě strojního zařízení určeného pro použití spotřebiteli).

Výše uvedeným zájmovým skupinám byla dána možnost podílet se na přípravě tohoto dokumentu.

Příslušná strojní zařízení a rozsah nebezpečí, nebezpečných situací nebo nebezpečných událostí jsou uvedeny v předmětu normy tohoto dokumentu.

Pokud jsou požadavky této normy typu C odlišné od požadavků, které jsou stanoveny v normách typu A nebo typu B (jak je stanoveno v ISO 12100), mají požadavky této normy typu C pro stroje, které byly navrženy a vyrobeny podle požadavků této normy typu C, přednost před požadavky jiných norem.

Obsahuje úplný soubor požadavků na určitý typ dřezpracujícího stroje, který je uveden v části ISO 19085 platný pro tento typ, společně s relevantními požadavky z ISO 19085-1 v rozsahu specifikovaném v předmětu normy oblasti působnosti příslušné části ISO 19085.

Pokud je to možné, bezpečnostní požadavky částí souboru ISO 19085 odkazují na příslušní kapitoly ISO 19085-1. Každá část obsahuje náhrady a doplňky ke společným požadavkům uvedeným v ISO 19085-1.

Všechny části souboru ISO 19085 mají stejnou strukturu, proto je odkaz na ISO 19085-1 vždy a pouze od a na stejné číslo článku, poslední odrážka.

Kapitoly 1 až 3 jsou specifické pro každou část, a proto se liší od ISO 19085-1:2021, kapitoly 1 až 3.

Pro kapitoly 4 až 7 a přílohy je každý článek v ISO 19085-1:2021 citován takto:

- vyhodnocení jako celku;
- vyhodnocení s dodatky,
- celkové vyloučení, nebo
- nahrazení specifickým textem.

To je indikováno jedním z následujících možných tvrzení:

- „Platí ISO 19085-1:2021, [článek/příloha]. “;
- „Platí ISO 19085-1:2021 [článek/příloha] s následujícími dodatky“ nebo „Platí ISO 19085-1:2021 [článek/příloha] s následujícími dodatky, které jsou rozděleny do specifických článků.“;

- „ISO 19085-1:2021 [článek/příloha] neplatí.“;
- „ISO 19085-1:2021 [článek/příloha] je nahrazen následujícím textem.“, nebo „ISO 19085-1:2021 [článek/příloha] je nahrazen následujícím textem, který je rozdělen do specifických článků.“.

Ostatní články a přílohy specifické pro tento dokument jsou indikovány úvodní větou:
„Článek/Příloha specifická pro tento dokument.“.

1 Předmět normy

Tento dokument specifikuje bezpečnostní požadavky a opatření pro širokopásové brusky (definované v 3.1) a pro stroje na povrchovou úpravu (definované v 3.2) schopné nepřetržitého výrobního použití, společně označované jako „stroje“.

Tento dokument se zabývá všemi významnými nebezpečími, nebezpečnými situacemi a událostmi uvedenými v příloze A, které se týkají strojů, které jsou provozovány, nastavovány a udržovány podle určení a za podmínek předpokládaných výrobcem. Bylo zvažováno rozumně předvídatelné nesprávné použití. Také jsou vzaty v úvahu fáze dopravy, montáže, demontáže, poruchy a vyřazení.

Tento dokument platí také pro stroje vybavené jedním nebo více z následujících zařízení/přídavných pracovních jednotek, jejichž nebezpečí bylo řešeno:

- příčná brusná jednotka;
- čisticí kartáčovací jednotka;
- satinovací válečková jednotka;
- kotoučová kartáčovací jednotka;
- jednotka s texturovacím brusným válečkem;
- jednotka s texturovacím brusným pásem;
- jednotka nožového hřídele;
- jednotka s texturovacím pilovým pásem;
- jednotka s hrotovým válečkem;
- vícečepelová jednotka;
- dopravník přímo ovládaný strojem;
- přídavné vakuové upínací zařízení obrobku;
- jednotka antistatické tyče.

POZNÁMKA 1 Antistatické tyče je zařízen, které eliminuje elektrostatický náboj na obrobku a usnadňuje jeho následné čištění od prachu prouděním vzduchu.

Tento dokument je také použitelný na stroje vybavené laserovou gravírovací jednotkou, ale specifická nebezpečí této jednotky nebyla řešena.

Stroje jsou určeny pro zpracování obrobků s rovným povrchem a rovnoměrnou tloušťkou, ve tvaru formátů nebo nosníků nebo rámců, sestávajících z:

- a) masivního dřeva;
- b) materiálu s podobnými fyzikálními vlastnostmi jako dřevo (viz ISO 19085-1:2021, 3.2);
- c) sádrové desky, sádrokartonové vláknité desky;
- d) kompozitních materiálů s jádrem obsahující např. polyuretan nebo minerální materiál;
- e) kompozitních desek vyrobených z materiálů uvedených výše;
- f) všech materiálů uvedených výše, také již nalakované.

Tento dokument se netýká nebezpečí spojených s:

- specifickými zařízeními, než která jsou uvedeny výše;
- přístupem skrz vstupní a výstupní otvory stroje s obrobky s výškou větší než 700 mm;
- systémy pro automatické zakládání nebo odebrání obrobku do nebo z jednotlivého stroje;

POZNÁMKA 2 Ruční zakládání stroje zahrnuje ruční umístění obrobku na dopravník ovládaný strojem. Ruční odebrání ze stroje zahrnuje ruční odstranění obrobku z dopravníku přímo ovládaného strojem.

- odebráním obrobků na strojích s rychlostí posuvu vyšší než 60 m/min;
- rozhraním stroje s jiným strojem.

Tento dokument není použitelný na stroje určené pro použití v prostředí s nebezpečím výbuchu nebo na stroje vyrobené před datem vydání.

~~Konec náhledu - text dále pokračuje v placené verzi ČSN.~~