

Inventar-Nr.:

420018

**Prüfprotokoll zur Sicherheitsüberprüfung  
von kraftbetriebenen  
Bearbeitungsmaschinen**

**Blatt 1  
von 3**

Maschinentyp:

Stanzautomat KST 45000-30-6 P

Hersteller:

Kaiser-Pressen

Baujahr:

1998

Erzeugnisnummer:

150084

Betreiber/Firma:

MKB

Kostenstelle:

Inventar-Nr.:

420018

Die Sicherheitsüberprüfung dokumentiert den allgemeinen Zustand der Bearbeitungsmaschine zum Zeitpunkt der Prüfung und erfolgt auf der Basis folgender Unterlagen:

- Maschinenrichtlinie 98/37/EG
- 9. Verordnung zum Geräte- und Produktsicherheitsgesetz (Maschinenverordnung)
- Betriebssicherheitsverordnung
- BGR 500 (2.3 Pressen)
- Sicherheitsregeln ZH 1/281
- Sicherheitsregeln ZH 1/456
- Sicherheitsregeln ZH 1/508

Die Bearbeitungsmaschine entspricht zum Zeitpunkt der Prüfung den oben angeführten Bestimmungen und Richtlinien



Ja



Nein

Für den Weiterbetrieb der Presse bestehen Bedenken



Ja



Nein

Der Betreiber wurde über die folgenden Mängel informiert:  
(siehe Abschlußbericht)

Überprüfung durchgeführt am:

22.1.2020

Unterschrift Betreiber

Unterschrift befähigte Person

Inventar-Nr.:

**Prüfprotokoll zur Sicherheitsprüfung  
von Zweihandbedienungen an  
kraftbetriebenen Bearbeitungsmaschinen**

**Blatt 2  
von 3**

|                                                                                                                                                                                                 | nicht<br>anwendbar                  | Forderung<br>erfüllt                |                          |
|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------|-------------------------------------|--------------------------|
|                                                                                                                                                                                                 |                                     | Ja                                  | Nein                     |
| 1. Kontrolle der Gestaltung und Anordnung der Schaltorgane der ZHS ZH 1/456; 3,4)                                                                                                               | <input type="checkbox"/>            | <input checked="" type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 2. Kontrolle der Betriebsartenwahlschalter (abschließbar, eindeutige Schalterstellung)                                                                                                          | <input type="checkbox"/>            | <input checked="" type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 3. Kontrolle der Gleichzeitigkeitsschaltung unter Betriebsbedingungen der Zweihandbedienung im Zusammenwirken mit der Pressensteuerung                                                          | <input type="checkbox"/>            | <input checked="" type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 4. Kontrolle der Selbstüberwachung der ZHS ZH1/456; 3.7.                                                                                                                                        | <input type="checkbox"/>            | <input checked="" type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 5. Kontrolle auf Fremdeinflüsse (ZH 1/456;3,6)                                                                                                                                                  | <input type="checkbox"/>            | <input checked="" type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 6. Prüfung der selbsttätigen Nachlaufüberwachungseinrichtung (Sichtkontrolle)<br>Nachlaufüberwachungseinrichtung vorhanden wenn „Nein“ Nachlaufmessung alle mindestens 6 Monate (ZH 1/456; 6.3) | <input checked="" type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/>            | <input type="checkbox"/> |
| 7. Angaben von Sicherheitsabstand und Nachlaufweg am Typenschild (ZH 1/456;4.4)                                                                                                                 | <input checked="" type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/>            | <input type="checkbox"/> |
| Die Zweihandschaltung entspricht zum Zeitpunkt der Prüfung den gültigen Bestimmungen und Richtlinien                                                                                            | <input type="checkbox"/>            | <input checked="" type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| Messprotokoll (siehe Blatt 4)                                                                                                                                                                   | <input checked="" type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/>            | <input type="checkbox"/> |

Abschlußbericht:

.....  
 ZHS nur zur Einrichtung  
 .....  
 .....  
 .....  
 .....  
 .....

Inventar-Nr.:

420018

**Prüfprotokoll zur Sicherheitsprüfung  
von hydr. Pressen, Exzenter- und  
verwandten Pressen**

**Blatt 3  
von 3**

**1. Sicherheitsprüfung – Allgemeine Kontrolle**

- Allgemeiner Zustand der Presse

gut ☒

mangelhaft ☐

Sichtkontrolle am Pressengestell, Schäden vorhanden

Ja ☐

Nein ☒

Welche ? .....

**2. Sicherheitsprüfung – mechanisch**

nicht  
anwendbar

Forderung  
erfüllt

Ja Nein

- Kontrolle des Bremsweges ( Nachlauf ) siehe Messprotokoll

☒

☐

☐

- Sichtkontrolle der mechanischen Bauteile

☐

☒

☐

- Kontrolle der beweglichen Abschirmung

☐

☒

☐

**3. Sicherheitsprüfung – elektrisch**

- Kontrolle der Kabel, Leitungen und Steckverbindungen

☐

☒

☐

- Kontrolle der Grenztaster, Sicherheitsschalter, Schaltgeräte

☐

☒

☐

**4. Kontrolle der Pressenraumsicherung**

- Lichtvorhang angebaut

☒

☐

☐

- Kontrolle der Leuchtmelder der BWS, welche den Schaltzustand  
an den Ausgängen anzeigen (mind. 2 Kontrollleuchten)

☒

☐

☐

- Funktionskontrolle LV im Zusammenwirken mit der Pressen-  
steuerung

☒

☐

☐

LV – Fabrikat: .....

LV – Typ: ..... LV – Nr.: .....

- LV – Funktion: Schutz ☐ Eintakt ☐ Zweitakt ☐

- Kontrolle Unter-, Um- und Übergreifsicherheit des Schutzfeldes  
entsprechend ZH 1/281;6.2

☒

☐

☐

**5. Kontrolle der Schutzabdeckungen**

- Feste Schutzabdeckung vorhanden

☐

☒

☐

- Bewegliche Schutzabdeckung vorhanden

☐

☒

☐

- elektrisch oder mechanisch gesichert

☐

☒

☐

- Umzäunung vorhanden

☒

☐

☐

- elektrisch oder mechanisch gesichert

☒

☐

☐

- Messprotokoll zur Nachlaufmessung (siehe Blatt 4)

☒

☐

☐

**Abschlußbericht:**

Bandlauf Presse raum unvollständig

Inventar-Nr.:

**Messprotokoll zur Nachlaufmessung an  
hydraulischen Pressen und Exzenter- und  
verwandten Pressen**

**Blatt 4**

Hydraulische Presse ☐

Pneumatische Presse ☐

Exzenterpresse ☐

*nicht anwendbar*

Angabe der Nachlaufwerte am Typenschild

Ja ☐

Nein ☐

**1. Nachlaufmesswert:**

Hydraulische Presse im Eilhubbereich gemessen

Exzenterpresse mit max. Hub gemessen

| Nr. | Nachlaufzeit (ms) | Nachlaufweg(mm) | Nr. | Nachlaufzeit (ms) | Nachlaufweg(mm) |
|-----|-------------------|-----------------|-----|-------------------|-----------------|
| 1   |                   |                 | 6   |                   |                 |
| 2   |                   |                 | 7   |                   |                 |
| 3   |                   |                 | 8   |                   |                 |
| 4   |                   |                 | 9   |                   |                 |
| 5   |                   |                 | 10  |                   |                 |

-max. Nachlaufzeit ..... ms

- max. Nachlaufweg ..... mm (gerundet auf volle mm)

**2. Sicherheitsabstand**

Sicherheitsabstand

-max. Nachlaufzeit x Greifgeschwindigkeit

=..... x 1600 mm/s

.....mm

ab Baujahr 2004

=..... x 2000 mm/s

.....mm

**3. Angaben am Typenschild**

(Presse mit Zweihandbedienung und/ oder berührungslos wirkendem Schutzsystem)

Nachlaufzeit.....ms / Nachlaufweg.....mm

Sicherheitsabstand .....mm

**Abschlußbericht:**

.....  
.....  
.....

.....  
Unterschrift Betreiber

.....  
Unterschrift Sachkundiger