

Inventar-Nr.:

420 003

**Prüfprotokoll zur Sicherheitsüberprüfung
von kraftbetriebenen
Bearbeitungsmaschinen**

**Blatt 1
von 3**

Maschinentyp:

Stanzautomat V63w

Hersteller:

Kaisr - Presse

Baujahr:

1987

Erzeugnisnummer:

130 941

Betreiber/Firma:

MKD

Kostenstelle:

Inventar-Nr.:

420 003

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:

22.7.2017

Unterschrift Betreiber

Unterschrift befähigte Person

Inventar-Nr.:

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

**Blatt 2
von 3**

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

Abschlußbericht:

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

Inventar-Nr.:

420 003

**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:

vorher Struktur Endschalter unanständig

Druckspeicher überprüfen

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/smm

ab Baujahr 2004

=..... x 2000 mm/smm

3. Angaben am Typenschild

(Presse mit Zweihandbedienung und/ oder berührungslos wirkendem Schutzsystem)

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

Sicherheitsabstandmm

Abschlußbericht:

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

.....
Unterschrift Betreiber

.....
Unterschrift Sachkundiger