

Inventar-Nr.:

420006

**Prüfprotokoll zur Sicherheitsüberprüfung
von kraftbetriebenen
Bearbeitungsmaschinen**

**Blatt 1
von 3**

Maschinentyp:

Stanzautomat V63W/860

Hersteller:

Kaiser Pressen

Baujahr:

1992

Erzeugnisnummer:

131627

Betreiber/Firma:

MKB

Kostenstelle:

Inventar-Nr.:

420006

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:

22.02.2024
GABEL Industrieservice
Schmalkalden • © 03683 46 94 20
Prüfung nach BetrStättV
Unterschrift befähigte Person

Unterschrift Betreiber

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 Nachlaufüberwachungseinrichtung (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.:

420006

**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
Welche ?

Ja ☐

Nein ☒

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:

220V Steckdose beschädigt

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