GABEL Industrieservice GmbH & Co. KG

Inventar-Nr.:	Prüfprotokoll zur Sicherheitsüberprüfung von kraftbetriebenen Bearbeitungsmaschinen	Blatt 1 von 3
440031		

Maschinentyp: Hydraulik Presse PYE 25/1M

Hersteller: Wema Zeulenroda

Baujahr:

Erzeugnisnummer: 036-020/107

Betreiber/Firma: MKD

Kostenstelle:

Inventar-Nr.: 440031

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

	Ja	Nein
Die Bearbeitungsmaschine entspricht zum Zeitpunkt der Prüfung den oben angeführten Bestimmungen und Richtlinien	☐	☒
Für den Weiterbetrieb der Presse bestehen Bedenken	☒	☐

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

Überprüfung durchgeführt am: 22.1.2024

Unterschrift Betreiber

Unterschrift befähigte Person

GABEL Industrieservice GmbH & Co. KG • befähigte Person • Prüfung nach BetrSichV • Schalkalden • ✆ 03683 4[illegible]

GABEL Industrieservice GmbH & Co. KG

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:

Steuerung der Presse entspricht nicht der BG

GABEL Industrieservice GmbH & Co. KG

Inventar-Nr.:	Prüfprotokoll zur Sicherheitsprüfung von hydr. Pressen, Exzenter- und verwandten Pressen	Blatt 3 von 3
440031		

1. Sicherheitsprüfung – Allgemeine Kontrolle

- Allgemeiner Zustand der Presse — gut [X] mangelhaft [ ]
- Sichtkontrolle am Pressengestell, Schäden vorhanden — Ja [ ] Nein [X]

Welche ? .....

2. Sicherheitsprüfung – mechanisch	nicht anwendbar	Forderung erfüllt Ja	Nein
- Kontrolle des Bremsweges (Nachlauf) siehe Messprotokoll	[ ]	[ ]	[X]
- Sichtkontrolle der mechanischen Bauteile	[ ]	[X]	[ ]
- Kontrolle der beweglichen Abschirmung	[X]	[ ]	[ ]
3. Sicherheitsprüfung – elektrisch			
- Kontrolle der Kabel, Leitungen und Steckverbindungen	[ ]	[X]	[ ]
- Kontrolle der Grenztaster, Sicherheitsschalter, Schaltgeräte	[ ]	[X]	[ ]
4. Kontrolle der Pressenraumsicherung			
- Lichtvorhang angebaut	[X]	[ ]	[ ]
- Kontrolle der Leuchtmelder der BWS, welche den Schaltzustand an den Ausgängen anzeigen (mind. 2 Kontrollleuchten)	[X]	[ ]	[ ]
- Funktionskontrolle LV im Zusammenwirken mit der Pressensteuerung	[X]	[ ]	[ ]

LV – Fabrikat: .....

LV – Typ: ..... LV – Nr.: .....

- LV – Funktion: Schutz [ ] Eintakt [ ] Zweitakt [ ]

- Kontrolle Unter-, Um- und Übergreifsicherheit des Schutzfeldes entsprechend ZH 1/281;6.2	[X]	[ ]	[ ]
5. Kontrolle der Schutzabdeckungen			
- Feste Schutzabdeckung vorhanden	[ ]	[X]	[ ]
- Bewegliche Schutzabdeckung vorhanden	[X]	[ ]	[ ]
- elektrisch oder mechanisch gesichert	[X]	[ ]	[ ]
- Umzäunung vorhanden	[X]	[ ]	[ ]
- elektrisch oder mechanisch gesichert	[X]	[ ]	[ ]
- Messprotokoll zur Nachlaufmessung (siehe Blatt 4)	[ ]	[ ]	[X]

Abschlußbericht:

.....

.....

.....

.....

GABEL Industrieservice GmbH & Co. KG

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