



Original-Betriebs- und Schweißanleitung für Anschlagpunkte gemäß der Maschinenrichtlinie 2006/42/EG

Die folgenden Angaben erheben nicht den Anspruch auf Vollständigkeit. Weitere Informationen zum Umgang mit Anschlagmitteln und Lastaufnahmemitteln sind den einschlägigen berufsgenossenschaftlichen und staatlichen Vorschriften zu entnehmen.

Die nachfolgend beschriebenen Artikel entsprechen den Bestimmungen der o.g. Richtlinie.

Allgemeine Grundsätze für die Benutzung :

Das Herabfallen von Lasten verursacht durch das Versagen und / oder die falsche Anwendung von Anschlagmitteln oder deren Einzelteile bzw. Komponenten, birgt eine indirekte Gefahr für Leib und Leben bzw. Gesundheit der Personen, die sich im Gefahrenbereich von Hebevorgängen aufhalten bzw. dort tätig sind.

Diese Betriebsanleitung soll dazu dienen, die möglichen Gefahren durch eine intensive Einweisung in die Nutzung und die Handhabung von Anschlagpunkten zu reduzieren bzw. zu verhindern.

Vor der Anwendung von Anschlagpunkten müssen die Beauftragten Personen durch Sachkundige unterwiesen werden. Anschlagpunkte dürfen weder in Säuren benutzt noch Säuredämpfen ausgesetzt werden.

Montageanleitung:

Die Position der Anschlagpunkte an der Last sind so auszuführen, dass eine plane Auflagefläche zur Aufnahme der zu erwartenden Kraffteinleitung gewährleistet ist.

Die Anschlagpunkte sind so an der Last anzubringen, daß :

- sie leicht und ohne Behinderung zum An- und Aushängen der Anschlagmittel erreicht werden können;
- keine Gefahrenstellen (Quetschstellen, Scherstellen, Fang- oder Stossstellen) entstehen, die den Anschläger oder den Transport gefährden oder behindern;
- unzulässige Beanspruchungen z.B. durch außermittigen Lastangriff und dadurch ungleichmäßigen Lastverteilung unter Berücksichtigung des Schwerpunktes (EN 818-6), vermieden werden;
- durch andere Konstruktionsteile das Anschlagmittel nicht umgelenkt wird oder eine Beschädigung, z.B. durch scharfe Kanten ausgeschlossen wird.

- Die Anzahl und Anordnung muss so gewählt werden, dass die Last beim Transport ihre Lage nicht unvorhergesehen verändern kann.
- Der Anschlagpunkt darf unter Last nicht gedreht, bzw. nicht zum Wenden der Last eingesetzt werden.
- Der Lastbügel muss in Zugrichtung eingestellt und frei beweglich sein und darf sich nicht an Kanten oder am Anschlagpunkt abstützen.

Schweißungen:

- Die Konstruktion des Ösenhalters gewährleistet den erforderlichen Luftspalt für das Einbringen der Wurzellage. Jede weitere Lage vergütet die bereits die bereits eingebrachte Lage.
- Die Schweißung darf nur von nach DIN EN 2871 geprüften Handschweißern vorgenommen werden.
- Der Werkstoff des anzuschweißenden Ösenhalters ist S 355 JR nach EN 10025. Eine Vorwärmung des Anschlagpunktes ist nicht erforderlich.
- Bei Schutzgasschweißungen nach ISO 4063-135 (MAG) reicht die Drahtelektrode 1,0 nach EN 440-G 46 2 M G4Sil als Schweißzusatzwerkstoff aus.
- Bei Lichtbogenschweißungen nach ISO 4063-111 reicht für die Wurzellage EN 499-E 38 2 RR 12 Ø 2,5 und für die Decklage EN 499-E 42 0 RR 12 Ø 3,25 als Schweißzusatzwerkstoff aus.
- Das Schweißgut ist in den vollen Querschnitt einzubringen;
- Nahtübergänge sind kerbfrei auszuführen;
- Vor Auftragung der Decknaht sind Schlacke oder Verunreinigungen zu entfernen;
- Nach dem Reinigen der Schweißnaht muss eine Kontrolle der Naht bzgl. von Rissen, Kerben und Einschlüssen durchgeführt werden. Im Zweifelsfall muss ein Spray verwendet werden, welches Risse sichtbar macht.

Tragfähigkeiten – bzw. Veränderungen bei Temperatureinsätzen:

Die angegebenen Tragfähigkeiten der Anschlagpunkte/-haken gelten bei Einsatztemperaturen von minus 20 bis plus 100 Grad.

Bei Einsatz und Verwendung in anderen (höheren oder niedrigeren) Temperaturbereichen sind zuvor entsprechende Tests vorzunehmen.

Die Tragfähigkeit muss also neu errechnet werden.

Prüfung und Wartung:

Anschlagpunkte/-haken sind nach der Montage sowie mindestens 2 x jährlich durch einen Sachkundigen zu überprüfen. Vor dem Gebrauch, z.B. durch den Anschläger, müssen Anschlagpunkte/-haken auf Anrisse, Verformungen, starke Korrosion einer Sichtprüfung unterzogen werden.

Auflistung möglicher Prüfkriterien:

Vollständigkeit des Anschlagpunktes; Tragfähigkeits-Angabe beachten; sofortiges Benutzungsverbot bei Anrissen; sofortiges Benutzungsverbot bei Beschädigung des Bügelgliedes oder des Anschlagpunktes selbst. Sofortiges Benutzungsverbot bei starker Korrosion.

Es gelten grundsätzlich die aktuellen Prüfvorschriften.