Grundsätzliche Sicherheitsstandards:

Bei den Prüfungen sind alle sicherheitsrelevanten Belange zu beachten. Insbesondere sind folgende Dinge noch einmal gesondert aufzunehmen.

1. Ständiger Kontakt mit dem Bedienpersonal z. B. über Funk.

2. Es ist zu beachten das es bei NOT-AUS zu Bewegung kommen kann. Z. B. das die Schieber automatisch schließen, bei NOT-AUS der Brecher weiter läuft.

3. Geschlossene Schieber dürfen nicht per Handkurbel bewegt werden, da beim Verlassen des Endschalters der Schieber in Schließrichtung angesteuert wird.

4. Falls während des Betriebs kein gefahrloser Zugang zu dem Dosiergerät möglich ist, so muss das Dosiergerät im Handbetrieb geprüft werden.

5. Sobald am Dosiergerät gearbeitet bzw. geprüft wird muss das Dosiergerät spannungsfrei geschaltet werden. Entsprechende Schilder und Schlösser sind anzubringen. ACHTUNG: Falls der Zugang z. B. über ein Sammelband erfolgt so ist dieses auch spannungsfrei zu schalten und gegen Wiederanlauf zu sichern. Alle Geräte, von denen eine Gefährdung ausgehen kann, sind zu sichern.

Schieber zugänglich und Anlage läuft:

A Optische Kontrolle auf Verschmutzung.

Starke Verschmutzung deutet auf undichte Stellen hin. Durch die Verunreinigung wir der Verschleiß an Zahnstange, Laufrollen und Laufschiene deutlich erhöht.

Zustand ok nicht ok

Kommentar:

B Laufeigenschaften beim Öffnen und Schließen (ruckfrei, keine Geräusche).

Bei Öffnen und Schließen sollte der Schieber geräuschlos und ruckfrei laufen. Ist dies nicht der Fall so sind im Schäden im Antriebssystem. Dies müsste unbedingt näher untersucht werden um einen plötzlichen Totalausfall zu vermeiden.

Zustand ok nicht ok

Kommentar:

C Funktion Mako (Fahne richtig eingestellt)

Wenn der Mako nicht zuverlässig läuft werden Störungen im Materialfluss nicht erkannt. Dies wirkt sich bei Mischungen negativ auf das Mischungsverhältnis und somit auf die Qualität der Mischung aus. Unter Umständen kann diese Mischung dann nicht verkauft werden.

Zustand ok nicht ok

Kommentar:

Anlage steht, Schieber geschlossen, Reißleine gezogen. Eingeschränkte Produktion. → Spannungsfreiheit herstellen und gegen Wiederanlauf sichern.

D Zustand der Dichtleisten prüfen.

Verschmutzung durch defekte oder falsch eingestellte Dichtleisten wirken sich unmittelbar auf die Standzeit des Schiebers aus. Infolge einer starken Verschmutzung können Schäden an weiteren Bauteilen entstehen.

Zustand ok nicht ok

Kommentar:

E Alle Befestigungsschrauben fest.

Bei losen Befestigungen besteht die Gefahr das sich ein Bauteil löst und mit verladen wird. Dies kann defekte bei z. B. Betonmaschinen zur Folge haben.

Zustand ok nicht ok

Kommentar:

F Makopendel prüfen ob leicht beweglich.

Die Lager und die leichte Beweglichkeit des Makos sollte geprüft werden. Bei Schwergängigkeit solle bei der nächsten Wartung die Laufbuchse getauscht werden.

G Zahnstange und Abstreifbügel

Bei fehlerhafter Einstellung der Abstreifbügel kommt es zu hohem Verschleiß an der Zahnstange und der Waagenführung.

Zustand ok nicht ok

Kommentar:

H Schiebergehäuse auf Verschleiß prüfen.

Falls schon Verschleißerscheinungen von außen sichtbar sind dann muss unbedingt zeitnah eine Wartung erfolgen. Eventuell den Schieber komplett tauschen.

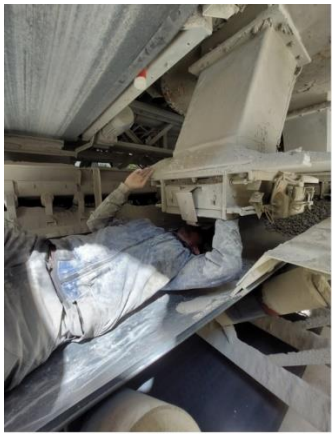
Zustand ok nicht ok

Kommentar:

Anlage steht, Notschieber geschlossen bzw. Silo leer. Schieber offen und Anlage spannungsfrei und gegen wiedereinschalten verriegelt. Keine Produktion.

I Schieberdeckel auf Verschleiß prüfen

Der Schieberdeckel unterliegt vor allem an der Vorderkante, je nach Materialart, starkem Verschleiß. Je nach Zustand muss der Deckel dann bei der nächsten Wartung getauscht werden.



Zustand ok nicht ok

Kommentar:

J Verschleißbleche innen prüfen

Der Verschleiß ist stark von der Materialart abhängig. Die Inspektionszyklen sollten an den zu erwartenden Verschleiß angepasst werden.

Zustand ok nicht ok

Kommentar:

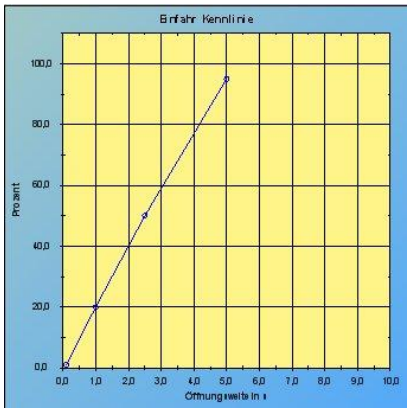
K Laufeigenschaften evtl. mit Handrad prüfen.

Unrunder oder schwerer Lauf des Schieberdeckels erhöht den Verschleiß an dieser Stelle. Mit einem baldigen Ausfall des Schiebers ist zu rechnen.

Schieberkennlinie einfahren bei Dosiersteuerungen

Wenn die Einfahrkennlinie nicht mehr passt dann hat dies Einfluss auf die Verladeleistung und bei Rezepten vor allem auf das Mischungsverhältnis. Durch eine Anpassen der Rezeptzusammensetzung kann die Auswirkung etwas verringert werden. Der bessere Ansatz ist aber die Schieber richtig einzufahren.

Die Einfahrkennline sollte in gewissen Zeiträumen überprüft werden. Dies kann im laufenden Betrieb erfolgen.



Zustand ok nicht ok

Kommentar:

Festgestellte Mängel

Sicherheitsrelevante Punkte:

Allgemeine Punkte:

Die Wartung zu diesem Anlagenteil wurde erfüllt und auf die sicherheitsrelevanten und allgemeinen Punkte hingewiesen.

Der Kunde ist verantwortlich für die Behebung der Mängel, damit die Anlage sicher betrieben werden kann.

Wöhwa Angebot für die Beseitigung der Mängel erwünscht?

☐ JA ☐ Nein

Auftraggeber	WÖHWA GmbH
Ort	Datum

Seriennummer:

Geprüft Ja/Nein	PrüfNr	Besonderheit	Kommentar
	A		
	B		
	C		
	D		
	E		
	F		
	G		
	H		
	I		
	J		
	K		