



EG – Konformitätsbewertungsverfahren

inkl. Gefahren- und Risikoanalyse nach EN-ISO 14121-1 entsprechend der EG-Richtlinie 2006/42/EG für eine motorbetriebene Spillwinde, Typ SP – CW der Fa. Daniel Wülser, WD Handel

Gzl. Nr.:

2011 / 0103 – 017

Inverkehrbringer der Maschine:

Daniel Wülser, WD Handel

Vertreten durch:

Hr. Daniel Wülser

Anschrift:

Lägernweg 7

Telefon:

CH - 8180 Bülach

Fax:

+41 44 861 17 20

E-Mail:

info@spillwinde.ch

Maschinenhersteller:

Simpson Winch Inc.

521 NE 74th Ave.

Portland, Oregon 97213

USA

Projekt:

Konformitätsbewertungsverfahren entsprechend der
Maschinenrichtlinie 2006/42/EG

Ausführung:

Ing. Christian Puff

TBP GmbH

Haidner Strasse 18

A - 9560 Feldkirchen in Kärnten

Auftragsdatum:

Februar / März 2011

Der Sachverständige:

Feldkirchen, dem 02.03.2011


Haidner Str. 18 | 9560 Feldkirchen | Austria
Tel. +43(0)4276/39600-0 | Fax +43(0)4276/39600-5
eMail: office@tbpuff.at | www.tbpuff.at

Auszüge aus dem Gutachten dürfen ohne schriftliche Genehmigung weder vervielfältigt noch veröffentlicht werden.

1 INHALTSVERZEICHNIS

1	INHALTSVERZEICHNIS	2
2	BEILAGENVERZEICHNIS	2
3	ALLGEMEIN	3
3.1	Aufgabenstellung	3
3.2	Begriffsdefinitionen	3
3.2.1	<i>Maschinen</i>	3
3.2.2	<i>Unvollständige Maschine</i>	4
3.2.3	<i>Inverkehrbringen</i>	4
3.2.4	<i>Hersteller</i>	4
3.2.5	<i>Bevollmächtigter</i>	4
4	EG KONFORMITÄTSERKLÄRUNG ENTSPRECHEND DER MASCHINEN-RICHTLINIE 2006/42/EG	5
5	TECHNISCHE MASCHINENBESCHREIBUNG	6
5.1	Allgemein	6
5.1.1	<i>Kurzbeschreibung der Spillwinde SP – CW</i>	6
5.1.2	<i>Anwendungsgebiete:</i>	6
5.1.3	<i>Anwendung der Spillwinde</i>	7
5.2	Technische Daten der Spillwinde SP-CW, Modell 2011	7
5.3	Technische Daten des 4 Takt Motors von Honda, Typ GX35NTS3	8
6	GEFAHREN- UND RISIKOANALYSE NACH EN ISO 14121-1	9
6.1	Allgemein	9
6.1.1	<i>Überprüfung der Anlage</i>	9
6.1.2	<i>Die Schritte bei Durchführung der Risikobeurteilung wie folgt:</i>	9
6.2	Weiterführende sicherheitstechnische Maßnahmen zur Risikoverminderung	11
6.2.1	<i>Spezifische weiterführende Maßnahmen</i>	11
6.2.2	<i>Bedienverbote</i>	12
6.2.3	<i>Für die Gesamtanlage ist eine technische Dokumentation zu erstellen bzw. vorhanden, welche folgendes beinhaltet</i>	12
6.2.4	<i>grundlegende Sicherheitsanforderungen</i>	13
7	ERGEBNIS DER GEFAHREN- UND RISIKOANALYSE NACH EN ISO 14121-1	14

2 BEILAGENVERZEICHNIS

Beilage 1

Technische Daten und Bedienungsanleitung der Spillwinde

3 ALLGEMEIN

3.1 Aufgabenstellung

Die Fa. Daniel Wülser, WD Handel, Lägerweg 7 in CH - 8180 Bülach vertreibt eine Spillwinde zum ziehen mit einer Zugkraft von bis zu 1.000 kg von z.B. Booten, Holz, Fahrzeugen, Wild etc.

Der Hersteller oder sein Bevollmächtigter hat zum Nachweis der Übereinstimmung der Maschine mit den Bestimmungen der Maschinenrichtlinie 2006/42/EG ein Konformitätsbewertungsverfahren für die gegenständliche Spillwinde SP-CW Winch, durchzuführen.

Zu diesem Zweck wurde durch die Fa. Daniel Wülser, WD Handel, Lägerweg 7 in CH - 8180 Bülach, die Technische Büro Puff GmbH mit der Durchführung des Konformitätsbewertungsverfahrens gem. Maschinenrichtlinie als Ihr Bevollmächtigter, beauftragt.

3.2 Begriffsdefinitionen

3.2.1 Maschinen

- ⇒ eine mit einem anderen Antriebssystem als der unmittelbar eingesetzten menschlichen oder tierischen Kraft ausgestattete oder dafür vorgesehene Gesamtheit miteinander verbundener Teile oder Vorrichtungen, von denen mindestens eines bzw. eine beweglich ist und die für eine bestimmte Anwendung zusammengefügt sind;
- ⇒ eine Gesamtheit im Sinne des ersten Gedankenstrichs, der lediglich die Teile fehlen, die sie mit ihrem Einsatzort oder mit ihren Energie- und Antriebsquellen verbinden;
- ⇒ eine einbaufertige Gesamtheit im Sinne des ersten und zweiten Gedankenstrichs, die erst nach Anbringung auf einem Beförderungsmittel oder Installation in einem Gebäude oder Bauwerk funktionsfähig ist;
- ⇒ eine Gesamtheit von Maschinen im Sinne des ersten, zweiten und dritten Gedankenstrichs oder von unvollständigen Maschinen, die, damit sie zusammenwirken, so angeordnet sind und betätigt werden, dass sie als Gesamtheit funktionieren;
- ⇒ eine Gesamtheit miteinander verbundener Teile oder Vorrichtungen, von denen mindestens eines bzw. eine beweglich ist und die für Hebevorgänge zusammengefügt sind und deren einzige Antriebsquelle die unmittelbar eingesetzte menschliche Kraft ist;

3.2.2 Unvollständige Maschine

„unvollständige Maschine“ ist eine Gesamtheit, die fast eine Maschine bildet, für sich genommen aber keine bestimmte Funktion erfüllen kann. Ein Antriebssystem stellt eine unvollständige Maschine dar. Eine unvollständige Maschine ist nur dazu bestimmt, in andere Maschinen oder in andere unvollständige Maschinen oder Ausrüstungen eingebaut oder mit ihnen zusammengefügt zu werden, um zusammen mit ihnen eine Maschine im Sinne dieser Verordnung (bzw. der Maschinen-Richtlinie) zu bilden;

3.2.3 Inverkehrbringen

„Inverkehrbringen“ ist die entgeltliche oder unentgeltliche erstmalige Bereitstellung einer Maschine oder einer unvollständigen Maschine in Österreich, einem anderen Mitgliedstaat der Europäischen Union, einem anderen Vertragsstaat des Europäischen Wirtschaftsraums oder einem anderen gleichgestellten Staat im Hinblick auf ihren Vertrieb oder ihre Benutzung;

3.2.4 Hersteller

„Hersteller“ ist jede natürliche oder juristische Person, die eine von dieser Verordnung (bzw. der Maschinen-Richtlinie) erfasste Maschine oder eine unvollständige Maschine konstruiert und/oder baut und für die Übereinstimmung der Maschine oder unvollständigen Maschine mit dieser Verordnung (bzw. der Maschinen-Richtlinie) im Hinblick auf ihr Inverkehrbringen unter ihrem eigenen Namen oder Warenzeichen oder für den Eigengebrauch verantwortlich ist. Wenn kein Hersteller im Sinne der vorstehenden Begriffsbestimmung existiert, wird jede natürliche oder juristische Person, die eine von dieser Verordnung (bzw. der Maschinen-Richtlinie) erfasste Maschine oder unvollständige Maschine in Verkehr bringt oder in Betrieb nimmt, als Hersteller betrachtet;

3.2.5 Bevollmächtigter

„Bevollmächtigter“ ist jede in Österreich, einem anderen Mitgliedstaat der Europäischen Union, einem anderen Vertragsstaat des Europäischen Wirtschaftsraums oder einem anderen gleichgestellten Staat ansässige natürliche oder juristische Person, die vom Hersteller schriftlich dazu bevollmächtigt wurde, in seinem Namen alle oder einen Teil der Pflichten und Formalitäten zu erfüllen, die mit dieser Verordnung (bzw. Maschinen- Richtlinie) verbunden sind;

4 EG KONFORMITÄTSERKLÄRUNG ENTSPRECHEND DER MASCHINEN- RICHTLINIE 2006/42/EG

Inverkehrbringer der Maschine- bzw. der Anlage	Daniel Wülser, WD Handel Lägerweg 7 in CH - 8180 Bülach
Bevollmächtigter	Technisches Büro Puff GmbH Haidner Straße 18 in A - 9560 Feldkirchen in Kärnten
In der Gemeinschaft ansässige Person, die bevollmächtigt ist, die relevanten technischen Unterlagen zusammenzustellen	Hr. Daniel Wülser WD Handel Lägerweg 7 in CH - 8180 Bülach

Der Unterzeichnende Sachverständige bestätigt hiermit, dass die im Anhang beschriebene motorbetriebene Spillwinde, Typ SP – CW der Daniel Wülser, WD Handel, Lägerweg 7 in CH - 8180 Bülach, unter Einhaltung der in der Gefahren- und Risikoanalyse angeführten weiterführenden Maßnahmen zur Risikoverminderung, den nachfolgenden Richtlinien entspricht: Maschinenrichtlinie 89/392/EWG und deren Änderungen 91/368/EWG, 93/44/EWG, 93/68/EWG, 98/37/EWG, 2006/42/EG
Ferner ist die Daniel Wülser, WD Handel, Lägerweg 7 in CH - 8180 Bülach durch diese Erklärung berechtigt, für die oben genannte Maschine die CE – Kennzeichnung anzubringen. Die CE - Kennzeichnung ist an der Maschine / Anlage anzubringen und der Betriebsanleitung anzuschließen oder dort abzdrukken.

Zur sachgerechten Umsetzung der in den EG-Richtlinien genannten Sicherheits- und Gesundheitsanforderungen wurden folgende Normen und/oder technische Spezifikationen herangezogen:

⇒ **Bestimmungen der EG-Richtlinien:**

2006/42/EG Maschinen

⇒ **harmonisierte Normen:**

EN ISO 14121-1	Leitsätze zur Risikobeurteilung, Sicherheit von Maschinen und Anlagen
EN ISO 12100-1	Sicherheit von Maschinen; Grundbegriffe, allgemeine Gestaltungsleitsätze, Grundsätzliche Terminologie, Methodik
EN ISO 12100-2	Sicherheit von Maschinen; Grundbegriffe, allgemeine Gestaltungsleitsätze, Technische Leitsätze und Spezifikationen
EN ISO 13857	Sicherheitsabstände gegen das Erreichen von Gefahrenstellen mit den oberen und unteren Gliedmaßen
EN 349	Sicherheit von Maschinen – Quetschen von Körperteilen
EN ISO 13850	Sicherheit von Maschinen – NOT – HALT – Einrichtung
EN 953	Sicherheit von Maschinen – Gestaltung feststehender und beweglicher Schutzeinrichtung
ÖNORM EN 14492-1	Krane - Kraftgetriebene Winden und Hubwerke - Teil 1: Kraftgetriebene Winden
ÖNORM Z 1300	Sicherheitsseile und -gurtbänder - Begriffsbestimmungen, Anforderungen, Prüfung, Normkennzeichnung

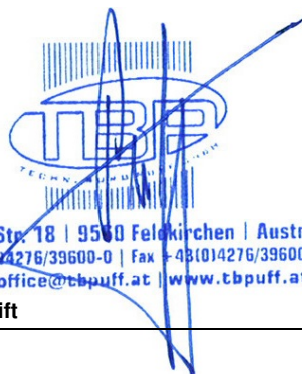
⇒ **Andere Normen, Richtlinien und Spezifikationen**

BGVR	berufsgenossenschaftliche Vorschriften- und Regelwerke
Insbesondere	BGV D 8 + DA (VBG 8) * BGV D 8 (bisher VBG 8) Winden, Hub- und Zuggeräte + Durchführungsanweisungen zur Unfallverhütungsvorschrift " Winden, Hub- und Zuggeräte "

Diese Erklärung gilt nur nach Umsetzung der in der Gefahren- und Risikoanalyse angeführten weiterführenden Maßnahmen und Einhaltung der in den Bedienungsanleitungen (einzelner Maschinenkomponenten) vorhandenen Montageanleitungen und Sicherheitsvorschriften! Für die ordnungsgemäße Ausführung der aus der Gefahren- und Risikoanalyse hervorgehenden weiterführenden Maßnahmen haftet die Fa Daniel Wülser, WD Handel, Lägerweg 7 in CH - 8180 Bülach.

Der Inhalt dieser Erklärung entspricht der ÖVE/ÖNORM EN ISO/IEC 17050-1

Feldkirchen, dem 02.03.2011



Haidner Str. 18 | 9560 Feldkirchen | Austria
 Tel. +43(0)4276/39600-0 | Fax +43(0)4276/39600-5
 eMail: office@tbpuff.at | www.tbpuff.at
Unterschrift

5 TECHNISCHE MASCHINENBESCHREIBUNG

5.1 Allgemein

5.1.1 Kurzbeschreibung der Spillwinde SP – CW

Die Simpson Spillwinde wurde entwickelt um ein Seil zu ziehen, das rotierende Spill erzeugt die Zugkraft. Die zu ziehende Strecke wird nur durch ein Seil begrenzt! Mit der Hand steuern und führt man das Seil.



5.1.2 Anwendungsgebiete:

Die Spillwinde SP - CW eignet sich für folgende Anwendungen:

- Holzurückungen, Durchforstungen und Rodungen
- Materialtransporte in unwegsamem Gelände oder im Gebirge (z. B.: Bergung von erlegtem Wild in unwegsamem Gelände)
- Bei Katastropheneinsätzen zur Fahrzeug- und Materialbergung

Das Heben freihängender Lasten ist verboten! (siehe auch Beilage Bedienungsanleitung)

5.1.3 Anwendung der Spillwinde

Die Spillwinde kann in allen Positionen arbeiten, da der Motor auch auf dem Kopf stehend läuft. Darüber hinaus gehende Anwendungen sind nicht bestimmungsgemäß.

Die gegenständliche Spillwinde wird mit einem Gurt oder Stahlseil und geeigneten Anschlagmitteln durch das Befestigungsauge an einem festen Gegenstand (z.B. Baum) fixiert. Der zu ziehende Gegenstand wird an einem beliebig langen Zugseil angebunden. Dieses Zugseil wird bei laufendem Motor über die Seilführung mindesten 3 mal um die Seilrolle geschlungen und über die Seilklemme um den Umlenkhebel geführt.

Dabei ist darauf zu achten, dass das Seil zwischen Seilrolle und Umlenkrolle immer auf Zug gehalten wird, da es sich sonst auf der Seilrolle aufwickeln und festzerren kann.

Der Ziehvorgang kann jetzt beginnen. Dazu stellt sich der Bediener im 90° Winkel zur Zugrichtung mit ausreichendem Sicherheitsabstand neben die Spillwinde und zieht mit geringem Kraftaufwand am Zugseil. Der Kraftaufwand muss nur so stark sein, bis die Vorschubgeschwindigkeit erreicht ist.

Sollte das Seil auf der Seilrolle durchrutschen, so ist eine oder zwei weitere Umschlingung(en) des Seils auf der Seilrolle erforderlich.

Durch besonders kräftiges Ziehen wird die Zugkraft der Spillwinde nicht erhöht.

5.2 Technische Daten der Spillwinde SP-CW, Modell 2011

Model	Spillwinde SP-CW
Motor	50 Kubik, 2 Taktmotor
Getrieberäder	Wärmebehandelte 4- Zonenzahnräder
Übersetzungsverhältnis	125:1
Schmierung	90/145 EP Ölbad
Seilgröße	Min. 5/16" Max. 3/8" Polyester oder Dacron siehe auch Angaben in der Bedienungsanleitung)
Bremsen	Rutschkupplung
Abmessungen	7"(H) x 8"(L) x 12"(D)
Gewicht	Ca. 7,5 kg (mit leerem Tank)
Garantie	5 Jahre (1 Jahr auf den Motor)
Belastung	Vorschubgeschwindigkeit
250 kg	10 m/min
500 kg	9 m/min
750 kg	8 m/min
1.000 kg	7 m/min

5.3 Technische Daten des 4 Takt Motors von Honda, Typ GX35NTS3

Typ	S3 (Standard) (Ohne Tankschutz)	T3 (Motorhacke)	TR3 (Motorhacke)
Power Equipment- Gruppencode	GCAST		
Länge	198 mm	198 mm	198 mm
Breite	234 mm	243 mm	243 mm
Höhe	240 mm	242 mm	242 mm
Leergewicht (ohne Kupplung)	3,33 kg	3,52 kg	3,52 kg
Motortyp	Viertaktmotor, obenliegende Nockenwelle, Einzyylinder		
Hubraum [Bohrung × Hub]	35,8 cm ³ [39 × 30 mm]		
Höchstleistung	1,2 kW (1,6 PS) bei 7.000 min ⁻¹ (U/min)		
Höchstdrehmoment	1,9 N·m (0,19 kgf·m) bei 5.500 min ⁻¹ (U/min)		
Motoröl-Füllmenge	0,10 l		
Kraftstofftank- Fassungsvermögen	0,65 l		
Kraftstoffverbrauch	360 g/kWh (265 g/PS _h)		
Kühlsystem	Gebläsekühlung		
Zündanlage	Transistor-Magnetzündung		
Zapfwellendrehung	Entgegen dem Uhrzeigersinn		

6 GEFAHREN- UND RISIKOANALYSE NACH EN ISO 14121-1

6.1 Allgemein

6.1.1 Überprüfung der Anlage

Die Überprüfung erfolgt unter Zugrundelegung der Maschinenrichtlinie 2006/42/EG sowie der österr. Umsetzung in der Maschinensicherheitsverordnung (MSV) BGBl. Nr. 306/94 und ASchG BGBl.Nr.: 450/94 in der jeweils letztgültigen Fassung.

Die Sicherheits- und Risikobeurteilung wurde auf Basis der EN ISO 14121-1 durchgeführt und durch Analyse der Schutzmaßnahme zur Risikovermeidung eine Maßnahmenliste erarbeitet.

Die Identifizierung der Gefährdungen erstreckt sich auf:

- mechanische Gefährdungen
- Gefährdungssituationen die auf die Handhabung, Wartung- und Instandhaltung zurückzuführen sind.

Die Überprüfung wurde unter Bedachtnahme folgender Faktoren durchgeführt:

- Die Maschine wird ausschließlich für die im Gutachten angeführten Einsatzbereiche verwendet (bestimmungsgemäße Verwendung!!!).
- Es handelt sich um ein Endverbraucherprodukt.
- Der Betrieb erfolgt ausschließlich durch speziell unterwiesenes Personal.

Entsprechend der EN ISO 12100 – 1 wurden bei der Überprüfung folgende Lebensphasen der Maschine berücksichtigt:

Die getroffenen Maßnahmen wurden darauf abgezielt, Risiken während der voraussichtlichen Lebensdauer der Maschine zu beseitigen, einschließlich der Zeit, in der die Maschine transportiert, montiert, demontiert, außer Betrieb gesetzt und entsorgt wird.

6.1.2 Die Schritte bei Durchführung der Risikobeurteilung wie folgt:

- ⇒ die Grenzen der Maschine zu bestimmen, was ihre bestimmungsgemäße Verwendung und jede vernünftigerweise vorhersehbare Fehlanwendung einschließt;
- ⇒ die Gefährdungen, die von der Maschine ausgehen können, und die damit verbundenen Gefährdungssituationen zu ermitteln;
- ⇒ die Risiken abzuschätzen unter Berücksichtigung der Schwere möglicher Verletzungen oder Gesundheitsschäden und der Wahrscheinlichkeit ihres Eintretens;
- ⇒ die Risiken zu bewerten, um zu ermitteln, ob eine Risikominderung gemäß dem Ziel dieser Richtlinie erforderlich ist;
- ⇒ die Gefährdungen auszuschalten oder durch Anwendung von Schutzmaßnahmen die mit diesen Gefährdungen verbundenen Risiken zu mindern.

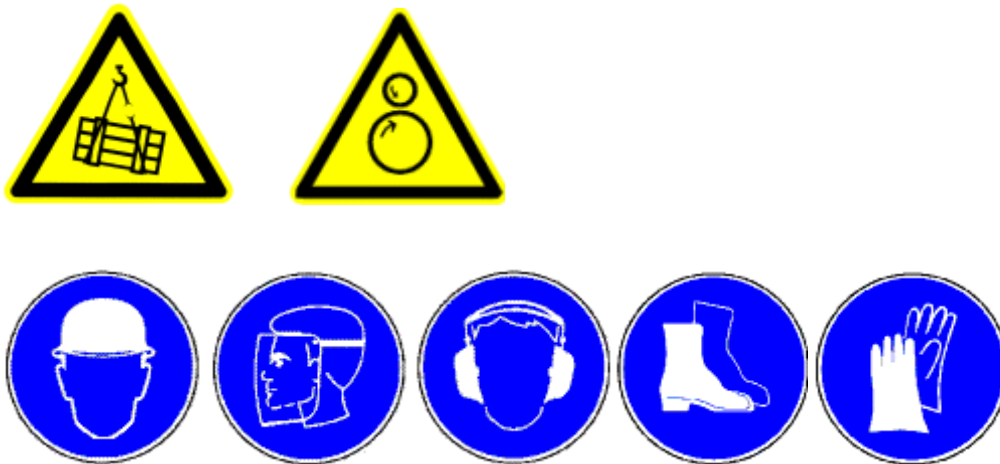
Wichtig ist die im letzten Punkt geforderte Rangfolge der zu ergreifenden Schutzmaßnahmen, die vom Hersteller unbedingt einzuhalten ist:

- ⇒ Beseitigung oder Minimierung der Risiken so weit wie möglich (Integration der Sicherheit in Konstruktion und Bau der Maschine);
- ⇒ Ergreifen der notwendigen Schutzmaßnahmen gegen Risiken, die sich nicht beseitigen lassen;
- ⇒ Unterrichtung der Benutzer über die Restrisiken aufgrund der nicht vollständigen Wirksamkeit der getroffenen Schutzmaßnahmen; Hinweis auf eine eventuell erforderliche spezielle Ausbildung oder Einarbeitung und persönliche Schutzausrüstung.

6.2 Weiterführende sicherheitstechnische Maßnahmen zur Risikoverminderung

6.2.1 Spezifische weiterführende Maßnahmen

- ⇒ Das Gerät darf nur von Personen betrieben werden, die mit dem Umgang der Spillwinde vertraut sind, und die sichere Seilverbindungen (Knoten) herstellen können.
- ⇒ **Das Transportieren von Personen ist verboten.**
- ⇒ **Es ist untersagt, sich unter schwebenden oder abschüssigen Lasten aufzuhalten.**
- ⇒ Der betriebssichere Zustand des Gerätes ist jeweils vor Beginn der Arbeit zu prüfen. Dieses gilt vor allem für den Festsitz von Muttern und Schrauben.
- ⇒ Die Spillwinde darf nicht benutzt werden, wenn Beschädigungen festgestellt werden.
- ⇒ Das Zugseil muss die in den technischen Daten aufgeführten Anforderungen erfüllen und darf keine Beschädigungen aufweisen. Dies ist in wiederkehrenden Abständen von einer fachkundigen Person zu überprüfen.
- ⇒ Zum Betreiben der gegenständlichen Spillwinde darf nur der in der Bedienungsanleitung des Motorenlieferanten angegebene Treibstoff verwendet werden (Gemisch 1:25).
- ⇒ Für Wartungs- und Einrichtungsarbeiten sind geeignete Werkzeuge zu benutzen.
- ⇒ Das Gerät darf nicht in explosionsgefährdeter Umgebung sowie in geschlossenen Räumen betrieben werden.
- ⇒ Schutz- und Sicherheitseinrichtungen dürfen nicht unwirksam gemacht werden.
- ⇒ Der Aufenthalt unter schwebenden oder abschüssigen Lasten sowie innerhalb des Seilwinkels ist verboten.
- ⇒ Das Seil darf nicht an scharfkantigen Anschlagmitteln befestigt werden. Ein gerissenes Seil kann eine erhebliche Gefahr darstellen.
- ⇒ Das Bedienungspersonal muss eine Körperschutzausrüstung tragen, wozu insbesondere ein Augen- bzw. Gesichtsschutz, Helm, Schutzhandschuhe und Schutzschuhe gehören.
- ⇒ Vor Arbeitsbeginn sind vorhandene Hindernisse zu entfernen.
- ⇒ Die Spillwinde ist an einem geeigneten Gegenstand sicher zu befestigen. Sollte der Befestigungsgegenstand ein Baum sein, so ist darauf zu achten, dass der Baum nicht beschädigt wird. Zum Befestigen der Winde sollte deshalb ein breiter Gurt oder ein Baumschoner benutzt werden.
- ⇒ Der Spillwinden- Bediener muss während des Betriebs den gesamten Arbeitsbereich einsehen können.
- ⇒ Als Ersatz sind nur Original- Ersatzteile zu verwenden!
- ⇒ Bei Arbeiten mit dem Gerät ist entweder ein geeigneter Schutzabstand einzurichten, oder es ist eine geeignete Schutzabdeckung im Bereich der Seilrolle anzubringen, um den Einzug von Gliedmaßen zu verhindern.
- ⇒ Kennzeichnung der Spillwinde nach Kennzeichnungsverordnung:



6.2.2 Bedienverbote

- ⇒ Inbetriebnahme vor Funktionsprüfung und ohne Unterweisung
- ⇒ Transport von Personen
- ⇒ Bewegung größerer Lasten als der angegebenen Nennlast
- ⇒ Losreißen von Lasten bzw. Gegenständen
- ⇒ Heben mit pendelnder Last
- ⇒ Aufenthalt von Personen unter der Last
- ⇒ Transport feuerflüssiger Massen
- ⇒ Betrieb mit defektem Seil
- ⇒ Nutzung nach Überschreitung des Wartungstermines

6.2.3 Für die Gesamtanlage ist eine technische Dokumentation zu erstellen bzw. vorhanden, welche folgendes beinhaltet

- ⇒ einen Gesamtplan der Maschine / des Sicherheitsbauteils sowie die Steuerkreispläne,
- ⇒ detaillierte und vollständige Pläne, allenfalls mit Berechnungen, Versuchsergebnissen usw. für die Überprüfung der Übereinstimmung der Maschine / des Sicherheitsbauteils mit den zutreffenden grundlegenden Sicherheitsanforderungen,
- ⇒ eine Liste der grundlegenden Sicherheitsanforderungen, der harmonisierten Europäischen Normen (EN) oder der österreichischen Normen, die sie umsetzen (ÖNORM EN), anderer österreichischer Normen (ÖNORM), sonstiger Normen und sonstiger technischer Spezifikationen, die bei der Planung und dem Bau der Maschine / des Sicherheitsbauteils berücksichtigt wurden (siehe Konformitätsbewertungsverfahren),
- ⇒ eine Beschreibung der Lösungen, die zur Verhütung der von der Maschine / dem Sicherheitsbauteil ausgehenden Gefährdungen gewählt wurden (siehe Konformitätsbewertungsverfahren),

- ⇒ gegebenenfalls jeglichen technischen Bericht oder jegliches von einer zugelassenen Stelle ausgestellte Zertifikat (siehe Konformitätsbewertungsverfahren),
- ⇒ bei Erklärung der Übereinstimmung mit einer harmonisierten Europäischen Norm (EN) oder einer österreichischen Norm, die sie umsetzt (ÖNORM EN), die Prüfungen vorsieht, jeglichen technischen Bericht über die Ergebnisse der Prüfungen, die entweder selbst durchgeführt oder in Auftrag gegeben wurden oder von einer zugelassenen Stelle durchgeführt wurden (siehe Konformitätsbewertungsverfahren),,
- ⇒ ein Exemplar der Betriebsanleitung.

6.2.4 grundlegende Sicherheitsanforderungen

Der betriebssichere Zustand der Maschine ist jeweils vor Beginn der Arbeit zu prüfen. Als Ersatz für defekte Teile sind nur Original- Ersatzteile zu verwenden!

Die Maschine ist entsprechend der geltenden Unfallverhütungsvorschriften mit Schutzeinrichtungen und der Sicherheit dienenden Überwachungsfunktionen auszurüsten. Entfernen oder Überbrücken dieser Einrichtungen ist untersagt. Eigenmächtige Umbauten und Veränderungen, welche die Sicherheit der Maschine beeinflussen, sind nicht erlaubt.

Maschinenabdeckungen, die für Wartung und Reparatur zu entfernen sind, dürfen nur im Stillstand der Maschine abgenommen werden.

Zugelassene Bediener

An der Maschine dürfen nur autorisierte und geschulte Personen arbeiten. Das Mindestalter für Bediener beträgt 16 Jahre. Der Bediener ist im Arbeitsbereich Dritten gegenüber verantwortlich. Die Zuständigkeiten für die unterschiedlichen Tätigkeiten an der Maschine müssen klar festgelegt und eingehalten werden. Unklare Kompetenzen sind ein Sicherheitsrisiko. Der Bediener muss die Betriebsanleitung lesen.

Schutzeinrichtungen

Die Schutzeinrichtungen sind zur Sicherheit des Bedienpersonals montiert. Sie dürfen unter keinen Umständen verändert, entfernt oder durch Veränderungen an der Maschine umgangen werden.

7 ERGEBNIS DER GEFAHREN- UND RISIKOANALYSE NACH EN ISO 14121-1

Auf Grund der sicherheitstechnischen Überprüfung kann bescheinigt werden, dass der gegenständliche motorbetriebene Spillwinde, Typ SP-CW der Fa. Daniel Wülser, WD Handel., Lägerweg 7, CH - 8180 Bülach, nach Erfüllung der in der Gefahren- und Risikoanalyse angeführten weiterführenden Maßnahmen zur Risikoverminderung den einschlägigen Normen und Richtlinien, insbesondere der Maschinenrichtlinie 89/392/EWG jeweils in der letztgültigen Fassung, sowie den sicherheitstechnischen Normen EN ISO 12100, EN ISO 13857 und EN 349 entspricht (siehe vorherige Erklärung – Der Inhalt der Erklärung entspricht der ÖVE/ÖNORM EN ISO/IEC 17050).

Feldkirchen, dem 02.03.2011

Gez.: Ing. Christian Puff