

Beschaffung einer Neuanlage

Für die Beschaffung einer Neuanlage ist seit 1995 zu berücksichtigen, dass diese als Voraussetzung für das Betreiben dem europäischen Maschinenrecht entsprechen muss. Dies hat der Hersteller mit einem CE-Zeichen und einer EU-Konformitätserklärung zu dokumentieren. So leicht sich das auch lesen mag, kann es doch in der Praxis zu einem dornenreichen Weg werden, wenn die Projektabwicklung keinen klaren Leitlinien folgt.

Zu oft bleibt unser Mitgliedsbetrieb dann auf einer sogenannten Herstellererklärung sitzen, die ihm das Betreiben der Anlage aber noch solange nicht frei gibt, bis die Übereinstimmung der Neuanlage mit den europäischen Maschinenanforderungen festgestellt und schriftlich dokumentiert wurde. Die Mehrzahl unserer Mitgliedsbetriebe wird mit der Durchführung dieser Aufgabe überfordert sein, denn die Prüfung und Dokumentierung, ob die Neuanlage der Maschinenrichtlinie entspricht, erfordert die Qualifikation eines Herstellers und ist deshalb nach Maschinenrichtlinie grundsätzlich von einem Hersteller durchzuführen.



Bild 1: Unternehmer-Geschwisterpaar Roth

Beispiel für eine gelungene Zusammenarbeit

Ein mittelständischer Unternehmer aus dem Schwarzwald, der für seine Palettenfertigung eine hochflexible und vielseitige Anlage von einem skandinavischen Hersteller planen ließ, vereinbarte vertraglich mit Unterstützung der Holz-BG folgendes:

Schritt 1

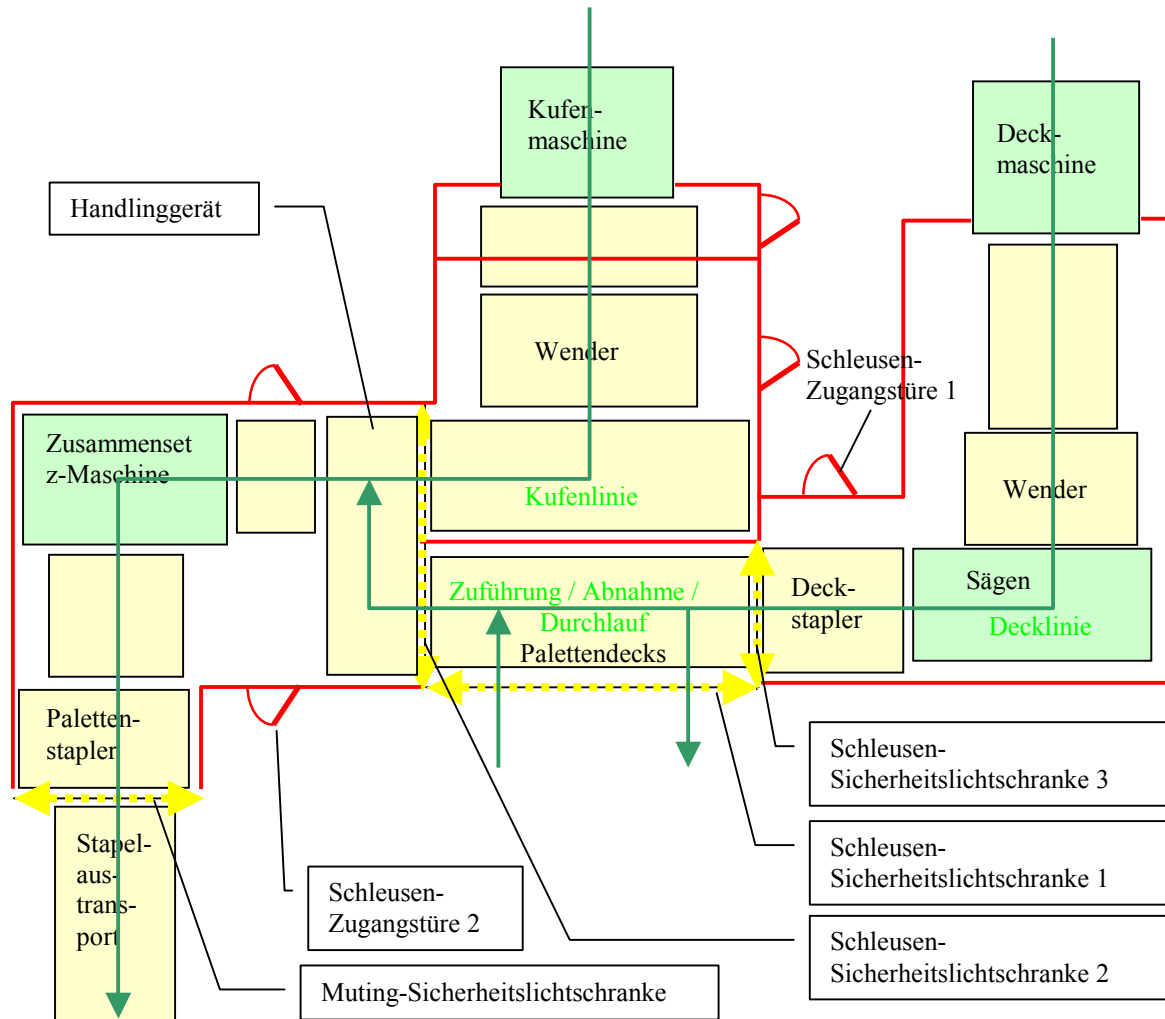
- Die Anlage ist vom Hersteller komplett CE-gemäß zu liefern, damit der Hersteller z.B. aufgrund vereinbarter Eigenleistungen des Kunden nicht nur eine Herstellererklärung (siehe oben), sondern eine Konformitätserklärung liefert.
- Das Sicherungskonzept muss von einem Maschinenabnehmer der Holz-BG abgenommen werden. Seine Forderungen sind vom Hersteller zu erfüllen. Dies ist wichtig, damit ein praxistaugliches Sicherungskonzept entwickelt und installiert wird, dessen Schutzeinrichtungen für den betrieblichen Alltag **nicht** überbrückt werden müssen.
- Die Anlage muss ab dem Zeitpunkt der Übergabe an den Betreiber entsprechend dem Sicherungskonzept mit allen Schutzeinrichtungen ausgestattet sein.

Schritt 2

Bereits in der Montagephase erfolgte eine Begehung mit Betreiber und Hersteller, um das Sicherungskonzept abzustimmen. Dies war hier deshalb von besonderer Bedeutung, da mit einem Sicherungskonzept „von der Stange“ die Flexibilität und Vielseitigkeit dieser Anlage, und damit ihre Verfügbarkeit, in Frage gestellt worden wäre. Aus den Anforderungen an das Betreiben der Anlage wurde ein Pflichtenheft für das Sicherungskonzept erstellt, das bei aller Flexibilität der Anlage deren Betreiben nicht erschwert.

Dies bedeutete u.a.:

- Unterteilung der Anlage in kleine Abschalt- und Gefahrenbereiche.
- Schleusenschaltungen mit Sicherheitslichtschranken so, dass beim Betreten eines Anlagenteiles nur dieser Gefahrenbereich stillgesetzt wird, während die übrigen Anlagenbereiche weiter eingeschaltet bleiben (z.B. Zuführung/Abnahme Palettendecks, siehe Layout).



Sicherungskonzept der Palettenfertigungsanlage

Schritt 3

Endabnahme der verwendungsfertigen Anlage.

Das gemeinsam erarbeitete Sicherheitskonzept wurde 1:1 vom Hersteller in der Montagephase umgesetzt. Dadurch wurden dem Betreiber teure Nachrüstungen an eine bereits bestehende Anlage erspart, die darüber hinaus womöglich die Verfügbarkeit der Anlage massiv beeinträchtigt hätten.

Fazit

Wer am Konzept spart, bekommt eine im Betrieb sehr teure Anlage, weil das preiswerte Alles-An-Oder-Alles-Aus-Konzept eine drastische Reduzierung der Verfügbarkeit der Anlage zur Folge haben kann oder weil ein dann vom Betreiber überbrücktes Sicherheitskonzept zu Unfällen führt und teure Haftungsfolgen nach sich ziehen kann. Wer am Konzept nicht spart, sondern in die Flexibilität der Anlage investiert, bekommt eine Anlage, die sich durch hohe Verfügbarkeit im Alltagsbetrieb rechnet und sicher ist.



Bild 2: Herr Lars Åke Mårtensson (selbständiger Automatisierungstechniker in Deutschland: Montageleitung, Erarbeitung und Umsetzung des Sicherheitskonzeptes im Auftrag des Herstellers) und Herr Anders Wesström (Mechanik).

Peter Schultz

Tel. 0711/1334-1107

E-mail praev.ds.stuttgart@holz-bg.de