

Neue Sicherheitsvorschrift für Vakuum-Hebegeräte:

2-Kreis-Systeme sind Pflicht

Der Gesetzgeber hat alle Anwender von Vakuum-Hebegeräten aufgefordert, auf Baustellen nur noch Hebegeräte einzusetzen, die der neuen EU Norm 13155, prEN 13035 entsprechen. Laut der neuen Sicherheitsvorschrift müssen die Hebegeräte mit einem 2-Kreis-Vakuum-System ausgestattet sein.

Da die Ausstattung gemäß den neuen Sicherheitsvorschriften mit erheblichen Kosten verbunden ist, bietet Euro-Tech als kostengünstige Alternative einen Umbau auf ein 2-Kreis-System an. Dieses Vakuum-Hebegerät behält seine eigentliche kompakte Bauform und Tragfähigkeit bei.

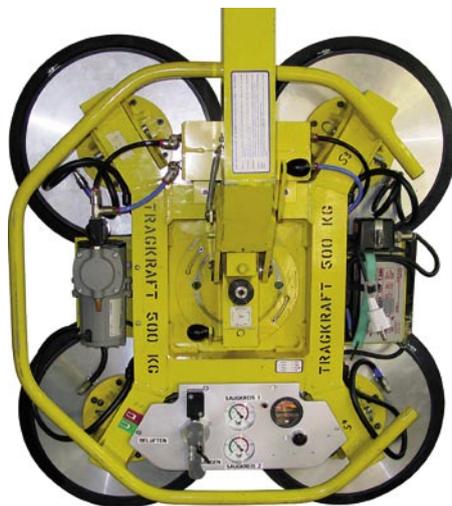
Kostengünstiger Umbau

Die Firma L+B Glashandels-gesellschaft aus Bonn wandte sich mit diesem Problem an Euro-Tech, Hersteller und Lieferant von Vakuum-, Hebe- und Transporttechnik. Das Unternehmen ist bereits seit Jahren in der Glasbranche, bei den Maschinenbauern und Glasverarbeitern etabliert.

Konkret ging es um ein batteriebetriebenes Vakuum-Hebegerät aus den USA, welches die L+B Glashandels-gesellschaft an seine Kunden zur Glasinstallation verleiht.

Schwäbische Tüftler:

Das Unternehmen Euro-Tech ist auf Vakuumkomponenten und individuelle Problemlösungen jeglicher Art im Bereich Vakuumtechnik spezialisiert. Das Leistungsspektrum des Unternehmens reicht von einem breitgefächerten Standardprogramm an Vakuumkomponenten für die Abstapelanlagen, Umsetzer und Zuführsysteme bis hin zu kompletten anbaufertigen Rahmen, die bei Abstapelanlagen von großer Effizienz sind.



Steuerpaneele mit Vakuummeter



Vier Saugplatten mit 400 mm Durchmesser

Bilder: Euro-Tech

Was zuerst als leichte Aufgabe gedacht war, stellte sich nach der Demontage des Hebegerätes in seine Einzelteile als doch etwas schwieriger heraus. Die vier Saugplatten mit einem Durchmesser von 290 mm wurden durch vier Saugplatten mit 400 mm Durchmesser ersetzt.

Doppelter Vakuumspeicher

Weiterhin wurde der einfache Vakuumspeicher durch einen doppelten Vakuumspeicher ersetzt, so dass die Vakuumpumpe zwei Vakuumspeicher evakuiert. Jeder Vakuumspeicher hat ein Rückschlagventil, um einen Verlust des Vakuums beim Ausfall der Vakuumpumpe auszuschalten.

Darüber hinaus wurde ein Doppelventil zur Steuerung Saugen – Belüften (pro Saugkreis ein Ventil) mit Sicherheitsrastbolzen installiert. Ein Standardbauteil dafür gibt es derzeit nicht am Markt. Also war auch hier schwäbische Tüftelei angesagt, um mit einer Bewegung beide Saugkreise zu schalten und dies noch gegen unbeabsichtigtes Betätigen zu sichern.

Jeder Saugkreis hat ein eigenes Vakuummeter und einen Unterdruckschalter. Über das Vakuummeter lässt sich das erreichte Endvakuum ablesen. Die Vakuummeter sind aus Sicherheitsgründen mit einem Rot-Grün-Bereich ausgerüstet. Erst wenn der Zeiger beider Vakuummeter nach dem Ansaugen

im Grün-Bereich steht, darf die Last gehoben werden. Um alle Komponenten kompakt unterbringen zu können, wurde das Vakuum-Hebegerät mit einem Steuerpaneel ausgerüstet, in dem die Schalter und Vakuummeter integriert sind.

Umrüstung häufig möglich

Nach dem Umbau wurde für das Vakuum-Hebegerät eine neue UVV-Abnahme durchgeführt und auch ausführlich auf Betriebssicherheit im Betrieb der Firma L+B Glashandels-ges. getestet.

Nach Aussage von Euro-Tech-Geschäftsführer Bunnenberg lassen sich die meisten Einkreis-Vakuumhebegeräte, die derzeit am Markt verwendet werden, auf ein Zweikreis-system kostengünstig umbauen. ■

Euro-Tech Vakuum-,
Hebe- und Transporttechnik
72348 Rosenfeld
Tel. (0 74 28) 3 70 67
info@euro-tech-vacuum.de
www.euro-tech-vacuum.de