Management-System Handbuch			
		VA = Verfahrensanweisung	HACA LEITERN
		AA = Arbeitsanweisung	
		FB = Formblatt	
	✔	PA = Prüfanweisung	

Titel: Ermitteln der horizontalen Zugkraftbegrenzung an der Maschine für Fallschutzläufer	** **	Nr.: HACA 4.2-PA-20	

1. Zweck / Ziel:

Diese PA soll dabei helfen, die Funktionsüberprüfung der Zugkraftbegrenzung, des Fallschutzläufers an der Prüfmaschine sicher durchzuführen.

2. Geltungsbereich:

WZB, TB, QS

3. Beschreibung der Inhalte:

Funktionsüberprüfung- Zugkraftbegrenzung allgemein:
• Prüfmittelaufbau
• Prüfmittel
• Ermitteln- Zugkraftbegrenzung, Prüfablauf

Überprüfung- Fallschutzläufer, Typ 0529.74.00, 0529.74.30 und 0529.74.50:
• Die Funktionsüberprüfung und das Ermitteln der Zugkraft für die Läufer Typ 0529.74.00, 0529.74.30 und 0529.74.50 müssen an der Fallschutzschiene aus ALU und der aus VA durchgeführt werden. Die Ergebnisse sind in die Endabnahmeprotokolle FB 4.2- FB-11 und FB 4.2-FB-12 einzutragen.

4. Mitgeltende Dokumente und Unterlagen:

AA-4.2-AA-20 Werkerselbstprüfung
PA 4.2-PA-17 Prüfablauf, Trisafe- Verschluss- Karabiner mit Drehwirbel
PA 4.2-PA-18 Überprüfung der Laufeigenschaften
FB 4.2-FB-14 Endabnahmeprotokoll für Fallschutzläufer Typ 0529.74.00, 0529.74.30 und 0529.74.50

5. Prüfmittelaufbau

5.1 Zum ermitteln der Zugkraftbegrenzung ist es erforderlich das Auswertegerät GM 80, (optische Anzeige) und den Zugkraft- Miniatur- Sensor Typ K100 mit einen Messbereich von 1-10 KN aufeinander abzustimmen.

6. Prüfmittel:

6.1 Zugkraft- Miniatur- Sensor Typ K100. (Bild Nr.2)

6.2 Optisch-Anzeigendes-Prüfmittel, Auswertegerät GM 80 (Bild Nr.1) mit den Zugkraft- Miniatur- Sensor Typ K100 (siehe Bild Nr.3) verbinden.

6.3 Nach verbinden des Sensors mit dem Auswertegerät, Gerät einschalten und auf Sensor Typ (siehe Tabelle, Rückseite-Auswertegerät) abstimmen (Bild Nr.3)

7.Prüfmittelaufbau und Ermitteln der Zugkraftbegrenzung:

7.1 Um die Zugkraftbegrenzung zu Ermitteln, muss der Zugkraft- Miniatur- Sensor an die Prüfvorrichtung und an das Auswertegerät angeschlossen werden. Das Auswertegerät wird nun über das Symbol▲ (Dreieck) genullt und ist Betriebsbereit. Zum Ermitteln der Zugkraftbegrenzung muss der Läufer auf die Schiene gesetzt werden und über den Karabinerhaken und der Ringmutter mit dem Zugkraft- Sensor verbunden werden. Die Zugkraft wird jetzt mit Hilfe der Hydraulikpumpe auf den Läufer ausgeübt. Der Freilauf und Stopp des Läufers sind dabei durch Hand zu Überprüfen. Die ermittelten Werte sind in den Endabnahmeprotokollen festzuhalten.

8. Prüfablauf:

Prüfablauf für Läufertyp 0529.74.00, 0529.74.30 und. 0529.74.50:
Die Funktionsüberprüfung und das Ermitteln der Zugkraft, für die Läufer muss an der Fallschutzschiene aus VA (muss bei 100Kg geschlossen sein) und der aus ALU (muss bei 60Kg offen sein) durchgeführt werden.

Läufer mit Zugkraft- Sensor verbinden:
Den Läufer auf die Schiene setzen, den Karabinerhaken mit der Ringmutter und den Sensor verbinden. (Bild Nr.4)

Zugkraft ausüben:
Die Zugkraft wird nun über die Hydraulikpumpe auf den Läufer ausgeübt (Bild Nr.5). Freilauf und Stopp des Läufers werden manuell mit der Hand abgefragt (Bild Nr.6). Die Werte über das Auslesegerät ermittelt.

Liegen die Messergebnisse nicht in den geforderten Bereichen >=60Kg (Läufer muss sich noch frei auf der Schiene bewegen) ⇐100Kg (Läufer darf sich nicht mehr bewegen, muss geschlossen sein), ist der Läufer zu sperren und zur Nacharbeit in den WZB zu geben. Dies ist ebenfalls in das Endabnahmeprotokoll einzutragen.



Bild Nr.1



Bild Nr.2



Bild Nr.3



Bild Nr.4

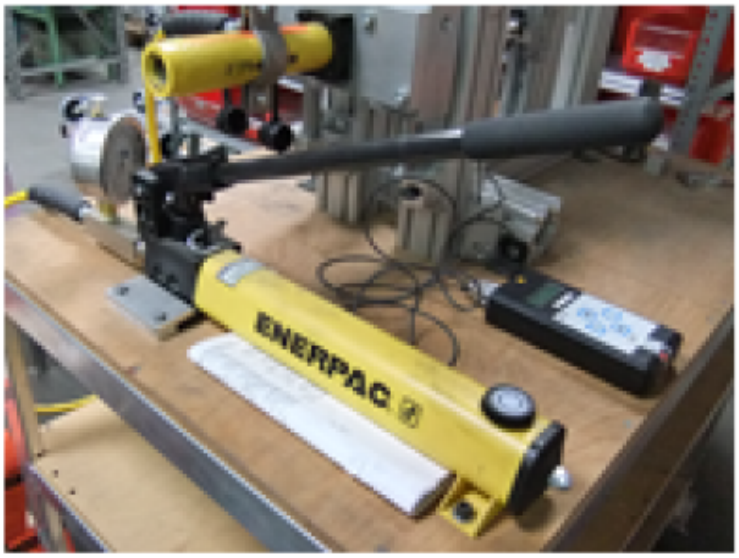


Bild Nr.5



Bild Nr.6

**Freigabe: **	
Erstellt:	Freigegeben
Name: ☒ [✓ noll, 2022-07-13] ~~Freigabe offen~~	Name: ☐ Freigabe offen
Datum:	Datum:

Page: haca:fachbereiche:qualitaetssicherung:handbuch:pruefanweisungen:4.2-pa-20 Creator: Lisa Noll Date: 08/02/2022 10:36

From:
https://www.test-it.gdl-solutions.de/ -

Permanent link:
https://www.test-it.gdl-solutions.de/doku.php/haca:fachbereiche:qualitaetssicherung:handbuch:pruefanweisungen:4.2-pa-20?rev=1657709006

Last update: **2025/08/28 12:40**