

Zastosowane środki redukcji ryzyka - Konstrukcja maszyny

1. Konstrukcja maszyny nie redukuje ryzyka do poziomu tolerowanego, dlatego przy jej eksploatacji konieczne jest zastosowanie technicznych i organizacyjnych środków bezpieczeństwa.
2. Poziom niezawodności obwodu sterowania wyłączników magnetycznych bezpieczeństwa osłon blokujących maszyny został zrealizowany w PL(d) i KAT3 wg PN-EN ISO 13849-1, co jest zgodne z przeprowadzoną analizą ryzyka.
3. Poziom niezawodności obwodu sterowania mechanizmu ryglowania/ blokowania otwarcia osłon ruchomych maszyny został zrealizowany w PL(d) i KAT3 wg PN-EN ISO 13849-1, co jest zgodne z przeprowadzoną analizą ryzyka.
4. Poziom niezawodności obwodu sterowania urządzenia do odryglowania/ odblokowania osłon ruchomych maszyny noża został zrealizowany w PL(d) i KAT3 wg PN-EN ISO 13849-1, co jest zgodne z przeprowadzoną analizą ryzyka.
5. Poziom niezawodności wyłączenia awaryjnego (wyłącznik awaryjny) został zrealizowany w PL(d), KAT3 wg PN-EN ISO 13849-1, co jest zgodne z przeprowadzoną analizą ryzyka.

Zastosowane środki redukcji ryzyka - Techniczne środki bezpieczeństwa

6. Bezpośredni i niekontrolowany dostęp operatora całym ciałem do zagrożeń jest ograniczony poprzez zastosowanie osłon stałych oraz osłon ruchomych (drzwi dostępowe) nadzorowanych wyłącznikami bezpieczeństwa typu magnetycznego oraz wraz z mechanizmem ryglowania/ blokowania otwarcia – zgodnie z PN-EN 1088.
7. W strefie znajduje się siedem przycisków zatrzymania awaryjnego. Przyciski awaryjne funkcjonują prawidłowo. Przyciski zostały właściwie oznaczone - co jest zgodne z PN-EN ISO 13850 oraz PN-EN 60204-1. Odblokowanie wciśniętego przycisku zatrzymania awaryjnego nie inicjuje ruchów elementów maszyny. Wyłączniki awaryjne rozłączają w kategorii 0 wg. PN-EN 60204-1 napędy elektryczne.
8. Resetowanie systemu bezpieczeństwa po zadziałaniu wyłącznika zatrzymania awaryjnego lub po otwarciu osłony ruchomej odbywa się za pomocą niebieskich przycisków umieszczonych na każdym module konstrukcji maszyny - zgodność z Rozp. MG z dnia 21.10.2008 w sprawie wymagań zasadniczych oraz normą numer PN-EN 60204-1.
9. Maszyna została wyposażony w dwa podstawowe tryby pracy:
 - Tryb automatyczny (normalny) służy do normalnej produkcji realizowanej przy działających zabezpieczeniach.
 - Tryb pracy krokowej (manualny) służący do poruszania pojedynczymi napędami/ urządzeniami przy zredukowanej prędkości. W tym trybie każdy ruch jest wyzwalany przez panel sterowania kroku pojedynczego, jednak osłony bezpieczeństwa muszą pozostać zamknięte –zgodność z PN-EN ISO 12100.