



## Betriebs – und Schweißanleitung für Anschlagpunkte: APS und APSF

Stand: Januar 2012.

### Allgemeine Grundsätze für die Benutzung:

Das Herabfallen von Lasten verursacht durch das Versagen und / oder die falsche Anwendung von Anschlagmitteln oder deren Einzelteile bzw. Komponenten, birgt eine indirekte Gefahr für Leib und Leben bzw. Gesundheit der Personen, die sich im Gefahrenbereich von Hebevorgängen aufhalten bzw. dort tätig sind. Diese Betriebsanleitung soll dazu dienen, die möglichen Gefahren durch eine intensive Einweisung in die Nutzung und die Handhabung von Anschlagpunkten zu reduzieren bzw zu verhindern. Vor der Anwendung von Anschlagpunkten müssen die Beauftragten Personen durch Sachkundige unterwiesen werden. Anschlagpunkte dürfen weder in Säuren benutzt noch Säuredämpfen ausgesetzt werden.

### Montageanleitung:

Die Pos. der Anschlagpunkte an der Last sind so auszuführen, dass eine plane Auflagefläche zur Aufnahme der zu erwartenden Kräfteinleitung gewährleistet ist. Die Anschlagpunkte sind so an der Last anzubringen:

- Dass sie leicht und ohne Behinderung zum An- und Aushängen der Anschlagmittel erreicht werden können.
- Dass keine Gefahrenstellen (Quetschstellen, Scherstellen, Fang- oder Stoßstellen) entstehen, die den Anschläger oder den Transport gefährden oder behindern.
- Dass unzulässige Beanspruchungen z.B. durch außermittigen Lastangriff und dadurch ungleichmäßigen Lastverteilung unter Berücksichtigung des Schwerpunktes (EN 818-6), vermieden werden.
- Dass durch andere Konstruktionsteile das Anschlagmittel nicht umgelenkt wird oder eine Beschädigung, z.B. durch scharfe Kanten ausgeschlossen wird.

- Die Anzahl und Anordnung muss so gewählt werden, dass die Last beim Transport ihre Lage nicht unvorhersehbar verändern kann.
- Der Anschlagpunkt darf unter Last nicht gedreht, bzw. nicht zum Wenden der Last eingesetzt werden.
- Der Lastbügel muss in Zugrichtung eingestellt und frei beweglich sein und darf sich nicht an Kanten oder am Anschlagpunkt abstützen.

### Schweißungen:

- Die Konstruktion des Ösenhalters gewährleistet den erforderlichen Luftspalt für das Einbringen der Wurzellage. Jede weitere Lage vergütet die bereits eingebrachte Lage.
- Die Schweißung darf nur von nach EN 287-1 geprüften Handschweißern vorgenommen werden.
- Der Werkstoff des anzuschweißenden Ösenhalters ist S 355 JR nach EN 10025. Eine Vorwärmung des Anschlagpunktes ist nicht erforderlich.
- Bei Schutzgasschweißungen nach ISO 4063-135 (MAG) reicht die Drahtelektrode 1,0 nach EN 440-G 46 2 M G4Si1 als Schweißzusatzwerkstoff aus.
- Bei Lichtbogenschweißungen nach ISO 4063-111 reicht für die Wurzellage EN 499-E 38 2 RR 12 Durchm. 2,5 und für die Decklage EN 499-E 42 0 RR 12 Durchm. 3,25 als Schweißzusatzwerkstoff aus.
- Das Schweißgut ist in den vollen Querschnitt einzubringen.
- Nahtübergänge sind kerbfrei auszuführen;
- Vor Auftragung der Decknaht sind Schlacke oder Verunreinigungen zu entfernen;
- Nach dem Reinigen der Schweißnaht muss eine Kontrolle der Naht bzgl. Von Rissen, Kerben und Einschlüssen durchgeführt werden. Im Zweifelsfalle muss ein Spray verwendet werden, welches Risse sichtbar macht.

### Tragfähigkeiten – bzw. Veränderungen bei Temperatureinsätzen:

Die angegebenen Tragfähigkeiten der Anschlagpunkte gelten bei Einsatztemperaturen von minus 20 bis plus 100 Grad. Bei Einsatz und Verwendung in anderen (höheren oder niedrigeren)

Temperaturbereichen sind zuvor entsprechende Tests vorzunehmen. Die Tragfähigkeit muss also neu errechnet werden.

### Prüfung und Wartung:

Anschlagpunkte sind nach der Montage bzw. Schweißung sowie mindestens 1 x jährlich durch einen Sachkundigen zu überprüfen. Vor dem Gebrauch, z.B. durch den Anschläger, müssen Anschlagpunkte auf Anrisse, Verformungen, starke Korrosion einer Sichtprüfung unterzogen werden.

### Auflistung möglicher Prüfkriterien:

- Vollständigkeit des Anschlagpunktes
  - Lesbarkeit der Tragfähigkeits-Angabe
  - sofortiges Benutzungsverbot bei Anrissen
  - sofortiges Benutzungsverbot bei Beschädigung des Bügelgliedes oder des Anschlagpunktes selbst.
- Es gelten grundsätzlich die aktuellen Prüfvorschriften. Sofortiges Benutzungsverbot bei starker Korrosion.

### Schweißnahtmasse für APS und APSF: (ca.-Angaben)

WLL	Schweißnahtmasse*
T	mm
1,0	4
2,0	4-5
3,0	6
5,0	7
8,0	8-9
15,0	9-10

\*in letzter Konsequenz muss der sachverständige Schweißer entscheiden ob die angegebenen Nahtdicken für seine Anwendung ausreichend sind.