PRESTO
for your pressing issues

Servicebericht

Kennzahl	Datum	Seite
136960	02.01.2019	1 / 2

Kundenkennzahl [redacted]

Ihr Ansprechpartner in unserem Unternehmen [redacted]

[redacted]

Auftragsadresse

[redacted]

Betriebsstunden 4537
Gesamtballen 500090

Betreff

Wartung & GS-Prüfung - Wartung und GSP

Ausrüstung

Hersteller-Seriennummer	Beschreibung	Seriennummer
	Kanalballenpresse Typ: HPK 50 HS	M29241

Leistungen

Datum	Wer	Nicht	Gebührenpflichti	Start	Ende	Pause
02.01.19	Michael Hamerich Anfahrt		00:30:00	07:00	07:30	00:00:00
02.01.19	Michael Hamerich Anlage überprüft Wartung sowie GS—Prüfung durchgeführt. Probelauf Anlage arbeitet Schnittspalt überprüft und eingestellt. Nicht weiter einstellbar. Ölfilter und Belüftungsfilter nach Rücksprache mi[redacted]nicht erneuert. Anlage wird in ca 2 Monaten demontiert		03:30:00	07:30	11:00	00:00:00
Gesamtsumme		**00:00:00**	**04:00:00**			

PRESTO GmbH & Co. KG
Gewerbepark 4
49196 Bad Laer
PRESTO GmbH & Co. KG

Manager Service
Telefon 05424-2927-0
Fax 05424-2927-90
E-Mail kontakt@presto.eu
Steuernummer DE117585884

PRESTO
for your pressing issues

Servicebericht

Kennzahl	Datum	Seite
136960	02.01.2019	2 / 2

Material

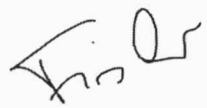
Datum	Wer	Artikelnr.	Geräte-SN	Menge	Beschreibung
02.01.19	Michael Hamerich	203200009	M29241	1 Stk	Mehrzweckfett , 400 g Kartusche
02.01.19	Michael Hamerich	203200050	M29241	1 Stk	Kettenspray 400 ml , Multifunktionsspray

An- / Abfahrt

Datum	Wer	Von	An	Entfernung
02.01.19	Michael Hamerich Anfahrt	Ahlen	Bönen	24,00

2Checklisten angehängt

Unterschrift



Herr Fischer

PRESTO GmbH & Co. KG
Gewerbepark 4
49196 Bad Laer
PRESTO GmbH & Co. KG

Manager Service
Telefon 05424-2927-0
Fax 05424-2927-90
E-Mail kontakt@presto.eu
Steuernummer DE117585884

Prüfprotokoll nach BetrSichV

Kunde

Kundenname	[redacted]

Standort

Firma	[redacted]
Strasse	[redacted]
Ort	[redacted]

Maschine

Maschinennummer	M29241; M29241
Baujahr	2013
Behälternummer	

Prüfung elektrische Betriebsmittel und mechanischer Bauteile nach BetrSichV

Prüfung elektrischer Betriebsmittel nach BetrSichV

Grund der Prüfung	Wiederholungsprüfung nach DIN-VDE 0105 Teil 100
Sichtprüfung: Optischer Zustand elektrische Betriebsmittel	bestanden
Funktionsprüfung: Vorschriftsgemäße Funktion der Maschine	bestanden
Messwerte	
Schutzleiterwiderstand - Messpunkt 1: Grenzwert < 0,2 Ohm	bestanden
Messwert 1 in Ω	0.1
Schutzleiterwiderstand - Messpunkt 2: Grenzwert < 0,2 Ohm	bestanden
Messwert 2 in Ω	0.1
Schutzleiterwiderstand - Messpunkt 3: Grenzwert < 0,2 Ohm	bestanden
Messwert 3 in Ω	0.11
Schutzleiterwiderstand - Messpunkt 4: Grenzwert < 0,2 Ohm	
Messwert 4 in Ω	
Schutzleiterwiderstand - Messpunkt 5: Grenzwert < 0,2 Ohm	
Messwert 5 in Ω	
Differenzstrommessung (Isolationsvermögen) Grenzwert ≤ 10mA	bestanden
Messwert in mA	4.05
Messgeräte	
Bezeichnung	BehaGT400D
Bezeichnung	Beha Leckstromzange AC50A
Prüfergebnis	bestanden

Prüfergebnis der mechanischen Bauteile

Datum	2.1.2019

Prüfprotokoll nach BetrSichV

Grund der Prüfung	Ballenpressen nach DIN ISO 16252 Teil 7.2.10
Grund der Prüfung	Ballenpressen nach DIN ISO 16252 Teil 7.2.10
Grund der Prüfung	Ballenpressen nach DIN ISO 16252 Teil 7.2.10
Prüfergebnis	bestanden
Prüfplakette erteilt	ja
Bemerkungen	Schnittspalt nicht weiter einstellbar
Bei einer nicht erteilten Plakette weisen wir darauf hin, dass die Maschine entgegen ihrer bestimmungsgemäßen Verwendung betrieben wird, bzw. sicherheitsrelevante Bauteile nicht in Ordnung sind! Ein weiterer Betrieb der Maschine ist gemäß BetrSichV nicht zulässig.	

Prüfer

Name	Hamerich

Wartungstätigkeiten Ballenpresse Typ HPK

Maschine

Maschinennummer	29241

Elektrik

Bedienelemente auf dem Schaltschrank und Tastleiste/Touchpanel: Funktionsprüfung	in Ordnung
Hauptschalter und Not Aus Schalter: Funktionsprüfung	in Ordnung
Motorschutzrelais: Funktionsprüfung	in Ordnung
Verkabelung im Schaltkasten, am Maschinengehäuse: Sichtprüfung	in Ordnung
Anschlusskabel: Sichtprüfung	in Ordnung
Sicherheitsschalter seitliche Revisionstüren: Funktionsprüfung	in Ordnung
Sicherheitsschalter Knoterhaube: Funktionsprüfung	in Ordnung
Sicherheitsschalter an der Servicetür im Trichter: Funktionsüberprüfung	in Ordnung
Nährungsschalter: Überprüfung auf festen Sitz und Sauberkeit	in Ordnung
Endschalter für Reisleine (optional): Funktionsüberprüfung	in Ordnung
Belüftungshaube am E-Motor: Überprüfung auf Sauberkeit	in Ordnung
Automatische Einschaltung (optional): Funktionsprüfung und Sauberkeit	in Ordnung

Hydraulik

Hydraulikaggregat mit Verschraubungen: Überprüfung auf Zustand und Dichtheit	in Ordnung
Hydrauliköl: Überprüfung auf Zustand, Füllstand ggf. nachfüllen	in Ordnung
Filtereinsatz und Belüftungsfilter: Erneuern	nicht in Ordnung
Hydraulikschläuche mit Verschraubungen: Überprüfung auf Zustand und Dichtheit	in Ordnung
Hydraulikleitungen mit Verschraubungen: Überprüfung auf Zustand und Dichtheit	in Ordnung
Hydraulikventile: Überprüfung auf Dichtheit	in Ordnung
Hydraulikzylinder (Haupt, Nadel, Knoter, Kanal): Überprüfung auf Zustand, Dichtheit	in Ordnung
Pressdruck: Überprüfung auf Einstellung nach Vorgabe	in Ordnung
Sonstige Hydraulikanbauteile: Überprüfung auf Funktion und Dichtheit	in Ordnung

Mechanik

Presskörper: Überprüfung auf Zustand und Verschleiß	in Ordnung
Presskörpereinstellung zum Presskanal: Überprüfung, ggf. einstellen	in Ordnung
Polyamide am Presskörper: Überprüfung auf Verschleiß	in Ordnung
Teleskopbleche (nur CC): Überprüfung auf Zustand	-

Polyamide der Teleskopbleche (nur CC) Überprüfung auf Zustand und Verschleiß	-
Schnittspalt am Presskörper: Überprüfung, ggf. einstellen	in Ordnung
Gegenschneide und Messer am Presskörper: Überprüfung auf Zustand und Verschleiß	in Ordnung
Nadelklappen (nur HPK): Überprüfung auf Zustand und Beweglichkeit	-
Boden im Presskanal: Überprüfung Zustand und Verschleiß	nicht in Ordnung
Nadelführung-Rollen (nur HPK und CC V): Überprüfung auf Sauberkeit, Verschleiß	in Ordnung
Nadelkopf (nur HPK und CC V): Überprüfung Zustand und Verschleiß	in Ordnung
Abbindevorrichtung: Überprüfung auf Funktion und Sauberkeit	in Ordnung
Drillscheiben: Überprüfung auf Einstellung	in Ordnung
Knoterkette: Überprüfung auf Zustand, Schmierung, Einstellung ggf. nachspannen	in Ordnung
Knotermesser: Überprüfung auf Verschleiß und Beweglichkeit	in Ordnung
Polyamide im Knoter: Überprüfung auf Verschleiß	in Ordnung
Rückhalter: Überprüfung auf Funktion	in Ordnung
Absteckbolzen der Hydraulikzylinder: Überprüfung auf Verschleiß und Schmierung	in Ordnung
Anpressbügel am Kanalauslauf (nur HPK): Überprüfung auf Zustand und Bolzensicherung	in Ordnung
Seilsicherung an der Kanalverstellung bis Bj. März 2014: Überprüfung auf Beschädigung	-
Führungen von Abbindedraht und Abbindeband: Überprüfung auf freien Verlauf	in Ordnung
PVC Abdeckung am Kanalauslauf: Überprüfung auf Zustand	in Ordnung
Revisionstüren , Knoterhaube, Wartungs- und Reinigungsklappen: Abschmieren	in Ordnung
Bewegliche Bauteile an Presse: Überprüfung auf Beweglichkeit und Abschmieren	in Ordnung
Bodenbefestigung der Presse: Überprüfung auf festen Sitz	in Ordnung
Wartungstüren, Schutzhauben und Abdeckbleche: Überprüfung auf Zustand	in Ordnung
Aufsatztrichter: Überprüfung auf Zustand	in Ordnung
Schraubverbindungen allgemein: Überprüfung auf festen Sitz	in Ordnung
Aufkleber: Überprüfung auf Zustand und Lesbarkeit	in Ordnung
Gesamtzustand/Schweißkonstruktion der Maschine: Sichtprüfung	in Ordnung
Sonstige Anbauteile (optional): Überprüfung auf Zustand und Funktion	-

Bemerkungen

Funktion der Anlage durchgeführt	Ja
Wartungsplakette geklebt	Ja

Bemerkungen	Schnittspalt nicht weiter einstellbar
Ort / Datum	Bönen, 2.1.2019
Unterschrift	Hamerich