

# MERKBLATT

## Betriebsmittelprüfung von Lichtbogenschweißgeräten

**Was Sie als Betreiber von Lichtbogenschweißgeräten wissen und beachten sollten!**

Die Unfallverhütungsvorschrift DGUV V3 (BGV A3) ist eine gesetzliche Vorschrift für die Sicherheit Ihrer elektrischen Lichtbogenschweiß- und schneidgeräte. Jedes Unternehmen ist verpflichtet, anhand einer Prüfung aller elektrischen Schweiß- und Schneidgeräte, die Einhaltung dieser Vorschrift nachzuweisen.

Mängel an elektrischen Schweiß- und Schneidgeräten stellen eine erhöhte Brand- und Unfallgefahr dar. Durch die regelmäßige Prüfung der Anlagen auf ihren ordnungsgemäßen Zustand, reduzieren Sie das Risiko von Personen- und Sachschäden und erfüllen die Vorschriften der Betriebssicherheitsverordnung.

### Wie wird nach DGUV Vorschrift 3 geprüft

Die Prüfung erfolgt mit einem computergesteuerten Prüfgerät, dem A3S, das der DIN EN 60974-4 in allen Punkten gerecht wird. Alle Prüfschritte werden protokolliert und als Nachweis (Prüfprotokoll) ausgedruckt.

Die Prüfung darf nur durch eine besonders geschulte Elektrofachkraft unter Verwendung kalibrierter Mess- und Prüfgeräte durchgeführt werden. Die Qualifikation ist zu dokumentieren.



**Prüfgerät A3S**

SERVICE-INFO

### Ihr Nutzen

- Die Wahrscheinlichkeit eines Schadensfalls wird erheblich reduziert
- Abnutzungen und Beschädigungen werden rechtzeitig erkannt und behoben
- Der Nachweis über die Einhaltung der gesetzlich vorgeschriebenen DGUV Vorschrift 3 Prüfung ist gerichtsverwertbar
- Im Schadensfall vermeiden Sie potentielle Regressforderungen seitens der Berufsgenossenschaften
- Bis zu 10 % der Versicherungsprämie werden von den meisten Versicherern bei Nachweis der Einhaltung der Unfallverhütungsvorschriften erlassen

### Regelmäßige Prüfung gibt Sicherheit!

Für die regelmäßige Überprüfung ist der Betreiber, also der Unternehmer und insbesondere seine Führungskräfte verantwortlich. Unwissenheit schützt vor Strafe nicht! Die Folgen im Schadensfall könnten gravierend sein: Versicherungsverlust, Bußgeld, Stilllegung von Fertigungsanlagen und bei Personenschaden persönliche Haftung des Unternehmers und seiner verantwortlichen Führungskräfte.

SERVICE-INFO

MEERLE				MTECK-SCHWEISSTECHNIK GmbH		Hypertherm	
		TEL: (0721) 15113-0		FAX: (0721) 15113-14		Cut with confidence	
<b>Prüfprotokoll DGUV Vorschrift 3 / EN60974-4</b>							
Kunde:	MTECK-SCHWEISSTECHNIK GmbH	Kundennummer:	30000				
Hersteller:	ESAB	Seriennummer:	PP-J832025				
Modell:	Powercut 1500	Prüf.-Identnummer:	11730				
Gerät:	Plasma-Schneidanlage	Netzspannung:	387,3 V				
Prüfgerät:	A3-S	Prüfintervall [Mon.]:	12				
Datum:	16.10.2015 07:59:44	Prüfer:	Jürgen Baguley				
Bemerkung:							
Prüfpunkt		Soll-Wert	Ist-Wert	Ergebnis			
Sichtprüfung				OK			
Schutzleiterwiderstand	R <sub>sc</sub>	[Ohm]	< 0,3 Ohm	0,05 Ohm	OK		
Isolationswiderstand							
• Eingangsschweißstromkreis (500V)	R <sub>is</sub>	[MOhm]	> 5 MOhm	> 30,00 MOhm	OK		
• Eingangstromkreis/ Körper (500V)	R <sub>is</sub>	[MOhm]	> 2,5 MOhm	> 30,00 MOhm	OK		
• Schweißstromkreis/ Körper (500V)	R <sub>is</sub>	[MOhm]	> 2,5 MOhm	18,25 MOhm	OK		
Leerlaufspannung	U <sub>ll</sub>	[V <sub>eff</sub> ]	< 400 V	273,93 V	OK		
Berührungsstrom SSO-Ausgänge	I <sub>s</sub>	[mA]	< 10 mA	4,49 mA	OK		
Berührungsstrom andere leitfähige Teile	I <sub>s</sub>	[mA]	< 0,5 mA	0,03 mA	OK		
Primärer Ableitstrom	I <sub>s</sub>	[mA]	< 5 mA	1,00 mA	OK		
Funktionsprüfung					OK		
Prüfung bestanden					OK		
Datum der nächsten Prüfung				16.10.2016			
Prüfer (Unterschrift)							