

## Accettazione dei dispositivi anticaduta SITEMA come dispositivi meccanici di ritenuta nelle presse idrauliche ai sensi della Direttiva DGUV (Direttiva per la Prevenzione e la Sicurezza sul Lavoro)

La norma europea **ISO 16092-1** unitamente alla norma **ISO 16092-3** (Sicurezza delle macchine utensili - Presse, parte 1 e 3) prevedono l'applicazione di determinate misure di sicurezza per impedire lesioni a causa dell'abbassamento involontario della barra per via del peso morto (superiore a una forza di 150 Newton).

### Si effettua una distinzione tra i seguenti casi:

- Durante la produzione
- Durante la manutenzione o riparazione

In entrambi i casi, i **dispositivi meccanici di ritenuta** sono una soluzione consentita.

### In caso di manutenzione o riparazione è consentito esclusivamente un dispositivo di ritenuta meccanico:

*"In caso di pericolo di lesioni (forza peso superiore a 150 N) a causa di un abbassamento del puntone/pistone della pressa per via del peso morto, in caso di interventi di riparazione o di un altro accesso necessario da effettuare tra le due metà dell'utensile, in aggiunta al normale caricamento manuale, è necessario prevedere l'impiego di un **dispositivo meccanico di ritenuta**, ad es. un cuneo, un blocco di sicurezza o un arresto del puntone."* [enfasi posta dall'autore]  
(DIN EN ISO 16092-1, par. 5.3.6) ( Traduzione dal tedesco)

### Per le presse più grandi si richiede inoltre:

*"Nelle presse con una lunghezza d'alzata superiore a 500 mm e una profondità del tavolo superiore a 800 mm, è necessario fissare o montare in modo permanente un dispositivo meccanico di ritenuta alla pressa. Esso può essere gestito manualmente."*  
(DIN EN ISO 16092-3, par. 5.3.6.1) ( Traduzione dal tedesco)

L'ente competente dell'esaminazione è certificazione ha rilasciato dopo aver provato approfondito le seguente certificazione dell'esaminazione del modello di costruzione, ed ha confermato con questo, che i dispositivi anticaduta della SITEMA possono essere applicate come **sistemi di mantenimento in posizione sollevata**.

N° di certificato: **HSM 19 010**

Per dispositivi anticaduta della serie di **costruzione K e KR** con e senza base a molla, con e senza interruttore di discesa vedere pagina 3 segg.

Queste certificazioni d'esaminazione del modello di costruzione, con riferimento alla legge, sono solo valide per un periodo specificato. Dopo la scadenza saranno rilasciate regolarmente attestazioni successive.

La prima attestazione è dell'anno 1984.

In allegato trova i certificati originali in tedesco questa traduzione.

## Vantaggi di un dispositivo anticaduta SITEMA rispetto al bloccaggio del p.m.s. ( $\hat{=}$ posizione morta superiore):

### Dispositivo anticaduta SITEMA

- Possibile freno di emergenza
- Protezione da sovraccarico
- Bloccaggio continuo sull'intera corsa
- Fattore di sicurezza incluso
- Facile da integrare in tutte le macchine
- Si blocca automaticamente in caso di caduta di tensione, sicuro in caso di errori dell'operatore e rilascio involontario
- Già certificato DGUV
- Soluzione standard con sicurezza funzionale assoluta, affidabile e sperimentato da quasi 40 anni

### Bloccaggio del p.m.s

- Utilizzo solo a impianto fermo
- Nessuna protezione da sovraccarico
- Bloccato solo nel p.m.s
- Fattore di sicurezza necessario
- Complicato
- Non si blocca automaticamente in caso di caduta di tensione
- Certificazione propria necessaria
- Adattamento necessario per ogni tipo di pressa, pertanto costi aggiuntivi

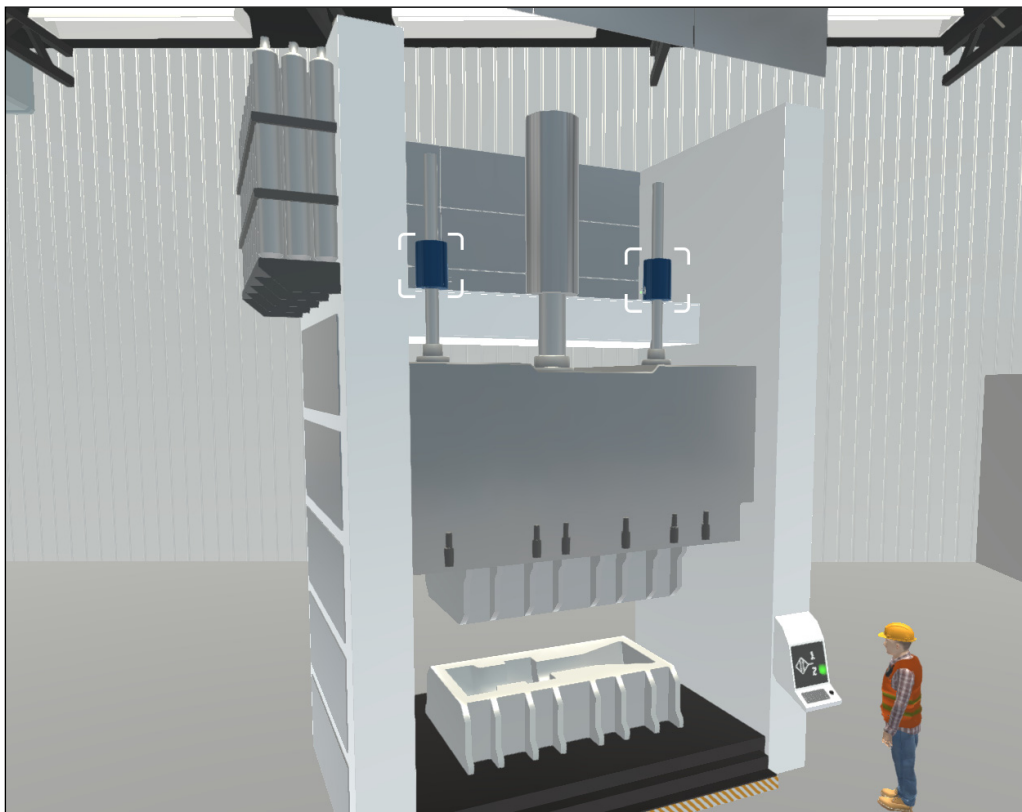


Fig. 1: Esempio di applicazione: pressa per formare schematica con 2 x dispositivo anticaduta SITEMA (animazione interattiva al sito [www.sitema.com](http://www.sitema.com))



Certificato

N. **HSM 19010**

del 23.10.2019

## DGUV Test Certificato

Nome e indirizzo del titolare del certificato (committente): **SITEMA GmbH & Co. KG**  
G.-Braun-Straße 13  
76187 Karlsruhe

Nome del prodotto: **Dispositivo meccanico di ritenuta**

Tipo: Serie K e KR, con e senza base a molla, con e senza interruttore di discesa

Principio di prova: GS-HSM-02 "Mechanische Hochhalteinrichtungen" (Dispositivo meccanico di ritenuta), 04-2018

Relativo rapporto di prova: N. 2019-002b, del 23.10.2019

Ulteriori informazioni  
Uso previsto:  
Incorporazione in:  
- (apposite) presse meccaniche secondo DIN EN 692  
- presse idrauliche secondo ISO 16092-1 in combinazione con ISO 16092-3  
- presse piegatrici secondo DIN EN 12622  
- presse ad iniezione con chiusura verticale secondo DIN EN 201  
- presse secondo DIN EN 289 (per bloccaggio da fermo)

Osservazioni: vedere allegato.

Il campione esaminato soddisfa i requisiti indicati al § 3 paragrafo 1 della Direttiva sulla sicurezza generale dei prodotti. Il campione risponde pertanto anche alle disposizioni pertinenti della direttiva 2006/42/CE (Direttiva macchine). Il titolare del certificato è autorizzato ad applicare ai prodotti conformi al campione esaminato il marchio DGUV Test riportato a tergo.

Il presente certificato, compresa l'autorizzazione ad apporre il marchio DGUV Test, è valido fino al: **25.6.2024**

Ulteriori dettagli relativi alla validità, all'estensione della validità e ad altre condizioni sono disciplinati dal regolamento di prova e certificazione.

.....  
(Dipl.-Ing. Carsten Diekel)  
Direttore dell'ente di controllo e certificazione

Deutsche gesetzliche Unfallversicherung (DGUV) e.v.  
Spitzenverband der gewerblichen Berufsgenossenschaften  
und der Unfallversicherungsträger der öffentlichen Hand  
Vereinsregister Nr. VR 751 B, Amtsgericht Charlottenburg

DGUV Test Prüf- und Zertifizierungsstelle Hebewerkzeuge, Sicherheitskomponenten  
und Maschinen • Fachbereich Holz und Metall  
Kreuzstraße 45 • 40210 Düsseldorf • Deutschland  
Telefon: +49 (0) 211 8224 16910 • Fax: +49 (0) 211 8224-26910

Retro del certificato DGUV Test HSM 19010

**Marchio DGUV Test**

---



---

PZ809MA  
04.17

**ALLEGATO**

del certificato N. HSM 19010, del 23.10.2019



Nome e indirizzo del titolare del certificato: SITEMA GmbH & Co. KG  
G.-Braun-Straße 13, 76187 Karlsruhe

Nome del prodotto: **Dispositivo meccanico di ritenuta**  
Serie K e KR, con e senza base a molla, con e senza interruttore di discesa

**Osservazioni:**

- Il costruttore della macchina deve selezionare e montare il dispositivo meccanico di ritenuta nel rispetto delle indicazioni contenute nel manuale per l'utente e nei requisiti delle norme DIN EN 692, ISO 16092-1 in combinazione con ISO 16092-3, DIN EN 12622, DIN EN 201 o DIN EN 289.
- Il costruttore della macchina deve prevedere un dispositivo di prova automatico in base alla norma di prodotto da applicare o, in caso di disposizioni mancanti, un dispositivo di prova secondo le disposizioni della ditta SITEMA. Un segnale di errore del dispositivo di prova automatico deve comportare la limitazione del funzionamento di una macchina dotata di dispositivo meccanico di ritenuta.
- Il costruttore della macchina deve estendere i metodi previsti da DIN EN ISO 13849 al dispositivo meccanico di ritenuta.
- Se è possibile che l'utente acceda ancora alla macchina e in caso di funzione di arresto di emergenza del dispositivo meccanico di ritenuta, il costruttore della macchina deve rilevare il tempo di arresto della macchina in caso di guasto (innesco dell'arresto di emergenza, arresto esclusivamente tramite il dispositivo meccanico di ritenuta) e determinare la distanza di sicurezza del "sistema di sicurezza per l'utente" sulla base di tale tempo di arresto.
- In caso di montaggio del dispositivo meccanico di ritenuta nelle macchine, i cui utensili vengono spruzzati con agente distaccante, nel dimensionamento relativo alla forza di tenuta è necessario considerare il coefficiente di attrito risultante nelle guarnizioni e nella barra irrorate con agente distaccante oppure è necessario adottare una misura equivalente (ad es. aggiunta di olio al dispositivo meccanico di ritenuta).
- Il costruttore della macchina deve garantire che lo scarico della valvola per il comando del dispositivo meccanico di ritenuta sia depressurizzato.

Düsseldorf, 23.10.2019

(Dipl.-Ing. Diekel)  
**Direttore dell'ente di controllo e certificazione**

Zertifikat  
Nr. **HSM 19010**  
vom 23.10.2019

**DGUV Test**  
Prüf- und Zertifizierungsstelle  
Hebezeuge, Sicherheitskomponenten  
und Maschinen  
Fachbereich Holz und Metall

## DGUV Test Zertifikat

Name und Anschrift des Zertifikatsinhabers: (Auftraggeber) SITEMA GmbH & Co. KG  
G.-Braun-Straße 13  
76187 Karlsruhe

Produktbezeichnung: **Hochhalteeinrichtung**

Typ: Bauarten K und KR, mit und ohne Federsockel (FS), mit und ohne Absinckschalter (AS)

Prüfgrundlage: GS-HSM-02 "Mechanische Hochhalteeinrichtungen", 04-2018

Zugehöriger Prüfbericht: Nr. 2019-012b vom 23.10.2019

Weitere Angaben: Bestimmungsgemäße Verwendung:  
Einbau in  
- (dafür geeignete) mechanische Pressen nach DIN EN 692  
- hydraulische Pressen nach ISO 16092-1 i. V. m. ISO 16092-3  
- Gesenkbiegepressen nach DIN EN 12622  
- Spritzgießmaschinen mit vertikaler Schließbewegung nach DIN EN 201  
- Pressen nach DIN EN 289 (zum Klemmen aus dem Stillstand heraus)

Bemerkungen: s. Anlage.

Das geprüfte Baumuster stimmt mit den in § 3 Absatz 1 des Produktsicherheitsgesetzes genannten Anforderungen überein. Das Baumuster entspricht somit auch den einschlägigen Bestimmungen der Richtlinie 2006/42/EG (**Maschinen**). Der Zertifikatsinhaber ist berechtigt, das umseitig abgebildete DGUV Test-Zeichen an den mit dem geprüften Baumuster übereinstimmenden Produkten anzubringen.

Dieses Zertifikat einschließlich der Berechtigung zur Anbringung des DGUV Test-Zeichens ist gültig bis: **25.06.2024**

Weiteres über die Gültigkeit, eine Gültigkeitsverlängerung und andere Bedingungen regelt die Prüf- und Zertifizierungsordnung.



Dipl.-Ing. Carsten Dieler  
Leiter der Prüf- und Zertifizierungsstelle

PZB09MA  
04.17

Deutsche Gesetzliche Unfallversicherung (DGUV) e.V.  
Spitzenverband der gewerblichen Berufsgenossenschaften  
und der Unfallversicherungsträger der öffentlichen Hand  
Vereinsregister-Nr. VR 751 B, Amtsgericht Charlottenburg

DGUV Test Prüf- und Zertifizierungsstelle Hebezeuge, Sicherheitskomponenten  
und Maschinen • Fachbereich Holz und Metall  
Kreuzstraße 45 • 40210 Düsseldorf • Deutschland  
Telefon: +49 (0) 211 8224-16910 • Fax: +49 (0) 211 8224-26910



Rückseite DGUV Test Zertifikat HSM 19010

**DGUV Test Zeichen**

---



---

PZB09MA  
04.17

**ANLAGE**

zu Bescheinigung Nr. HSM 19010 vom 23.10.2019



Name und Anschrift des  
Bescheinigungsinhabers: SITEMA GmbH & Co. KG  
G.-Braun-Straße 13, 76187 Karlsruhe

Produktbezeichnung: Hochhalteeinrichtung  
Typ: Bauarten K und KR, mit und ohne Federsockel (FS), mit und ohne  
Absinsschalter (AS)

**Bemerkungen:**

Der Maschinenhersteller muss die Hochhalteeinrichtung entsprechend Angaben in der Benutzerinformation und Anforderungen der DIN EN 692, ISO 16092-1 i. V. m. ISO 16092-3, DIN EN 12622, DIN EN 201 oder DIN EN 289 auswählen und einbauen.

Der Maschinenhersteller muss eine automatische Testeinrichtung entsprechend der anzuwendenden Produktnorm oder - bei dort fehlenden Festlegungen - eine Testeinrichtung nach Angaben der Fa. SITEMA vorsehen. "Schlecht"-Signal der automatischen Testeinrichtung muss zur Betriebshemmung einer mit der Hochhalteeinrichtung ausgestatteten Maschine führen.

Der Maschinenhersteller muss die Methoden der DIN EN ISO 13849 auf die Hochhalteeinrichtung ausdehnen.

Bei möglichem Nachgreifen und Notstoppfunktion der Hochhalteeinrichtung muss der Maschinenhersteller die Nachlaufzeit der Maschine im Fehlerfall (Auslösen des Notstopps, Anhalten ausschließlich über die Hochhalteeinrichtung) ermitteln und den Sicherheitsabstand des "Sicherheitssystems für den Bediener" unter Zugrundelegung dieser Nachlaufzeit bestimmen.

Im Falle des Einbaus der Hochhalteeinrichtung in Maschinen, deren Werkzeuge mit Trennmittel besprüht werden, ist bei der Dimensionierung bzgl. Haltekraft die Reibzahl zu Grunde zu legen, welche sich bei mit Trennmittel benetzten Belägen/benetzter Stange ergibt oder eine äquivalente Maßnahme ist zu treffen (z. B. Ölfüllung der Hochhalteeinrichtung).

Der Maschinenhersteller muss sicherstellen, dass der Ablauf des Ventils zum Steuern der Hochhalteeinrichtung drucklos ist.

Düsseldorf, 23.10.2019

(Dipl.-Ing. Diekel)  
Leiter der Prüf- und Zertifizierungsstelle