**YOUR NAME: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_**

**DATE: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_**

Inventar-Nummer der Leiter

Standort der Leiter / Abteilung

Art der Leiter

Stehleiter

Trittleiter

Mehrzweckleiter

Schiebeleiter

Sonstiges

Artikel / Typ / Hersteller

Anzahl der Sprossen / Stufen

Baujahr

1. Holme

1.1 Verformung

1.2 Beschädigung (z.B. Risse)

1.3 Scharfe Kanten, Splitter, Grat

1.4 Abnutzung

1.5 Schutzbehandlung (bei Holz)

1.6 Kurze Bemerkung

2. Sprossen / Stufen / Plattform

2.1 Verformung

2.2 Beschädigung (z.B. Risse)

2.3 Scharfe Kanten, Splitter, Grat

2.4 Verbindung zum Holm

Bördelung, Schraubverbindung, Nietverbindung, Schweißnaht

2.5 Abnutzung (z.B. Trittfläche, Plattformauflage)

2.6 Kurze Bemerkung

3. Spreizsicherung

3.1 Vollständigkeit / Befestigung

3.2 Funktionsfähigkeit

3.3 Beschädigung / Korrosion

3.4 Kurze Bemerkung

4. Beschlagteile

4.1 Beschädigung / Korrosion

4.2 Vollständigkeit / Befestigung

4.3 Funktionsfähigkeit

4.4 Abnutzung

4.5 Schmierung (mech. Teile)

4.6 Kurze Bemerkung

5. Leiterfüße / Rollen

5.1 Vollständigkeit / Befestigung

5.2 Abnutzung / Korrosion

5.3 Funktionsfähigkeit

5.4 Kurze Bemerkung

6. Zubehör

6.1 Vollständigkeit / Befestigung

7. Kennzeichnung

7.1 Betriebsanleitung (Piktogramm)

8. Kontrollergebnis

8.1 Leiter i.O. / verwendungsfähig

Ja

Nein

8.2 Reparatur notwendig

8.3 Leiter sofort verschrotten

9. Für die nächste Prüfung

9.1 Bemerkung

9.2 Datum der nächsten Prüfung

3.1. Werkzeugaufnahme:

Der Aufnahmezapfen des Prägewerkzeugs wird in die Aufnahmenut der Pneumatikpresse 999500 eingeführt.

Der Aufnahmeflansch rastet automatisch in die Werkzeugaufnahme der Presse ein.

Mit Hilfe der beiden Spanneisen wird das Werk-zeug auf der Presse befestigt.

Bei der Auslieferung ist das Werkzeug auf der Presse montiert.

3.2. Montage der Auflagen

Die seitlichen Profilauflagen sind im Beipack ent-halten und müssen vor dem ersten Stanzvor-gang montiert werden.

Hierzu werden die beiden Passstifte in die dafür vorgesehenen Bohrungen eingeführt. Abschlie-ßend werden die Auflagen mit den beiliegenden Zylinderschrauben an dem Unterteil des Werk-zeugs befestigt.

3.1. Stanzvorgang

Die zu bearbeitende Ecke wird in das Werkzeug eingelegt.

Hierbei ist darauf zu achten, dass beide Rah-menteile an der Zentrierplatte des Werkzeugs anliegen.

Nachdem der Rahmen richtig positioniert ist wird der Stanzvorgang mit Hilfe des Fußventils der Pneumatikpresse eingeleitet.

3.2. Funktion

Zu dem Prägewerkzeug gehören ein Prägestem-pel einfach und drei Prägestempel doppelt, die je nach Profilanwendung einfach ausgetauscht werden können.

Prägestempel für B056A29: ........... 990363-01

Prägestempel für B086A29 und B101A29 ...................................................... 990363-02

Prägestempel A075A29: ................ 990363-03

Prägestempel A085A29: ................ 990363-04

Bei Einsatz der Doppelstempel ist der Betriebs-druck von 7 bar auf 8 bar zu erhöhen

Dazu wird der Klemmhebel im Werkzeug gelöst und der Fixierstift angehoben.

Der montierte Prägestempel wird nach vorne herausgezogen und gegen einen anderen Prä-gestempel ersetzt.

Der Fixierstift muss anschließend wieder in der Zentrierbohrung positioniert werden.

Leiterkontrollblatt

1. Grundlage

Die Unfallverhütungsvorschrift fordert, dass eine beauftragte Person Leitern und Tritte wiederkehrend auf ordnungsgemäßen Zustand prüft. Die Zeitabstände für die Prüfung richten sich insbesondere nach der Nutzungshäufigkeit, der Beanspruchung bei der Benutzung sowie der Häufigkeit und Schwere der festgestellten Mängel vorausgegangener Prüfungen, jed. mind. 1x jährlich sollte die Prüfung erfolgen.

Legende

0

OK

1

nicht OK

2

nicht geprüft

Formblatt für die Überprüfung von Leitern und Tritten entsprechend Unfallverhütungsvorschrift BGV D 36 (vormals VGB 74) bzw. GUV 6.4. Entwickelt in Zusammenarbeit mit dem Fachausschuss "Bauliche Einrichtungen" der Berufsgenossenschaften.

Inventar-Nummer der Leiter

Standort der Leiter / Abteilung

Art der Leiter

Stehleiter

Trittleiter

Mehrzweckleiter

Schiebeleiter

Sonstiges

Artikel / Typ / Hersteller

Anzahl der Sprossen / Stufen

Baujahr

1. Holme

1.1 Verformung

1.2 Beschädigung (z.B. Risse)

1.3 Scharfe Kanten, Splitter, Grat

1.4 Abnutzung

1.5 Schutzbehandlung (bei Holz)

1.6 Kurze Bemerkung

2. Sprossen / Stufen / Plattform

2.1 Verformung

2.2 Beschädigung (z.B. Risse)

2.3 Scharfe Kanten, Splitter, Grat

2.4 Verbindung zum Holm

Bördelung, Schraubverbindung, Nietverbindung, Schweißnaht

2.5 Abnutzung (z.B. Trittfläche, Plattformauflage)

2.6 Kurze Bemerkung

3. Spreizsicherung

3.1 Vollständigkeit / Befestigung

3.2 Funktionsfähigkeit

3.3 Beschädigung / Korrosion

3.4 Kurze Bemerkung

4. Beschlagteile

4.1 Beschädigung / Korrosion

4.2 Vollständigkeit / Befestigung

4.3 Funktionsfähigkeit

4.4 Abnutzung

4.5 Schmierung (mech. Teile)

4.6 Kurze Bemerkung

5. Leiterfüße / Rollen

5.1 Vollständigkeit / Befestigung

5.2 Abnutzung / Korrosion

5.3 Funktionsfähigkeit

5.4 Kurze Bemerkung

6. Zubehör

6.1 Vollständigkeit / Befestigung

7. Kennzeichnung

7.1 Betriebsanleitung (Piktogramm)

8. Kontrollergebnis

8.1 Leiter i.O. / verwendungsfähig

Ja

Nein

8.2 Reparatur notwendig

8.3 Leiter sofort verschrotten

9. Für die nächste Prüfung

9.1 Bemerkung

9.2 Datum der nächsten Prüfung

Kaufvertrag zwischen

[…]

§ 2 Liefertermin

Der Verkäufer verpflichtet sich, die unter § 1 bezeichneten Geräte innerhalb von 8 Wochen nach Vertragsunterzeichnung an den Käufer zu liefern.

§ 3 Preis

Der Preis für die pro3dure fab-13 beträgt 22.360,00 €, für die pro3dure CD-1 4.750,00 €,für die vier pro3dure trays pro Stück 169,00 €. Alle aufgeführten Preise sind netto zuzüglich Mehrwertsteuer und gelten ab Werk.

§ 4 Zahlungsbedingung

Der Käufer verpflichtet sich, 40% des Gesamtauftragswertes sofort nach Vertragsunterzeichnung zu zahlen. Weitere 40% des Gesamtauftragswertes sind sofort fällig bei Anzeigen der Lieferbereitschaft durch den Verkäufer. Die Schlusszahlung über 20% wird innerhalb von 10 Tagen nach Lieferung und Installation der Geräte fällig ohne Abzug fällig.

§ 5 Lieferung und Installation

Die Lieferung erfolgt durch den Verkäufer. Die Kosten für Aufstellung, Installation, Einweisung und Schulung der Mitarbeiter betragen 300,00 € netto zuzüglich Mehrwertsteuer. Die Rechnungstellung erfolgt mit der Lieferung der Geräte.

§ 6 Gewährleistung und Garantie

Es gelten die Allgemeinen Geschäftsbedingungen der dentona AG, sofern nicht etwas davon abweichendes vereinbart wird. Der Verkäufer steht für die mängelfreie Betriebsbereitschaft der unter § 1 bezeichneten Geräte ein und sichert die Funktionsfähigkeit nach den vereinbarten Spezifikationen zu.

Die Garantie auf Teile beginnt mit der Abnahme der Ware und endet nach Ablauf von einem Jahr. Eingeschlossen sind der Arbeitslohn und Reisekosten, Verschleißteile sind ausgenommen.

§ 9 Eigentumsvorbehalt

Der Verkäufer behält sich das Eigentum an den von ihm gelieferten Geräten vor bis zur vollständigen Bezahlung durch den Käufer.