

Bilaga T2

(informativ)

Funktionskontroll av maskiner i stoppkategori 1

Funktionskontroll:

I en skolslöjdsal finns det två olika typer av maskinklasser. Dessa maskinklasser kategoriseras in i två stoppkategorier. Stoppkategori 0 och stoppkategori 1. I EN-60204-1:2018 definieras de olika stoppkategorierna och skillnaden mellan de olika kategorierna är följande:

Stoppkategori 0: (Ett okontrollerat stopp)

Maskiner som befinner sig i stoppkategori 0 är undantagna från kravet gällande aktiv bromsverkan. Dvs. de behöver ingen extern spänningsmatning för att fungera korrekt och är designade för att klara ett spänningsbortfall, så som t.ex. sker vid aktivering av ett lokalt eller överordnat nödstopp.

Maskinerna i skolslöjdsalen som kategoriseras som stoppkategori 0 maskiner är följande

- Kontursågar
- Pelarborrmaskiner
- Skivslipar
- Kantputsmaskiner

Stoppkategori 1 (Ett kontrollerat stopp)

För de maskiner som befinner sig i stoppkategori 1 ställs det krav på aktiv bromsverkan. Med en aktiv bromsverkan menas det att: Efter maskinoperatören har tryckt på maskinens stoppknapp så ska maskinens rörliga delar komma till ett komplett stopp inom 10 sekunder. Detta gäller även vid aktiveringen av maskinens lokala nödstopp eller ett övergripande nödstopp, t.ex. det som finns installerat i skolslöjdsalen. Maskinerna i skolslöjdsalen som kategoriseras som stoppkategori 1 maskiner är följande:

- Bandsåg
- Rikt och planhyvel
- Justersåg

Den största skillnaden mellan stoppkategori 0 och stoppkategori 1 är att maskinerna som befinner sig i stoppkategori 1 behöver en extern elektrisk matning (frånskilt från slöjdsalens nödstoppskrets) för att fungera korrekt vid t.ex. ett aktiverat övergripande nödstopp

OBS! Vissa bandsågar är försedda med en elektromekanisk broms och är inte beroende av en extern elektrisk matning för att fungera korrekt vid t.ex. ett oväntat spänningsbortfall. Dvs. De bandsågar som har en elektromekanisk broms kan kopplas in under i t.ex. ett övergripande nödstoppssystem uppbyggt på stoppkategori 0 principer.

Utförandebeskrivning:

För att utföra en funktionskontroll på maskinerna som befinner sig i stoppkategori 1 är det enklaste tillvägagångssättet följande: Aktivera slöjdsalens övergripande nödstoppskrets (dvs. att maskinerna är redo för start) starta de berörda maskinerna (t.ex. Bandsåg eller rikt och planhyvel) aktivera/tryck därefter på ett av slöjdsalens nödstopp. Är maskinerna korrekt installerade så ska maskinerna bromsas direkt efter aktiveringen av slöjdsalens övergripande nödstopp. Bromsas inte maskinerna direkt efter aktiveringen så är maskinerna ej korrekt installerade (alt. defekta) och bör då undersökas av en ändamålsbehörig servicetekniker.

För att underlätta inkopplingen av stoppkategori 1 maskiner finns produkten HKM-SK1.

HKM-SK1 är specialtillverkat för en enkel integration mellan maskin och byggnad och uppfyller samtliga krav som ställs i Arbetsmiljöverkets föreskrifter.

Utgivare: AVA Electro AB

Mejl: info@avaelectro.se

Författat av: Christian Caroli

Dat. 2026