Fazit

Nach Durchführung der FMEA gab es zunächst einige Fehler deren RPZ über der zuvor vereinbarten Grenze von 50 lag. Durch das Implementieren von geeigneten Schutzmaßnahmen wie beispielsweise das Verbauen eines RCDs oder eines Motorschutzschalters konnten jedoch für alle Fehler die RPZs auf einen Wert von unter 50 gebracht werden.

Sollte es doch zum Ausfall der Maschine kommen, so kann mit Hilfe der erstellten FTA das Fehlerbild analysiert werden und die Fehlerursache möglichst effizient abgestellt werden.   
Die Sicherheit und Zuverlässigkeit der Ständerbohrmaschine ist somit im geforderten Maße erreichbar und kann nach Umsetzung der Maßnahmen in der Ausbildungswerkstatt verwendet werden.