




Geräteprüfkarte für Schneidgeräte		
<i>für Prüfausstattung mit elektronischem Messwertgeber 176717000</i>		
Gerätetyp:	Baujahr:	LUKAS
Seriennr.:		
Gerätehalter:		
Vorschriften:	- Betriebsanleitung (Gerät) - GUV-G 9102 - Betriebsanleitung (Prüfmittel)	Prüffrist: - gemäß GUV-G 9102 - nach einer Instandsetzung

Grundsätzliche Sicherheitshinweise:

 **WARNUNG / VORSUCHT / ACHTUNG!**
Zur Prüfung von Geräten ist IMMER die persönliche Schutzausrüstung zu tragen!


 Verwenden Sie zusätzlich auch IMMER eine ausreichende Abschirmung*) bei Durchführung der Prüfungen!
LUKAS Rettungsgeräte dürfen nur mit LUKAS-Prüfmitteln geprüft werden!

*) Eine geeignete Abschirmung erhalten Sie bei Ihrem autorisierten LUKAS-Händler oder LUKAS direkt!

 **HINWEIS:**
Prüfen Sie vor Verwendung dieser Prüfkarte die Aktualität der Karte und verwenden Sie nur die neueste Version.
Die neuesten Geräteprüfkarten erhalten Sie auf der LUKAS-Internetseite oder bei LUKAS direkt.

Benötigte Prüfmittel für Schneidgeräte:

- Hydraulikaggregat (**Betriebsdruck beachten**)
- Prüfbolzen
- Prüfmanometer
- Schneidkraftprüfgerät
- Messwertgeber
- Rissprüfsatz
- Stoppuhr
- geeignete Schutzabschirmung

 **ACHTUNG!**
Die Prüfung mit dem Schneidkraftprüfgerät darf nur mit den Schneidgeräten S 310, S 311, S 330, S 510, S 530 und S 700 durchgeführt werden. Eine Prüfung anderer Schneidgeräten kann das Prüfgerät beschädigen.

Auswertung:

Befund:					
Instandgesetzt am:					
Zum Einsatz freigegeben am:					
Gesperrt / nicht mehr zum Einsatz freigegeben am:					
Unterschrift des Prüfenden:					

Sichtprüfung:

Prüfungen	Sollwert	Ergebnis	Ergebnis	Ergebnis	Ergebnis
Öffnungsweite der Messerarme an den Spitzen	1)				
Allgemeine Dichtheit (Leckagen)					
Gängigkeit des Sterngriffs					
Handgriff vorhanden und fest					
Messerarme rissfrei und ohne Ausbrüche oder Deformierungen der Schneidflächen					
Gleitbleche, Bolzen und Sicherungsringe der Messerarme vorhanden und in ordnungsgemäßem Zustand					
Scherflächen gehen berührungsfrei übereinander					
Kontrolle des Anzugmomentes am Zentralbolzen	1)				
Riffelung der Spitzen sauber und kantig, ohne Einrisse					
Beschilderung vollständig und lesbar					
Abdeckungen unbeschädigt					
Kupplungen leicht kuppelbar					
Staubschutzkappen vorhanden					
alle Schlauchleitungen unbeschädigt					
Knickschutz vorhanden und unbeschädigt					
Alter der Schlauchleitungen hat 10 Jahre noch nicht erreicht (siehe Prägedatum)					

1) Die Sollwerte sind aus der Sollwerttabelle für LUKAS-Rettungsgeräte zu entnehmen und in die Prüftabelle einzutragen.

Bemerkungen zur Sichtprüfung:

Funktionsprüfung:

Prüfungen	Sollwert	Ergebnis	Ergebnis	Ergebnis	Ergebnis
Umgebungstemperatur während der Funktionsprüfung °C / °F	15...35 / 59...95				
Druck bei laufender Pumpe (p_1 in bar)					
Druck beim Schließen des Schneidgeräts (p_2 in bar)					
Differenzdruck p_{DIFF} ($p_{DIFF} = p_2 - p_1$)	2)				
Öffnungszeit, unbelastet (in Sekunden)	3)				
Schließzeit, unbelastet (in Sekunden)	3)				
Schermesser gegen Prüfbolzen schließen und Druck am Prüfmanometer (bar) ablesen	2) 5)				
	2)				
Keine weitere Bewegung bei Loslassen des Sterngriffes während des Öffnens bzw. Schließens	4)				

2) Die Sollwerte sind aus der Sollwerttabelle für LUKAS- Rettungsgeräte zu entnehmen und in die Prüftabelle einzutragen.

3) Entsprechend der Fördermenge des verwendeten Prüf-Hydraulikaggregats müssen Sie die jeweiligen Sollwerte aus den Diagrammen (siehe Sollwerttabelle) entnehmen und an der Stelle „Sollwert“ in die Prüftabelle eintragen. Die Fördermenge können Sie den Technischen Daten des Hydraulikaggregates entnehmen (evtl. auch dem Typenschild des Hydraulikaggregates). [Zeitliche Abweichungen von $\pm 15\%$ sind akzeptabel]

4) Der Sterngriff muss selbstständig in Neutralposition zurückgehen und die Messerarme dürfen ihre Lage nach der Rückstellung in die Neutralposition nicht mehr selbstständig verändern (kein Nachlaufen). Ansonsten Ventilprüfung.

5) Das S 120 Schneidgerät muss ohne Prüfbolzen getestet werden. Schließen Sie dazu die Messerarme des Gerätes vollständig und fahren Sie auf Druck. Lesen Sie dann den Druck am Prüfmanometer ab.



ACHTUNG für Prüfung mit Prüfbolzen:

Achten Sie darauf, dass Sie niemals zweimal an der gleichen Stelle des Prüfbolzens prüfen.



HINWEIS:

Zuerst müssen die Schneidgeräte immer mit dem Prüfbolzen und dem Prüfmanometer geprüft werden.

Nur wenn Zweifel an dem ermittelten Ergebnis bestehen, ist eine zweite Prüfung mit dem Schneidkraftprüfgerät durchzuführen.

Bemerkungen zur Funktionsprüfung: