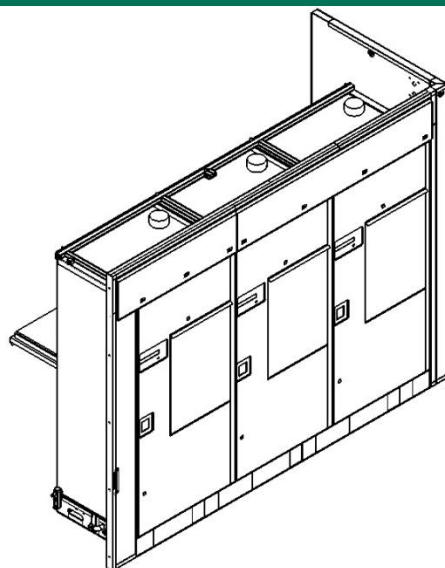


Versorgungssockel und Trennwand 3 RDG



Montageanleitung

Art.-Nr.: 606104

Mobile Instrumentenaufbereitung

Sterilisationsmodul EinsLaz 72/180

Inhaltsverzeichnis

1.	Benutzerhinweise.....	5
1.1.	Informationen zu dieser Anleitung.....	5
1.2.	Symbolerklärung.....	5
1.3.	Mängelhaftung und Gewährleistung.....	6
1.4.	Urheberschutz	6
1.5.	Entsorgung	7
1.6.	Bauliche Voraussetzungen.....	7
2.	Sicherheit.....	8
2.1.	Bestimmungsgemäße Verwendung	8
2.2.	Inhalt der Anleitung.....	8
2.3.	Anforderungen an das Personal.....	8
2.4.	Sicherheitshinweise.....	8
2.4.1.	Beim Transport des Sockels.....	8
2.4.2.	Bei Arbeiten über Kopf	9
2.4.3.	Bei der Montage	9
2.5.	Abkürzungen	9
3.	Aufbau und Funktion	10
3.1.	Versorgungssockel 2-teilig EL.....	10
3.2.	Trennwand 3 RDG EL	11
4.	Montage vor Aufstellen der RDGs	12
4.1.	Arbeitsvorbereitung	12
4.2.	U-Profile.....	12
4.3.	Versorgungssockel	14
4.3.1.	Montage	14
4.3.2.	Positionieren des Versorgungssockels.....	14
4.4.	Blendrahmen	15
4.4.1.	Arbeitsvorbereitung.....	15
4.4.2.	Montage	15
4.4.3.	Abdruckschrauben	16
4.4.4.	Einlegen und Anschließen von Schläuchen	17
4.5.	Aufstellen der RDGs.....	18
4.6.	Kontrolle der Positionierung des Versorgungssockels.....	18
5.	Montage nach Aufstellen der RDGs.....	19
5.1.	Spannrahmen	19
5.1.1.	Arbeitsvorbereitung.....	19
5.1.2.	Montage	19
5.1.3.	Zusammenschieben der RDGs	20
5.1.4.	Montage der Abluftrohre	20
5.2.	Anschlussrohre	21
5.2.1.	Arbeitsvorbereitung.....	21
5.3.	Abnehmen der Verkleidungsteile von der Transportplatte	22
5.4.	Blenden reiner Bereich	23
5.5.	Trennwand 3 RDG unreiner Bereich	24
5.5.1.	Arbeitsvorbereitung.....	24
5.5.2.	Vormontage Verkleidungstuch	25
5.5.3.	Montage der Verkleidung oben	25
5.5.4.	Montage der Seitenverkleidung rechts	27
5.5.5.	Montage der Seitenverkleidung links.....	28
6.	Demontage und Transportvorbereitung	30
6.1.	Blenden reiner Bereich	30
6.1.1.	Arbeitsvorbereitung.....	30
6.1.2.	Demontage der Blenden.....	30
6.1.3.	Vorbereitung der Transportpalette.....	30
6.1.4.	Montage der Blenden auf der Transportplatte.....	31
6.2.	Trennwand 3 RDG unreiner Bereich	32

6.2.1.	Arbeitsvorbereitung.....	32
6.2.2.	Demontage der Seitenverkleidungen	32
6.2.3.	Montage der Seitenverkleidungen auf der Transportplatte	33
6.3.	Spannrahmen und Anschlagwinkel	35
6.3.1.	Arbeitsvorbereitung.....	35
6.3.2.	Demontage Spannrahmen und Anschlagwinkel.....	35
6.3.3.	Verpacken Spannrahmen und Anschlagwinkel	36
6.4.	Blendrahmen	36
6.4.1.	Arbeitsvorbereitung.....	36
6.4.2.	Demontage Blendrahmen.....	36
6.4.3.	Verpacken Blendrahmen	36
6.5.	Anschlussrohre	36
6.6.	Versorgungssockel	36
6.6.1.	Arbeitsvorbereitung.....	36
6.6.2.	Aufstecken der Schutzkappen	37
6.6.3.	Demontage Versorgungssockel.....	37
7.	Wichtige Anschriften	38
8.	Anhang	39
8.1.	Technische Daten.....	39
9.	Notizen	40

Abbildungsverzeichnis

Abb. 1:	Versorgungssockel 2-teilig EL.....	10
Abb. 2:	RDGs Miele G 7826 mit Blenden – Ansicht reiner Bereich.....	11
Abb. 3:	U-Profile im Bereich Blendrahmen - Versorgungssockel	13
Abb. 4:	Verschrauben der beiden Hälften des Versorgungssockels	14
Abb. 5:	Zwei Zapfen zur Fixierung des Versorgungssockels am Rahmenrohr	15
Abb. 6:	Montage der Blendrahmen	16
Abb. 7:	Details Versorgungssockel	17
Abb. 8:	Durch den Versorgungssockel geführte Schläuche	17
Abb. 9:	Montage Spannrahmen und Spannwinkel	20
Abb. 10:	Anschlussrohre am Versorgungssockel	21
Abb. 11:	Transportplatte Verkleidung Miele	22
Abb. 12:	Montage der Blenden reine Seite	23
Abb. 13:	Trennwand 3 RDG Unreiner Bereich, fertig montiert	24
Abb. 14:	Vormontage Verkleidungstuch	25
Abb. 15:	Anschlagwinkel lang	26
Abb. 16:	Arbeitsschritte zur Montage der Verkleidung oben	26
Abb. 17:	Schrauben zur Justage der Höhenfixierung	27
Abb. 18:	Andrückprofil rechts, Ansicht von hinten	27
Abb. 19:	Andrückprofil rechts, Detailansicht von vorne	28
Abb. 20:	Seitenverkleidung links mit Andrückprofil	28
Abb. 21:	Montage der Blenden	31
Abb. 22:	Detailansicht Transportplatte Bgr. Verkleidung Miele	33
Abb. 23:	Montage Seitenverkleidungen auf der Transportplatte	34
Abb. 24:	Detail Niederhalter	35
Abb. 25:	Zerlegen der beiden Hälften des Versorgungssockels.....	37
Abb. 26:	Versorgungssockel	39

1. Benutzerhinweise

1.1. Informationen zu dieser Anleitung

Diese Anleitung beschreibt den sicheren und sachgerechten Auf- und Abbau des Versorgungssockels und Trennwand 3 RDG im CRM des Sterilisationsmoduls EinsLaz 72/180. Die angegebenen Sicherheitshinweise und Anweisungen sowie die für den Einsatzbereich geltenden örtlichen Unfallverhütungsvorschriften und allgemeinen Sicherheitsbestimmungen müssen eingehalten werden.

Der Aufbau von Versorgungssockel und Trennwand 3 RDG erfolgt nicht in einem Arbeitsgang. Dazwischen sind die 3 RDG Miele G 7826 und die Permeatpumpe aufzubauen und Wasser- und Elektroinstallationsarbeiten anhand der nachfolgenden Anleitungen durchzuführen.

- Auf- und Abbauanleitung RDG Miele G 7826 (Art.-Nr. 605444).
- Auf- und Abbauanleitung Elektroinstallation Sterilisationsmodul EinsLaz (Art.-Nr. 606048).
- Montage- und Inbetriebnahmeanleitung Wassermanagement CSE (Art.-Nr. 606865).

Gleiches gilt für De-Installation und Abbau.

1.2. Symbolerklärung

Wichtige sicherheitstechnische Hinweise in dieser Anleitung sind durch Symbole gekennzeichnet. Diese angegebenen Hinweise zur Arbeitssicherheit müssen unbedingt eingehalten und befolgt werden. In diesen Fällen besonders vorsichtig verhalten, um Unfälle, Personen- und Sachschäden zu vermeiden.



GEFAHR!

Dieses Symbol in Verbindung mit dem Signalwort „Gefahr“ warnt vor einer drohenden Gefahr. Nichtbeachtung kann zu Gesundheitsbeeinträchtigungen, Verletzungen, bleibenden Körperschäden oder zum Tode führen.



GEFAHR!

Dieses Symbol in Verbindung mit dem Signalwort „Gefahr“ warnt vor einer drohenden Gefahr durch elektrischen Strom. Nichtbeachtung kann zu Beeinträchtigungen der Gesundheit, Verletzungen, bleibenden Körperschäden oder zum Tode führen.

Die auszuführenden Arbeiten dürfen nur von einer eingewiesenen Elektrofachkraft ausgeführt werden.



ACHTUNG!

Dieses Symbol in Verbindung mit dem Signalwort „Achtung“ warnt vor möglichen Sachschäden. Bei Nichtbeachtung können Beschädigungen, Fehlfunktionen und/oder Ausfall eines Gerätes eintreten.



HINWEIS

Dieses Symbol in Verbindung mit dem Signalwort „Hinweis“ kennzeichnet Hinweise zur Erleichterung des Arbeitsablaufes oder der Vermeidung von Störungen. Ihre Nichtbefolgung kann Zeit kosten, führt aber nicht zu Sach- oder Personenschäden.

In dieser Anleitung werden für die Darstellung von Aufzählungen nachstehende Zeichen verwendet:

- **Aufzählung**
- ◆ **Bedienschritt**
- ⇒ **Auswahlmöglichkeit**

Grün hinterlegte Artikelnummern werden im zugehörigen Text angesprochen bzw. beschrieben.

1.3. Mängelhaftung und Gewährleistung

Die Gewährleistung beträgt 24 Monate nach Auslieferung

Die Mängelhaftung umfasst den Austausch defekter Teile oder die Abstellung mangelnder Funktionen. Erfüllungsort ist ausschließlich innerhalb Deutschlands. Differenzkosten für Leistungserfüllung über Deutschland hinaus sind nicht im Gewährleistungsumfang beinhaltet und werden gesondert nach Aufwand berechnet. Für Schäden, die auf unsachgemäßen bzw. zweckentfremdeten Gebrauch und Handhabung, sowie mangelnde Pflege- und Wartung zurückzuführen sind, für normale Verschleißteile sowie für bei-gestellte Komponenten wird keine Gewährleistung übernommen. Zur Aufrechterhaltung der Ansprüche sind kundenseitig die vorgeschriebenen Prüf- und Reinigungsarbeiten sowie Wartungen durch autorisiertes Fachpersonal durchzuführen und im Falle eines Gewährleistungsanspruches zu belegen.

Alle Angaben und Hinweise in dieser Betriebsanleitung wurden unter Berücksichtigung der geltenden Vorschriften, dem Stand der Technik sowie unserer langjährigen Erkenntnisse und Erfahrungen zusammengestellt.

Diese Anleitung ist vor Beginn aller Arbeiten am Versorgungssockel und Trennwand 3 RDG sorgfältig durchzulesen! Für Schäden und Störungen, die sich aus der Nichtbeachtung der Betriebsanleitung ergeben, übernimmt der Hersteller keine Haftung.

Die textlichen und zeichnerischen Darstellungen entsprechen nicht unbedingt dem Lieferumfang. Die Zeichnungen und Grafiken entsprechen nicht dem Maßstab 1:1.

Technische Änderungen am Produkt im Rahmen der Verbesserung der Gebrauchs-eigenschaften und der Weiterentwicklung behalten wir uns vor.

1.4. Urheberschutz

Alle inhaltlichen Angaben, Texte, Zeichnungen, Bilder und sonstigen Darstellungen sind im Sinne des Urheberrechtsgesetzes geschützt und unterliegen weiteren gewerblichen Schutzrechten. Jede missbräuchliche Verwertung ist strafbar.

Weitergabe an Dritte sowie Vervielfältigungen in jeglicher Art und Form – auch auszugsweise – sowie die Verwertung und/oder Mitteilung des Inhaltes sind ohne schriftliche Zustimmung des Herstellers nicht gestattet. Zu widerhandlungen verpflichten zu Schadensersatz. Weitere Ansprüche bleiben vorbehalten.

Alle Rechte der Ausübung von gewerblichen Schutzrechten behalten wir uns vor.

1.5. Entsorgung

Sofern keine Rücknahme- oder Entsorgungsvereinbarung getroffen wurde, zerlege Bestandteile nach sachgerechter Demontage der Wiederverwertung zuführen:

Metallische Materialreste verschrotten, Plastikelemente zum Kunststoffrecycling geben, übrige Komponenten nach Materialbeschaffenheit sortiert entsorgen.



ACHTUNG!

Elektroschrott, Elektronikkomponenten, Schmier- und andere Hilfsstoffe unterliegen der Sondermüllbehandlung und dürfen nur von zugelassenen Fachbetrieben entsorgt werden!

1.6. Bauliche Voraussetzungen

- Container-Raummodul mit Schleusen ist aufgebaut.
- Container Sterilisation 2x4 StE ist angedockt.
- Container Lagerung Sterilgut ist angedockt.
- Versorgungsöffnung und VE-Wasser ist montiert.

Kontrolle vor Beginn der Arbeiten:

- Mittelwand des CRM steht senkrecht.
- Kontrollmaß oben ± 2 mm von der Mittelwand zur Innenseite der Außenwand ist eingehalten.

2. Sicherheit

2.1. Bestimmungsgemäße Verwendung

HINWEIS

Der Versorgungssockel und Trennwand 3 RDG ist speziell für den Einsatz im Sterilisationsmodul EinsLaz 72/180 konzipiert. Jeder andere Gebrauch des Versorgungssockel und Trennwand 3 RDG, wenn er nicht ausdrücklich von HP Medizintechnik GmbH autorisiert ist, gilt als nicht bestimmungsgemäß.

2.2. Inhalt der Anleitung

Jede Person, die damit beauftragt und autorisiert ist, Arbeiten mit dem Versorgungssockel und Trennwand 3 RDG auszuführen, muss diese Anleitung vor Beginn der Arbeiten am Gerät gelesen und verstanden haben. Dies gilt auch, wenn die betreffende Person mit einem solchen oder ähnlichen Geräten bereits gearbeitet hat oder durch den Hersteller geschult wurde.

Die Kenntnis des Inhalts dieser Anleitung ist eine der Voraussetzungen, Personal vor Gefahren zu schützen sowie Fehler zu vermeiden und somit das Gerät sicher und störungsfrei zu betreiben.

Dem Betreiber wird empfohlen, sich vom Personal die Kenntnisnahme des Inhalts dieser Anleitung nachweislich bestätigen zu lassen.

2.3. Anforderungen an das Personal

An und mit dem Versorgungssockel und Trennwand 3 RDG darf nur autorisiertes und ausgebildetes Fachpersonal arbeiten. Das Personal muss eine Unterweisung über auftretende Gefahren erhalten haben.

Als Fachpersonal gilt, wer aufgrund seiner fachlichen Ausbildung, Kenntnisse und Erfahrungen sowie Kenntnis der einschlägigen Bestimmungen die ihm übertragenen Arbeiten beurteilen und mögliche Gefahren erkennen kann.

Liegen beim Personal nicht die notwendigen Kenntnisse vor, ist es auszubilden. Die Firma HP Medizintechnik GmbH bietet Schulungen an für:

- Systemintegration Sterilisationsmodul EinsLaz 72/180
- Leitung Aufbau - Abbau EinsLaz 72/180
- Ausbilder EinsLaz 72/180

2.4. Sicherheitshinweise

2.4.1. Beim Transport des Sockels

ACHTUNG!

Jede Hälfte des Sockels wiegt ca. 70 kg. Zum Entnehmen aus der Transporthalterung und zum Transportieren sind jeweils vier Personen erforderlich.

Tragen Sie stets Sicherheitsschuhe mit Stahlkappen beim Transport des Versorgungssockels.

2.4.2. Bei Arbeiten über Kopf



ACHTUNG!

Tragen Sie einen Schutzhelm.

2.4.3. Bei der Montage



ACHTUNG!

Treten Sie nicht auf die Rohrleitungen in dem Versorgungssockel.

2.5. Abkürzungen

In dieser Anleitung werden nachstehend erläuterte Abkürzungen verwendet:

Abkürzung	Erläuterung
CTZ	Container Transport Zubehör EL
CLS	Container Lagerung Sterilgut
CST	Container Sterilisation 2x4 StE
EL	Einsatzlazarett
RDG	Reinigungs- und Desinfektionsgerät

3. Aufbau und Funktion

3.1. Versorgungssockel 2-teilig EL

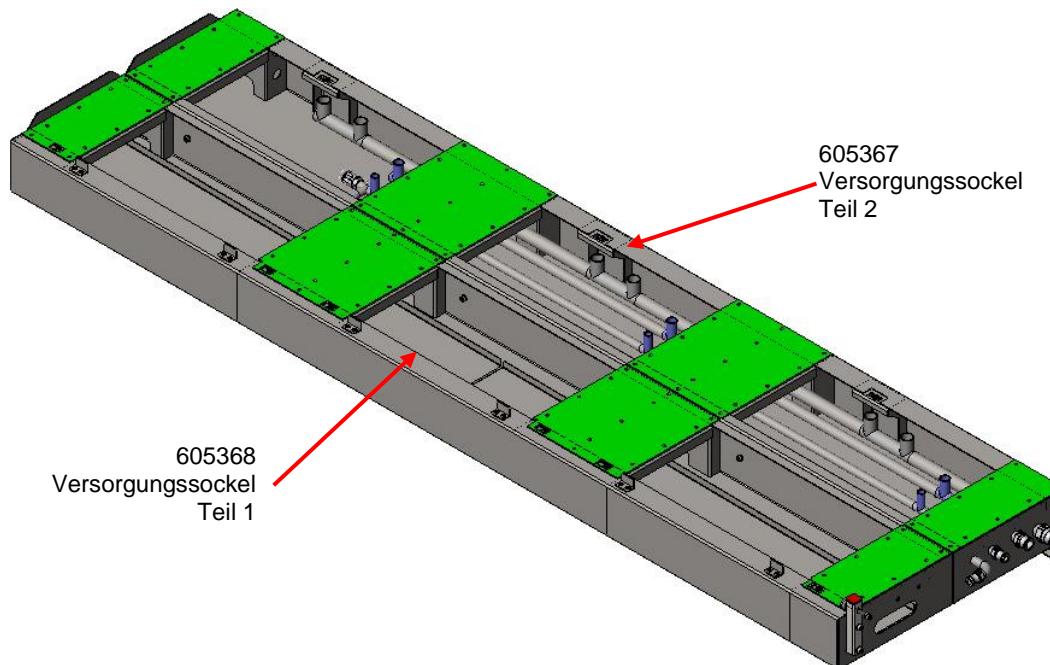


Abb. 1: Versorgungssockel 2-teilig EL

Der Versorgungssockel (Art.-Nr. 604113) ist aus Gewichtsgründen zweigeteilt.

Der Versorgungssockel erfüllt im Sterilisationsmodul EinsLaz mehrere Aufgaben:

- Die drei RDGs stehen beim Betrieb auf diesem Sockel. Das Gewicht der RDGs wird gleichmäßig auf die gesamte Auflagefläche verteilt. Bei der Montage erleichtern die grünen Gleitflächen das Verschieben der RDGs auf dem Sockel.
- Beide Hälften des Sockels sind jeweils als wasserdichte Wannen ausgeführt.
- Im Sockel verlaufen die Versorgungsleitungen für Permeat und VE-Wasser, an denen die RDGs angeschlossen werden.
- Im Sockel verläuft eine Entsorgungsleitung, an welche die RDGs angeschlossen werden.
- Im Sockel werden drei Entsorgungsleitungen für Sterilisatoren sowie eine Druckluftleitung durchgeleitet.
- Am Ende der Versorgungsleitung für VE-Wasser wird ein Schlauch angeschlossen und aus dem Sockel herausgeführt. Damit werden die Sterilisatoren VARIOKLAV® 65 TC mit VE-Wasser versorgt.
- Ringleitung: Nach den Entnahmestellen führt die VE-Wasserleitung zurück an die Stirnseite des Sockels. Nach dem Anschließen aller Leitungen ist damit ein Zirkulationsbetrieb des VE-Wassers möglich.
- Dosierblenden begrenzen in den RDGs 2 und 3 den Permeat- VE-Wasserstrom. Dadurch ist gleichmäßiges Befüllen möglich. Bei Einzelbetrieb wird das RDG 1 ohne Dosierblenden am schnellsten gefüllt.
- Entleerungshähne für Permeat und VE-Wasser sitzen an der tiefsten Stelle.
- Die Positionierung der RDGs erfolgt auf Gleitflächen.

Der Versorgungssockel ist nur für die oben genannten Anwendungen zugelassen.

Voraussetzung für einen bestimmungsgemäßen Betrieb ist eine fachgerechte Montage sowie die Einspeisung von VE-Wasser und Permeat in der geforderten Spezifikation.

3.2. Trennwand 3 RDG EL

Die Trennwand besteht aus einer mehrteiligen Rahmenkonstruktion, an der die Edelstahlverkleidungen (Blenden) befestigt werden und oben und unten einer Spann-Abdrückvorrichtung (siehe Abb. 9:), mit der die 3 RDGs möglichst spaltfrei zusammengehalten werden.

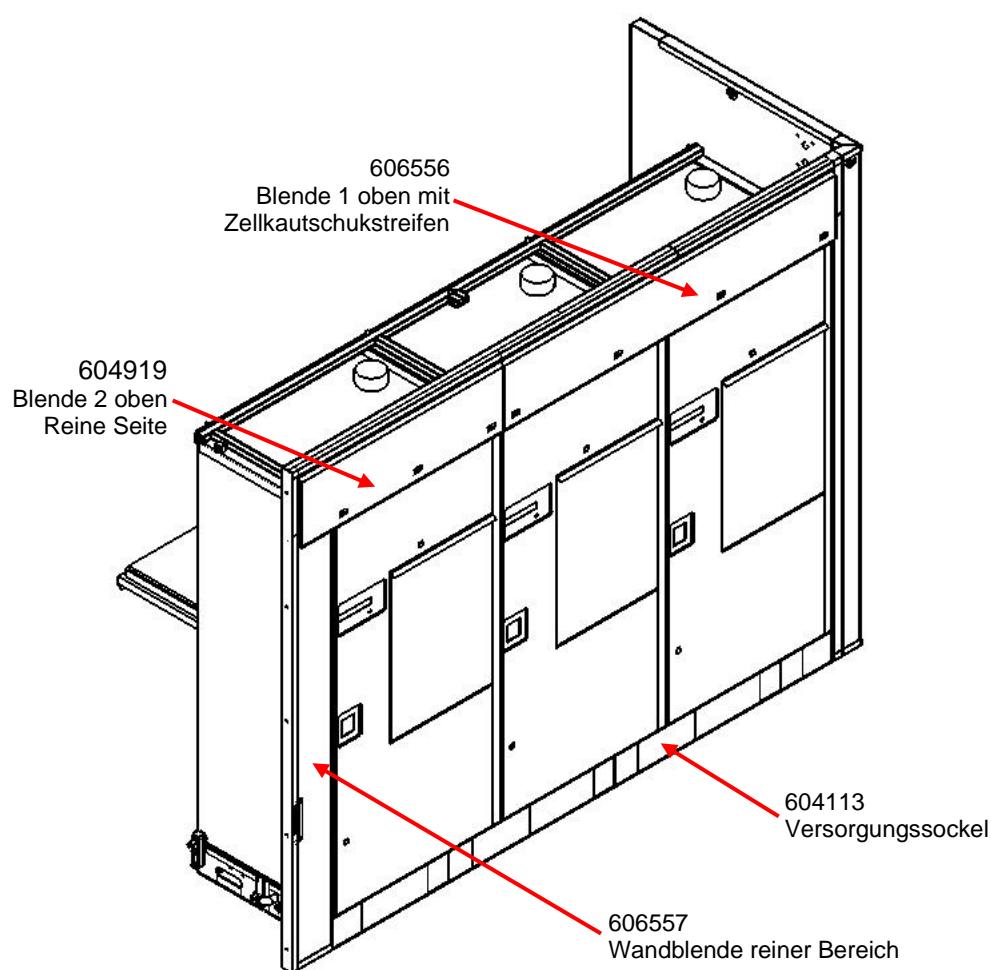


Abb. 2: RDGs Miele G 7826 mit Blenden – Ansicht reiner Bereich

Zusammen mit dem Versorgungssockel und den 3 RDGs bildet die Trennwand 3 RDG EL eine weitgehend luftdichte Abtrennung zwischen reinem und unreinem Bereich.

Daher ist ein klinischer Betrieb des Sterilisationsmoduls EinsLaz nicht zulässig, wenn größere Spalten zwischen den Verkleidungen der RDGs vorhanden sind oder wenn die Trennwand 3 RDG EL oder Teile davon fehlen, defekt oder nicht richtig montiert sind.

Spalten bis 3 mm sind unkritisch, wenn sie nur einen kurzen Bereich überdecken.

Die **Dichtigkeit der Trennwand 3 RDG EL** wird im Verbund mit den übrigen Wandelementen durch eine Druckprüfung festgestellt. Hierzu wird mit den Klimaanlagen ein Überdruck im reinen Bereich erzeugt.

4. Montage vor Aufstellen der RDGs

HINWEIS

Vor dem Aufstellen der RDGs müssen montiert sein:

- Die Versorgungsöffnung, siehe „Montageanleitung Deckenleuchten und Kabelkanäle“ (Art.-Nr. 606799).
- Der Anschluss Baugruppe Wasser, siehe „Montage- und Inbetriebnahmeanleitung Wassermanagement CSE“, Art.-Nr. 606865.
- Kabelkanäle.

4.1. Arbeitsvorbereitung

Beim Transport im Container Transport Zubehör (CTZ) werden im Versorgungssockel Rohre transportiert.

- ◆ Entnehmen Sie diese Rohre aus dem Versorgungssockel.

Die beiden Teile des Versorgungssockels werden im CTZ zusammengeschraubt transportiert.

- ◆ Lösen Sie im CTZ die Verschraubung der beiden Teile des Versorgungssockels. Sie erhalten folgende Teile:

Artikelbezeichnung	Anz.	Art.-Nr.
Versorgungssockel EL Teil 1 unreine Seite	1	605368
Versorgungssockel EL Teil 2 reine Seite	1	605367
Zylinder-Schraube DIN912 M8x16 A21	6	602237
Scheibe DIN125-8,4 A2	6	602236

Nach dem Transport in das Containerraummodul werden die beiden Teile des Versorgungssockels wieder zusammengeschraubt, siehe Kap. 4.3.1.

- ◆ Legen Sie die folgenden Ausrüstungsgegenstände bereit:

Artikelbezeichnung	Anz.	Art.-Nr.
U-Profil 56/30/3, L 2100 mm für Trennwand	1	606724
U-Profil 56/30/3, L 2368 mm mit Öffnung für Kabdeldurchführung	1	606309
U-Profil 56/30/3, L 220 mm Boden links	1	606310
U-Profil 56/30/3, L 153 mm Boden rechts	1	606311

4.2. U-Profile

- ◆ Das U-Profil (Art.-Nr. 606725) wird bereits bei der Montage des Containerraummoduls zwischen Wandelement T3aM und Deckenelement geklemmt, das freie Ende später mit dem Blendrahmen fixiert.

¹ Die Teile in kursiver Schrift befinden sich in der Kleinteilebox 5 (Art.-Nr. 605655)

- ◆ Schrauben Sie die U-Profile (Art.-Nrn. 606309, 606310 und 606311) an Wand bzw. Boden fest.
- ◆ Das U-Profil (Art.-Nr. 606724) wird zusammen mit dem Blendrahmen eingelegt und nicht verschraubt.
- ◆ Prüfen Sie, ob die Dichtungen auf den U-Profilen (Art.-Nrn. 606724 und 606725) intakt sind.



ACHTUNG!

Defekte Dichtungen führen zu unzulässigem Luftaustausch zwischen reinem und unreinem Bereich.

Defekte Dichtungen müssen in jedem Fall ersetzt werden.

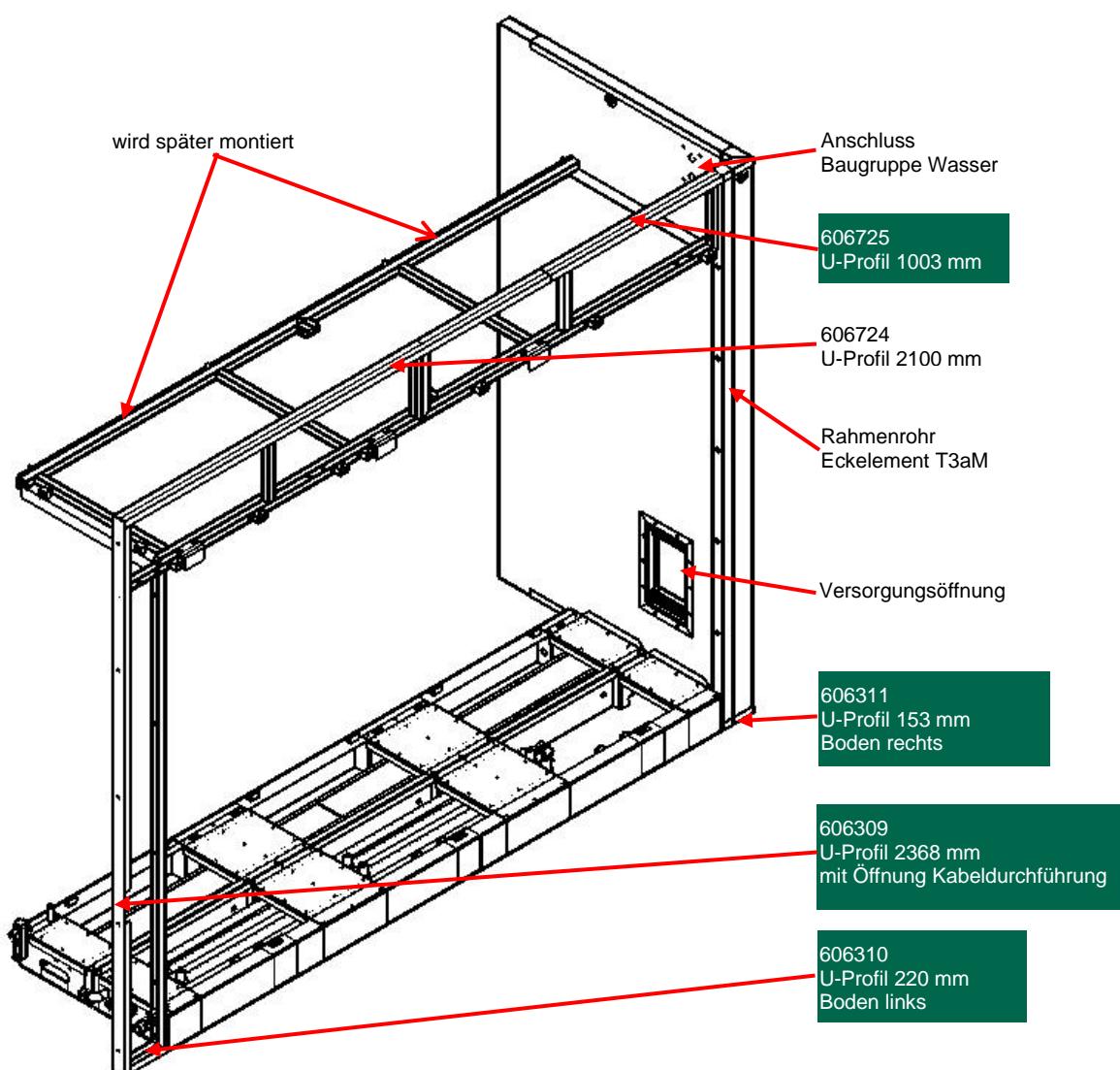


Abb. 3: U-Profile im Bereich Blendrahmen - Versorgungssockel

4.3. Versorgungssockel

! ACHTUNG!

Treten Sie nicht auf die Rohrleitungen und das Auflageblech im Inneren des Versorgungssockels.

- ♦ Legen Sie den Versorgungssockel Teil 1 und Teil 2 nebeneinander (siehe Abb. 4:)

4.3.1. Montage

- ♦ Schmieren Sie die Zylinder-Schrauben mit CU-Paste ein.
- ♦ Setzen Sie in jede Bohrung A eine Zylinder-Schraube DIN912 M8x16 A2 und eine Scheibe DIN125-8,4 A2 ein.
- ♦ Verschrauben Sie diese mit der Einschweißmutter im Versorgungssockel Teilstück 2. Beachten Sie, dass die Montage ohne Höhenversatz stattfindet und der Sockel plan aufliegt.

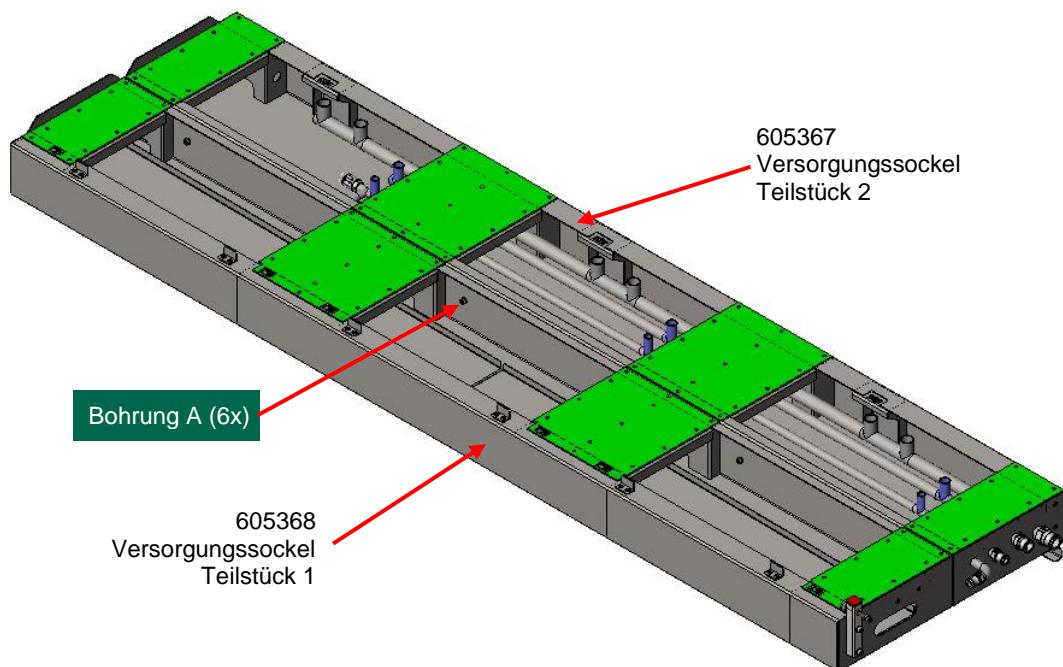


Abb. 4: Verschrauben der beiden Hälften des Versorgungssockels

4.3.2. Positionieren des Versorgungssockels

Das Rahmenrohr ist am Eckelement T3aM des CRM fest montiert (siehe Abb. 3:)

- ♦ Positionieren Sie den Versorgungssockel so, dass
 - die beiden Zapfen des Versorgungssockels (siehe Abb. 5:) in den beiden Bohrungen (Langloch) des Rahmenrohrs stecken,
 - kein Spalt zum Rahmenrohr entsteht,
 - er in einer Flucht zum U-Profil 220 mm Boden links (siehe Abb. 3:) liegt.



Abb. 5: Zwei Zapfen zur Fixierung des Versorgungssockels am Rahmenrohr

4.4. Blendrahmen

4.4.1. Arbeitsvorbereitung

- ♦ Legen Sie die Blendrahmen mit dem jeweils zugehörigen Befestigungsmaterial bereit:

Artikelbezeichnung	Anz.	Art.-Nr.
Blendrahmen links Reine Seite	1	606604
Zylinder-Schraube DIN912 M8x45 A22	2	605920
Scheibe DIN125-8,4 A2	2	602236
Blendrahmen Teil 1 oben	1	605990
Zylinder-Schraube DIN912 M8x45 A2	1	605920
Scheibe DIN125-8,4 A2	1	602236
U-Profil 2100 mm	1	606724
Blendrahmen Teil 2 oben	1	605991
Zylinder-Schraube DIN912 M6x45 A2	4	600900

4.4.2. Montage

- ♦ Setzen Sie den „Blendrahmen links Reine Seite“ (Art.-Nr. 606604) in die U-Profile (Art.-Nr. 606310 Boden und Art.-Nr. 606309 Wand) ein.
- ♦ Befestigen Sie den „Blendrahmen links Reine Seite“ mit 2 Zylinder-Schrauben DIN912 M8x45 A2 und 2 Scheiben DIN125-8,4 A2 am Versorgungssockel.
- ♦ Kontrollieren Sie die Position des „Blendrahmen links Reine Seite“ in der Innenseite der U-Profile.
Der Blendrahmen muss in Richtung unreiner Bereich an den U-Profilen anliegen, während im reinen Bereich noch Platz zum Einstcken der Wandblende mit Zellkautschukstreifen bleibt.
- ♦ Schieben Sie den „Blendrahmen Teil 1 oben“ (Art.-Nr. 605990) zunächst von unten zusammen mit dem U-Profil (Art.-Nr. 606724) an die Decke und dann nach links in das U-Profil Kabeldurchführung (Art.-Nr. 606309).
- ♦ Positionieren Sie das U-Profil so, dass es in Richtung unreiner Bereich am Blendrahmen anliegt und im reinen Bereich übersteht. Dort wird später noch die Blende eingeschoben.

² Die Teile in kursiver Schrift befinden sich in der Kleinteilebox 5 (Art.-Nr. 605655)

- ◆ Befestigen Sie den „Blendrahmen Teil 1 oben“ mit 1 Zylinder-Schraube M8x45 und Scheibe am „Blendrahmen links Reine Seite“.
- ◆ Schieben Sie den „Blendrahmen Teil 2 oben“ (Art.-Nr. 605991) zusammen mit dem U-Profil (Art.-Nr. 606725) an die Decke.
- ◆ Befestigen Sie den „Blendrahmen Teil 2 oben“ mit jeweils 2 Zylinder-Schrauben DIN912 M6x45 A2 und Scheiben DIN125-6,4 A2 Form A am „Blendrahmen Teil 1 oben“ und am Rahmenrohr.

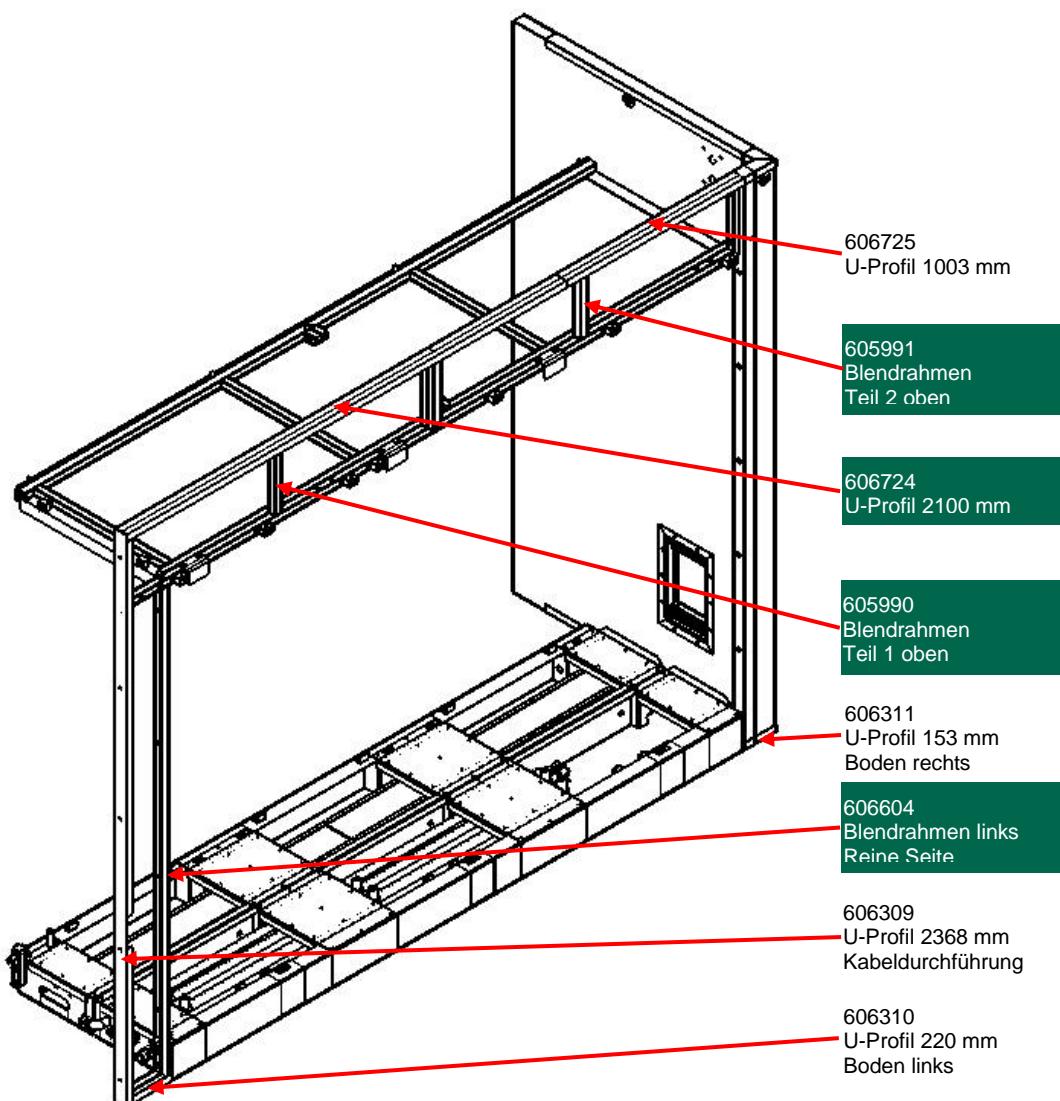


Abb. 6: Montage der Blendrahmen

4.4.3. Abdruckschrauben

- ◆ Prüfen Sie, ob die beiden Abdruckschrauben (siehe Abb. 7:) vorhanden sind. Ggf. müssen diese noch eingeschraubt werden.
- ◆ Schrauben Sie die Abdruckschrauben zurück, damit sie beim Aufstellen de RDGs auf dem Versorgungssockel nicht stören.

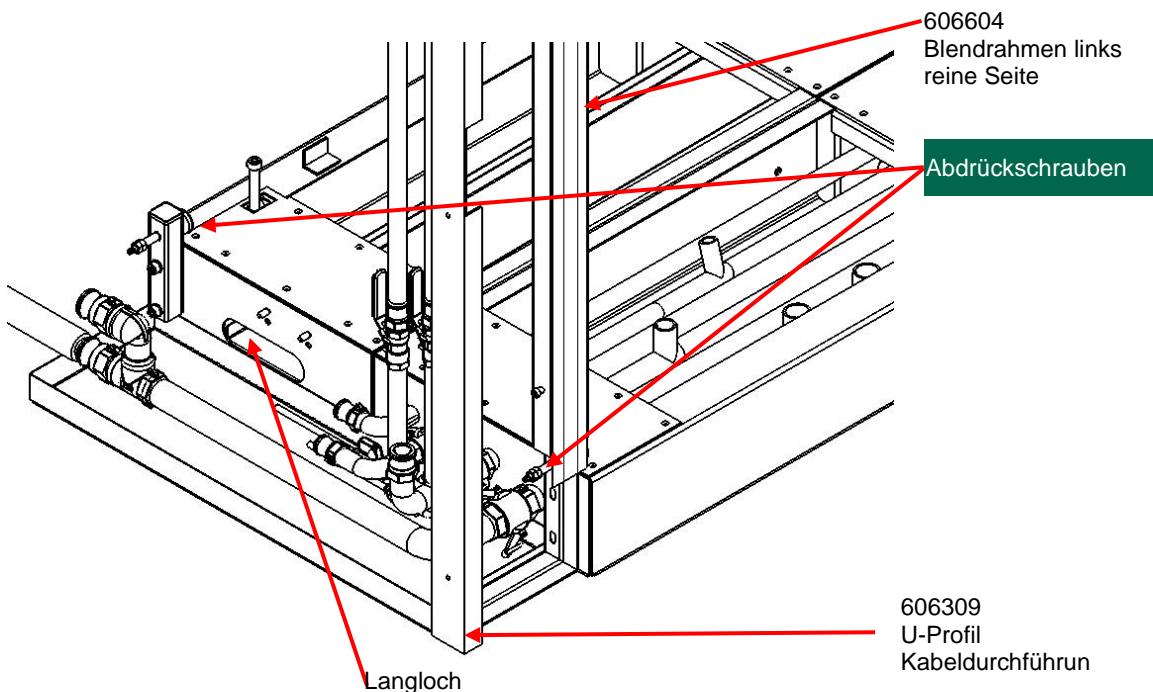


Abb. 7: Details Versorgungssockel

4.4.4. Einlegen und Anschließen von Schläuchen

- ◆ Schließen Sie die Silikonschläuche VE15-VE16 (Art.-Nr. 609970) und VE20-VE21 (Art.-Nr. 609971) an den VE-Wasserleitungen im Versorgungssockel an.
- ◆ Führen Sie die freien Schlauchenden aus dem Sockel heraus, so dass diese später an der „Verteilerleiste VE RDG-E“ angeschlossen werden können.
- ◆ Führen Sie durch die Langlöcher (siehe Abb. 7:) an beiden Stirnseiten des Versorgungssockels.
 - die Abwasserschläuche A3–A4 und A5–A6 (Art.-Nrn. 605320 und 605321) von den Sterilisatoren zur Abwasserhebeanlage sowie
 - den Druckluftschlauch DR2-DR3 (Art.-Nr. 600798) ein.

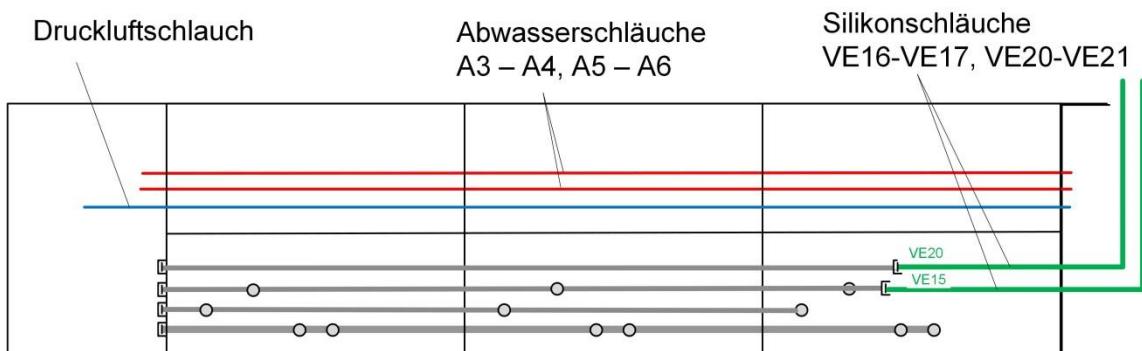


Abb. 8: Durch den Versorgungssockel geführte Schläuche

- ◆ Platzieren Sie die Schläuche nebeneinander auf dem schrägen Auflageblech.

4.5. Aufstellen der RDGs

Das Aufstellen der RDGs ist beschrieben in der „Montageanleitung RDG Miele G 7826“ (Art.-Nr. 605644).

4.6. Kontrolle der Positionierung des Versorgungssockels

- ◆ Kontrollieren Sie die Position des Versorgungssockels am „Blendrahmen links Reine Seite“ (siehe Abb. 7):.

Der Blendrahmen muss in Richtung unreiner Bereich an den U-Profilen anliegen, während im reinen Bereich noch Platz zum Einstcken der Wandblende mit Zellkautschukstreifen bleibt. Wenn erforderlich, muss die Position korrigiert werden.

5. Montage nach Aufstellen der RDGs

5.1. Spannrahmen

5.1.1. Arbeitsvorbereitung

- ♦ Legen Sie die Spannrahmen und Spannwinkel mit dem jeweils zugehörigen Befestigungsmaterial bereit:

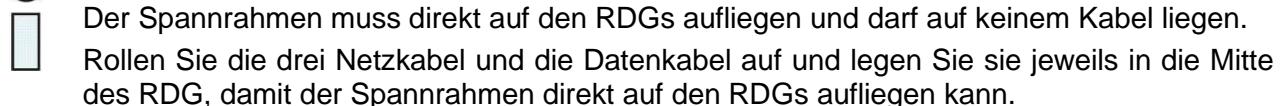
Artikelbezeichnung	Anz.	Art.-Nr.
Anschlagwinkel kurz Trennwand 3 RDG	3	604987
Zylinder-Schraube DIN912 M6x16 A23	6	602570
Scheibe DIN125-6,4 A2 Form A	6	600305
Spannrahmen Teil1	1	606020
Spannrahmen Teil2	1	606021
Zylinder-Schraube DIN912 M6x45 A2	6	600900
Scheibe DIN125-6,4 A2 Form A	6	600305
Zylinder-Schraube DIN912 M8x45 A2	2	605920
Scheibe DIN125-8,4 A2	2	602236
Spannwinkel kpl.	1	604920
Zylinder-Schraube DIN912 M8x60 A2	2	605366
Scheibe DIN125-8,4 A2	2	602236
Anschlagwinkel lang	1	606221
Zylinder-Schraube DIN912 M8x35 A2	4	50086746
Scheibe DIN125-8,4 A2	4	602236

5.1.2. Montage



HINWEIS

Der Spannrahmen muss direkt auf den RDGs aufliegen und darf auf keinem Kabel liegen.



Rollen Sie die drei Netzkabel und die Datenkabel auf und legen Sie sie jeweils in die Mitte des RDG, damit der Spannrahmen direkt auf den RDGs aufliegen kann.

- ♦ Montieren Sie die 3 Anschlagwinkel kurz (Art.-Nr. 604987) mit jeweils 2 Zylinder-Schrauben DIN912 M6x16 A2 und Scheiben DIN125-6,4 A2 Form A.
- ♦ Befestigen Sie den Spannrahmen Teil 1 (Art.-Nr. 606020) mit 3 Zylinder-Schrauben DIN912 M6x45 A2 und Scheiben DIN125-6,4 A2 Form A am Blendrahmen.
- ♦ Befestigen Sie den Spannrahmen Teil 2 (Art.-Nr. 606021) mit 3 Zylinder-Schrauben DIN912 M6x45 A2 und Scheiben DIN125-6,4 A2 Form A am Blendrahmen.
- ♦ Verbinden Sie die Spannrahmen Teil 1 und Teil 2 mit 2 Zylinder-Schrauben DIN912 M8x45 A2 und Scheiben DIN125-8,4 A2.
- ♦ Montieren Sie den Spannwinkel (Art.-Nr. 604920) mit 2 Zylinder-Schrauben DIN912 M8x60 A2 und Scheiben DIN125-8,4 A2 am Spannrahmen.
- ♦ Montieren Sie den Anschlagwinkel lang (Art.-Nr. 606221) mit 4 Zylinder-Schrauben DIN912 M8x35 A2 und Scheiben DIN125-8,4 A2 am Spannrahmen.

³ Die Teile in kursiver Schrift befinden sich in der Kleinteilebox 5 (Art.-Nr. 605655)

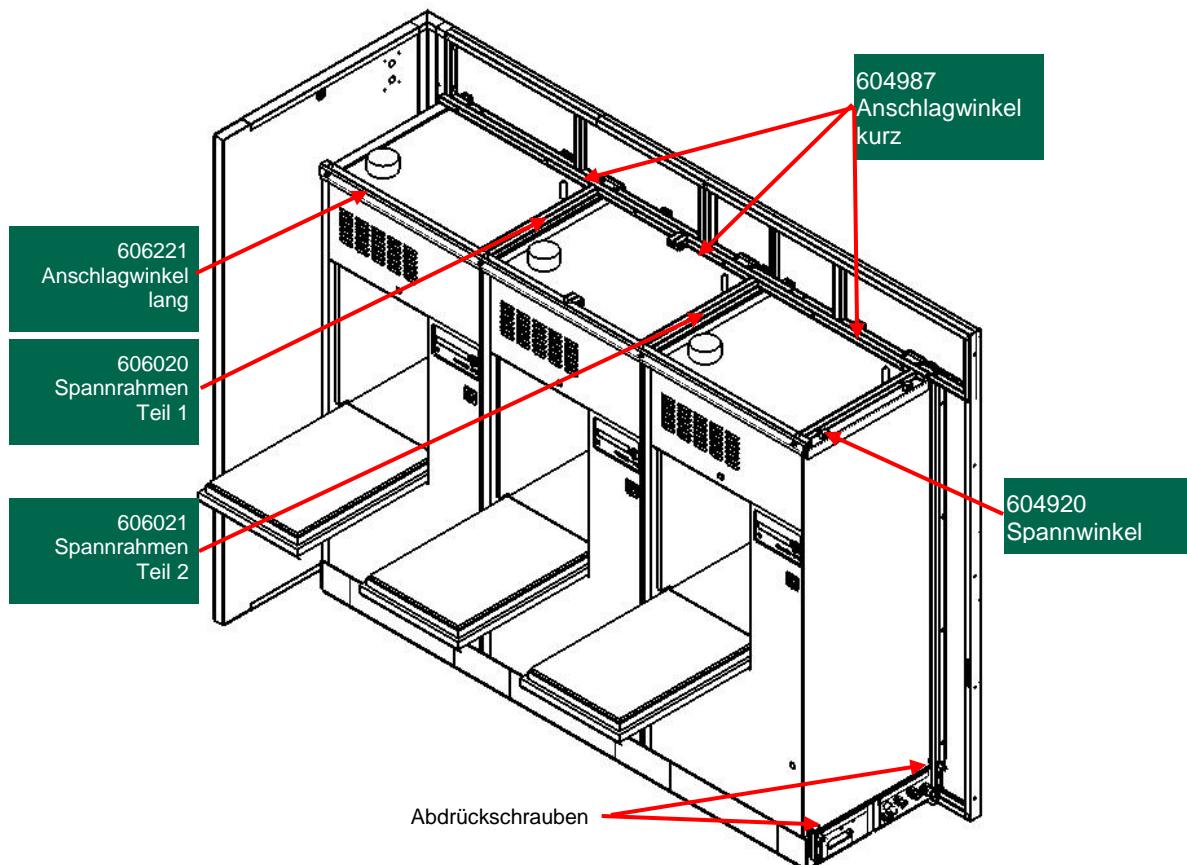


Abb. 9: Montage Spannrahmen und Spannwinkel

5.1.3. Zusammenschieben der RDGs

Durch das Zusammenschieben der RDGs soll ein möglichst geringer Spalt entstehen und so ein möglichst ein möglichst hoher Druckaufbau im reinem Bereich erreicht werden.

Die Abdrückschrauben am Versorgungssockel sind bereits montiert (siehe Kap. 4.4.3).

- ◆ Schieben Sie die RDGs mit den beiden Abdrückschrauben am Sockel und dem Spannwinkel zusammen.
- ◆ Schieben Sie die RDGs mit dem Anschlagwinkel lang (über die drei Geräte) gegen die drei Anschlagwinkel kurz.
- ◆ Kontrollieren Sie nach dem Spannen nochmals die Position der Klapptür.
- ◆ Lockern Sie gegebenenfalls die Spannschrauben erneut.
- ◆ Richten Sie die RDGs mit der Einstellhilfe erneut aus (siehe „Aufbau- Abbauanleitung RDG Miele G 7826, Sterilisationsmodul EinsLaz“).

5.1.4. Montage der Abluftrohre

Die Abluftrohre der RDGs können erst nach der Montage der Spannrahmen angebracht werden. Die Montage der Abluftrohre ist beschrieben in der „Aufbau- Abbauanleitung RDG Miele G 7826, Sterilisationsmodul EinsLaz“.

5.2. Anschlussrohre

5.2.1. Arbeitsvorbereitung

- ♦ Legen Sie die folgenden Ausrüstungsgegenstände bereit:

Abbildung	Artikelbezeichnung	Anz.	Art.-Nr.
	Anschlussrohr Permeat-Wasser	1	604885
	Anschlussrohr Vorlauf VE-Wasser	1	604887
	Anschlussrohr Ablauf-Miele	1	604882

- ♦ Nehmen Sie alle Schutzkappen vom Versorgungssockel und von den Anschlussrohren ab.
- ♦ Stecken Sie an der Stirnseite des Versorgungssockels die folgenden Anschlussrohre an:
 - Anschlussrohr Permeat-Wasser (Art.-Nr. 604885)
 - Anschlussrohr Vorlauf VE-Wasser (Art.-Nr. 604887)
 - Anschlussrohr Ablauf-Miele (Art.-Nr. 604882)
- ♦ Schließen Sie die Kugelhähne V5.8 und V7.2 sowie die Entleerungshähne V7.1 und V5.7 an den Anschlussrohren Permeat und VE-Wasser (zu = Hebel quer zur Strömungsrichtung).

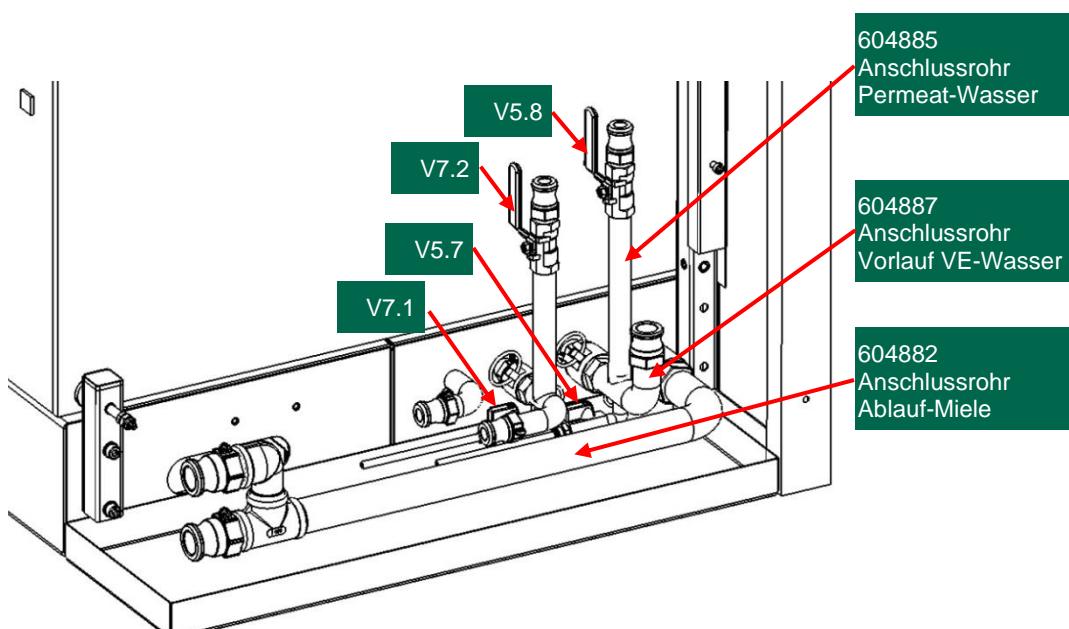


Abb. 10: Anschlussrohre am Versorgungssockel

5.3. Abnehmen der Verkleidungsteile von der Transportplatte

Blenden und Verkleidungen der Trennwand 3 RDG sind auf der „Transportplatte Verkleidung Miele“ montiert. Die zur Montage der Trennwand 3 RDG erforderlichen Schrauben befinden sich in der Kleinteilebox 5.

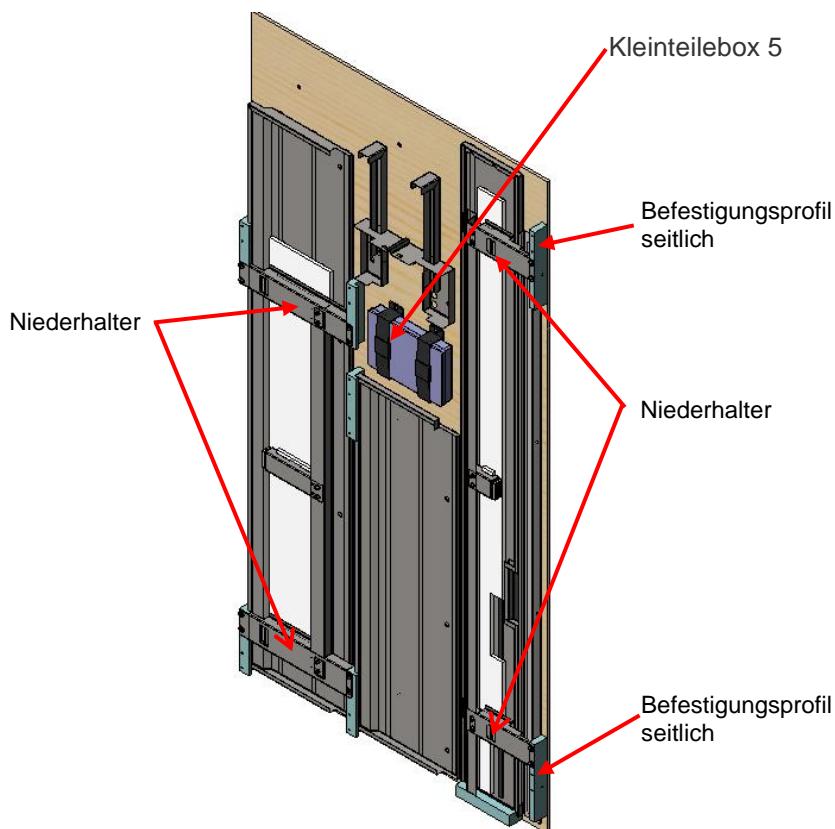


Abb. 11: Transportplatte Verkleidung Miele

- ◆ Nehmen Sie die Blenden und Verkleidungsteile von der Transportplatte ab.
- ◆ Befestigen Sie die 4 abgenommenen Niederhalter wieder auf der Transportplatte.
- ◆ Befestigen Sie die 15 abgenommenen Becherschrauben wieder auf der Transportplatte und den Befestigungsprofilen seitlich.
- ◆ Lagern Sie die Transportplatte im Frachtcontainer (siehe „Anleitung Zwischenlagerung Transportmaterial Container Transport Zubehör“ Art. Nr. 606793).

5.4. Blenden reiner Bereich



HINWEIS



Bringen Sie die „3 Blenden reiner Bereich“ erst nach dem Anschließen der Schläuche und der Dichtigkeitsprüfung des Wassermanagements an!

- ◆ Legen Sie die folgenden Ausrüstungsgegenstände bereit:

Artikelbezeichnung	Anz.	Art.-Nr.
Blende 1 oben mit Zellkautschukstreifen	1	606556
Blende 2 oben Reine Seite	1	604919
Becherschraube M6x124	7	605038
Ausgleichsblende Reine Seite	1	604996
Sechskant-Schraube M6x70	4	605448
Wandblende mit Zellkautschukstreifen	1	606557
Zylinder-Schraube M6x30	2	601015
Scheibe DIN125-6,4 A2 Form A	2	600305

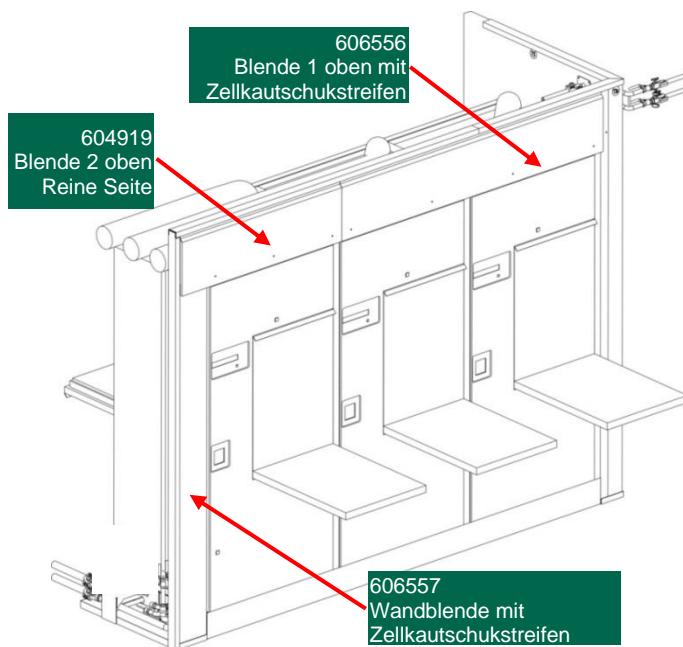


Abb. 12: Montage der Blenden reine Seite

- ◆ Montieren Sie die Wandblende mit Zellkautschukstreifen (Art.-Nr. 606557) mit 2 Zylinder-Schrauben M6x30 und Scheiben an den Blendrahmen.
- ◆ Montieren Sie die Blende 2 oben Reine Seite (Art.-Nr. 604919) mit 4 Becherschrauben M6x12 an den Blendrahmen.
- ◆ Montieren Sie die Blende 1 oben mit Zellkautschukstreifen (Art.-Nr. 606556) mit 3 Becherschrauben M6x12 an den Blendrahmen.
- ◆ Montieren Sie die Ausgleichsblende Reine Seite (Art.-Nr. 604996, siehe Abb. 13:) mit 4 Sechskant-Schrauben M6x70 an den Blendrahmen links.

⁴ Die Teile in kursiver Schrift befinden sich in der Kleinteilebox 5 (Art.-Nr. 605655)

5.5. Trennwand 3 RDG unreiner Bereich

Die Funktion der Trennwand 3 RDG unreiner Bereich besteht darin, eine glatte, leicht zu reinigende Oberfläche neben und über den RDGs zu erhalten. Die Andrückprofile der Seitenverkleidungen haben die Aufgabe, die Seitenverkleidung zwischen Wand und RDG zu fixieren.

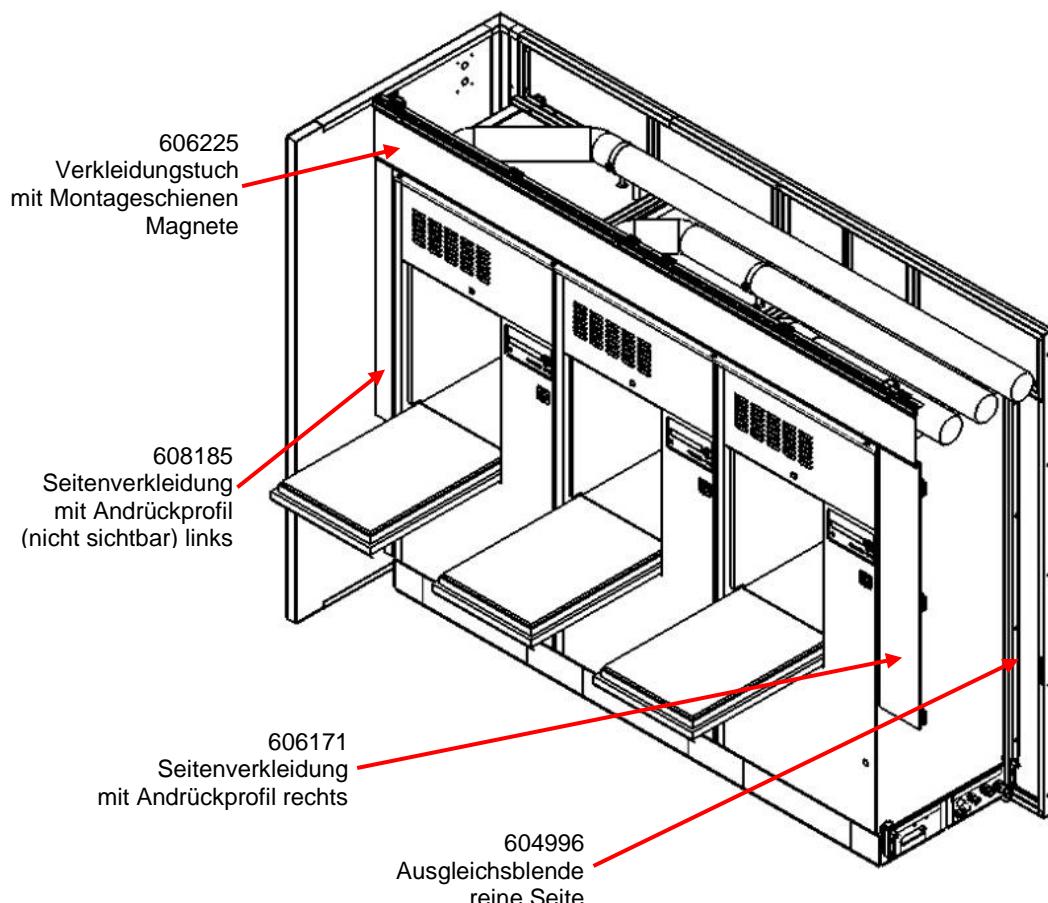


Abb. 13: Trennwand 3 RDG Unreiner Bereich, fertig montiert

5.5.1. Arbeitsvorbereitung

HINWEIS

Beachten Sie, dass vor der Montage der Trennwand 3 RDG unreiner Bereich die Abluftrohre der RDGs und alle über den RDGs verlaufenden Kabelkanäle, Kabel, Connect Module und Leitungen verlegt sein müssen.

Nach der Montage ist dieser Bereich nicht mehr zugänglich.

- ◆ Legen Sie die folgenden Ausrüstungsgegenstände bereit:

Artikelbezeichnung	Anz.	Art.-Nr.
Montageschiene Magnete Bgr.	2	606292
Verkleidungstuch oben Bgr. unreine Seite	1	606225
Andrückprofil Bgr.links unreine Seite	1	606299
Seitenverkleidung links kpl. Miele EL	1	606185

Artikelbezeichnung	Anz.	Art.-Nr.
Andrückprofil Bgr. rechts unreine Seite	1	606301
Seitenverkleidung rechts kpl. Miele EL	1	606171
Zylinder-Schraube DIN912 M6x16 A25	4	602570
Scheibe DIN9021-6,4 A2	4	600295
Scheibe DIN9021-6,4 A2	4	600295
Sechskant-Mutter DIN985, M6 A2	4	602715
Höhenfixierung rechts Bgr. EL	1	606406
Höhenfixierung links Bgr. EL	1	606405

5.5.2. Vormontage Verkleidungstuch

- ♦ Montieren Sie die beiden Montageschienen Magnete (Art.-Nr. 606292) mit jeweils 2 Zylinder-Schrauben DIN912 M6x16 A2 und Scheiben DIN9021-6,4 A2 (Art.-Nrn. 602570 und 600295) an der Kederschiene 1.
Montageposition: Im Langloch unten. Später zum Spannen des Verkleidungstuches verschieben im Langloch nach oben.

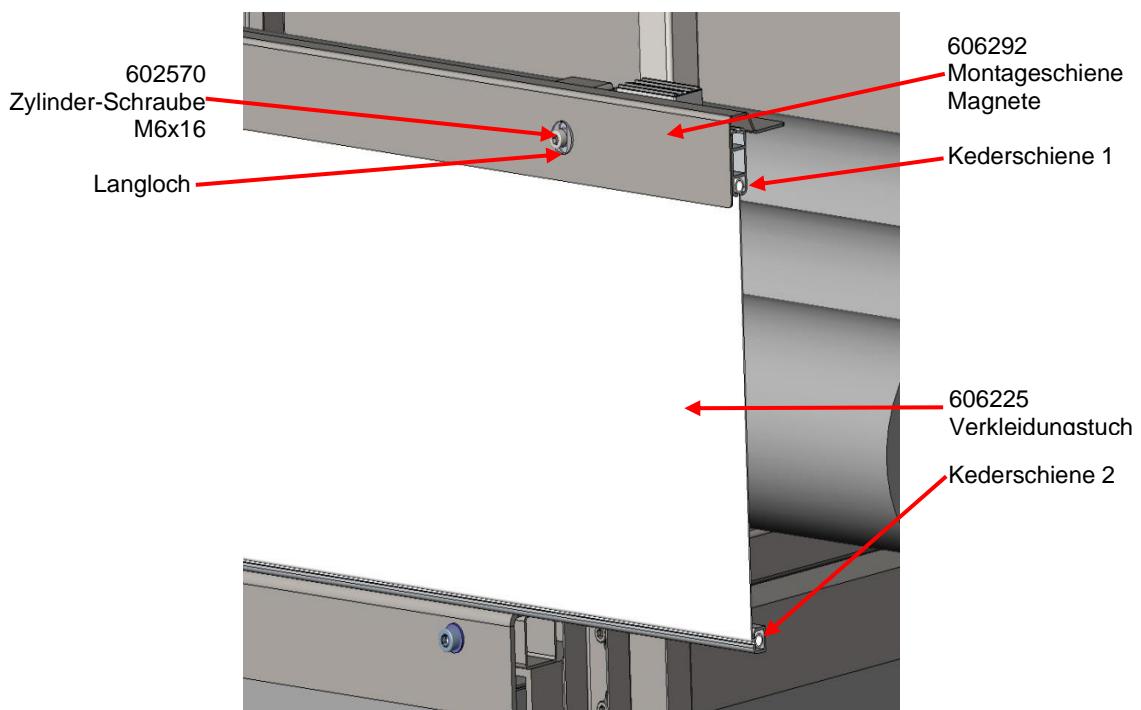


Abb. 14: Vormontage Verkleidungstuch

5.5.3. Montage der Verkleidung oben

- ♦ Stecken Sie die Kederschiene 2 auf die Bolzen des Anschlagwinkels lang.
- ♦ Das Verkleidungstuch mit den Montageschienen Magnete lassen Sie vorne über die RDGs herunterhängen.

⁵ Die Teile in kursiver Schrift befinden sich in der Kleinteilebox 5 (Art.-Nr. 605655)

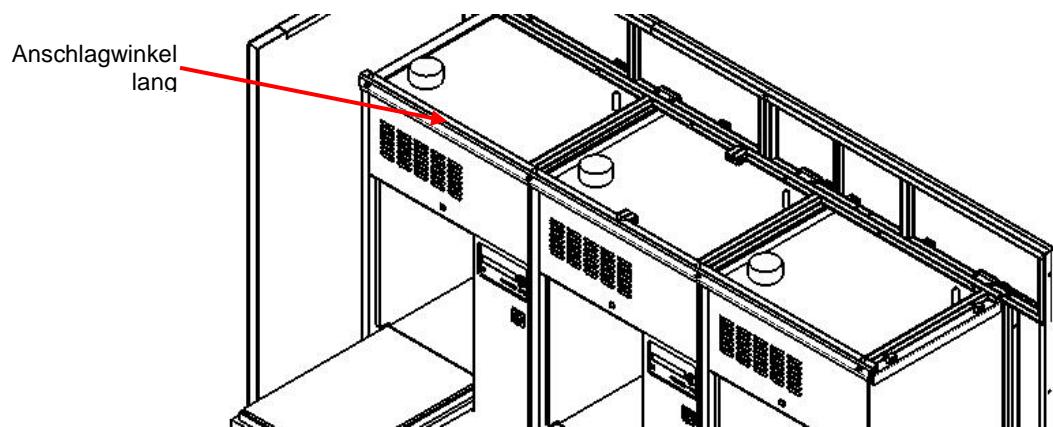


Abb. 15: Anschlagwinkel lang

- ◆ Befestigen Sie die Kederschiene 2 an den beiden mittleren Bolzen (A) mit jeweils 1 Sechskant-Mutter DIN985, M6 A2 und Scheibe.

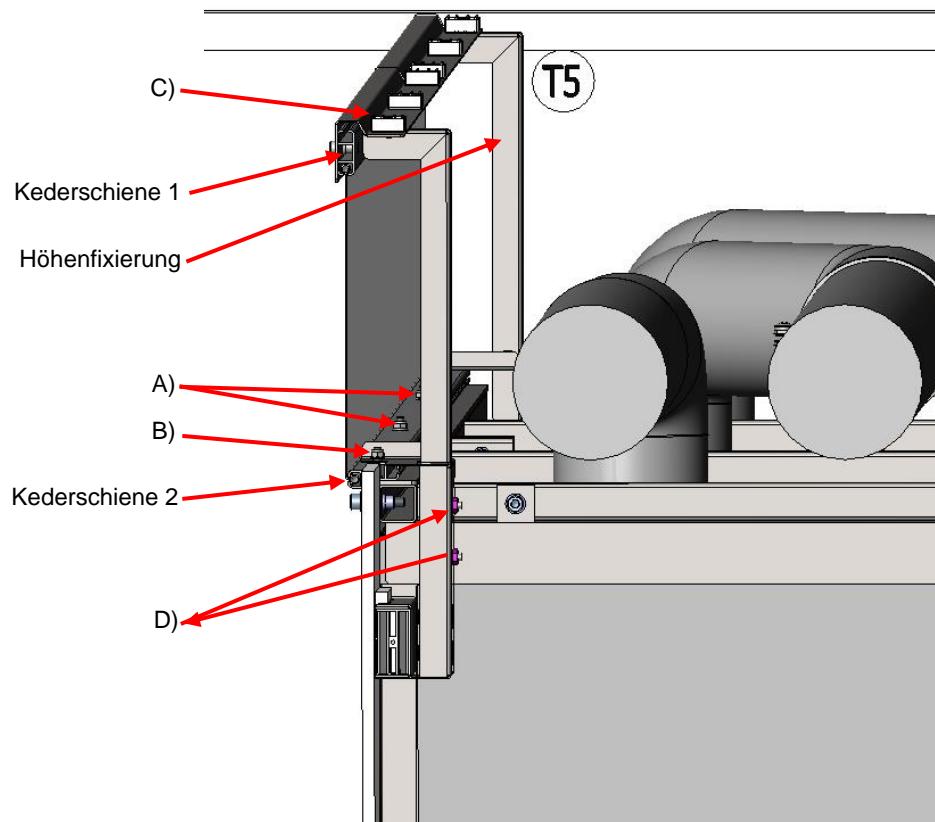


Abb. 16: Arbeitsschritte zur Montage der Verkleidung oben

- ◆ Stecken Sie auf die äußeren Bolzen jeweils eine Höhenfixierung und befestigen sie diese mit jeweils 1 Sechskant-Mutter DIN985, M6 A2 und Scheibe (B).
- ◆ Schlagen Sie das Verkleidungstuch über die Höhenfixierungen, so dass die Montageschienen mit den Magneten zur Decke zeigen (C).

- ◆ Schieben Sie die beiden Höhenfixierungen ganz nach oben und ziehen Sie jeweils 2 Schrauben (D, siehe auch Abb. 17:) an.

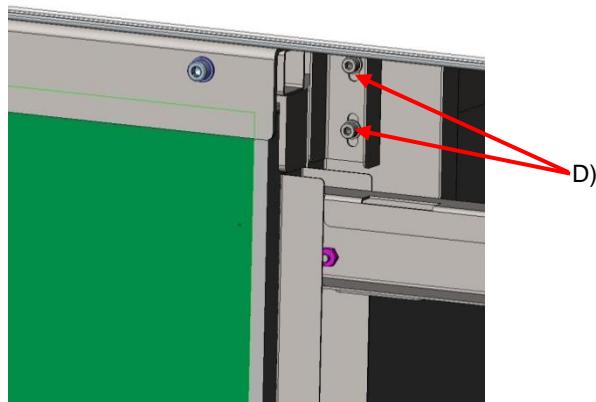


Abb. 17: Schrauben zur Justage der Höhenfixierung

- ◆ Verkleidungstuch spannen:
Lockern Sie die Zylinder-Schrauben M6x16 (siehe Abb. 14:) und spannen Sie das Verkleidungstuch, indem Sie die Kederschiene 1 mit den Zylinder-Schrauben im Langloch möglichst weit nach oben schieben.
- ◆ Ziehen Sie die Zylinder-Schrauben in dieser Position fest.

5.5.4. Montage der Seitenverkleidung rechts

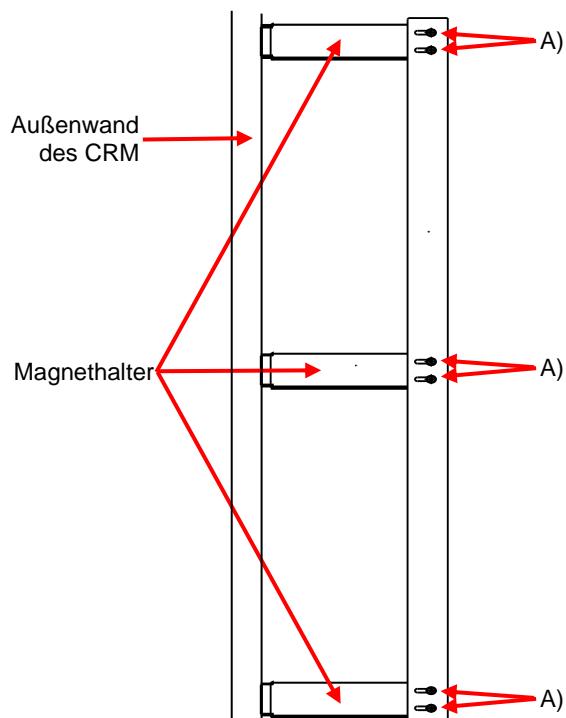


Abb. 18: Andrückprofil rechts, Ansicht von hinten

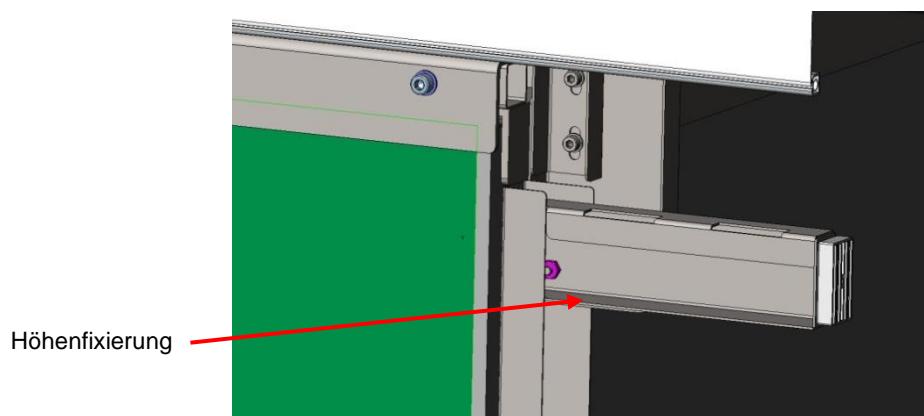


Abb. 19: Andrückprofil rechts, Detailansicht von vorne

- ◆ Lockern Sie die Zylinderschrauben (A) an der Rückseite des Andrückprofils.
- ◆ Hängen Sie das Andrückprofil in den Winkel der Höhenfixierung ein.
- ◆ Ziehen Sie die Magnethalter bis zur Wand. Gleichzeitig drücken Sie das Andrückprofil gegen das RDG. In dieser Position ziehen Sie die Zylinderschrauben (A) fest.
- ◆ Hängen Sie die Seitenverkleidung rechts in die drei Magnethalter des Andrückprofils rechts ein.

5.5.5. Montage der Seitenverkleidung links

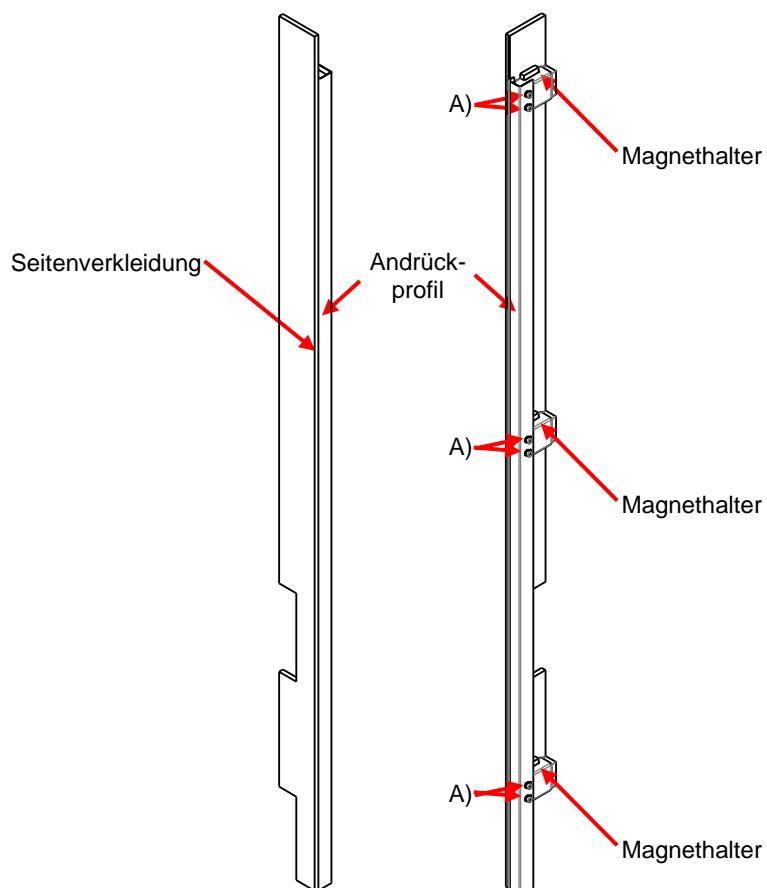


Abb. 20: Seitenverkleidung links mit Andrückprofil

- ◆ Lockern Sie die Zylinderschrauben (A) an der Rückseite des Andrückprofils.
- ◆ Hängen Sie das Andrückprofil in den Winkel der Höhenfixierung (siehe Abb. 16:) ein.
- ◆ Ziehen Sie die Magnethalter bis zur Wand.
- ◆ Drücken Sie gleichzeitig das Andrückprofil gegen das RDG. In dieser Position ziehen Sie die Zylinderschrauben (A) fest.
- ◆ Hängen Sie die Seitenverkleidung links in die drei Magnethalter des Andrückprofils links ein.

6. Demontage und Transportvorbereitung

Wenn nicht anders angegeben, findet die Demontage in umgekehrter Reihenfolge der Montage statt.

6.1. Blenden reiner Bereich

6.1.1. Arbeitsvorbereitung

- ◆ Legen Sie bereit:

Artikelbezeichnung	Anz.	Art.-Nr.
Kleinteilebox 5 Schrauben Trennwand 3 RDG	1	605655

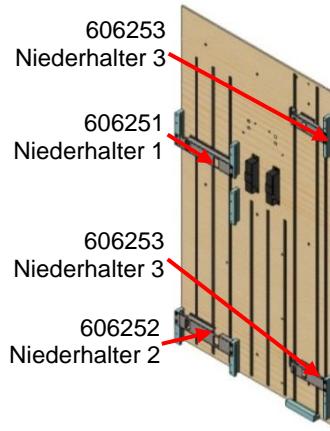
6.1.2. Demontage der Blenden

- ◆ Demontieren Sie die Blenden der Trennwand 3 RDG.
- ◆ Legen Sie die Schrauben und Scheiben in die Kleinteilebox 5.

Artikelbezeichnung	Anz.	Art.-Nr.
Blende 1 oben mit Zellkautschukstreifen	1	606556
Blende 2 oben Reine Seite	1	604919
<i>Becherschraube M6x12⁶</i>	7	605038
Ausgleichsblende Reine Seite	1	604996
<i>Sechskant-Schraube M6x70</i>	4	605448
Wandblende mit Zellkautschukstreifen	1	606557
<i>Zylinder-Schraube M6x30</i>	2	601015
Scheibe DIN125-6,4 A2 Form A	2	600305

6.1.3. Vorbereitung der Transportpalette

- ◆ Legen Sie die folgenden Ausrüstungsgegenstände bereit:

Abbildung	Artikelbezeichnung	Anz.	Art.-Nr.
	Transportplatte Verkleidung Miele mit Niederhaltern	1	606261
	<i>Transportplatte Bgr. Verkleidung Miele</i>	1	606546
	Niederhalter 1 - Blende – Transportplatte L/B/H 420/75/35 mm	1	606251
	Niederhalter 2 - Blende – Transportplatte L/B/H 420/85/35 mm	1	606252
	Niederhalter 3 - Blende – Transportplatte L/B/H 300/75/35 mm	2	606253
	<i>Linsen-Schraube DIN7985 M6x14 A2</i>	12	603214
	<i>Scheibe DIN9021-6,4 A2</i>	12	600295
	<i>Becherschraube M6x12, A2</i>	15	605038

- ◆ Nehmen Sie die 4 Niederhalter (angeschraubt) von der Transportplatte ab.

⁶ Die Teile in kursiver Schrift befinden sich in der Kleinteilebox 5 (Art.-Nr. 605655)

6.1.4. Montage der Blenden auf der Transportplatte

- ◆ Befestigen Sie die „Ausgleichsblende reine Seite“ (Art.-Nr. 604696) mit 2 Becherschrauben M6x12 an den beiden Befestigungsprofilen seitlich.
- ◆ Stecken Sie die Wandblende mit Zellkautschukstreifen (Art.-Nr. 606557) in das Befestigungsprofil unten und fixieren Sie sie oben mit 2 Becherschrauben M6x12 an der Transportplatte.
- ◆ Stecken Sie die Blende 2 oben Reine Seite (Art.-Nr. 604919) links in die Transporthalter und fixieren Sie rechts mit 3 Becherschrauben M6x12 an der Transportplatte.
- ◆ Stecken Sie die Blende 1 oben mit Zellkautschukstreifen (Art.-Nr. 606556) links in die Transporthalter und fixieren Sie rechts mit 4 Becherschrauben M6x12 an der Transportplatte.

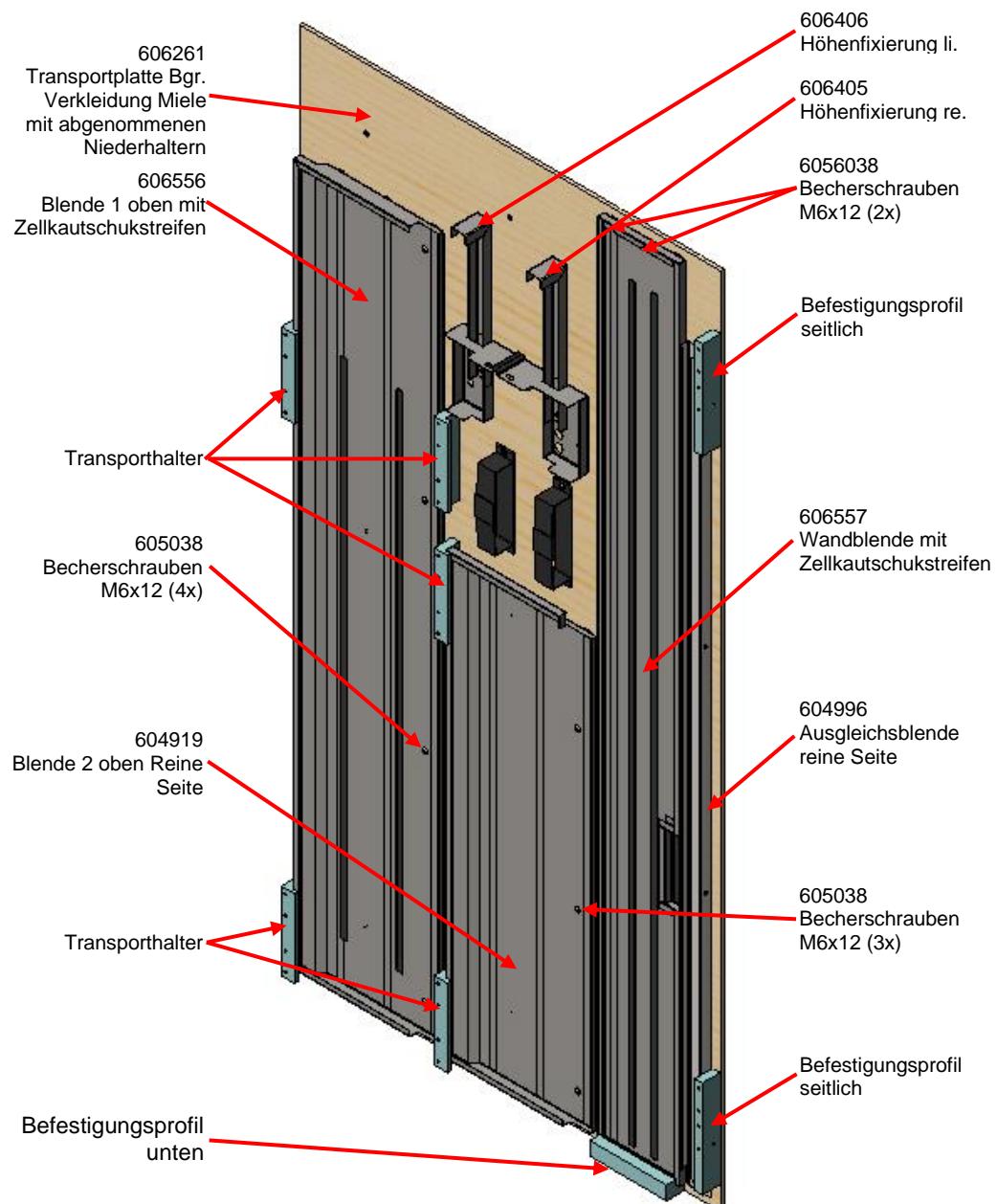


Abb. 21: Montage der Blenden

6.2. Trennwand 3 RDG unreiner Bereich

6.2.1. Arbeitsvorbereitung

- ◆ Legen Sie bereit:

Artikelbezeichnung	Anz.	Art.-Nr.
Kleinteilebox 5 Schrauben Trennwand 3 RDG	1	605655
Transportplatte Verkleidung Miele mit montierten Blenden (siehe Abb. 21:)	1	

6.2.2. Demontage der Seitenverkleidungen

- ◆ Demontieren Sie das Verkleidungstuch (Art.-Nr. 606225) und die beiden Montageschienen Magnete (Art.-Nr. 606292).
- ◆ Demontieren Sie die beiden Höhenfixierungen (Art.-Nrn. 606406 und 606405).
- ◆ Demontieren Sie die beiden Seitenverkleidungen (Art.-Nrn. 608185 und 606171) und Andrückprofile (Art.-Nrn. 606299 und 606301).
- ◆ Legen Sie die Schrauben und Scheiben in die Kleinteilebox 5.

Artikelbezeichnung	Anz.	Art.-Nr.
Montageschiene Magnete Bgr.	2	606292
Verkleidungstuch oben Bgr. unreine Seite	1	606225
Andrückprofil Bgr.links unreine Seite	1	606299
Seitenverkleidung links kpl. Miele EL	1	606185
Andrückprofil Bgr. rechts unreine Seite	1	606301
Seitenverkleidung rechts kpl. Miele EL	1	606171
Zylinder-Schraube DIN912 M6x16 A27	4	602570
Scheibe DIN9021-6,4 A2	4	600295
Scheibe DIN9021-6,4 A2	4	600295
Sechskant-Mutter DIN985, M6 A2	4	602715
Höhenfixierung rechts Bgr. EL	1	606406
Höhenfixierung links Bgr. EL	1	606405

⁷ Die Teile in kursiver Schrift befinden sich in der Kleinteilebox 5 (Art.-Nr. 605655)

6.2.3. Montage der Seitenverkleidungen auf der Transportplatte

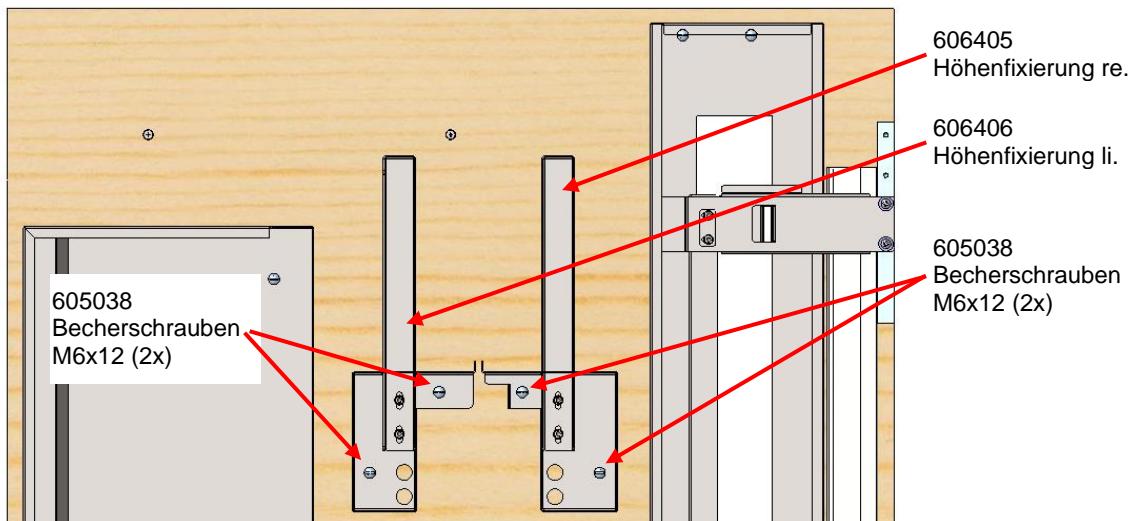


Abb. 22: Detailansicht Transportplatte Bgr. Verkleidung Miele

- ◆ Befestigen Sie die beiden Höhenfixierungen (Art.-Nrn. 606406 und 606405) mit jeweils 2 Becherschrauben M6x12 (Art.-Nr. 605038) auf der Transportplatte Bgr. Verkleidung Miele.
- ◆ Legen Sie die „Seitenverkleidung rechts“ (Art.-Nr. 606171) zusammen mit dem „Andrückprofil rechts“ (Art.-Nr. 606301) auf die Blende 1 oben mit Zellkautschukstreifen (Art.-Nr. 604918).
- ◆ Fixieren Sie das „Andrückprofil rechts“ mit den Niederhaltern 1 und 2. Die Niederhalter werden jeweils mit 4 Linsenschrauben M6x14 + Scheiben befestigt.
- ◆ Lockern Sie die Schrauben (Abb. 24: Pos A) falls sich diese außerhalb des rechteckigen Ausschnittes im Niederhalter befinden.
- ◆ Verstellen Sie das Andrückprofil so, dass sich die sich die Schrauben (Abb. 24: Pos A) innerhalb des rechteckigen Ausschnittes befinden.

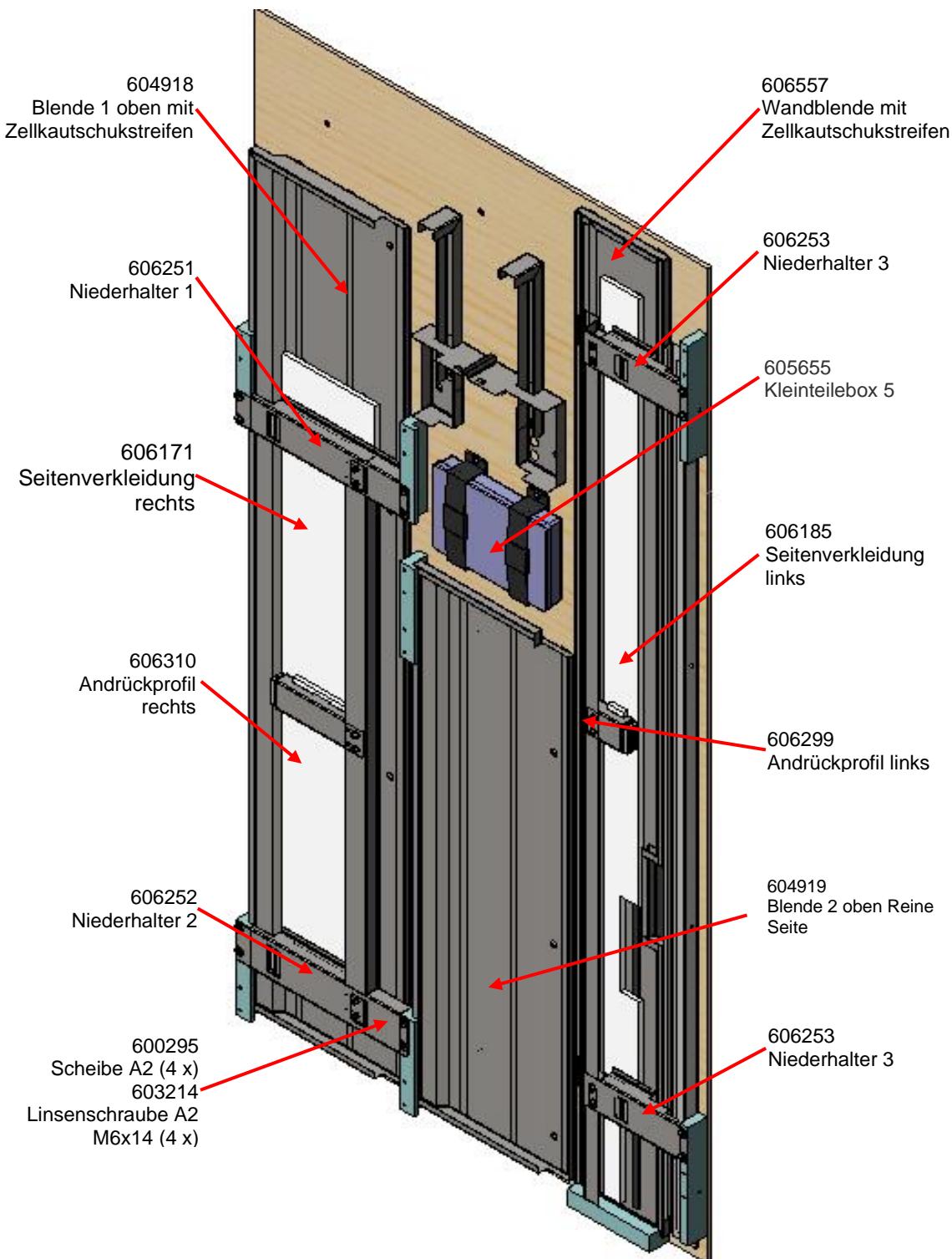


Abb. 23: Montage Seitenverkleidungen auf der Transportplatte



Abb. 24: Detail Niederhalter

- ◆ Legen Sie die „Seitenverkleidung links“ (Art.-Nr. 606185) zusammen mit dem „Andrückprofil links“ (Art.-Nr. 606299) auf die „Wandblende mit Zellkautschukstreifen“ (Art.-Nr. 606557).
- ◆ Fixieren Sie das „Andrückprofil links“ mit 2 Niederhaltern 3 (Art.-Nr. 606253). Die Niederhalter 3 werden links in die Seitenverkleidung eingehängt und rechts mit 2 Linsenschrauben M6x14 + Scheiben befestigt.



HINWEIS



In die Kleinteilebox 5 kommen noch Schrauben vom Abbau der Spannrahmen und Blendrahmen (siehe Kapitel 6.3 und 6.4).

Erst dann wird die Kleinteilebox 5 mit zwei Klettbindern auf der Transportplatte Bgr. Verkleidung Miele befestigt.

6.3. Spannrahmen und Anschlagwinkel

6.3.1. Arbeitsvorbereitung

- ◆ Legen Sie bereit:

Artikelbezeichnung	Anz.	Art.-Nr.
Kleinteilebox 5 Schrauben Trennwand 3 RDG	1	605655

6.3.2. Demontage Spannrahmen und Anschlagwinkel

- ◆ Lockern Sie den Spannwinkel für den Abbau der RDGs. Der Spannwinkel kann für den Transport am Spannrahmen montiert bleiben.
- ◆ Demontieren Sie die Spannrahmen und Anschlagwinkel (Auflistung siehe Kap. 5.1.1).
- ◆ Befestigen Sie die Anschlagwinkel kurz nach dem Abbau der RDGs wieder an den Spannrahmen.
- ◆ Legen Sie die Schrauben und Scheiben in die Kleinteilebox 5.

6.3.3. Verpacken Spannrahmen und Anschlagwinkel

Spannrahmen und Anschlagwinkel werden im Frachtcontainer auf dem Stapel Wandelemente unterhalb des Versorgungssockels transportiert.

6.4. Blendrahmen

6.4.1. Arbeitsvorbereitung

- ◆ Legen Sie bereit:

Artikelbezeichnung	Anz.	Art.-Nr.
Kleinteilebox 5 Schrauben Trennwand 3 RDG	1	605655

6.4.2. Demontage Blendrahmen

- ◆ Demontieren Sie die Blendrahmen (Auflistung siehe Kap.4.4.1).
- ◆ Legen Sie die Schrauben und Scheiben in die Kleinteilebox 5.

6.4.3. Verpacken Blendrahmen

Siehe „Packanleitung Container Transport Zubehör EL“, Art.-Nr. 60685.

6.5. Anschlussrohre

◆ Nehmen Sie die drei Anschlussrohre vom Versorgungssockel ab.
Das Verpacken der Anschlussrohre ist beschrieben in: „Container Lagerung Sterilisiergut, Packanleitung Schränke“, Art. Nr. 606824.

6.6. Versorgungssockel

6.6.1. Arbeitsvorbereitung

- ◆ Blasen Sie die Rohrleitungen des Sockels mit Druckluft aus.
- ◆ Nehmen Sie die VE-Wasserschläuche, die Abwasserschläuche und den Druckluftschlauch aus der vorderen Hälfte des Versorgungssockels heraus.
- ◆ Wenn sich Wasser im Sockel befindet, stellen Sie den Sockel schräg, saugen ihn mit dem Nass-Trockensauber aus und trocknen ihn.
- ◆ Prüfen Sie, ob die 6 Anschlüsse (siehe Abb. 26.) am Versorgungssockel montiert sind. (Die Anschlüsse werden zum Abbau der RDG Miele abgenommen.) Fehlende Anschlüsse montieren Sie jetzt.

6.6.2. Aufstecken der Schutzkappen

- ◆ Legen Sie bereit:

Abbildung	Artikelbezeichnung	Anz.	Art.-Nr.
	Set Blindkappen, Versorgungssockel	1	604096
	Set Blindkappen, Versorgungssockel	1	604096
	Tauchgeformte Schutzkappe PVC gelb 1"	1	601030
	Tauchgeformte Schutzkappe PVC gelb 3/4"	1	601028
	Tauchgeformte Schutzkappe PVC gelb 1/2"	8	601029
	Gewinde G 3/4" x 14, LDPE, rot	6	603185

- ◆ Stecken Sie die Schutzkappen auf.

6.6.3. Demontage Versorgungssockel

Nehmen Sie die 6 Schrauben und zugehörige Scheiben ab. Nachdem Versorgungssockel Teil 1 und Teil 2 in den Frachtcontainer transportiert und positioniert wurden, schrauben Sie Teil 1 und Teil 2 wieder zusammen. Siehe auch „Packanleitung Container Transport Zubehör EL“, Art.-Nr. 60685.

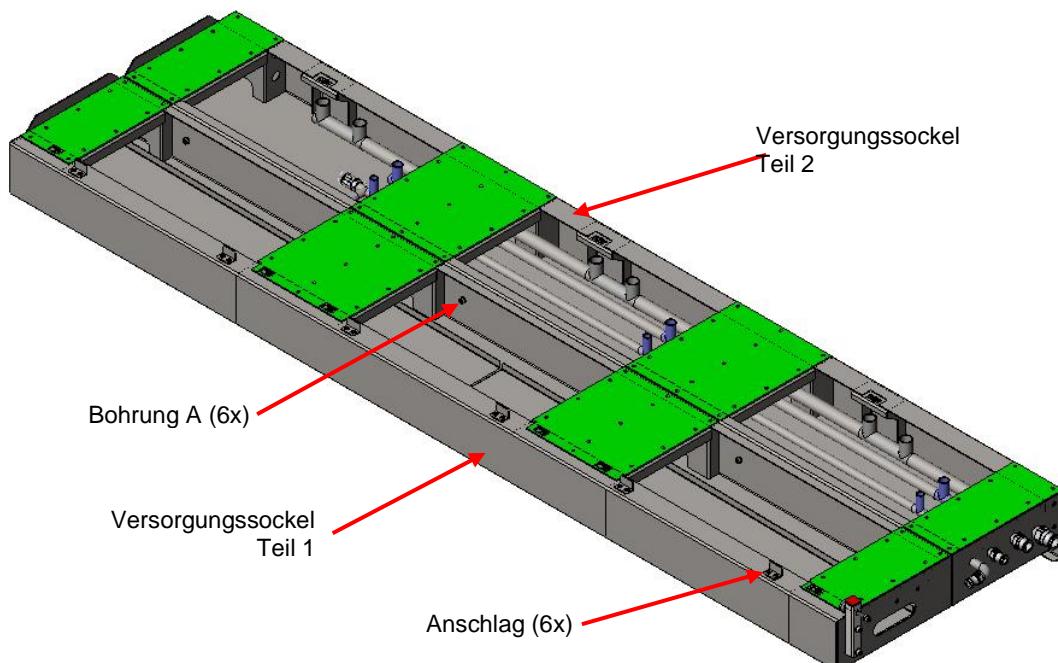


Abb. 25: Zerlegen der beiden Hälften des Versorgungssockels

7. Wichtige Anschriften

Bei Störungen beim Abbau des Sterilisationsmoduls EinsLaz 72/180 sind folgende für den Betrieb Verantwortliche zu benachrichtigen:

Betreiber:

Name:

Tel:

Hersteller, Lieferant und Werkskundendienst:

HP Medizintechnik GmbH
Bruckmannring 34
85764 Oberschleißheim

Tel: +4989 4535194 - 50
Fax: +4989 4535194 - 90

Internet: www.hp-med.com
Email: info@hp-med.com

Raum für weitere Eintragungen

Name:

Tel:

8. Anhang

8.1. Technische Daten

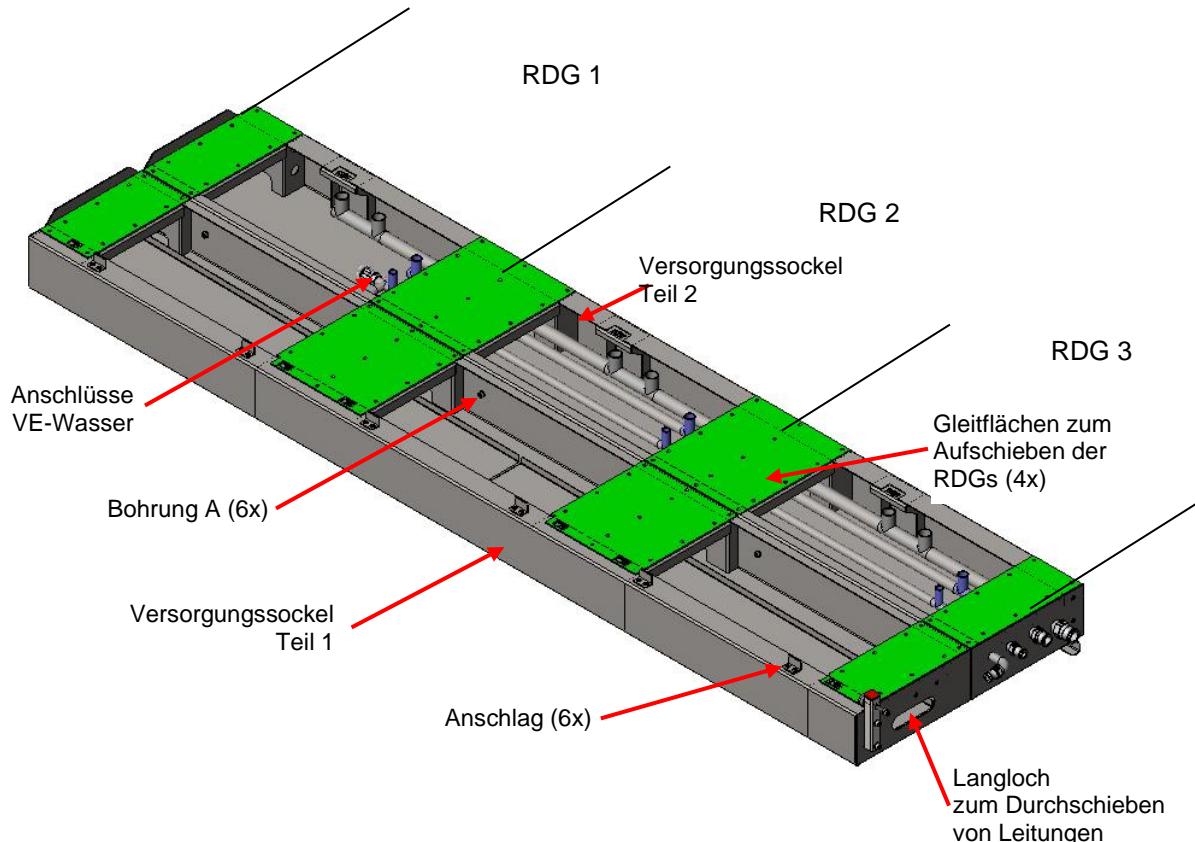


Abb. 26: Versorgungssockel

Entsorgung 1"	2 Anschlüsse pro RDG
Versorgung VE-Wasser	Vorlauf DN 15
Durchflussbegrenzer (für RDG 3 und 2)	Rücklauf DN 15
Zentrierscheibe Durchflussbegrenzer D/d/B	9 l / min gelb
Permeat	24/13/3 mm
Rohrwerkstoffe	Vorlauf DN 20
Sockel/ Gehäuse	1.4571
Zirkulationsleitung für VE-Wasser	1.4301
Zulässiges Gesamtgewicht	ja
Maße (über Fittinge) Teil 1 L/B/H	2400 kg
Maße (über Fittinge) Teil 2 L/B/H	2850/350/150 mm
Zulauf G ½" KK-Kupplung, Entleerungshahn	2750/350/150 mm
G ¼", Entleerungsschlauch DN6	
Rücklauf G ½" KK-Kupplung, Entleerungs-	
hahn G ¼", Entleerungsschlauch DN6	
Befestigungsschrauben pro RDG	4 x M10, Käfigmutter ± 5 mm in Querrichtung verschiebbar
Zubehör	3 Einstellhilfen pro RDG für exakte Positionierung
zulässiger Betriebsüberdruck	6,0 bar
Zulässige Betriebstemperatur	100°C

9. Notizen

Änderungen vorbehalten

HP Medizintechnik GmbH

85764 Oberschleißheim

Bruckmannring 34

Telefon: +4989 4535194 - 50

<http://www.hp-med.com>

E-mail: info@hp-med.com