

## Merkblatt 5

### **Betriebsfertigmachen**

#### Nach jeder Verwendung

- **Sichtprüfung durchführen**
  - ☞ Sämtliche Bauteile (Pressluftatmer, Notsignalgeber, Haltegurt) auf Verunreinigungen und Beschädigungen untersuchen
  - ☞ Bänderungen bis auf eine Handbreite öffnen
- **Pressluftflasche(n) montieren**
  - ☞ O-Ringe kontrollieren
  - ☞ Flaschenventil(e) der Reserveflasche(n) vor Einbau kurz öffnen
- **Flaschendruck kontrollieren**
  - ☞ Jede Flasche einzeln prüfen
  - ☞ Mindestdruck = Nenndruck – 10% (180bar bzw. 270bar)
    - Flaschen die den Mindestdruck nicht erreichen dürfen nicht verwendet werden
  - ☞ Beim 2-Flaschen-System – Druckausgleich herstellen
    - beide Flaschenventile öffnen
- **Hochdruckdichtprüfung**
  - ☞ Pressluftatmer mit offenem(n) Flaschenventil(en) kurze Zeit liegen lassen
  - ☞ Flaschenventil(e) schließen – Prüfzeit: 1 Minute
  - ☞ Flaschenventil(e) öffnen
  - ☞ Maximale Druckänderung: 10 bar
- **Flaschenventilprüfung**
  - ☞ Flaschenventil(e) schließen
  - ☞ Pressluftatmer bis auf ca. 100 bar entlüften – kurz warten
  - ☞ Druck darf nicht ansteigen
- **Warnsignal Funktionstest**
  - ☞ Pressluftatmer entlüften bis Warnsignal anspricht (55 +/- 5bar)
  - ☞ Warnsignal muss über den gesamten Restdruckbereich gut hörbar sein
  - ☞ Pressluftatmer drucklos machen
- Lungenautomat im Lungenautomaten-Halter versorgen, bzw. mit Schutzkappe versehen
- Hatch-System schließen