PRÜFPROTOKOLL **EX-TEC® PM 4 (Propan C_3H_8)**

Sensor:

Fab.-Nr. (z. B.: 060 10 0001)

PPM — UEG — VOL

SEWERIN

16.07.2007

1.0	**Gerätezustand**										
1.1	- Zustand einwandfrei (z. B.: J / N)										
1.2	- Restbetriebszeit (z. B.: 5 h)										

2.0	**Pumpenkontrolle**										
2.1	- Fehlermeldung F100 beim Abdichten										
2.2	- Pumpenfilter gewechselt (z. B.: J / N)										

3.0	**Messbereich ppm**										
3.1	Nullpunkt (Frischluft) - Anzeige 0 ppm										
3.2	Prüfgas (1,00 Vol.-% C_3H_8) - Anzeige 0,8 – 1,4 Vol.-%										
4.0	**Messbereich UEG**										
4.1	Nullpunkt (Frischluft) - Anzeige - 0,06 – + 0,06 Vol.-% oder - Anzeige - 3 – + 3 %UEG										
4.2	Prüfgas (1,0 Vol.-% C_3H_8 / 59 %UEG) - Anzeige 0,9 – 1,1 Vol.-% oder - Anzeige 55 – 64 %UEG										
5.0	**Messbereich Vol.**										
5.1	Nullpunkt (Frischluft) - Anzeige - 2 – + 2 Vol.-%										
5.2	Prüfgas (100 Vol.-% C_3H_8) - Anzeige 98 – 102 Vol..-%										

6.0	**Alarmauslösung AL1**										
6.1	Optischer Alarm (z. B.: J / N)										
6.2	Akustischer Alarm (z. B.: J / N)										

7.0	**Bemerkungen** - Gehäuse gebrochen - Justage, Reparatur - Überprüfung im Werk - o. ä.										

8.0	**Prüfung**										
	- Tag										
	- Monat										
	- Jahr										
	- Unterschrift										