Versandanleitung für Mobilen Arbeitsplatz MAX BE / Shipping instruction for Mobile Workstation MAX BE

Version: 2.00

MAX BE

MAX BE Li-Ionen

MAX BE TK

Wichtige Informationen – bitte vor Gebrauch sorgfältig lesen.
Important information – please read before use.

© Alle Rechte vorbehalten – ACD Elektronik GmbH
Dieses Dokument darf ohne Zustimmung weder vervielfältigt noch Dritten zugänglich gemacht werden.

© Copyright – ACD Elektronik GmbH
This document may not be reproduced or made available to third parties without permission.

Inhaltsübersicht/Contents

Deutsch

1 MAX BE Versand – Vom Kunden zu ACD 3
1.1 MAX BE zum Versand vorbereiten 3
1.2 Transporthinweise zum MAX BE Li-Ionen 4
1.3 MAX BE verpacken 5
1.4 Transportgutachten Lithium-Ionen-Batterie 7
1.5 Gefahrgutaufkleber – Gefahrenklasse 9 UN3481 8
2 Abbildungsverzeichnis 9

English

3 MAX BE shipping – from the customer to ACD 10
3.1 Preparations for MAX BE shipping 10
3.2 Transport instructions for the MAX BE Li-Ion 11
3.3 Packaging the MAX BE 12
3.4 Transport report for lithium-ion battery 14
3.5 Hazardous goods sticker – hazard class 9 UN3481 15
4 List of figures 16

1 MAX BE Versand – Vom Kunden zu ACD

1.1 MAX BE zum Versand vorbereiten

Wenn der Mobile Arbeitsplatz MAX BE an ACD versendet wird (z. B. zur Reparatur), muss dieser entsprechend vorbereitet werden:

- Anbaugeräte und Aufbauten sind zu entfernen (Bildschirme, Drucker, etc.)
- MAX BE am Ein-/Ausschalter an der Vorderseite der Batterieabdeckung ausschalten (siehe **Fehler! Verweisquelle konnte nicht gefunden werden.**)
- Den Batteriestecker an der Rückseite ausstecken (siehe **Fehler! Verweisquelle konnte nicht gefunden werden.**)

Abbildung 1: MAX BE ausschalten

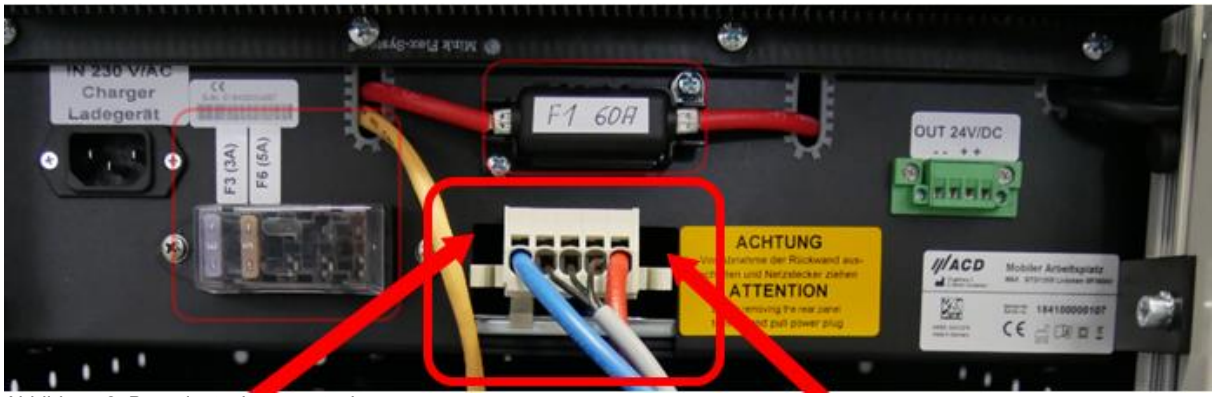

Abbildung 2: Batteriestecker ausstecken

1.2 Transporthinweise zum MAX BE Li-Ionen

Die Lithium-Ionen-Batterie ist in der Originalverpackung bzw. einer entsprechenden Verpackung in aufrechter Position zu transportieren. Heben Sie die Lithium-Ionen-Batterie niemals an den beiden Anschlusskabeln, sondern immer nur an den seitlichen Griffen, an.
Die Batterie ist gemäß dem UN-Handbuch über Prüfungen und Kriterien, Teil III, Unterabschnitt 38.3 (ST/SG/AC.10/11 Fassung 5) geprüft.

Für den Transport als Einzelbatterie gehört die Batterie zur Kategorie UN3480, Klasse 9, Verpackungsgruppe II und beim Transport müssen diese Regelungen eingehalten werden.

Falls der komplette Mobile Arbeitsplatz MAX BE versendet wird, gehört der Mobile Arbeitsplatz MAX BE mit eingebauter Lithium-Ionen-Batterie zur Kategorie UN3481 und beim Transport müssen diese Regelungen eingehalten werden.
Das Versandstück ist in beiden Fällen von außen gut sichtbar mit einem Gefahrgutaufkleber 100 x 100 mm für Lithium-Ionen-Batterien Klasse 9 zu versehen.

Abbildung 3: Gefahrgutaufkleber Klasse 9

HINWEIS

Bitte drucken Sie das Transportgutachten von Kapitel 1.4 aus und legen Sie dieses den Versandpapieren bei.
Der Gefahrgutaufkleber Klasse 9 (siehe Abbildung 3) ist von außen gut sichtbar an das Versandstück anzubringen (siehe auch Kapitel 1.5)

1.3 MAX BE verpacken

Im Folgenden wird eine Verpackung aufgezeigt, wie diese bei der ACD Elektronik GmbH zum Versand eingesetzt wird.
Wenn vorhanden, bitte die Originalverpackung verwenden.

- **Zum Heben des MAX BE eine Hebevorrichtung nehmen.**
  Achtung: Den Griff der oberen Arbeitsplatte nicht zum Heben verwenden. Bei Verwendung eines Hubstaplers nicht die Räder beschädigen.
- Den Mobilen Arbeitsplatz MAX BE aufrecht auf eine geeignete Palette stellen.
  Die ACD verwendet eine geschlossene Euro-Palette mit den Maßen 1200 mm x 800 mm.
- Diverse Anbauteile dürfen nicht über die Palette hinausragen.
- Unter den MAX BE eine Erhöhung aus Pappe oder Holz stellen, Maße 350 x 300 x 180 mm (L x B x H).
- Mit einer Folie den MAX BE abdecken. Die obere Arbeitsplatte mit Dämmmaterial oder Karton abdecken. **Achtung: Die obere Arbeitsplatte darf beim Transport nicht belastet werden!**
- Den MAX BE mit Spannbändern auf der Palette sichern.

Abbildung 4: MAX BE auf Palette verpacken

Abbildung 5: MAX BE Transport mit Hubwagen

Abbildung 6: MAX BE mit Folie abdecken

Abbildung 7: Arbeitsplatte abdecken

Abbildung 8: MAX BE mit Folie einwickeln

Falls Sie weitere Unterstützung benötigen, wenden Sie sich bitte an unsere Support-Hotline:

///ACD Elektronik GmbH
Engelberg 2
88480 Achstetten
Tel.: +49 7392 708-488
E-Mail: support.technik@acd-elektronik.de
Web: www.acd-gruppe.de

Eine ausführliche Betriebsanleitung zum Mobilen Arbeitsplatz MAX BE ist unter folgendem Link im Kundenportal verfügbar: https://www.acd-gruppe.de/en/downloads/

1.4 Transportgutachten Lithium-Ionen-Batterie

DECLARATION OF CONFORMITY UN38.3

We herewith confirm that each battery of this type is proved to meet the requirements of applicable tests in the UN Manual of Tests and Criteria ST/SG/AC.10/11/Rev.6/Amend.1, Part III, Sub-Section 38.3.

In the following, lithium battery test summary according to Sub-Section 38.3.5

(a), (b) Manufacturer:	Victron Energy B.V. De Paal 35 1351 JG Almere The Netherlands	Phone: +31 (0) 36 5359700 E-Mail: fvandenhende@victronenergy.com Webpage: www.victronenergy.com
Customer:	Victron Energy B.V. De Paal 35 1351 JG Almere The Netherlands	Phone: +31 (0) 36 5359700 E-Mail: fvandenhende@victronenergy.com Webpage: www.victronenergy.com
(c) Test laboratory:	Batteryuniversity GmbH Am Sportplatz 30 63791 Karlstein am Main Germany	Phone: +49 (0)6188 – 99410-0 Fax: +49 (0)6188 – 99410-20 E-Mail: mail@bu-lab.eu Webpage: www.bu-lab.eu
(d) Report reference no.:	BU-2018-00097-1-B1	
(e) Date of test report:	March 05,2019	
(f) Description of devices under test:	(i) Type: (ii) Mass: (iii) Watt-hour rating: (iv) Physical description: (v) Model numbers:	Lithium-ion batteries 15.00 kg 1,280.00 Wh 4S LiFePO4 12.8 V rechargeable Lithium-iron-phosphate battery BAT512110610
(g) Performed tests:	T.1 Altitude simulation: T.2 Thermal test: T.3 Vibration: T.4 Shock: T.5 External short circuit: T.6 Impact/Crush: T.7 Overcharge: T.8 Forced discharge:	Passed Passed Passed Passed Passed Not performed Passed Not performed
(h) Reference to assembled battery testing requirements:	[Not applicable]	
(i) Applied standard:	UN ST/SG/AC.10/11/Rev.6, Amend.1 Recommendations of the TRANSPORT OF DANGEROUS GOODS, Manual of Tests and Criteria, Part III, section 38.3, Lithium metal and lithium ion batteries	
(j) Signature:	December 10, 2019	Klaus Heck, Managing Director

Note: This confirmation is valid only in connection with the report reference

Abbildung 9: Transportgutachten Lithium-Ionen-Batterie

1.5 Gefahrgutaufkleber – Gefahrenklasse 9 UN3481

Gefahrgut der Klasse 9
Verschiedene gefährliche Stoffe und Gegenstände (ADR 5.2.2.2.2)
Gefahrzettel Nr. 9A

Vorlage für die Kennzeichnung der Verpackung in Originalgröße

UN 3481 Lithium-Ionen-Batterien in Ausrüstungen oder mit Ausrüstungen verpackt

Abbildung 10: Gefahrgutaufkleber - Gefahrenklasse 9 UN3481

2 Abbildungsverzeichnis

Abbildung 1: MAX BE ausschalten 3
Abbildung 2: Batteriestecker ausstecken 3
Abbildung 3: Gefahrgutaufkleber Klasse 9 4
Abbildung 4: MAX BE auf Palette verpacken 5
Abbildung 5: MAX BE Transport mit Hubwagen 5
Abbildung 6: MAX BE mit Folie abdecken 6
Abbildung 7: Arbeitsplatte abdecken 6
Abbildung 8: MAX BE mit Folie einwickeln 6
Abbildung 9: Transportgutachten Lithium-Ionen-Batterie 7
Abbildung 10: Gefahrgutaufkleber - Gefahrenklasse 9 UN3481 8

3 MAX BE shipping – from the customer to ACD

3.1 Preparations for MAX BE shipping

If the MAX BE mobile workstation is being sent to ACD (for example to be repaired), it must be prepared appropriately:

- Remove attachable devices (screens, printers, etc.)
- Turn off the MAX BE with the On/Off switch on the front of the battery cover (see Figure 1)
- Remove the battery connector from the back (see Figure 2)

Figure 1: Turning off the MAX BE

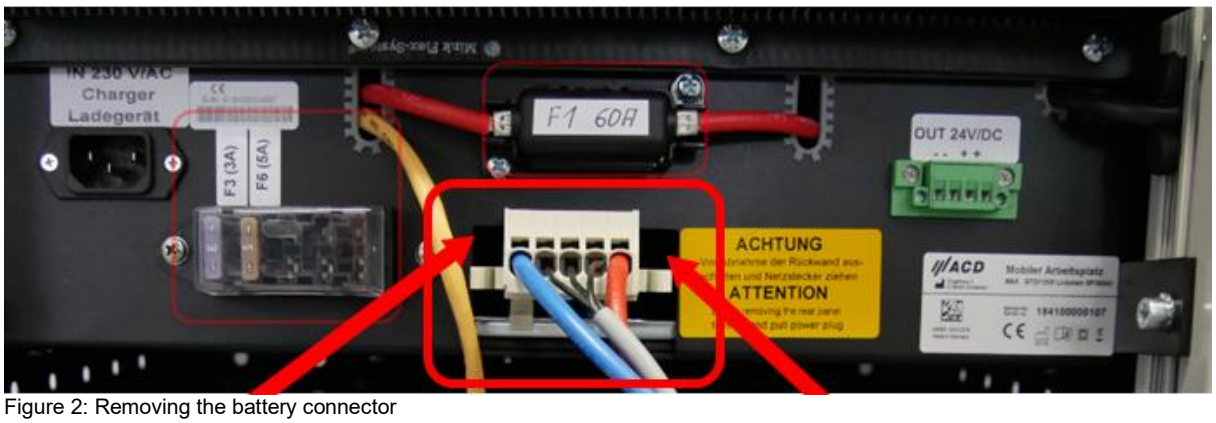

Figure 2: Removing the battery connector

3.2 Transport instructions for the MAX BE Li-Ion

Transport the lithium-ion battery in the original packaging or comparable packaging in an upright position.
Never lift the lithium-ion battery by the two connecting cables. Always use the side handles only.
The battery is inspected in accordance with the UN manual of inspections and criteria, part III, subsection 38.3 (ST/SG/AC.10/11 version 5).

For transport as a single battery, the battery belongs to category UN3480, class 9, packaging group II. These regulations must be observed during transport.

If the complete MAX BE mobile workstation is being sent, the MAX BE mobile workstation together with the installed lithium-ion battery belongs to category UN3481 and the corresponding regulations must be observed during transport.
In both cases a hazardous goods sticker 100 x 100 mm for lithium-ion batteries class 9 must be affixed to the package on the outside so it is clearly visible.

Figure 3: Hazardous goods sticker class 9

NOTE

Please print out the transport goods report in section 3.4 and enclose it with the shipping papers.
The hazardous goods sticker class 9 (see Figure 3) must be affixed to the shipping item so it is clearly visible on the outside (see also section 3.5)

3.3 Packaging the MAX BE

The packaging process described below is the same as ACD Elektronik GmbH uses for shipping.
If the original packaging is on hand, please use it.

- **Use a lifting device to raise the MAX BE.**
  Attention: Do not use the handle of the upper work surface to raise the MAX BE. If you are using a forklift truck, do not damage the wheels.
- Stand the MAX BE mobile workstation upright on a suitable pallet.
  ACD uses a closed Euro pallet with the dimensions 1200 mm x 800 mm.
- Various attachment parts must not extend out beyond the pallet.
- Place cardboard or wood under the MAX BE to raise it, dimensions 350 x 300 x 180 mm (L x W x H).
- Cover the MAX BE with a foil sheet. Cover the upper work surface with insulating material or cardboard.
  Attention: There must not be any load on the upper work surface during transport!
- Secure the MAX BE on the pallet with tightening straps.

Figure 4: Packaging the MAX BE on a pallet

Figure 5: MAX BE transport with lift truck

Figure 6: Covering the MAX BE with foil

Figure 7: Covering the work surface

Figure 8: Wrapping the MAX BE with foil

If you need additional support, please contact our support hotline:

///ACD Elektronik GmbH
Engelberg 2
88480 Achstetten, Germany
Tel.: +49 7392 708-488
E-mail: support.technik@acd-elektronik.de
Web: www.acd-gruppe.de/en

An extensive operating manual for the MAX BE mobile workstation is available in the customer portal under the following link: https://www.acd-gruppe.de/en/downloads/

3.4 Transport report for lithium-ion battery

DECLARATION OF CONFORMITY UN38.3

We herewith confirm that each battery of this type is proved to meet the requirements of applicable tests in the UN Manual of Tests and Criteria ST/SG/AC.10/11/Rev.6/Amend.1, Part III, Sub-Section 38.3.

In the following, lithium battery test summary according to Sub-Section 38.3.5

(a), (b) Manufacturer:	Victron Energy B.V. De Paal 35 1351 JG Almere The Netherlands	Phone: +31 (0) 36 5359700 E-Mail: fvandenhende@victronenergy.com Webpage: www.victronenergy.com
Customer:	Victron Energy B.V. De Paal 35 1351 JG Almere The Netherlands	Phone: +31 (0) 36 5359700 E-Mail: fvandenhende@victronenergy.com Webpage: www.victronenergy.com
(c) Test laboratory:	Batteryuniversity GmbH Am Sportplatz 30 63791 Karlstein am Main Germany	Phone: +49 (0)6188 – 99410-0 Fax: +49 (0)6188 – 99410-20 E-Mail: mail@bu-lab.eu Webpage: www.bu-lab.eu
(d) Report reference no.:	BU-2018-00097-1-B1	
(e) Date of test report:	March 05,2019	
(f) Description of devices under test:	(i) Type: (ii) Mass: (iii) Watt-hour rating: (iv) Physical description: (v) Model numbers:	Lithium-ion batteries 15.00 kg 1,280.00 Wh 4S LiFePO4 12.8 V rechargeable Lithium-iron-phosphate battery BAT512110610
(g) Performed tests:	T.1 Altitude simulation: T.2 Thermal test: T.3 Vibration: T.4 Shock: T.5 External short circuit: T.6 Impact/Crush: T.7 Overcharge: T.8 Forced discharge:	Passed Passed Passed Passed Passed Not performed Passed Not performed
(h) Reference to assembled battery testing requirements:	[Not applicable]	
(i) Applied standard:	UN ST/SG/AC.10/11/Rev.6, Amend.1 Recommendations of the TRANSPORT OF DANGEROUS GOODS, Manual of Tests and Criteria, Part III, section 38.3, Lithium metal and lithium ion batteries	
(j) Signature:	December 10, 2019	Klaus Heck, Managing Director

Note: This confirmation is valid only in connection with the report reference

Figure 9: Transport report for lithium-ion battery

3.5 Hazardous goods sticker – hazard class 9 UN3481

Class 9 hazard
Miscellaneous dangerous substances and articles (ADR 5.2.2.2.2)
Hazard label No 9A

Full-scale template for labelling of the package

UN 3481 Lithium-Ion Batteries packed with equipment or contained in equipment

Figure 10: Hazardous goods sticker - hazard class 9 UN3481

4 List of figures

Figure 1: Turning off the MAX BE 10
Figure 2: Removing the battery connector 10
Figure 3: Hazardous goods sticker class 9 11
Figure 4: Packaging the MAX BE on a pallet 12
Figure 5: MAX BE transport with lift truck 12
Figure 6: Covering the MAX BE with foil 13
Figure 7: Covering the work surface 13
Figure 8: Wrapping the MAX BE with foil 13
Figure 9: Transport report for lithium-ion battery 14
Figure 10: Hazardous goods sticker - hazard class 9 UN3481 15