

Original-Betriebsanleitung Original-Instruction Manual

HOMA Pumpenfabrik GmbH
Industriestr. 1
D-53819 Neunkirchen-Seelscheid

02/2011



Baureihe / Series
Saniquick UFT

Inhaltsverzeichnis

Inhalt	Seite
1. Konformitätserklärung	2
2. Sicherheitshinweise	3
2.1. Allgemeines	3
2.2. Generelle Sicherheitshinweise	3
3. Einsatz und Technische Beschreibung	3
3.1. Einsatz der Anlage	3
3.2. Produktbeschreibung	3
3.3. Technische Daten	4
3.4. Betriebsbedingungen	4
3.5. Explosionsgefährdete Bereiche	4
4. Garantie	4
5. Transport und Lagerung	4
6. Elektroanschluss	4
6.1. Allgemeines	4
6.2. Elektronik-Steuergerät	5
6.3. Phasenvertauschung	6
7. Montage und Installation	6
7.1. Aufstellung des Sammelbehälters	6
7.2. Anschluss des Drucksensors	6
7.3. Installation der Pumpe	6
7.4. Installation der Schachtverlängerung	6
8. Inbetriebnahme	6
9. Wartung und Reparatur	6
10. HOMA Vertragskundendienste	8
11. Baumaße	15
12. Bestellformular für Ersatzteile	15
13. Ersatzteilzeichnung	16
14. Ersatzteilliste	17

1. Konformitätserklärung

EG-Konformitätserklärung im Sinne der EG-Maschinenrichtlinie 2006/42/EG, Anhang II A

Wir, die HOMA Pumpenfabrik GmbH, Industriestrasse 1, D-53819 Neunkirchen-Seelscheid, erklären hiermit, dass Schmutzwasser-Hebeanlagen der Reihe

Saniquick UFT

aufgrund Ihrer Konzipierung und Bauart sowie in der von uns in Verkehr gebrachten Ausführung den einschlägigen grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsanforderungen der EG-Maschinenrichtlinien entsprechen. Bei einer nicht mit uns abgestimmten Änderung der Produkte verliert diese Erklärung Ihre Gültigkeit.

Wir, die HOMA Pumpenfabrik GmbH, Industriestr. 1, D – 53819 Neunkirchen – Seelscheid, erklären hiermit, dass

das Steuergerät

aufgrund ihrer Konzeption und Bauart sowie in der von uns in Verkehr gebrachten Ausführung den Anforderungen der EG – Richtlinien entsprechen. Bei einer nicht mit uns abgestimmten Änderung der Geräte verliert diese Erklärung ihre Gültigkeit.

EG-Richtlinien, denen die Geräte entsprechen:

EG-Richtlinie über die elektromagnetische Verträglichkeit (EMV) 04/108/EG
EG-Niederspannungsrichtlinie 06/95/EG

Angewandte harmonisierte Normen:

EN61000-6-3; EN61000-6-1; EN61000-3-2; EN61000-3-3
EN60439-1



Vassilios Petridis

Leiter Entwicklung und Produktion

Verantwortlicher für die Zusammenstellung der technischen Unterlagen
HOMA Pumpenfabrik GmbH
Industriestr. 1
53819 Neunkirchen-Seelscheid (Germany)

Erstellt: Totzke Index: 1
Datum 01.02.2010 Lfd.-Nr.: CE 1

Dies ist eine Original-Betriebsanleitung im Sinne der EG-Maschinenrichtlinie.

Weitere Informationen hinsichtlich der angewandten Maschinenrichtlinien entnehmen Sie bitte der beiliegenden Montage- und Bedienungsanleitung der entsprechenden Tauchmotorpumpe(n).

2. Sicherheitshinweise

2.1. Allgemeines

Kennzeichnung von Hinweisen in dieser Bedienungsanleitung



Die in dieser Bedienungsanleitung enthaltenen Sicherheitshinweise, deren Nichtbeachtung Gefährdungen für Personen hervorrufen kann, sind mit einem allgemeinen Gefahrensymbol, Sicherheitszeichen nach DIN 4844-W 9, gekennzeichnet.



Bei Warnung vor elektrischer Spannung erfolgt Kennzeichnung mit Sicherheitszeichen nach DIN 4844-W 8.

2.2. Generelle Sicherheitshinweise

Hier nicht genannte allgemeine Vorschriften und Normen behalten ebenfalls ihre Gültigkeit.



Diese Bedienungsanleitung enthält grundlegende Hinweise, die bei Aufstellung, Betrieb und Wartung zu beachten sind. Daher ist diese Bedienungsanleitung unbedingt vor Montage und Inbetriebnahme vom Monteur und Betreiber zu lesen und muss ständig am Einsatzort der Maschine/Anlage verfügbar sein. Personen, die mit dieser Bedienungsanleitung (Gebrauchsanweisung) nicht vertraut sind, dürfen das hier beschriebene Gerät nicht benutzen. **Kinder und Jugendliche unter 16 Jahren dürfen die installierte Anlage nicht benutzen und sind vom angeschlossenen Gerät fernzuhalten.**



Die Anlage sollte von einem technisch versierten Installateur angeschlossen werden.



Arbeiten Sie niemals allein an der Anlage.



Vergewissern Sie sich, dass eventuell verwendete Hilfsmittel, z.B. Hebeausrüstungen, in einem ordnungsgemäßen und zuverlässigen Zustand sind.



Der Arbeitsbereich ist zweckmäßig abzusperren und muss den örtlichen Vorschriften für den Arbeitsschutz entsprechen.



Verwenden Sie eine persönliche Sicherheitsausrüstung wie Sicherheitsschuhe, Brille, Helm und Gummihandschuhe.



Vergewissern Sie sich, dass der Fluchtweg vom Arbeitsbereich nicht versperrt ist.



Um Erstickung und Vergiftungen auszuschließen, ist zu gewährleisten, dass hinreichend Sauerstoff am Arbeitsplatz vorhanden ist und dass keine giftigen Gase im Arbeitsbereich vorkommen.



Müssen Arbeiten mit Schweißgeräten oder Elektrowerkzeugen durchgeführt werden, ist festzustellen, ob keine Explosionsgefahr besteht.



Unmittelbar nach Abschluss der Arbeiten müssen alle Sicherheits- und Schutzvorrichtungen wieder angebracht bzw. in Funktion gesetzt werden.



Der Betreiber ist im Arbeitsbereich des Gerätes gegenüber Dritten verantwortlich.



Die Unfallverhütungsvorschriften sowie die allgemein anerkannten Regeln der Technik sind einzuhalten. Wir weisen darauf hin, dass wir nach dem Produkthaftungsgesetz für Schäden, die durch unser Gerät verursacht werden, wenn die Hinweise und Vorschriften aus dieser Bedienungsanleitung nicht eingehalten werden, **nicht haften**. Für Zubehörteile gelten die gleichen Bestimmungen.

3. Einsatz und Technische Beschreibung

3.1. Einsatz der Anlage

Die Schmutzwasser-Hebeanlage dient zur häuslichen Schmutzwasserentsorgung bzw. Kellerentwässerung unterhalb der Rückstauenebene, z.B. von Waschbecken, Waschmaschinen, Dusche usw. (zum Fördern von Abwässer und Fäkalien empfehlen wir unsere Abwasser-Hebeanlage Sanistar).

3.2. Produktbeschreibung

Die Anlage ist konstruiert für den Bodeneinbau. Sie besteht aus Sammelbehälter, 2 Pumpen und Einbaugarnitur. Der Sammelbehälter besitzt einen höhenverstellbaren Ausgleichsring, eine Abdeckplatte, 3 Zuläufe DN 100, einen Druckleitungsanschluss und einen DN 70-Anschlussstutzen für Entlüftungs- und Kabelrohr.

Die Pumpen eignen sich zum Fördern von sauberem und verschmutztem Wasser mit festen Bestandteilen bis 10 mm (C235-C290), 20 mm (CR360V) und bis 28mm (TP28). Sie sind nicht geeignet für den Dauerbetrieb oder den Einsatz in Fördermedien mit stark abrasiven Schmutz-, Schlamm-, Sand- oder Lehmbeimengungen. Bei chemisch aggressiven Verschmutzungen des Fördermediums ist unbedingt die Beständigkeit der verwendeten Pumpenwerkstoffe zu beachten.

Die Hebeanlagen sind mit einer pneumatischen Niveausteuerng mit Staudruckschaltung ausgestattet. Das mitgelieferte Schaltgerät ist mit einer Leiterplatte und Leuchtdioden, Schütze und einem Druckschalter ausgestattet. Der Niveauschalter wird über einen Schlauch direkt vom Flüssigkeitsstand im Sammelbehälter aktiviert.

Die Dioden zeigen folgende Betriebsarten an:

- Pumpenbetrieb
- Falsche Drehrichtung (bei Drehstromausführung)
- Störung
- Alarm
- Anstehende Wartung
- Unnormaler Betriebszustand

Das im Steuergerät befindliche Überlastrelais schaltet die Pumpe bei Überlastung des Motors automatisch ab. Das Schaltgerät besitzt eine steckerfertige Akku-Pufferung, was ein Alarmsignal auch bei Stromausfall gewährleistet, der Akku ist als Zubehör lieferbar. Die Akku-Pufferung garantiert eine Alarmmeldung bis zu 15 Stunden nach Stromausfall.

Der Akku ist bei Lieferung aufgeladen, die Ladezeit eines Akkus beträgt ca. 100 Stunden. Das Aufladen des Akkus erfolgt automatisch, solange das Schaltgerät an der Versorgungsspannung angeschlossen ist.

Achtung: Die Entsorgung aufgebrauchter Akkus muss nach den geltenden gesetzlichen Vorschriften erfolgen. Drehstrom-Schaltgeräte besitzen eine eingebaute Phasenüberwachung, welche bei fehlerhafter Drehrichtung aufleuchtet, jedoch nicht ein Anlaufen des Motors verhindert. Die Schaltgeräte besitzen alle einen Betriebsschalter mit den Funktionen „Manu“ (manueller Betrieb), „Aus/Off“ und „Auto“ (automatischer Betrieb) sowie einen EIN/AUS-Schalter für den eingebauten, akustischen Alarm.

Das Schaltgerät verteilt die Betriebszeiten auf beide Pumpen, indem nach jedem Pumpenlauf die Einschaltfolge gewechselt wird. Ist das Einschaltniveau 1 im Behälter erreicht, wird die erste Pumpe in Betrieb gesetzt. Steigt das Flüssigkeitsniveau weiter auf das Einschaltniveau 2 an, schaltet sich die zweite Pumpe automatisch zu. Sinkt der Flüssigkeitsstand schalten beide Pumpen automatisch ab. Befinden sich beide Pumpen in Betrieb und der Flüssigkeitsstand überschreitet das Alarmniveau, wird eine Alarmmeldung ausgelöst, die solange aktiviert bleibt, bis der Flüssigkeitsstand das Niveau unterschritten hat.

Die Einbaugarnitur besteht aus einer Druckleitung, Rückschlagklappe und Übergangverschraubung. Sie ermöglicht den einfachen Ein- bzw. Ausbau der Pumpe. Entsprechend den Vorschriften für abwassertechnische Anlagen hinsichtlich Explosionsschutz ist das Fördern von Fäkalien und explosionsgefährdeten Flüssigkeiten mit den Pumpen unzulässig.


3.3. Technische Daten

Zulauf	3 x DN 100
Anschluss Lüftung, Kabeleinführung	DN 70
Druckanschluss	R 1 ¼" AG
Nutzvolumen	40 l
Isolationsklasse	F
Schutzart	IP 68
Max. Fördertemperatur	35°C, kurzzeitig bis 60°C
Drehzahl	2.900 U/min


Mögliche Pumpen


Pumpentyp	Leistung P ₁ (kW)	Spannung 50 Hz (V)	Nennstrom (A)	Gewicht (kg)
C 235 W	0,35	230/1Ph	1,8	4,6
C 290 W	1,20	230/1Ph	5,0	8,3
C 290 D	1,10	400/3Ph	2,0	8,3
CR 360 VW	0,63	230/1Ph	2,9	6,9
TP28 VW	1,10	230/1Ph	5,6	22

3.4. Betriebsbedingungen

 Beachten Sie unbedingt die beiliegende Montage- und Bedienungsanleitung der eingebauten Tauchmotorpumpe.

3.5. Explosionsgefährdete Bereiche


 Zum Betrieb in explosionsgefährdeten Bereichen dürfen ausschließlich explosionsgeschützte Ausführungen eingesetzt werden.

 Die Explosionsschutzklasse der Pumpen muss in jedem Fall von den Behörden für den Montageort zugelassen werden.

4. Garantie


Garantieleistungen auf die in dieser Anleitung beschriebenen Produkte setzen die Beachtung und Einhaltung aller in der Anleitung enthaltenen Hinweise voraus, insbesondere bezüglich des Einsatzes, der Installation und des Betriebes.


5. Transport und Lagerung


 Die Hebeanlage nur in senkrechter Position transportieren, beim Transport nicht werfen oder stürzen. Bei längerer Lagerung ist die Anlage gegen Feuchtigkeit, Wärme oder Frost zu schützen.


6. Elektroanschluss

6.1. Allgemeines

 Eine fachmännische Prüfung vor Inbetriebnahme muss sicherstellen, dass die geforderten elektrischen Schutzmaßnahmen vorhanden sind. Erdung, Nullung, Trenntrafo, Fehlerstrom- oder Fehlerspannungsschutzschalter müssen den Vorschriften des zuständigen Elektrizitätswerkes entsprechen.

 Die in den Technischen Daten angegebene Spannung muss der vorhandenen Netzspannung entsprechen.

 Stellen Sie sicher, dass die elektrischen Steckverbindungen im überflutungssicheren Bereich liegen bzw. vor Feuchtigkeit geschützt sind. Netzanschlusskabel und Stecker sind vor Gebrauch auf Beschädigung zu prüfen.

 Das Ende des Anschlusskabels darf nicht ins Wasser eingetaucht werden, da sonst Wasser in den Motor-Anschlussraum gelangen kann.

Der elektrische Anschluss muss in Übereinstimmung mit den örtlichen Vorschriften des EVU bzw. VDE vorgenommen werden. Die Versorgungsspannung und die Frequenz sind dem Typenschild der Pumpe und dem des Schaltgerätes zu entnehmen.

Die Spannungstoleranz muss im Bereich von +6% bis -10% der Netzspannung liegen. Es ist darauf zu achten, dass die auf den Typenschildern angegebenen Daten mit der vorhandenen Stromversorgung übereinstimmen.

Eine Erneuerung bzw. Reparatur der Anschlussleitung darf nur durch das Herstellerwerk oder einer autorisierten Fachwerkstatt erfolgen. Bei Erneuerung der Anschlussleitung dürfen keinesfalls andere Leitungstypen verwendet werden, als werksseitig eingebaut sind.

Das Steuergerät und die Pumpen sind je nach Ausführung wie im Schaltbild gezeigt und in Übereinstimmung mit der Montage- und Betriebsanleitung der betreffenden Pumpe anzuschließen.

Der elektrische Anschluss ist in Übereinstimmung mit der auf dem Kabel zum Schaltgerät befindlichen Markierung vorzunehmen.

Mit Stecker gelieferte Anlagen sind nur an das Netz anzuschließen.

Ein externer Störmelder kann an den Störmeldeausgang des Schaltgerätes angeschlossen werden. Max. Belastung: AC 250 V, 5 A, AC 1.

Start-Art

HOMA Abwasser-Hebeanlagen sind für den Direkt-Start (DOL) ausgelegt.

6.2. Elektronik-Steuergerät

Das zum Lieferumfang der Anlage gehörende Schaltgerät regelt und überwacht die Betriebsfunktionen und meldet auftretende Störungen.

Die Wahlschalter haben folgende Funktionen:

Betriebsschalter (einer je Pumpe)

Stellung "Manu"

Die jeweilige Pumpe arbeitet permanent, unabhängig vom Behälterinhalt. In dieser Stellung muss der Schalter von Hand festgehalten werden. Beim Loslassen springt er in die Stellung "Aus/Off".

Stellung "Aus/Off"

Die jeweilige Pumpe ist ausgeschaltet.

Stellung "Auto"

Die jeweilige Pumpe arbeitet automatisch gesteuert, abhängig vom Flüssigkeitsstand im Behälter.

Alarmruf-Schalter

Stellung "Ein"

Der akustische Alarm ertönt in Verbindung mit den LED's „Störung“ und „Alarm“ (s.u.).

Stellung "Aus"

Der akustische Alarm ist ausgeschaltet.

Die **farbigen Leuchtdioden (LED)** haben folgende Bedeutung:

Gelbe LED "Phasenfolge" (bei Drehstrom)

Leuchtet, wenn Phasen des Netzanschlusses vertauscht wurden. Die Pumpe läuft dann mit falscher Drehrichtung, was zu verminderter Förderleistung und erhöhtem Verschleiss führt. Die Anzeige meldet nicht, wenn z.B. nach dem Austausch des Pumpenmotors das Anschlusskabel zwischen Motor und Steuergerät falsch angeschlossen wurde, und die Pumpe deswegen mit falscher Drehrichtung läuft. Deshalb ist in solchen Fällen immer die korrekte Drehrichtung am Motor selbst in ausgebautem Zustand zu prüfen. Das Laufrad muss von der Motoroberseite gesehen im Uhrzeigersinn drehen. Beim Motoranlauf erzeugt dies einen Ruck des Motors entgegen dem Uhrzeigersinn. Zur Vertauschung der Phasen bei falscher Phasenfolge siehe unter Punkt 6.3.

Grüne LED "Betrieb" (eine je Pumpe)

Leuchtet, wenn die jeweilige Pumpe arbeitet.

Rote LED „Störung“ (eine je Pumpe)

- Dauersignal in Verbindung mit LED „Alarm“:

Leuchten Störungs- und Alarm-LED gemeinsam als Dauersignal, hat das bimetalrelais den Pumpenmotor wegen Überlastung abgeschaltet. Gleichzeitig ertönt der akustische Alarm, wenn eingeschaltet.

Ebenso wird die ggf. angeschlossene externe Alarmmeldung aktiviert. Die Anlage schaltet dann automatisch auf Betrieb der zweiten Pumpe um.

Nachdem sich der Motor abgekühlt hat, quittieren Sie diese Störmeldung durch Drücken der Taste „Reset“. Falls die Anlage danach nicht einwandfrei arbeitet, informieren Sie bitte unseren Kundendienst.

Rote LED „Störung Pumpe 1“

- Blinksignal

Blinkt zur Information 2 Monate bevor der empfohlene jährliche Wartungstermin erreicht ist. Das Signal wird vom Kundendienst bei der Wartung quittiert.

„Wartungsblinker“ deaktivieren:

Den Betriebsschalter Pumpe 1 in Stellung „Aus/Off“ bringen und anschließend die Taste „Reset“ betätigen. Nach Loslassen der Taste „Reset“ leuchtet für ca. 1 Sekunde die LED „Alarm“. Innerhalb dieser Zeit den Betriebsschalter Pumpe 1 in Stellung „Auto“ bringen. Das Blinken der LED „Störung Pumpe 1“ erlischt.

„Wartungsblinker“ wieder aktivieren (dies ist nur durch den Kundendienst möglich!):

Den Wartungszähler im Menü des ServCom-Diagnosegerätes zurücksetzen. Anschließend Betriebsschalter in Stellung „Aus/Off“ bringen und danach die Taste „Reset“ betätigen.

Hinweis für den Kundendienst:

„Wartungsblinker“ deaktivieren ist ab Version 1.0d der Steuerung (siehe Anzeige im Menü des ServCom-Diagnosegerätes) möglich.

„Wartungsblinker“ ist deaktiviert, wenn im ServCom hinter der Versions-Nr. ein „!“ erscheint;

„Wartungsblinker“ ist aktiviert, wenn hinter der Versions-Nr. das „!“ fehlt.

Rote LED „Störung Pumpe 2“

- Blinksignal

Blinkt die Alarm-LED, hat die Steuerung einen mehrmaligen unnormal langen Pumpenlauf festgestellt. Bitte informieren Sie Ihren Kundendienst!

Rote Anzeige "Alarm"

- Dauersignal

Leuchtet, wenn der Flüssigkeitsstand im Behälter über das Alarmniveau steigt. Gleichzeitig ertönt der akustische Alarm, wenn eingeschaltet. Ebenso wird die ggf. angeschlossene externe Alarmmeldung aktiviert. Die Alarmmeldung wird automatisch abgeschaltet, wenn die Pumpen das Flüssigkeitsniveau im Behälter wieder unter das Alarmniveau abgepumpt haben.

Leuchten gleichzeitig mit der roten Alarmanzeige beide grünen Betriebs-LED ohne dass eine Störungsmeldung vorliegt, fördern die Pumpen eine momentan besonders starke Zulaufmenge nicht schnell genug weg. In diesem Fall warten Sie, bis die Zulaufmenge geringer wird. Die Alarmmeldungen schalten dann selbständig aus.

Geschieht dies nicht, liegt ein Fehlbetrieb der Anlage vor. Rufen Sie in diesem Fall bitte unseren Kundendienst. Leuchtet die rote Alarmanzeige, ohne dass eine Störungsmeldung vorliegt, und leuchtet keine oder nur eine der grünen Betriebs LED, rufen Sie bitte unseren Kundendienst.

HOMA ServCom-Contoller zum Programmieren und Abrufen von Betriebsdaten als Zubehör erhältlich.

6.3. Phasenvertauschung

Bei 1Ph-Motoren ist eine Kontrolle der Phasenfolge nicht notwendig, da diese immer mit der korrekten Drehrichtung laufen.

Bei Drehstromausführungen muss vor Inbetriebnahme der Pumpe die Drehrichtung wie folgt geprüft werden:


- Pumpe leicht auf die Kante kippen.
- Pumpe einschalten. Beim Einschalten muss die Pumpe von oben gesehen entgegen dem Uhrzeigersinn rucken.


Die Anlagen werden serienmäßig mit CEE-Netzstecker geliefert. Eine eventuelle Phasenvertauschung erfolgt durch 180°-Drehung der runden Halterplatte an den Steckerpolen mit einem Schraubenzieher.


Falsche Drehrichtung ergibt verminderte Förderleistung, geräuschvollen Lauf und erhöhten Dichtungsverschleiß.

7. Montage und Installation

7.1. Aufstellung des Sammelbehälters

 Die örtlichen Vorschriften für Ausführung und Genehmigung sind zu berücksichtigen.

 Die Schachttöpfung ist nach Montage der Pumpe mit einer trittsicheren Abdeckung zu versehen.

 Sämtliche Tiefbau-, Beton- und Maurerarbeiten sowie die Anschlüsse sind durch eine dem Gewerk entsprechend qualifizierte Fachkraft auszuführen.

Den Behälter am Einbauort ausrichten und die Lage der gewünschten Zuläufe ermitteln. Zulauf und Entlüftungsleitung mit einer Steckmuffe und einem O-Ring anschließen. Die Entlüftungsleitung muss stetig steigend installiert werden.

Die Druckleitung zum Kanalanschluss an das Gewinde des herausragenden Doppelnippels R 1¼" anschrauben und zum Kanalanschluss oder Abflussrohr über eine Rückstauschleife verlegen, d.h. die Leitung muss über das Kanalniveau gelegt werden. Zu den allgemeinen Grundsätzen für die Installation von Hebeanlagen beachten Sie bitte die DIN 1986.

Den Sammelbehälter in die vorgesehene Grube einlassen, mit Steinen oder ähnlichem beschweren, um ein Aufschwimmen des Behälters während des Betonierens zu verhindern und den Behälter einbetonieren.

Ist sichergestellt, dass kein Grundwasser gegen die Bodenplatte des Behälters drückt, reicht es aus, den oberen Schachtteil einzubetonieren und den unteren Teil in Kies einzubetten.

Die Abdeckplatte auf den Rahmen setzen und auf eine Höhe mit dem Niveau des Fußbodens bringen. Durch Dreh- und Zugbewegung am Ausgleichsrahmen kann eine Höhenkorrektur bis zu 130 mm vorgenommen werden. Die Abdeckplatte ist drehbar und kann der Fliesenflucht angepasst werden.

7.2. Anschluss des Drucksensors

Beim Anschluss des PVC-Schlauches an den Nippel des Steuergerätes ist auf einwandfreie Dichtigkeit zu achten. Für eine einwandfreie Funktion der Steuerung ist es wichtig, dass der PVC-Schlauch vom Staurohr zum Steuergerät ohne Schleifen stetig ansteigend, knickfrei verlegt und nicht abgequetscht wird.

7.3. Ein- bzw. Ausbau von Pumpe und Einbaugarnitur


Die Hebeanlage wird als komplette Einheit geliefert. Mit Hilfe der Überwurfmutter am Sammelschacht kann die Einbaugarnitur und Pumpe komplett oder einzeln ein- bzw. ausgebaut werden.

7.4. Installation der Schachtverlängerung

Heben Sie die Abdeckplatte mit Rahmen und Bodenablauf vom Sammelbehälter ab und ziehen den Ausgleichsrahmen heraus.

Stecken Sie die Schachtverlängerung soweit in den Sammelbehälter bis die gewünschte Höhe erreicht ist. Anschließend stecken Sie wieder den Ausgleichsrahmen auf die Schachtverlängerung. Abdeckplatte mit Bodenablauf wieder auf den Ausgleichsrahmen legen.

8. Inbetriebnahme


 Die Pumpe niemals längere Zeit trocken laufen lassen (Überhitzungsgefahr).


Vor der Inbetriebnahme der Anlage sind vorhandene Rohrschieber oder Absperrschieber zu öffnen.


Bei Drehstromausführungen ist sicherzustellen, dass eine Überprüfung der korrekten Drehrichtung (siehe Punkt 6.3.) erfolgt ist.


Die Betriebsschalter der Steuerung auf „Auto“ stellen. Die Pumpe beginnt zu arbeiten, sobald der Wasserstand im Sammelbehälter das für das Einschalten des Membrandruckschalters der Steuerautomatik erforderliche Niveau erreicht hat. Erreicht der Pegel das Ausschaltniveau, schaltet die Pumpe ab.


9. Wartung und Reparatur


 Bei einem eventuellen Defekt der Pumpe dürfen Reparaturarbeiten nur durch das Herstellerwerk oder einer autorisierten Fachwerkstatt durchgeführt werden. Umbau oder Veränderungen an der Pumpe sind nur nach Absprache mit dem Hersteller zulässig. Es dürfen nur Original HOMA-Ersatzteile verwendet werden.

 Wir weisen darauf hin, dass wir nach dem Produkthaftungsgesetz für Schäden, die durch unser Gerät verursacht werden und auf unsachgemäßen Reparaturversuchen beruhen, welche nicht vom Herstellerwerk oder einer autorisierten Fachwerkstatt durchgeführt wurden, oder wenn bei einem Teileaustausch keine ORIGINAL-ERSATZTEILE verwendet wurden, **nicht haften**. Für Zubehörteile gelten die gleichen Bestimmungen.

 Vor jeder Arbeit die Pumpe vom Elektroanschluss trennen, um ein versehentliches Einschalten der Pumpe während der Arbeit zu vermeiden!

 Vor Beginn der Arbeit den Stillstand aller rotierenden Teile abwarten!

 Vor Beginn der Arbeiten die Pumpe gründlich mit sauberem Wasser reinigen, Pumpengehäuse auch innen durchspülen. Bei der Zerlegung Pumpenteile jeweils mit Wasser reinigen.

 Bei Pumpentypen mit Ölsperkkammer kann beim Lösen der Öl-Kontrollschraube Überdruck aus der Ölsperkkammer entweichen. Schraube erst dann völlig herausdrehen, wenn Druckausgleich erfolgt ist.

Die Pumpe sollte bei normalem Betrieb mindestens einmal jährlich überprüft werden. Bei Dauerbetrieb oder besonderen Bedingungen (z.B. stark abrasives Fördermedium) sind die Wartungen nach jeweils 1.000 Betriebsstunden durchzuführen.

Um einen problemlosen Betrieb der Pumpe langfristig zu erreichen, sollten bei Wartungen stets zumindest die nachfolgenden Überprüfungen vorgenommen werden:

- Stromaufnahme (A) mit Meßgerät kontrollieren und mit dem Sollwert (Betriebspunkt oder Nennstromangabe auf dem Typenschild) vergleichen.

- Pumpengehäuse und Laufrad auf sichtbaren Verschleiß prüfen, ggf. austauschen.

- Wellenlager durch Drehen der Welle auf freien und geräuschlosen Lauf prüfen. Bei Schäden ist eine Generalüberholung durch eine HOMA-Fachwerkstatt bzw. den Werkskundendienst notwendig.

- Kabel und Kabeleinführung auf Wasserdichtheit oder Beschädigungen prüfen (Sichtprüfung).

Zusätzlich bei Pumpentypen mit Ölsperkammer:

Ölstand und Ölzustand

Pumpe horizontal legen, so dass sich die Ölkammerschraube (bei größeren Pumpen: eine der beiden Ölkammerschrauben) oben befindet. Die Schraube entfernen und eine geringe Menge Öl entnehmen. Wenn das Öl trübe oder milchig ist, deutet dies auf eine schadhafte Wellenabdichtung hin. In diesem Fall den Zustand der Wellendichtungen durch eine HOMA-Fachwerkstatt oder den Werkskundendienst überprüfen lassen.

Das Öl sollte nach jeweils 3000 Betriebsstunden gewechselt werden. Ölsorte: biologisch abbaubares HOMA-ATOX (auf Wunsch lieferbar). Verbrauchtes Öl ist ordnungsgemäß zu entsorgen.

Um einen zuverlässigen und störungsfreien Betrieb der Anlage sicherzustellen, empfehlen wir folgende Maßnahmen:

- Den Pumpensumpf mindestens halbjährlich abzuspitzen und zu reinigen sowie mit Klarwasser (bei laufenden Pumpen) auszuspülen.
- Einen Wartungsvertrag mit einem HOMA Kundendienst- oder HOMA Service-Unternehmen abzuschließen.
- Die Beweglichkeit bzw. die Funktionsfähigkeit des Schwimmerschalters ist halbjährlich zu überprüfen.

Wartungsvertrag

Zur regelmäßigen fachmännischen Durchführung aller notwendigen Wartungs- und Kontrollarbeiten empfehlen wir den Abschluss eines Wartungsvertrages durch unseren HOMA-Wartungsservice. Bitte wenden Sie sich an unseren Werkskundendienst!

Rücksendung

Wurde die Pumpe für die Förderung einer gesundheitsschädlichen oder giftigen Flüssigkeit eingesetzt, wird die Pumpe als kontaminiert klassifiziert



In diesem Fall müssen bei jeder Serviceanforderung detaillierte Informationen über das Fördermedium vorliegen.

Bei eventueller Serviceanforderung muss unbedingt vor dem Versand der Pumpe mit HOMA Kontakt aufgenommen werden. Informationen über Fördermedium usw. müssen vorliegen, da sonst HOMA die Annahme der Pumpe verweigern kann (siehe Anlage). Eventuelle Versandkosten gehen zu Lasten des Absenders.

10. HOMA Vertragskundendienste im Bundesgebiet

Anschrift

Pumpenservice E. Heide
Podemuser Hauptstr. 15
01156 Dresden
(03 51) 45 37 941

Kurt Gössel Nachf.
Rudolf-Renner-Straße 76
01796 Pirna
(0 35 01) 52 34 48

PAW Pumpen u. Aggregate GbR
Kleine Baschützer Str. 3
02625 Bautzen
(0 35 91) 20 00 10

Pumpentechnik Finsterbusch
Im Mittelfeld 18
04509 Krostitz - Hohenossig
(03 42 94) 7 66 43

Waker Pumpen- u. Anlagenbau
Hauptstr. 14a
02799 Waltersdorf
(03 58 41) 30 80

ABT Pumpentechnik
Borsdorfer Str. 2
04451 Borsdorf
(03 42 91) 32 449

P. Finsterbusch
Im Mittelfeld 18
04509 Krostitz-Hohenossig
(03 42 94) 7 66 43

Pumpen-Wieck
Treuener Str. 20
08228 Rodewisch
(0 37 44) 3 68 60

Mertins Pumpenservice
Nordstr. 1
08451 Crimmitschau
(0 37 62) 25 58

Pumpen Veit
Hainicher Str. 37
09569 Oederan
(03 72 92) 50 00

Glaubrecht Pumpenservice GmbH
Bornitzstr. 13
10367 Berlin
(0 30) 5 59 22 08

Pumpen Ohl
Schildower Str. 30
13159 Berlin
(0 30) 9 12 11 20

Lars Hausmann
Wetzlarer Str. 94a
14482 Potsdam
(03 31) 740 40 70

Naumann Pumpen GmbH&Co.KG
Am Wall 11
14979 Großbeeren
(03 37 01) 52 50

HEKO Pumpen GmbH
Meiendorfer Straße 71
22145 Hamburg
(0 40) 6 91 90 90

Karl-Heinz Birr Pumpenservice
Glashüttenweg 60
23568 Lübeck
(04 51) 3 61 91

Gerhard Frese
Kreuzweg 5-7
27367 Sottrum
(0 42 64) 12 50

Pumpen Binek GmbH
Kirchsteig 2
31275 Lehrte
(0 51 36) 89 30 37

Rudolph Elektromotoren GmbH
Pyrmonter Straße 40
31789 Hameln
(0 51 51) 610 22

Dietrich Wuttke GmbH
Bahnstr. 2
32339 Espelkamp
(0 57 43) 5 30

Anschrift

K.W. Minich
An der Autobahn 2
34266 Niestetal-Heiligenrode
(05 61) 52 20 37-38

Schwarzer Elektromaschinenbau
Gotthelf-Leimbach-Straße 7
37079 Göttingen
(05 51) 50 49 00

Scheib Elektrotechnik GmbH
Martinstr. 38
40223 Düsseldorf
(02 21) 90 148 81

Hans-Willi Ober
Alsstraße 158
41063 Mönchengladbach
(02161) 15308

Eugen Boss GmbH & Co. KG
Tankweg 27
44147 Dortmund
(02 31) 98 20 22 31

Hülsbömer & Weischer
Coermühle 2 b
48157 Münster
(02 51) 21 08 10

Andreas Fuhrmann
Am Mückenstück 7
56729 Kehrigh
(02651) 70 59 50

PFH Pumpenfachhandel GmbH
Benzstr. 4
63457 Hanau
(0 18 05) 80 51 00

Richard Heep Pumpen GmbH
Ahornstr. 63
64933 Frankfurt
(0 69) 3 80 34 60

Burger Pumpen GmbH
Industriestr. 11
66583 Spiesen
(0 68 21) 795-0

Sandritter Pumpen GmbH
Akazienweg 16
68809 Neulussheim
(0 62 05) 3 11 12

Giese Pumpentechnik
Belsemer Steg 14
72131 Ofterdingen
(0 74 73) 92 41 30

Motoren Schumacher
Auf Steingen 20
72459 Albstadt-Lautlingen
(0 74 31) 95 83 24

G. Meier GmbH
Gustav-Schwab-Str. 16
72762 Reutlingen
(0 71 21) 26 90 0

Pumpen Zeyer
Maybachstraße 25
74076 Heilbronn
(0 71 31) 67 78 44

Elmar GmbH
Wertstraße 48
73240 Wendlingen
(0 70 24) 40 55 90

Elektrotechnik GmbH Ziegler
Adlerstr. 17
74564 Crailsheim
(0 79 51) 84 72

HCS Scherer GmbH
Tiengener Str. 14
76227 Karlsruhe
(07 21) 40 70 35

Kind GmbH
Englerstr. 18 b
76275 Ettlingen
(0 72 43) 37 42 07

Prokosch GmbH
In der Breitwiese 9
76684 Östringen
(0 72 59) 9 10 30

Anschrift

Volker Frommer Pumpen
Egelsee 13
78661 Irslingen
(0 74 04) 91 07 67

Elektromaschinenbau Ritz GmbH
Carl-Zeiss Str. 33
79761 Waldshut-Tiengen
(0 77 41) 48 80

Pumpen Plötz GmbH
Schäufeleinstr. 5
80687 München
(0 89) 54 70 31 0

Lerf Spezialpumpwerkstechnik
Am Haag 8
82166 Gräfling
(0 82 61) 73 86 12

Fenzl GmbH Pumpeneinbau
Gewerbepark Bruckmühl
83052 Bruckmühl
(0 80 65) 12 01

Rudolf Schabmüller GmbH
Bunsenstr. 21
85053 Ingolstadt
(08 41) 96 41 00

Klaus Engelbrecht
Schäferweg 1
85221 Dachau
(0 81 31) 7 86 47

Martin Elektrotechnik
Kuppelnastr. 43
88212 Ravensburg
(07 51) 2 30 73

Schöllhorn Elektromaschinenbau
Waldseer Str. 90
88400 Biberach
(0 73 51) 2 90 00

ELMAR GmbH
Griesgasse 19
89077 Ulm-Söflingen
(07 31) 20 79 70

PST
Gleißbühlstr. 4
90402 Nürnberg
(09 11) 2 14 66 80

Grzybek Elektro
An der Linde 6
94072 Bad Füssing
(0 85 37) 3 17

Walter Reif Elektromaschinenbau
Landauer Str. 102
94447 Plattling
(0 99 31) 66 87

Anschrift

HOMA Pumpenfabrik GmbH
Industriestr. 1
53819 Nk.-Seelscheid
(0 22 47) 70 20

Weitere Servicepartner
Erfragen Sie bitte bei unserem
Kundendienst unter der
Telefonnummer
(0 22 47) 70 23 31

Contents

Content	Page
1. EC Declaration of Conformity	9
2. Safety Warnings	10
2.1. General Instructions	10
2.2. General Safety Precautions	10
3. Applications and Technical Description	10
3.1. Application	10
3.2. Product Description	10
3.3. Technical Data	11
3.4. Operation Conditions	11
3.5. Explosive Enviroments	11
4. Warranty	11
5. Transport and Storage	11
6. Electrical Connection	11
6.1. General instructions	11
6.2. Electronic control box	11
6.3. Check of Direction of Rotation	12
7. Installation	12
7.1. Installation place	12
7.2. Connection of pressure sensor	12
7.3. Installation of pump	12
7.4. Installation of tank extension	13
8. Start Up	13
9. Maintenance and Repair	13
11. Dimensions	15
12. Order Sheet for Spare Parts	15
13. Spare part drawing	16
14. Spare part list	17

1. EC Declaration of Conformity

EC Declaration of conformity in line with the EC Machinery Directive 2006/42/EG, Appendix IIA

We, HOMA Pumpenfabrik GmbH, Industriestrasse 1, D-53819 Neunkirchen-Seelscheid, hereby declare that in respect to their design and construction the following products, in the form in which they are marketed by us, conform to the relevant fundamental safety and health requirements of the EC Machine Directives..:

Saniquick UFT

We, HOMA Pumpenfabrik GmbH, Industriestrasse 1, D-53819 Neunkirchen-Seelscheid, hereby declare that in respect to their design and construction the following products, in the form in which they are marketed by us, conform to the relevant fundamental safety and health requirements of the EC Machine Directives..:

the electronic control box

EC-Directives to which the control panels conform:

EC Directive, electromagnetic compatibility 04/108/EEC

EC Low Voltage Directive 06/95/EEC

Relevant harmonized industrial standards:

EN61000-6-3	EN61000-6-1	EN61000-3-2
-------------	-------------	-------------

EN61000-3-3	EN60439-1	
-------------	-----------	--



Vassilios Petridis Technical Manager

Responsible for technical documents

HOMA Pumpenfabrik GmbH

Industriestr. 1

53819 Neunkirchen-Seelscheid (Germany)

Erstellt: Totzke Index: 1

Datum 01.02.2010

Lfd.-Nr.: CE 1


This is an original instruction manual according to the EC Machinery Directive.


More information regarding the **Machinery Directive** see additional manual instruction of the submersible pumps.

2. Safety Warnings

2.1. General Instructions


Signs used to mark instructions in this manual

 Safety instructions in these operating instructions, which, if not observed, could cause a danger for persons are marked with the general symbol in accordance with DIN 4844-W 9.


 Warnings against electrical voltage are marked with the safety symbol in accordance with DIN 4844-W 8.


2.2. General Safety Precautions


General regulations and guidelines not mentioned in the safety warnings retain their validity.


 These operating instructions contain basic instructions, which have to be adhered to during installation, operation and maintenance. These operating instructions must be read from mechanic and the operator before installation and operation of the pump and have to be kept available at the operating place of the machine/unit at all times. Persons who are not familiar with the operating instructions shall not use this product.


Children and adolescents under age 16 shall not use the unit and must keep away from the machine/unit while it is operational.


 The unit must be installed from a technical experienced plumber.


 Never work alone.


 Please make sure that used aids e.g. hoisting crane are in regular and reliable conditions.


 The working area has to be closed off expediently and must adhere to local workplace regulations.


 Always use personal safety equipment such as safety boots, rubber gloves, safety glasses and helmet.


 Make sure that the emergency exit from the workplace is not barricaded.

 To prevent suffocation and poisoning caused by venomous gases, make sure that enough oxygen exists at the workplace.

 If you have to work with welding tools or electric tools, make sure that there is no explosion hazard.

 Immediately after repair or maintenance work, all safety and protection equipment must be reinstalled and placed in function again.

 The operator of the pump is responsible for third parties within the work area.

 All other rules and regulations and local codes covering health and safety must be observed. In accordance with product liability law, we point out that we shall not be liable for damages caused by the pump due to non-observance of the instructions and guidelines set forth in the operating instructions. The same product liability are valid for accessories.

3. Application and technical description

3.1. Application

The pump station Saniquick UFT is used for removal of clear water and waste water from hand basins, washing machines, showers or bath and cellar de-watering in rooms below the sewer level (For pumping of sewage water we recommend our lifting station Sanistar).

3.2 Product description

The pump station for under-floor installation consists of a collecting tank, 2 pumps and installation kit, 3 inlets DN 100, a connecting piece DN 70 for air vent and cable duct

The frame with adjustable height to adapt the cover plate to the floor level is odour tight.

The pumps are designed for pumping clean and drainage water with solid sizes up to 10 mm (C235-C290), 20 mm (CR360V) and 28mm (TP28).

The pumps must not be used for pumping of liquids containing great quantities of abrasive solids, like sand or stones.

Before pumping of chemically aggressive liquids, the resistance of the pump materials must be checked.

The controllers incorporate contactors, a pc-board with light-emitting diodes (LEDs) for indication of operating condition and a level switch which, via a hose, is operated by the liquid level in the collecting tank.

The LEDs indicate:

- Pump operation
- Phase sequence fault (three-phase only)
- Fault
- Alarm

A thermal switch incorporated in the motor windings will protect the motor from overheating by cutting off the supply to the pump via the controller.

A back-up accumulator maintaining the alarm signal in case of supply failure is available as an accessory. The accumulator is fitted inside the controller via a plug and ensures that an alarm can be given within 15 hours after the electricity supply has been switched off.

The accumulator is fully charged on delivery. The charging time is approx. 100 hours. The accumulator is automatically charged when the electricity supply is switched on.

Note: Used up accumulators must be disposed of in accordance with local regulations.

Three-phase controllers incorporate a phase monitoring function which does not, however, prevent the motor from starting in the event of wrong phase sequence of the mains connection.

In addition to the LEDs, the controller front cover features:

- Function selector with the positions: 'Test' (manual operation), 'Aus' (turn off) and 'Auto' (automatic operation).
- On/off switch for built-in acoustic alarm.

The controller of Sanistar automatically ensures an even distribution of operating hours on both pumps by changing the starting sequence after each pump stop.

When the liquid level in the tank reaches the start level, one pump is started. If the liquid level rises further, the other pump is started as well. Both pumps will stop, when the lowest stop level is reached. If the liquid level continues to rise when both pumps are operating, an alarm is given until the liquid level is lowered below the alarm level.

The installation kit consists of a discharge connector, a pipe and a non-return valve.


3.3. Technical Data

Inlet	3 x DN 100
Connection for airtight, cable duct	DN 70
Discharge	BSP 1 1/4" M
Tank volume	40 l
Insulation class	F
Motor protection	IP 68
Max. liquid temperature	35°C, short term up to 60°C
Speed	2.900 rpm


Applicable pump models


Pump type	Motor P ₁ (kW)	Voltage 50 Hz (V)	Nominal current (A)	Weight (kg)
C 235 W	0,35	230-240/1Ph	1,8	4,6
C 290 W	1,20	230-240/1Ph	5,0	8,3
C 290 D	1,10	400-415/3Ph	2,0	8,3
CR 360 VW	0,63	230-240/1Ph	2,9	6,9
TP28 VW	1,10	230-240/1Ph	5,6	22

3.4. Operation Conditions

 Please pay attention to the installation and operation instruction manual of the installed submersible pump.

3.5. Explosive Environments


 For operation of the pumps in explosive environments only models with explosion-proof motors (Ex model) must be used.

 For each individual installation the explosion classification (Ex-class) of the pump must be approved by the local authorities.

4. Warranty


Our warranty only covers pumps which are installed and operated in accordance with these installation and operation instructions and accepted codes of good practice and being used for the applications mentioned in these instructions.


5. Transport and Storage


 The pump station may be transported and stored in vertical position. Make sure that it cannot roll or fall over. For longer periods of storage, the pump should be protected against moisture, frost or heat.


6. Electrical Connection

6.1. General instructions

 Before operation, an expert check must secure that the required electrical protection measures exist. The connection to ground, earthing, isolating transformer, fault current breaker or fault voltage circuit must correspond to the guidelines set forth by the responsible power plant.

 The voltage required in the technical data sheet must correspond to the existing line voltage.

 Make sure that the electrical pin-and-socket connections are installed flood- and moisture-safe. Before starting operation check the cable and the plug against damages.

 The end of the pump power supply cable must not be submerged in order to prevent water from penetrating through the cable into the motor.

The electrical connection of the pump should be carried out in accordance with local requirements. The operating voltage and frequency are marked on the pump and controller nameplates. Voltage tolerance: +6% up to -10% of the voltage stated on the nameplates. Make sure that the pumps of the pump station are suitable for the electricity supply available at the installation site.

In case of a defect of the pump, a repair shall be carried out only by the manufacturer or through an authorized workshop. Modifications of the pump must be confirmed by the manufacturer.

Control box and pump have to connect as shown in the wiring diagram in the manual instruction of the pump.

The electrical connection must be carried out in accordance with the marking on the cable to the controller. Connect the units to the mains supply. An external fault signal device can be connected to the controller via the potential-free fault signal output. Maximum load: AC 250 V, 5 A, AC 1.

Motor-Start

The motor of units are designed for direct-on-line (DOL) start.

6.2. Electronic control box

The equipped electronic control box controls the operation functions and announce failures which may be occur.

Operation switch (one of each pump)

Position "Manu"

The pump operates, irrespective of the liquid level in the tank. To stop the pump release the switch. The switch turns into the position „Aus/Off“.

Position „OFF“

The pump is stopped.

Position "Auto"

Pump operation according to the liquid level in the tank.

Acoustic alarm switch



Position "On"

The built-in acoustic alarm is activated. Together with the red LEDs "Alarm" and "Failure" the built-in acoustic alarm will start if the level of the medium is above the alarm level. The alarm is automatically reset when the liquid level has been lowered below the alarm level.

Position "Off"

The built-in acoustic alarm is not activated.

The controller front cover features **Light-Emitting Diodes (LEDs)** for indication of operating conditions:

Yellow LED „Incorrect phase sequence“ (only 3-ph models)

The yellow LED in the front cover of three-phase controllers indicates whether the phase sequence of the mains connection is correct. If the LED is illuminated, the phase sequence is wrong.

Note : This function does not prevent the motor from starting and rotating in the wrong direction because it does not measure the phase sequence to the motor. Therefore, the direction of rotation of three-phase pumps must always be checked if the cable between pump and controller has been removed.

Green LED „Operation“

The green LED illuminates when the pump is operating.

Red LED „Alarm“ and „Failure“

- Permanent Signal

The red Alarm-LED illuminates in case of too high liquid level in tank. Together with the red LED, the built-in acoustic alarm is activated if the switch in the front cover is in position „On“. Furthermore, the external fault signal device, if fitted, is activated.

If the red Alarm-LED illuminates together with the green LED, the pump operates, but the liquid level in the tank is above the alarm level. The alarm is automatically reset when the liquid level has been lowered below the alarm level.

If the red LED illuminates together with the LED „Failure“, the pump was stopped by thermal cutout. In this case, push the „Reset“ switch. If the pump still does not work, please contact your HOMA service.

Red LED „Failure“

- Flash Signal

The Failure-LED flashes when the annual maintenance is recommended after 2 months.

Deactivating of „Maintenance flash“:

Set the operation switch in position „Aus/Off“, then press the „Reset“-button. After releasing „Reset“ the LED „Alarm“ lights up for approx. 1 second. Within this time set the operation switch in position „Auto“. The flash light extinguishes.

Reactivating of „Maintenance flash“ (only possible by using ServCom Service-Controller):

Reset the maintenance counter in the ServCom menu. Subsequently set the operation switch in position „Aus/Off“, then press the „Reset“-button.

Note:

Deactivating „Maintenance flash“ is possible starting from version 1.0d of the pump control (see menu in ServCom). „Maintenance flash“ is deactivated, if „!“ appears behind in ServCom the version No; „Maintenance flash“ is activated, if „!“ behind the version No. is missing.

Red LED „Alarm“

- Flash Signal

The Alarm-LED flashes when the control unit has monitored several pump operation circuits longer than 2 minutes each. Please contact your HOMA service.

Red LED Signal "Alarm"

- Permanent signal

The red LED illuminates in case of too high liquid level in tank. Together with the red LED, the built-in acoustic alarm is activated if the switch in the front cover is in position „On“. Furthermore, the external fault signal device, if fitted, is activated.

If the red LED illuminates together with the two green LEDs the pumps are operating, but the liquid level in the tank is above the alarm level. The alarm is automatically reset when the liquid level has been lowered below the alarm level.

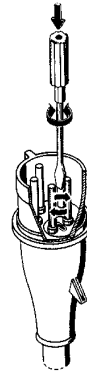
If the red LED illuminates without an illumination of the yellow LED „Failure“ and none or only one green LED illuminates, please contact your HOMA service.

HOMA ServCom Controller for adjusting and monitoring operation data is available as an accessory.

6.3. Check of Direction of Rotation

1 Ph-pumps do not require any check, as they always run with the correct direction of rotation.

If the direction of rotation is wrong, interchange two of the phases of the electric power supply. Using an original HOMA control box with CEE-plug, this may be done by a 180° turning of the small round pole-socket at the plug-end with a screwdriver.



7. Installation

7.1. Installation Place

⚠ Please pay attention to the local regulations for constructions and authorisations.

⚠ Please pay attention to the regulations for lifting gears and manhole.

⚠ All underground, concrete and mason's work should be done by an expert.

7.2. Connection of pressure sensor

By connecting the pvc hose at the control panel pay attention to perfect connection. For a perfect function tightness is very important and shift the hose steadily increase from pit to control box. Do not squeeze the hose.


7.3 Installation of pump and installation kit

Saniquick UFT is a complete unit. With the Überwurfmutter of the collectin tank, the installation kit and pump can install easily separate or complete.

7.4. Installation of tank extension

Take the cover plate with the frame and floor drain of the collecting tank down and put the cover frame out there. Put the extension kit in the tank. Afterwards put the cover frame on the extension kit. Finally put the cover plate with floor drain on the frame.

8. Start Up

 Never let the pump run dry for a long time of period, as it will destroy the pump (danger of overheating).


Before starting the pump station make sure that all isolating valves are open and check that the unit runs satisfactorily.


Make sure that the correct phase sequence was proofed at the 3-ph models.


Turn the operation switch into the position "Auto".


In combination with the pneumatic level control the pump starts and stops according to the liquid level in the tank.


9. Maintenance and Repair


 In case of a defect of the pump, a repair shall be carried out only by the manufacturer or through an authorized workshop. Modifications of the pump must be confirmed by the manufacturer. Only HOMA spare parts shall be used.

 In accordance with the product liability law we point out that we shall not be liable for damages caused by our product due to unauthorized repair by persons other than the manufacturer or an authorized workshop or due to the use of spare parts other than original HOMA parts. The same product liability limitations are valid for accessories.

 Before maintenance or repair disconnect the pump from the power supply to avoid accidental starting of the pump!

 Before maintenance or repair make sure that all rotating parts stand still!

 Before carrying out maintenance and service, the pump must be thoroughly flushed with clean water. Rinse the pump parts in clean water after dismantling.

 At pump types with oil chamber an overpressure can escape with loosening of the oil chamber control screw. Screw only when pressure balance took place. Pumps running under normal operation conditions should be inspected at least once a year. If the pumped liquid is very muddy or sandy or if the pump is operating continuously, the pump should be inspected every 1.000 operating hours.

For long and trouble-free operation of the pump, following points should be checked regularly:

- Nominal current (A): Check with amp-meter.
- Pump parts and impeller: Check for possible wear. Replace defective parts.
- Ball bearings: Check the shaft for noisy or heavy operation (turn the shaft by hand). Replace defective ball bearings. A general overhaul of the pump is usually required in case of defective ball bearings or poor motor function. This work must be carried out by an authorized service workshop.
- Cable entry: Make sure that the cable entry is watertight and that the cables are not bent sharply and/or pinched.

Visual control at pump types with oil chamber (models without cooling jacket or model „U“ with cooling jacket and open cooling circuit):

Oil level and oil condition:

The condition of the mechanical seals can be visually controlled as follows:

The pump in horizontal position, so that the screw of the oil chamber is on top (for larger pumps: one of both oil chamber screws).

Remove the screw and take out a small quantity of oil. The oil becomes greyish white like milk the oil contains water. This may be the result of defective shaft seals.

In this case the condition of the shaft seals should be checked by a HOMA Service shop.

The oil should be replaced after 3000 operating hours.

Oil type: degradable HOMA-ATOX. Used oil has to be disposed according to the existing environmental rules and regulations.


For long and trouble-free operation of the unit we recommend the following measures:

- Clean the pump station with clear water and scour the pump station by running pumps every 6 months.
- Check the operability and the mobility of the niveau sensors every 6 months.
- Make an arrangement with you HOMA agent for an annual maintenance.

Servicing Contract

For a regular expert execution of all necessary maintenance and inspection we recommend the conclusion of a servicing contract by our HOMA Service. Please contact our HOMA customer service.

Return of pumps

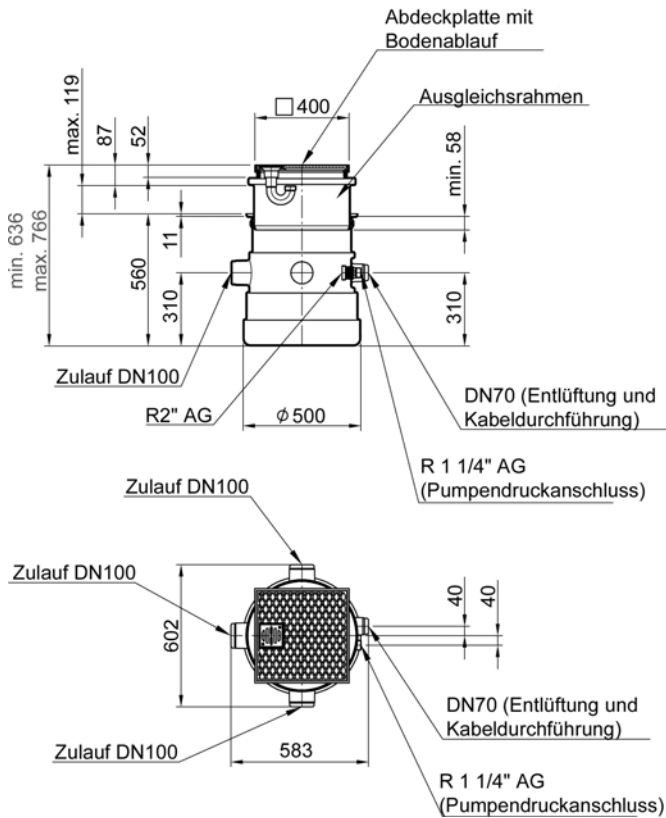
 If a pump has been used for a liquid which is injurious to health or toxic, the pump will be classified as contaminated.

If HOMA is requested to service the pump, HOMA must be contacted with details about the pumped liquid, etc. before the pump is returned for service. Otherwise HOMA can refuse to accept the pump for service (see attachment).

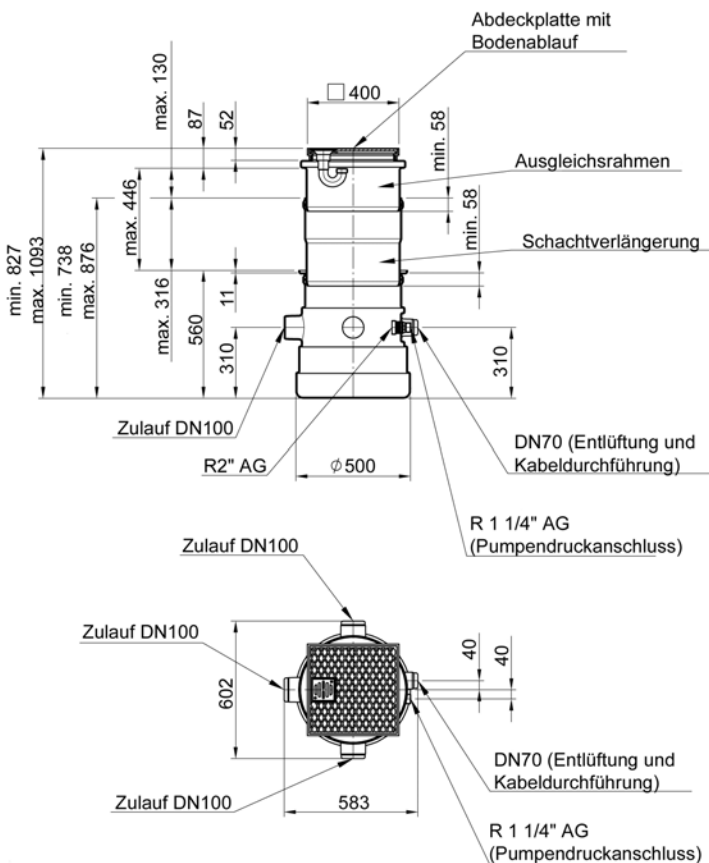
Possible costs of returning the pump are paid by the customer. However, any application for service (no matter to whom it may be made) must include details about the pumped liquid if the pump has been used for liquids which are injurious to health or toxic.

11. Baumaße / Dimensions (mm)

ohne Schachtverlängerung
without tank extension



mit Schachtverlängerung
with tank extension



12. Bestellformular für Ersatzteile

An:

HOMA Pumpenfabrik GmbH

D – 53819 Neunkirchen-Seelscheid

Fax: 0 22 47 / 7 02 44

Pumpentyp (siehe Typenschild):

Baujahr (siehe Typenschild):

Detaillierte Ersatzteile:

1) Pos.-Nr: _____

Bezeichnung: _____

Menge: _____

2) Pos.-Nr: _____

Bezeichnung: _____

Menge: _____

3) Pos.-Nr: _____

Bezeichnung: _____

Menge: _____

4) Pos.-Nr: _____

Bezeichnung: _____

Menge: _____

5) Pos.-Nr: _____

Bezeichnung: _____

Menge: _____

Lieferanschrift:

Unterschrift / Firmenstempel

12. Order Sheet for Spare Parts

To:

HOMA Pumpenfabrik GmbH

D – 53819 Neunkirchen-Seelscheid

Fax: ++49 / 22 47 / 7 02 44

Pump type (see pump label):

Year of construction (see pump label):

Part details:

1) Pos. no.: _____

Part description: _____

Required Quantity: _____

2) Pos. no.: _____

Part description: _____

Required Quantity: _____

3) Pos. no.: _____

Part description: _____

Required Quantity: _____

4) Pos. no.: _____

Part description: _____

Required Quantity: _____

5) Pos. no.: _____

Part description: _____

Required Quantity: _____

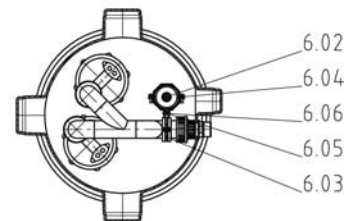
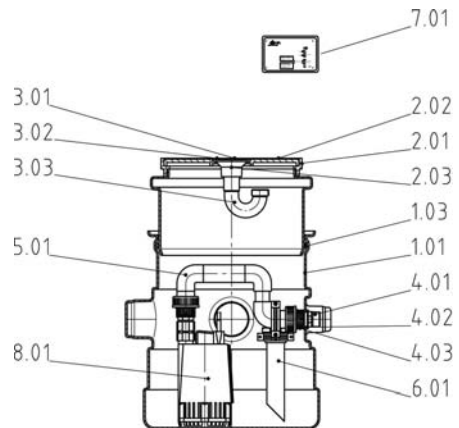
Delivery adress:

Signature / Company stamp

13. Ersatzteilzeichnung / Spare part drawing

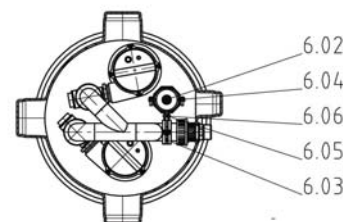
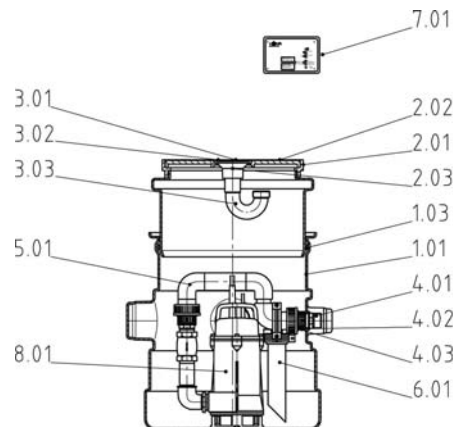
Saniquick UFT mit C235-C290, CR360V

Saniquick UFT with C235-C290, CR360V



Saniquick UFT mit TP28V

Saniquick UFT with TP28V



13. Ersatzteilliste

ACHTUNG: Die untenstehende Liste enthält Teile, die nicht in jedem Pumpentyp vorhanden sind. Deshalb bei Ersatzteilbestellung bitte immer angeben:

- Pumpentyp
- Baujahr (siehe Typenschild auf der Pumpe)
- Zeichnungsposition (xx : Genaue Positionsnummer bitte aus der Ersatzteilzeichnung entnehmen und bei Bestellung angeben, siehe unten)
- Artikelbezeichnung (siehe unten)
- Gewünschte Stückzahl

Pos.	Bezeichnung	Pos.	Bezeichnung
1.01	Sammelbehälter	5.01	Einbaugarnitur
1.03	Moosgummistreifen	6.01	Staurohr kompl.
2.01	Rahmen	6.02	Winkel-Einschraubstutzen
2.02	Abdeckplatte	6.03	Rohrschelle mit Einlage
2.03	Bodenablauf	6.04	Rohrschelle mit Einlage
3.01	Rost	6.05	Zylinderschraube
3.02	Senk-Schraube	6.06	Befestigungsglasche
3.03	U-Scheibe	7.01	Elektronik-Steuerung
4.01	Doppelnippel	8.01	Pumpe
4.02	O-Ring		
4.03	Einschraubteil		

13. Spare part list

ATTENTION: The following list contains parts that do not correspond to every pump type. For spare part orders, please always give:

- Pump type
- The year of construction (see the pump label)
- Position number (xx : take the exact position number from the drawing of the specific pump model, see hereafter)
- Part description (see hereafter)
- Required quantity

Pos.	Bezeichnung	Pos.	Bezeichnung
1.01	Collecting tank	5.01	Fitting
1.03	Sponge strip	6.01	Measuring tube
2.01	Frame	6.02	Screw fitting
2.02	Cover	6.03	Hose band
2.03	Floor drain	6.04	Hose band
3.01	Grate	6.05	Cylinder crew
3.02	Countersunk hexag.socket screw	6.06	Locking clip
3.03	U-bow	7.01	Electronic twin control
4.01	Double nipple	8.01	Submersible drainage pump
4.02	O-ring		
4.03	Screwed part with O-ring		

Kontaminationserklärung

Die Instandsetzung der Geräte/Geräteteile wird nur durchgeführt, wenn eine korrekt und vollständig ausgefüllte Kontaminationserklärung vorliegt. Sonst kommt es zu Verzögerungen der Arbeiten.

RÜCKFAX an HOMA Pumpenfabrik GmbH:... +49 (0) 2247 702 - 44

Gerätedaten:

Pumpenbezeichnung: _____

Artikelnummer: _____

Seriennummer: _____

Grund der Einsendung:

Einsatzbedingte Kontaminierung des Gerätes:

toxisch nein ja welche Stoffe: _____

ätzend nein ja welche Stoffe: _____

mikrobiologisch nein ja welche Stoffe: _____

explosiv nein ja welche Stoffe: _____

radioaktiv nein ja welche Stoffe: _____

sonstige Schadstoffen nein ja welche Stoffe: _____

Rechtsverbindliche Erklärung:

Hiermit versichern wir, dass die Angaben korrekt und vollständig sind und wir anfällige Folgekosten akzeptieren. Der Versand des kontaminierten Gerätes erfüllt die gesetzlichen Bedingungen.

Firma: _____

Strasse: _____ PLZ, Ort: _____

Ansprechpartner: _____

Telefon: _____ Telefax: _____

E-mail: _____

Datum

Unterschrift (mit Firmenstempel)

Declaration of Contamination

The repair of the instruments can only be accomplished if this document is filled out completely and accurately.

ANSWER by FAX: HOMA Pumpenfabrik GmbH: ... +49 (0) 2247 702 - 44

Pump data:

Type: _____

Part No: _____

Serial no: _____

Reason for return:

Contamination of the instruments:

toxic no yes which substance: _____

corrosive no yes which substance: _____

microbiological no yes which substance: _____

explosive no yes which substance: _____

radioactive no yes which substance: _____

other substances no yes which substance: _____

Legally binding declaration:

We hereby certify that the returned parts have been cleaned carefully. To the best of our knowledge, they are free from any residues in dangerous quantities.

Company: _____

Street: _____ Zip code, City: _____

Contact person: _____

Phone: _____ Fax: _____

e-mail: _____

Date

Company stamp and signature

