

# ZERTIFIKAT

## über Produktkonformität (QAL1)

Zertifikatsnummer: 0000036943

**Messeinrichtung:** Dusthunter SB100 für Staub

**Hersteller:** SICK Engineering GmbH  
Bergener Ring 27  
01458 Ottendorf-Okrilla  
Deutschland

**Prüfinstitut:** TÜV Rheinland Energie und Umwelt GmbH

**Hiermit wird bescheinigt, dass das AMS geprüft wurde und die festgelegten Anforderungen der folgenden Normen erfüllt:**

**DIN EN 15267-1: 2009, DIN EN 15267-2: 2009, DIN EN 15267-3: 2008  
und DIN EN 14181: 2004**

Die Zertifizierung gilt für die in diesem Zertifikat aufgeführten Bedingungen  
(siehe auch folgende Seiten).



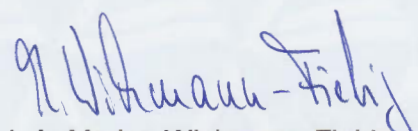
- DIN EN 15267-3 geprüft
- QAL1 zertifiziert
- TÜV geprüft
- Jährliche Überprüfung

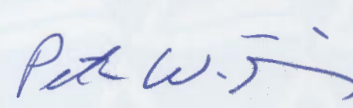
Eignungsbekanntgabe im  
Bundesanzeiger vom 20. Juli 2012

Gültigkeit des Zertifikates bis:  
19. Juli 2017

Umweltbundesamt  
Dessau, 20. August 2012

TÜV Rheinland Energie und Umwelt GmbH  
Köln, 17. August 2012

  
i. A. Marion Wichmann-Fiebig

  
ppa. Dr. Peter Wilbring

[www.umwelt-tuv.de](http://www.umwelt-tuv.de)  
teu@umwelt-tuv.de  
Tel. + 49 221 806-2756

TÜV Rheinland Energie und Umwelt GmbH  
Am Grauen Stein  
51105 Köln

Akkreditiert nach DIN EN ISO/IEC 17025:2005 und zertifiziert nach ISO 9001:2008

<b>Prüfbericht:</b>	936/21208609/A vom 24. Oktober 2008
<b>Erstmalige Zertifizierung:</b>	20. Juli 2012
<b>Gültigkeit des Zertifikats bis:</b>	19. Juli 2017
<b>Veröffentlichung:</b>	BAnz AT 20. Juli 2012 B11, Kapitel IV, Mitteilung 19

### **Genehmigte Anwendung**

Das geprüfte AMS ist geeignet zum Einsatz an genehmigungsbedürftigen Anlagen (13. BImSchV, 17. BImSchV, 30. BImSchV, TA Luft) sowie an Anlagen der 27. BImSchV. Die geprüften Messbereiche wurden ausgewählt, um einen möglichst weiten Anwendungsbereich für das AMS sicherzustellen.

Die Eignung des AMS für diese Anwendungen wurde auf Basis einer Laborprüfung und eines neunmonatigen Feldtests an einer Braunkohle Wirbelschichtfeuerung beurteilt.

Das AMS ist für den Umgebungstemperaturbereich von -20 °C bis +50 °C zugelassen.

Jeder potentielle Nutzer sollte in Abstimmung mit dem Hersteller sicherstellen, dass dieses AMS für die Anlage, an der es installiert werden soll, geeignet ist.

### **Basis der Zertifizierung**

Dieses Zertifikat basiert auf:

- Prüfbericht 936/21208609/A vom 24. Oktober 2008 der TÜV Rheinland Immissionsschutz und Energiesysteme GmbH
- Eignungsbekanntgabe durch das Umweltbundesamt als zuständige Stelle
- Überwachung des Produktes und des Herstellungsprozesses
- Veröffentlichung im Bundesanzeiger: BAnz AT 20. Juli 2012 B11, Kapitel IV, Mitteilung 19
- Veröffentlichung im Bundesanzeiger: BAnz 11. März 2009, Nr. 38, S. 899, Kapitel I, Nr. 1.3
- Veröffentlichung im Bundesanzeiger: BAnz 26. Januar 2011, Nr. 14, S. 294, Kapitel IV, Mitteilung 10 und 30

**Messeinrichtung:**

Dusthunter SB100

**Hersteller:**

SICK Engineering GmbH, Ottendorf-Okrilla

**Eignung:**

Für genehmigungsbedürftige Anlagen und Anlagen der 27. BImSchV

**Messbereiche bei der Eignungsprüfung:**

Zertifizierungsbereich (ZB):

Komponente	ZB	Einheit
Staub	0 - 100	SE

100 SE  $\hat{=}$  15 mg/m<sup>3</sup> Staub

zusätzliche Messbereiche (MB):

Komponente	MB	Einheit
Staub	0 - 15	SE
Staub	0 - 50	SE
Staub	0 - 200	SE

**Softwareversion:**

MCU: 1.0.40,  
Sende- und Empfangseinheit: 01.03.04,  
Bediensoftware: SOPAS ET: 02.18

**Einschränkung:**

Die Messeinrichtung kann nur eingesetzt werden, wenn eine Unterschreitung des Taupunktes ausgeschlossen werden kann.

**Hinweise:**

1. Das Wartungsintervall beträgt 3 Monate.
2. Die Staubkonzentration wird im feuchten Abgas unter Betriebsbedingungen gemessen.
3. Die Anforderungen bei der Eignungsprüfung nach DIN EN 15267-3 an den Korrelationskoeffizienten  $R^2$  der Kalibrierfunktion wurde nicht erfüllt.

**Prüfbericht:**

TÜV Rheinland Immissionsschutz und Energiesysteme GmbH, Köln  
Bericht-Nr.: 936/21208609/A vom 24. Oktober 2008

**10 Mitteilung zur Bekanntmachung des Umweltbundesamtes vom 19. Februar 2009 (BAnz. S. 899, Kapitel I Nummer 1.3)**

Die aktuellen Softwareversionen der Staubkonzentrationsmesseinrichtung DUSTHUNTER SB100 der Fa. SICK Engineering GmbH lauten:

MCU Firmware:	01.04.00
MCU Hardware:	1.8
Software Sensor (Messkopf):	01.03.10

Zur vollständigen Bedienung der Messeinrichtung ist die Softwareplattform SOPAS ET in einer bekannt gegebenen Version erforderlich.

Der Messabstand der Messeinrichtung von der Kanalwand kann auch 400 mm oder 800 mm eingestellt werden.

Stellungnahme der TÜV Rheinland Energie und Umwelt GmbH vom 5. Oktober 2010

**Auszug aus:**

**30 Mitteilung zu Bekanntmachungen des Umweltbundesamtes zu eignungsgeprüften Messeinrichtungen der Firma SICK Engineering GmbH und der SICK MAIHAK GmbH (Auszug)**

Lfd. Nr	Messeinrichtung/ Hersteller	Bekanntmachung	Mitteilung	Stellungnahme Prüfinstitut
...	...	...	...	...
2	DUSTHUNTER SB100/ Sick Engineering GmbH	zur Mitteilung 10 dieser Bekanntmachung	Die aktuelle Softwareversion der Plattform SOPAS ET zur Steuerung der Messeinrichtung lautet: SOPAS ET 2.32	TÜV Rheinland Energie und Umwelt GmbH vom 8. November 2010
...	...	...	...	...

**19 Mitteilung zu Bekanntmachungen des Umweltbundesamtes vom 19. Februar 2009 (BAnz. S. 899, Kapitel I Nummer 1.3) und vom 10. Januar 2011 (BAnz. S. 294, Kapitel IV 10. und 30. Mitteilung)**

Die Messeinrichtung DUSTHUNTER SB100 für Staub der Firma SICK Engineering GmbH sowie die Herstellung und das Qualitätsmanagementsystem dieser Messeinrichtung erfüllen die Anforderungen der DIN EN 15267.

Stellungnahme der TÜV Rheinland Energie und Umwelt GmbH vom 20. März 2012

### **Zertifiziertes Produkt**

Das Zertifikat gilt für automatische Messeinrichtungen, die mit der folgenden Beschreibung übereinstimmen:

Das Messsystem arbeitet nach dem Prinzip der Streulichtmessung (Rückwärtsstreuung). Eine Laserdiode strahlt die Staubpartikel im Gasstrom mit moduliertem Licht im sichtbaren Bereich an (Wellenlänge ca. 650 nm). Das von den Partikeln gestreute Licht wird von einem hochempfindlichen Detektor erfasst, elektrisch verstärkt und dem Messkanal eines Mikroprozessors als zentralen Teil der Mess-, Steuer- und Auswerteelektronik zugeführt. Das Messvolumen im Gaskanal wird durch die Überschneidung von Sendestrahl und Empfangsaperatur definiert.

Durch kontinuierliche Überwachung der Sendeleistung werden geringste Helligkeitsänderungen des ausgesandten Lichtstrahls erfasst und bei der Ermittlung des Messsignals berücksichtigt.

Das hier geprüfte Messsystem SICK DUSTHUNTER SB100 besteht aus den folgenden Gerätekomponten:

- Sende-/Empfangseinheit DHSB-T
- Verbindungskabel für Anschluss der Sende-/Empfangseinheit an die Steuereinheit (Längen 5 m, 10 m)
- Flansch mit Rohr
- Steuereinheit MCU zur Steuerung, Auswertung und Ausgabe der Daten der über RS485-Interface angeschlossenen Sende-/Empfangseinheit(en)
  - MCU-P mit integrierter Spülluftversorgung, für Kanalinnendruck -50 ... +2 mbar
  - MCU-N ohne Spülluftversorgung, dafür zusätzlich erforderlich:
- Option externe Spüllufteinheit, für Kanalinnendruck -50 ... +30 mbar

### **Kommunikation zwischen Sende-/Empfangseinheit und MCU**

Standardmäßig ist jeweils eine Sende-/Empfangseinheit über das Verbindungskabel mit einer Steuereinheit verbunden. Optional können auch mehrere Sende-/Empfangseinheiten an eine Steuereinheit MCU-N angeschlossen werden. In diesem Fall müssen die Sende-/ Empfangseinheiten separat mit Spülluft versorgt werden.

### **Sende-/Empfangseinheit**

Die Sende-/Empfangseinheit enthält die optischen und elektronischen Baugruppen zum Senden und Empfangen des Lichtstrahls sowie zur Signalverarbeitung und -auswertung. Datenübertragung zu und Spannungsversorgung (24 V DC) aus der Steuereinheit erfolgen über ein 7-poliges Kabel mit Steckverbinder. Für Servicezwecke ist eine RS485-Schnittstelle vorhanden. Über einen Spülluftstutzen wird saubere Luft zur Kühlung der Sonde und Reinhaltung der optischen Flächen zugeführt.

Die Sende-/Empfangseinheit wird mittels Flansch mit Rohr am Kanal angebaut.

### **Flansch mit Rohr**

Der Flansch mit Rohr dient zum Anbau der Sende-/Empfangseinheit an die Kanalwand. Er ist in unterschiedlichen Stahlsorten und gestuften Nennlängen (NL) verfügbar. Die Auswahl ist abhängig von der Wand- und Isolierstärke der Kanalwand und (→ Nennlänge) und vom Kanalmaterial.

### **Steuereinheit MCU**

Die Steuereinheit hat folgende Funktionen:

- Steuerung des Datenverkehrs und Verarbeitung der Daten der über RS485-Interface angeschlossenen Messeinheit(en)
- Signalausgabe über Analogausgang (Messwert) und Relaisausgänge (Gerätestatus)
- Signaleingabe über Analog- und Digitaleingänge
- Spannungsversorgung der angeschlossenen Messeinheiten mittels 24 V-Schaltnetzteil mit Weitbereichseingang
- Kommunikation mit übergeordneten Leitsystemen über optionale Module

Über eine USB-Schnittstelle können die Anlagen- und Geräteparameter mit Hilfe eines Laptops und eines benutzerfreundlichen Bedienprogrammes (SOPAS) sehr einfach und komfortabel eingestellt werden. Die eingestellten Parameter werden auch bei Stromausfall zuverlässig gespeichert. Die Steuereinheit ist standardmäßig in einem Stahlblechgehäuse untergebracht.

### **Ausführungen**

- Steuereinheit MCU-N ohne Spülluftversorgung
- Steuereinheit MCU-P mit integrierter Spülluftversorgung

Diese Ausführung besitzt zusätzlich ein Spülluftgebläse, Luftfilter und Spülluftstutzen zum Anschluss des Spülluftschlauches für die Sende-/Empfangseinheit.

### Allgemeine Anmerkungen

Dieses Zertifikat basiert auf dem geprüften Gerät. Der Hersteller ist dafür verantwortlich, dass die Produktion dauerhaft den Anforderungen der DIN EN 15267 entspricht. Der Hersteller ist verpflichtet, ein geprüftes Qualitätsmanagementsystem zur Steuerung der Herstellung des zertifizierten Produktes zu unterhalten. Sowohl das Produkt als auch die Qualitätsmanagementsysteme müssen einer regelmäßigen Überwachung unterzogen werden.

Falls festgestellt wird, dass das Produkt aus der aktuellen Produktion mit dem zertifizierten Produkt nicht mehr übereinstimmt, ist die TÜV Rheinland Energie und Umwelt GmbH unter der auf Seite 1 angegebenen Adresse zu informieren.

Das Zertifikatszeichen mit der produktspezifischen ID-Nummer, das an dem zertifizierten Produkt angebracht oder in Werbematerialien für das zertifizierte Produkt verwendet werden kann, ist auf Seite 1 dieses Zertifikates dargestellt.

Dieses Dokument sowie das Zertifikatszeichen bleiben Eigentum der TÜV Rheinland Energie und Umwelt GmbH. Mit dem Widerruf der Bekanntgabe verliert dieses Zertifikat seine Gültigkeit. Nach Ablauf der Gültigkeit des Zertifikats und auf Verlangen der TÜV Rheinland Energie und Umwelt GmbH muss dieses Dokument zurückgegeben und das Zertifikatszeichen darf nicht mehr verwendet werden.

Die aktuelle Version dieses Zertifikates und seine Gültigkeit kann auch unter der Internetadresse: **qal1.de** eingesehen werden.

Die Zertifizierung der Messeinrichtung Dusthunter SB100 basiert auf den im Folgenden dargestellten Dokumenten und der regelmäßigen fortlaufenden Überwachung des Qualitätsmanagementsystems des Herstellers:

### Erstprüfung

Basisbericht 936/21208609/A vom 24. Oktober 2008  
TÜV Rheinland Immissionsschutz und Energiesysteme GmbH, Köln

Veröffentlichung: BAnz. 11. März 2009, Nr. 38, S. 899, Kapitel I, Nr. 1.3  
UBA Bekanntmachung vom 19. Februar 2009

### Mitteilungen

Veröffentlichung: BAnz. 26. Januar 2011, Nr. 14, S. 294, Kapitel IV, Mitteilung 10 und 30  
UBA Bekanntmachung vom 10. Januar 2011 (Änderung Softwareversionen)

### Erstzertifizierung gemäß DIN EN 15267

Zertifikat Nr. 0000036943: 20. August 2012

Gültigkeit des Zertifikats: 19. Juli 2017

Stellungnahme der TÜV Rheinland Energie und Umwelt GmbH vom 20. März 2012

Veröffentlichung: BAnz AT 20. Juli 2012 B11, Kapitel IV, Mitteilung 19  
UBA Bekanntmachung vom 06. Juli 2012

**DIN EN ISO 14956 und DIN EN 15267-3 Berechnung für die QAL 1 nach DIN EN 14181**

**Hersteller-Angaben**

Hersteller	Sick Engineering GmbH
Bezeichnung Messgerät	DUSTHUNTER SB100
Seriennummer	07498579 / 07498578
Messprinzip	Streulicht Rückwärtsstreuung

**TÜV-Auftrag**

Prüf-Bericht	936/21208609/A
Datum	24.10.2008
Bearbeiter	Baum

**Messkomponente**

Zertifizierungsbereich	Staub
	15 mg/m <sup>3</sup>

**Berechnung der erweiterten Messunsicherheit**

**Prüfgröße**

		$\Delta X_{max, j}$	$u^2$
Wiederholstandardabweichung am Referenzpunkt *	$u_r = s_r$	0,11 mg/m <sup>3</sup>	0,012
Linearität / Lack-of-fit	$u_{lof}$	0,09 mg/m <sup>3</sup>	0,003
Nullpunktdrift aus Feldtest	$u_{d.z}$	-0,29 mg/m <sup>3</sup>	0,027
Referenzpunktdrift aus Feldtest	$u_{d.s}$	-0,28 mg/m <sup>3</sup>	0,027
Einfluss der Umgebungstemperatur am Referenzpunkt	$u_t$	0,00 mg/m <sup>3</sup>	0,000
Einfluss der Netzspannung	$u_v$	0,11 mg/m <sup>3</sup>	0,004
Einfluss des Probengasdruck	$u_p$	0,00 mg/m <sup>3</sup>	0,000
Unsicherheit des Referenzmaterials	$u_{rm}$	0,30 mg/m <sup>3</sup>	0,030

\* der größere der Werte: "Wiederholstandardabweichung am Referenzpunkt" oder "Standardabweichung aus Doppelbestimmungen"

kombinierte Standardunsicherheit ( $u_c$ )	$u_c = \sqrt{\sum (u_{max, j})^2}$	0,319
erweiterte Unsicherheit	$U = u_c * k = u_c * 1,96$	0,626
relative erweiterte Messunsicherheit	U in % vom Grenzwert 10 mg/m <sup>3</sup>	6,3
Anforderung	U in % vom Grenzwert 10 mg/m <sup>3</sup>	22,5