

ZERTIFIKAT

über Produktkonformität (QAL1)

Zertifikatsnummer: 0000036943_01

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).

Das vorliegende Zertifikat ersetzt das Zertifikat 0000036943 vom 20. August 2012



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

Eignungsbekanntgabe im
Bundesanzeiger vom 05. März 2013

Umweltbundesamt
Dessau, 22. März 2013

i. A. Dr. Marcel Langner

Gültigkeit des Zertifikates bis:
19. Juli 2017

TÜV Rheinland Energie und Umwelt GmbH
Köln, 21. März 2013

ppa. Dr. Peter Wilbring

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

Prüfbericht:	936/21219384/A vom 27. September 2012
Erstmalige Zertifizierung:	20. Juli 2012
Gültigkeit des Zertifikats bis:	19. Juli 2017
Veröffentlichung:	BAnz AT 05. März 2013 B10, Kapitel I, Nr. 1.6

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 zwölfmonatigen 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 936/21219384/A vom 27. September 2012 der TÜV Rheinland Energie und Umwelt GmbH
- Eignungsbekanntgabe durch das Umweltbundesamt als zuständige Stelle
- Überwachung des Produktes und des Herstellungsprozesses
- Veröffentlichung im Bundesanzeiger: BAnz AT 05. März 2013 B10, Kapitel I, Nr. 1.6

Messeinrichtung:

Dusthunter SB100 für Staub

Hersteller:

SICK Engineering GmbH, Ottendorf-Okrilla

Eignung:

Für genehmigungsbedürftige Anlagen sowie Anlagen der 27. BImSchV

Messbereiche in der Eignungsprüfung:

Komponente	Zertifizierungs- bereich	zusätzliche Messbereiche			Einheit
Staub	0 - 100	0 - 15	0 - 50	0 - 200	SE

100 SE $\hat{=}$ 15 mg/m³ Staub

Softwareversionen:

MCU Firmwareversion: 01.08.00

Sende- und Empfangseinheit: 01.03.10

Bediensoftware: SOPAS ET: 02.32

Einschränkungen:

Keine

Hinweise:

1. Das Wartungsintervall beträgt sechs Monate.
2. Die Staubkonzentration wird im feuchten Abgas unter Betriebsbedingungen gemessen.
3. Die Anforderung bei der Eignungsprüfung nach DIN EN 15267-3 an den Korrelationskoeffizienten R^2 der Kalibrierfunktion wurde nicht erfüllt.
4. Ergänzungsprüfung (Wartungsintervallverlängerung) zu den Bekanntmachungen des Umweltbundesamtes vom 19. Februar 2009 (BAnz. S. 899, Kapitel I Nummer 1.3) und vom 6. Juli 2012 (BAnz. AT 20.07.2012 B11, Kapitel IV Mitteilung 19).

Prüfbericht:

TÜV Rheinland Energie und Umwelt GmbH, Köln

Bericht-Nr.: 936/21219384/A vom 27. September 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 Empfangsapertur 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.

Varianten

Die spezielle Ausführung der Sende-/Empfangseinheit wird durch einen Typschlüssel gekennzeichnet:

Sende-/Empfangseinheit: _____ DHSP-TX

Verschmutzungsmessung: _____ ↑

- 0: ohne
- 1: mit

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 für Staub basiert auf den im folgenden dargestellten Dokumenten und der regelmäßigen fortlaufenden Überwachung des Qualitätsmanagementsystems des Herstellers:

Erstprüfung:

Prüfbericht: 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 Mitteilung 30
UBA Bekanntmachung vom 10. Januar 2011

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

Ergänzungsprüfung gemäß DIN EN 15267:

Zertifikat Nr. 0000036943_01: 22. März 2013

Gültigkeit des Zertifikats: 19. Juli 2017

Prüfbericht: 936/21219384/A vom 27. September 2012
TÜV Rheinland Energie und Umwelt GmbH, Köln

Veröffentlichung: BAnz AT 05. März 2013 B10, Kapitel I, Nr. 1.6
UBA Bekanntmachung vom 12. Februar 2013

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	936/21219384/A
Datum	27.09.2012
Bearbeiter	Baum

Messkomponente

Zertifizierungsbereich	Staub	15 mg/m ³
------------------------	-------	----------------------

Berechnung der erweiterten Messunsicherheit

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

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

kombinierte Standardunsicherheit (u_c)	$u_c = \sqrt{\sum (u_{max, j})^2}$	0,320
erweiterte Unsicherheit	$U = u_c * k = u_c * 1,96$	0,627
relative erweiterte Messunsicherheit	U in % vom Grenzwert 10 mg/m ³	6,3
Anforderung	U in % vom Grenzwert 10 mg/m ³	22,5