

ZERTIFIKAT

über Produktkonformität (QAL1)

Zertifikatsnummer: 0000036945

Messeinrichtung: Dusthunter SP100 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).



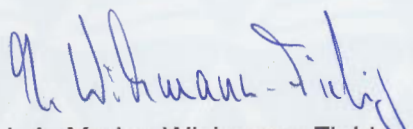
- DIN EN 15267-3 geprüft
- QAL1 zertifiziert
- TÜV geprüft
- Jährliche Überprüfung

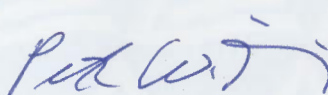
Eignungsbekanntgabe im
Bundesanzeiger vom 20. Juli 2012

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
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:	936/21208609/B vom 20. Oktober 2008
Erstmalige Zertifizierung:	20. Juli 2012
Gültigkeit des Zertifikats bis:	19. Juli 2017
Veröffentlichung:	BAnz AT 20. Juli 2012 B11, Kapitel IV, Mitteilung 18

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 sechsmonatigen Feldtests an einer kommunalen Siedlungsabfallverbrennungsanlage 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/B vom 20. 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. 11. März 2009, Nr. 38, S. 899, Kapitel I, Nr. 1.2
- Veröffentlichung im Bundesanzeiger: BAnz. 26. Januar 2011, Nr. 14, S. 294, Kapitel IV, Mitteilung 12 und 30
- Veröffentlichung im Bundesanzeiger: BAnz AT 20. Juli 2012 B11, Kapitel IV, Mitteilung 18

Messeinrichtung:

Dusthunter SP100

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 - 15	SE

15 SE $\hat{=}$ 18 mg/m³ Staub

zusätzliche Messbereiche (MB):

Komponente	MB	Einheit
Staub	0 - 5	SE
Staub	0 - 20	SE
Staub	0 - 50	SE
Staub	0 - 100	SE
Staub	0 - 200	SE

Softwareversionen:

MCU: 1.0.40,
Sensor: 1.3.04,
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/B vom 20. Oktober 2008

12 Mitteilung zur Bekanntmachung des Umweltbundesamtes vom 3. August 2009 (BAnz. S. 2929, Kapitel I Nummer 2.3)

Die aktuellen Softwareversionen der Staubkonzentrationsmesseinrichtung DUSTHUNTER SP100 der Fa. SICK Engineering GmbH lauten:

MCU Firmware:	01.04.00
MCU Hardware:	1.8
Software Sensor (Messkopf):	01.03.06

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

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
...
4	DUSTHUNTER SP100/ Sick Engineering GmbH	zur Mitteilung 12 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
...

18 Mitteilung zu Bekanntmachungen des Umweltbundesamtes vom 19. Februar 2009 (BAnz. S. 899, Kapitel I Nummer 1.2) und vom 10. Januar 2011 (BAnz. S. 294, Kapitel IV 12. und 30. Mitteilung)

Die Messeinrichtung DUSTHUNTER SP100 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 (Vorwärtsstreuung).

Die gemessene Streulichtintensität [SI] ist proportional zur Staubkonzentration [c]. Da die Streulichtintensität aber nicht nur von Anzahl und Größe der Partikel, sondern auch von deren optischen Eigenschaften abhängt, muss das Messsystem für eine exakte Messung der Staubkonzentration durch eine gravimetrische Vergleichsmessung kalibriert werden. Die dabei ermittelten Kalibrierkoeffizienten können direkt in das Messsystem in der Form

$$c = cc2 \cdot SI^2 + cc1 \cdot SI + cc0$$

eingegeben werden (Standardeinstellung ab Werk: cc2 = 0, cc1 = 1, cc0 = 0).

Das hier geprüfte Messsystem DUSTHUNTER SP100 besteht aus den folgenden Gerätekomponenten:

- Sende-/Empfangseinheit DHSP-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 (externe Spülluft 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 besteht aus zwei Hauptgruppen:

- Elektronikeinheit

Sie enthält die optischen und elektronischen Baugruppen zum Senden und Empfangen des Laserstrahls sowie zur Signalverarbeitung und -auswertung.

- Messsonde

Die Messsonde ist in unterschiedlichen Bauformen und Nennlängen sowie für verschiedene Gastemperaturbereiche ausgeführt und definiert die Gerätevariante.

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.

Die Messsonde gibt es in unterschiedlichen Bauformen, Nennlängen, Materialien und für verschiedene Gastemperaturbereiche. Sie definiert die Gerätevariante.

Hinweise


- Sende-/Empfangseinheiten mit Nennlängen größer 735 mm sind ausschließlich für den Einbau in dick- oder doppelwandige Kanäle vorgesehen
- Der Abstand zwischen Kanalinnenwand und Messöffnung darf max. 450 mm betragen

Varianten

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

Sende-/Empfangseinheit: DHSP-TXXX

Maximal zulässige Gastemperatur:	_____
- 2:	220 °C
- 4:	400 °C
Material:	_____
Nennlänge Messlanze:	_____



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 sehr einfach und komfortabel eingestellt werden. Die eingestellten Parameter werden auch bei Stromausfall zuverlässig gespeichert. Die Steuereinheit ist standardmäßig in einem Stahlblechgehäuse untergebracht.

Standard-Schnittstellen

Analogausgang:

3 Ausgänge 0/2/4 - 22 mA (galvanisch getrennt, aktiv) für Ausgabe von: Streulichtintensität, Staubkonzentration unkalibriert, Staubkonzentration kalibriert, Auflösung 12 Bit

Relaisausgänge:

5 Wechsler (120 V, AC, 1A, 30 V DC 2A) für Ausgabe der Statussignale: • Betrieb/Störung • Wartung • Funktionskontrolle • Wartungsbedarf • Grenzwert

Analogeingänge:

2 Eingänge 0 ... 20 mA (Standard; ohne galvanische Trennung) oder 0 ... 5/10 V, Auflösung 10 Bit

Digitaleingänge:

4 Eingänge zum Anschluss potenzialfreier Kontakte z.B. für Anschluss eines Wartungsschalters oder Auslösung eines Kontrollzyklus

Kommunikation:

- USB 1.1 und RS232 (an Klemmen) für Messwertabfrage, Parametrierung und Softwareupdate
- RS485 für Sensoranschluss

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 zur Sende-/Empfangseinheit. Der Spülluftschlauch ist separater Bestandteil des Messsystems.

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 SP100 basiert auf den im Folgenden dargestellten Dokumenten und der regelmäßigen fortlaufenden Überwachung des Qualitätsmanagementsystems des Herstellers:

Erstprüfung

Basisbericht 936/21208609/B vom 20. Oktober 2008
TÜV Rheinland Immissionsschutz und Energiesysteme GmbH, Köln

Veröffentlichung: BAnz. 11. März 2009, Nr. 38, S. 899, Kapitel I, Nr. 1.2
UBA Bekanntmachung vom 19. Februar 2009

Mitteilungen

Veröffentlichung: BAnz. 26. Januar 2011, Nr. 14, S. 294, Kapitel IV, Mitteilung 12 und 30
UBA Bekanntmachung vom 10. Januar 2011 (Änderung Softwareversionen)

Erstzertifizierung gemäß DIN EN 15267

Zertifikat Nr. 0000036945: 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 18
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	DH SP100
Seriennummer	7478637 / 7478638
Messprinzip	Streulicht (vorwärts)

TÜV-Auftrag

Prüf-Bericht	936 / 21208609/B
Datum	20.10.2008
Bearbeiter	Kerpa

Messkomponente

Zertifizierungsbereich	Staub
	15 mg/m ³

Berechnung der erweiterten Messunsicherheit

Prüfgröße		$\Delta X_{max, j}$	u^2
Standardabweichung aus Doppelbestimmungen *	$u_D = s_D$	0,09 mg/m ³	0,008
Linearität / Lack-of-fit	u_{lof}	0,21 mg/m ³	0,015
Nullpunktdrift aus Feldtest	$u_{d.z}$	0,03 mg/m ³	0,000
Referenzpunktdrift aus Feldtest	$u_{d.s}$	0,18 mg/m ³	0,011
Einfluss der Umgebungstemperatur am Referenzpunkt	u_t	-0,11 mg/m ³	0,004
Einfluss der Netzspannung	u_v	0,09 mg/m ³	0,003
Einfluss des Probengasdruck	u_b	0,00 mg/m ³	0,000
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)	$u_c = \sqrt{\sum (u_{max, j})^2}$	0,264
erweiterte Unsicherheit	$U = u_c * k = u_c * 1,96$	0,518
relative erweiterte Messunsicherheit	U in % vom Grenzwert 10 mg/m ³	5,2
Anforderung	U in % vom Grenzwert 10 mg/m ³	22,5