

Inhalt

| | |
|---|---|
| Beschreibung der Ausgangslage | 1 |
| Fragestellung | 2 |
| Antwort, Fall 1: Gerätekombination als Dienstleistung | 2 |
| Antwort, Fall 2: Gerätekombination als funktionale Einheit | 3 |
| Fall 2a: Risikobeurteilung der Kombination stellt neue Zündquelle fest | 3 |
| Fall 2b: Risikobeurteilung der Kombination stellt keine neue Zündquelle fest | 4 |

Impressum

Herausgeber: ZVEI - Zentralverband
Elektrotechnik- und Elektronikindustrie e.V.
Abteilung Innovationspolitik
AK Ex-Schutz – ad hoc AG „Ex-Baugruppen“
Ansprechpartner: Haimo Huhle
Lyoner Straße 9
60528 Frankfurt
Telefon: +49 69 6302-393
E-Mail: haimo.huhle@zvei.org
www.zvei.org

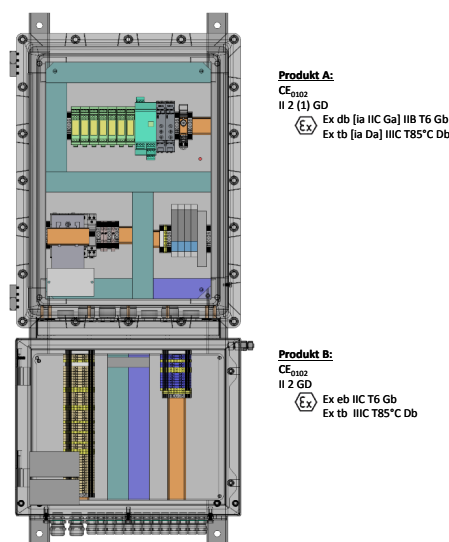
Mai 2021

Trotz größtmöglicher Sorgfalt
keine Haftung für den Inhalt.

BESCHREIBUNG DER AUSGANGSLAGE

In bestimmten Fällen produziert ein Hersteller kombinierte Geräte, siehe § 44 Kombinierte Geräte des ATEX-Leitfadens 3. Auflage, die aus zwei oder mehreren zertifizierten Geräten bestehen. Diese sind mechanisch und elektrisch miteinander verbunden, bilden daher eine funktionale Einheit und werden entsprechend in Verkehr gebracht.

Die folgende Abbildung verdeutlicht eine solche Kombination.



Der Umfang dieser Betrachtung schränkt sich auf elektrische Betriebsmittel der Kategorien 1 und 2 ein. Denn für elektrische Betriebsmittel der Kategorie 3 sieht die ATEX-Richtlinie die Einbeziehung einer Benannten Stelle¹ nicht vor.

¹ Kategorie 3 Zertifikate werden von Prüfstellen nicht in ihrer Funktion als Benannte Stelle ausgestellt.

FRAGESTELLUNG:

Wie ist eine solche Kombination auf dem Europäischen Markt konform zur ATEX-Richtlinie (2014/34/EU) zu platzieren?

ANTWORT:

Die folgenden Fälle beschreiben, auf welche Weise eine Bewertung der Kombination zweier Produkte durchgeführt werden kann.

Fall 1 – Gerätekombination als Dienstleistung

Produkt A und B sind bzw. werden separat in Verkehr gebracht und der Zusammenbau beider Produkte wird als Dienstleistung angeboten, welche z.B. über eine „Installationsbescheinigung“ dem Kunden gegenüber erklärt wird.

Der Dienstleister führt eine Risikobeurteilung für den Zusammenbau der Produkte A und B durch.

Wenn die Risikobeurteilung ergibt, dass durch den Zusammenbau keine neuen Zündquellen entstehen, dann ist diese Lösung ohne erneute Konformitätsbewertung zulässig.

Eckpunkte sind:

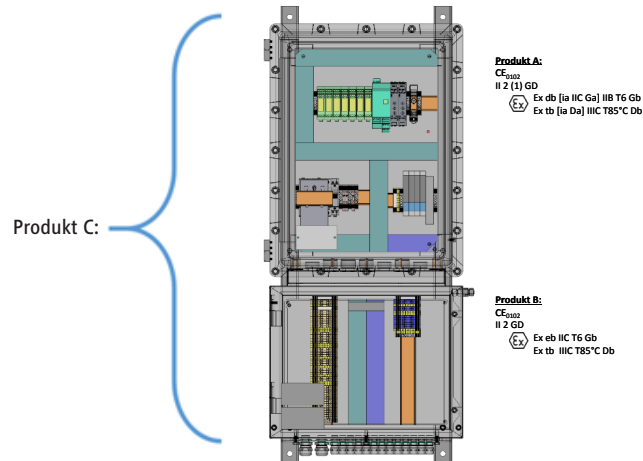
- Fachgerechter Zusammenbau auf Basis der vorhandenen Betriebsanleitungen
- Installationsbescheinigung, z.B. auf Basis der EN 60079-14
- Keine EU-Konformitätserklärung für die Kombination
- Keine neue CE-Kennzeichnung
- Vorhandene Typenschilder bleiben erhalten
- Keine neuen Typenschilder werden angebracht
- Vorhandene Betriebsanleitungen werden mitgeliefert
- Keine EU-Baumusterprüfung
- Keine Fertigungsüberwachung (QAN)

In diesem Fall erfolgt der Zusammenbau im Auftrag des Betreibers.

Der Dienstleister übernimmt dabei keine Pflichten als Hersteller eines Gerätes im Sinne der Richtlinie 2014/34/EU. Es empfiehlt sich, die Pflichten des Dienstleisters vertraglich zu regeln.

Fall 2 – Gerätekombination als funktionale Einheit

Produkt A und B werden zu Produkt C kombiniert. Die so entstandene Kombination wird als neues Produkt C gekennzeichnet und in Verkehr gebracht.



Der Hersteller führt die Risikobeurteilung durch und ermittelt, ob durch die Kombination eine zusätzliche Zündquelle entsteht.

Fall 2a. Risikobeurteilung der Kombination stellt neue Zündquelle fest

Die Feststellung einer durch die Kombination entstandenen Zündquelle bringt das Produkt C in den Geltungsbereich der ATEX-Richtlinie, d.h. ein vollständiges Konformitätsbewertungsverfahren für elektrische Betriebsmittel der Kategorie 1 oder 2 muss für Kategorie 1 und 2 unter Beteiligung einer Benannten Stelle durchgeführt werden.

Eckpunkte sind:

- Zündquellenbewertung
- Konformitätsbewertungsverfahren nach den Verfahren der Anhänge der Richtlinie 2014/34/EU
- EU-Konformitätserklärung für Produkt C mit Bezug zu allen anwendbaren EU-Richtlinien
- Vorhandene Typenschilder der Produkte A und B bleiben erhalten
- Neues Typenschild für Produkt C mit
 - CE-Kennzeichnung mit 4-stelliger Nummer der in der Fertigungsüberwachung involvierten Benannten Stelle
 - Spezifische Kennzeichnung entsprechend der ATEX-Richtlinie
 - Ex-Kennzeichnung aus der EU-Baumusterprüfung
- Betriebsanleitung für Produkt C

Fall 2b. Risikobeurteilung der Kombination stellt keine neue Zündquelle fest

Wenn keine zusätzliche Zündquelle bei der Kombination entstanden ist, kann der Hersteller das Produkt C ohne Hinzuziehung einer Benannten Stelle in Verkehr bringen.

Eckpunkte sind:

- Zündquellenbewertung und Inkludierung in die technischen Unterlagen
- EU-Konformitätserklärung für Produkt C:
 - Bezug zu allen auf Produkt C anwendbaren EU-Richtlinien ohne Wiederholung der Angaben aus den EU-Konformitätserklärungen der Produkte A und B
 - Verweis auf die EU-Konformitätserklärungen der Produkte A und B
- Vorhandene Typenschilder der Produkte A und B bleiben erhalten
- Neues Typenschild für Produkt C mit
 - CE-Kennzeichnung ohne 4-stellige Nummer
 - ATEX-Richtlinien Kennzeichnung, zusätzlich zu für den sicheren Betrieb notwendiger Kennzeichnung, z.B. Gas-, Staub-, Temperaturklasse, Umgebungstemperaturbereich
- Betriebsanleitung für Produkt C
- **Kein** Konformitätsbewertungsverfahren, z.B. Modul B EU-Baumusterprüfung
- **Keine** Fertigungsüberwachung durch Benannte Stelle (QAN)