

Information zu der Konformitätsbewertung

durch das im Anhang IX der Richtlinie 2006/42/EG („Maschinenrichtlinie“) beschriebene EG-Baumusterprüfverfahren

Die Physikalisch-Technische Bundesanstalt (PTB) ist als Benannte Stelle befähigt, Konformitätsbewertungen durch das im Anhang IX der Richtlinie 2006/42/EG („Maschinenrichtlinie“) beschriebene EG-Baumusterprüfverfahren für „tragbare Befestigungsgeräte und andere Schussgeräte“ durchzuführen. Unter dem Begriff „tragbare Befestigungsgeräte und andere Schussgeräte“ sind sogenannte Bolzensetzgeräte und Viehschussgeräte bzw. Viehbetäuber zusammengefasst, die durch Kartuschenmunition mit Treibladung betrieben werden.

Für die Bearbeitung des Auftrages sind folgende Unterlagen und Prüfgegenstände einzureichen.

Auftrag:

Der Hersteller oder sein Bevollmächtigter innerhalb der Europäischen Gemeinschaft reicht einen Auftrag für eine EG-Baumusterprüfung ein. Der Auftrag muss Folgendes enthalten:

- Name und Anschrift des Herstellers und gegebenenfalls seines Bevollmächtigten,
- eine schriftliche Erklärung, dass derselbe Antrag bei keiner anderen benannten Stelle eingereicht worden ist,
- die Allgemeinen Zertifizierungsbedingungen (AZB) der Physikalisch-Technischen Bundesanstalt.

Alle Unterlagen des Auftrages müssen vom Antragsteller unterschrieben und als Originaldokument eingereicht werden.

Technische Unterlagen:

Der Hersteller muss an den Bau- und Zubehörteilen der Maschine oder an der vollständigen Maschine die Prüfungen und Versuche durchführen, die notwendig sind, um festzustellen, ob die Maschine aufgrund ihrer Konzeption oder Bauart sicher zusammengebaut und in Betrieb genommen werden kann. Die diesbezüglichen Berichte und Ergebnisse werden zu den technischen Unterlagen genommen.

Die technischen Unterlagen können in deutscher oder in englischer Sprache eingereicht werden und umfassen folgende Dokumente und Angaben:

- eine allgemeine Beschreibung der Maschine,
- eine Übersichtszeichnung der Maschine sowie Beschreibungen und Erläuterungen, die zum Verständnis der Funktionsweise der Maschine erforderlich sind,
- vollständige Detailzeichnungen, eventuell mit Berechnungen, Versuchsergebnissen, Bescheinigungen usw., die für die Überprüfung der Übereinstimmung der Maschine mit den grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsschutzanforderungen erforderlich sind,
- die Unterlagen über die Risikobeurteilung nach EN ISO 12100:2010, aus denen hervorgeht, welches Verfahren angewandt wurde. Dies schließt ein:
 - eine Liste der grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsschutzanforderungen, die für die Maschine gelten,
 - eine Beschreibung der zur Abwendung ermittelter Gefährdungen oder zur Risikominderung ergriffenen Schutzmaßnahmen und gegebenenfalls eine Angabe der von der Maschine ausgehenden Restrisiken,
- die angewandten Normen und sonstigen technischen Spezifikationen unter Angabe der von diesen Normen erfassten grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsschutzanforderungen,
- alle technischen Berichte mit den Ergebnissen der Prüfungen, die vom Hersteller selbst oder von einer Stelle nach Wahl des Herstellers oder seines Bevollmächtigten durchgeführt wurden,
- ein Exemplar der Betriebsanleitung der Maschine in der oder den Amtssprachen der Gemeinschaft des Mitgliedstaats, in dem die Maschine in Verkehr gebracht wird; die beiliegende Betriebsanleitung muss eine „Originalbetriebsanleitung“ oder eine „Übersetzung der Originalbetriebsanleitung“ in die deutsche oder die englische Sprache sein; im letzteren Fall ist der Übersetzung die Originalbetriebsanleitung beizufügen,
- gegebenenfalls die Einbauerklärung für unvollständige Maschinen und die Montageanleitung für solche unvollständigen Maschinen,
- gegebenenfalls eine Kopie der EG-Konformitätserklärung für in die Maschine eingebaute andere Maschinen oder Produkte,
- eine Kopie der EG-Konformitätserklärung.

Bei einer Serienfertigung ist eine Aufstellung der vom Hersteller intern getroffenen Maßnahmen zur Gewährleistung der Übereinstimmung aller gefertigten Maschinen mit den Bestimmungen dieser Richtlinie beizufügen.

Zusätzlicher Prüfbericht:

- Prüfbericht über die Prüfung und Bewertung der Luftschallemission gemäß der Richtlinie 2006/42/EG und der harmonisierten Norm EN 15895. Die Prüfung muss durch ein hierfür zertifiziertes Institut durchgeführt werden.

Prüfmuster:

Die im Folgenden aufgeführte Anzahl der einzureichenden Prüfmuster bezieht sich auf Maschinen, die nur eine konstruktive Variante haben. Sollen unterschiedliche Varianten (z. B. verschiedene Kolben) ebenfalls konformitätsbewertet werden, bitten wir um vorherige Rücksprache.

Für die Prüfungen benötigen wir:

- Drei (3) Baumuster entsprechend den technischen Zeichnungen des Herstellers inkl. aller benötigten Zubehörteile und kompletter Kennzeichnung gemäß Anhang I Nr. 1.7.3 der Richtlinie 2006/42/EG.
- Bei **Bolzensetzgeräten** zusätzlich ein (1) speziell angefertigtes Baumuster, entsprechend den technischen Zeichnungen des Antragstellers, inklusive aller benötigten Zubehörteile und kompletter Kennzeichnung gemäß Anhang I Nr. 1.7.3 der Richtlinie 2006/42/EG, mit dem kleinstmöglichen Spiel zwischen Kolben und Kolbenführung gemäß den technischen Zeichnungen. Wenn aus Fertigungsgründen erforderlich, kann der Kolbendurchmesser des speziellen Kolbens über seinen normalen vorgegebenen Toleranzbereich hinaus vergrößert werden.
- Zum Nachweis der Sicherheit bei Überdruck muss eine der folgenden Methoden gewählt und müssen die erforderlichen Maßnahmen ergriffen werden (p_{\max} ist dabei der mittlere höchstzulässige Gasdruck):
 - Lieferung von mindestens zehn Beschuss/Prüfkartuschen mit mindestens $1,3 \cdot p_{\max}$ oder
 - Lieferung von mindestens zehn Kartuschen der stärksten Ladung, die technisch im Werkzeug verwendet werden können, in Verbindung mit einer geeigneten Verminderung des Mindest-Brennraumvolumens, um $1,3 \cdot p_{\max}$ zu erhalten.

Bei **Bolzensetzgeräten** ist dazu ein Kolben für das oben genannte speziell angefertigte Baumuster mit dem kleinstmöglichen Spiel zwischen Kolben und Kolbenführung gemäß den technischen Zeichnungen zu verwenden. Wenn aus Fertigungsgründen erforderlich, kann der Kolbendurchmesser des speziellen Kolbens über seinen normalen vorgegebenen Toleranzbereich hinaus vergrößert werden.

- Bei **Bolzensetzgeräten** ist zum Nachweis der korrekten Kammerung bzw. der spezifischen Bauteile bei Magazinwerkzeugen eine der folgenden Methoden zu wählen und sind die erforderlichen Maßnahmen zu ergreifen:
 - Lieferung von mindestens zehn Prüfkartuschen mit mindestens $1,15 \cdot p_{\max}$ oder
 - Lieferung von mindestens zehn Kartuschen der stärksten Ladung, die technisch im Werkzeug verwendet werden können, in Verbindung mit einer geeigneten Verminderung des Mindest-Brennraumvolumens durch einen speziellen Kolben, um $1,15 \cdot p_{\max}$ zu erhalten.

Dabei ist ein Kolben für das oben genannte speziell angefertigte Baumuster mit dem kleinstmöglichen Spiel zwischen Kolben und Kolbenführung gemäß den technischen Zeichnungen zu verwenden. Wenn aus Fertigungsgründen erforderlich, kann der Kolbendurchmesser des speziellen Kolbens über seinen normalen vorgegebenen Toleranzbereich hinaus vergrößert werden.

- Bei **Bolzensetzgeräten** Lieferung der schwersten Befestigungselemente bzw. Markierköpfe und -buchstaben
- Zugelassene Kartuschenmunition in den benötigten Ladungsstärken und Stückzahlen.

Bei den Prüfungen kann es vorkommen, dass Prüfmuster irreparablen Schaden nehmen. Dies bedeutet nicht automatisch, dass eine Prüfung nicht bestanden ist. Hierdurch kann jedoch das Einreichen weiterer Prüfmuster notwendig werden.

Bitte schicken Sie alle Unterlagen und Prüfgegenstände an die folgende Adresse:

Physikalisch-Technische Bundesanstalt
Arbeitsgruppe 1.33
Bundesallee 100
38116 Braunschweig

Sollten Sie weitere Fragen haben, stehen wir Ihnen gerne zur Verfügung, z. B. unter

schussapparate@ptb.de