

**Beiblatt zu Prüfprotokoll
für explosionsgeschützte Elektromotore
EN 60079-19 2015-10-01
(zu Prüfprotokoll aus Norm auszugsweise)**

1.1. Zündschutzart

(EN60079-19 2015-10-01 aus 3.17 - 3.22)

Zündungsart „i“

Zündschutzart, die auf der Begrenzung der elektrischen Energie innerhalb der Betriebsmittel und deren Verbindungsleitungen beruht, die einer potenziell explosionsgefährlichen Gasatmosphäre ausgesetzt sind auf einem Niveau unterhalb dem, bei dem eine Zündung durch die Folge von Funken oder Erhitzung verursacht werden kann.

Zündungsart „p“

Technik des Schutzes gegen das Eindringen einer äußeren Atmosphäre in ein Gehäuse durch Aufrechterhalten eines Schutzgases im Inneren mit einem Druck oberhalb dem der äußeren Atmosphäre.

Zündungsart „e“

Zündschutzart, angewendet für elektrische Betriebsmittel, wo zusätzliche Maßnahmen angewendet werden, um erhöhte Sicherheit gegen die Möglichkeit von Übertemperatur und des Auftretens von Lichtbögen und Funken bei bestimmungsgemäßem Betrieb oder festgelegtem anormalem Betrieb zu geben.

Zündungsart „n“

Zündschutzart, die so auf das elektrische Gerät angewendet wird, dass die umgebende explosionsgefährliche Gasatmosphäre bei bestimmungsgemäßem Betrieb und bei bestimmten festgelegten regelmäßig erwarteten Vorkommnissen nicht entzündet werden kann.

Zündungsart „tD“ oder Gruppe III „t“

Zündschutzart für explosionsfähige Staubatmosphären, bei der das elektrische Gerät mit einem Gehäuse zum Schutz gegen Eindringen von Staub und einem Mittel zur Begrenzung der Oberflächentemperaturen ausgestattet wird.

Zündungsart „pD“

Technik des Einbringens eines Schutzgases in ein Gehäuse mit dem Zweck, die Bildung einer explosionsgefährlichen Staubatmosphäre innerhalb des Gehäuses durch Aufrechterhaltung eines Überdruckes gegen die umgebende Atmosphäre zu verhindern.

1.2. Für die Reparatur und/oder Aktualisierung notwendiger Daten

(EN60079-19 2015-10-01 aus 4.4.1.5.1)

- technische Spezifikationen;
- Zeichnungen;
- Explosionsschutzart(en);
- Betriebsbedingungen (wie Umgebung, Speisung [Umrichter], Schmierstoffe, Betriebsweise usw.);
- Anweisung zur Montage und Demontage;
- Zertifizierungsdokumentation mit Zertifizierungsbeschränkungen (spezifische Einsatzbedingungen), sofern festgelegt;
- Kennzeichnung (einschließlich Ex-Kennzeichnung);
- empfohlene Methode für den Einbau/Betrieb/die Instandhaltung/Reparatur/Überholung des Geräts;
- Ersatzteillisten;
- Zusammenfassung der Vorgeschichte des reparierten Produkts einschließlich der nach EN60079-19 2015-10-01 / 4.3.2. zusammengetragenen Informationen.

Die Informationen können Änderungen unterworfen sein.

1.3. Bericht für den Betreiber

(EN60079-19 2015-10-01 aus 4.4.1.5.2)

- Einzelheiten über die festgestellten Mängel;
- Sämtliche Einzelheiten der Reparatur und Überholung;
- Liste der ersetzten oder regenerierten Teile;
- Ergebnisse aller Kontrollen und Prüfungen (ausreichend detailliert, um falls erforderlich eine Hilfe für zukünftige Instandsetzer zu sein);
- Einen Vergleich der Ergebnisse für die Merkmale, die benutzt wurden, um die Übereinstimmung zu bestimmen;
- Kopie des Vertrags oder der Bestellung des Betreibers;
- Angebrachte Kennzeichnung.

Die Arbeitsberichte von Reparaturen/Überholungen sind für **eine Zeitdauer** aufzubewahren, wie sie mit dem Betreiber vereinbart ist. Gespeicherte Informationen müssen so verwaltet werden, dass eine genaue Rekonstruktion sichergestellt ist.

- Eine Feststellung, dass die Reparatur übereinstimmt mit den Anweisungen des Herstellers oder den anwendbaren Anforderungen der Ex-Norm für die bestimmte Zündschutzart, nach der das Gerät ursprünglich gefertigt wurde;
- Eine Feststellung, dass der Instandsetzer nur einen ungenügenden Nachweis der vollen Übereinstimmung mit den Zertifizierungsdokumenten hat;
- Eine Feststellung, dass irgendwelche speziellen Einsatzbedingungen bei der Reparatur oder der Überholung nicht angegeben oder berücksichtigt worden sind.

1.4. Signatur

Dieses unterzeichnete Prüfprotokoll beinhaltet eine dem derzeitigen Stand der Technik auf Grundlage der ÖVE/ÖNORM EN60079-19 erfolgte Tätigkeit. Diese Tätigkeit an dem explosionsgeschützten Gerät führte eine befähigte unterwiesene Person durch.

Stand: 19.10.2023