

---

# Informationsveranstaltung der BAuA „Optische Strahlung am Schweißarbeitsplatz“ 06.Juni 2018

## „PSA beim Schweißen“

Dipl.-Ing. (FH) Dirk Wenzel STFI e.V.,

- **Kriterien zur Auswahl von Schweißer-PSA**
- **Welche Prüfverfahren kommen zum Einsatz**
- **Normungsaktivitäten zur Schweißerschutz-PSA**
- **Neue PSA-Verordnung. Was ändert sich!**

# Kriterien zur Auswahl von Schweißer-PSA



SÄCHSISCHES  
TEXTIL  
FORSCHUNGS  
INSTITUT e.V.

## EN ISO 11611:2015 Schutzkleidung für (das) Schweißen und verwandte Verfahren

### Anwendungsbereich:

Schutz der Arbeiter beim Schweißen und verwandten Prozessen mit vergleichbaren Risiken. Die Schutzkleidung ist dazu vorgesehen, den Träger gegen Schweißspritzer (**kleine Spritzer geschmolzenen Metalls**), **kurzzeitigen Kontakt mit Flammen** sowie **Strahlungswärme** aus dem Lichtbogen zu schützen. Sie bietet unter üblichen Schweißbedingungen in begrenztem Maße elektrische Isolation gegenüber unter Gleichspannung **bis ungefähr 100 V** stehenden elektrischen Leitern.

Auch Kleidungsstücke zum Schutz bestimmter Körperbereiche wie z.B. Hauben, Schürzen, Überziehhärmel und Gamaschen sind eingeschlossen. Die Kleidung darf keine elektrisch leitende Verbindung zwischen Innen- und Außenseite aufweisen.

Für Kleidungsstücke aus Leder gelten teilweise abweichende Bestimmungen.

# Kriterien zur Auswahl von Schweißer-PSA

## EN ISO 11611:2015 - Schweißerschutzkleidung Auswahlhilfe im normativen Anhang A :

Tabelle A.1 — Auswahlkriterien für Schweißerschutzkleidung (Referenzpunkte)

Art der Schweißerschutzkleidung	Auswahlkriterien	
	bezogen auf das Verfahren	bezogen auf die Umgebungsbedingungen
Klasse 1	manuelle Schweißtechniken mit geringer Bildung von Schweißspritzern und Metalltropfen, z. B.: — Gasschmelzschweißen — WIG-Schweißen — MIG-Schweißen — Mikroplasma-schweißen — Hartlöten — Punktschweißen — MMA-Schweißen (Lichtbogen-Handschiweißen) mit einer rutil-umhüllten Elektrode	Betrieb von Maschinen, z. B.: — Sauerstoffschneidmaschinen — Plasmaschneidmaschinen — Widerstands-Schweißmaschinen — Maschinen für thermisches Sprühschweißen — Tischschweißen
Klasse 2	manuelle Schweißtechniken mit erheblicher Bildung von Schweißspritzern und Metalltropfen, z. B.: — MMA-Schweißen (mit basisch umhüllter Elektrode oder mit Cellulose umhüllter Elektrode) — MAG-Schweißen (mit CO <sub>2</sub> oder Mischgas) — MIG-Schweißen (mit Starkstrom) — selbstschützendes Fülldraht-Lichtbogenschweißen — Plasmaschneiden — Fugenhobeln — Sauerstoffschneiden — thermisches Sprühschweißen	Betrieb von Maschinen, z. B.: — enge Räume — Überkopfschweißen oder -schneiden oder Arbeit in vergleichbaren Zwangshaltungen



ISO 11611:2015  
Klasse 2 A1

# Welche Prüfverfahren kommen zum Einsatz



SÄCHSISCHES  
TEXTIL  
FORSCHUNGS  
INSTITUT e.V.

## EN ISO 11611:2015 - Schweißerschutzkleidung Nationaler Anhang NA (informativ) :

DIN EN ISO 3376, *Leder — Physikalische und mechanische Prüfungen — Bestimmung der Zugfestigkeit und der prozentualen Dehnung*

DIN EN ISO 3377-1, *Leder — Physikalische und mechanische Prüfungen — Bestimmung der Weiterreißfestigkeit — Teil 1: Einkantenriss*

DIN EN ISO 4048, *Leder — Chemische Prüfungen — Bestimmung der in Dichlormethan löslichen Substanzen und des freien Fettsäuregehalts*

DIN EN ISO 5077, *Textilien — Bestimmung der Maßänderung beim Waschen und Trocknen*

DIN EN ISO 6942, *Schutzkleidung — Schutz gegen Hitze und Feuer — Prüfverfahren: Beurteilung von Materialien und Materialkombinationen, die einer Hitze-Strahlungsquelle ausgesetzt sind*

DIN EN ISO 9150, *Schutzkleidung — Bestimmung der Schutzwirkung von Materialien bei Wärmeeinwirkung beim Schweißen und verwandten Prozessen*

DIN EN ISO 13688, *Schutzkleidung — Allgemeine Anforderungen*

DIN EN ISO 13934-1, *Textilien — Zugeigenschaften von textilen Flächengebilden — Teil 1: Bestimmung der Höchstzugkraft und Höchstzugkraft-Dehnung mit dem Streifen-Zugversuch*

DIN EN ISO 13935-2, *Textilien — Zugversuche an Nähten in textilen Flächengebilden und Konfektionstextilien — Teil 2: Bestimmung der Höchstzugkraft von Nähten mit dem Grab-Zugversuch*

DIN EN ISO 13937-2, *Textilien — Weiterreißigenschaften von textilen Flächengebilden — Teil 2: Bestimmung der Weiterreißkraft mit dem Schenkel-Weiterreißversuch (einfacher Weiterreißversuch)*

DIN EN ISO 13938-1, *Textilien — Bersteigenschaften von textilen Flächengebilden — Teil 1: Hydraulisches Verfahren zur Bestimmung von Berstdruck und Berstwölbung*

DIN EN ISO 13938-2, *Textilien — Bersteigenschaften von textilen Flächengebilden — Teil 2: Pneumatisches Verfahren zur Bestimmung von Berstdruck und Berstwölbung*

DIN EN ISO 15025, *Schutzkleidung — Schutz gegen Hitze und Flammen — Prüfverfahren für die begrenzte Flammene Ausbildung*

# Welche Prüfverfahren kommen zum Einsatz

## EN ISO 11611:2015 - Schweißerschutzkleidung

*Ausgewählte Prüfparameter und Anforderungen im Überblick:*

Prüfparameter	EN ISO 11611:2008	EN ISO 11611:2015
Zugfestigkeit	≥ 400 N	
Weiterreißfestigkeit	≥ 20 N	≥ 15 N (Klasse 1) ≥ 20 N (Klasse 2)
Berstfestigkeit	≥ 200 kPa	≥ 200 kPa (7,3 cm <sup>2</sup> ) ≥ 100 kPa (50 cm <sup>2</sup> )
Nahtfestigkeit	225 N	
Maßänderung	≤ 3 % (Gewebe) o. 5 % (Gewirke)	
Flammenausbreitung	keine Flammenbildung an Ober- o. Seitenkanten kein brennendes o. schmelzendes Abtropfen keine Lochbildung Nachglimmzeit ≤ 2s Nachbrennzeit ≤ 2s	
Auftreffen von Schweißspritzern	≥ 15 Tropfen (Klasse 1) ≥ 25 Tropfen (Klasse 2)	
Wärmedurchgang (Strahlung)	RHTI 24 ≥ 7,0 (Klasse 1) RHTI 24 ≥ 16,0 (Klasse 2)	
Durchgangswiderstand	> 10 <sup>5</sup> Ω	

# Welche Prüfverfahren kommen zum Einsatz

## EN ISO 11611:2015 - Schweißerschutzkleidung

Höchstzugkraft (EN ISO 13934-1) und Weiterreißfestigkeit (EN ISO 13937-2):

Anforderungen an das Material:

- ✗ **Höchstzugkraft  $\geq 400$  N**
- ✗ **Weiterreißfestigkeit** **Klasse 1:  $\geq 15$  N**  
**Klasse 2:  $\geq 20$  N**

Die Höchstzugkraft liefert einen Anhaltspunkt über die Festigkeit des Materials im Gebrauch – besonders für häufig beanspruchte Bereiche wie z.B. Knie- oder Ellenbogenbereich.

Die Weiterreißfestigkeit liefert einen Anhaltspunkt über die Festigkeit des Materials im Gebrauch **an bereits eingerissenen Stellen** der Kleidung – je geringer die Festigkeit desto schneller vergrößern sich kleine Risse.



# Welche Prüfverfahren kommen zum Einsatz

## EN ISO 11611:2015 - Schweißerschutzkleidung

*Einwirkung kleiner Spritzer geschmolzenen Metalls gemäß ISO 9150:*

Anforderungen an das Material:

- ✗ **mindestens 15 Tropfen – Klasse 1**  
*bis zum Temperaturanstieg auf 40 K*
- ✗ **bei  $\geq 25$  Tropfen – Klasse 2**

✗ **kein Entzünden**

Der Prüfablauf simuliert jeweils auf die gleiche Stelle der Kleidung fallende Schweißperlen (0,5 g), die sofort abrollen.

Das Ergebnis ermöglicht Vergleiche verschiedener Materialien bei kurzzeitigem Kontakt mit kleinen Metallspritzern.



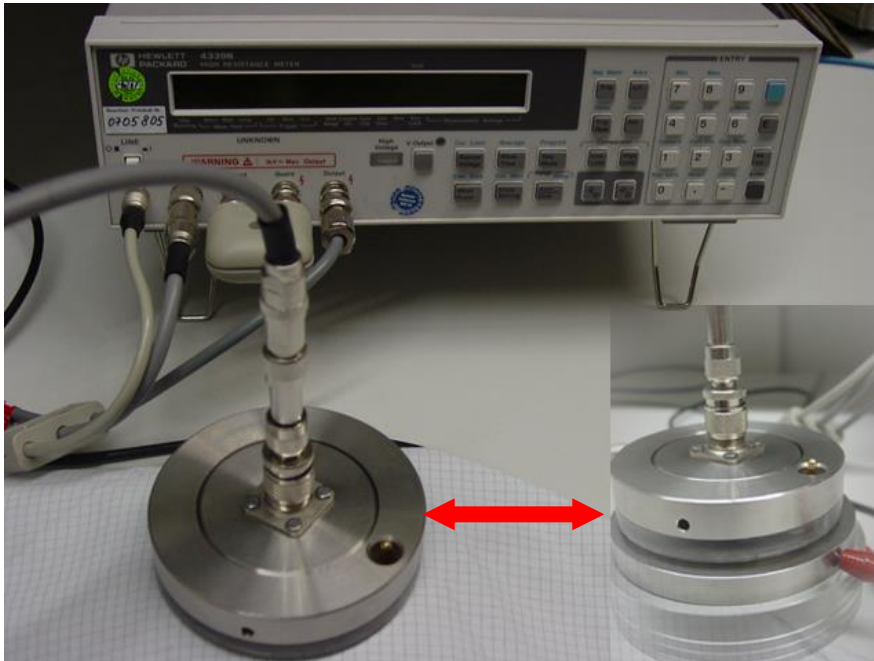


# Welche Prüfverfahren kommen zum Einsatz

## EN ISO 11611:2015 - Schweißerschutzkleidung

*Bestimmung des Durchgangswiderstandes gemäß DIN EN 1149-2:*

Bei einem ausreichend hohen **Durchgangswiderstand** ist in begrenztem Maße elektrische Isolation gegenüber unter Spannung (bis 100 V) stehenden elektrischen Leitern gegeben.



Prüfbedingungen:

Temperatur:  $(23 \pm 1) ^\circ\text{C}$

Luftfeuchtigkeit:  $(85 \pm 5) \%$

Anforderung an den  
**Durchgangswiderstand:**

$$R_V > 10^5 \Omega$$

# Welche Prüfverfahren kommen zum Einsatz



SÄCHSISCHES  
TEXTIL  
FORSCHUNGS  
INSTITUT e.V.

## **EN ISO 11611:2015 - Schweißerschutzkleidung**

### *Designanforderungen:*

- ✗ alle Taschen müssen abgedeckt sein, damit keine Metallspritzer in Tasche fallen
- ✗ Taschenpatten müssen 2 cm breiter als Öffnungsbreite sein, damit sie nicht in Taschen gesteckt werden können
- ✗ Verschlüsse dürfen keine Falten bilden, wo Metallspritzer liegen bleiben können
- ✗ Weitenverstellung an den Ärmelbündchen (z.B. Verschlüsse, Falten) an Unterseite des Ärmels
- ✗ Hosen ohne Falten und Umschläge, verschließbare Seitenschlitze mit verdeckten Verschlüssen
- ✗ Eingriffswinkel für Hosentaschen max. 10°
- ✗ Zollstocktasche hinter der Beinseitennaht mit Öffnungsbreite max. 7,5 cm
- ✗ Tascheneingriff bei Overalls muss gerade sein
- ✗ Jackenkragen muss bis oben verschließbar sein
- ✗ keine durchgehenden Metallteile (z.B. Druckknöpfe), damit keine Wärmebrücken entstehen
- ✗ eine Überlappung von Jacke und Hose, wenn sich die Prüfperson mit erhobenen Armen nach vorn beugt, bis die Fingerspitzen den Boden berühren

**Europäische PSA Richtlinie**



**Arbeitsschutzverordnung zu künstlicher optischer  
Strahlung - OStrV**



**Technische Regeln Optische Strahlung Inkohärente  
optische Strahlung TROS IOS**



**Gültige Grenzwerte für UV-A, -B, -C Bereich**

- **Ermittlung der Transmission durch die Probe**
- **Integralbildung über die Messzeit sowie den Wellenlängenbereich (180nm – 400 nm) unter Einbeziehung einer spektralen Wichtungsfunktion  $S(\lambda)$  zur Ermittlung der Energiedichten**

$$H_{eff} = \int_0^t \int_{180 \text{ nm}}^{400 \text{ nm}} E_{\lambda}(\lambda, t) \cdot S(\lambda) d\lambda dt \left[ \frac{J}{m^2} \right]$$

$$H_{UVA} = \int_0^t \int_{315 \text{ nm}}^{400 \text{ nm}} E_{\lambda}(\lambda, t) d\lambda dt \left[ \frac{J}{m^2} \right]$$

- **Vergleich mit den gefährlichsten Spektrum im Arbeitsumfeld (Schweißvorgang)**
- **Vergleich der Proben mit den Grenzwerten**

# Normungsaktivitäten zur Schweißerschutz-PSA

---



SÄCHSISCHES  
TEXTIL  
FORSCHUNGS  
INSTITUT e.V.

NA 075-05-02-01 AK "PSA für Schweißer und deren Schutzwirkung gegenüber UV-Strahlung"

- Erarbeitung eines Normenvorschlages für eine die DIN EN ISO 11611erweiternde Prüfnorm
- Einbringung des Normenvorschlages als new work item proposal in die zuständige ISO Arbeitsgruppe
- Bildung einer internationalen Arbeitsgruppe
- Durchführung eines internationalen Rundtests unter 5 mitwirkenden Textilinstituten
- Definition von einheitlichen Prüf- und Geräteparametern sowie Übermittlung von Probenmaterial zur Durchführung der Untersuchungen

# Normungsaktivitäten zur Schweißerschutz-PSA



SÄCHSISCHES  
TEXTIL  
FORSCHUNGS  
INSTITUT e.V.

## Geräteparameter des STFI zur Durchführung des Rundversuches:

### General Information

#### Measurement device specifications

Manufacturer:	PerkinElmer		
model:	Lambda 900		
type:	2 beam model		
year of manufacture:	1999		
installation year of the radiation source:	Tungsten Halogen lamp:	2018	Deuterium lamp: 2017
last external manufacturer calibration/service:	30.01.2018		

#### Integrating sphere

diameter:	150 mm
type of inner coating:	spectralon
year of manufacture:	2003

#### Measurement specifications:

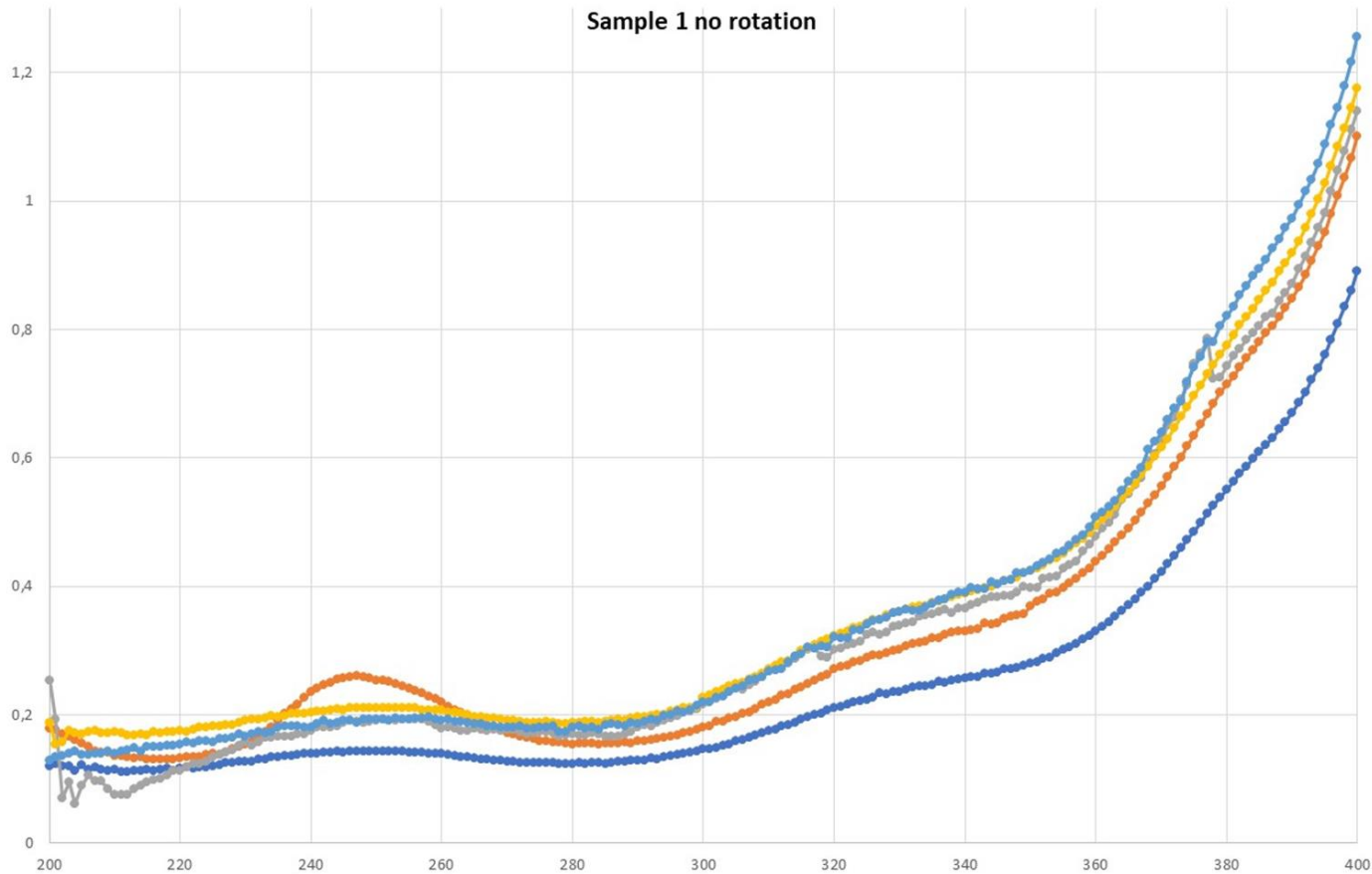
UV/Vis scan-rate:	215 nm/min
date of measuring:	16.02.2018
conditioning (20°C, 65 % r.H.) time - samples	1 week

# Normungsaktivitäten zur Schweißerschutz-PSA



SÄCHSISCHES  
TEXTIL  
FORSCHUNGS  
INSTITUT e.V.

Ergebnis des Rundversuches für Probe 1:



# Neue PSA-Verordnung. Was ändert sich!

## Persönliche Schutzausrüstung (PSA) – Allgemeines Arbeitsschutzrecht

### PSA-Produktrichtlinie 89/686/EWG

Regelt die Bedingungen für die **Bereitstellung** und **grundlegende Sicherheitsanforderungen** an jede PSA.

### 8. Verordnung zum Produktsicherheitsgesetz über das Bereitstellen von PSA (8. ProdSV)

- Anwendungsbereiche
- Anforderungen
- Voraussetzungen für Bereitstellen
- CE-Kennzeichnung
- EG-Baumusterprüfung
- Kontrolle der PSA

31.01.2016  
Amtsblatt der EU

### PSA-Verordnung 2016/425

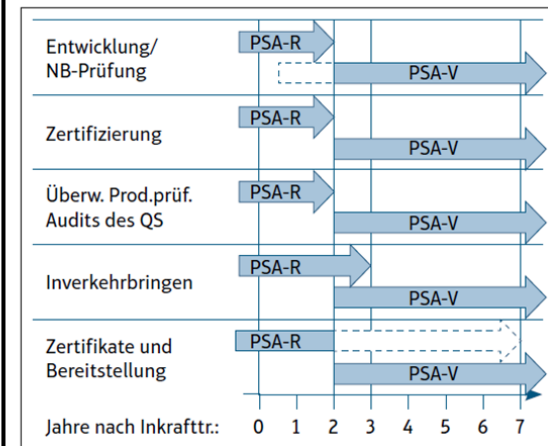


Abb. 3: Zeitlicher Ablauf des Übergangs von der PSA-Richtlinie 89/686/EWG (PSA-R) zur neuen PSA-Verordnung (PSA-V)

Ab 21.04.2019 Inverkehrbringung  
nur noch nach PSA-VO



# Neue PSA-Verordnung. Was ändert sich!

## Persönliche Schutzausrüstung (PSA) – Kategorien

	Risikokategorie I (Modul A)	Risikokategorie II (Modul B + C*)	Risikokategorie III (Module B + C2/D)
	geringfügige Risiken (z.B. Regenschutz)	mittlere Risiken (nicht in Kat.I oder III genannt)	hohe Risiken mit sehr schweren Folgen für Leben / Gesundheit (z.B. Chemikalienschutz, PSAgS)
Technische Unterlagen	Ja	Ja	Ja
Konformitäts- bescheinigung	Ja	Ja	Ja
Zertifizierung durch externe Stelle	<b>Nein</b>	Ja	Ja
EU-Qualitäts- sicherungssystem	Nein	Nein	<b>Ja</b>

\* Der Modul C (Konformität auf Basis einer internen Fertigungskontrolle) erfolgt auf eigene Verantwortung des Herstellers!



# Neue PSA-Verordnung. Was ändert sich!

## Persönliche Schutzausrüstung (PSA) - Zulassungsvoraussetzungen

EU-Baumusterprüfung nach **Modul B** der PSA-VO EU 2016/425 für Produkte der Risikokategorien II und III.

Die Zertifizierungsstelle untersucht und prüft den technische Entwurf der PSA und bescheinigt, dass er die Anforderungen dieser Verordnung erfüllt.

**EU-Baumuster-  
prüfbescheinigung  
(Zertifikat)**

Gemäß **Anhang V**  
**6.1** Befristung auf 5  
Jahre

## Was wird geprüft...

- Erfüllung **grundlegender Gesundheitsschutz- und Sicherheitsanforderungen**

*(optimaler Schutzgrad, Schutzklassen entsprechend Risikograd, höchstzulässige Behinderung des Nutzers, keine Quelle von Risiken oder Störungen, Bequemlichkeit und Effizienz...)*

- Erfüllung der **speziellen Anforderungen** an eingesetzte Materialien, Design, Kennzeichnung *(Brennverhalten, Farbechtheiten, Farbort und Leuchtdichte, Abweisungsindex, Penetration, Funktion des Verschlusssystems, ...)*




- **Technische Unterlagen** des Herstellers

*(Beschreibung der PSA, Beurteilen der Risiken, Prüfberichte, berücksichtigte Normen, Entwurf von Etikett und Herstellerinformation, ...)*

# Neue PSA-Verordnung. Was ändert sich!

## PSA – EU-Baumusterprüfung / Technische Unterlagen

Die **technischen Unterlagen** des **Herstellers** sind ein fester Bestandteil der Zertifizierung und sind vom Hersteller **10 Jahre** ab Inverkehrbringung der PSA **aufzubewahren** (Artikel 8 (3)). Sie und müssen u.a. enthalten (s.a. Anhang III):




- eine vollständige Beschreibung der PSA und ihrer bestimmungsgemäßen Verwendung (Entwurfs- und Fertigungszeichnungen, Stücklisten, Erläuterungen zur Funktionsweise der PSA, ...)
- eine **Beurteilung der Risiken**, vor dem/denen die PSA **schützen** soll 
- Liste der anwendbaren grundlegenden Gesundheitsschutz- und Sicherheitsanforderungen (Anhang II)
- **Bezug** zu den angewendeten **harmonisierten Normen** (mit Ausgabedatum wie im Zertifikat) 
- Berichte über die durchgeführten Prüfungen zur Überprüfung der Konformität der PSA
- Beschreibung der **Mittel zur Sicherstellung der Konformität** mit der Spezifikation in der Produktion 
- Exemplar der **Informationen des Herstellers** (Anhang II 1.4)

Gemäß **Anhang V 4. a**  
durch Z-Stelle nicht  
geprüft

# Neue PSA-Verordnung. Was ändert sich!

## PSA – EU-Baumusterprüfung / Herstellerinformation

Die **Informationen des Herstellers** wendet sich an den Nutzer und ist in einer Sprache gemäß der Entscheidung des betreffenden Mitgliedstaats beizufügen. Sie ist ein entscheidender Bestandteil der PSA und muss u.a. zweckdienliche Angaben zu folgenden Punkten enthalten (s.a. Anhang II 1.4):




- **Name** und vollständige postalische **Anschrift** des Herstellers
- die **Leistung(en)** der PSA (Schutzklassen, Leistungsstufen, Verwendungsgrenzen)  
*neben der bestimmungsgemäßen Verwendung auch die normalerweise vorhersehbare Verwendung beachten*
- die Bedeutung der **Kennzeichnungen** (Piktogramme, Ideogramme, ...)
- das **Risiko** vor dem die PSA schützen soll 
- **Verfallzeit/Lebensdauer** oder Angaben zur Bestimmung des anzunehmenden Verfalls (MM/JJJJ)   
*unter Berücksichtigung des Qualitätsniveaus und der tatsächlichen Lagerung, Nutzung, Reinigung, Überprüfung und Wartung*
- Anleitungen für **Lagerung, Nutzung, Reinigung, Wartung, Überprüfung** und Desinfizierung
- erforderliches Zubehör (falls zutreffend)
- **Bezug** auf die **PSA-VO** und die angewendeten **Normen** (mit Ausgabedatum), Name, Anschrift und Kennnummer der Zertifizierungsstelle, **Internetadresse** zur Einsicht der Konformitätsbescheinigung  
*Bem.: Angaben können entfallen, wenn Konformitätsbescheinigung der PSA beiliegt* 

Gemäß **Anhang II**  
Vorbemerkung **5**

# Neue PSA-Verordnung. Was ändert sich!

## PSA – EU-Baumusterprüfung / Produktkennzeichnung

Die Anforderungen zur **Kennzeichnung** der PSA (auf dem **Etikett**) werden durch die neue PSA-VO ebenfalls erweitert:

- CE - Zeichen
- Der Hersteller muss Namen (eingetragener Handelsnamen oder Marke) und eine vollständige **postalische Kontaktadresse** an der PSA selbst anbringen (Ausnahme: wenn dies nicht möglich ist)   
*Bem.: Die Kontaktangaben sind in einer Sprache zu machen, die von den Endnutzern und den Marktüberwachungs-behörden leicht verstanden werden kann. (Kap. III, Art. 8, (6)).*
- Gemäß Erwägungsgrund (13) wird die Angabe einer **Internetadresse** empfohlen ([www.firma.de](http://www.firma.de)) 
- Die PSA muss eine Typen-, Chargen- oder **Seriennummer** oder ein anderes Kennzeichen zu ihrer Identifikation tragen (Eindeutigkeit & Rückverfolgbarkeit der Kette "Prod. - Z - Konf.-E.")  
*Bem.: bisher nur in EN ISO 13688 gefordert*
- **Herstellungsdatum** (MM/JJJJ) unauslöschlich und eindeutig  
*Bem.: das Fabriksymbol (ISO 7000-2497) ist sinnvoll aber keine Pflicht :*  09/2017
- Unabhängig davon gelten die bekannten Forderungen der harmonisierten Norm **EN ISO 13688** „Schutzkleidung - Allgemeine Anforderungen“ und der angewendeten Produktnormen

# Neue PSA-Verordnung. Was ändert sich!

## PSA – EU-Baumusterprüfung / Produktkennzeichnung Pflege

Die **Kennzeichnung zur Pflege von PSA** ist kein guter Wille des Herstellers oder ein besonderer Service gegenüber dem Anwender.

**Die Pflegekennzeichnung für Schutzkleidung ist eine Pflicht!**

- Basis EU-Verordnung 2016/425 für PSA
- Konkrete Forderungen EN ISO 13688 - Allgemeine Anforderungen an Schutzkleidung
- Erarbeitung von Kennzeichen - GINETEX (Groupement International d'Etiquetage pour l'Entretien des Textiles)
- Normierte Symbole - EN ISO 3758:2013 (Haushalt) oder EN ISO 30023:2012 (industrielle Pflege)

**Zur Beachtung:**

Eine für den Chemikalienschutz ggf. erforderliche Nachimprägnierung ist Bestandteil einer korrekten Pflegeanleitung und muss daher exakt beschrieben werden...!

# Neue PSA-Verordnung. Was ändert sich!

## PSA – Überprüfung der EU-Baumusterprüfung



NEU

Gemäß Anhang V (Modul B) 6.1 zweiter Absatz sind Zertifikate auf 5 Jahre befristet.

- Die **Z-Stelle** hält sich über alle Änderungen des allgemein anerkannten Stands der Technik auf dem Laufenden. In den folgenden Fällen informiert die Z-Stelle den Hersteller (Anhang V 7.1):
  - Änderung des **Standes der Technik** (angewendete harmonisierte Normen, Schutzklauselverfahren Kapitel VI, ...) machen weitere Untersuchungen nötig um die Entsprechung mit den Forderungen im Anhang II zu überprüfen
- In den folgenden Fällen muss der **Hersteller** bei der notifizierten Stelle die Überprüfung des Zertifikats beantragen (Anhang V 7.4):
  - **Änderungen am Baumuster** oder den technischen Unterlagen, die eine Übereinstimmung der PSA mit den grundlegenden Gesundheits- und Sicherheitsanforderungen (Anhang II) oder den Gültigkeitsbedingungen im Zertifikat beeinträchtigen könnten
  - Änderung des **Standes der Technik** (angewendete harmonisierte Normen, Schutzklauselverfahren Kapitel VI, ...)
  - frühestens 12 Monate und spätestens 6 Monate vor Ablauf der Gültigkeit des Zertifikats

# Neue PSA-Verordnung. Was ändert sich!

## PSA – Überprüfung der EU-Baumusterprüfung - Vereinfachtes Überprüfungsverfahren

- Der **Hersteller** bestätigt rechtsverbindlich gegenüber der Z-Stelle, dass:
  - **KEINE** Änderungen am Baumuster oder den technischen Unterlagen erfolgten, die eine Übereinstimmung der PSA mit den grundlegenden Gesundheits- und Sicherheitsanforderungen (Anhang II) oder den Gültigkeitsbedingungen im Zertifikat beeinträchtigen könnten
  - **KEINE** Änderung des Standes der Technik (angewendete harmonisierte Normen, Schutzklauselverfahren Kapitel VI, ...) erfolgten
- Die **Z-Stelle** führt das beantragte vereinfachte Verfahren mit folgenden Angaben durch:
  - Namen und Adresse des Herstellers sowie betreffende Zertifikatsnummer
  - Bestätigung nicht erfolgter **Produktänderungen** (alle Werkstoffe, Bestandteile oder Baugruppen)
  - Bestätigung nicht erfolgter Änderung der angewandten **Normen**
  - Bestätigung nicht erfolgter Änderung des **Standes der Technik**
  - für Produkte Kat.III Ergebnisse der überwachten Produktprüfungen (**Modul C2**) oder der Qualitätssicherung bezogen auf den Produktionsprozess (**Modul D**)



Die Z-Stelle bestätigt auf Basis der Bestätigungen des Hersteller (Treu und Glauben) die Identität und erneuert ohne Prüfungen und zu verhältnismäßigen Kosten das Zertifikat auf weitere 5 Jahre.

Dies wird jedoch frühestens ab **2023** relevant...(Z-PSA-VO -> Z-PSA-VO)



# Neue PSA-Verordnung. Was ändert sich!

## PSA – EU-Baumusterprüfung nach neuer VO

NEU

### *Wirksamkeit und Bedeutung Artikel 47 \*...*

- ab **21. April 2019** muss jede in Verkehr gebrachte PSA konform mit den Anforderungen der PSA-Verordnung (EU) 2016/425 sein
- dem Hersteller wird grundsätzlich die Möglichkeit eingeräumt, seine EU-Konformitätserklärung (gemäß Artikel 15 der neuen PSA-VO) auf Basis eines noch gültigen Zertifikats nach PSA-Richtlinie abzugeben

*Anmerkung: Die nach PSA-VO geforderten „leichten Änderungen“ in der Herstellerinformation werden als „geringfügig“ und ohne Beeinträchtigung für das Sicherheitsniveau des Produktes beschrieben. Es wäre es „unverhältnismäßig“, deswegen eine Neuzertifizierung zu fordern.*

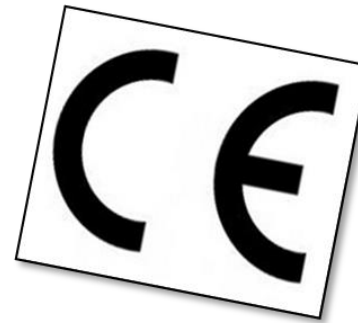
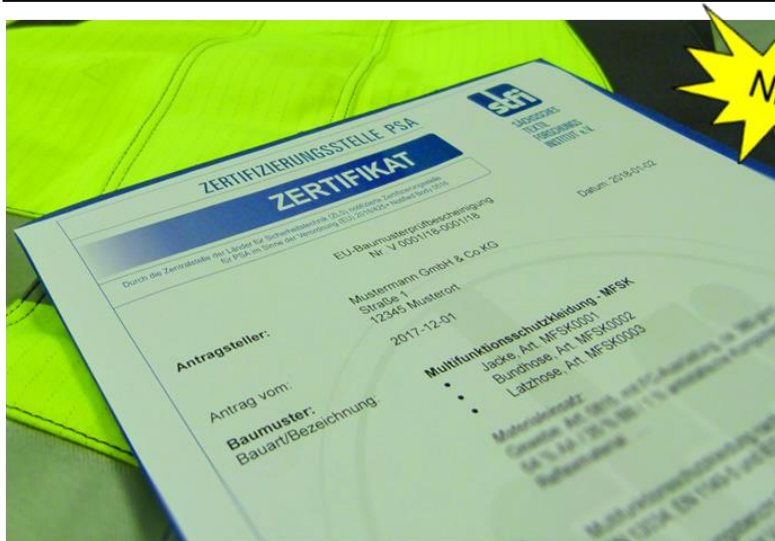
Art. 47 (2)  
max. 21.04.2023

### *Ausnahmen...*

- eine grundlegende Gesundheitsschutz- und Sicherheitsanforderung (Anhang II) erfordert einen höheren Schutzlevel im Vergleich zur Richtlinie
- das Design des Produktes wurde verändert
- einer der angewendeten harmonisierten Standards wurde verändert

# Neue PSA-Verordnung. Was ändert sich!

## PSA – EU-Baumusterprüfung nach neuer VO



- die EU-Baumusterprüfbescheinigung enthält bei Produkten der Risikokategorie III eine Erklärung, der zufolge die Bescheinigung nur in Verbindung mit einer Produktüberwachung (Modul C2 / Modul C) verwendet werden darf (*Anhang V, 6.2 k*)
- die PSA-VO führt im Artikel 41 die Formulierung "formale Nichtkonformität" ein, womit ein fehlendes CE-Zeichen, fehlende Stelle zur Überwachung, falsche Konformitätserklärung,... oder sonstige Verletzung der Herstellerpflichten (*Artikel 8*) umschrieben werden

# Danke für Ihre Aufmerksamkeit!



SÄCHSISCHES  
TEXTIL  
FORSCHUNGS  
INSTITUT e.V.



## Sächsisches Textilforschungsinstitut e.V.

Annaberger Straße 240  
09125 Chemnitz

Telefon: +49 371 5274-0  
Telefax: +49 371 5274-153

Geschäftsführung:  
Dipl.-Ing.-Ök. Andreas Berthel /  
Dr.-Ing. Yves-Simon Gloy

E-Mail: [stfi@stfi.de](mailto:stfi@stfi.de)  
Internet: [www.stfi.de](http://www.stfi.de)