

DS/SBC 225

September 2010

Indholdsfortegnelse, DS/SBC 225, revideret marts 2010

- 1. Forudsætning for certificering**
 - 2. Ansøgning om certifikat**
 - 3. Certifikat**
 - 4. Kontrol**
 - 4.1 Typekontrol**
 - 4.2 Løbende kontrol**
 - 4.2.1 Intern produktionskontrol**
 - 4.2.2 Ekstern kontrol**
 - 4.2.3 Anden kontrol**
 - 4.3 Kontrol ved ændring af produktionsbetingelserne**
 - 5. Mærkningens udførelse, udseende og placering**
 - 6. Afgifter**
- Bilag 1: Krav til udformning af GENOPLADNINGSMANUAL**
Bilag 2: Årskontrol af håndildslukkere i henhold til EN 3

Håndildslukkere

Særlige Bestemmelser for Certificering (SBC) af overensstemmelse med DS/EN 3, del 7-10

- Del 7: Karakteristika, ydeevnekrav og prøvningsmetoder.
- Del 8: Yderligere krav til EN 3-7 vedr. konstruktion, modstandsevne over for tryk og mekaniske prøvninger af ildslukkere med et maksimalt tryk på 30 bar eller derunder.
- Del 9: Yderligere krav til EN 3-7 for CO₂-ildslukkeres modstandsdygtighed over for tryk.
- Del 10: Bestemmelser for vurdering af overensstemmelse af håndildslukkere ifølge EN 3-7.

1 Forudsætning for certificering

Udstedelse af certifikat til at eftervise overensstemmelse med ovennævnte standard samt licens til at DS-mærke forudsætter, at ansøgeren forpligter sig til:

- At overholde "Almindelige Bestemmelser for Produktcertificering" (herefter: ABP),
- At overholde nærværende særlige bestemmelser,
- At produktet opfylder kravene i DS/EN 3, del 7-10 og Arbejdstilsynets gældende bekendtgørelse omhandlende transportabelt trykbærende udstyr.

2 Ansøgning om certifikat

Ansøgningen foretages som angivet i ABP, pkt. 2.

I ansøgningen skal angives, hvilke typer håndildslukkere, der ønskes opnået certifikat for. Følgende dokumentation fremsendes i 3 eksemplarer til det af DS Certificering A/S anviste akkrediterede institut:

- Kopi af komplet typeafprøvningsattest i henhold til EN 3 indeholdende alle prøvningsresultater udstedt af en anerkendt instans.
- EU-overensstemmelsesattest for trykbeholdertypen (CE-mærkningen af trykbeholderen).
- Slukkernes dansksprogede mærkning og instruktion.
- Dansksproget genopladningsmanual udformet som anført i DS/SBC 225, bilag 1.
- Tegning af slukkermodellen med tilhørende reservedelslister.
- Navn og adresse på mindst 1 DS-certificeret fyldestation, som har ansøgerens tilladelse til at genoplade slukkermodellen. Fyldestationen skal have genopladningsmanualen og være i besiddelse af de nødvendige originale reservedele og det aktuelle slukningsmiddel.
- Navn og adresse på en virksomhed, hvor det akkrediterede institut efterfølgende årligt kan udtage slukkere til årskontrol.
- 1 eksemplar af den aktuelle slukkermodel i den udførelse og med den mærkning, som ønskes markedsført i Danmark.

Al ovenstående dokumentation fremsendes, sammen med den udfyldte ansøgningsblanket der kan rekvireres hos DS Certificering A/S, til det anviste akkrediterede institut.

3 Certifikat

Certifikatet kan udstedes, når typekontrollen viser, at de i ovenfor nævnte standarder samt de i denne SBC stillede krav samt genopladningsmanual er godkendt.

Et certifikat kan kun omfatte produkter af ét fabrikat.

4 Kontrol

Kontrollen omfatter:

Typekontrol, jf. ABP, pkt. 3.1, udført på foranledning af ansøgeren eller DS Certificering A/S.

Løbende kontrol, jf. ABP, pkt. 4., herunder:

Intern kontrol, jf. ABP, pkt. 4.2

Ekstern kontrol, jf. ABP, pkt. 4.3

Anden kontrol, jf. ABP, pkt. 4.3.2.

Kontrol ved ændring af produktionsbetingelser, jf. ABP, pkt. 5.2, udføres på foranledning af DS Certificering A/S.

Typekontrol, ekstern kontrol og evt. anden kontrol skal udføres af et akkrediteret institut, hvormed DS Certificering A/S har indgået aftale om inspektion og prøvning. Pågældende institut skal være akkrediteret til at kunne gennemføre typeprøvning jævnfør DS/EN 3 del 7-10, samt ekstern kontrol jævnfør bilag 2 til denne SBC. DS Certificering A/S oplyser på anmodning, hvilke institutter der er indgået aftale med. DS Certificering A/S kan på opfordring fra certifikatansøgere og certifikathavere indgå yderligere aftaler med institutter der fortrinsvis er akkrediteret til inspektion og prøvning. Akkrediteringsmyndigheden skal have tilsluttet sig EA's Multilateral Agreement. (European Accreditation of Certification Bodies, Inspection Bodies and Laboratories).

4.1 Typekontrol

Inden certifikat udstedes lader DS Certificering A/S, ved et akkrediteret institut, gennemføre en verifikation af om samtlige krav til DS-mærkning af håndildslukkere er opfyldt. Til dette udtages 1 stk. færdig håndildslukker af hver type.

Denne kontrol består af følgende:

- Gennemgang af dokumentation vedr. typeprøvning.
- Gennemgang af mærkning inkl. dansksproget brugsmærkning.
- Gennemgang af dansksproget servicemanual.

4.2 Løbende kontrol

Løbende kontrol foretages efter ABP og de relevante afsnit i DS/EN 3-10.

4.2.1 Intern produktionskontrol

Kontrollens omfang og prøvningernes hyppighed samt protokolføring skal være som angivet:

- I standardernes afsnit om prøvning og kontrol i henhold til DS/EN 3 del 7 og del 10.
- I ABP, pkt. 4.2.

Protokollen skal være tilgængelig for kontrol.

4.2.2 Ekstern kontrol

Den eksterne kontrol skal udføres i henhold til DS/EN 3 del 10, samt bilag 2 til denne SBC. (Jf. i øvrigt ABP, pkt. 5.3).

Yderligere lader DS Certificering A/S mindst 1 gang om året ved uanmeldt besøg hos certifikathaver udtage 3 stk. håndildslukkere af hver type for kontrol i henhold til bilag 2.

Efter aftale med DS Certificering A/S kan certifikathaver vælge at forelægge dokumentation med prøvningsresultater på, at kontrollen er gennemført af et akkrediteret institut jf. pkt. 4 hvormed DS Certificering A/S har indgået skriftlig aftale.

DS/SBC 225

September 2010

I så fald lader DS Certificering A/S kun udtage 1 stk. slukker af hver type hos certifikathaver for kontrol af mærkning og overensstemmelse med tegninger m.v.

På basis af undersøgelsesresultaterne træffer DS Certificering A/S beslutning om certifikatets fortsatte gyldighed.

Hvis kravene ikke er opfyldt, kan DS Certificering A/S beslutte at certifikatet skal inddrages. Et nyt certifikat kan kun udstedes på grundlag af en ny typekontrol.

4.2.3 Anden kontrol

Se ABP, pkt. 4.3.2

4.3 Kontrol ved ændring af produktionsbetingelserne

Se ABP, pkt. 5.2.

5 Mærkningens udførelse, udseende og placering

Det anvendte overensstemmelsesmærke skal have følgende udseende:

000  DS/EN 3

hvor 000 erstattes af certifikatindehaverens identitetsnummer.

Minimumsdimensioner på mærkningsfelt eller mærkat skal være: b x h = 50 mm x 20 mm

DS-mærket kan trykkes direkte på slukkerens etiket sammen med de øvrige oplysninger, eller der kan fremstilles en mærkat med DS-mærket, der fastgøres på slukkeren.

Den samlede mærkning skal godkendes af DS Certificering A/S, inden licensen udstedes, og må kun ændres efter accept af DS Certificering A/S.

Ingen håndildslukker, som omfattes af certifikatet, må af certifikatets indehaver sælges i Danmark uden at være forsynet med DS-mærket.

Håndildslukkere på salgslager skal være forsynet med DS-mærket.

6 Afgifter

Se særskilt prisblad.

Kontrolafgifter: som angivet i ABP, pkt. 9.1.

Herudover betales pr. solgt DS-mærkede slukker. (Denne afgift afregnes kvartalvis og indbetales direkte af certifikathaveren til DS Certificering A/S). Dog skal der betales minimumafgift.

Afgifterne pristalsreguleres.

Bilag 1: Krav til udformning af genopladningsmanual.

Genopladningsmanualen skal være en samlet enhed og foreligge på dansk. Dette indebærer, at der skal udarbejdes en komplet ny enhed, når der sker tekniske rettelser, tilføjelser og/eller udeladelser. Et rettelsesblad er altså ikke tilstrækkeligt.

Forsiden skal indeholde:

- Ordet **genopladningsmanual**.
- Oplysning om den/de eksakte modeller den pågældende manual omhandler.
- Dato.
- Certifikatindehaverens navn, adresse, telefonnummer.
- Certifikatindehaverens identitetsnummer.

Det skal tillige af forsiden fremgå, om den/de tidligere manualer kan udgå og om samtlige arbejdsoperationer på alle leverede håndildslukkere af den pågældende model kan udføres efter den opdaterede manual.

Indholdet skal udformes som følger:

- A: Generelle informationer til fyldestationen.
- B: Beskrivelse og reservedelsspecifikation.
- 1: Tekniske specifikationer for modellen(-erne).
 - 2: Reservedele og slukningsmidler.
 - 3: Nødvendige specialværktøj.
- C: Beskrivelse af genopladningsprocedureerne.
- D: Beskrivelse af procedureerne for periodisk undersøgelse.
- E: Beskrivelse af reparations- og/eller udskiftningsprocedureerne.
- F: Beskrivelse af kontrolprocedureerne.

Bemærkninger:

Selv om der for en model ikke måtte være informationer under et bestemt punkt, skal punktet alligevel beskrives i manualen, f.eks. med teksten "Ingen bemærkninger".

Rækkefølgen og kapitelangivelsen fra A til F skal overholdes.

Under pkt. B.2 skal anføres eventuelle krav til opbevaringsmiljø for slukningsmidler og/eller reservedele.

Under pkt. C skal anføres den kontrol, der skal udføres, såfremt slukningsmidlet tillades genanvendt.

Under pkt. B.2 skal beskrives den kontrol, der skal udføres, såfremt reservedele tillades genanvendt.

DS/SBC 225

September 2010

Bilag 1 (fortsat): Krav til udformning af genopladningsmanual.

Eksempel på forside:

Genopladningsmanual for DS-mærket håndildslukker

ANTIFIRE, model PP2 og PP6

1997-01-01

ANTIFIRE A/S

Brandvej 12, 8787 Ildby

Telefon 86 86 86 86

DS-identitetsnummer: 999

Bilag 2: Årskontrol af håndildslukkere i henhold til EN 3.

Cyklus over en 2-års periode

| Egenskab | EN 3 part - | punkt | År 1 | År 2 |
|--|--------------------|--------------|-------------|-------------|
| Aktiveringskraft | 7 | 10.2 | X | X |
| Sikkerhedsudstyr | 7 | 10.3 | X | X |
| Mærkning / Betjeningsvejledning | 7 | 16.2 | X | X |
| Prøvning ved temperatur cyklus | 7 | B. 2/B.4 | o | X |
| Prøvning ved temperatur cyklus | 7 | B. 3/B.4 | X | o |
| Min. godstykkelse | 8 | 6.2.1. | o | X |
| Tryk test af beholder | 8 | 6.3.4.2 | X | o |
| Krav til beholder | 8 | 6.3.2.2 | X | o |
| Mærkning | 8 | 9/E.3/F.3 | X | X |
| Mærkning | 9 | 8 | X | X |
| Sammenklemning | 8 | 6.3.3 | o | X |
| Makroskopisk undersøgelse af svejsesøm | 8 | 6.3.6 | X | o |
| Visuel kontrol af svejsesøm | 8 | 7.2.1 | X | X |
| Tryktest | 8 | E.1.2 & F.2 | o | X |
| Kontrol af sprængplader | 9 | 5.4 | X | X |
| Overensstemmelse med tegninger | | | X | X |