

Quelle: <https://www.arbeitssicherheit.de//document/ed0c8e4a-40af-3a9a-bc22-50543998d1be>

Bibliografie

Titel	Praxishandbuch Brandschutz
Herausgeber	Scheuermann
Auflage	2016
Abschnitt	1 Wegweiser → 1.4 Glossar
Autor	Dyrba
Verlag	Carl Heymanns Verlag

P

P – Seite 184 – 01.03.2013 >>

Packmittel

Packmittel dienen der Aufnahme flüssiger und fester schüttfähiger Füllgüter zu deren Transport und gegebenenfalls auch Lagerung. Sie lassen sich in elektrostatischer Hinsicht in leitfähige und nichtleitfähige Packmittel unterteilen und können in sehr unterschiedlicher Weise zu Zündgefahren Anlass geben. Packmittel aus leitfähigen Werkstoffen können von aufgeladenem Schüttgut durch Influenz und/oder Ladungstransfer aufgeladen werden und müssen beim Befüllvorgang und bei der Entleerung zur Vermeidung von Entladungsfunken geerdet werden. Packmittel aus aufladbaren (nichtleitfähigen) Werkstoffen können eine bereits aus dem Herstellungsprozess resultierende Ladung tragen und/oder beim Entnehmen aus dem Vorrat, bzw. beim Handhaben durch Trennvorgänge, aufgeladen werden (Folge: Büschelentladungen). Beim Befüllen mit aufladbarem Schüttgut werden sie ebenso wie leitfähige Packmittel durch Ladungstransfer aufgeladen, doch eine Ladungsableitung über Erdung ist hier nicht möglich. Durch von außen zutretende Luftionen kann diese Überschussladung zwar herabgesetzt werden, doch können dabei im Wandmaterial so hohe elektrische Feldstärken entstehen, dass spontan Gleitbüschelentladungen einsetzen. Beim Entleeren von Packmitteln aus aufladbaren Werkstoffen ist unabhängig von der elektrostatischen Qualität des Schüttgutes stets mit Trenaufladung und damit der Möglichkeit von Büschelentladungen zu rechnen. Bei der Verwendung von Packmitteln für die Lagerung brennbarer Flüssigkeiten sind die TRbF bzw. die VbF zu beachten.

Pandemie

Häufung von übertragbaren Krankheiten in zeitlicher, aber nicht räumlicher Begrenzung.

Paniktürverschluss

Fluchttürverschluss, der dafür vorgesehen ist, dass ein sicheres und wirkungsvolles Entkommen durch eine Tür mit nur geringen Anstrengungen möglich ist, ohne dass vorher Kenntnisse zur Betätigung des Paniktürverschlusses erforderlich sind, auch wenn die Tür unter Druck steht, z.B. wenn Menschen in Fluchrichtung gegen sie drücken.

Paramagnetischer Sauerstoffdetektor

Sensor, dessen Funktionsweise auf den magnetischen Eigenschaften des zu detektierenden Gases beruht.

Parameter

Einstellungen durch den Hersteller oder Anwender, die den Betrieb der Software beeinflussen, z.B. Änderung der Alarmschwellen oder der Messbereiche. Parametriermöglichkeiten werden während der Konstruktion des Gaswarnsystems in die Software eingebunden. Veränderungen von Parametereinstellungen sind keine Änderungen der Software. Die Software

P – Seite 185 – 01.03.2013 << >>

kann verschiedene Stufen der Zugangsberechtigung für das Lesen und Ändern von Parametern beinhalten.

Passive Brandschutzmaterialien

Materialien, die unter Brandeinwirkung ihre physikalische Form nicht verändern und ihre Brandschutzfunktion aufgrund ihrer physikalischen oder thermischen Materialeigenschaft erreichen. Diese Materialien können Wasser beinhalten, das bei Brandbeanspruchung entweicht und dabei einen Abkühleffekt verursacht.

Passive Lagerung

Passive Lagerung nach TRbF 20 ist das Aufbewahren brennbarer Flüssigkeiten in gefahrgutrechtlich zulässigen Transportbehältern, die dicht verschlossen sind und die während des Aufbewahrens im Lager weder befüllt noch entleert noch zu sonstigen Zwecken geöffnet werden.

Passives Explosionsentkopplungs-System

System, das so konstruiert ist, dass es zum Aufhalten der Ausbreitung von Explosionen durch Rohrleitungen oder zum Einschränken der zerstörenden Auswirkungen von Explosionen bei Beanspruchung durch eine einzelne oder die Kombination der bei einer sich entwickelnden oder ausbreitenden Explosion eintretenden Auswirkungen (Druckwelle, Hitze, Licht usw.) dient oder aufgrund seiner Eigenkapazität in dieser Hinsicht wirksam ist.

Pathogenität

Die grundsätzlich, d.h. genetisch festgelegte (determinierte) Fähigkeit einer Mikroorganismenart, bei einer oder mehreren Spezies von Makroorganismen eine Krankheit zu erzeugen. Grad oder die Stärke der Pathogenität eines Mikroorganismus wird durch den Begriff Virulenz beschrieben. Er kann deshalb nur für pathogene Arten gelten.

Peripherie

Komponenten des Gesamtsystems, die nicht zum Gaswarnsystem gehören, aber mit ihm in Verbindung stehen.

Bemerkung: Die Peripherie liegt außerhalb des Anwendungsbereiches der Norm DIN EN 50402.

Persönliche Schutzausrüstung

Persönliche Schutzausrüstungen sind Ausrüstungen, die zum Schutz vor Gefahren für Sicherheit und Gesundheit der Beschäftigten bestimmt sind und von den Beschäftigten benutzt oder getragen werden, sowie jede mit demselben Ziel verwendete und mit der persönlichen Schutzausrüstung verbundene Zusatzausrüstung.

Persönliche Schutzausrüstung 86/686/EWG (PSA-Richtlinie)

Bemerkung: Diejenigen Geräte, die unter die Richtlinie 89/686/EWG betreffend persönliche Schutzausrüstungen (PSA-Richtlinie) fallen, sind ausdrücklich von

P – Seite 186 – 01.03.2013 << >>

der Richtlinie 94/9/EG ausgeschlossen. Allerdings fällt die Herstellung von PSA zur Verwendung in explosionsfähigen Atmosphären unter die grundlegenden Anforderungen für Gesundheitsschutz und Sicherheit in Anhang II Punkt 2.6 der PSA-Richtlinie. PSA, die zur Verwendung in explosionsfähigen Atmosphären bestimmt sind, müssen so konzipiert und hergestellt sein, dass von ihnen keine elektrischen, elektrostatischen oder durch Stöße herbeigeführten Lichtbögen oder Funken ausgehen, die zur Entzündung eines explosionsfähigen Gemisches führen können. Die Einhaltung der Grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsanforderungen der Richtlinie 94/9/EG ist ein Weg, die Übereinstimmung nachzuweisen.

Photoionisationsdetektor (PID)

Sensor, dessen Funktionsweise auf der Ionisation von Gaskomponenten durch ultraviolette (UV) Strahlung beruht.

Physikalisches Brandmodell

Laborverfahren, einschließlich des Versuchsaufbaus, der Umgebungsbedingungen und der Versuchsausführung, das eine bestimmte Brandphase repräsentieren soll.

Physikalisch-chemische Einwirkung

Physikalisch-chemische Einwirkungen sind

- unmittelbare Wirkungen der physikalisch-chemischen Eigenschaften von Stoffen, Zubereitungen oder Erzeugnissen, z.B. Erfrierungen, Verätzungen, sowie
- durch Stoffe, Zubereitungen und Erzeugnisse aufgrund ihrer physikalisch-chemischen Eigenschaften (z.B. Brennbarkeit) oder chemischen Eigenschaften (z.B. Instabilität) hervorgerufene Ereignisse mit vorrangig physikalisch-chemischer Wirkung, z.B. Brände, Explosionen.

Physikalische Explosionen

Physikalische Explosionen (Dampfexplosionen) sind schnell ablaufende Verdampfungen, bei denen zum Teil sehr hohe Energien freigesetzt werden. Sie können immer dann auftreten, wenn heiße Medien (meist Flüssigkeiten, selten Feststoffe) auf kalte Flüssigkeiten treffen und es zu einer Grobvermischung unter Bildung eines Dampffilms kommt. Bricht dieser Dampffilm aufgrund einer äußeren Störung, dem so genannten Triggerimpuls zusammen, führt dies unter der Bildung von feinen Partikeln (Fragmenten) des heißen Mediums zur explosionsartigen Verdampfung der kalten Flüssigkeit. Dabei können je nach Art und Masse am fragmentierenden heißen Medium Drücke von mehreren hundert Megapascal entstehen.

Physikalisch-Technische Bundesanstalt (PTB)

Die Physikalisch-Technische Bundesanstalt (PTB) Braunschweig und Berlin ist das nationale Metrologie-Institut mit wissenschaftlich-technischen Dienstleistungsaufgaben. In der Fachabteilung III »Chemische Physik und Explosionsschutz« beschäftigen sich die Fachbereiche 3.3 »Chemisch-

P – Seite 187 – 01.03.2013 << >>

physikalische Stoffeigenschaften«, 3.4 »Grundlagen des Explosionsschutzes«, 3.5 »Zünddurchschlagsprozesse«, 3.6 »System- und Eigensicherheit« sowie 3.7 »Zündquellensicherheit« mit sicherheitsrelevanten Fragen des Explosionsschutzes. Neben der Grundlagenforschung auf den genannten Gebieten sind Geräteprüfungen durchzuführen, die zu den gesetzlich verankerten Aufgabenbereichen der PTB gehören.

PLT-Betriebseinrichtungen

PLT-Betriebseinrichtungen sind PLT-Einrichtungen, die dem bestimmungsgemäßen Betrieb einer Anlage in ihrem Gutbereich dienen. Mit ihnen werden die Funktionen Messen, Steuern, Regeln, Melden, Registrieren u.a. realisiert.

PLT-Schutzfunktion

Sicherheitstechnische Aufgabenstellung, die mit Mitteln der Prozessleittechnik in der PLT-Schutzeinrichtung realisiert wird.

PLT-Überwachungseinrichtungen

PLT-Überwachungseinrichtungen sind PLT-Einrichtungen, die dem bestimmungsgemäßen Betrieb einer Anlage in ihrem Gutbereich dienen. Mit ihnen werden die Funktionen Messen, Steuern, Regeln, Melden, Registrieren u.a. realisiert.

Polizeifilter

Einrichtung, die im Falle einer unzulässig hohen Staubkonzentration (z.B. Filterdurchbruch) auf der Reinfluftseite einer Filteranlage eine Staubbelastung der nachgeschalteten Bereiche (z.B. Ventilator) verhindert.

Potenzialausgleich

Potenzialausgleich ist eine elektrische Verbindung von berührbaren metallischen Teilen, so dass diese unter bestimmungsgemäßen und Fehlerbedingungen praktisch dieselbe Spannung aufweist.

Primärausfall

Ausfall einer Einheit, der weder direkt noch indirekt durch einen Ausfall oder einen Fehlzustand einer anderen Einheit verursacht ist.

Primärer Explosionsschutz

Vermeiden explosionsfähiger Atmosphäre

Bemerkung: Primärer Explosionsschutz ist kein definierter Begriff. Er wurde bis 1996 in der EX-RL als Synonym für das »Vermeiden explosionsfähiger Atmosphäre« verwendet.

Primärer Freisetungsgrad

Periodisch oder gelegentlich bei Normalbetrieb zu erwartende Freisetzung.

P – Seite 188 – 01.03.2013 << >>

Primärzelle oder -batterie

Elektrochemisches System, das durch eine chemische Reaktion elektrische Energie erzeugen kann.

Probabilistisches Brandmodell

Brandmodell, in dem Prozesse als eine Reihe von aufeinander folgenden Ereignissen oder Zuständen mithilfe von mathematischen Regeln behandelt werden, um die Übergänge von einem Ereignis zum nächsten unter Berücksichtigung der jedem Übergangspunkt zugeordneten Wahrscheinlichkeiten zu steuern.

Bemerkung: Ein Beispiel ist der Übergang von der Entzündung zum andauernden Brennen.

Probe

Ein Stoff oder Stoffgemisch, für den oder für das Explosionsgrenzen zu bestimmen sind.

Probenahmesonde

Vorrichtung zur Probenahme an entfernten oder unzugänglichen Stellen, wobei sich das Prüfröhrchen üblicherweise am Eingang der Probenahmesonde befindet und das zu untersuchende Gasgemisch gegebenenfalls gekühlt wird.

Probenaufbereitungsraum

Raum, der vom Analysengeräteraum abgetrennt ist und Bauteile für Probenaufbereitung, Hilfsstoffversorgung oder Abstrombehandlung enthält.

Probenleitung

Leitung durch die die Gasprobe dem Sensor zugeführt wird einschließlich Zubehör (z.B. Filter und Wasserabscheider).

Produkt

Die Benennung »Produkt« umfasst Geräte, Schutzsysteme, Vorrichtungen, Bauelemente und ihre Kombinationen sowie Software und Dienstleistungen nach der Definition in EN ISO 9000.

Bemerkung 1: Im Sinne der Richtlinie 94/9/EG gilt der Begriff »Produkt« für Geräte, Schutzsysteme, Sicherheitsvorrichtungen, Komponenten und deren Kombinationen.

Bemerkung 2: Es muss hervorgehoben werden, dass die Richtlinie 94/9/EG Auflagen für alle diejenigen enthält, die Produkte in Verkehr bringen und/oder in Betrieb nehmen, sei es der Hersteller, sein Bevollmächtigter, der Importeur oder jeder andere Verantwortliche. Die Richtlinie regelt nicht die Verwendung von Geräten in explosionsgefährdeten Bereiche, wie sie beispielsweise durch die Richtlinien 1999/92/EG, 92/91/EG und 92/104/EG abgedeckt sind.

Altprodukt und Produkt aus zweiter Hand: ein Produkt, das bereits vor Inkrafttreten der Richtlinie 94/9/EG auf dem EU-Markt in Verkehr gebracht und innerhalb der EU in Betrieb genommen wurde. Dieses Produkt

P – Seite 189 – 01.03.2013 << >>

erfüllte die zum damaligen Zeitpunkt geltenden Gesetzesvorschriften, und zwar je nach Datum nationale oder EU-Vorschriften. Die ATEX-Richtlinie 94/9/EG gilt nicht.

Bemerkung 1: Altprodukte, die vor dem Datum des Inkrafttretens der Richtlinie 94/9/EG in der EU in Verkehr oder im Einsatz waren, fallen nicht unter diese Richtlinie. Diese Produkte wurden in Übereinstimmung mit den zu der Zeit geltenden Vorschriften vermarktet und verwendet. Sie sind innerhalb der EU gemäß der Artikel 28/30 EG-Vertrag in Umlauf, solange sie nicht so modifiziert werden, dass ihre gesundheits- und sicherheitsbezogenen Merkmale beeinträchtigt werden.

Bemerkung 2: Auf Altprodukte, die aus einem Nicht-EU-Land importiert und zum ersten Mal nach dem 30. Juni 2003 zum Zwecke des Vertriebs und/oder der Verwendung in der EU verfügbar gemacht wurden, findet die Richtlinie 94/9/EG Anwendung.

Produktsicherheitsgesetz

Gesetz zur Regelung der Sicherheitsanforderungen an Produkte und zum Schutz der CE-Kennzeichnung (Produktsicherheitsgesetz).

Produktvorlage (Produkt als Sperre)

Auch das Produkt selbst kann eine Explosionsübertragung verhindern, z.B. durch Einsatz von Füllstandsmeldern oder durch Entfernen eines Abschnittes der Schaufeln in einer Förderschnecke. Die Absperrung durch das Produkt muss immer sichergestellt sein.

Programm

Software einer Brandmeldezentrale (BMZ), die notwendig ist zur Erfüllung zumindest der Anforderungen der Europäischen Norm DIN EN 54-2 einschließlich der Initialisierungsdaten, Reset- und Interrupt-Vektoren, Operationscode und Zuweisungen.

Programmiersprache mit eingeschränktem Sprachumfang (LVL)

Programmiersprache mit eingeschränktem Sprachumfang (Limited Variability Language – LVL) ist der Sprachtypus, der die Möglichkeit zur Verfügung stellt, vordefinierte, anwendungsspezifische und Bibliotheksfunktionen zu kombinieren, um die Spezifikationen der Sicherheitsanforderungen auszuführen.

Bemerkung 1: Eine LVL ergibt eine enge funktionale Übereinstimmung mit den Funktionen, die zum Ausführen der Anwendung erforderlich sind.

Bemerkung 2: Typische Beispiele für LVL sind in IEC 61131-3 enthalten. Diese schließen Kontaktplan, Funktionsblockdiagramm und Funktionsablaufplan ein. Anweisungslisten und strukturierter Text werden nicht als LVL betrachtet.

Bemerkung 3: Typisches Beispiel für Systeme, die LVL verwenden: Speicherprogrammierbare Steuerung (SPS) im Einsatz zur Maschinensteuerung.

Programmiersprache mit uneingeschränktem Sprachumfang (FVL)

Programmiersprache mit uneingeschränktem Sprachumfang (Full Variability Language – FVL) ist der Sprachtypus, der die Möglichkeit zur

P – Seite 190 – 01.03.2013 << >>

Verfügung stellt, eine große Vielfalt von Funktionen und Anwendungen auszuführen.

Bemerkung 1: Typisches Beispiel für Systeme, die FVL verwenden, sind Rechner für allgemeine Anwendungen.

Bemerkung 2: FVL findet sich üblicherweise in Embedded-Software und wird selten in Anwendungssoftware verwendet.

Bemerkung 3: Beispiele für FVL schließen ein: Ada, C, Pascal, Anweisungsliste, Assemblersprachen, C++, Java, SQL.

Projektmanagementprozess

Prozess zur Planung, Überwachung und Steuerung von Projektprozessen.

Projektprozess

Prozess, der unmittelbar die Erzielung von Projektergebnissen bewirkt.

Projektumfeld

Umfeld, in dem ein Projekt entsteht und durchgeführt wird, das das Projekt beeinflusst und von dessen Auswirkungen es betroffen ist.

Proof-Test

Prüfung, die Fehler oder eine Verschlechterung in einem SRECS und seinen Teilsystemen erkennen kann, so dass, falls notwendig, das SRECS und seine Teilsysteme in einen »Wie-Neu-Zustand« oder so nah wie praktisch möglich diesen Zustand entsprechend, wiederhergestellt werden können.

Bemerkung 1: Ein Proof-Test ist zur Bestätigung vorgesehen, dass SRECS sich in einem Zustand befindet, der die festgelegte

Sicherheitsintegrität garantiert.

Bemerkung 2: In DIN EN 61508-4:2002 ist der englische Begriff »proof test« mit »Wiederholungsprüfung« übersetzt. Da dieser Begriff im Maschinenbereich jedoch nicht üblich ist, wurde in dieser Übersetzung der EN 62061 der englische Begriff beibehalten.

Prüfabstand, Prüfintervall

Der Prüfabstand oder das Prüfintervall ist die Zeitspanne zwischen zwei Prüfungen einer Betrachtungseinheit.

Prüfarten

Prüfarten werden unterschieden nach der Methode und dem Verfahren der Prüfdurchführung.

Prüfarten sind z.B.

- Ordnungsprüfungen,
- technische Prüfungen.

Bei der Ordnungsprüfung wird insbesondere festgestellt, ob

- die erforderlichen Unterlagen vollständig und schlüssig sind,

P – Seite 191 – 01.03.2013 << >>

- der Prüfgegenstand gemäß Ergebnis der Gefährdungsbeurteilung/-sicherheitstechnischen Bewertung eingesetzt und verwendet wird,
- die von der Behörde gegebenenfalls geforderten Auflagen im Erlaubnis- oder Genehmigungsbescheid eingehalten sind,
- die erforderlichen Prüfparameter definiert sind (Prüfumfang, Prüffrist),
- die technischen Unterlagen mit der Ausführung übereinstimmen,
- die Beschaffenheit oder die Betriebsbedingungen seit der letzten Prüfung geändert worden ist bzw. sind.

Bei der technischen Prüfung werden die sicherheitstechnischen relevanten Merkmale eines Prüfgegenstandes auf Zustand, Vorhandensein und gegebenenfalls Funktion am Objekt selbst mit geeignetem Verfahren geprüft. Hierzu gehören z.B.

- äußere und innere Sichtprüfung,
- Funktionsprüfung und Wirksamkeitsprüfung
- Prüfung mit Mess- und Prüfmitteln,
- zerstörungsfreie Prüfung und
- Prüfung mit datentechnisch verknüpften Messsystemen, z.B. Online-Überwachung.

Prüfdruck

Der Druck, der auf das Leitungssystem zur Dichtheitsprüfung aufgebracht wird.

Der Prüfdruck (P_P) ist der auf der Grundlage des zulässigen Betriebsdruckes (P_B) der Anlagenteile und des Prüfdruckfaktors (F_P) zu ermittelnde Druck für die Durchführung der Druckprobe. Er ermittelt sich aus $P_P = F_P \times P_B$

Prüffrist

Prüffrist ist der Zeitraum bis zur nächsten wiederkehrenden Prüfung. Sie muss so festgelegt werden, dass der Prüfgegenstand nach allgemein zugänglichen Erkenntnisquellen und betrieblichen Erfahrungen im Zeitraum zwischen zwei Prüfungen gesichert benutzt werden kann.

Prüfgemisch

Gemisch aus Prüfsubstanz und Luft. Festgelegtes explosionsfähiges Prüfgemisch ist ein bestimmtes explosionsfähiges Gemisch, das zur Prüfung elektrischer Betriebsmittel für explosionsgefährdete Bereiche verwendet wird.

Prüfkonzept

Ein Prüfkonzept besteht aus einer geeigneten Kombination von Ordnungsprüfung, Sichtprüfung, Nahprüfung, Detailprüfung, Instandhaltungsbegleitender Prüfung mit der geeigneten Festlegung von Prüfungsumfang, von Prüfregeln und der Festlegung der Befähigung des Prüfers.

P – Seite 192 – 01.03.2013 << >>

Prüfregeln

Prüfregeln im Sinne der TRBS 1203 Teil 1 sind alle Festlegungen zur Durchführung der Prüfung selbst und der erforderlichen Randbedingungen.

Prüfröhrchen

Glasröhrchen, das chemische Reagenzien enthält und in dem gleichzeitig oder unmittelbar danach eine Farbänderung erzeugt und angezeigt wird, wenn eine Probe eines Gasgemisches oder einer Arbeitsplatzatmosphäre hindurchgesaugt wird.

Prüfröhrchen mit Farbskala

Prüfröhrchen, bei dem die entstandene Farbtiefe einer Füllschicht (Anzeigeschicht) mit einer Farbskala verglichen wird.

Bemerkung: Bei einem vorgegebenen Probenahmenvolumen ist die Intensität der Verfärbung ein Maß für die Konzentration der zu bestimmenden Volumenbestandteile.

Prüfröhrchen mit Farbvergleichsschicht

Prüfröhrchen, bei dem die entstandene Farbtiefe einer Füllschicht (Anzeigeschicht) mit einer im Prüfröhrchen befindlichen Farbvergleichsschicht verglichen wird.

Bemerkung: Das Probenahmenvolumen, das bis zur Farbgleichheit der Füllschicht und der Vergleichsschicht durch das Röhrchen gefördert wurde, ist ein Maß für die Konzentration der zu bestimmenden Volumenbestandteile.

Prüfröhrchen mit Längenanzeige

Prüfröhrchen, bei dem die Länge der Verfärbung, bezogen auf die Strichskala, ein Maß für die Konzentration des jeweiligen Arbeitsstoffes in der Luft ergibt.

Prüfröhrchen mit Ringanzeige

Prüfröhrchen, bei dem eine ringförmige Verfärbung der Füllschicht (Anzeigeschicht) erzeugt wird.

Bemerkung: Das Auftreten des Farbring zeigt den Schwellenwert einer Konzentration an, die nach Hindurchleiten eines vorgegebenen Probenahmenvolumens erreicht bzw. überschritten ist.

Prüfröhrchen-Messeinrichtung

Eine Prüfröhrchen-Messeinrichtung ist eine vollständige Messeinrichtung, bestehend aus Prüfröhrchen und Prüfröhrchenpumpe.

Prüfröhrchen-Packung

Behältnis zum Schutz der Prüfröhrchen vor mechanischer Schädigung oder Lichteinwirkung.

P – Seite 193 – 01.03.2013 << >>

Prüfröhrchenpumpe

Gasfördereinrichtung, mit der ein definiertes Volumen eines Gasgemisches, üblicherweise durch Erzeugen eines Unterdruckes, mit einem typischen Volumenstrom durch das Prüfröhrchen geleitet wird.

Prüfstecker

Einrichtung, die eine Druckprüfung von angeschlossenen Rohrleitungen erlaubt.

Prüfsubstanz

Probe im gasförmigen Aggregatzustand – bei flüssigen Proben nach deren vollständiger Verdampfung.

Prüfumfang

Prüfumfang umfasst sowohl die Auswahl der Prüfgegenstände (z.B. Komponenten, Stichproben) als auch die Tiefe der jeweiligen Prüfung.

Prüfung

Prüfung ist

- die Ermittlung des Istzustandes eines Arbeitsmittels, einer überwachungsbedürftigen Anlage oder eines Arbeitsplatzes in explosionsgefährdeten Bereichen nach Anhang 4 Abschnitt A Nr. 3.8 BetrSichV
- der Vergleich des Istzustandes mit dem Sollzustand sowie
- die Bewertung der Abweichung des Istzustandes vom Sollzustand.

Istzustand umfasst den durch die Prüfung festgestellten Zustand des Prüfgegenstandes.

Sollzustand ist bei Arbeitsmitteln der durch die Gefährdungsbeurteilung festgelegte sichere Zustand für die weitere Benutzung und bei überwachungsbedürftigen Anlagen der durch die sicherheitstechnische Bewertung festgelegte ordnungsgemäße Zustand für den weiteren Betrieb.

Prüfung ist die Tätigkeit, die die sorgfältige Untersuchung eines Gegenstandes zum Inhalt hat, mit dem Ziel einer verlässlichen Aussage über den Zustand dieses Gegenstandes, wobei sie ohne Demontage oder, falls erforderlich, mit teilweiser Demontage, ergänzt durch Maßnahmen, wie z.B. Messungen, durchgeführt wird.

Prüfung der Produkte

Das Modul »Prüfung der Produkte« beschreibt das Verfahren, bei dem der Hersteller oder sein in der Gemeinschaft ansässiger Bevollmächtigter gewährleistet und erklärt, dass die betreffenden Geräte der in der EG-Baumusterprüfbescheinigung beschriebenen Bauart entsprechen und die einschlägigen Anforderungen der Richtlinie erfüllen.

Untersuchungen und Prüfungen für jedes Produkt durch eine benannte Stelle, um die Übereinstimmung des Geräts, des Schutzsystems oder der Vorrichtung mit den Anforderungen der Richtlinie 94/9/EG zu überprüfen

P – Seite 194 – 01.03.2013 << >>

fen und eine Konformitätsbescheinigung zu erstellen (Anhang V der Richtlinie 94/9/EG).

Das Modul »Einzelprüfung« (Anhang IX Richtlinie 94/9/EG) beschreibt das Verfahren, bei dem der Hersteller sicherstellt und erklärt, dass das betreffende Gerät oder Schutzsystem die einschlägigen Anforderungen der Richtlinie erfüllt. Der Hersteller oder sein in der Gemeinschaft ansässiger Bevollmächtigter bringt die CE-Kennzeichnung an dem Gerät oder Schutzsystem an und stellt eine Konformitätserklärung aus.

Einzelprüfung: Die benannte Stelle untersucht einzelne Geräte oder Schutzsysteme und führt Prüfungen nach der Definition in den harmonisierten Normen, sofern solche bestehen, oder anderenfalls nach den Europäischen, Internationalen oder nationalen Normen oder gleichwertige Prüfungen aus, um die Übereinstimmung mit den relevanten Anforderungen der Richtlinie 94/9/EG sicherzustellen und eine Konformitätsbescheinigung zu erstellen (Anhang IX der Richtlinie 94/9/EG).

Pulverbeschichtungskabinen

Einrichtungen, in denen Pulverlacke durch Sprühverfahren aufgetragen werden. Es handelt sich dabei um teilweise oder vollständig umschlossene Bereiche (getrennt von Wänden des Fabrikationsgebäudes) und ausgerüstet mit einer technischen Lüftung.

Bemerkung: Eine Pulverbeschichtungskabine umfasst üblicherweise folgende Ausrüstung:

- Technische Lüftung durch einen oder mehrere Ventilator(en), U Leitung für Zuluft (Frischluft), Umluft und Abluft,

- *Luftfiltersystem; Rückgewinnungssystem für die Pulverlacke,*
- *Rückführsystem für Pulverlacke (z.B. mit luft- und/oder mechanisch betriebenen Systemen oder Kombination),*
- *elektrische Ausrüstung,*
- *Sicherheitseinrichtungen,*
- *Brandmeldesystem, gegebenenfalls automatische Feuerlöscheinrichtung, Verriegelungseinrichtung für die Pulverzufuhr,*
- *Explosionsschutzeinrichtung,*
- *Warneinrichtung,*
- *Aufgabe-Trichter für Pulverlacke,*
- *Klimaanlage,*
- *automatisches Reinigungssystem.*

Pulver-Rückgewinnungssystem

System, das die überschüssigen Pulverlacke (Overspray), die nicht während des Pulverbeschichtens auf dem Werkstück aufgebracht wurden, sammelt.

Geschlossenes Pulver-Rückgewinnungssystem ist eine separate, eingehauste Sammeleinrichtung für Pulverlacke (z.B. Filter und/oder Zyklon), die durch Rohrleitungen mit der Pulverbeschichtungskabine verbunden ist.

P – Seite 195 – 01.03.2013 <<

Offenes Pulver-Rückgewinnungssystem ist eine Sammeleinrichtung für Pulverlacke, die normalerweise mit Filtern ausgestattet und in offener Bauweise in die Pulverbeschichtungskabine integriert ist.

Pulver-Unterdrückungsmittel

Pulver mit anerkannten Flammen-Löscheigenschaften, z.B. solche auf der Basis von Monoammoniumphosphat, Kaliumhydrogencarbonat oder Natriumhydrogencarbonat.

Bemerkung: Derartige Unterdrückungsmittel dürfen Zusatzstoffe enthalten, mit denen deren Fließfähigkeit und Wirksamkeit verbessert wird.

Pumpenhub

Pumpenhub ist ein einzelner reproduzierbarer Arbeitsvorgang der diskontinuierlich fördernden Prüfröhrchenpumpe.

Punktförmiger Melder

Melder, der auf die gemessene Brandkenngroße in der nahen Umgebung eines Festpunktes anspricht. (54-1)

Pyrolyse

Pyrolyse ist eine durch Wärme erzeugte chemische Zersetzung eines Werkstoffs.

Bemerkung 1: Der Begriff »Pyrolyse« bezieht sich oft auf das Stadium eines Brands vor Beginn der Verbrennung mit Flammenerscheinung.

Bemerkung 2: Unter Brandfachleuten werden keine Annahmen zum Vorhandensein oder Nicht-Vorhandensein von Sauerstoff getroffen.

Pyrolysefront

Grenze zwischen dem Bereich, in dem eine Pyrolyse stattgefunden hat, und dem nicht von der Pyrolyse betroffenen Bereich an der Oberfläche eines Stoffs.

Pyrophor

Pyrophor ist ein Stoff, der sich bei Einwirkung von Luft (z.B. Phosphor) oder Wasser (z.B. Kalium oder Natrium) spontan entzündet.

Phyrophorer Stoff

Material, das sich an Luft von selbst entzünden kann.

Bearbeitungsdatum: Dezember 2016