



Fraunhofer

TESTED[®] DEVICE

RLT-Komponenten
Report No. LI 0502-319

DUPLIKAT

Qualifizierungs-
bescheinigung

Statement of
Qualification

Qualifizierungsbescheinigung

Statement of Qualification

Hersteller des Prüflings:
Manufacturer of object to be tested:

Lindab GmbH
Carl-Benz-Weg 18
D-22941 Bargteheide



Untersuchte Komponente:
Component tested:

RLT-Komponenten
cleanroom components

Typenbezeichnung:
Model number:

Revisionsdeckel mit Dichtung; QRDVZ
Inspection cap with seal; QRDVZ

Testparameter Prüfling:
Test parameters:

Betrachtung als Einzelbauteil im unbelasteten Zustand.
Inspected separately and unstressed.

Art der Untersuchung:
Performed tests:

Anfertigung einer Expertise gegenüber den Anforderungen der VDI 6022, der DIN 1946, der DIN V ENV 12097 und weiterer Regelwerke.
Compilation of an expert report with regard to requirements laid down by VDI 6022, DIN 1946, DIN V ENV 12097 and other regulations.

Untersuchungsergebnis/Klassifizierung:
Test results/classification:

Bewertung der Einsatzfähigkeit in RLT-Anlagen (Details siehe Messbericht).
Assessment of the suitability for use in airflow systems (details see report).

Zugrundegelegte Standards/Richtlinien:
Standards used for the qualification:

VDI 6022, VDI 2083 Blatt 1, 4 und 8, DIN EN ISO 14644-1, EU GMP-Guideline vol. 4, annex, DIN 1946, DIN V ENV 12097
VDI 6022, VDI 2083 Part 1, 4 and 8, ISO 14644-1, EU GMP-Guideline vol. 4, annex, DIN 1946, DIN V ENV 12097

Prüfumgebung:
Test environment:

Reinraum der Luftreinheitsklasse ISO Klasse 1 (gemäß DIN EN ISO 14644-1)
Cleanroom of Air Cleanliness Class ISO Class 1 (according to ISO 14644-1)

Luftströmungsgeschwindigkeit: 0,45 m/s
Air flow velocity: 0.45 m/s

Strömungsführung: vertikale laminare Strömung von oben nach unten (Doppelboden)
Air flow guidance: vertical unidirectional air flow from ceiling to floor (raised floor)

Temperatur: 22°C ± 0,5°C
Temperature: 71.6°F ± 0.9°F

Relative Feuchte: 45% ± 5%
Relative humidity: 45% ± 5%

Die für die Qualifizierung verwendeten Messeinrichtungen werden regelmäßig kalibriert und sind auf nationale und internationale Normale rückführbar. Sofern keine nationalen Normale existieren, entspricht das Messverfahren den derzeit gültigen technischen Regeln und Normen. Die für diesen Vorgang angefertigte Dokumentation kann bei Bedarf eingesehen werden.

The measuring equipment used for the qualification is regularly calibrated and is based on national and international standards. In the case where no national standards exist, the measuring procedure used corresponds with technical regulations and norms valid at the time of the measurement. The documents drawn up for this procedure are available for viewing.


Fraunhofer-Institut
für Produktionstechnik
und Automatisierung IPA

Abteilung Reinst- und Mikroproduktion
Department Cleanroom Manufacturing

Nobelstrasse 12
D-70569 Stuttgart

Stuttgart, 15. Juli 2005

Ort, Datum
Place, date

i.A. 

Unterschrift Bearbeiter
Signature of person responsible



Fraunhofer
Institut
Produktionstechnik und
Automatisierung