



Fraunhofer

TESTED[®] DEVICE

F.-W. Dauphin GmbH & Co.

IS20760 166481 0426

Report No. DA 1508-778

DUPLIKAT

Qualifizierungs-
bescheinigung

Partikelemission

Qualifizierungsbescheinigung

Auftraggeber

Bürositzmöbelfabrik Friedrich-W. Dauphin GmbH & Co.
Espanstraße 29
91249 Offenhausen
Deutschland

Untersuchte Komponente

Kategorie: Arbeitsplatz und Arbeiter
Subkategorie: Stühle
Typenbezeichnung: Der Stuhl IS20760 166481 0426
(Herstellungsdatum: 14/8/2015; Farbe: Schwarz – 0426)

Stichprobenartige Partikelemissionsmessungen (luftgetragen) an repräsentativen Stellen

Standards/Richtlinien: VDI 2083-9.1; ISO 14644-1
Die angegebenen Normen beziehen sich jeweils auf die zum Zeitpunkt der Untersuchungen gültige Fassung.

Messgeräte: Optischer Partikelzähler:
LasAir II 110 mit den Messbereichen $\geq 0,1 \mu\text{m}$, $\geq 0,2 \mu\text{m}$, $\geq 0,3 \mu\text{m}$, $\geq 0,5 \mu\text{m}$,
 $\geq 1,0 \mu\text{m}$ und $\geq 5,0 \mu\text{m}$

Testparameter der Prüfumgebung:

- Reinraum Luftreinheitsklasse (gemäß ISO 14644-1):.....ISO 1
- Luftströmungsgeschwindigkeit:.....0,45 m/s
- Strömungsführung:.....vertikale laminare Strömung
- Temperatur:..... $22^\circ\text{C} \pm 0,5^\circ\text{C}$
- Relative Feuchte:..... $45\% \pm 5\%$

Testparameter der Versuchsdurchführung:

- Art der Belastung: pulsierende vertikale Kraft
- Ort der aufgetragenen Belastung:..... Mittelpunkt der Sitzfläche/
..... Rückenlehne
- Sitzfläche:
 - Kraft:..... F = 1200 N
 - Zyklen:..... 12/min
- Rückenlehne:
 - Kraft:..... F = 350 N
 - Zyklen:..... 12/min

Untersuchungsergebnis / Klassifizierung

Der Stuhl IS20760 166481 0426 ist mit den genannten Parametern geeignet, in Reinräumen der Luftreinheitsklasse 5 gemäß ISO 14644-1 eingesetzt zu werden.

Parameter	Luftreinheitsklasse
Sitzfläche (F = 1200 N; 12/min)	4
Rückenlehne (F = 350 N; 12/min)	5
Gesamtergebnis	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 Dokumentation kann bei Bedarf eingesehen werden.

Weitere Informationen bezüglich Prüfumgebung und -parameter entnehmen Sie bitte dem Prüfbericht des Fraunhofer IPA.

Fraunhofer-Institut für Produktionstechnik
und Automatisierung IPA

Abteilung Reinst- und Mikroproduktion

Nobelstraße 12
70569 Stuttgart
Deutschland

Stuttgart, 7. September 2015

Ort, Datum Erstaussstellung

--

Ort, Datum Aktualisierung

i. A. 
Frank Bürger, Projektleiter Fraunhofer IPA