



Kraftfahrt-Bundesamt

DE-24932 Flensburg



MITTEILUNG

ausgestellt von:

Kraftfahrt-Bundesamt

über die Erweiterung der Genehmigung
für einen Typ einer Einrichtung für den hinteren Unterfahrschutz nach
der Regelung Nr. 58

COMMUNICATION

issued by:

Kraftfahrt-Bundesamt

concerning approval extended
with regard to a type of rear underrun protection device (RUPD)
pursuant of Regulation No. 58

Nummer der Genehmigung: **030457**
Approval No.

Erweiterung: **01**
Extension No.

1. Fabrik- oder Handelsmarke der Einrichtung:
Trade name or mark of device:
Sörensen

2. Typ der Einrichtung:
Type of device:
X 1000-1

Ausführungen/versions: A, B

Handelsbezeichnung(en):
General commercial description(s):
X1A 1001

3. Name und Anschrift des Herstellers:
Manufacturer's name and address:
Sörensen Hydraulik GmbH
DE-21031 Hamburg

4. Gegebenenfalls Name und Anschrift des Vertreters des Herstellers:
If applicable, name of his representative:
entfällt
not applicable



Kraftfahrt-Bundesamt

DE-24932 Flensburg

2

Nummer der Genehmigung: 030457, Erweiterung 01
Approval No.:

5. Merkmale der Einrichtung (Abmessungen und Befestigungsteile):
Characteristics of the device (dimensions and its fixing elements):
siehe Zeichnungen
see drawings
6. **Die Prüfung wurde durchgeführt auf einem starren Prüfstand**
Test conducted on a rigid bench
7. Lage der Angriffspunkte der Prüfkräfte auf der Einrichtung:
Position on the device of the points of application of the test forces:
siehe Prüfbericht 2.3.1.1.
see test report 2.3.1.1.
8. Während und nach dem Aufbringen der Prüfkräfte nach Anhang 5 beobachtete höchste waagerechte und senkrechte Verformung:
Maximum horizontal and vertical deflection observed during and after the application of the test forces in annex 5:
A: 24 mm
B: 52 mm
9. Einschränkung des Verwendungsbereiches:
Fahrzeuge, an denen die Einrichtung angebaut werden darf (falls zutreffend):
Merkmale des Fahrgestells an dem die Einrichtung montiert werden soll (z.B. Steifigkeit, Profildimensionen) (falls zutreffend):

Restrictions on application
Vehicles on which the devices may be installed (if applicable):
Characteristics of the chassis to which the device may be installed (e.g. stiffness, profile dimensions) (if applicable):
A: N1, N2, O1, O2, O3
B: N1, N2, N3, O1, O2, O3, O4
10. Gesamtgewicht des Fahrzeugs, an das die Einrichtung angebaut werden darf:
Maximum mass of vehicle on which the device may be installed:
A: 8000 kg
B: 12 000 kg
11. Einrichtung zur Genehmigung vorgelegt am:
Device submitted for approval on:
14.02.2017
12. Technischer Dienst, der die Prüfungen für die Genehmigung durchführt:
Technical service responsible for conducting approval tests:
TÜV Nord Mobilität GmbH & Co. KG Institut für Fahrzeugtechnik und Mobilität
DE-45307 Essen



Kraftfahrt-Bundesamt

DE-24932 Flensburg

3

Nummer der Genehmigung: 030457, Erweiterung 01
Approval No.:

13. Datum des Gutachtens des Technischen Dienstes:
Date of report issued by that service:
10.02.2017
14. Nummer des Gutachtens des Technischen Dienstes:
Number of report issued by that service:
8114267736
15. Genehmigung für die Einrichtung für den hinteren Unterfahrschutz erweitert
Approval has been extended
16. Anbringungstelle des Genehmigungszeichens an der Einrichtung:
Position of the approval mark on the device:
siehe Anlagen zum Beschreibungsbogen
see enclosure of the information document
17. Ort - Place: **DE-24932 Flensburg**
18. Datum - Date: **01.03.2017**
19. Unterschrift: **Im Auftrag**
Signature:


(D. Stieglitz)



20. Dieser Mitteilung liegt ein Verzeichnis der Unterlagen bei, die bei der Behörde, die diese Genehmigung erteilt hat, eingereicht wurden und auf Anforderung erhältlich sind.
Annexed to this communication is a list of documents in the approval file deposited at the Administrative services having delivered the approval and which can be obtained upon request.

Verzeichnis:
List of documents:

Nebenbestimmungen und Rechtsbehelfsbelehrung
Collateral clauses and instruction on right to appeal

Technischer Bericht mit Anlagen
Test report with enclosures



Kraftfahrt-Bundesamt

DE-24932 Flensburg

Inhaltsverzeichnis zu den Beschreibungsunterlagen Index to the information package

Zum ECE-Genehmigungsbogen Nr.: **030457, Erweiterung 01**
To ECE approval certificate No.:

Ausgabedatum: **29.08.2016** letztes Änderungsdatum: **01.03.2017**
Date of issue: last date of amendment:

1. Nebenbestimmungen und Rechtsbehelfsbelehrung
Collateral clauses and instruction on right to appeal

2. Beschreibungsmappe Nr.: Datum:
Information document No.: Date:
40 **04.07.2016**
40 **07.02.2017**

 letztes Änderungsdatum: **07.02.2017**
 last date of amendment:

3. Prüfbericht(e) Nr.: Datum:
Test report(s) No.: Date:
8113457868 **18.08.2016**
8114267736 **10.02.2017**

4. Beschreibung der Änderungen:
Description of the modifications:
siehe Prüfbericht, Liste der Änderungen
see test report, list of modifications



Kraftfahrt-Bundesamt

DE-24932 Flensburg

Nr. der Genehmigung: 030457, Erweiterung 01
Approval No.:

- Anlage -

Nebenbestimmungen und Rechtsbehelfsbelehrung

Nebenbestimmungen

Die Einzelerzeugnisse der reihenweisen Fertigung müssen mit den Genehmigungsunterlagen genau übereinstimmen. Die in der bisherigen Genehmigung enthaltenen Auflagen gelten auch für diese Erweiterung.

Rechtsbehelfsbelehrung

Gegen diese Genehmigung kann innerhalb eines Monats nach Bekanntgabe Widerspruch erhoben werden. Der Widerspruch ist **beim Kraftfahrt-Bundesamt, Fördestraße 16, DE-24944 Flensburg**, schriftlich oder zur Niederschrift einzulegen.

- Attachment -

Collateral clauses and instruction on right to appeal

Collateral clauses

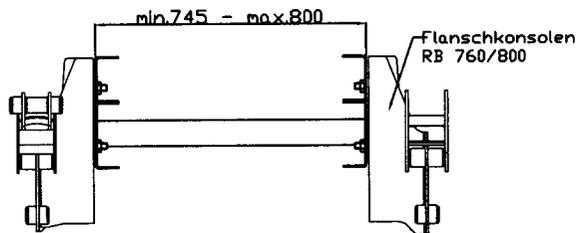
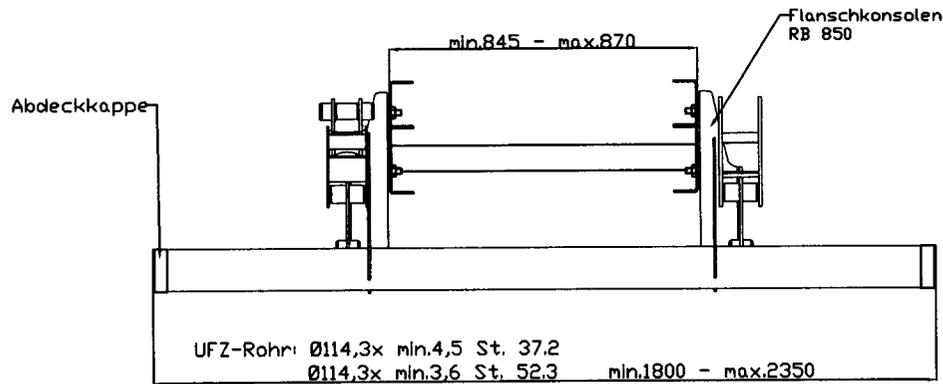
The individual production of serial fabrication must be in exact accordance with the approval documents. The requirements contained in the previous approval are also valid for this amendment.

Instruction on right to appeal

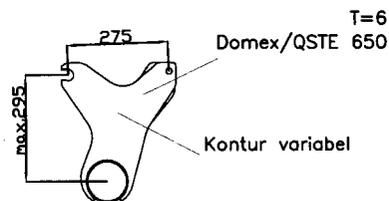
This approval can be appealed within one month after notification. The appeal is to be filed in writing or as a transcript at the **Kraftfahrt-Bundesamt, Fördestraße 16, DE-24944 Flensburg**.

Beschreibungsbogen Nr. 40
 Betreffend der Typgenehmigung einer Einrichtung für den hinteren Unterfahrschutz
 als selbständige technische Einheit
 (UNECE-Regelung 58, Änderungsserie: 03)

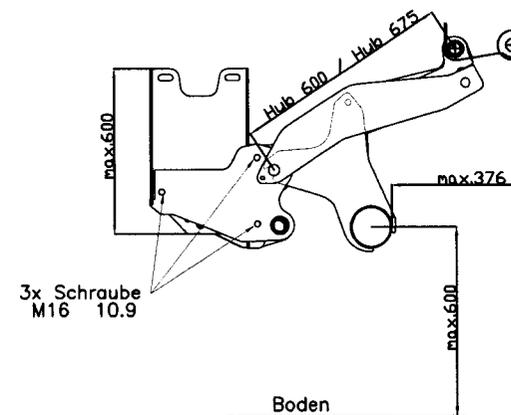
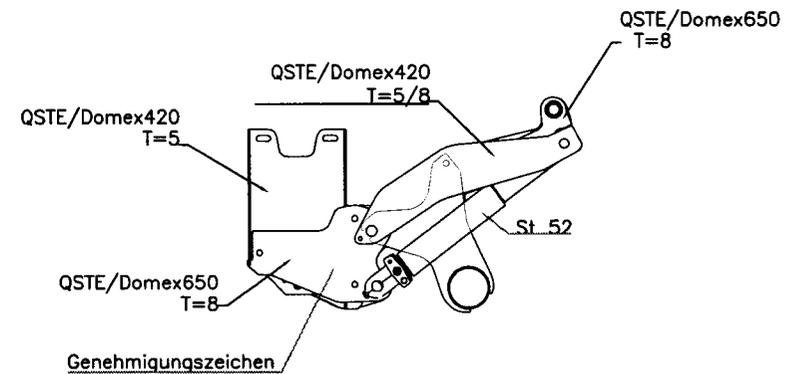
0	Allgemeines	
0.1	Fabrikmarke:	Sörensen
0.2	Typ:	X 1000-1
0.2.1	allgemeine Handelsbezeichnungen:	siehe Zeichnungen 20911417 und 20911418
0.5	Name und Anschrift des Herstellers:	Sörensen Hydraulik GmbH D-21031 Hamburg
0.7	Lage und Anbringungsart des Typgenehmigungszeichens	Lage siehe Zeichnung Var. A: 20 911 417 Var. B: 20 911 418 Fabrikschild selbstkle- bend/angenietet
0.8	Anschrift der Fertigungsstätten:	Sörensen Hydraulik GmbH Industriarealet 54,DK-6990 Ulfborg Sörensen Hydraulik GmbH Osterrade 3, D-21031 Hamburg
1.	Allgemeine Baumerkmale des Fahrzeugs an das die Einrichtung angebracht werden soll, soweit sie sich auf den hinteren Unterfahrschutz beziehen.	Fahrgestell mit Rahmen- konstruktion. St. 37. Re \geq 235N/mm ²
1.1	Mindestsumme der Trägheitsmomente an der horizontalen Achse der Längs- träger des Fahrgestells im Querschnitt:	Haupt und Montagerahmen einer Seite Trägheits- moment =1100cm ⁴ .
1.2	Abstand Zwischen den Längsträgern des Fahrgestells an den Befestigungs- teilen der Vorrichtung:	745-870mm



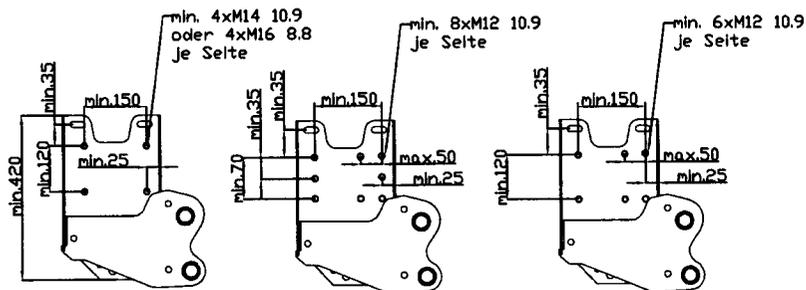
Hub 600 + 675



X1A 1001



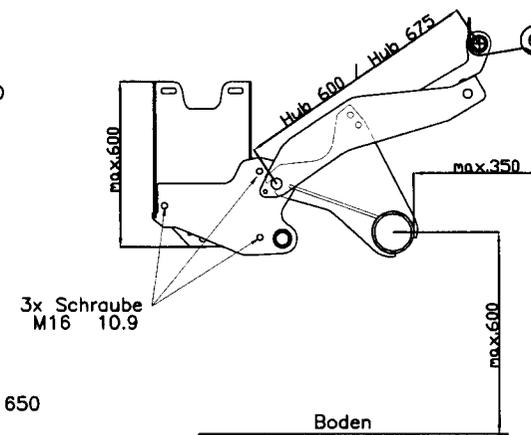
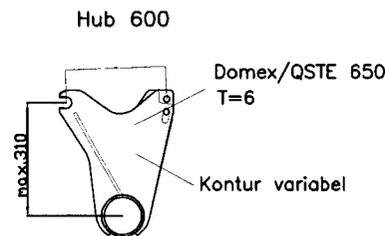
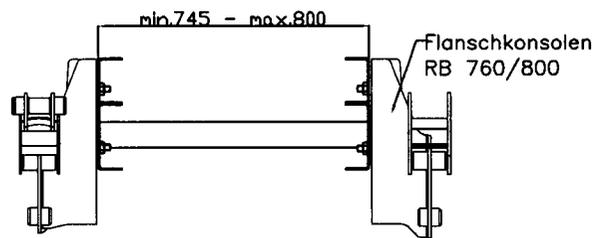
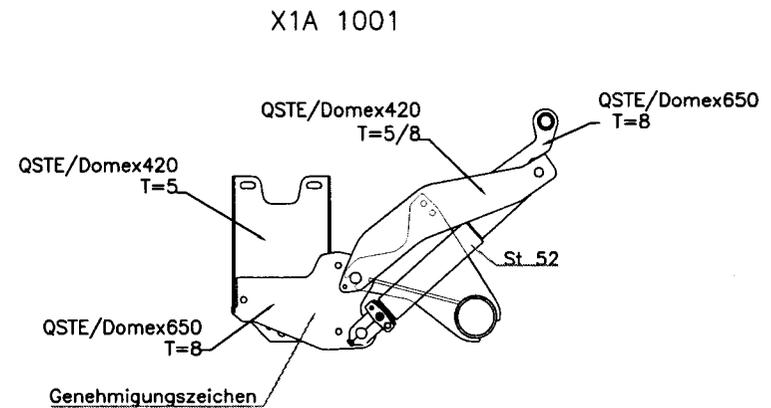
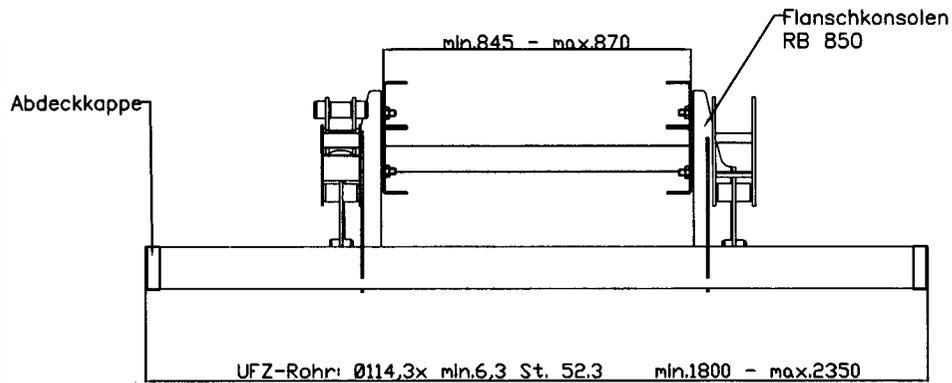
Anbringungsvarianten



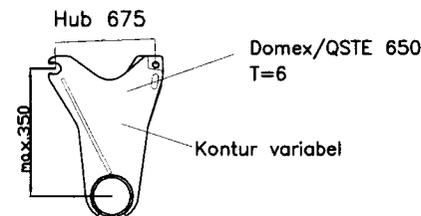
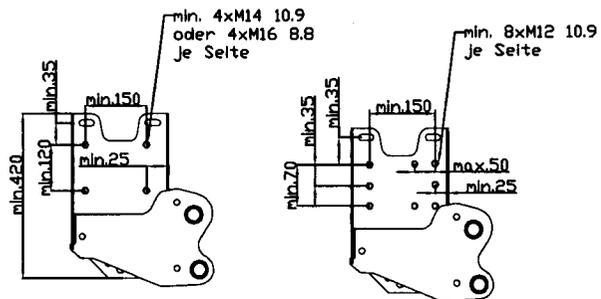
Schweißnaht = 0,7 x T_{min}

Thema	Spezifikation
Schweißnaht	T02-05-98
Oberfläche	T01-05-98
Kanten	Rz=40-80µm; entgratet R>2,5

Geändert:		Herst.	Prüf.		
Geändert:		Herst.	Prüf.		
Geändert:		Herst.	Prüf.		
Code:	zu Baugruppe:				
Sörensen Hydraulik GmbH			Maßstab	DATO	04.07.16
Industrialelet 54, DK 6990 Ulfborg			1:20	Herst.	SKC
Telefon 97 491111 - Fax 97 492210			Prüf.	JMJ	
Toleranzklasse:		Werkstoff:		Gewicht:	
ISO 2768 MITTEL		Oberfläche:		20 911 417	
Thema		Spezifikation		Zeichnung/Art. Nr.	
Schweißnaht		T02-05-98			
Oberfläche		T01-05-98			
Kanten		Rz=40-80µm; entgratet R>2,5			
Thema		Spezifikation			
Schweißnaht		T02-05-98			
Oberfläche		T01-05-98			
Kanten		Rz=40-80µm; entgratet R>2,5			
Thema		Spezifikation			
Schweißnaht		T02-05-98			
Oberfläche		T01-05-98			
Kanten		Rz=40-80µm; entgratet R>2,5			
Thema		Spezifikation			
Schweißnaht		T02-05-98			
Oberfläche		T01-05-98			
Kanten		Rz=40-80µm; entgratet R>2,5			
Thema		Spezifikation			
Schweißnaht		T02-05-98			
Oberfläche		T01-05-98			
Kanten		Rz=40-80µm; entgratet R>2,5			
Thema		Spezifikation			
Schweißnaht		T02-05-98			
Oberfläche		T01-05-98			
Kanten		Rz=40-80µm; entgratet R>2,5			
Thema		Spezifikation			
Schweißnaht		T02-05-98			
Oberfläche		T01-05-98			
Kanten		Rz=40-80µm; entgratet R>2,5			
Thema		Spezifikation			
Schweißnaht		T02-05-98			
Oberfläche		T01-05-98			
Kanten		Rz=40-80µm; entgratet R>2,5			
Thema		Spezifikation			
Schweißnaht		T02-05-98			
Oberfläche		T01-05-98			
Kanten		Rz=40-80µm; entgratet R>2,5			
Thema		Spezifikation			
Schweißnaht		T02-05-98			
Oberfläche		T01-05-98			
Kanten		Rz=40-80µm; entgratet R>2,5			
Thema		Spezifikation			
Schweißnaht		T02-05-98			
Oberfläche		T01-05-98			
Kanten		Rz=40-80µm; entgratet R>2,5			
Thema		Spezifikation			
Schweißnaht		T02-05-98			
Oberfläche		T01-05-98			
Kanten		Rz=40-80µm; entgratet R>2,5			
Thema		Spezifikation			
Schweißnaht		T02-05-98			
Oberfläche		T01-05-98			
Kanten		Rz=40-80µm; entgratet R>2,5			
Thema		Spezifikation			
Schweißnaht		T02-05-98			
Oberfläche		T01-05-98			
Kanten		Rz=40-80µm; entgratet R>2,5			
Thema		Spezifikation			
Schweißnaht		T02-05-98			
Oberfläche		T01-05-98			
Kanten		Rz=40-80µm; entgratet R>2,5			
Thema		Spezifikation			
Schweißnaht		T02-05-98			
Oberfläche		T01-05-98			
Kanten		Rz=40-80µm; entgratet R>2,5			
Thema		Spezifikation			
Schweißnaht		T02-05-98			
Oberfläche		T01-05-98			
Kanten		Rz=40-80µm; entgratet R>2,5			
Thema		Spezifikation			
Schweißnaht		T02-05-98			
Oberfläche		T01-05-98			
Kanten		Rz=40-80µm; entgratet R>2,5			
Thema		Spezifikation			
Schweißnaht		T02-05-98			
Oberfläche		T01-05-98			
Kanten		Rz=40-80µm; entgratet R>2,5			
Thema		Spezifikation			
Schweißnaht		T02-05-98			
Oberfläche		T01-05-98			
Kanten		Rz=40-80µm; entgratet R>2,5			
Thema		Spezifikation			
Schweißnaht		T02-05-98			
Oberfläche		T01-05-98			
Kanten		Rz=40-80µm; entgratet R>2,5			
Thema		Spezifikation			
Schweißnaht		T02-05-98			
Oberfläche		T01-05-98			
Kanten		Rz=40-80µm; entgratet R>2,5			
Thema		Spezifikation			
Schweißnaht		T02-05-98			
Oberfläche		T01-05-98			
Kanten		Rz=40-80µm; entgratet R>2,5			
Thema		Spezifikation			
Schweißnaht		T02-05-98			
Oberfläche		T01-05-98			
Kanten		Rz=40-80µm; entgratet R>2,5			
Thema		Spezifikation			
Schweißnaht		T02-05-98			
Oberfläche		T01-05-98			
Kanten		Rz=40-80µm; entgratet R>2,5			
Thema		Spezifikation			
Schweißnaht		T02-05-98			
Oberfläche		T01-05-98			
Kanten		Rz=40-80µm; entgratet R>2,5			
Thema		Spezifikation			
Schweißnaht		T02-05-98			
Oberfläche		T01-05-98			
Kanten		Rz=40-80µm; entgratet R>2,5			
Thema		Spezifikation			
Schweißnaht		T02-05-98			
Oberfläche		T01-05-98			
Kanten		Rz=40-80µm; entgratet R>2,5			
Thema		Spezifikation			
Schweißnaht		T02-05-98			
Oberfläche		T01-05-98			
Kanten		Rz=40-80µm; entgratet R>2,5			
Thema		Spezifikation			
Schweißnaht		T02-05-98			
Oberfläche		T01-05-98			
Kanten		Rz=40-80µm; entgratet R>2,5			
Thema		Spezifikation			
Schweißnaht		T02-05-98			
Oberfläche		T01-05-98			
Kanten		Rz=40-80µm; entgratet R>2,5			
Thema		Spezifikation			
Schweißnaht		T02-05-98			
Oberfläche		T01-05-98			
Kanten		Rz=40-80µm; entgratet R>2,5			
Thema		Spezifikation			
Schweißnaht		T02-05-98			
Oberfläche		T01-05-98			
Kanten		Rz=40-80µm; entgratet R>2,5			
Thema		Spezifikation			
Schweißnaht		T02-05-98			
Oberfläche		T01-05-98			
Kanten		Rz=40-80µm; entgratet R>2,5			
Thema		Spezifikation			
Schweißnaht		T02-05-98			
Oberfläche		T01-05-98			
Kanten		Rz=40-80µm; entgratet R>2,5			
Thema		Spezifikation			
Schweißnaht		T02-05-98			
Oberfläche		T01-05-98			
Kanten		Rz=40-80µm; entgratet R>2,5			
Thema		Spezifikation			
Schweißnaht		T02-05-98			
Oberfläche		T01-05-98			
Kanten		Rz=40-80µm; entgratet R>2,5			
Thema		Spezifikation			
Schweißnaht		T02-05-98			
Oberfläche		T01-05-98			
Kanten		Rz=40-80µm; entgratet R>2,5			
Thema		Spezifikation			
Schweißnaht		T02-05-98			
Oberfläche		T01-05-98			
Kanten		Rz=40-80µm; entgratet R>2,5			
Thema		Spezifikation			
Schweißnaht		T02-05-98			
Oberfläche		T01-05-98			
Kanten		Rz=40-80µm; entgratet R>2,5			
Thema		Spezifikation			
Schweißnaht		T02-05-98			
Oberfläche		T01-05-98			
Kanten		Rz=40-80µm; entgratet R>2,5			
Thema		Spezifikation			
Schweißnaht		T02-05-98			
Oberfläche		T01-05-98			
Kanten		Rz=40-80µm; entgratet R>2,5			
Thema		Spezifikation			
Schweißnaht		T02-05-98			
Oberfläche		T01-05-98			
Kanten		Rz=40-80µm; entgratet R>2,5			
Thema		Spezifikation			
Schweißnaht		T02-05-98			
Oberfläche		T01-05-98			
Kanten		Rz=40-80µm; entgratet R>2,5			
Thema		Spezifikation			
Schweißnaht		T02-05-98			
Oberfläche		T01-05-98			
Kanten		Rz=40-80µm; entgratet R>2,5			
Thema		Spezifikation			
Schweißnaht		T02-05-98			
Oberfläche		T01-05-98			
Kanten		Rz=40-80µm; entgratet R>2,5			
Thema		Spezifikation			
Schweißnaht		T02-05-98			
Oberfläche		T01-05-98			
Kanten		Rz=40-80µm; entgratet R>2,5			
Thema		Spezifikation			
Schweißnaht		T02-05-98			
Oberfläche		T01-05-98			
Kanten		Rz=40-80µm; entgratet R>2,5			
Thema		Spezifikation			
Schweißnaht		T02-05-98			
Oberfläche		T01-05-98			
Kanten		Rz=40-80µm; entgratet R>2,5			
Thema		Spezifikation			
Schweißnaht		T02-05-98			
Oberfläche		T01-05-98			
Kanten		Rz=40-80µm; entgratet R>2,5			
Thema		Spezifikation			
Schweißnaht		T02-05-98			
Oberfläche		T01-05-98			
Kanten		Rz=40-80µm; entgratet R>2,5			
Thema		Spezifikation			
Schweißnaht		T02-05-98			
Oberfläche		T01-05-98			
Kanten		Rz=40-80µm; entgratet R>2,5			
Thema		Spezifikation			
Schweißnaht		T02-05-98			
Oberfläche		T01-05-98			
Kanten		Rz=40-80µm; entgratet R>2,5			
Thema		Spezifikation			
Schweißnaht		T02-05-98			
Oberfläche		T01-05-98			
Kanten		Rz=40-80µm; entgratet R>2,5			
Thema		Spezifikation			
Schweißnaht		T02-05-98			
Oberfläche		T01-05-98			
Kanten		Rz=40-80µm; entgratet R>2,5			
Thema		Spezifikation			
Schweißnaht		T02-05-98			
Oberfläche		T01-05-98			
Kanten		Rz=40-80µm; entgratet R>2,5			
Thema		Spezifikation			
Schweißnaht		T02-05-98			
Oberfläche		T01-05-98			
Kanten		Rz=40-80µm; entgratet R>2,5			
Thema		Spezifikation			
Schweißnaht		T02-05-98			
Oberfläche		T01-05-98			
Kanten					



Anbringungsvarianten



Schweißnaht = 0,7 x T_{min}

Thema	Spezifikation
Schweißnaht	T02-05-98
Oberfläche	T01-05-98
Kanten	Rz=40-80µm; entgratet R>2,5

Geändert:		Herst.	Prüf.
Geändert:		Herst.	Prüf.
Geändert:		Herst.	Prüf.
Code:	zu Baugruppe:		
Sörensen Hydraulik GmbH			
Industrieralet 54, DK 6990 Ulfborg			
Telefon 97 491111 - Fax 97 492210			
Maßstab		DATO	04.07.18
1:20		Herst.	SKC
		Prüf.	JHJ
Werkstoff:			
Gewicht:			
Oberfläche:			
20 911 418			
Zeichnung/Art. Nr.			

Toleranzklasse: UNTERFAHRSCHUTZTEST Variante B X 1000-1 bis 12t

ISO 2768 MITTEL