

☒ **Bericht über die Prüfung des Entwurfs**  
☐ **Bericht über die EG-Entwurfsprüfung**  
gemäß Modul B1



TÜV Rheinland Group

Prüfbericht-Nr.: Ku040917					
Im Rahmen von Modul: B <input checked="" type="checkbox"/> B1 <input checked="" type="checkbox"/> G <input checked="" type="checkbox"/> H1 <input checked="" type="checkbox"/> Berechnung <input type="checkbox"/>					
Auftraggeber: Graeven Metall-Technik GmbH Tackweg 45 D-47918 Tönisvorst			Auftr. vom: 19.08.04 Kennwort: AIR LIQUIDE Kom.Nr.: 24 / 485		
PRÜFGEGENSTAND: Rohrleitung					
Kategorie: IIf		Fluid/Fluidgruppe: 1/2		Prüfmedium: Gas	
Benennung (Anlage)	Zeichnungs-Nr.	Auslegungs- überdruck [bar]	Auslegungs- temperatur [°C]	Prüfüber- druck PT [bar]	
Register DV200	792.86910 Format A	40	-196 / +100	44	
PRÜFGRUNDLAGEN: RICHTLINIE 97/23/EG <input checked="" type="checkbox"/> RICHTLINIE 99/36/EG <input type="checkbox"/>					
1. Regelwerke:		AD 2000	TRD	ADR	
Vollständig angewandt		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Teilweise angewandt		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Bemerkungen:					
2. Normen/sonst. Spezifikationen (z.B. Besteller)					
	CHECKLISTE	Erfüllt	offen <sup>1)</sup>	NZ <sup>2)</sup>	
1.	Vorkehrungen für die Inspektion	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
2.	Entleeren und Belüften	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
3.	Korrosion und Verschleiß	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
4.	Kein Angriff des Werkstoffes durch das Fluid (z.B. AD-2000, HP 511, 5.3.1 (13))	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
5.	Sicherheitseinrichtungen	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
6.	Qualifikation des Fügepersonals	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
7.	Eignung der Grundwerkstoffe	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
8.	Eignung der Schweißzusatzwerkstoffe	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
9.	Qualifikation der Arbeitsverfahren	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
10.	Nachweise über ZfP-Personal	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
11.	Ausschließlichkeitserklärung des Herstellers (gemäß Anh III, Modul G, Ziffer 2)	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
12.	Gefahrenanalyse	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
13.	Betriebsanleitung (gem. Leitlinie 4/7)	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
14.		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
<sup>1)</sup> i.R.d. zutreffenden Modulüberprüfung zu bewerten (z.B. Schlussprüfung bei Modul G) <span style="float: right;"><sup>2)</sup> nicht zutreffend / nicht vorgelegen</span>					

**Folgende zusätzliche Unterlagen des Herstellers liegen vor:**

- |   |   |  |
|---|---|--|
| <input type="checkbox"/> Berechnung         | <input type="checkbox"/> Gefahrenanalyse  | <input type="checkbox"/> Betriebsanleitung         |
| <input type="checkbox"/> Werkstoffzeugnisse | <input type="checkbox"/> Arbeitsverfahren | <input type="checkbox"/> Erklärung des Herstellers |
| <input type="checkbox"/>                    |   |  |

**Bemerkungen:**

1. Andere als in den geprüften Unterlagen angegebene Betriebseinflüsse sind nicht berücksichtigt.
2. Gültigkeitsdauer der Prüfung des Entwurfs in der Regel 1 Jahr.
3. Relevante Angaben zur bestimmungsgemäßen Verwendung und zu den Restgefahren müssen in der Betriebsanleitung aufgenommen werden.
4. Die Eignung der gemäß Zeichnung/Stückliste verwendeten Werkstoffe für drucktragende Teile wird festgestellt (Verweis auf die vorh. Daten zu den Werkstoffen, deren Verwendung vor dem 29.11.1999 als sicher befunden wurde. Entspricht Einzelgutachten gem DGR Anhang I, 4.2.b, dritter Anstrich).
5. Herstellung und Prüfung erfolgt gemäß AD 2000.
6. Gestaltung und Ausführung der Schweißverbindungen nach DIN EN 1708-1. Nahtvorbereitung gemäß Empfehlung in Punkt 3.2.2..
7. Roteintragungen in den Zeichnungen / Stücklisten (soweit vorgenommen) sind zu beachten,
- 8.

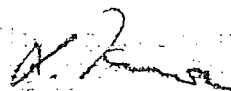
**ERGEBNIS:**

Die Prüfung des Entwurfs wurde in Übereinstimmung mit den Bestimmungen der angegebenen Prüfgrundlagen durchgeführt. Die Anforderungen sind, unter Beachtung der o.g. offenen Punkte, erfüllt. Diese sind im Rahmen der zutreffenden Modulüberprüfung (z.B. Schlussprüfung) zu bewerten. Die o.g. Zeichnung/en ist/sind Bestandteil dieses Prüfberichts.

Ort: Berlin

Datum: 14.09.2004

Prüflaboratorium für Druckgeräte

  
Dipl.-Ing. L. Kunze

Anlagen: Zeichnungen / Stücklisten

Benannte Stelle, Kennnummer 0035

Hinweis: Die Prüfergebnisse beziehen sich ausschließlich auf den beschriebenen Prüfgegenstand. Eine auszugsweise Vervielfältigung des Prüfberichtes ohne schriftliche Freigabe des Prüflaboratoriums ist nicht zulässig. Für die Auftragsabwicklung haben wir wesentliche Objektdaten und die Anschrift gespeichert. Der Datenschutz ist gewährleistet.