

### Deutsche Übersetzung

Diese Übersetzung wurde vom TÜV-Verband in Auftrag gegeben. Der TÜV-Verband übernimmt keine Verantwortung für die Korrektheit dieser Übersetzung. Hinweise zur Verbesserung können an den Verlag des TÜV-Verband geschickt werden. Bei Unstimmigkeiten oder Zweifeln ist ausschließlich die englische Version gültig.

Herausgeber: TÜV-Verband e. V. | Friedrichstraße 136 | 10117 Berlin

Verweisung Nr.: <b>CABF-R-009 rev 2</b>	Forum der Konformitätsbewertungsstellen PED/SPV (CABF)  <b>CABF</b>
Zusammenhang mit der DGRL: <b>Anhang III</b>	<b>CABF-Empfehlung</b>
<b>Frage:</b>	Was ist seitens der benannten Stelle oder der Betreiberprüfstelle bei der Prüfung der Auslegung von Druckgeräten im Sinne der Module B, G und H1 zu beachten?
<b>Antwort:</b>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. <b>Grenzen der Entwurfsprüfung</b>          Die Prüfung deckt die drucktragenden Wände der Druckgeräte an der Seite der Verbindungsflansche oder Schraubverbindungen an der Druckgeräteseite oder, im Falle von dauerhaften Verbindungen, der ersten Verbindungen ab. Die Prüfung umfasst auch die lasttragenden Elemente und die sich aus Reaktionskräften ergebenden Lasten. Zu diesem Zweck müssen die durch den Kunden zur Entwurfsprüfung vorgelegten Unterlagen, zusammen mit der Spezifikation (Verordnungen, Norm usw.), alle für die Prüfung des Druckgeräts erforderlichen Einzelheiten enthalten.</li>   <li>2. <b>Durchführung der Entwurfsprüfung</b> <ol style="list-style-type: none"> <li>2.1 <b>Die Abmessungen der drucktragenden Teile des Behälters werden auf Erfüllung der Anforderungen untersucht. Dies dient insbesondere (jedoch nicht ausschließlich) dazu festzustellen, ob:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• das Druckgerät zuverlässig den sich aus den beabsichtigten Betriebsbedingungen ergebenden Lasten (insbesondere den zulässigen Drücken und Temperaturen) widersteht;</li> <li>• pulsierende und zusätzliche Lasten (z. B. aus Tragkräften, Wind- und Schneelasten, Kräften/Momenten an den Stützen, Spannungen aus Temperaturdifferenzen) in den Unterlagen zur Entwurfsprüfung ausreichend berücksichtigt wurden.</li> </ul> </li> </ol> </li> </ol> <p><u>Zu diesem Zweck muss der Prüfer seine eigenen Berechnungen vornehmen können, und diese vornehmen, wenn er es für notwendig hält, um die Konformität mit den entsprechenden Anforderungen der Direktive zu prüfen.</u></p>

**2.2 Der Entwurf wird auf Erfüllung der Anforderungen untersucht. Dies erfolgt insbesondere (jedoch nicht ausschließlich) in Bezug auf folgende Aspekte:**

- Die Eignung der Werkstoffe nach Anhang I, Abschnitt 4, der DGRL für drucktragende Teile und für nicht drucktragende Anschweißteile, einschließlich der bestimmungsgemäßen Unterlagen für die Qualitätsprüfung;
- Eignung der Verfahren für die dauerhafte Verbindung und die Zusatzwerkstoffe für die Verbindungen;
- Einhaltung der Entwurfsregeln für Verbindungen und Vermeidung von Lasten, die für die Werkstoffe ungeeignet sind;
- Art der Wärmebehandlung vor/nach dem Schweißen oder Formen;
- Art und Umfang der zerstörungsfreien und/oder zerstörenden Prüfung;
- Entwurf, der geeignet ist für die Durchführung der Abnahme und der Druckprüfung sowie, sofern zutreffend, der regelmäßig erfolgenden Prüfungen im laufenden Betrieb und der Wartung;
- Erfüllung der Anforderungen an Verschlussvorrichtungen (DGRL, Anhang I, Abschnitte 2.3, 2.4, 2.5, 2.9).

**2.3 Ergebnis der Entwurfsprüfung**

Das Ergebnis der Entwurfsprüfung wird in einem Prüfbericht dokumentiert, der auch wesentliche Angaben zu Herstellung und Betrieb enthält (z. B. zyklische Belastung, Schnellschluss, zFP).

**Begründung:** —

Ursprüngliche Verweisung: CABF-R-009 rev 1

Angenommen vom CABF am: 05./06.06.2018

Anmerkung: Die Leitlinie gilt auch für die Person, die die Prüfung des Herstellers im Rahmen des Moduls H vornimmt.