|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **Auftraggeber** | Text |  | **SSC-** **Kunden-Nr.:** | Text |
|  |
| Unser Zeichen | Text | Auftrags-Nr. | Text |
|  |  |  |  |
| Telefon-Nr.: | Text | Email: | Text |
|  |
| **Swiss Safety Center AG**Druckgeräte Richtistrasse 15 / PostfachCH-8304 Wallisellen |  | ***Konformitätsbewertung durch*:** |
|  |  |[ ]  CE 1253(SSC) |[ ]  CE 0036(TÜVSÜD) |[x]  UKCA (ZE) |
|  |  | *Druckgeräteart / Prüfumfang*: |
|  |  | [ ]  Behälter[ ]  **Baugruppe**[ ]  **Heisswasser/** Dampferzeuger | [ ]  Rohrleitung[ ]  **Sicherheitsabnahme**[ ]  **inkl. Ausrüstung**[ ]  **Sicherheitsventil** |
|  |
| Gemäss Modul: | Text |  | Zertifikat-Angabe bei Modul B / B1 / F / D: | Text |
|  |
| Betrifft: | Text | Zeichnungs-Nr.: | Text |
|  |
| Fabrik-Nr.: | Text | Aufstellungsort: | [ ]  CH | [ ]  EU | [ ]  GB  | [ ]  NI | [ ]  andere: Text |
|  |
| Dokumentation: | Text | -fach in Sprache: | [ ]  de [ ]  fr [ ]  en [ ]  it [ ]  Text |
|  |
| Technische Spezifikation / Regelwerk zur Erfüllung der wesentlichen sicherheitstechnischen Anforderungen: |
|  | [ ]  AD 2000 | [ ]  EN 13445 | [ ]  EN 13480 | [ ]  SVTI  |
|  | [ ]  ASME  | [ ]  mit U-Stamp | [ ]  MoM (Singapur) | [ ]  Anderes Regelwerk: Text |
|  | [ ]  Zusätzliche Anforderungen: Text |  |
|  | angewandte Regelwerke und Normen sind auf der Zeichnung zu benennen und aufzulisten |
|  |
| **Zwingend erforderliche Beilagen für Entwurfsprüfungen (je 2-fach):**  |
|  |
|[ ]  **Zeichnungen**  |
|[ ]  **Konstruktionsberechnungen**  |
|[ ]  **Technisches Datenblatt (ev. auf Zeichnung)** |
|[ ]  **Entwurf der Konformitätserklärung und Typenschild** |
|  |
| **Weiter erforderliche Beilagen (je 2-fach):**  |
|  |
|[ ]  **Gefahrenanalyse**  |[ ]  Bei Serie-Produkt: Verweis an allgemeine Gefahrenanalyse mit Nr Textund Datum Datum |
|[ ]  **Betriebsanleitung**  |[ ]  Bei Serie-Produkt: Verweis an allgemeine Betriebsanleitung mit Nr Text und Datum Datum |
|  |
|

|  |
| --- |
| **Spätestens bei Objektabnahme vorzulegen:** |
|  |

 |
|[ ]  Liste der Zulassungen für Arbeitsverfahren (WPS-Liste) und Personal (Schweisser-Liste) von Werkstoffverbindungen |
|[ ]  Liste der Qualifikationen für ZfP - Personal (Zerstörungsfreie Prüfungen) |
|[ ]  ZfP-Protokolle mit Prüflageplänen |
|  |  |

**Anmerkung:** Bauteile, für welche der Hersteller einen Subauftrag übernommen hat, oder welche in einem Subauftrag vergeben werden sollen (z.B. gewölbte Böden, welche geschweisst, geformt oder wärmebehandelt werden), müssen ebenfalls der Kontrolle der benannten Stelle unterliegen. Schweissverfahren, Qualifikation der Schweisser, Formgebungsverfahren, Wärmebehandlungs-verfahren, Verfahren der zerstörungsfreien Werkstoffprüfung, Prüfungsergebnisse usw. des Subunternehmers, welche erforderlich sind, um sicherzustellen, dass die Anforderungen der Direktive erfüllt werden, müssen ebenfalls als Teil der technischen Dokumentation vorgelegt werden.

 **Bitte wenden, Seite 2**

 **🡺**

**Checkliste: Inhalt der vom Hersteller gelieferten technischen Unterlagen**

Die technischen Unterlagen müssen eine Bewertung der Übereinstimmung des Druckgerätes mit den geltenden Anforderungen der Richtlinie ermöglichen. Die Unterlagen müssen Entwurf, Fertigung und Funktionsweise des Druckgerätes abdecken soweit es für die Bewertung erforderlich ist und folgendes enthalten:

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
|  |  | *Vollständig vorhanden? \** |
|  | Eine Beschreibung des Gerätes. | [ ]  Ja [ ]  Nein [ ]  n.a. |
|  |  |  |
|  | Nachweis einer durchgeführten Gefahrenanalyse und deren Resultate (Details der Abhandlungsmethode der Gefahren). | [ ]  Ja [ ]  Nein [ ]  n.a. |
|  |  |  |
|  | Entwürfe, Fertigungszeichnungen und -pläne von Bauteilen, Unterbaugruppen, Schaltkreisen usw. | [ ]  Ja [ ]  Nein [ ]  n.a. |
|  |  |  |
|  | Beschreibungen und Erläuterungen, die zum Verständnis der genannten Zeichnungen und Pläne, sowie der Funktionsweise des Druckgerätes erforderlich sind. | [ ]  Ja [ ]  Nein [ ]  n.a. |
|  |  |  |
|  | Ergebnisse der Konstruktionsberechnungen oder durchgeführten Prüfungen. | [ ]  Ja [ ]  Nein [ ]  n.a. |
|  |  |  |
|  | Einzelgutachten für Werkstoffe (PMA). | [ ]  Ja [ ]  Nein [ ]  n.a. |
|  |  |  |
|  | Wechselbelastung beachtet: variierende Druck, Temperatur, Vibrationen, Ein- und ausschalten, etc.*n.a. wenn N < 1000 (für AD-2000, EN 13480) resp. n < 500 (EN 13445)* | [ ]  Ja [ ]  Nein[ ]  n.a. aufgrund wenige Lastwechsel |
|  |  |  |
|  | Stutzenkräfte von anschliessenden Rohrleitungen, Rührwerken, usw. | [ ]  Ja [ ]  Nein [ ]  n.a. |
|  |  |  |
|  | Expansion von Rohrleitungen bei erhöhter Temperatur. | [ ]  Ja [ ]  Nein [ ]  n.a. |
|  |  |  |
|  | Wind-, Schnee-, Verkehrs- und Erdbebenbelastung. | [ ]  Ja [ ]  Nein [ ]  n.a.. |
|  |  |  |
|  | Berücksichtigung von weitere Belastungen, so wie: 1. Innen- und/oder Aussendruck.
2. Statische Höhe der Flüssigkeit unter Arbeitsbedingungen.
3. Gewicht des Behälters und Inhaltes.
4. Gewicht des Wassers bei der Wasserdruckprobe.
5. Örtliche Belastungen durch jede Art von Befestigung.
6. Stossbeanspruchung, hervorgerufen durch Wasserschlag oder wallenden Behälterinhalt.
7. Thermische Spannungen.
8. Sonstige Belastungen.
 | [ ]  Ja [ ]  Nein [ ]  n.a.[ ]  Ja [ ]  Nein [ ]  n.a.[ ]  Ja [ ]  Nein [ ]  n.a.[ ]  Ja [ ]  Nein [ ]  n.a.[ ]  Ja [ ]  Nein [ ]  n.a.[ ]  Ja [ ]  Nein [ ]  n.a.[ ]  Ja [ ]  Nein [ ]  n.a.[ ]  Ja [ ]  Nein [ ]  n.a. |
|  |  |  |
|  | Angaben zu den bei der Fertigung vorgesehenen Prüfungen. | [ ]  Ja [ ]  Nein [ ]  n.a. |
|  |  |  |
|  | Angaben zu den erforderlichen Qualifikationen und/oder Zulassungen (z.B. Schweissverfahren und Qualifikation der Schweisser, Qualifikation des ZfP Personals usw.). | [ ]  Ja [ ]  Nein [ ]  n.a. |
|  |  |  |
|  | Bei Unterbeauftragung: alle relevanten Unterlagen, siehe Anmerkung | [ ]  Ja [ ]  Nein [ ]  n.a. |
|  |  |  |
| *\* n.a. = nicht anwendbar* |
| **Ich (Hersteller) bestätige, dass derselbe Antrag bei keiner anderen benannten Stelle eingereicht worden ist.**Die Hinweise auf Seite 2 wurden zur Kenntnis genommen und die technischen Unterlagen dahingehend geprüft. | **Datum:** Datum | Firmenstempel und Unterschrift |