

TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG

Große Bahnstraße 31·22525 Hamburg

Tel.: 040 8557-0
Fax: 040 8557-2295

hamburg@tuev-nord.de
www.tuev-nord.de

Region Duisburg
Meidericher Straße 14-16
47058 Duisburg

Tel.: 0203 304 - 0
Fax: 0203 304 – 270
Email: duisburg@tuev-nord.de
TÜV®

Auftrags-Nr.: 8102681105-1600
Bearbeiter: Dipl.-Ing. F. Barth
Datum: 12.01.2016
Revision: 0

Bericht-Nr.: 8102681105 / 29

Fremdüberwachung/Regelüberwachung eines Herstellers für Sicherheitsklappschottes für Löschwasserrückhalteinrichtungen gemäß Baumusterzulassung mit dem Kennzeichen "RWTÜV-9.1.1-LöWR-1/99"

1. Hersteller:

Anhamm Liquid Barrier Products GmbH
Franz-Haniel-Straße 47
47443 Moers

2. Produkt:

Stationäre Löschwasserrückhalteinrichtung in einer dichtgeschweißten Wanne, mit der beim Auftreten von Löschwasser durch selbsttätiges Schließen ohne Antriebsaggregat ein Löschwasserrückhaltevolumen geschaffen wird

3. Prüfgrundlagen:

- DIN 18200,
- Baumusterzulassung: "RWTÜV-9.1.1-LöWR-1/99"

4. Unterlagen:

- 4.1 Berichte über die durchgeführte Fremdüberwachung vom 2000-01-2015
- 4.2 Zeichnung Nr. KL 1955-4500-500-TÜV-Chemie-14 vom 28.05.2015
- 4.3 Prüfbericht 911/20067720 zur Erlangung des Baumusterkennzeichens "RWTÜV-9.1.1-LöWR-1/99" vom 30.12.1998
- 4.4 Überwachungsvertrag vom 15.01.1999

- 4.5 RWTÜV-Prüfprogramm für ein Klappschott der Firma Anhamm, Moers
- 4.6 LGA – Prüfrichtlinie 3/1993, Ausgabe Juni 1993, "Löschwasser- und Störfallbarrieren, Abdichtungssysteme für Straßen- und Hofabläufe – Anforderungen, Prüfungen und Güteüberwachung" (in Anlehnung)
- 4.7 VdS-Richtlinie 2564-1:2004-10 (01) für Löschwasser-Rückhalteanlagen, Bauteile und Systeme, Anforderungen und Prüfmethode, Teil 1: Stationäre Löschwasserbarrieren (in Anlehnung)
- 4.8 fertigungsbegleitende Dokumentation

5. Prüfumfang:

- 5.1 Inspektion und Beurteilung der Fertigungsvoraussetzungen des Herstellers,
- 5.2 Beurteilung und Begutachtung der Eigenüberwachung,
- 5.3 Stichprobenartige Produktprüfung.

6. Prüfung:

6.1 Prüfung der personellen Voraussetzungen

Die Firma Anhamm verfügt über eine ausreichende Anzahl von Schweißern nach DIN EN ISO 9606-1; die Schweißerzertifikate sind gültig bis 14./15.10.2017. Zum Schweißen wird der Prozess 141 Wolfram-Inertgasschweißen (WIG) manuell eingesetzt. Qualifiziertes Personal ist für folgende zerstörungsfreie Prüfungen für den internen Bedarf vorhanden: Sichtprüfung und Farbeindringprüfung.

Ergebnis der Überprüfung der schweißtechnischen Voraussetzungen: in Ordnung

6.2 Prüfung der gerätetechnischen Voraussetzung

Ergebnis der Überprüfung der gerätetechnischen Voraussetzungen:

Geräte:	4 Handschweißgeräte
Zustand:	in Ordnung
Prüfmittel:	Prüfmittel zur FE-Prüfung

6.3 Überprüfung der werkseigenen Produktionskontrolle

Angaben zur Person des Werkprüfers:

Name:	Franz Peikart
Qualifikation:	Schweißer mit den notwendigen Erfahrungen
Stellung:	Schlosser
Befugnis:	./.

Bewertung:

- Regelmäßigkeit: erfüllt
- Qualität: teilweise erfüllt

- fachlichen Kompetenz: erfüllt
- Aufzeichnungen: teilweise erfüllt
- Ergebnisse, Auswertungen und Maßnahmen: erfüllt

6.4 Produktprüfungen an Objekten:

6.4.1 Prüfobjekt:

- Herstell-Nr.: Klappschott Nr. KL 1955
- Baujahr: 06/2015
- Abmessungen: Durchfahrtsbreite: 4450 mm
Dichthöhe: 643 mm
Tiefe bzw. Dicke des Schotts: 130 mm
- Werkstoffe: Stahlkörper aus Edelstahl X2CrNi18 9 (Werkstoff-Nr. 1.4301) mit einer Füllung in Sandwichbauweise zur Erreichung der notwendigen Stabilität. Die zugehörige Wanne ist aus Edelstahl X2CrNi18 9 (Werkstoff-Nr. 1.4301) geschweißt.
- Abdichtung: PTFE umhüllte PDM-Dichtung zwischen Klappschott und Rahmen als Dichtschnur.

6.4.2 Prüfungen:

- Sichtprüfung
- Maßprüfung
- Dichtheitsprüfung
- Funktionsprüfung mit Wasser
- Funktionsprüfung mit Wasser durch den Hersteller vor Auslieferung
- Prüfung des ordnungsgemäßen Einbaus
- Unterlagenprüfung

6.4.3 Ergebnis der Produktprüfung:

- Ordnungsgemäße Herstellung kann bestätigt werden: ja nein
- Festgestellte Mängel die kurzfristig behoben werden konnten: keine
- Festgestellte Mängel: keine
- Festgestellte Mängel die eine Sonderüberwachung erforderlich machen: keine

7. Gesamtergebnis:

- Keine Mängel
- Die aufgeführten Mängel sind zu beseitigen bis
Dieses ist uns bitte schriftlich zu bestätigen.

8. Hinweise:

1. Für die Durchführung der Werkseigenen Produktionskontrolle (WPK) wird die Erstellung einer Checkliste empfohlen.
2. Die Gültigkeit der Schweißerprüfungen ist zu überwachen.
3. Auf die Durchführung der regelmäßigen Prüfung Schweißgeräte nach BGV A3/DIN VDE 0544-207 wird hingewiesen.
4. Dokumentation jährliche Unterweisung zur Arbeitssicherheit mit Schwerpunkt Schweißtechnik.
5. Die Weitergabe und Verwertung unserer Leistung über den vertraglich festgelegten Zweck hinaus, insbesondere deren Veröffentlichung, ist nur mit unserer vorherigen schriftlichen Zustimmung zulässig. Für die Einhaltung der für die Verwertung unserer Leistung geltenden gesetzlichen Bestimmungen (z. B. des Wettbewerbsrechts), insbesondere für den Inhalt von Werbeaussagen, ist ausschließlich der Kunde verantwortlich; er hat uns insoweit von sämtlichen Ansprüchen Dritter freizuhalten.
6. Änderungen an der Anlage dürfen nur in Abstimmung mit dem TÜV NORD in Verbindung mit einer Prüfung der Änderung durchgeführt werden.
7. Bei Feststellung von Mängeln ist die TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG, Duisburg zu informieren.

Prüfart: Moers

Datum: 12.01.2016

TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG



Dipl.-Ing. F. Barth
Der Sachverständige

