

<b>TÜV Rheinland InterCert Kft.</b> <b>Industrial Services</b> H-1143 Budapest, Gizella út 51-57. H-1591 Budapest, Pf. 293 <a href="mailto:tuv@hu.tuv.com">tuv@hu.tuv.com</a> tel.: +36-1/461-1100 fax: +36-1/461-1199	<b>Entwurfsprüfung nach der Richtlinie 2014/68/EU</b>	 <b>TÜV Rheinland InterCert</b>
--	---	--

**Hersteller:**

**TORUS**  
**Acéltermékgyártó Kft.**  
**6100 Kiskunfélegyháza, Csanyi út 71/D-E.**

**Berichtsnummer:**

**E122/0165/2025**

**Bezeichnung des Gerätes:**

**Handlochverschluß 100/150 & 100/155**

**Zeichnungsnummer:**

**Handlochverschluß 100/150**  
**Handlochverschluß 100/155-000**

**Technische Hauptparameter**

<b>Materialsort(e)</b>	<b>S235JR+N (EN 10025-2)</b>	<b>P265GH (EN 10028-2)</b>	
<b>Nenndruck, bar</b>	<b>4 – 60</b>		
<b>maximale Prüfdruck, bar</b>	<b>-</b>		
<b>Zulässige grenztemperaturen (TS), °C min/max</b>	<b>-10 / 70</b>	<b>-20 / 150</b>	
<b>Maße</b>	<b>100x150 &amp; 100/155</b>		

Die zur Entwurf und Herstellung zugrunde liegende Vorschriften: AD 2000

Die zur Entwurfsprüfung zugrunde liegende Vorschriften: DGRL 2014/68/EU

<b>Durchgeführte Kontrollen</b>	<b>nein</b>	<b>na</b>	<b>ja</b>
Die eingereichte technische Dokumentation teilweise entspricht den Anforderungen Grundlage der Bewertung: <input checked="" type="checkbox"/> Directive 2014/68/EU, <input checked="" type="checkbox"/> AD 2000	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Die Werkstoffe der druckführenden Teile erfüllen die Vorschriften unter Anwendung der EN Norm <input checked="" type="checkbox"/> , der Europäischen Werkstoffzulassung <input type="checkbox"/> , der Einzelwerkstoffzulassung (PMA) <input type="checkbox"/> (Siehe Bemerkungen der Prüfungen)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Die Qualifizierung des einzusetzenden Schweißpersonals entspricht den Anforderungen laut <input type="checkbox"/> EN 287	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Die Qualifizierung des einzusetzenden, die zerstörungsfreie Prüfung vornehmenden Personals entspricht den Anforderungen laut <input type="checkbox"/> EN 473	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Die anzuwendenden Schweißverfahren entsprechenden Anforderungen laut <input type="checkbox"/> EN 15614	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Die baustatische Bemessung entspricht den gekennzeichneten Anforderungen. Grundlage der Bemessung <input checked="" type="checkbox"/> AD 2000	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Beschränkungen, Abweichungen, Nachträge im Vergleich zum eingereichten Entwurf: (Siehe Bemerkungen und allgemeine Feststellungen der Überprüfung)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Die Festigkeitsprüfung wurde für statische Beanspruchung durchgeführt	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>

(na – nicht anzuwendend oder gibt es keine Information im eingesendeten Anlagen)

<b>TÜV Rheinland InterCert Kft.</b> <b>Industrial Services</b> H-1143 Budapest, Gizella út 51-57. H-1591 Budapest, Pf. 293 <a href="mailto:tuv@hu.tuv.com">tuv@hu.tuv.com</a> tel.: +36-1/461-1100 fax: +36-1/461-1199	<b>Entwurfsprüfung nach der Richtlinie 2014/68/EU</b>	 <b>TÜV Rheinland InterCert</b>
--	---	--

Liste der eingereichten Anlagen			
<input checked="" type="checkbox"/>	Montagezeichnung	<input type="checkbox"/>	Detailzeichnungen
<input type="checkbox"/>	Einzelteilliste	<input type="checkbox"/>	Risikoanalyse
<input checked="" type="checkbox"/>	Festigkeitsbemessung	<input type="checkbox"/>	Betriebsanleitung
<input type="checkbox"/>	Verzeichnis der verwendeten Normen	<input type="checkbox"/>	Technische Beschreibung
<input type="checkbox"/>	Schweißverfahrens-Anweisungen	<input type="checkbox"/>	Sonstige Fertigungsverfahren
<input type="checkbox"/>	Schweißpläne, Anweisungen	<input type="checkbox"/>	Liste der Schweißpunkte
<input type="checkbox"/>	Verzeichnis der Ausrüstungsteile mit Sicherheitsfunktion	<input type="checkbox"/>	Verzeichnis der druckführenden Teile

**Die Feststellungen und die allgemeinen Bemerkungen der Überprüfung:**

1. Nach AD-2000 S1 und sind 1000 An- und Abfahrten und eine Druckschwankungsbreite von 20% des Betriebsüberdruckes ohne weiteren Nachweis zulässig.
2. Die in der Dokumentation und im Entwurfsprüfungsbericht eingetragenen Bemerkungen müssen beachtet werden.
3. Das Kopieren der Testergebnisse ist ohne schriftliche Genehmigung der benannten Stelle verboten.
4. Eine Voraussetzung gegenüber den Werkstoffherstellern ist, dass sie über ein zertifiziertes Qualitätsmanagementsystem nach Pkt. 4.3 der Anlage 3. der Verordnung und Pkt. 4.3 der Anlage der Richtlinie verfügen müssen. Wenn es nicht der Fall ist, dann müssen sie mit einem von einem Sachverständigen ausgestellten Prüfzeugnis (Prüfzeugnis 3.2 nach EN 10204) nachweisen, dass die gegenüber den Werkstoffen gestellten Anforderungen erfüllt werden.
5. Die Gültigkeit des vorliegenden Entwurfsprüfungsberichtes beträgt 10 Jahre.
6. Der min. zulässige Temperatur von TS = -20°C wurde bei der Entwurfsprüfung ein erhöhter Sicherheitsbeiwert ( $S=4/3 \cdot S$ ) entsprechend AD 2000 - Merkblatt W10 berücksichtigt.

Budapest, den 16.0.2025.

TÜV Rheinland InterCert Kft.



Stempel

Erdélyi Zoltán

Anlagen: laut Liste der eingereichten Anlagen und die folgende Liste der Zeichnungen