|  |  |
| --- | --- |
| **Betaler:Payer:** |  |
| **Ejer:Owner:** |  |
| **Rekv. Nr./PO:** |  | **Sagsnummer:** |
| **Kontaktperson navn og tlf.nr. Contact name and phone number:** |  |
| **Serienummer/Serial number:** |  | **Årgang:** |  | **Fabrikant** |  |
| **Opstillingssted:Place of installation:** |  |
| **Ønsket dato og tidspunkt: Desired date and time:** |  |
| **Danske krav/Law:****Bekendtgørelse nr. 498:2024, om anvendelse af trykbærende anlæg.****Bekendtgørelse nr. 289 af 24. april 2001 om transportabelt udstyr.****Bekendtgørelse nr. 99 af 31. januar 2007, om indretning, ombygning og reparation af trykbærende udstyr.****ADR-tank** | [ ]  **Opstillingskontrol** (Trykbærende anlæg)[ ]  **Verifikation af sikkerhedsudstyret** (24 - 72 timer) [ ]  **Periodisk eftersyn** [ ]  **Periodisk besigtigelse** [ ]  **Periodisk trykprøvning**  [ ]  **Reparation/ombygning** (Trykbærende anlæg) [ ]  **Konstruktions- og fremstillingskontrol (Inkl. trykprøvning)**[ ]  **Periodisk eftersyn (Inkl. trykprøvning)** [ ]  **Tæthedsprøve** (*ADR Tanke/TPED)* |
| **EU Krav:****Direktivet 2014/68/EU om fremstilling af trykbærende udstyr.** **Bekendtgørelse nr. 685 af 10.juni 2013 (TPED-2010/35/EU) om transportabelt udstyr, omfatter design.** | [ ]  **Enhedsgodkendelse** [ ]  **Konstruktion og fremstilling** [ ]  **Modul B** [ ]  **Modul F** [ ]  **Modul G** [ ]  **Modul A2** [ ]  **Konstruktionsgennemgang** [ ]  **Fremstillingskontrol/Ombygning reparation**For direktiver gælder: Virksomheden har ikke ansøgt hos andre bemyndigede organer.[ ]  Trykflasker/TPED /ikke TPED periodisk inspektion. Bemærk hvis trykflasken kasseres skal flasken destrueres. |
| **Udstedelse af moduler i forbindelse med egenkontrol:** | [ ]  **Modul C2** (Typeoverensstemmelse på grundlag af intern produktionskontrol)[ ]  **Modul D** (Typeoverensstemmelse på grundlag af kvalitetssikring) |
| **Evt. beskrivelse/Note:****Tilbud/Offer:** |

|  |
| --- |
| Almindelige forretningsbetingelser se [www.bruun-inspektion.dk](http://www.bruun-inspektion.dk) |

**------------------------------------------ ----------------------------------------**

**Kundens underskrift** **Bruun Inspektion** **underskrift**

**Dokumantion for samling og opstilling**

|  |  |
| --- | --- |
|  | **Dokumentation på Enheden** |
| **Nr.****No.** | **Vedlagt dokumentation*Attatched documentation*** |
| 1 | **PI-diagram\***Drawings, pickinglist and PI-diagram\* |
| 2 | **Dokumentation for kedler – beholdere\***Documentation for vessels - reservoirs\* |
| 3 | **Evt. dokumentation for rørsystemer \***Ect. Documentation for the pipesystem ( I+II+III) |
| 4 | **Dokumentation for sikkerhedstilbehør\***(Skriv evt. i bemærkninger type og indstillingstryk i bemærkning)Documentation for pressure equipment\**(Please note any comments)* |
| 5 | **Dokumentation for trykbærende tilbehør\***Documentation for pressure equipment\*( I+II+III) |
| 6 | **El diagram af sikkerhedskredsen\*( For køleanlæg, kedelanlæg samt større procesanlæg).**Electrical diagram for safe dircuit design\* |
| 7 | **Lavet liste på trykbærende udstyr. \*** ( I+II+III+IV)( Husk også art. 4.3 på listen)The list of pressure equipment is generated\*(Please remember art. 4.3 on the list) |
| **Nr.** | **Fremstillingen ( Svejsning)** |
|  | Anvendte WPS er gennemgået og vedlagt som bilag \* |
|  | Anvendte svejsecertifikater gennemgået og vedlagt som bilag \* |
| **Nr.** | **Materialer og svejsninger** |
|  | Der er sporbarhed af materialer (plader og rør mærket)Der skal fastsættes og opretholdes hensigtsmæssige procedurer således materialet med stempling kan identificeres fra modtagelsen, gennem produktionen og indtil den afsluttende prøvning af det fremstillede trykbærende udstyr. (3.1.5) |
| **Nr.** | **Dokumentationsgennemgang** |
|  | Gennemgået NDT rapporter vedlagt som bilag \* |
|  | Dokumentationen for varmebehandlingen gennemgået og fundet i orden. (3.1.4)  |
|  | Gennemgået materialeliste vedlagt som bilag \* |
|  | Har fået forelagt overensstemmelseserklæringen og driftsinstruktioner (§ 12 og 3.4) |
| **Nr.** | **Konstruktion Tjekliste / Check list dokumentation** |
| 1. 1
 | Tegninger af trykparten:Drawings: |
| 1. 1
 | Beregninger:Calculations: |
| 1. 2
 | Beregningstryk og temperaturer:Design Pressure and temperatures: |
| 1. 3
 | Prøvningstryk beregnet efter Standard:Test pressure: |
| 1. 4
 | Materialebetegnelser og normer af harmoniserede standarder:Material grades and standards: |
| 1. 5
 | Certifikat typer:Inspection certificate types: |
| 1. 6
 | Svejseprocedurer vedlagt som dokumentation:Welding Procedure Specifications (WPS): |
| 1. 7
 | Varmebehandling af formede dele er påført tegninger:Heat treatment of formed parts: |
| 1. 8
 | Ikke-destruktive undersøgelser gennemgået efter harmoniserede standarder:Non-destructive tests: |
| 1. 9
 | Konstruktions- og fremstillingsnorm(-er):Design and construction standard(-s): |
| 1. 10
 | Andre krav:Other demands: |
|  | **Øvrig dokumentation:Other documentation:** |
|  | Overensstemmelseserklæring: Declaration of conformity: |
|  | Gennemgang af væsentlige sikkerhedskrav: List of essential safety requirements: |
|  | Risikoanalyse:Risk analysis |
|  | Driftsinstruktion:Instruction for use: |
|  | Er der aftalt produktionskontrol med kundenIs there an agreement about inspection during manufacturing in the workshop  |