

Quelle: <https://www.arbeitssicherheit.de//document/440491d5-b10a-3374-bca2-be1999af8642>

Bibliografie

Titel	Technische Regeln Druckgase Allgemeine Anforderungen an Druckgasbehälter Herstellen und betriebsfertiges Herrichten (TRG 240)
Amtliche Abkürzung	TRG 240
Normtyp	Technische Regel
Normgeber	Bund
Gliederungs-Nr.	keine FN

Abschnitt 3 TRG 240 - Allgemeine Anforderungen an das Herstellen [\(1\)](#)

3.1 Die Behälter und ihre unmittelbar unlösbar verbundene Ausrüstung müssen sachgemäß hergestellt sein. Dabei wird vorausgesetzt: Verwendung geeigneter Werkstoffe (s. TRG 230 und folgende), richtige Bemessung (s. [TRG 220 und folgende](#)) und den Erfordernissen entsprechende unlösbare Ausrüstung (s. [TRG 250 und folgende](#)). Die Anforderungen nach Satz 1 sind als erfüllt anzusehen, wenn die Nummern 3.2 bis 3.5 und die [TRG 241](#) und [242](#) beachtet sind.

3.2 Das Herstellerwerk oder die Stelle nach Nummer 3.5 muß

1. über die erforderlichen Einrichtungen für das Herstellen und das Prüfen verfügen,
2. das erforderliche fachkundige Personal für das Herstellen, das Prüfen und die verantwortliche Aufsicht haben,
3. die Behälter nach einem geeigneten und von ihm sicher beherrschten Verfahren herstellen; Schweißen oder andere Fügeverfahren setzen einen Nachweis nach [TRG 241 Anlage 1](#) voraus,
4. Zeichnungen und dazugehörige Unterlagen zugrunde legen, die der [Anlage 1](#) entsprechen und vom Sachverständigen geprüft worden sind,
5. geeignete Maßnahmen gegen Werkstoffverwechslung treffen (s. Nummer 3.3),
6. die Behälter der erforderlichen Wärmebehandlung unterziehen (s. [TRG 242](#)),
7. die Behälter und ihre unlösbare Ausrüstung so herstellen, daß
 - a. sie keine Fehler haben, die für die Sicherheit bedenklich sind.
 - b. sie form- und maßgerecht sind (s. Nummer 3.4),
 - c. die Werkstoffe - auch die Werkstoffe in den durch Fügeverfahren hergestellten Verbindungen - die erforderlichen Eigenschaften haben.

3.3 Eine vorgeschriebene Kennzeichnung der Werkstoffe muß während des Verarbeitens erhalten bleiben, Erforderlichenfalls sind die Kennzeichen vor dem Abtrennen so zu übertragen, daß auch nach dem Abtrennen eine eindeutige Werkstoffzuordnung möglich ist. Das Übertragen obliegt dem Sachverständigen; er kann mit dem Herstellerwerk schriftlich vereinbaren, daß das Übertragen von einem namentlich benanntes Werksangehörigen vorgenommen wird.

3.4 Zylindrische Behälter müssen so hergestellt sein, daß ihr zylindrischer Teil folgenden Anforderungen genügt;

1. Unrundheit

Für die Unrundheit u in Prozent gilt;

	2 (Da max - Da min)	
--	---------------------	--

$$u = \frac{\text{2 (Da max - Da min)}}{\text{(Da max + Da min)}} \cdot 100$$

Die Unrundheit darf 2 % nicht überschreiten

2. Abweichung von der Geraden

Die Abweichung von der Geraden darf nicht mehr als 0,5 % der Länge uns zylindrischen Behälterteiles betragen.

3.5 Überträgt das Herstellerwerk einzelne Arbeiten einem Dritten oder bezieht das Herstellerwerk einzelne Bauteile von einem Dritten, so gelten für diesen die Anforderungen nach den Nummern 3.2 bis 3.4 entsprechend.

Fußnoten

[\(1\) Red. Anm.:](#) Außer Kraft am 1. Januar 2013 durch die Bek. vom 17. Oktober 2012 (GMBI S. 902)