

Checkliste für sichere Druckbehälter

Diese Checkliste hilft Ihnen, wichtige Punkte rund um Betrieb, Wartung und Sicherheit von Druckbehältern strukturiert zu prüfen. Sie ersetzt keine gesetzlich vorgeschriebene Prüfung, schafft aber eine gute Grundlage für die interne Bewertung und das Gespräch mit Fachleuten.

1

1. Betriebsdaten dokumentiert

Sind Betriebsdruck, Temperaturbereich, Medium, Standort und Einsatzbedingungen aktuell dokumentiert?

2

2. Druckschwankungen bekannt

Kennen Sie die realen Min-/Max-Druckwerte und die Druckschwankungsbreite im laufenden Betrieb?

3

3. Lastwechsel im Blick

Werden Lastwechsel, Schaltzyklen oder auffällige Druckverläufe regelmäßig bewertet?

4

4. Sichtprüfung durchgeführt

Gibt es Auffälligkeiten wie Korrosion, Beschädigungen, Undichtigkeiten oder ungewöhnliche Geräusche?

5

5. Armaturen und Sicherheitseinrichtungen geprüft

Sind Sicherheitsventil, Manometer, Entwässerung und Absperrarmaturen funktionsfähig und passend ausgelegt?

6

6. Prüffristen eingehalten

Sind wiederkehrende Prüfungen, interne Kontrollen und Dokumentationspflichten termingerecht geplant?

7

7. Kondensat und Entwässerung geregelt

Wird Kondensat sicher abgeführt, um Korrosion und Betriebsstörungen zu vermeiden?

8

8. Auslegung noch passend

Passen Behältervolumen, Druckband und Verbrauchsprofil noch zum aktuellen Anlagenbetrieb?

9

9. Veränderungen bewertet

Wurden Erweiterungen, neue Verbraucher oder geänderte Betriebsbedingungen fachlich beurteilt?

10

10. Monitoring vorhanden

Liegen Messdaten vor, die Druckverläufe, Verbrauch und Auffälligkeiten im Betrieb sichtbar machen?

Nächster Schritt

Wenn mehrere Punkte offen sind, lohnt sich eine fachliche Bewertung der realen Betriebsdaten. MABE unterstützt Sie bei Auslegung, Monitoring und Betriebssicherheit.

QR-Code scannen und Termin buchen

