Quelle: https://www.arbeitssicherheit.de//document/09fff25f-6e76-322d-97e9-15896a4aeb3e

| Bibliografie | |
|---|---|
| **Titel** | Technische Regeln für Dampfkessel Herstellung Nahtlose Sammler und ähnliche Hohlkörper Fertigung und Prüfung (TRD 203) |
| **Amtliche Abkürzung** | TRD 203 |
| **Normtyp** | Technische Regel |
| **Normgeber** | Bund |
| **Gliederungs-Nr.** | Keine FN |

# Abschnitt 2 TRD 203 - Fertigung und Wärmebehandlung (1)

**2.1** Für die Fertigung und Wärmebehandlung gelten, soweit im Folgenden keine abweichendes Regelungen festgelegt sind, die TRD 102 und TRD 201. Bei der Weiterverarbeitung sind über die zulässigen Toleranzen noch DIN 17175 hinausgehende örtliche Wanddickenunterschreitungen bis zu 5 % der Nennwanddicke und einer Länge bis zu 2 × $d_a$, jedoch maximal 300 mm, z.B. durch Schleifen, nicht zu beanstanden.

**2.2** Werke, die Warmumformungen sowie Wärmebehandlungen durchführen, müssen:

(1) über geeignete Einrichtungen für die Warmumformung verfügen (2),

(2) die Temperaturen bei der Warmumformung kontrollieren,

(3) über geeignete Einrichtungen für die Wärmebehandlung verfügen, wobei die Temperaturen des Bauteils im ausreichenden Umfang gemessen und registriert werden,

(4) die Einrichtungen für die Wärmebehandlung und zur Temperaturmessung und Registrierung regelmäßig überprüfen,

(5) über sachkundiges Aufsichtspersonal verfügen.

Fußnoten

(1) Red. Anm.: Außer Kraft am 1. Januar 2013 durch die Bek. vom 17. Oktober 2012 (GMBl S. 902)

(2) Amtl. Anm.: Falls aufgrund der Temperaturführung beim Warmumformen auf eine nachfolgende Wärmebehandlung verzichtet werden kann, müssen die Temperaturen des Bauteils in ausreichendem Umfang gemessen und registriert werden.

© 2024 Wolters Kluwer Deutschland GmbH

© 2024 Wolters Kluwer Deutschland GmbH