



SZA  
Österreich

TÜV SÜD SZA Österreich, Technische Prüf-GmbH · Arsenal Objekt 207 · A-1030 Wien

**Mehr Sicherheit.  
Mehr Wert.**

Firma  
Manglberger Heizungsbau GesmbH  
zH Herrn Georg Manglberger  
Mitterndorf 49  
5122 Hochburg-Ach

Ihre Zeichen/Nachricht vom	Unsere Zeichen/Name	Tel.-Durchwahl/E-Mail	Fax-Durchwahl	Datum	Seite
-	HKr/AHu Ing. Harald Krenmayr	+43(0) 732 37 07 50-0 +43(0) 664 266 45 82 h.krenmayr@tuev-sued-sza.at	+43 (0) 732 37 07 50-77	30.11.2006	1 von 1

## **BETREFF: Checkliste Bauanforderung EN 303-5**

Sehr geehrter Herr Manglberger,

anbei erhalten Sie die Checkliste für die Durchführung der Bauanforderung und der Typprüfung entspr. EN 303-5 idg.F.

Mit freundlichen Grüßen

Ing. H. Krenmayr  
(iA Hutter)

TÜV SÜD SZA Österreich  
Druckgeräte / Anlagentechnik

Anlagen

Firmenbuchgericht: Landesgericht Wien  
Firmenbuchnummer: FN 178884 s  
UID-Nr.: ATU 46399703

BA-CA Wien · BLZ 12 000 · Kto.-Nr. 04270433800  
IBAN: AT41 1100 0042 7043 3800  
BIC: BKAUATWW  
Volksbank Tirol · BLZ 42 390 · Kto.-Nr. 00610108794  
IBAN: AT48 4239 0006 1010 8794  
BIC: VBOEATWWINN

Aufsichtsratsvorsitzender:  
Dr.-Ing. Axel Stepken  
Geschäftsführer:  
Dipl.-Ing. Michael Hahn

TÜV SÜD SZA Österreich,  
Technische Prüf-GmbH  
Salzburger Straße 205  
A - 4030 Linz

Telefon: +43 (0) 732 37 07 50-0  
Telefax: +43 (0) 732 37 07 50-77  
[office-linz@tuev-sued.at](mailto:office-linz@tuev-sued.at)  
[www.tuev-sued-sza.at](http://www.tuev-sued-sza.at)

Prüf- und Überwachungsstelle gemäß  
Akkreditierungsgesetz BGBl.Nr.  
468/1992, entsprechend den  
Anforderungen EN 17025 und EN  
45004;  
Erst- und Kesselprüfstelle gemäß  
Kesselgesetz BGBl.Nr. 211/1992  
einschließlich Eisenbahnbereich  
Notified Body mit der Kennnummer  
0531 für die Richtlinien 97/23/EG,  
1999/36/EG, 87/404/EWG





## Checkliste für die Durchführung der Bauanforderung und der Typprüfung entsprechend EN 303 – 5 idg. F

Auftragsnummer: <b>K 44229</b>	Prüfbrennstoff: <b>Pellets, Form C</b>
Kesselklasse: <b>bis 100 kW</b>	Name und Firmensitz des Herstellers:
Herstellernummer: <b>fortlaufend bezeichnet, 000341</b>	
Baujahr: <b>entsprechend Herstellerangabe</b>	Handelsbezeichnung, Typ: <b>Manglberger, Picco Pello 14kW, Picco Pello 28kW</b>

	Durchgeführt		Durchgeführt
Prüfung der Zeichnungen	<b>X</b>	Prüfung der Werkszeugnisse entsprechend EN 10204	<b>X</b>
Prüfung der Warenannahme	<b>X</b>	Prüfung der Mindestwanddicken	<b>X</b>
Prüfung der Materiallagerung	<b>X</b>	Kaltwasserdruckprüfung	<b>X</b>
Prüfung des Zuschneidens von Blechen	<b>X</b>	Typprüfung	<b>Nicht erforderlich</b>
Prüfung des Einschweißens	<b>X</b>	Prüfung über die Wahl des zu prüfenden Heizkessels	<b>X</b>
Prüfung der Schweißverfahren	<b>X</b>	Prüfung des Zustandes des Heizkessels	<b>X</b>
Prüfung der Ausführung von Schweißarbeiten	<b>X</b>	Prüfung während der laufenden Fertigung	<b>X</b>
Prüfung der Schweißnähte und Schweißzusatzwerkstoffe	<b>X</b>	Prüfung der Stücklisten	<b>X</b>

**Ergebnis der durchgeführten Prüfungen:**

- Zeichnungen: Einzelteilzeichnungen liegen komplett vor, Zusammenbau nach Muster
- Warenannahme: durch Fachkraft, Kontrolle entsprechend Lieferscheine
- Materiallagerung: Erfolgt getrennt nach Materialgüte, Materialstärke (Farbenkennzeichnung)
- Zuschnitt: Erfolgt mittels CNC gesteuerten Laserschneidanlagen
- Einschweißen: entsprechend EN 303-5, Tabelle 2 (Nahtform 1.1, 2 und 2.6), Schweißpersonal wird noch nach EN 287-1 zertifiziert
- Schweißverfahren: MAG 135 (automatisiert), E-Hand 111
- Prüfung der Schweißarbeiten: generell VT Prüfung durch QS (Hr. Hufnagl), bei Innenteilen wird zusätzlich PT Prüfung durchgeführt.
- Schweißnähte, Schweißzusatzwerkstoffe: Materialnachweise vom Hersteller wurden vorgelegt.
- Werkszeugnisse: entsprechend EN 10204, 3.1
- Mindestwanddicken: entsprechend EN 303-5, Tabelle 3 eingehalten
- Kaltwasserdruckprüfung: Prüfdruck mindestens 9 bar, Prüfzeit min. 6 Std, Anforderungen aus Pkt. 5.4.1 und 5.4.2 eingehalten.
- Typprüfung: Von Fa. Manglberger durchgeführt
- Art des Heizkessels: nach Herstellervorgabe
- Prüfzustand: während der laufenden Fertigung, sämtliche Produktionsschritte wurden geprüft.
- Stücklisten: liegen vollständig auf

Verwendete Messmittel: **keine**

**Linz, 28. November 2006**  
 Ort, Datum



**Ing. Harald Krenmayr**  
 Kesselprüfer  
 Tel. 0664 / 266 45 82  
 Prüfstellenzeichen

*Handwritten signature*  
 verantwortlicher Prüflingenieur