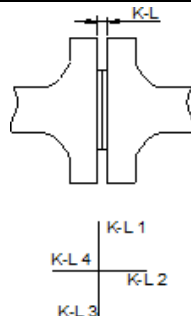


Formular Flanschprotokoll

Flanschprotokoll				
Name				
Geburtsdatum				
Geburtsort				
1 Allgemeine Informati- onen	Gerät		Anlage	
	Ausrüstung		Flanschetikett	
	Leitung		Flanschgröße	
	Protokoll		Druckklasse	
	Beschreibung:			
2 Vorberei- tung	Spannung auf Flanschen		ja/nein	
	Schrauben gereinigt/neu		gereinigt/neu	Schrauben geschmiert ja/nein
	Stirnfläche der Mutter geschmiert		ja/nein	Neue Dichtung vorhanden ja/nein
	Beschreibung:			
3 Flansch- verbindung	Schraubengröße			Merkmale sichtbar ja/nein
	Schraubenmaterial			Zahl der Schrauben
	Muttermaterial			Dichtungstyp
	Schraubendehnung innerhalb der Toleranzen			... %
	Messung der Flanschparallelität (mm)			
	Vor dem Anziehen	Größe	Nach dem Anziehen	Größe
	K1		L1	
	K2		L2	
	K3		L3	
	K4		L4	
	Feststellung der Parallelität (mm)			
Vor dem Anziehen	Größe	Nach dem Anziehen	Größe	
K1-K3		L1-L3		
K2-K4		L2-L4		
Toleranzen	≤... mm			



DURCHFÜHRUNGSVORSCHRIFTEN FÜR DIE PRÜFUNG

Arbeit an Flanschverbindungen gemäß Protokoll mit Drehmoment- und Vorspannwerkzeug (AFPrT&T) –

© SSVV, März 2021/Version 2.4

	Abweichung nach Anlegen der Schraubenspannung innerhalb der Toleranz?		ja/nein
	Losbrechmoment (nur beim Vorspannen)		
	Beschreibung:		
4 Anlegen der Schrauben- spannung	Anzugsmoment		Drehmoment
	Spannwerkzeugdruck A		
	Spannwerkzeugdruck B		
	Beschreibung:		
5 Genehmigt	Paraphe des Flanschmonteurs:		Datum: