

Bescheinigung
über die Schluß- und Druckprüfung eines Druckbehälters
nach Richtlinie 97/23/EG Anhang I 3.2.1 u. 3.2.2 in Verbindung mit Anhang III Modul G
Certificate of final inspection and pressure test of a pressure vessel

according to Directive 97/23/EC Annex I 3.2.1 and 3.2.2 in connection with Annex III Module G

Werks-Nr.: 37.106
Works No.

Auftrags-
Nr.:

Ausfertigung
Copy

Kennzeichnung: auf dem Fabrikschild – CE 0044
Markings on the name plate

Hersteller/Lieferer: Wolf GmbH & Co.KG, 57234 Wilnsdorf
Manufacturer/Supplier

Herstellerzeichen:
Manufacturer's mark

Herstell-Nr.: 25736
Manufacturer's No.

Herstelljahr: 2005
Year of construction

| | | inside | -Raum chamber | -Raum chamber | -Raum chamber |
|--|------------|----------|------------------|------------------|------------------|
| Zulässiger Betriebsüberdruck Permissible service overpressure | bar | 6 | | | |
| Zulässige Betriebstemperatur Design temperature | °C | -10/+120 | | | |
| Inhalt Capacit | L litre | 120000 | | | |

Verwendungszweck: Direct Contact After Cooler Tag No. W13001
Purpose

Angewandte technische Regeln: AD2000-Merkblätter
Test regulation


Schlußprüfung am: 25.04.2005 Zeichnung Nr.: 11435-0 Rev.f
Date of final inspection: Drawing No.

Die Ausführung des Behälters entspricht der (den) beigefügten Zeichnung(en)
The construction of the vessel complies with the attached drawing(s)

Druckprüfung am: 25.04.2005 - -
Pressure test

| | | inside | | | | -Raum chamber |
|--------------------------------------|-----|--------|--|--|---|------------------|
| Prüfdruck (liegend) Test pressure | bar | 11,6 | | | - | |
| Druckmedium Pressure medium | | Water | | | | |

Bemerkungen: Entwurfsprüfung: RWTÜV Systems GmbH Nr. 5 1102 01 v. 01.04.2005
Remarks Korrosionszuschlag: 3 mm/Einbauten 1,5 mm

Prüfstempel:  auf Fabrikschild - Niet
Test stamp on the name plate - rivet - vessel shell - flanges - screwed parts

Bemerkungen für den Betreiber:
Remarks for the user

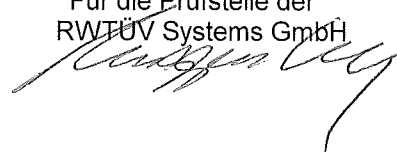
Der Druckbehälter befindet sich nach dem Ergebnis der erstmaligen Prüfung in ordnungsmäßigem Zustand.
According to the result of the first-time inspection, the vessel(s) is (are) in proper condition.

Die Ausrüstung wurde nicht geprüft. Die Abnahmeprüfung am Aufstellungsort ist noch erforderlich.
The equipment was not tested. An acceptance test on site is necessary.

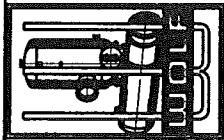
Meldung vor Inbetriebnahme an die zuständige Überwachungs-Organisation.
Information to the competent supervising organisation before commissioning.

Wilnsdorf 25.04.2005
Zertifikats-Nr. 04 202 1 470 05 14747

Für die Prüfstelle der
RWTÜV Systems GmbH



Anlagen siehe Inhaltsverzeichnis für die Dokumentation
der Werkstoff- und Bauprüfungen



WOLFF
GmbH & Co. KG

Dortmunder Straße 2
D-57234 Wilnsdorf,
Tel.0273918970-0
Fax:0273918970-40

Customer's Job-No./Kunden-Best.Nr.: 4500023998

Project: ASU Kosice No.9

Document-No.: A11435-4 belongs to drawing no.: 11435-0
gehört zu Zeichn.Nr.:

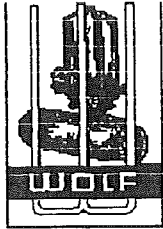
WOLF-
Order No. /Kom.Nr.: 37.106

Equipment: Direct Contact After Cooler W13001
Benennung:

Welding- and Testing Schedule/Schweiß- und Prüfplan

| Schweiß- verbindung welded joint | Nahtskizze joint sketch siehe Zeich. see drwg. | Ausfugen u. Gegenschw. back chipped and rewelded | Schweißverfahren welding procedure | | Zusatzwerkstoffe / filler material DIN-Bezeichnung/DIN-designation | | | Joint Efficiency Schweiß- Faktor | Degree of non destructive Examination % Umfang der zerstörungs- freien Prüfung in % | Remarks Bemerkungen |
|--|---|---|---------------------------------------|----------------------|---|------------------------|--------------------------------|---|--|-------------------------------------|
| | | | Wurzellage root pass | Decklage top pass | Draht wire | Schutgas Shield gas | Pulver flux | | | |
| C1-C8 | :- | yes/ja | 12/SAW | 12/SAW | S2 EM12 | | OK Flux 10.71 | 0.85 | 2% *) | *) Filme auf T-Stöße legen |
| L1-L7 | :- | yes/ja | 12/SAW | 12/SAW | S2 EM12 | | OK Flux 10.71 | 0.85 | 10% *) | *) Stößstellen 100% prüfen |
| LN8-LN14 (+Stützen-Längsriehle) | :- | yes/ja | 111/SAW | 111/SAW | | | Phoenix Grün T E 51 22 RR 6 | 0.85 | spot/Stichproben | Farbeindringprüfung FE |
| LN17 Stützernschweißungen | :- | yes/ja | 111/SAW | 111/SAW | | | Phoenix Grün T E 51 22 RR 6 | 0.85 | spot/Stichproben | Farbeindringprüfung FE |
| C1-C5 RN Stützen/Flansch >DN50 | :- | yes/ja | 111/SAW | 111/SAW | | | Phoenix Grün T E 51 22 RR 6 | 0.85 | spot/Stichproben | Farbeindringprüfung FE |
| C6 RN Stützen/Flansch <DN50 | :- | no/nein | 141/GTAW | 141/GTAW | LNT25 | Argon | | 0.85 | spot/Stichproben | Farbeindringprüfung FE |
| FL-F4 KN Verstärkungskragen | :- | no/nein | 111/SAW | 111/SAW | | | Phoenix Grün T E 51 22 RR 6 | 0.85 | spot/Stichproben | Farbeindringprüfung FE |
| KN An- und Einscweißteile | :- | no/nein | 111/SAW | 111/SAW | | | Phoenix Grün T E 51 22 RR 6 | | 100 | FE-Prüfung nur für Hebeinrichtungen |
| S1 LN Ständzange | :- | no/nein | 111/SAW | 12/SAW | S2 EM12 | | OK Flux 10.71 | | ---- | Farbeindringprüfung FE |
| S2 Anschluß Boden | :- | no/nein | 111/SAW | 111/SAW | LNT25 / S2 EM12 | Argon | OK Flux 10.71 | 0.85 | spot/Stichproben | Farbeindringprüfung FE |
| S3 LN Ständzargeneinschlag | :- | no/nein | 111/SAW | 12/SAW | S2 EM12 | | | 0.85 | ---- | Farbeindringprüfung FE |
| KN 14541/Flussstahl | :- | no/nein | 111/SAW | 111/SAW | | | Thermonit XW E 48 8 Mn R26 | | ---- | |

| | | | | | |
|------------------------|--------------------------------------|----------------|------------------------|--------------------|--|
| | | | | | |
| Rev. | Kind of Revision Art der Änderung | Date | Name | Checked geprüft | |
| prepared/ erstellt: | Strake | Date: 24.11.04 | Checked/geprüft: P. BE | Date: 24.11.04 | |



Prüfbericht

Certificate

Fabr.Nr.: 25736
Kom.Nr.: 37106

Magnetpulverprüfung

Magnetic particle examination

Bericht über die MP - Prüfung

Certificate of magnetic particle examination

| | |
|--|-------------------------------------|
| Auftraggeber: Orderer: | Wolf GmbH & Co |
| Prüfart: Location: | Wilnsdorf |
| Prüfdatum: Date: | during fabrication |
| Kom.Nummer: Kom. No.: | 37106 |
| Prüfstück: Item: | Direct Contact after Cooler W 13001 |
| Hersteller: Manufacture: | Wolf GmbH & Co KG |
| Besteller: Vendor: | Air Liquide |
| Zeichnungs Nummer: Drawing No.: | 11435-0 Rev: f |
| Fabrik Nummer: Fabr. No.: | 25736 |
| Baujahr: Year of Buillt: | 2005 |
| Abmessung: Dimension: | gem. Zeichnung (acc. to drawing) |
| Werkstoff: Material: | gem. Zeichnung (acc. to drawing) |
| Prüfanforderung: Test requirements: | AD - 2000 HP 5/3 |

Prüfumfang: Test quantity:

100% of temporay weld locations after grinding
100% of arc strikes on inside wall after grinding

Prüftechnische Angaben

Test conditions:

| | |
|---|---|
| Verfahrensgrundlage: Test conditions: | DIN EN 1290 |
| Prüfgerät: Test apparatus: | Tiede TWM 42 |
| Felderzeugung: Field generation: | JEW |
| Tangentialfeldstärke: Tangential field: | 2,8-3,2 A/cm |
| Magnetisierungskontrolle: Control of field generation: | Feldstärkemeßgerät (Tangential field test instrument) |

Prüfergebnis: Test results:

Es wurden keine registrierpflichtigen Anzeigen festgestellt.

Without mistakes

Prüfer: Test person: I. egge

Datum: Date: 25.04.2005
FB-10/06 Stand 01/98

Unterschrift: Signature



Prüfbericht

Certificate

Fabr.Nr.: 25736

Kom.Nr.: 37106

Farbeindringprüfung

Dye Penetrant Test

Bericht über die Fe - Prüfung

Certificate of Penetrant Test

| | |
|--|-------------------------------------|
| Auftraggeber: Orderer: | Wolf GmbH & Co KG |
| Prüfort: Location: | Wilnsdorf |
| Prüfdatum: Date: | during fabrication |
| Kom.Nummer: Kom. No.: | 37106 |
| Prüfstück: Item: | Direct Contact after Cooler W 13001 |
| Hersteller: Manufacture: | Wolf GmbH & Co KG |
| Besteller: Vendor: | Air Liquid |
| Zeichnungs Nummer: Drawing No.: | 11435-0 Rev: f |
| Fabrik Nummer: Fabr. No.: | 25736 |
| Baujahr: Year of Built: | 2005 |
| Abmessung: Dimension: | gem. Zeichnung , acc.drawing |
| Werkstoff: Material: | gem. Zeichnung , acc.drawing |
| Prüfanforderung: Test requirements: | AD-2000 HP 5/3 |

Prüfumfang: Test quantity:

LN 8 - 14 (spot)
Nozzle weld to schell N1-N7 (spot)
C1 - C5 >DN 150 (spot) , C6 <150 (spot), F1-F4 (spot)
Lifting lugs 100%
S2 (spot)

Prüftechnische Angaben

Test conditions:

| | |
|--|----------------------------|
| Verfahrensgrundlage: Test conditions: | DIN EN 571-1 |
| Verfahren: Procedure: | BAB |
| Hersteller: Manufacture: | Helling |
| Eindringmittel: Penetrant: | Kontrastrot 88 |
| Eindringzeit: Time: | 10 min |
| Reiniger: Cleaner: | Reiniger 87Reiniger 87 |
| Entwickler: Revelator: | Entwickler 89Entwickler 89 |
| Entwicklungszeit: Time: | 10 min10 min |

Prüfergebnis: Test results:

Es wurden keine registrierpflichtigen Anzeigen festgestellt.

Without mistakes

Prüfer: Test person: Legge

Datum: Date: during fabrication
FB-10/05 Stand 01/98

Unterschrift: Signature



0044

WOLFGmbH &
Co.KG

BEHÄLTER - UND APPARATEBAU

D - 57234 Wilsdorf

Tel. +49(0)2739/8970-0

Seriové číslo
Serial No.

25736

Item No.

W13001

Rok výroby
Year built

2005

Max. provozní tlak
Max. allow. press.

PS

Provozní teplota
Allowable temp.
min. / max.

TS

Objem
Volume

V

Testovací tlak
Test pressure

PT

Datum tlak.
zkoušky
Date of
pressure testStrana pláště
shell side

6.0

bar(g)

-10/120

C

12000

l

11.6

bar(g)

bar(g)

C

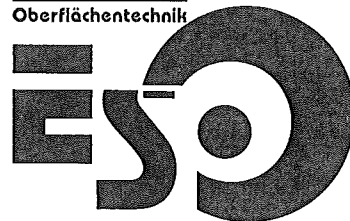
l

bar(g)

Empty weight

31000

kg



Egon Schmidt GmbH • Industriestraße 6 • 57572 Niederfischbach

WOLF GmbH & Co. KG
Behälter- und Apparatebau
Postfach 12 51

57226 Wilnsdorf

Werkprüfzeugnis 2.3 nach EN ISO 10204
Testcertificate 2.3 acc. to EN ISO 10204

LI-200505/02285

| | | |
|--------------------------------------|--------------------------------------|--|
| Kundennummer: Customer no.: 12200 | Bezug: Reference: AU-200504/01693 | Ihr Zeichen: Your reference: Dieter Schmidt |
| Datum: Date: 04.05.2005 | Vorgang: File-no.: 22238 | Ihre Bestellung: Order-no.: 37.106 |

| POS | Menge | ME | Bezeichnung |
|-----|----------|----|--------------------------|
| POS | Quantity | | Description of the parts |

1 Behälter Pos. W13001
Ø 2.600 x 24.450 mm

| | | | |
|-----|------|----------------|---|
| 001 | 1,00 | m ² | Außenflächen Oberflächenvorbereitung gem. DIN EN ISO 12944 Teil 4, im Norm-Reinheitsgrad Sa 2 1/2 80 µ 1K- Alkydharz- Zinkphosphat |
|-----|------|----------------|---|

Die Arbeiten wurden fach- und sachgerecht nach den Vorschriften
The application was done acc. the standarts and the recomman-

des Bestellers ausgeführt, laufend überwacht und geprüft.
dation from the ordering company and had been controlled
and tested.

Freigegeben:
Released:

Ja/Yes ☒

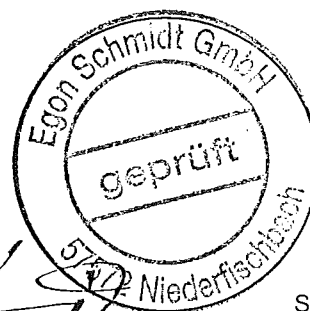
Nein/No ☐

Datum:
Date:

11.05.05

Unterschrift:
Signature:

i.A. H. /



Stempel
stamp