

# CERTIFIKÁT

Vyhlásenie p zhode  
EG-jednotkové overenie  
Pre Modul G  
podľa smernice 97/23/EG

Certifikát číslo.: 04 202 1 470 05 14747

Názov a adresa výrobcu:

Wolf GmbH & Co.KG  
Behälter-und Apparatebau  
Dortmunder Str. 2  
D-57234 Wilnsdorf

## Tlaková nádoba

Identifikačné číslo:	25.736	Komponent	Direct Contact After Cooler Tag No.W13001
Výkres číslo	11435-0 Rev.f	Povolená korózia	3 mm/1,5 mm
Povolený tlak min./max.	6 barov	Výrobné príslušenstvo	D-57234 Wilnsdorf
Povolená teplota (min/max)	-10/+120°C	Objem	120000 L

## Hydrostatická tlaková skúška

testovacia tlaková	11,6 barov	Datum	25.04.2005
--------------------	------------	-------	------------

Týmto je potvrdené, že výsledky skúšok vyššie spomenutej tlakovej nádoby spĺňajú požiadavky

**Smernice o tlakových zariadeniach 97/23/EG**

Tlaková nádoba je označená nasledujúcim symbolom.

CE 0044

Siegen, 25.04.2005

Drl



TÜV CERT-Skúšajúci orgán  
pre tlakové zariadenia  
patriaci pod RWTÜV Systems GmbH

autorizovaný orgán, Kód 0044

RWTÜV Systems GmbH  
Leimbachstraße 227  
57074 Siegen

Tel. ++49-271/3378-120  
Fax ++49-271/3378-162  
e-mail eugen.schneider@rwtuev.de

Mitglied der



CONFÉDÉRATION EUROPÉENNE D'ORGANISMES DE CONTRÔLE

# CERTIFICATE

Certificate of Conformity

**EC-Unit Verification**  
for Modul G  
according Directive 97/23/EC

Certificate Nr.: 04 202 1 470 05 14747

**Name and Address of  
Manufacturer's:**

**Wolf GmbH & Co.KG**  
**Behälter-und Apparatebau**  
**Dortmunder Str.2**  
**D-57234 Wilnsdorf**

## Pressure Vessel

Identification No:	25.736	Component:	Direct Contact After Cooler Tag No. W13001
Drawing No:	11435-0 Rev.f	Corrosion Allowance	3 mm /1,5 mm
Allowable Pressure (min. / max.)	6 bar	Production Facility	D-57234 Wilnsdorf
Allowable Temperature (min./ max.)	-10/+120° C	Volume	120000 L

## Hydrostatic Pressure Test

Test Pressure	11,6 bar	Date	2005.04.25
---------------	----------	------	------------

It is hereby certified, that the results of the tests on the above mentioned pressure vessel fulfil the requirements of the

**Pressure Equipment Directive 97/23/EC**

The pressure vessel is marked with the following sign

**CE 0044**

Siegen, 25.04.2005  
Mb



TÜV CERT-Certification Body  
for Pressure Equipment  
of RWTÜV Systems GmbH

Notified Body, Code 0044

RWTÜV Systems GmbH  
Leimbachstraße 227  
D-57074 Siegen

Tel. ++49-271/33 78 - 120  
Fax ++49-271/33 78 - 162  
e-mail eugen.schneider@rwtuev.de

Member of



CONFÉDÉRATION EUROPÉENNE D'ORGANISMES DE CONTRÔLE

## **Declaration of Conformity**

(in accordance with Pressure Equipment Directive (PED) 97/23/EG, appendix VII)

WOLF GmbH & Co. KG, Behälter + Apparatebau  
Dortmunder Str. 2, D-57234 Wilnsdorf/Germany  
Tel.: +49(0)2739/8970-0 Fax.: +49(0)2739/8970-0

### **Description of the Pressure Equipment:**

„Direct Contact After Cooler W 13001“, Serial No. 25736 ,  
produced in accordance with drawings No. 11435-0 Rev.f.

### **Technical specifications:**

- Pressure Equipment Directive (PED) 97/23/EG, appendix I
- AD 2000-(Regelwerk) publication of rules
- Customer Specifications Tag No.: W13001 (07.10.04), ZNG-Nr.:11435-0 Rev.f.
- For confirmation of conformity the nameplate was stamped with the CE-sign and with the reference number of the Notified Body.

### **Applied conformity-evaluation-procedure:**

- Category IV, module G, in accordance with PED 97/23/EG, appendix III

### **Reference number, name and address of the Notified Body:**

Kenn-Nr.: 0044, RWTÜV Systems GmbH,  
Dienststelle Siegen, Leimbachstrasse 227, D-57074 Siegen  
Certification number of the Notified Body: 04 202 1 470 05 14747

The signing representative of the manufacturer certifies hereby that construction,  
manufacture and examination of this pressure-equipment corresponds to the requests of the PED.

### **Representative of the manufacturer in the EC:**

Name: P.Becher

Function: QS

Signature: 

Date: 25.04.2005

# Vyhhlásenie o zhode

(v súlade so smernicou o tlakových zariadeniach (PED) 97/23/EG príloha VII)

WOLF GmbH Co KG, Behälter +Apparatebau  
Dortmunder Str. 2, D-57234 Wilnsdorf/Germany  
Tel.: +49(0)2739/8970-0 Fax.: +49(0)2739/8970-0

## Popis tlakového zariadenia:

“Direct Contact After Cooler W13001” sériové číslo 25736, vyrobené v súlade s výkresom č. 11435-0 Rev.-f.

## Technické špecifikácie:

- Smernica o tlakových zariadeniach (PED) 97/23/EG, príloha I
- Kód AD2000 Merkblätter
- Špecifikácie zákazníka číslo TAG Nr. W13001 (07.10.04), ZNG- Nr.: 11435-0 Rev. f
- Pre potvrdenie zhody bol štítok označený symbolom CE a referenčným číslom orgánu.

## Využitá procedúra o zhode a ocenení:

- Kategória IV, modul G, v súlade s PED (smernica o tlakových zariadeniach) 97/23/EG, príloha III

## Referenčné číslo, názov a adresa povereného orgánu:

Kenn-Nr.: 0044, RWTUV Systems GmbH,  
Dienststelle Siegen, Leimbachstrasse 227, D-57074 Siegen  
Certifikačné číslo povereného orgánu : 04 202 1 470 05 14747

Podpisujúci zástupca výrobcu týmto potvrdzuje, že konštrukcia, výroba a preskúšanie tohto tlakového zariadenia súhlasí s požiadavkami PED.

## Zástupca výrobcu v EÚ:

Meno: Peter Becher

Funkcia: QS

Podpis:



Dátum: 25.04.2005

# 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.:	
Kennzeichnung: Markings	auf dem Fabrikschild – <b>CE 0044</b> on the name plate	Ausfertigung Copy
Hersteller/Lieferer: Manufacturer/Supplier	Wolf GmbH & Co.KG, 57234 Wilnsdorf	
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.

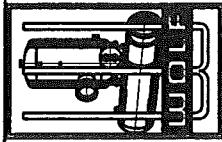
Die Ausrüstung wurde nicht geprüft. Die Abnahmeprüfung am Aufstellungsort ist noch erforderlich.  
The equipment was not tested. An acceptance test on site is necessary.

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

 Dortmund, Straße 2  
D-57234 Wilnsdorf,  
Tel. 0273918970-0  
Fax 0273918970-10

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 Zeichnung.Nr.:

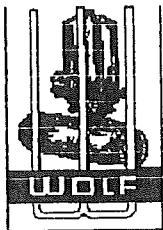
 WOLF-  
Order No. /Kom.Nr.: 37.106

 Equipment:  
Benennung: Direct Contact After Cooler W13001

## Welding- and Testing Schedule/Schweiß- und Prüfplan

Schweiß- verbindung welded joint	Nahtskizze joint sketch siehe Zeich. see drawing	Ausfügen u. Gegenech. back chipped and revelled	Schweißverfahren welding procedure		Zusatzwerkstoffe / filler material DIN-Bezeichnung/DIN-designation			WPAR- No.	Joint Efficiency Schweiß- Faktor	Degree of non destructive Examination % Umfang der zerstörungs- freien Prüfung in %	Remarks Bemerkungen
			Decklage top pass	Wurzlage root pass	Draht wire	Schutzgas Shield gas	Pulver flux				
C1-C8	see drawing	yes/ja	12/SAW	12/SAW	S2 EM12		OK Flux 1071	153	0.85	2% *)	*) Filme auf T-Stöße legen
L1-L7	see drawing	yes/ja	12/SAW	12/SAW	S2 EM12		OK Flux 1071	153	0.85	10% *)	*) Stoßstellen 100% prüfen
LNB-LNK (-Stützen-Längsträger)	-:-	yes/ja	111/SAW	111/SAW			Phoenix Grün T E 51 22 RR 6	171	0.85	spot/Stichproben	Farbeindringprüfung FE
IN-IT Stützeinschweißungen	-:-	yes/ja	111/SAW	111/SAW			Phoenix Grün T E 51 22 RR 6	171	0.85	spot/Stichproben	Farbeindringprüfung FE
C1-C5 RN Stützen/Flansch >DN150	-:-	yes/ja	111/SAW	111/SAW			Phoenix Grün T E 51 22 RR 6	171	0.85	spot/Stichproben	Farbeindringprüfung FE
C6 RN Stützen/Flansch <=DN150	-:-	no/nein	141/GTAW	141/GTAW	LNT25	Argon		158	0.85	spot/Stichproben	Farbeindringprüfung FE
F1-F4 KN Verstärkungsstreben	-:-	no/nein	111/SAW	111/SAW			Phoenix Grün T E 51 22 RR 6	171	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 Hebevorrichtungen
S1 LN Stützange	-:-	no/nein	111/SAW	111/SAW	S2 EM12		OK Flux 1071			----	Farbeindringprüfung FE
S2 Anschluß Boden	-:-	no/nein	111/SAW	111/SAW	LNT25 / S2 EM12	Argon	OK Flux 1071	158/153	0.85	spot/Stichproben	Farbeindringprüfung FE
S3 LN Stützangeneinschlag	-:-	no/nein	111/SAW	111/SAW	S2 EM12			158/153	0.85	----	
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:	Sirake	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

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

### Prüfumfang: Test quantity:

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

### Prüftechnische Angaben

Test conditions:

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

### Prüfergebnis: Test results:

Es wurden keine registrierpflichtigen Anzeigen festgestellt.

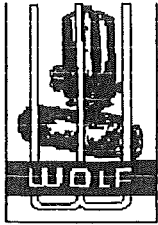
Without mistakes

**Prüfer:** Test person: Legge

**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

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

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

**WOLF**GmbH &  
Co.KG

BEHÄLTER - UND APPARATEBAU

D - 57234 Wilnsdorf

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)

1.0

bar(g)

1.0

°C

1.0

l

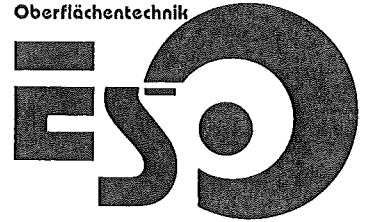
1.0

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 <sup>2</sup>	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 ☒

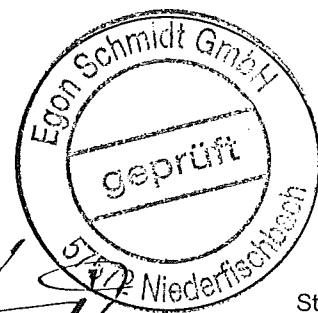
Nein/No ☐

Datum:  
Date:

11.05.05

Unterschrift:  
Signature:

i.A. H. Schmidt



Stempel  
stamp