

	Prüfbericht über die Abnahme nach Anhang I Nr. 3.2 der EG-Richtlinie 2014 / 68 / EU Report regarding to the Final Inspection in accordance with Annex I, No. 3.2 of PED 2014/68/EU	Formblatt-Nr./ Form No Revision/ Revision Datum/ Date Seite/ Page	FB63 0 15.10.2013 1 von/ of 2
---	--	---	---

Auftraggeber/ **Holzner Druckbehälter GmbH** Prüf-Nummer/ **DGR-0036-QS-1014-20-21-7844**
Customer **Bergwerkstraße 14** Test number
82380 Peißenberg

Objektart/ **Druckgerät** Fertigungsstätte/ **Holzner Druckbehälter GmbH,**
Equipment Type: **Peißenberg**
Place of
manufacturing:

Prüfgrundlage/ test / inspection specification: **Richtlinie 2014/68/EU für Druckgeräte**
Angewandte technische Regel/ applied technical rule: **AD2000**
Modul/ module: **H1**

Kennzeichnung des Druckgerätes auf/ marking / labeling of the pressure equipment on: **Fabrikschild**

- Angabe zum Hersteller/ Manufacturer's name and / or identification: **Holzner Druckbehälter GmbH**
- Herstellungsjahr/ year built: **2021**
- Fabrikationsnummer/ manufacturing / serial number: **83992-83993**
- gefertigt nach Zeichnung-Nummer/ built according to design-no: **0074514-e**
- Verwendungszweck/ Intended Use:: **Behälter 1500 ltr. DACH (Siebfilter)**

Raumbezeichnung/ chamber designation:	I	I
Min/Max zulässiger Druck PS (bar)/ min./max. allowable pressure PS (bar):	0/11	0/11
Min/Max zul. Temperatur TS (°C)/ min./max. allowable temperature TS (°C):	-10/50	-10/50
Volumen V/ volume V (Liter):	1.500	1.500
Betriebsmedium/ operation medium:	O2	N2
Fluid (Beschickungsgut)/ fluid group:	1	2
Kategorie / Category	Kat IV	Kat IV

Entwurfsprüfung und -zertifizierung am/ design examination on: **04.05.2016**
durch/ by: **TÜV SÜD Industrie Service GmbH - 0036**
Prüfberichts-Nr./ examination report no: **E-IS-ESP1-MUC-16-04-459695-007-299**
Zeichnung-Nr./drawing no. **0030819-b**

Schlussprüfung nach Anhang I Nr. 3.2.1 der Druckgeräte-Richtlinie am:
Final Inspection in accordance with Annex I No. 3.2.1 of the PED on: **25.03.2021**
durch/ by: **Holzner Druckbehälter GmbH, Bergwerkstraße 14, 82380 Peißenberg**

Druckprüfung nach Anhang I Nr. 3.2.2 der Druckgeräte-Richtlinie am:
Pressure test in accordance with Annex I No. 3.2.2 of the PED on: **25.03.2021**
durch/ by: **Holzner Druckbehälter GmbH, Bergwerkstraße 14, 82380 Peißenberg**

Raumbezeichnung/ chamber designation:	I
Aufgebrachter Prüfdruck PT/ Test pressure PT (bar):	15,7
Prüfmedium/ Pressure test medium:	Was- ser/water

Haltezeit/ Duration: 60 Minuten/ minutes.

Während und nach der Druckprüfung konnten keine Undichtigkeiten und / oder bleibende Verformungen festgestellt werden.

During and after the pressure test no leaks or remaining deviations of shape have been detected.

	Prüfbericht über die Abnahme nach Anhang I Nr. 3.2 der EG-Richtlinie 2014 / 68 / EU Report regarding to the Final Inspection in accordance with Annex I, No. 3.2 of PED 2014/68/EU	Formblatt-Nr./ Form No Revision/ Revision Datum/ Date Seite/ Page	FB63 0 15.10.2013 2 von/ of 2
---	---	--	--

Ergebnis: Die Abnahme mit Schluss- und Druckprüfung wurde in Übereinstimmung mit den Bestimmungen der Richtlinie durchgeführt. Die Durchführung der Prüfungen und deren Ergebnisse ergaben keine Abweichungen von den Anforderungen.

Result: The Final Inspection and pressure test were performed in compliance with the requirements of the Directive. The performance of the inspections / tests and their results showed no deviations.



- Das Druckgerät wurde neben der eingepägten F.Nr. mit dem Stempel gekennzeichnet:
The pressure vessel has been marked next to the manufacturing No. with the stamp:
- Das Druckgerät wurde ohne Ausrüstung geprüft. Die Prüfung der Ausrüstung ist daher noch erforderlich.
The pressure vessel was inspected without equipment. The inspection of the equipment is still necessary.
- Auflagen aus der Entwurfsprüfung sind in die Betriebsanleitung aufzunehmen.
Requirements listed in the design examination report must also be listed within the operating instructions.
- Die Berechnung bei schwellender Beanspruchung nach AD-S2 ergab bei folgenden Betriebsbedingungen:
The design calculation for swelling loads according to AD-S2 with operating data:
 $\Delta p = 7 \text{ bar}$, $T = 50 \text{ °C}$ eine zulässige Lastspielzahl von/ *resulted in* $N_{zul} = 2.000.000 \text{ LW}$ / *allowable loads*

Zerstörungsfreie Prüfung an/ *Non-destructive testing-out:*

Längsnaht + Rundnaht / longitud. + circumfer. weld seam
Einschweißung Muffen / Handloch / weld seam nozzle + hand hole
Anschweißung Fußring / weld seam base ring
Krempenbereich Böden / knuckle area heads

Holzner Druckbehälter GmbH

Peißenberg, 25.03.2021

Holzner Druckbehälter GmbH
Bergwerkstraße 14
82660 Peißenberg
Telefon 08803 692-308
Telefax 08803 4504

.....
(Hubert Kohler)



Industrie Service

ZERTIFIKAT

**Die Notifizierte Stelle nach Druckgeräterichtlinie
- Zertifizierungsstelle für Qualitätssicherungssysteme -
der TÜV SÜD Industrie Service GmbH**

bescheinigt, dass das Unternehmen



**Holzner Druckbehälter GmbH
Bergwerkstraße 14
82380 Peißenberg, Deutschland**

für den Geltungsbereich

**Entwicklung, Konstruktion und Produktion von
Druckbehältern für verfahrenstechnische Anlagen und Sterilisation
sowie von Wärmetauschern**

ein Qualitätssicherungssystem nach der Druckgeräterichtlinie
2014/68/EU Anhang III Modul H/H1
eingeführt hat und anwendet.

Durch ein Audit, Bericht -Nr.: Q-IS-ESA1-MUC-PED-459695-113-20
wurde der Nachweis erbracht, dass die betreffenden Anforderungen
erfüllt sind.

Der Hersteller ist berechtigt, die im Rahmen des Geltungsbereiches
dieses Qualitätssicherungssystems hergestellten Druckgeräte
bei der Kennzeichnung mit unserer Kenn-Nummer
wie dargestellt zu versehen:

CE 0036

Zertifikat - Nr.: DGR-0036-QS-1014-20

gültig bis 3. August 2023

unter der Voraussetzung von bestandenen jährlichen Überwachungsaudits

Filderstadt, 14. Juli 2020

TÜV SÜD Industrie Service GmbH
Westendstraße 199
80686 München
Germany


Martina John

Notified Body No.: 0036

Tel.: +49 711 70 05 289
Fax: +49 711 70 05 582
e-mail: martina.john@tuev-sued.de





Industrie Service

CERTIFICATE

The Certification Body of
TÜV SÜD Industrie Service GmbH,
a Notified Body of the Pressure Equipment Directive (PED),

certifies that



Holzner Druckbehälter GmbH
Bergwerkstraße 14
82380 Peißenberg, Germany

implemented, operates and maintains a quality
assurance system as described in the Pressure Equipment
Directive 2014/68/EU
Annex III, Module H/H1

for the scope of

**Development, design and production of
pressure vessels for process technologies and sterilisation
as well as heat exchangers**

The audit with the report number Q-IS-ESA1-MUC-PED-459695-113-20
proves that the quality assurance system fulfils the PED requirements.

The manufacturer is authorized to provide the pressure equipment
produced within the scope of the assessed quality assurance system with
the following Notified Body Number:

CE 0036

Certificate No.: DGR-0036-QS-1014-20

valid until August 3rd, 2023

provided that annual surveillance audits have been performed successfully

Filderstadt, July 14th, 2020

TÜV SÜD Industrie Service GmbH
Westendstraße 199
80686 München
Germany

Martina John

Notified Body No.: 0036

Tel.: +49 711 70 05 289
Fax: +49 711 70 05 582
e-mail: martina.john@tuv-sued.de



☒ für ein Druckgerät/ *for a pressure vessel* ☐ für eine Baugruppe/ *for an assembly*

1. Konformitätserklärung lfd. Nr./ Declaration of conformity Number: 21-7844

2. Angaben zum Hersteller – Bevollmächtigten/ Manufacturer - authorized representative:

Hersteller/ <i>Manufacturer:</i>	Holzner Druckbehälter GmbH
Firmenbezeichnung/ <i>Description of manufacture:</i>	Druckbehälter - med. Geräte
Anschrift/ <i>Address:</i>	Bergwerkstr. 14, 82380 Peißenberg
Tel.-Nr./ <i>Tel.-No.:</i>	+49 (0) 88 03 / 6 92-3 06
Fax-Nr./ <i>Fax-No:</i>	+49 (0) 88 03 / 45 04

3. Beschreibung – Verwendungszweck/ Description:

Behälter 1500 ltr. DACH (Siebfilter) Fabrik-Nr/ *Serial-no:* 83992-83993

4. Kennzeichnung/ Markings:

Kennzeichnung auf/ *Markings on:* Fabrikschild

Raumbezeichnung/ <i>Chamber:</i>	I	I
Min/Max zulässiger Druck PS (bar)/ <i>min/max allowable pressure PS (bar):</i>	0/11	0/11
Min/Max zul. Temperatur TS (°C)/ <i>min./max.allowable temperature TS in (°C):</i>	-10/50	-10/50
Volumen V (Liter)/ <i>volume V (Liter):</i>	1.500	1.500
Herstellungsjahr/ <i>Year of manufacturing:</i>	2021	2021
Betriebsmedium/ <i>Operating medium:</i>	O2	N2
Kategorie/ <i>Category:</i>	Kat IV	Kat IV
Aufgebrachter Prüfdruck PT/ <i>Test pressure PT (bar):</i>	15,7	15,7
Prüfmedium/ <i>Pressure test medium:</i>	Wasser/wat er	Wasser/wat er

5. Konformitätsbewertung/ Valuation of conformity:

Angewandte Konformitätsbewertungsverfahren/ *Applied conformity assesment procedures:* H1
 Name und Anschrift der zuständigen unabhängigen Stelle, die die Kontrolle vorgenommen hat/
Examination/inspections/test during manufacturing:
 0036 TÜV SÜD Industrie Service GmbH, Westendstr. 199, 80686 München

☐ EG-Baumusterprüfbescheinigung/ *EC-Type Examination Certificate*

☒ EG-Entwurfsprüfbescheinigung/
EC-Design Examination Certificate: E-IS-ESP1-MUC-16-04-459695-007-299

☒ Zertifikat nach Modul H/H1 Nr./ *Certificate Module H/H1 No:*
 DGR-0036-QS-1014-20 vom/ from: 14.07.2020

**6. Angewandte technische Spezifikation: AD 2000/
Applied standards and technical specifications: AD 2000**

Hinweis: Berechnung bei schwellender Beanspruchung nach AD 2000-S2; Betriebsbedingungen:
The account at swelling stress in accordance with AD-2000 S2 resulted by following operating conditions:

$\Delta p = 7 \text{ bar}$, $T = 50 \text{ }^{\circ}\text{C}$ zulässige Lastspielzahl/ *allowable stress cycles of* $N_{\text{zul}} = 2.000.000 \text{ LW}$

Zerstörungsfreie Prüfung an/ *non-destructive inspection on:*

Längsnaht + Rundnaht / *longitud. + circumfer. weld seam*
Einschweißung Muffen / Handloch / *weld seam nozzle + hand hole*
Anschweißung Fußring / *weld seam base ring*
Krempenbereich Böden / *knuckle area heads*

7. Bei Baugruppen/ For Assemblies:

Beschreibung der eingebauten Druckgeräte mit angewandten Konformitätsbewertungsverfahren:
Description of the fitted pressure apparatus with applied conformity appraisal method.

Das hier bezeichnete Produkt ist konform mit der Druckgeräterichtlinie 2014/68/EU sowie mit den weiteren hier bezeichneten Richtlinien.

This Product corresponds to the Pressure Equipment Directive 2014/68/EU.

Peißenberg, 25.03.2021
Ort, Datum/
Location, Date

Holzner Druckbehälter GmbH
Bergwerkstraße 14
82660 Peißenberg
Telefon 08803 / 692 - 308
Telefax 08803 / 4564

Unterschrift, Firmenstempel/
Signature, Company Stamp

Hinweis: Es ist die Pflicht des Betreibers, die jeweils gültigen nationalen Vorschriften über weitere Prüfungen vor Inbetriebnahme und wiederkehrende Prüfungen einzuhalten.

Remarks: *The Operator have the obligation to observe the national laws for further tests before beginning operation and the repeated Tests.*

Betriebsanleitung/ *Operating Instructions*

Für Druckbehälter nach Richtlinie 2014/68 EU

For pressure vessels according to PED 2014/68/EU

1. Kennzeichnung/ *marking*

Holzner Druckbehälter GmbH

Bergwerkstraße 14

82380 Peißenberg

Produkt/product: Behälter 1500 ltr. DACH (Siebfilter)

Fabriknummer/serial-No: 83992-83993

Raumbezeichnung/ <i>chamber:</i>	I	I
Min/Max zulässiger Druck PS (bar): <i>Min/ max working pressure PS (bar):</i>	0/11	0/11
Min/Max zul. Temperatur TS (°C): <i>Min/Max working temperature. TS (°C):</i>	-10/50	-10/50
Volumen V (Liter): <i>Volume V (Liter):</i>	1.500	1.500
Herstellungsjahr: <i>Year of manufacturing:</i>	2021	2021
Betriebsmedium: <i>Operating medium:</i>	O2	N2
Fluidgruppe: <i>Fluid group:</i>	1	2
Kategorie: <i>Category:</i>	Kat IV	Kat IV
Aufgebrachter Prüfdruck PT (bar):: <i>Test pressure PT (bar):</i>	15,7	15,7
Prüfmedium/ <i>Pressure test medium:</i>	Wasser/water	Wasser/water

Zulässiges Medium: es dürfen nur vorgegebene Beschickungsmedien verwendet werden.
Allowable medium: only specified fluids can be used.

Die Werkstoffbeständigkeit des Druckgerätes gegenüber den beinhaltenden Fluiden ist nach DIN6601:2007-04 vom Betreiber zu berücksichtigen.

The resistance of the pressure vessel to the medium according to DIN6601:2007-04 has to be considered by the user.

Auslegung und Herstellung nach dem AD 2000 – Regelwerk

Design and manufacturing according to directive AD 2000.

2. Ausrüstung/ *Equipment*

Sicherheitsventil: Der Behälter wurde ohne die erforderliche Sicherheitsausrüstung gefertigt und geliefert. Eine geeignete Ausrüstung ist vor Inbetriebnahme noch anzubringen. Die erforderlichen Prüfungen am ausgerüsteten Behälter sind nach den einschlägigen Vorschriften vor Inbetriebnahme noch durchzuführen.

Safety Equipment: *The vessel has been manufactured and delivered without the necessary safety equipment. Before commissioning, the user has to guarantee that there is no possibility of exceeding the admissible parameters. Required tests with the vessel and the equipment have to be done according to directives before beginning of operation.*

Externer Brand: Eine Auslegung und Ausrüstung der Anlage gegen externen Brand ist nicht Gegenstand der Lieferung. Eine geeignete Ausrüstung ist vor Inbetriebnahme noch anzubringen. Die erforderlichen Prüfungen am ausgerüsteten Behälter sind nach den einschlägigen Vorschriften vor Inbetriebnahme noch durchzuführen.

External Fire: *The delivery does not include equipment against external fire. Suitable preventive measures are the responsibility of the user. Necessary tests have to be done according to regulations before commencing operation.*

3. Wechselbeanspruchung/ Dynamic Operating Stress

Die Auslegung erfolgte unter Berücksichtigung der bei der vorgesehenen Betriebsweise zu erwartenden Wechselbeanspruchung.

The pressure vessel was designed according to the expected dynamic operating stress, which appears in the usual operation.

Die zulässige Lastspielzahl nach AD-Merkblatt S2 ergibt sich für folgende Betriebsbedingungen:

The pressure vessel was designed according to AD-2000 S2 under following operating conditions:

$$\begin{aligned}\Delta p_{(ope)} &= 7 \text{ bar} \\ T_{(ope)} &= 50 \text{ °C} \\ N_{(zul)} &= 2.000.000 \text{ LW}\end{aligned}$$

Zerstörungsfreie Prüfung an/ *Non-destructive inspection on:*

Längsnaht + Rundnaht / longitud. + circumfer. weld seam

Einschweißung Muffen / Handloch / weld seam nozzle + hand hole

Anschweißung Fußring / weld seam base ring

Krempenbereich Böden / knuckle area heads

Achtung: Nach Erreichen der Hälfte der vorgesehenen Lastwechsel muss der Behälter überprüft werden.

Für Deutschland muss die Prüfung nach BetrSichV spätestens nach 5 Jahren durchgeführt werden.

Außerhalb Deutschlands gelten lokale Regelwerke.

Attention: Please pay attention when the lowest allowed stress cycle has reached the half amount you have to inspect the pressure vessel. The inspection has to be done in Germany due to BetrSichV not later than 5 years. Out of Germany local regulations have to be obeyed.

4. Montage – Inbetriebnahme/ Installation - Commissioning

Die zulässigen Daten für Druck und Temperatur sind auf dem Typenschild des Behälters angegeben. Der Druckbehälter darf betriebsmäßig nur im Rahmen dieser Daten mit den genannten Medien verwendet werden. Eine kurzzeitige Überschreitung des Betriebsdruckes in außergewöhnlichen Fällen um maximal 10 % ist zulässig.

The admissible parameters of pressure and temperature are stamped on the name plate of the vessel. The pressure vessel may only be used within the limits of these parameters by using the medium named in the MOT certificate. A brief exceed of the working pressure by 10 per cent is allowed in extraordinary case.

Bei der Aufstellung/Montage darf der Druckbehälter nur über die dafür vorgesehene Vorrichtung belastet werden. Zusatzbeanspruchungen, z.B. durch angeschlossene Rohrleitungen, müssen vermieden werden. Außerdem darf der Behälter nur an den dafür vorgesehenen Transportösen, Halterungen oder Füßen befestigt werden.

At installation only the pressure vessel may be stressed by the provided fixture. Additional stressing e.g. with locked piping has to be avoided or proved.

Für die Aufstellung des Druckgerätes ist eine geeignete Gründung, Fundament(e) und Verankerung sicherzustellen.

At installation an appropriate ground, base and anchoring has to be ensured.

Bei Druckbehältern, die aus mehreren lösbaren Bauteilen bestehen, z.B. Schüsse und Böden mit Flanschverbindung, Schnellverschlüsse, Blinddeckel und Schauglasarmaturen, müssen die einzelnen Bauteile als zusammengehörig gekennzeichnet sein und auch so montiert werden.

In case of pressure vessels consisting of different detachable parts e.g. jackets and torispherical heads with flange connection, automatic closure, blind cover and sight glass valve, have to be marked with the same MFG-No. and be installed accordingly.

Schweißen am Behälter oder eine andere Erwärmung des Behälters höher als die Betriebstemperatur sowie alle Arbeiten, die eine Minderung der Wanddicke zur Folge haben, sind unzulässig.

Änderungen am Behälter, welche drucktragende Teile betreffen, dürfen nur vom Hersteller durchgeführt werden unter Einbeziehung einer Abnahmegesellschaft.

Welding at the vessel or any other heating of the vessel higher than the maximum admissible design temperature, any changing work which leads to a reduction of the coat material thickness as well as making changes to the vessel concerning pressure relevant components, can only be done by the manufacturer. Every change to the vessel has to be done by a licensed skilled worker and supervised by an Inspection Body.

An Behälterteilen, welche nicht isoliert sind und eine höhere Temperatur als 60° aufweisen, besteht Verbrennungsgefahr, über die das betreibende Personal unterrichtet werden muss.

Components of the vessel, which are not insulated will exceed a temperature of 60°C. As there is a danger of getting burnt, the workers have to be informed.

5. Wartung und Inspektion/ Maintenance and Service

Der Behälter unterliegt der Überwachung im Betrieb und wiederkehrenden Prüfungen entsprechend den jeweils gültigen Gesetzen und Vorschriften.

Wir empfehlen eine regelmäßige Besichtigung der Behälterwand auf Korrosion durch eine Person aus Ihrem Hause.

The vessel has to undergo regular inspections and tests according to the current laws and regulations. We advise you to have an inspection of the vessel jacket regularly to check any corrosion. Such inspection has to be undertaken by an authorized person of the company.

Korrosionszuschlag bei der Auslegung/ Corrosion additional at the design:

$c = 1 \text{ mm}$

Wir empfehlen die Funktionsfähigkeit des Sicherheitsventils und des Manometers in regelmäßigen Abständen, mindestens aber 1 mal jährlich durch eine Person aus Ihrem Hause durchzuführen.

We advise you to test the function of the safety equipment and of the pressure gauge regularly but at least once in a year. The Test has to be done by an authorized person of your company.

Nach AD 2000 Merkblatt A5 Absatz 2.1.2 kann die Prüfung der Behälterinnenwand über die Muffen an den Klöpperböden und den Handlöchern besichtigt werden. Mannlöcher sind daher nicht erforderlich.

6. Hinweise zu Kühl-/ Heizmedium / Note: cooling/heating medium

Für den Fall, dass der Behälter über einen Doppelmantel oder eine (Halb-) Rohrschlange gekühlt oder beheizt wird, muss eine geeignete Mediumqualität als Wärmeträger verwendet werden. Ansonsten können Schäden durch Korrosion hervorgerufen werden. Eine Überwachung der Mediumqualität ist vierteljährlich durchzuführen.

If the vessel is heated or cooled by a double jacket or a (half) pipe coil an appropriate medium quality has to be used as heat transfer medium. Otherwise damages caused by corrosion could be arise. The medium quality has to be checked quarterly.

Kühl-/Heizmedium Wasser/ cooling/heating medium water:

Wir empfehlen das Wasser zusätzlich mit Korrosionsschutz zu behandeln, auch im geschlossenen Wasserkreislauf. Der Korrosionsschutz ist an die jeweiligen Werkstoffe anzupassen, die mit dem Medium in Berührung kommen.

We recommend to treat the water with corrosion protection, even in closed water circles. The corrosion protection has to be adopted to the used material which has contact to the medium.

Erforderliche Wasserqualität/ required water quality:

Parameter	Wert/value	Einheit/unit
pH-Wert / <i>ph- value</i>	8,0 – 9,5	
Leitfähigkeit / <i>conductivity</i>	< 500	µS/cm
Gesamthärte / <i>Total Hardness (CaCO₃)</i>	< 300	ppm
Gesamthärte / <i>Total Hardness</i>	< 15	°dH
Chloride Cl	< 50	mg/l
Sulfat SO ₄	< 200	mg/l
Eisen FE / Mangan Mn / Kupfer Cu	< 0,2	mg/l
sonstige Feststoffe, Rost / <i>other solids, rust</i>	< 0,1	mg/l

Weicht die Wasserqualität von diesen Vorgaben ab, so ist die Wasserqualität durch geeignete Wasseraufbereitung herzustellen.

If the existing water quality deviates from these specification, the water quality must be adjusted by suitable water treatment.

	Werkstoffbescheinigung für Druckbehälter <i>Material list for pressure vessels</i>	Formblatt-Nr./ Form No	FB 09
		Revision/ Revision Datum/ Date Seite/ Page	

Produkt/ product	Zeichnungsnummer/ drawing no.	Fabrikationsnummer/ serial no
Behälter 1500 ltr. DACH (Siebfilter)	0074514-e	83992-83993

Behälterteil/ part of vessel	Pos/ pos	Maß/ dimension [mm]	Werkstoff/ part	Walzwerk/ mill Hersteller/ producer	Schmelze/ heat Probel test	Datum/ date
Mantel 1500l	1	8	1.0425 (P265GH)	Union Stahl	738345	09.12.20
Blockflansch 2 1/2" PN16	13	30	1.0577 (S355JR)	Huta Bankova	032644	26.10.20
Gewindeflansch 2"	19		1.0460 (C22.8)	Tianjin	6105	06.04.20
Klöpferboden DIN 28011 950x7,7MW VA	2	8	1.0425 (P265GH)	ILA Langner	59662	18.12.20
Ring Handloch	4		1.0425 (P265GH)	Torus	436273	10.11.20
Deckel Handloch	6		1.0425 (P265GH)	Torus	38866	19.05.20

Die verwendeten Deckelflansche, Anschlussflansche, Rohre, Stutzen, Muffen, Schrauben und weitere Kleinteile sind aus geprüftem Material hergestellt und entsprechen den AD 2000-Merkblättern.
The used cover flanges, connecting flanges, tubes, connecting pieces, sleeves, screws and other pieces are manufactured with investigated materials and are in accordance with the AD-leaflets.

Alle erforderlichen Werkstoff-Umstempelungen für die Fertigung des Behälters wurden sachgemäß durchgeführt und durch unseren sachkundigen Werksangehörigen mit folgendem Stempel versehen:
All necessary material-stampings for the manufacture of the vessel have been performed proper and stamped by the well-informed employee with the following stamp:



Vereinbarung mit TÜV Süd Industrieservice vom/ agreeing with TÜV Sued Industrial Services of: 09.11.2017

Schweißaufsicht/ Supervision of welding:

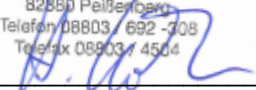
Mr. Kohler/ SF-Ing.

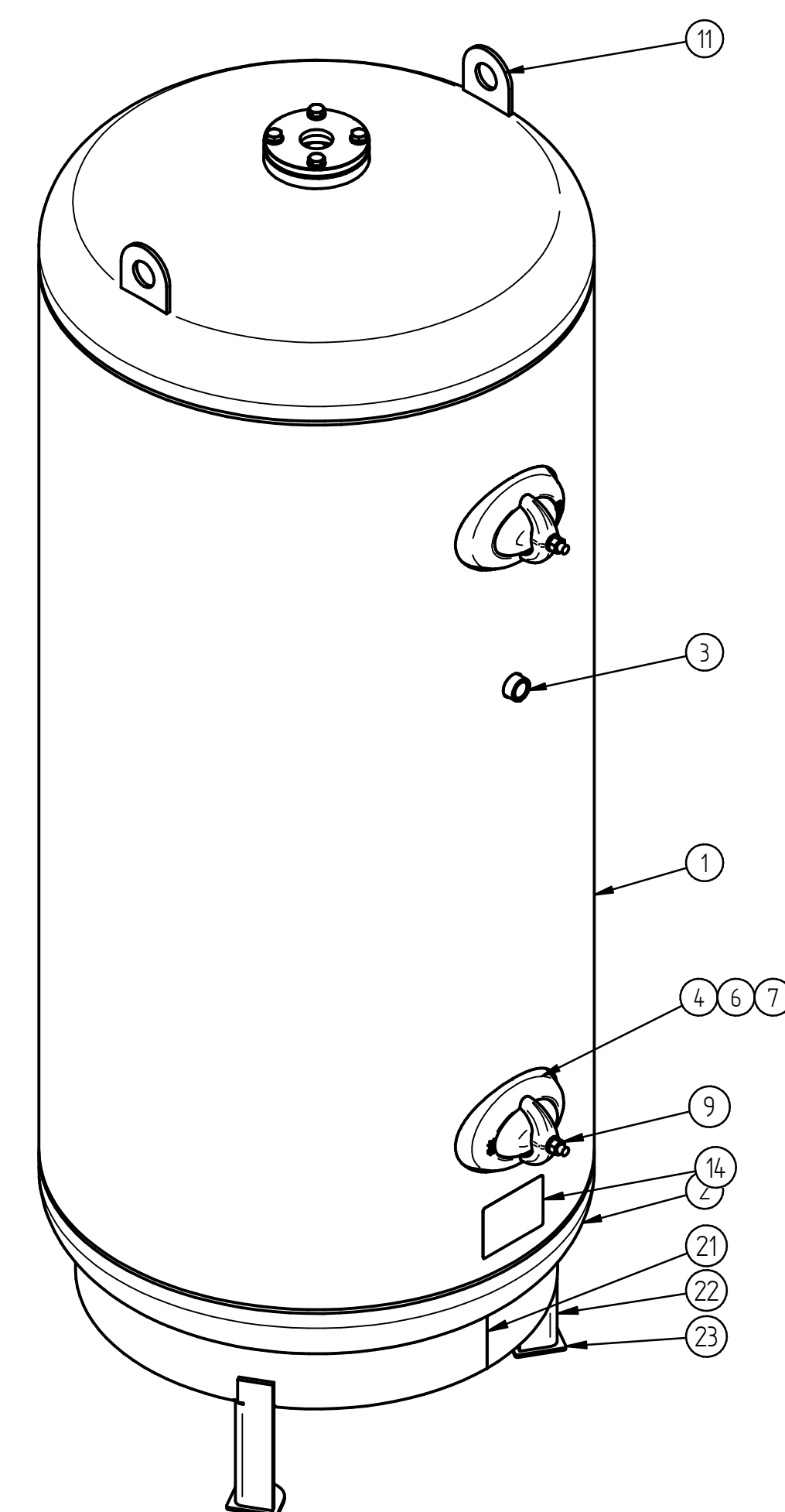
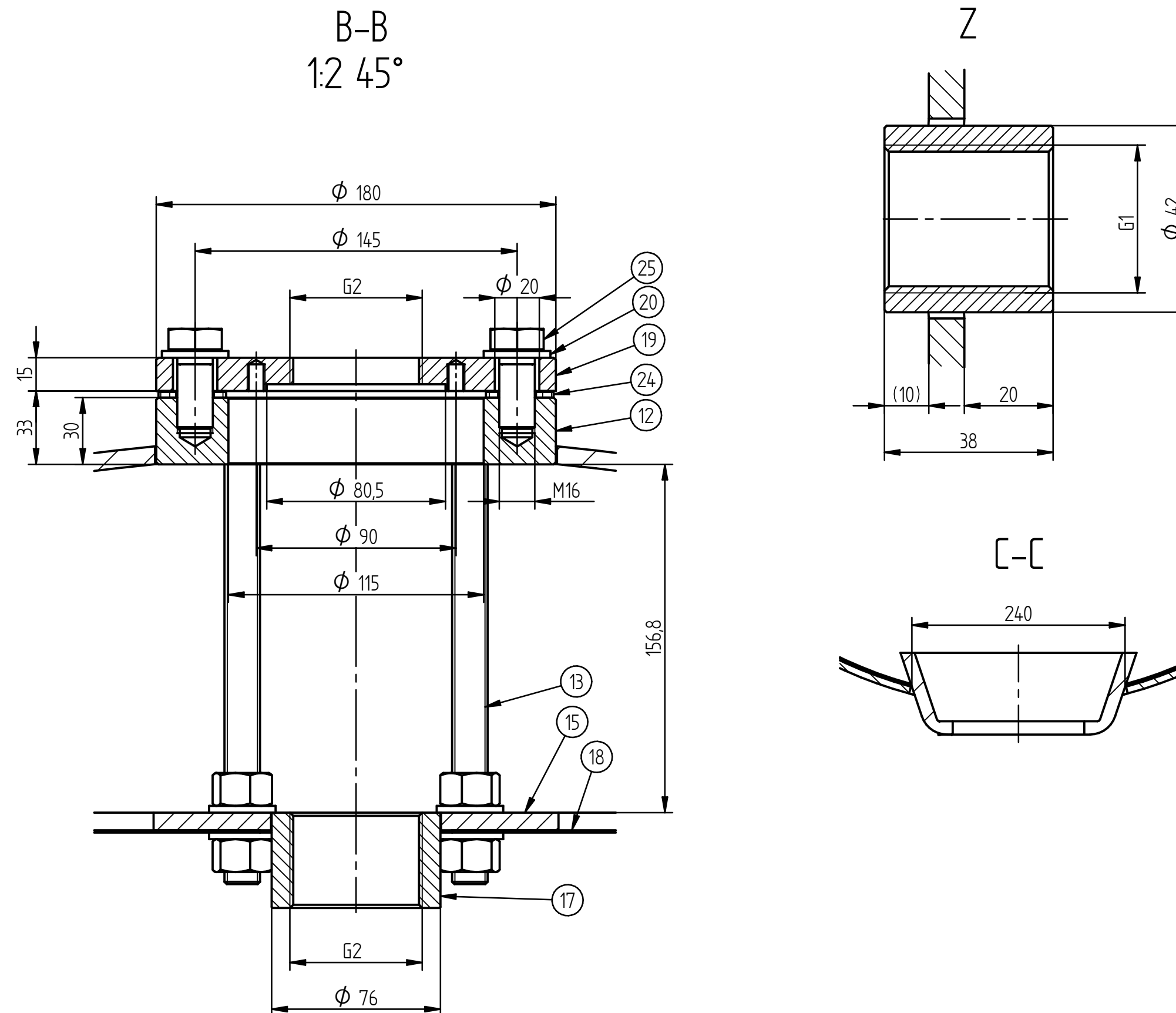
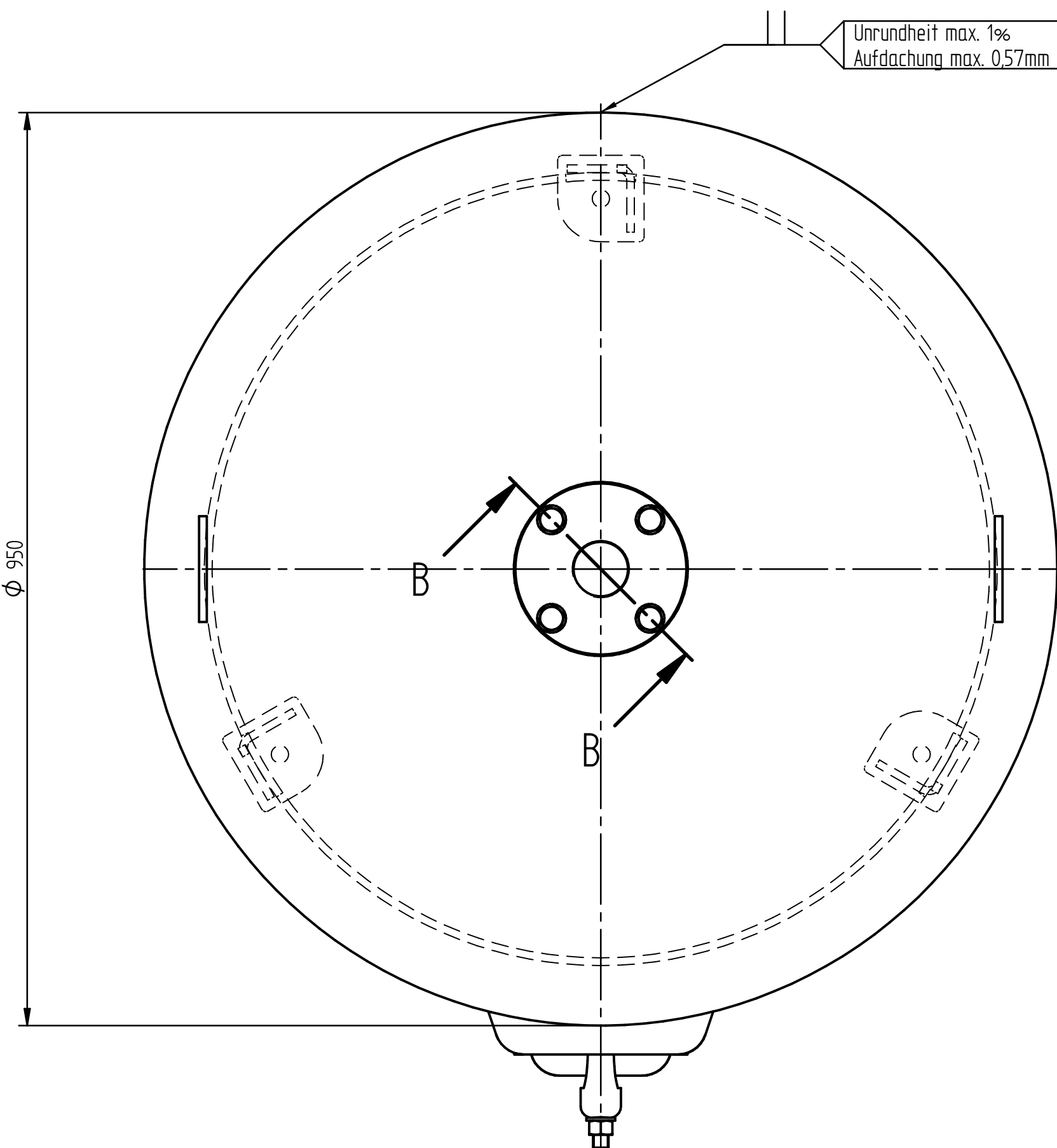
Kontrolle und Umstempelung/ control and stamping:

nach Umstempelung-Personalliste HD-US-10-001/
according to stamping personal list HD-US-10-001

Schweißer/ welder	Entwurfsprüfung/ design approval	Schlussprüfung/ final inspection	Druckprüfung/ pressure test
S2	Prüfmr./ examination: E-IS-ESP1-MUC-16-04-459695-007-299 Zeichnung Nr/drawing no.: 0030819b vom/ from 04.05.2016	25.03.2021 	Raum/chamber I: 15,7 bar Manometer: 391 

Peißenberg, 25.03.2021

Holzner Druckbehälter GmbH
 Bergwerkstraße 14
 82680 Peißenberg
 Telefon 08803 / 692 - 308
 Telefax 08803 / 4504

 befähigte Person/ qualified person



Immat Gas Technologie GmbH & Co.KG

82231 Herrsching

www.immat.com

Fabr. Nr.

Ser. no.

Baujahr

Year built

Raum

Chamber

max. zul. Druck

Work Pressure

Prüfdruck

Test Pressure

zul. min/max Temp

Work Temp

Volumen

Content

Holzner Druckbehälter GmbH

Bergstr. 416/41

82380 Pödingheim

GERMANY

CE

0036

IMMAT GASTECHNOLOGIE

Prüfungsdetails

Design review

Abnahmevorschrift:

Acceptance specification:

Berechnung, Herstellung, Prüfung/

Calc., Manufacturing, examination:

Abnahmegesellschaft:

Classification society:

Entwurfsprüfung/Design review:

0030819

Betriebsdaten/Operating data

1

Raum/Chamber

max. zul. Druck (PS) [bar]:

max. allow. pressure:

0/11

0/11

Prüfdruck/Test pressure [bar]:

zul. min./max. Temperatur (TS)

°C

15,7

15,7

-10/50

-10/50

Volumen/Volume (V) [l]:

Medium:

1500

1500

N2

O2

Mediengemeinschaft nach Art.13:

Gr. 2

Gr. I

Kategorie/Category:

IV

-

IV

Modell:

H1

H1

Grundwerkstoff/Base material:

1.0425 (P265GH)

Schweißprozess:

Welding procedure:

WPL/WIG/MAG

Schweißzusatz/Filler material:

SG2

Schweißgas/Shielding gas:

Armon/Argon

Schweißfaktor:

$\frac{\text{Material} \cdot \text{Stahl}}{\text{Material} \cdot \text{Beton}} = 1$

Joint efficiency:

$c = 1,0$

Korrosionsschutz [mm]:

Corrosion allowance:

Sicherheitsbeiwert:

Safety factor:

nach AD2000

ZIP/NIDPE: HP S/3

Eindringprüfung (PT):

Penetration testing:

Durchdrickprüfung (RT):

Radiographic testing:

Ultraschallprüfung (UT):

Ultrasonic testing:

Arbeitsprüfung:

Work inspection:

Visual inspection:

ja / yes

Wechselstegfestigkeit/Alternate strength: AD2000 S1/S2

Druckbereich der Lastwechsel

[bar] : $\Delta p = a ? b ; 10$

Temperatur der Lastwechsel [°C]:

Temperature of alternating load:

Gesamtantrieb Kollektiv

Lastwechsel:

a) 2.000.000

b) 1.000.000

Pos.

Anz.

Benennung

Dokument

Rev.

Material

t

Länge

Breite

1

1

Mantel Ø950

0030822

c00

10x425 P265GH AP2 3.1 AD-WL EN10028

8

25953

186

2

2

Klopperboden DIN 28011 150x7,7MM VA

0074516

a00

10x425 P265GH AP2 3.1 AD-WL EN10028

3

1

Muffe INN T1

0007211

a00

103x5 P225GH-TET1 AP2 3.1 AD-WL DIN EN10206

38

4

2

Ring Handloch 100/150 80x15 50bar

0004930

a00

10x425 P265GH AP2 3.1 AD-WL EN10028

5

2

Dichtung Handloch

0004929

b00

-

6

2

Deckel Handloch

0004927

b00

10x425 P265GH AP2 3.1 AD-WL EN10028

7

2

Bügel Handloch dick

0004925

a00

P235GH AP2 3.B. AD-WL

8

2

Scheibe DIN 125 - VZ

0001038

a01

VZ

9

18

Seitlichkanthülse ISO4032 DIN934 M16

0019471

b00

5-VZ, AP2 3.1 gestempelt

8

110

110

10

2

Hebebise Immatr. Größe 1

0002750

e00

10038 C235JR-N, AP2 3.1 AD-WL EN10025

12

2

Blockflansch Z 1/2" beidseitig M16

0082391

c00

10577 J355-C2, AP2 3.1 AD-WL DIN EN10020

30

13

8

Gewindestange DIN976 M16

0009356

a00

Stahl

205

14

1

Typenschild HD Kunststoff

0088360

b00

Kunststoff

0,1

145

105

15

2

Siebblech Ø930

0007470

c01

10038 C235JR-N, AP2 3.1 AD-WL

8

930

930

16

1

Lichtblech Ø125 groß ohne Loch Ø928

0079708

b01

14301

1

928

928

17

1

Muffe INN Z"

0005235

k01

103x5 P265GH-TET1 AP2 3.1 AD-WL DIN EN10206

43

18

1

Lichtblech Ø125 groß Ø928

0007478

b01

14301

1

928

928

22

2

Gewindenschlange Z"

0082755

a00

10x460 C22.8, AP2 3.1, AD-WLV9

20

24

Seiche ISO7089 DIN12517 M16

0019470

c00

Stahl verzinkt

21

1

Fußring-Klopperboden ohne Bohrungen

0082414

a00

10x425 P265GH AP2 3.1 AD-WL EN10028

8

25666

115

22

3

L-Profil

0082413

b03

S137

8

263

124

23

3

Fußplatte (Fußring)

0085922

b00

S137

5

90

90

24

2

Flachdichtung Ø178xØ171x3

0045594

a00

Eternitten WS3820

3

178

178

25

8

Deckenbohrungen ISO407 DIN9331 M16x5

0045597

d00

5,6 VZ gestempelt

a

04.12.2020

Anm.

Betriebsdaten aktualisiert

b

16.06.2020

Anm.

Fußring hinten Siebblech verschraubt

c

09.04.2019

Anm.

Betriebsdaten neu, zwei Betriebsarten

d

15.01.2018

Klinanz

Änderung Lochloch und Siebblech

e

04.12.2020

Bearbeiter

Beschreibung

Ersterstelldatum

23.02.2018

Freigegebenam

04.12.2020

Projektinformationen

Erstellerin

Klinanz

Freigegebener

Kähler

Benennung

Gewicht (kg)

600,42

Maßstab

1:110121015

Formar

DIN A0

Anmerkungen

Geometrische Abmessungen

Bezeichnung: 0074516

BG Behälter 1500 DACH ISF)

Werkzeug nach dem Herstellungsverfahren, Werkstoff und Ausführung sind geprüft, auch bei Änderungen wird die Einhaltung der Fertigungsbedingungen sichergestellt

Projektspezifische Methode 1 - ISO 158

Assembly Behälter 1500 DACH ISF)

Zeichnungsnummer

0074514

Prüf-Nr.

41871

von

1

Blatt

1

Holzner Druckbehälter

© Holzner Druckbehälter, Patentschutz, Innovationen, Schutzrechte vorbehalten