



HERSTELLER - BESCHEINIGUNG

Manufacturer's Certificate
Certificat du fabricant

Datum: Dez. 1998

W 2162 - 7.03

Blatt: 1 / 1

über die Bau-, Druck- und Funktionsprüfung an einer

on the construction, pressure- and function test of a

pour la construction, la pression et la fonction d'une

Hermetischen Kältemittelpumpe
Hermetic refrigerant pump
Pompe hermétique à réfrigérant

HRP 5040

Kennzeichnung auf Fabrikschild / Marking on name plate / Marquage sur la plaque de fabrication



D 52070 Aachen
Germany

Typ: HRP 5040 Jahr 1999
No.:

102027

PB = 25 bar, TB = -10 / +50 °C
PB = 12,5 bar, TB = -10 / -60 °C
3-Mot. EC 2200/2 2,2 kW
400V 7,5 A cos φ 0,63 50 Hz
Isol. Kl. B S1 IP 54 VDE 0530

Zeichnungs-Nr. :
Drawing no. :
Plan no. :

0 - 16001.2162.202.001 a

Die Pumpe hielt der Luftdruckprüfung unter Wasser mit einem Prüfüberdruck PP von 27,5 bar stand.

Der Probelauf mit Öl ergab keine Beanstandungen.

Die Leistungsmessung im Prüfstand erbrachte einen Förderdruck gegen geschlossenes Ventil:

3,2 bar (46 psi)
was einer Förderhöhe von
32 m (104 ft)
entspricht.

Die Dichtigkeitsprüfung mit Luft unter Wasser zeigte keine Undichtigkeiten.

Die Isolationsprüfung der fertigen Pumpe war erfolgreich.

Pressure testing with air under water of the pump with a test overpressure PP of 27,5 bar was met.

The test run with oil was satisfactory.

Testing the capacity resulted into a delivery pressure against stop valve closed of:

3,2 bar (46 psi)
equal to a pumping head of
32 m (104 ft).

Pressure testing with air under water did not show any leakages

Insulation test of the pump completed was satisfactory.

L'épreuve de pression avec air sous l'eau de la pompe avec une pression d'essai PP = 27,5 bar était avec succès.

Course d'essai avec l'huile e'tait satisfaisant.

La capacité a été contrôlée avec une pression de refoulement contre vanne d'arrêt fermée de:

3,2 bar (46 psi),
correspondant à un hauteur de refoulement de
32 m (104 ft).

L'épreuve de pression avec air sous l'eau concernant la résistance à la compression et l'étanchéité de la pompe était satisfaisante.

Léssai d'isolation de la pompe complétée était satisfaisant.

Materialauflistung

Gehäuse	GGG 40.3
Zwischenstück	GGG 40
Radiallaufgrad	GX 22 CrNi 17
Welle	C 35 K
Lagerstreifen	PTFE
Anlaufscheibe	PTFE
Lagerring	C 15
Lagerbuchsen	C 15
Dichtungen	Centellen NP

Material specification

Casing	GGG 40.3
Intermediate piece	GGG 40
Impeller	GX 22 CrNi 17
Shaft	C 35 K
Bearing strip	PTFE
Retaining disc	PTFE
Bearing sleeve	C 15
Bearing bush	C 15
Joints	Centellen NP

Spécification du matériel

Corps	GGG 40.3
Pièce intercalaire	GGG 40
Roue à aubes	GX 22 CrNi 17
Arbre	C 35 K
Bande de palier	PTFE
Disque de retenu	PTFE
Manchon de palier	C 15
Coussinet	C 15
Joints	Centellen NP

Aachen, den
Aachen
Aix-la-Chapelle, le

Der Hersteller
Manufacturer
Fabricant

14.12.98

TH. WITT
Kältemaschinenfabrik GmbH

TH. WITT KÄLTEMASCHINENFABRIK GMBH

Lukasstraße 32 • D - 52070 Aachen • Tel.: (0241) 18208 - 0 • Fax (0241) 1820819

18. AUG. 1999
ERL.

Bescheinigung / Certificate / Certificat

über die Bau- und Druckprüfung an 1 Druckbehälter
on construction and hydraulic pressure test of 1 pressure vessel
de contrôle final de construction et d'essai sous pression hydraulique de 1 récipient à pression

Prüf-Nr./Test N°./No de rapport : **453/99**
Werks-Nr./Factory serial N°./No de commande usine : **102027**

Kennzeichnung auf Fabrikschild - Marking on name plate - Marquage sur la plaque de constructeur

Hersteller/Lieferer : **TH. WITT Kältemaschinenfabrik GmbH**
Manufacturer/Supplier
Constructeur/Fournisseur : **D-52070 Aachen WITT W. Germany**

Herstellerzeichen :
Manufacturer's mark :
Marque du constructeur :
Baujahr : **1999**
Year of construction :
Année de construction :

Fabrik-Nr.: Manufacturer's N°: No de Fabrication:	102027/41	Raum Mantelraum Chamber A Enceinte	Raum / Chamber B Enceinte	Raum / Chamber C Enceinte
Zulässiger Betriebsüberdruck Permissible working pressure Pression de service max. admissible	bar bar bars	22/-1	/	/
Betriebstemperatur Operating temperature Température de service	°C °C °C	-10/+100	/	/
Inhalt Capacity Capacité	Ltr. Ltr. Ltr.	720	/	/

Verwendungszweck
Intended use
Usage : **R507 ND-Behälter – NDB 660-660 x 2330 mm**

Prüfbedingung
Test condition
Prescriptions de contrôle : **Druckbehälterverordnung (DruckbehV)**

Vorprüfung durch
Design-approval by
Approbation du plan par : **TÜV Rheinland am 18.05.1999
VP-Nr.: 990845 nach 1-20475.3121.004.002-**

Bauprüfung am : **01.07.99**
Construction test on :
Contrôle final de construction le :
Zeichnung-Nr. : **0-20509.3121.001.003-**
Drawing N°.
Plan-No.

Die Ausführung des Behälters und die beigefügte Zeichnung entsprechen in ihren wesentlichen Teilen der vorgeprüften Zeichnung.
The construction and the attached drawing correspond in their essential parts to the design-approval drawing.
La construction du récipient et le plan annexé correspondent dans leur parties essentielles au plan approuvé.

Prüfung der Beschaffenheit
Quality examination
Examen de l'état du récipient : **keine ersichtlichen Mängel**

Wasserdruckprüfung am
Hydraulic pressure test on
Essai sous pression hydraulique le : **02.07.99**

Prüfüberdruck/Test pressure/Pression effective d'épreuve (bar/bars/bars)	A	B	C
	28,6	/	/

Bemerkungen/Notes/Observations



Prüfstempel:
Test stamp:
Poinçon apposé sur:

- Fabrikschild
name plate
plaque de constructeur
 Behälterwand
the vessel shell
la paroi du récipient

- Niet
rivet
rivet
 Flanschen
flanges
des brides

- Verbindungsnaht
weld
une soudure
 vorgeschraubten Teilen
screwed-on-parts
parties boulonnées

Bemerkungen für den Betreiber/Note for user/Observations pour l'utilisateur

Die Ausrüstung wurde nicht geprüft. Die Abnahmeprüfung am Aufstellungsort ist noch erforderlich. Meldung vor Inbetriebnahme an die zuständige Überwachungsorganisation.

The safety-equipment has not been tested. The pressure vessel has to be subjected to acceptance test on the site. Information of the competent supervising authority prior to beginning of operation.

Les accessoires d'équipement n'ont pas été soumis au contrôle. Le récipient doit être soumis au contrôle de réception sur le lieu d'emploi. L'organisme de contrôle compétent doit en être informé avant la mise en service.

Aachen, den 02.07.99

Anlagen: **2** Zeichnung: **1**
Annexes: Drawing:
Annexes: Plan:

Werkstoffnachweis: **Materialliste**
Material certificates:
Certificats matières:

Betreiber/User/Usager:



Der Sachverständige/Inspector/L'expert

Material-Aufstellung - Material Specification - Liste de spécification du matériel

über alle drucktragenden Teile eines Druckbehälters gemäß / on all parts under pressure, of a pressure vessel as per / pour toutes les pièces sous pression d'un appareil à pression selon - HP 20, 4 / 4

102027/41

660 * 2330

Fabrik-Nr. - Manufacturer's N° - No. de Fabrication

Abmessungen - Dimensions - Dimensions

102027

Auftrag-Nr. - Order no. - No. de cde.

Pos. Pos.	Stück Pieces Pièces	Bauteil Prefabricated part Pièces préfabriquées	Abmessungen Dimensions Dimensions	WERKSTOFFBEZEICHNUNGEN Material Identification Identification du matériel			WERKSTOFFHERSTELLER Material manufacturer / Fabricant matière première Bescheinigung n. / Certificate acc. to / Certificat selon - DIN 50049/DIN-EN 10204					
				Güte Mat. Mat.	DIN / EN DIN / EN	Schmelze Heat no. / Mat. - en Fonte no.	Probe Test no./prise - d'essai no.	Name Name Nom	Art Cat. Cat	Nr. No. No.	Datum date Date	
1	1	Mantelrohr	660 * 8,0	H II	17155	651748	72673204	Thyssen	3.1 B	136106	17.11.98	✓
2	2	Klopperboden	660 * 9	H II	17155	082424	303642	Thyssen	3.1 B	445711	14.01.99	✓✓
3	3	Rohr	114,3 * 10	St 35.8	17175	43830K		Nova Hut	3.1 B	50128/99	11.02.99	✓

Schweißzusatzwerkstoffe : Für den Druckbehälterbau eignungsgeprüft.

Filler materials : suitable for pressure vessel manufacture

Métaux d'apport : propre à fabrication d'appareils à pression

Für alle verwendeten Kleinteile wird hiermit bescheinigt, daß die Werkstoffe gemäß den Bedingungen der einschlägigen AD - Merkblätter der Reihe W geprüft sind und die Werkstoffnachweise nach DIN 50049 / DIN-ISO 10204 vorliegen.

We herewith certify that of all hardware, the material have been tested in acc. with the conditions of the AD-Merkblätter Row W and the material certificates acc. to DIN 50049 / DIN - ISO 10204 being available.

Nous certifions pour le petit-matériel que les matériaux ont été examinés selon les conditions de AD-Merblätter Rang W et les certificats du matériel selon DIN 50049/DIN-ISO 10204 sont disp..

Aachen 01.07.99

Aachen 01.07.99

Der TÜV - Sachverständige

Der Werkstoff-Sachverständige



TH. WITT KÄLTEMASCHINENFABRIK GMBH

Lukasstr. 32 D 52070 Aachen ☎ (0241) 18208 0 Telefax (0241) 1820819

Ausgabe : Aug. 1997

W 3011-7.01a

Blatt : 1 / 1



Teilbescheinigung

Betr.: Armaturen / Druckbehälter / Schwimmerregler / Kältemittelpumpe *)

*) nicht zutreffendes ist zu streichen

Auftrags-Nr. :		Jahr :	1999
Kunde :			
Bauteil :			
Zeichnungs-Nr. :	0-20509.3121.001.003-		
Datum / Bearbeiter :			16.07.99 Ro.

Wir bestätigen hiermit, daß die im Betr. genannten und zum Einbau in eine Kälteanlage bestimmten Teile zu vorbezeichnetem Auftrag werksseitig für einen ordnungsgemäßen Korrosionsschutz-Anstrich mit einem Reinheitsgrad Sa 2½ gemäß DIN 55928 - 4 vorbereitet sind, sowie folgende Beschichtungen vorgenommen wurden zur Erzielung einer

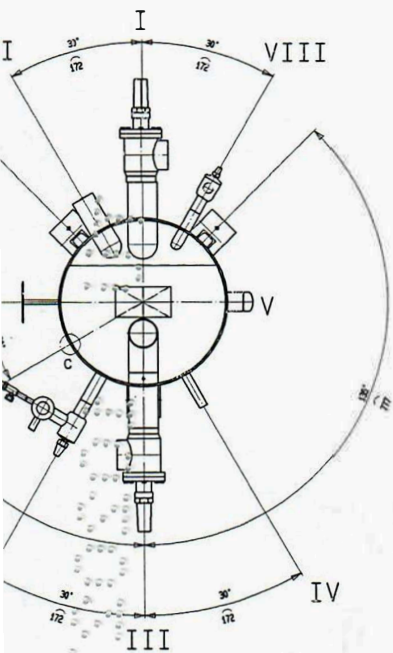
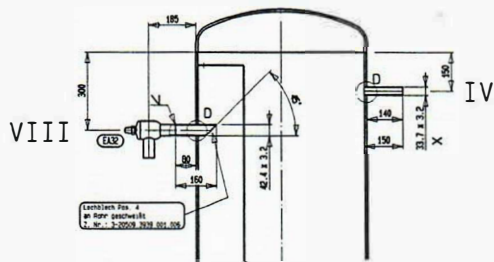
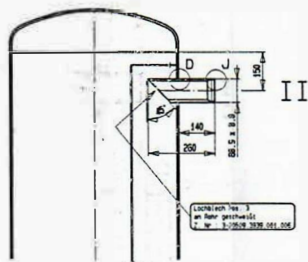
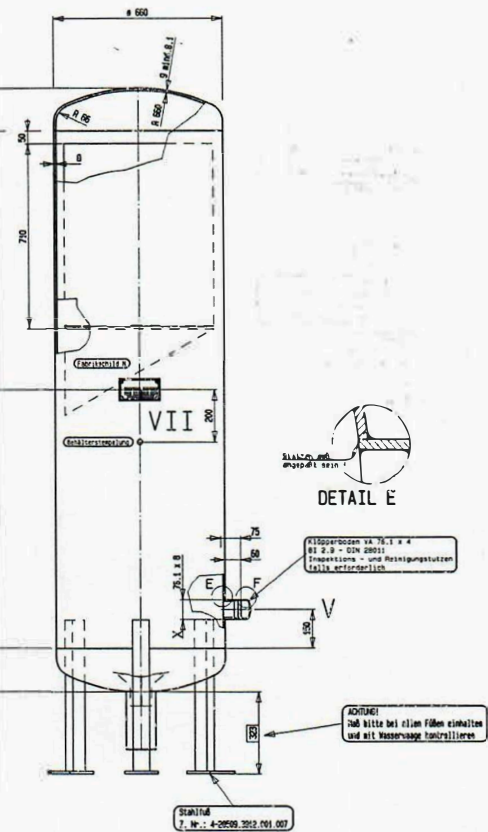
Schutzsystemkennzahl 4 - 300.2 H nach DIN 55928 - 5

			*) ist bauseits aufzubringen
Grundbeschichtung	Icosit EG Phosphat (rotbraun, RAL 8012)	80 µm	
1. Deckbeschichtung	Icosit EG 1 (grau, DB 702)	80 µm *)	
	Soll - Schichtdicke	160 µm	
2. Deckbeschichtung	Icosit EG 5 (grau, RAL 7001)	80 µm *)	
	gesamte Soll - Schichtdicke	240 µm	

besondere Bemerkungen :

- a) Bereiche, in denen noch geschweißt werden muß, verbleiben ohne Beschichtung;
 - b) lose gelieferte Einschweiß-Armaturen erhalten keine Deckbeschichtung;
 - c) Im Bereich der Holzfutter wurde bereits die 1. und 2. Deckbeschichtung aufgebracht
-
-

Die Bescheinigung wird maschinell erstellt und nicht unterschrieben.



ACHTUNG !
Für die Anordnung der Stützen
ist nur der Grundriß maßgebend.

BEHÄLTER MUSS JAHRES FREI VON ROST UND ZUNDER SEIN
DRUCKHAFTES MITTELS HEDRUCKFLÜSSIGKEIT MIT KORROSIONSSCHUTZ
OBERFLÄCHE: INNEN UND AUSSEN gestraht. Reinheitsgrad Se 2 1/2 n. DIN 55928-4
Korrosionsschutz: 1 x WB. 1 n. M 9842-0.01
Soll-Schichtdicke: 80 µm Beschleunigung n. M 9351-7.03/1
STANDORT: Feuerverf. int.
Die mit X bezeichneten Rohrformstücke nach Witt-Verfahren
Die mit Y bezeichneten Rohrnutzen nach M 3921-0.02 Blatt 1 u. 2
ACHTUNG! Die vorhandenen Stützmaße sind Fertigungsmaß nach den Abmessungen
(nach Abgeben von 10 mm)

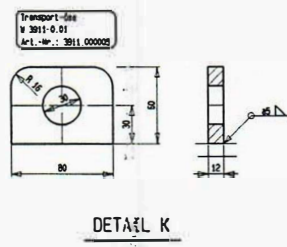
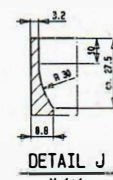
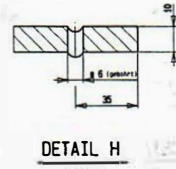
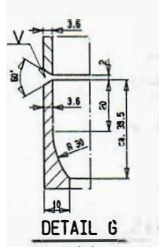
Prozessdruck: Mittelraum: 28.6 bar
GEWICHT: ca. 350 kg

V.P.-Nr.: 990845 vorgeprüft am: 18/05/1999 Zeichnung: 1-20475 3121 001 002-
990171 vorgeprüft am: 26/02/1999 Zeichnung: 1-20448.3111.002.002a

Stempelung Fabrikschild M (n. Zeichn. 4-16051 3901 130.000-)
Ißbänder und Deckelansch nur 100° bzw. Wasser-Stempel
und Fabrik-Nr. 1)

WITT		TH. WITT Kältetechnikfabrik GmbH D 52070 Aachen - Gerabry	
Werkst.:	Th. Witt, Aachen	10007/01	1000
Material:	227-1	10 / +100	10
Werkst.:	700	100	100
Werkst.:	8 507		

Festigkeitsmäßig wurde die Zylinderschale auf die
Vakuumbedingung (-1 bar) vorgeprüft.
Die Zeichnung 3-18123.3000.001.001 wurde vorgeprüft unter Nr.: 882292
von TECHNISCHEM ÜBERWACHUNGS-BUREAU RHEINLAND n.V.
Zustimmende Verwendung und Sachteilbestand.



Art. der Änderung	Datum	Name
Der Unternehmer dieser Zeichnung vertritt uns. Sie ist dem Empfänger nur zu persönlichen Gebrauch zu verwenden. Eine etwaige sonstige Verwendung darf zu keinem Zeitpunkt ohne schriftliche Genehmigung erfolgen. Nach nicht schriftlicher Genehmigung entfremdet, kopiert oder verbreitet werden. Verantwortliche Zeichnung: 1-20448.3111.002.002a		Schriftführer
Autoren-Nr.:	1-20448.3111.002.002a	
Abtrag-Nr.: 30327	Rufen-Nr.:	
Datum:	1999-06-18	
Erstellt durch:		
Art.-Nr.:	3121	
Zeichn.-Nr.:	0-20509.3121.001.003-	

