



	Quality documentation	KENNWORT/ CODE KOSBOOST
	OIL UNIT SIZE 400	AUFTRAG-NR / ORDER-NO 312410
		PSP-ELEMENT 312411.10.8802

21 PRESSURE CONTROL VALVE

21.1 MATERIAL CERTIFICATE

21.2 CERTIFICATE OF CONFORMITY



DIRECTIVE 97/23/CE		CATEGORIE : III LANGUE REGLEMENTAIRE POLISH		GROUPE FLUIDE : 1 LANGUE CONTRACTUELLE : ENGLISH	
------------------------------	--	--	--	---	--

Typ : 00-00526 DN : DN 50 (2") CV : 36 Flow : BETWEEN THE SEATS Air Supply : Handwheel : WITHOUT Spring Range : 2.07 - 5.17 bar Connection : FLANGED ANSI 150 RF 125-250 AARH Instruments : WITHOUT	Body Material : A 216 GR WCC Seating : AISI 316 Plug : AISI 316 Guide Bush : AISI 440C Packing : 285-K Torque Tightening : 7.5 m.daN	MN Serial n° : 27-04162-02 - 1 Customer : ROCKFIN SP. Z O.O. Customer's Order : S-2842/03P/56 Tag : Item : 002 Contract n° : Quality File Type : B
---	---	--

MASONEILAN		ASSEMBLY QUALITY PLAN PLAN QUALITE ASSEMBLAGE		FILE N° : 3073 ORDER N° :	
------------	--	---	--	------------------------------	--

DESIGNATION DESIGNATION	MELT N° N° DE COULEE	PQP DOCUMENT N° PQP DOCUMENT N°	DESIGNATION DESIGNATION	MELT N° N° DE COULEE	PQP DOCUMENT N° PQP DOCUMENT N°
Body Corps	E0 5888				
Bonnet Chapeau	BP				
COUCHON	BP				

NA	QUALITY DEPARTMENT SERVICE QUALITE		1	INT.	VISA		NC
	QUALITY ASSURANCE ADMINISTRATION GESTION ASSURANCE QUALITE		2		MASONEILAN	CUSTOMER CLIENT	

MOUNTING ASSEMBLAGE	COMPONENTS CHECK CONTRÔLE DES COMPOSANTS TS : -				
HYDROSTATIC PRESSURE TEST Epreuve hydrostatique	☐ Test Pressure Pression d'essai : 31 bar ☒ Water Durée : 3 min				
PC 003					
RETAINING PART TIGHTNESS Etanchéité de l'enveloppe	☒ Air Test Pressure : 6 bar ☐ Water Duration : 15 s				
PC 003					
PLUG / SEAT TIGHTNESS Etanchéité Clapet / Siège	Classe : ☐ Air ☐ Water Test Pressure : Tolerated Leakage : Measured Leakage :				
PC 004 + TS 040					
Actuator Pressure Pression Actionneur					
PACKING TIGHTNESS TEST Etanchéité Presse-Etoupe	Class : I ☒ Water Test Pressure : 31 bar Measured Leakage : 0				
PC 008					
OPERATING TEST Essai de fonctionnement	SIGNAL : 2,07 - 5,17 ACTION : STARTING POINT HYSTERESIS				
PC 007					
X ☒ Stroke time Temps de Course X ☒ Response time Temps de Réponse	Opening Ouverture Required Exigence Reading Relevé Closing Fermeture Required Exigence Reading Relevé				
FINAL CHECK Examen final	SVT TS : ☒ - CONFORMITY CHECK Contrôle conformité - MARKING Marquage - DOCUMENTATION EXAMINATION Examen des documents d'accompagnement				

NA : Check off when not applicable Cocher si opération non applicable	INT. C : Witness point Convocation	A : Hold point Arrêt	NC : Deviation notice Non conformité	1 : Refusal Refus	2 : Accepted as is Accepté en l'état	3 : Repair Réparation
--	---------------------------------------	-------------------------	---	----------------------	---	--------------------------

N° 17

QUALITÉ

Stamp - Date and Authority
Quality Department
Date - Visa Service Qualité

Stamp - Date and Authority
Customer's Inspection
Date - Visa Inspection Client

21 JUL 2005

MASONEILAN

Society and address of Works
Raison sociale et adresse de l'usine



Sri Ranganathan Industries Pvt. Ltd.

12/45, THADAGAM ROAD, EDAYARPALAYAM,
COIMBATORE - 641 025

INDIA. Fax : +91- 422 - 2400773

Phone : 0422 - 2401433

E-mail : srl@md3.vsnl.net.in

Website : www.srlindia.net

DRESSER PRODUITS
INDUSTRIALS
DIVISION-MASONEILAN
14110 CONDE SUR NOIREAU
FRANCE

Initials of works
Single de l'usine productrice

SRI

Application No. :

30 JUN 2005

Certificat de reception -
Proces-Verbal de reception

INSPECTION CERTIFICATE - INSPECTION REPORT
EN-10204 3.1

MN Purchase Order and date N° et Date de commande MN	67310 AVENANT NO.2 08-Apr-2005	MN part number N° de Repere MN	204001297351040000
Description and Size Designation et Dimension nominale du material	2" 150# 10K DS RF BODY FMC	QUANTITY QUANTITE	1 No(s)
Material specification Designation normalisee du Materiau	ASTM A216 WCC-04/EN10213-2 1.0619/1.0625 & SA 067 REV.S	MN drawing number. N° de plan MN	400129735/278082 REV.01
Certificate number & Date N° du certificat et date	066772A 24-May-2005	Suppliers Booking Number Enregistrement Fournisseur	22 05-Apr-2005

CHEMICAL ANALYSIS (%)
Analyse Chimique

C	Si	Mn	S	P	Cr.	Ni	Mo	Cu	V	Heat Number N° de coulee
0.194	0.274	0.883	0.017	0.028	0.174	0.097	0.045	0.025	0.002	E05888
								RE	CE*	
								0.343	0.394	

MECHANICAL PROPERTIES
- caracteristiques Mecaniques -

TENSILE Traction	Specification Norme	EN10002.1 & ASTM A370	IMPACT TEST : Joules Resilience AT	-20 °C	HARDNESS Durete	BHN
Yield Strength E Mpa 0.2%	Tensile Strength R Mpa	Elongation A% Sur	Reduction of area Z%	Specification Norme EN 10045.1	CVN - 2mm (10x10x55 mm)	Specification Norme NACE MR 0175
338	533	For 62.5 mm GL 32.64	For 50 mm GL 33.20	61.19	(48+60+50)/3=53	143

HEAT TREATMENT
TRAITEMENT THERMIQUE :

RAISED TO 920°C SOAKED FOR 4 HRS AND THEN AIR COOLED.

Treatment(s) carried out Traitement effectue(s)	Temperature use Montee en temperature	Sustained Maintien	Cooling Refroidissement	Temperature when leaving furnace Temperature de sortie du four
Normalising	Gradient and duration Gradient et duree	Temperature and duration Temperature et duree	Gradient and duration Gradient et duree	
	150° Per Hour	920 °C 4.00 Hrs	AIR COOLED	920 °C

SPECIAL TESTS
Essais speciaux

$CE^* = C + (Mn/6) + ((Cr+Mo+V)/5) + ((Ni+Cu)/15)$

VISUAL AND DIMENSIONAL INSPECTION RECORD
Certificat de controle visuel et dimensionnel

DIMENSIONS - CONFIRMS TO DRAWING REFERED ON PURCHASE ORDER
VISUAL INSPECTION - CONFIRMS TO MSS SP - 55 AND NFEN 1370

STAMPED ON FLANGE ISO PN: 20

OBSERVATIONS
Observations

HYDRO TEST AT 31 bar, 3 MINUTES AND FOUND
OK. HYDRO TESTED COMPONENTS ARE
STAMPED WITH LETTER H

WE CERTIFY THAT THE ABOVE MENTIONED MATERIALS ARE IN COMPLIANCE WITH
REQUIREMENTS OF ORDER
Nous certifions que la fourniture de la commande ci - dessus
Reference est conforme aux exigences de la commande

1. WORKS APPOINTED INSPECTOR
Agent de l'usine mandate

2. APPOINTED INSPECTOR
Inspecteur mandate

3. SRI CONTROL
Contrôle SRI

G. PARTHIBAN

Manufacturer's Authorised Inspector

CONTROLE RECEPTION

30 JUN 2005

MASONEILAN



S.A. MARTIN PROST

CERTIFICAT D'ANALYSE SUIVANT : EN 10 204/91 3.1 B
INSPECTION TEST REPORT IN ACCORDANCE WITH :
EN 10 204/91 3.1 B

☐ ASTM

☒ Specification client

Date : 16.12.04

N° : 13062

e-mail: MARTIN.PROST@wanadoo.fr
Home page : <http://pro.wanadoo.fr/martin-prost>

Tel : 03.25.84.00.16

Fax : 03.25.90.37.35

Producteur Hte Marine Reg.Com.
Langres B 613 850 039

Siret 613 850 039 00016

CLIENT	MASONEILAN
CUSTOMER	14 110 CONDE SUR NOIREAU
CDE ACHAT N°	Commande achat N°62969
N° Affectation	En date du : 07.10.04
ORDER N°	N affectation : 51584350000

DETAIL DE LA LIVRAISON / DELIVERY DETAILS

Nbre Pièces	Reference	Designation	Nuance / Material	Acierie	N°Certif
98	400073806030	Chapeau/flat	A105/1.0436	Précirond	

Marquage / marking : nuance : A 105/1.0436 (norme EN 10222-2)

repère de coulée : BP
fournisseur : M P

Trait. thermique / Heat treatment : sur pièce / on material

RECUIT DE NORMALISATION / ANNEALING OF NORMALIZATION (900°C)

Observations / Remarks

Effectué sous spécifications S.A.093 rév k

(Autres éléments chimique : aucun)

Nous certifions que les matériaux énumérés dans le présent certificat sont conformes aux prescriptions de la commande et du cahier des charges indiqués. Ils ont subi les essais précisés ci-dessus dont les résultats conformes sont certifiés exacts.

We certify that the listed materials in this certificate conform to the prescribed requirements in this order according to the specifications as stated. They have been subjected to the above test the result of which are stated on this certificate.

Norme : EN 10222-2

Analyse / Analysis

Norme mini

Norme maxi

N° coulée

Fret N° : 31084

C

Si

Min

P

S

Cr

Ni

Mo

V

Co

Cu

Ceq

0.15

0.20

0.40

0.33

0.9

0.025

0.015

0.016

0.013

0.08

0.02

0.005

0

0

0.40

0.37

NORME :

Essais de traction suivant : NF EN 10002-1

Essais de résilience suivant : Test of bending by impact following NF EN 10045-1

Caractéristiques

ReH/Rp0.2

MPa

Rm

MPa

A%

Longueur

Entire repère

50

mm

62.5

mm

Striction

%

Résilience

(-20°C)

J

(valeur mini sur 1 éprouvette)

Durété

HB

Conformité

Nace MR

01.75

305

490

22

30

33.6

233

395

610

29

63

50

163/170

Essai obtenu

obtained test :

1^{er} essai

Essai obtenu

obtained test :

2nd essai

Essai obtenu

obtained test :

3^{ème} essai

Autres essais / Other tests

réultat rapp

Conforme

Conforme

Relevé dimensionnel

Certificat trait. thermique

Corrosion

Macro

Poids

Autres essais / Other tests

Reessage

Magnétoscopie

Ultra son test

Essai

Divers

Résultat rapp

Neuilly l'Evêque, le 23.12.04

Responsable Qualité

Mr Sébastien DUROT

Service Contrôle Qualité



S.A. MARTIN PROST

CERTIFICAT D'ANALYSE SUIVANT : EN 10 204/91 3.1 B
INSPECTION TEST REPORT IN ACCORDANCE WITH :
EN 10 204/91 3.1 B

☐ ASTM

☒ Spécification client

Date : 16.12.04

N° : 13062

e-mail: MARTIN.PROST@wanadoo.fr
Home page : http://pro.wanadoo.fr/martin-prost

☎ 03.25.84.00.16

Fax : 03.25.90.37.35

Producteur Hte Norme Reg.Com.
Langres B 623 850 039

Siret 623 850 039 00016

CLIENT	MASONEILAN
CUSTOMER	14 110 CONDE SUR NOREAU
CDE ACHAT N°	Commande achat N°62969
N° Affectation	En date du : 07.10.04
ORDER N°	N affectation : 51584350000

DETAIL DE LA LIVRAISON / DELIVERY DETAILS

Nbre Pièces	Reference	Designation	Nuance / Material	Acierie	N°Certif
98	400078806030	Chapeau/flat	A105/1.0436	Précirond	

Marquage / marking : nuance : A 105/1.0436 (norme EN 10222-2)

repère de coulée : BP
fournisseur : M P

Trait. thermique / Heat treatment : sur pièce / on material

**RECUIT DE NORMALISATION / ANNEALING OF
NORMALIZATION (900°C)**

Observations / Remarks

Effectué sous spécifications S.A.093 rév k
(Autres éléments chimique : aucun)

Nous certifions que les matériaux énumérés dans le présent certificat sont conformes aux prescriptions de la commande et du cahier des charges indiqués. Ils ont subi les essais précisés ci-dessus dont les résultats conformes sont certifiés exacts.
We certify that the listed materials in this certificate conform to the prescribed requirements in this order according to the specifications as stated. They have been subjected to the above test the result of which are stated on this certificate.

Norme : EN 10222-2

Analyse / Analysis	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	V	Co	Cu	Ceq
Norme mini	0.15		0.9									
Norme maxi	0.20	0.40	1.35	0.025	0.015	0.30	0.30	0.08	0.02	0.02	0.40	0.40
N° coulée	0.17	0.33	1.25	0.016	0.013	0.18	0.13	0.03	0.005	0	0	0.37
Int N° : 31084												

NORME :

Essais de traction suivant / Test of traction following : NF EN 10002-1

Essais de résilience suivant / Test of bending by impact following NF EN 10045-1

Caractéristiques / properties	ReH/Rp0.2 MPa	Rm MPa	A%		Striction %	Résilience (-20°C) J (valeur mini sur 1 éprouvette)	Dureté HB Conformité Nace MR 01-75
			Longueur Entre repère 50 mm	62.5 mm			
Demande/required Mini Maxi	305	490 610	22	22	30	33.6	233
Essai obtenu obtained test : 1 ^{er} essai	395	561	29	31	63	50	163/170
Essai obtenu obtained test : 2 nd essai							
Essai obtenu obtained test : 3 ^{ème} essai							

Autres essais / Other tests		Autres essais / Other tests		Résultat rapp
☒ Relevé dimensionnel ☒ Certificat trait. thermique ☐ Corrosion ☐ Macro ☒ Poids	résultat rapp	☐ Ressuage ☐ Magnétoscopie ☐ Ultra son test ☐ Essai ☐ Divers	Conforme	
	Conforme			
	Conforme			
	Conforme			
	Conforme			

Service Contrôle Qualité

Neuilly l'Evêque, le 23.12.04

Responsable Qualité

Mr Sébastien DUROT



Dresser Produits Industriels

Masoneilan 3, rue saint Pierre 14110 CONDE SUR NOIREAU
FRANCE

déclaration de conformité

(directive 97/23/CE)

Nom et adresse du fabricant

DRESSER PRODUITS INDUSTRIELS division MASONEILAN
3 rue Saint-Pierre
14110 CONDE-SUR-NOIREAU

Description de l'accessoire sous pression

robinet de réglage et élément de détente.
DN > 25 à DN 600
Classe de pression : PN 10 à PN 420 (CLASS 150 à 2500lbs)

Procédure d'évaluation appliquée

Module H1 N° CE-PED-H1-MNN 001-03-FRA catégorie =< IV

Nom et adresse de l'organisme notifié qui a effectué les contrôles

Numéro de certificat :

Examen CE de conception

Catégorie IV : Certificat N° CE-PED-
H1D-MNN 001-03-FRA

Nom et adresse de l'organisme notifié qui contrôle le système qualité

BUREAU VERITAS
17 bis Place de Reflets
92400 COURBEVOIE

Référence des normes harmonisées appliquées

EN 1349

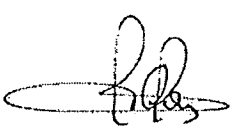
Autres spécification techniques utilisées

PQM 0000 (SA. 067, 093, 103, SA 176)

Références aux autres directives communautaires appliquées

Directive machine 98/37/CE, directive ATEX 94/9/CE, directive CEM 89/336/CE

Personne ayant pouvoir pour certifier la conformité à la directive 97/23

Nom	fonction	signature
ROLLAND Francis	responsable qualité/Q.H.S.E	

Date 11/03/2005