

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

25 DOUBLE FILTER

25.1 MATERIAL CERTIFICATION

25.2 HYDROSTATIC PRESSURE

25.3 CERTIFICATE OF CONFORMITY



BOLLFILTER
Protection Systems

QUALITY-MANAGEMENT FORMBLATT / FORM SHEET

Werkstoffnachweisliste / Material reference list

<u>Document</u> FB-8-61	<u>Part</u> 8	<u>Revision</u> 0	<u>Page</u>
----------------------------	------------------	----------------------	-------------

Angaben zum Objekt: / Object specifications

<u>Auftragsnummer: /</u> Manufactur no.	<u>Baujahr: /</u> Year of manufacturing	<u>Stückliste Nr.: /</u> Part list no.
	3818228/1	2005
<u>Kundenbestellnummer: /</u> Customer order no.	<u>Kunde: /</u> Customer	<u>Vorgeprüft durch: /</u> pretested by
	S-0249/04P/37R	Rockfin Sp.zo.o
<u>Gegenstand: /</u> Equipment	<u>Typ: /</u> Type	<u>Datum: /</u> Date
	Doppelfilter / Duplex filter	
		BFD.180.580 DN 80

<u>Teile Nr.: /</u> Part no.	<u>Bezeichnung: /</u> Part name	<u>Modell- Rohteil Nr.: / Pattern</u> raw part no.	<u>Werkstoff: /</u> Material	<u>DIN*</u> 50049	<u>Hersteller: /</u> Manufacturer	<u>Schmelze Nr.: /</u> Melt no.	<u>Probe Nr.: /</u> Test no.	<u>Zeugnis Nr.: /</u> Certif. no.
1	Gehäuse casing	B 100806	1.0619	3.1B	Geweke	E604	E604	
2	Gehäuse casing	B 100830	1.0619	3.1B	Emirates Techno Casting LLC	411061	411061	
3	Deckel cover	B 100862	1.0619	3.1B	Geweke	E25	E25	
4	Flansch flange	DIN2527 PN16DN80 DIN2527 PN40DN25	C22.8	3.1B	Bifrangi Geldbach	31896 32881	31896 2.1	

Kerpen - Sindorf, den 02.06.2005

Siemensstraße 10 - 14

D - 50170 Kerpen

Telefon / Phone : +49 (0) 2273-562-0

Fax: +49 (0) 2273-562-223

E-Mail: info@bollfilter.de

Internet: www.bollfilter.de

BOLL & KIRCH

Filterbau GmbH

Abt. Qualitätssicherung / Abnahme
Dept. Quality assurance / Inspection

Sachverständiger /
Surveyor

EISENWERK GEWEKE

R. & C. R. Lange GmbH & Co. KG
STAHL- u. EDELSTAHL-FORMGIESSEREI
Kommanditgesellschaft Sitz Hagen HRA 338

Eisenwerk Geweke Postfach 71 63 58122 Hagen



Boll & Kirch GmbH
Filterbau
Postfach 14 20

50143 Kerpen

Abnahmeprüfzeugnis

Inspection certificate

Certificat de réception

(gem. EN 10204-Abnahmeprüfzeugnis über Werkstoffprüfung- 3.1 B - 1)
(acc. to German Industrial Standard EN 10204- 3.1 B Inspection certificate)
(selon Norme Industrielle Allemande EN 10204- 3.1 B Certificat de réception)

Kom.-Nr., Pos.: / Works No., Pos.: / No d'ordre.: 19083/01
Bestell-Nr.: / Order No.: / No de la commande: 03153007
Prüfgegenstand / Test specimen / Piéce d'essai: GP240GH+QT
Werkstoff-Nr. / Material / Matériau: 1.0619+QT
entsprechend / acc. to / selon: DIN/EN 10213
Erschmelzungsart / Manuf. proces: Elektro-Ofen / E. Furnace
Besichtigung und Ausmessung /
Inspection and measuring / Inspection et mesurage: o.B.
Anforderungen / Requirements / Exigences demandées: WA3.1B

Lfd. No	Schmelze No	Probe-Nr.	Stückzahl	Stück Kg	Gegenstand
No	Heat No	Sample No	Number of pieces	Pieces kg	Item
No	No Coulée	No de spécimen	Nombre des pièces		Objekt
1	E604	E604	10	70.00	Gehäuse BFD80 Kurz 100206 Röntgen-Nr.: gestempelt: E604

Mechanische Eigenschaften / Mechanical Properties / Propriétés mécaniques

Probe-Nr.	0,2-Grenze	1,0-Grenze	Zugfestigkeit	Dehnung	Einschnürung	Kerbschlagarbeit(J)
Specimen No.	0,2-point	1,0-point	Tensile strength	Elongation	Reduction of area	Impact Value(J)
No Spécimen	0,2-limite	1,0-limite	Résis. la traction	Allongation	Compression	
	N/mm2AMPaU	N/mm2AMPaU	N/mm2AMPaU	%	%	ISO-V/CVN/DVM
Sollwerte:	240	420	22	40		
Requirements:		600				
Effectifs prévenus:						
E604	321	539	24	53	66/71/64	RT

Chemische Analyse in % / Chemical analysis % / Analyse chimique %

Probe-Nr.	Charge	-C-	-Si-	-Mn-	-P-	-S-	-Cr-	-Mo-	-Ni-	-Nb-	-Al-	-Cu-	-V-
Specimen No	Heat No												
No Spécimen	No Coulée												
E604	E604	0.200	0.600	0.980	0.012	0.004	0.200	0.000	0.200			0.130	0.004

Wärmebehandlung / Heat treatment / Traitement thermique

Härtetemperatur: 930°C; Medium: Luft; Anlaßtemperatur: 640°C

58135 Hagen, 04.08.2003
Anlagen
Enclosures
Annexes
Werkssachverständiger: H. Kulpmann
Surveyor to manufacturer:
Ingénieur réceptionnant
d'usine:

Qualitätssicherung
Quality department
Service qualité



EMIRATES TECHNO CASTING LLC

(Material Casting & Finishing & Cathodic Protection Systems)

Inspection certificate according to EN 10204 3.1B / SA 703 Part 16										Doc Ref: FM/QC/012 Rev: 05 Date : 25.06.02	
Customer: Boll & Kirch					MTC No: BGBK/2004/4/ 69 02.12.04						
Order No: 04-23897/71041152					Marking of Manufacturer: ETC						
Material: 1.0619 +N / SA 216 WCB					Melt No: 411061						
Heat Treatment: Normalised					Item: BK 01 CASING Z100830						
Temperature raised to 950 C and Air cooled					Drawing No: Z100830						
					Weight in Kgs: 132.0						
					Qty: 3						
					Melting Furnace: Electric Furnace						
% Chemical Analysis SA 216 WCB / DIN EN 10213 -2											
Element	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu	V	W
Max	0.230	1.20	0.60	0.030	0.020	0.30	0.40	0.12	0.30	0.03	
Mini	0.180	0.50	...	...	...	...	...	...	...	...	
Actual	411061 0.192	0.88	0.39	0.015	0.019	0.17	0.06	0.02	0.07	0.01	0.01
Mechanical Properties											
	0.2% RP N/ mm2	Rm (UTS) N/ mm2	A % Elongation	Z (R.A)%	Charpy impact value ISO V notch at +20 C in Joules				HB	DIN EN 10213 -2 SA 216 WCB	
					1	2	3	Average			
Max		600		...		...		...			
Mini	250	485	22	...		...		27			
Actual	411061 322	508	28	56	46	48	58	51	143		
Material According to : TRD 110 Valve group 2 TRB 801 Nr. 45 DIN 1690 part 10 class D DIN 1690 part 2 Quality level MS2 N=100%,RV2 N=5%(BW ENDS) Quality Level MS3 N=100%,RV4 N=1%(BODY) Delivery free of blasting residue Delivery free of rust Heat treatment : normalised Repair welding is permitted when welding and procedures are done acc. to ASME Code Section IX						Corresponds to the requests Corresponds to the requests Corresponds to the requests					
Test piece is separate Delivered casting is according to the requirement of "AD Merkblatt W5" Random test results and dimensional test results are without deviation. The pressure test according to "AD Merkblatt W5 5.6" to be performed by the Valve manufacturer.											
Inspector's Stamp				Stamp				SURVEYOR			



P.O. Box 2895, Ajman, United Arab Emirates
Tel: +971 6 7433669, 7434743 Fax: +971 6 7437635
E-mail: etc@etcdxb.com

EISENWERK GEWEKE

R. & C. R. Lange GmbH & Co. KG
STAHL- u. EDELSTAHL-FORMGIESSEREI
Kommanditgesellschaft Sitz Hagen HRA 338

Eisenwerk Geweke Postfach 71 63 58122 Hagen



Boll & Kirch GmbH
Filterbau
Postfach 14 20

50143 Kerpen

Abnahmeprüfzeugnis

Inspection certificate

Certificat de réception

(gem. EN 10204-Abnahmeprüfzeugnis über Werkstoffprüfung- 3.1 B - 1)
(acc. to German Industrial Standard EN 10204- 3.1 B Inspection certificate)
(selon Norme Industrielle Allemande EN 10204- 3.1 B Certificat de réception)

Kom.-Nr., Pos.: / Works No., Pos.: / No d'ordre.: 20109/01
Bestell-Nr.: / Order No.: / No de la commande: Ersatzauftrag
Prüfgegenstand / Test specimen / Piéce d'essai: GP240GHQT
Werkstoff-Nr. / Material / Matériau: 1.0619QT
entsprechend / acc. to / selon: DIN/EN 10213
Erschmelzungsart / Manuf. proces: Elektro-Ofen / E. Furnace
Besichtigung und Ausmessung / Inspection and measuring / Inspection et mesurage: o.B.
Anforderungen / Requirements / Exigences demandées: AD 2000 W5+Qual.-D-

Lfd. No	Schmelze Heat No	= Probe-Nr. Sample No	Stückzahl Number of pieces	Stück Kg Pieces kg	Gegenstand Item Objekt
1	E25	E25	64	8.90	Deckel BF080 100862 Röntgen-Nr.: gestempelt: E25

Mechanische Eigenschaften / Mechanical Properties / Propriétés mécaniques

Probe-Nr. Specimen No	0,2-Grenze 0,2-point 0,2-limite N/mm2(MPa)	1,0-Grenze 1,0-point 1,0-limite N/mm2(MPa)	Zugfestigkeit Tensile strength Résis. la traction N/mm2(MPa)	Dehnung Elongation Allongation %	Einschnürung Reduction of area Compression %	Kerbschlagarbeit (J) Impact Value (J) ISO-V/CVN/DVM
Sollwerte: Requirements: Effectifs prévues:	240		420 600	22		40
E25	319		521	26	55	78/71/71 RT

Chemische Analyse in % / Chemical analysis % / Analyse chimique %

Probe-Nr. Specimen No	Charge Heat No No Coulée	-C-	-Si-	-Mn-	-P-	-S-	-Cr-	-Mo-	-Ni-	-Nb-	-Al-	-Cu-	-V-
E25	E25	0.200	0.590	0.920	0.016	0.009	0.300	0.080	0.240			0.200	0.004

Wärmebehandlung / Heat treatment / Traitement thermique

Härtetemperatur: 930°C; Medium: Luft; Anlaßtemperatur: 640°C

Qualitätsklasse "D" nach DIN 1690 Teil 10 erfüllt.

58135 Hagen, 23.01.2004
Anlagen
Enclosures
Annexes

Werkssachverständiger: H. Kulpmann
Surveyor to manufacturer:
Ingénieur réceptionnant
d'usine:

M. Kulpmann
Qualitätssicherung
Quality department
Service qualité

81 42 8055

Abnahmeprüfzeugnis Nr. 20208657.02

Test report/Inspection Certificate N°

Nach DIN EN 10204 - 3.1.B

According

RFF Handels GmbH
Carl Zeiss Str. 21
28816 Stuhr Brinkum



AT: 81428055 - 01



**WILHELM
GELDBACH**
Piping Equipment

Wilhelm Geldbach Piping Equipment GmbH
Amtsstraße 4 D - 31552 Rodenberg
Telefon +49 (0) 5723 / 7407 - 0
Telefax +49 (0) 5723 / 7407 - 22
E-Mail info@geldbach.com
US-ID-Nr.: DE 811 708 775

Datum: 02.09.2002

Ihre Auftrags - Nr. 77133219F
Your order - n°

Rechnungs - Nr. 20208657
Invoice - n°

Lieferdatum 31.08.2002
Delivery date

Kennzeichnung Marking:		Zeichen des Herstellers Manufacturers mark		Zeichen des Werksachverständigen Inspector's stamp	
Bezeichnung Designation of article	Werkstoff Material	Prüfgrundlagen / Anforderungen Requirements		Lieferzustand Delivery condition	Erschmelz. Art Melting proc.
BLINDFL. DIN2527 PN 40 / 25 FORM B /	C 22.8 / 1.0480	DIN 17243 / VdTÜV - WB 350/3; DIN2470-1 DIN2528 / AD2000-W9;W13/TRD107;TRB100		N	SM
Pos.Nr. Item n°	Menge Quantity	Abmessung Dimension	Schmelze Nr. Heat n°	Probe - Nr. Test n°	
2	1600	DN 25	32881	2.1	2.2 2.3 2.4

Schmelzanalyse / Heat analysis

Schmelze Nr. Heat n°	C %	Si %	Mn %	P %	S %	Cr %	Mo %	Ni %	Al %	Ti %	N %	Cu %	V %	Nb %
32881	0,190	0,210	0,510	0,015	0,002	0,150			0,015					

Mechanische Prüfungen / Mechanical tests

Zugversuch DIN EN 10002 - 1; Probenform Anhang C / tensile test

Kerbschlagversuch DIN EN 10045; ISO - V - Probe / impact test

Härteprüfung nach Brinell DIN EN 10003-1; HBW 2,5/187,5 / Brinell hardness test

Prüftemperatur: RT °C test temp./ CEV=C%+Mn%/6= 0,28%

Probe - Nr. Test n°	Proben- lage Direction	Streckgrenze Yield strength R _e	Zugfestigkeit Tensile strength R _m	Dehnung Elongation A	Einschn. Reduct of area Z	Schlagarbeit Energy of impact J	Härteprüfung Hardness HBW
		R _p 1% N/mm²	R _{eh} / R _p 0,2% N/mm²			1 2 3 Σ /n	
2.1	t		280	464	30,0	44 44 42 43	137 - 141
2.2	t		260	463	30,0	48 39 44 43	
2.3	t		256	461	30,0	36 38 44 39	
2.4	t		258	474	32,0	42 34 36 37	

Weitere Prüfungen / Additional tests

Maß- und Sichtprüfung / surface and dimensional inspection

IK Test gem. DIN 50914 / testing the resistance of stainless steels to intergranular corrosion

Prüfung auf Werkstoffverwechslung / testing for material discrepancies

ohne Beanstandungen

Die gestellten Anforderungen sind erfüllt. Der Werksachverständige
The requirements are fulfilled

Überprüft nach AD 2000 - Merkblatt W0/TRD 100 durch den TÜV Hannover/Sachsen-Anhalt e.V. mit Verzicht auf Gegenzeichnung.
Zertifiziert nach Druckgeräte-Richtlinie (97/23/EG) durch die TÜV CERT - Zertifizierungsstelle für Druckgeräte der
TÜV NORD GRUPPE; benannte Stelle, Kenn-Nr. 0045
Approved acc. to AD 2000 - Merkblatt W0/TRD 100 by TÜV Hannover/Sachsen-Anhalt e.V. with renounce of countersignment. Certified acc. to Pressure
Equipment Directive (97/23/EG) by TÜV CERT - Certification body for pressure equipment of the TÜV NORD GRUPPE; notified body, reg.-no. 0045

TÜV Nord e.V. • Postfach 54 02 20 • 22602 Hamburg

rff Rohr Flansch Fitting Handels GmbH
VA Süd
Postfach 1365
28803 Stuhr



ANLAGENTECHNIK

Akten Nr.: 3537W148220-1

Ihr Auftrag: 02/11587555

Zusatzbescheinigung zu dem Abnahmeprüfzeugnis 3.1.B

der	Wilhelm Geldbach Piping Equipment GmbH
Prüf-Nr.:	20208657.02
Pos. / Probe-Nr.:	2 / 2.1 - 2.4
Gegenstand:	Blindflansch DIN 2527, DN 25, PN 40
Werkstoff	C 22.8 - DIN 17243
Schmelznr.	32881

Die in o.g. Zeugnis bezeichneten Flansche aus dem Werkstoff C 22.8 erfüllen die Anforderungen der EN 10222-2 Anhang NB für den Werkstoff P250GH.
Zur Verwendung der Flansche in Anlagen nach der DGR 97/23/EG und gemäß AD 2000-Regelwerk bestehen keine Einwände.

Hamburg, den 04. Dezember 2002

Wehner
Sachverständiger des
Technischen Überwachungs-Vereins Nord e.V.



AT: 81428055 - 02

TÜV Nord e.V. • Anlagentechnik • Technikzentrum • Große Bahnstraße 31 • 22525 Hamburg
Telefon (040) 8557-0 • Fax (040) 8557-2710 • E-mail: hamburg@tuv-nord.de



BOLLFILTER
Protection Systems

QUALITY MANAGEMENT
FORMBLATT / FORM SHEET

HERSTELLERBESCHEINIGUNG /
CERTIFICATE OF MANUFACTURER

Document
FB-7-38

Part
7

Revision
01

Page
1/1

WASSERDRUCKPRÜFUNG NACH PED 97/23/EG /
HYDROSTATIC PRESSURE TEST ACCORDING TO PED 97/23/EG

Auftrags-Nr.: / <i>Order-No.:</i>	3818228/1	Datum: / <i>Date:</i>	02.06.2005
Kunde: / <i>Customer:</i>	Rockfin Sp.Zo.o	Bestell-Nr.: / <i>Order-No.:</i>	S-0249/04P/37R

Produkt: / <i>Product:</i>	1 Doppelfilter / 1 Duplex-Filter
Typ: / <i>Type:</i>	BFD.180.580 DN 80

Hiermit bestätigen wir, dass der mit folgenden Kennwerten gelieferte Filter... /
It is certified that the delivery of filter...

Fabrik-Nr.: / <i>Serial-No.:</i>		Baujahr: / <i>Year of construction:</i>	2005
Zulässiger Betriebsüberdruck: / <i>Allowed working pressure:</i>	8		bar
Zulässige Betriebstemperatur: / <i>Allowed working temperature:</i>	100		°C
Inhalt: / <i>Capacity:</i>	2x13		L
Prüfdruck (Wasser): / <i>Pressure of (Water):</i>	12		bar/g
Haltezeit: / <i>Holding time:</i>	0,5		h

...ordnungsgemäß hergestellt und einer Festigkeits- und Dichtheitsprüfung unterzogen wurde. /
...was manufactured orderly and has been subjected a leakage and strength test.

Die Herstellung erfolgte nach PED 97/23/EG
Manufacturing testing were according PED 97/23/EG

Die gestellten Anforderungen sind erfüllt /
The requirements are fulfilled

Kerpen – Sindorf, den 02.06.2005

Siemensstraße 10 – 14
D – 50170 Kerpen

☎ +49 (0) 2273 – 562 – 0
Fax: +49 (0) 2273 – 562 – 223
E-Mail: info@bollfilter.de
Internet: www.bollfilter.de

BOLL & KIRCH

Filterbau GmbH
Abt. Qualitätssicherung / Abnahme
Dept. Quality assurance / Inspection

L. Monschau, Insp.

Maschinelles Dokument – ohne Unterschrift gültig
Electronic dokument – no signature is required