



ARMATUREN

ARI-Armaturen
Albert Richter GmbH & Co. KG · 33756 Schloß Holte-Stukenbrock

Abnahmeprüfzeugnis

Inspection certificate
Certificat de réception

EN 10 204-3.1B

Nr. 1677/05 A

Blatt 1 / 1

Siekmann Econosto
GmbH & Co. KG
Postfach 15 04 40

44344 Dortmund

TANK
V77010

Tag: 14.07.2005

ARI-Kom.: 200002393

Reference
Référence ARI

Bestell-Nr.: 9007941 OP

Order No. 803 7722

No. de commande

Kennzeichnung / Marking / Repérage									
Post.	Stückzahl (Qty.)	Armaturentyp (Type of valve)	Figur-Nr. (Fig. No.)	Werkstoff (Material)	DN	PN	gebohrt (PN)	Flach-Nr. (No. of flats)	Herstellerzeichen (Manufacturer's mark)
10	1	STOBU-DG-Ventil Differenzdruck 4,6 bar	35006	1.0619N	350	40	40	1677	
Material	Gehäuse	1.0619N	Bescheinigung n. EN 10 204	3.1 B	Kenn-Nr.	13920A	von: Feuersmet		
Material	Body		Certificate						
Matériau	Boîtier		Certificat						
	Deckel	1.0619N	Bescheinigung n. EN 10 204	3.1 B	Kenn-Nr.	06/01	von: Grandry		
	Cover		Certificate						
	Chapeau		Certificat						
	Schrauben	25CrMo4	Werkstoffzeichen	YK					
	Screws		Material sign						
	Vis		Repère de matériau						
Anforderungen				Kundenvorschrift					
Requirements / Conditions imposées				Requirements / Conditions imposées					
<input checked="" type="checkbox"/> DIN 3230 T3				<input type="checkbox"/> DIN 3230 T5					
<input type="checkbox"/> TRB 801 / 45				<input type="checkbox"/> TRD 110 Armaturengruppe 2					
A	Sicht- und Funktionsprüfungen Visual and functional tests Inspections visuelles et fonctionnelles			B Festigkeits- und Dichtheitsprüfungen Tests of stability and leakage Essais de résistance et d'étanchéité					
AA	Prüfung der Bestelldaten Checking of order specification Examen des indications de commande			X	BA			Festigkeit des Gehäuses mit Wasser Body stability test with water Essai de résistance du corps à l'eau	
AB	Prüfung Form und Ausrüstung Checking of type + equipment Examen type et équipement			X	BQ			Dichtheit des Gehäuses mit Wasser Body leakage test with water Essai d'étanchéité du corps à l'eau	
AC	Prüfung der Kennzeichnung Checking of marks Contrôle du marquage			X	BO			Dichtheit des Abschlusses mit Luft Sealing leakage test with air Essai d'étanchéité à l'air - valve fermée	
AD	Prüfung der Maße Checking of dimensions Examen des dimensions			X	BN			Dichtheit des Abschlusses mit Wasser Sealing leakage test with water Essai d'étanchéité à l'eau - valve fermée	
AE	Prüfung der Oberfläche Checking of surface Examen de la surface			X	BE			Dichtheit des Gehäuses mit Luft Body leakage test with air Essai d'étanchéité du corps à l'air	
AG	Prüfung der Befähigung Test of operation Contrôle du mécanisme de commande			X	BV			Dichtheit des Gehäuses mit Luft Body leakage test with air Essai d'étanchéité du corps à l'air	
AP	Sichtprüfung Visual checking Inspection visuelle			X	BW			Dichtheit des Abschlusses mit Luft Sealing leakage test with air Essai d'étanchéité à l'air - valve fermée	
AR	Richtigkeit der Werkstoff-Nachweise Rightness of the material-certifications Conformité des certificats de matériau			X					

Ergebnis der Prüfungen

Die mit "x" gekennzeichneten Prüfungen nach DIN 3230 wurden an jeder Armatur durchgeführt. Es wurden keine Mängel festgestellt.

Results of inspection

The inspections marked with "x" were carried out on each valve according to DIN 3230. No faults were observed.

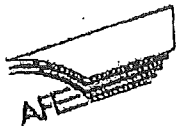
Résultat des essais

Les essais selon DIN 3230 ont été effectués sur chaque soupape. Aucun défaut a été constaté.



Zeichen / Sign / Signé

Werkstoffvers. undiger / Inspector / Réceptionnaire agré



FEURSMETAL - 42110 FEURS - FRANCE

CERTIFICAT

MAGNETOSCOPIE

page - 2

13920A231101

CLIENT Customer Besteller	ARI ARMATUREN SCHLOB	COMMANDE N° Order No Auftr. Nr	310603	N° D'ENREG. Booking No Lfd. Auftr. Nr	010330
DESIGNATION DU MATERIEL / Part name / Gegenstand	CORPS DN 350 BRIDES	NUMERO DE PLAN Drawing number / Zeichnung Nr	0105010092/SANS		
DESIGNATION DU MATERIAU / Normalized material / Bezeichnung d. Werkstoffe	1.0619	NUMERO DE MODELE Pattern number Modell Nr	0105010092		
REFERE DE COULEE Heat number Schmelze Nr	13920A	QUANTITE Quantity Anzahl	1	N° D'ORDRE Rank No Rathe Nr	

MATERIEL D'EXAMEN (Untersuchungsmaterial)

TYPE Type	GENERATEUR MOBILE/movable generator
MARQUE Marke	IXTREM
NATURE COURANT	REDRESSE/rectified
REVELATEUR Magnetpulver	FLUO SUPPORT AQUEUX FLUXO 107 (fluo aqueous support fluxo)
TEMOIN DE MAGNETISATION	ASME
MESUREUR DE CHAMP Magnet	QUI/yes
% CONTROLE (% Pruefung)	100%

CONDITIONS D'EXAMEN (Pruefungsbedingungen)

PROCEDURE VERFAHREN	AQ LA 2
DESCRIPTIF TECHNIQUE (Te	AQ LA 2-10/11
STADE D'EXAMEN Untersuch	XXX
ZONE D'EXAMEN Abnahmeste	controle final (final control)
ETAT DE SURFACE Oberflae	100%
NETTOYAGE Reinigung	BRUT(rough)
METHODE DE MAGNETISATION	SOUFFLE(blow)
SEQUENCE D'EXAMEN Unters	ARDROX 9PR5 sur usage
TEMPERATURE Temperatur	PAR COURANT(thru courant)
ECLAIRAGE Erleuchtung	2 directions perpendiculaires (2perpendicular directions)
CRITERES D'ACCEPTATION A	AMBIANTE
	15w/m2
	SPECIFICATION/NORME: (according to)
	MS3 NACH DIN 1690.T2

RESULTATS D'EXAMEN (Untersuchungsergebnisse)

CONFORME A SPECIFICATION	DIN 1690.T2
DEMAGNETISATION Entmagne	NA

CONTROLEUR (Abnehmer)

NOM Name	Seiden AQ OR 10
NIVEAU Lfd. Nr.	11 CORREND

NOM DE L'ORGANISME DE CONTROLE AVEC DATE ET VISA / Inspection Organization name, date, visa / Name, Unterschrift und Datum des Prüfvereins	CACHET, DATE ET VISA DU SERVICE CONTROLE FEURS / FEURS Inspection stamp, date, visa / Unterschrift u. Datum der Kontrollinst.	DATE ET VISA DU CONTROLE CLIENT / Customer inspection date and visa / Unterschrift u. Datum der Kontrolle der Kunden.
	23/11/01 C.VIVIERE	

21-JUL-2005 10:29

ARI ARMATUREN UK INLAND

+49 5207 994298

S.04/05

21, rue Jules Lobet
B P 15

08001 CHARLEVILLE-MEZIERES CEDEX

Tel. 03 24 37 37 13

Télécop. 03 24 37 25 18

E-Mail GRANDRY-CHARLEVILLE@WANADOQ.FR

CERTIFICAT
ANALYSIS REPORT N°
WERKSZEUGNIS

8347

NUANCE
GRADE 1.0619+N
WERKSTOFFPROCEDE DE FABRICATION
MANUFACTURING PROCESS
ERSCHMELZUNGSART

E

CERTIFICAT DE RECEPTION
INSPECTION CERTIFICATE
ABNAHMEPRÜFZEUGNIS

EN 10204-3.1.B

Le 20/07/2001

CLIENT CUSTOMER BESTELLER	ARI ARMATUREN	COMMANDE ORDER N° AUFTRAG	310212	N° D'USINE WORKS N° AB-Nr	0560
---------------------------------	---------------	---------------------------------	--------	---------------------------------	------

ESSAIS MECANQUES - MECHANICAL TESTS - MECH. PRÜFWERTE

TRAITEMENT THERMIQUE HEAT TREATMENT WÄRMEBEHANDLUNG	NORMALISATION NORMALIZING NORMALGLÜHEN		°C	Ø	R _e Y.S. 0.2 %	R _m T.S	A % E %	Z % Reduction	Résilience Impact test	HB 103000
	TREMPÉ QUENCHING HÄRTEN		°C	Epr.						
	REVENU/TEMPERING/ANLASSEN		°C	10 mm	MPa	MPa	50 mm		KV 20 (joule)	
CONDITIONS IMPOSEES REQUIREMENTS ANFORDERUNGEN	DIN 1690 T2 u 10 Gütekl D			MINI	240	420	22,00		27,00	
	MS 3- N=100% RV 4 n=1% - DIN EN 10213-1-1 Armaturengr.2 TRD 110 - TRB 801 Nr.45			MAXI		600				

DESIGNATION DRAWING BEZEICHNUNG	QUANTITE QUANTITY STÜCKZAHL	POIDS WEIGHT GEWICHT	COULEE HEAT SCHMELZE										
105070117 DN 350	16		06/01		323	512	29.8		73-70-70				

Sol.

ANALYSES CHIMIQUES - CHEMICAL ANALYSIS - CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG

	C	Si	Mn	S	P	Cr	Ni	Mo	V	Al	Cu		DI	C. Eq
MINI	0,180		0,500											
MAXI	0,230	0,600	1,200	0,020	0,030	0,300	0,400	0,120	0,030		0,300			

COULEE HEAT SCHMELZE														
06/01	0,213	0,313	0,796	0,015	0,016	0,070	0,075	0,026	0,003	0,041	0,126			

EXAMEN VISUEL ET DIMENSIONNEL VISUAL INSPECTION AND DIMENSIONAL CHECK SICHTKONTROLLE U. MASSHALTIGKEIT	SANS REMARQUE WITHOUT REMARK OHNE BEANSTANDUNG	LEPERE FOU NISSABLE UNDANNTLICHES BEWERTBAR ZEICHEN DES LIEFERWERKES
--------------------------------------------------------------------------------------------------------------	------------------------------------------------------	----------------------------------------------------------------------------

Die Dichtheits u. Festigkeitsprüfung nach AD, WS 5.6 wird aus prüftechnischen Gründen bei Armaturenhersteller durchgeführt.

LES CONDITIONS IMPOSEES SONT SATISFAITES

THE REQUIREMENTS ARE FULFILLED

Eprauvette coulee separément/Separat gegoss. Probenstab.

DIE GESTELLTEN ANFORDERUNGEN SIND ERFÜLLT

RECEPIONNAIRE
INVESTING AUTHORITY
WERKSCHENK FACHBEREICHPOINÇON DU RECEPIONNAIRE
INSPECTION AUTHORITY STAMP
STEMPEL DES SACHVERSTÄNDIGENLE RECEPIONNAIRE AGREE
APPROVED BY INSPECTING AUTHORITY
ANFORDERUNG DER WEKKSACHVERSTÄNDIGEN

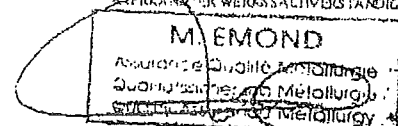
Überprüfung als Hersteller

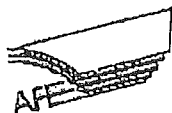
nach AD - WO/TRD 100

TUV zulassung Nr

842/97/0339 Rev. E vom 30/06/99

GNT





FEURSMETAL - 42110 FEURS - FRANCE

CERTIFICAT DE RÉCEPTION

INSPECTION CERTIFICATE

EN 10.204

3.1.1.B

ABNAHMEPRÜFZEUGNIS

page 1

13920A231101

CLIENT (1) ARI ARMATUREN SCHLOB
Customer / BestellerCOMMANDE N° 310603
Order No / Auftr. NrN° D'ENREG. 010330
Booking No / Lfd. Auftr. Nr

SPECIFICATIONS: DIN EN 10213 T1+T2

DIN 1690.T2+10 Q-KLD ARI TL 00

TRD 110/ARM.2 TRB 801 NR 45.

DESIGNATION DU MATERIEL /
Part name / Gegenstand

CORPS DN 350 BRIDES

NUMERO DE PLAN
Drawing number / Zeichnung Nr

0105010092/SANS

DESIGNATION DU MATERIAU /
Normalized material /
Bezeichnung d. Werkstoffe(1)
1.0619NUMERO DE MODELE
Pattern number
Modell Nr(1)
0105010092REPERE DE COULEE
Heat number
Schmelz Nr(1)
13920AQUANTITE
Quantity
Anzahl

1

N° D'ORDRE
Rank No
Reihe Nr

(2)

MODE D'ELABORATION : ELECTRIQUE
Molding process : Electrical
Erstherstellungsort : ElektrischTRAIT. THERMIQUES EFFECTUES
Heat treatment carried out
WärmebehandlungTEMPERATURES ET TEMPS MAINTIEN
Temperature and soaking time
Temperatur und HaltdauerREFROIDISSEMENT
Cooling
Abkühlung

ETAT DE LIVRAISON

Delivery state / Lieferzustand

BRUT / Raw / Roh

ÉBAUCHE / Rough-machined Vorgedreht

FINI / Finished / Fertigbearbeitet

PEINTE / Painted / Grundiert

X

NORMALISATION NOR 920_C/2H00/air-luft.

ANALYSE CHIMIQUE

CHEMICAL ANALYSIS

CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG

	C	Mn	Si	S	P	Cr								
VALEURS IMPOSEES - Specified values Erforderte Werte	0.18	0.5	0.3											
	0.23	0.8	0.6	0.015	0.020	0.3								
VALEURS OBTENUES Obtained values Ergebnisse	0.20	0.78	0.40	0.011	0.012	0.14								

CARACTERISTIQUES MECANQUES MECHANICAL PROPERTIES MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN

PIECE; Part / Stück BARREAU / Keel block Probierstab ATTENDANT Attached / Angewandert SEPARÉ Separated / Geteilt	TRACTION / Tensile: Ø 10,0 mm Zugversuch NORME / Norm / Spezif: EN 10002.1		TEMPERATURE: +20_C		RESILIENCE / Impact test Kerbschlagzähigkeit NORME: EN 10042.1	DURETÉ Hardness test Härteprüfung	
X	0,2	Rp/MPa	Rm/MPa	A % SUR 50	I %	UNITÉ: Unity / Einheit	PIECE / Part Stück
	LIMITE ÉLASTIQUE Yield point Streckgrenze	CHARGE A LA RUPTURE Tensile Strength Zugfestigkeit	Elongation Bruchdehnung	STRICTION Enschwörung Reduction of area	ENTAILLE: Notch / Schütz TEMPERATURE: +20_C	BARREAU/Keel block/Probierstab NORME	
	245	440 590	22		INDIV. / Single / Einzel: 18.9 MOYENNE / Average / 27		
	312	521	32		92-98-87 M.92		
VALEURS IMPOSÉES - Specified values Erforderliche Werte							
VALEURS OBTENUES Reported values Ergebnisse							

CONTROLES Tests / Prüfungen	ZONES D'EXAMEN Examined areas / Prüfbereiche	% CONTROLE Prüfung	CRITERES D'ACCEPTATION Acceptance criteria / Prüfbedingungen	RÉSULTATS Result / Ergebnis
MAGNET MAGNET POVOIR CERTIFICAT CF JOINT DIMENSIONNEL MAPLAN VISUEL SIGHT 100		100 100	ZEUGNISBEIGEFUEGT Selon EN 10204 2.1 BNIF 359.1 : 3S1/3S2	Conforme Conforme

NOUS CERTIFIONS QUE LES PROPRIETES MECANICO-TECHNIQUES SONT CONFORMES AUX EXIGENCES DE LA COMMANDE
 WIR CERTIFIZIEREN, DASS DIE MECHANISCHEN EIGENSCHAFTEN DEN ANFORDERUNGEN DER BESTELLUNG ENTSPRECHEN
 Wir bestätigen für den oben genannten Auftrag, dass die mechanischen Eigenschaften den Anforderungen der Bestellung entsprechen.

(3)

A. DIALLO 23/11/01

(3)

NOM DE L'ORGANISME DE CONTROLE AVEC DATE
ET VISA / Inspection Organization name, date, visa /
Name, Unterschrift und Datum des PrüfstäbelsCAHNET, DATE ET VISA DU SERVICE CONTROLE
FEURS / FEURS Inspection stamp, date, visa /
Unterschrift u. Datum des KontrollstbelsDATE ET VISA DU CONTROLE CLIENT /
Customer inspection date and visa / Unterschrift
Datum der Kontrolle des KundenSIGLE FEURSMETAL
FEURSMETAL's Logo
FEURSMETAL-KennzeichnungPOINCON DE L'EXPERT USINE
Inspector's stamp
Stempel des Werksachswertstbels(1) MOULE / Cam / Gegenstb
(2) FRAPPE / Stamped / Gedrückt