

7.1

Water piping

KONFORMITÄTSERKLAERUNG Nr. 05-5345

für

Water and Condensate Piping/Wasser und Kondensatverrohrung
Bestellungen Nr. 4010372, 4001337

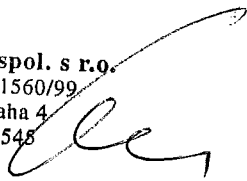
Wir **COTRING spol. s r.o.**
Zelený pruh 1560/99
140 02 Praha 4

erklären auf unsere volle Verantwortung, dass das oben genannte Erzeugnis,
der Richtlinie des Rates Nr. 89/392/EEC, sowie den Forderungen Testplan
Nr. 837016465 und technischen Vorschriften PED 98/23/EG entspricht:.

Prag, 04.08.2005

Zuständige Person: Alena Kolmanová

COTRING spol. s r.o.
Zelený pruh 1560/99
140 02 Praha 4
CZ25063548



Abnahmeprüfzeugnis 3.1.B

Kühlwasserleitung KOSAIR 2004 - Bestellung 4010372

	Mat.	Atest Nr.
Bogen 2D 88,9x3,2	St	634.F1lp
Bogen 2D 114,3x3,6	St	634.F1lp
Bogen 3D 88,9x3,2	St	49426/1/2004
Bogen 3D 114,3x3,6	St	10039
Reduktion 114,3x3,6/88,9x3,2	St	1051/2004
Reduktion 168,3/88,9	12021.1	831
Reduktion 168,3x4,5/114,3x3,6	12021.1	681
Flansch DN150/168,8 PN16	C22.8	72905
Flansch DN400/406,4 PN10	C22.8	V/15373
Flansch DN80/88,9 PN16	C22.8	74743
Flansch DN100/114,3 PN16	C22.8	75025
Flansch DN25 PN16	S235JRG2	76342
Schlauch flex. DN150		367
Schlauch flex. DN150		366
Rohr 114x3,60	11353	789H03
Rohr 168x4,5	11353	898H04
Rohr 12x1,5	1.4571	78990501
Rohr 88,9x3,2	11.353	2005/149
Rohr 406x6,3	11.375	24664/1/2005
T-Stück 168,3x4,5	St	W0094847
Blech 20x1500x6000	S235JRG2	2004/01/1616
Kappen 406,4x8	St	634.F1lp
Absperhahn DN400 PN10		1544/05
Kugelhahn		KU500004
U-Profil 80mm	S235JRG2	23859/2004



Bremen • Hilden • Mannheim • Burghausen • Chemnitz • Finland • Great Britain • France • Netherlands • Austria • Asia

www.buhlmann.de

BUHLMANN ROHR-FITTINGS-STAHLSHANDEL GMBH + CO. KG
POSTFACH 11 03 25 • 28083 BREMEN

Versandanschrift/Delivery-address

PSP VERTRIERS GMBH

PSP VERTRIERS GMBH

PAUL-FRIEDLAENDER-STR. 8

PAUL-FRIEDLAENDER-STR. 8

D-65203 WIESBADEN

D-65203 WIESBADEN

ZEUGNISBEGLEITSCHREIBEN/CERTIFICATE

UNSERE UST-ID-NR: DE 14542007
Liefertermin voraussichtlich: 18.04.05

Bitte bei allen Zuschriften angeben/Please state in all correspondence

Ihre Auftrags-Nr./Datum
Your Order-No./Date

2453/REBC.

28.04.05

FREI
PER UPS

Unsere Auftrags-Nr.
Our Order-No.

80/384997/5

Kunden-Nr.
Number of client

616239

Datum
Date

28.04.05

Bestellmenge Ordered Quantity Meter/kg/Stück Metres/kgs/piece	Gegenstand Description	Warengruppe Material-No.	Preis/Price	% Rabatt-/Aufschlag + % Discount-/Increase +	ca./approx. kg/kgs.	Lieferdatum Delivery-time
3 ST	WÄRTELE ROHRBOGEN DIN2605 2S, 90GRAD, MAT. ST35.8/L, AB 3MM MIT FASE APZ 3.1B DIN50049 88.9 X 3.2	529203				195473
3 ST	114.3 X 3.6	529203				187001
7 ST	114.3 X 3.6 A	529203				191088
2 ST	KAPPEN DIN 2617 MAT C 22.8 / H2 / BZN. ST 35.8/L APZ 3.1B DIN50049 906.4 X 8.8	650203				182232

SEITE: 2

Hauptverwaltung/Head office
Arberger Hafendamm 1
28309 Bremen
Telefon: +49 421 4586-0
Telefax: +49 421 453072
E-Mail: tubes-fittings.hb@buhlmann.de

Zentrallager/Main Warehouse
Lise-Meitner-Strasse 14
40721 Hilden
Postfach 2 60 - 40702 Hilden
Telefon: +49 2103 578-0
Telefax: +49 2103 578115
E-Mail: tubes-fittings.me@buhlmann.de

Kommanditgesellschaft Sitz Bremen
Registergericht Bremen HRA 19 781
Persönlich haftende Gesellschafterin:
Buhlmann + Söhne GmbH, Sitz Bremen
Registergericht Bremen HRB 11574
Geschäftsführer: Bernhard Buhlmann,
Karl Buhlmann, Jürgen Reimers

Banken/Bankers
Dresdner Bank
Bremer Landesbank
Deutsche Bank
Die Sparkasse Bremen
Postbank Hamburg

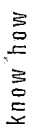
(BLZ 290 800 10) Konto-Nr. 0221 9141 00
(BLZ 290 500 00) Konto-Nr. 100 2535 0000
(BLZ 290 700 50) Konto-Nr. 0183 3888 00
(BLZ 290 501 01) Konto-Nr. 105 4626
(BLZ 200 100 20) Konto-Nr. 0091 0242 00

IBAN: DE35 2908 0010 0221 9141 00
IBAN: DE11 2905 0000 1002 5350 00
IBAN: DE64 2907 0050 0183 3888 00
IBAN: DE86 2905 0101 0001 0546 26
IBAN: DE67 2001 0020 0091 0242 00

BIC: DRESDEFF290
BIC: BRLADE22
BIC: DEUTDE33
BIC: SREDE22
BIC: PBKDEFF

Internet: www.buhlmann.de

Die Anschriften unserer Niederlassungen finden Sie auf der Rückseite. Sales Office Addresses see reverse.



www-publmann.de

Versandanschrift/Delivery-address

BUHLMANN ROHR-FITTINGS-STAHLHANDEL GMBH + CO. KG
POSTFACH 11 03 25 · 28083 BREMEN

ZEUGNISBEGLEITSCHREIBEN / CERTIFICATE



 24









Bitte bei allen Zuschriften angeben/Please state in all correspondence:

243 REC.

5020

W
L
E

Unsere Auftrags-Nr.

Order-No.	494975
Number of client	3

Datum
Date

100

Bestellte Menge Ordered Quantity	Gegenstand Description
Meter/kg/Stück Metres/kgs/piece	

THE

VERKÄUFSTREFFEN

SPECIAL

Preis/Price

Warengruppe	Material-Nr.
01	01
02	02
03	03
04	04
05	05
06	06
07	07
08	08
09	09
10	10
11	11
12	12
13	13
14	14
15	15
16	16
17	17
18	18
19	19
20	20
21	21
22	22
23	23
24	24
25	25
26	26
27	27
28	28
29	29
30	30
31	31
32	32
33	33
34	34
35	35
36	36
37	37
38	38
39	39
40	40
41	41
42	42
43	43
44	44
45	45
46	46
47	47
48	48
49	49
50	50
51	51
52	52
53	53
54	54
55	55
56	56
57	57
58	58
59	59
60	60
61	61
62	62
63	63
64	64
65	65
66	66
67	67
68	68
69	69
70	70
71	71
72	72
73	73
74	74
75	75
76	76
77	77
78	78
79	79
80	80
81	81
82	82
83	83
84	84
85	85
86	86
87	87
88	88
89	89
90	90
91	91
92	92
93	93
94	94
95	95
96	96
97	97
98	98
99	99

	2% Rabatt-/Aufschlag + 2% Discount-/Increase +	ca./approx. kg/kg.
1.000	20	20
2.000	40	40
3.000	60	60
4.000	80	80
5.000	100	100
6.000	120	120
7.000	140	140
8.000	160	160
9.000	180	180
10.000	200	200
11.000	220	220
12.000	240	240
13.000	260	260
14.000	280	280
15.000	300	300
16.000	320	320
17.000	340	340
18.000	360	360
19.000	380	380
20.000	400	400
21.000	420	420
22.000	440	440
23.000	460	460
24.000	480	480
25.000	500	500
26.000	520	520
27.000	540	540
28.000	560	560
29.000	580	580
30.000	600	600
31.000	620	620
32.000	640	640
33.000	660	660
34.000	680	680
35.000	700	700
36.000	720	720
37.000	740	740
38.000	760	760
39.000	780	780
40.000	800	800
41.000	820	820
42.000	840	840
43.000	860	860
44.000	880	880
45.000	900	900
46.000	920	920
47.000	940	940
48.000	960	960
49.000	980	980
50.000	1.000	1.000

Lieferdatum
Delivery-time

REF ID: A66506
ZAHNGRUBER
14 PAGE 22

[illegible]

Hauptverwaltung/Head office

Arberger Hafendamm 1
28309 Bremen
Telefon: +49 421 45896-0
Telefax: +49 421 453072
Telefax: +49 421 4586195
E-Mail: tubes+fittings.tb@buhlmann.de

Lise-Welmer-Straße 14
40721 Hilden
Telefon: +49 2103 578-0
Telefax: +49 2103 578115
E-Mail: tubes+fittings.me@buhlmann.de

Kommanditgesellschaft Sitz Bremen
Registergericht Bremen HRA 19 781
Persönlich haftende Gesellschafterin:
Buhlmann + Söhne GmbH, Sitz Bremen
Registergericht Bremen HRB 11574
Geschäftsführer: Bernhard Buhlmann,
Karl Buhlmann, Jirgen Reimers

Banken/Bankers
Dresdner Bank
Bremer Landesbank
Deutsche Bank
Die Sparkasse Bremen
Postbank Hamburg

IBAN: DE35 2908 0010 0221 9141 00	BIC: DRESDE33HAN
IBAN: DE11 2905 0000 1002 5350 00	BIC: BRLADE22HAN
IBAN: DE64 2907 0050 0183 3888 00	BIC: DEUTDE33HAN
IBAN: DE86 2905 0101 0001 0546 26	BIC: SFREDE22HAN
IBAN: DE57 2002 0091 0242 00 00	BIC: PBNKDE33HAN

Internet: www.buhlmann.de

Die Anschriften unserer Niederlassungen finden Sie auf der Rückseite. Sales Office Addresses see reverse

VIRGILIO CENA & FIGLI S.p.A.

128 BRESCIA - VIA OBERDAN, 39 - TEL. (030) 398581 (N. 5 linee) - FAX (030) 398546
e-mail: info@cena fittings.com - www.cena fittings.com



Q.S. according to PED 97/23/EC

Annex I, Sec. 4.3

Cert. n. 160142

AUSGESTELLT IM EINVERNEHMEN MIT DEM TÜV BAYERN (05.92)

AUF EINE GEGENZEICHNUNG WURDE MIT SCHREIBEN DES TÜV BAYERN SACHSEN VOM 21.12.1994 VERZICHTET



CERTIFICATO DI COLLAUDO

Inspection Certificate
Abnahmeprüfzeugnis
Certificat de Réception

EN 10204/3.1 B

N.

634.FIIP

PAGINA
Sheet - Blatt - Page

1

Ordine - Order - Bestellung - Commande

632/12056 v. 4.11.04

Cliente - Customer - Besteller - Client

BUHLMANN ROHR FITTINGS STAHLHANDEL
GMBH + CO.

Fattura - Invoice - Rechnung - Facture

634 vom 11/02/2005

POSTFACH 110 325

D 28083 BREMEN 11

Germania

Prodotto/Norme - Article/Specifications - Prüfgegenstand/Prüfgrundlagen/Anforderungen - Produit/Spécifications

Seamless elbows/Nahtlose Rohrbogen

DIN 2605-Teil 1-DIN 2609-St 35.8/I DIN 17175-Vd TÜV 1252-AD 2000-WO/W4-HP 100R-TRB 100-TRR 100-M 0803

Trattamento termico - Heat Treatment - Wärmebehandlung - Traitement thermique

inter geregelter Temperaturführung umgeformt
(800°C bis 900°C)

Marchio del produttore - Brand of the manufacturer -
Herstellerzeichen - Marque du fabricant:

CENA



Marcatura - Marking - Kennzeichnung - Marquage

a) CENA F St 35.8/I S - Schmelze Nr.

b) CENA F St 35.8/I S DIN 2605 - Schmelze Nr.

Punzone dell'esperto - Inspector's stamp -
Stempel des Sachverständigen - Poignon de l'expert:

Materiale di partenza: Acciaio/Norma (2) (3) - Raw material: Steel/Specification - Vormaterial: Werkstoff/Lieferbedingungen - Matière de départ: Acier/Specification

(1)

☒ St 35.8/I DIN 17175-ADW4-TRD 102-DIN 2470 Teil 1-AD 2000

Descrizione della fornitura - Extent of material delivered - Umfang der Lieferung - Liste descriptive

Posiz. Item Pos Poste N°	Quantità Quantity Menge Quantité N°	Tipo di prodotto Article - Gegenstand - Désignation du produit	Colata Heat Schmelze Coulée N°	Certificato Certificate Abnahmeprüfzeugnis Certificat N°	Fornitore Supplier Hersteller Producteur
1 b	500	2S 90° 88,9x3,2 S Fase 2559/22	521292	65-212909	BENTELER
2 b	264	2S 90° 114,3x3,6 S Fase 2559/22	521045	65-211033	BENTELER
3 b	256	2S 90° 139,7x4 S Fase 2559/22	502729	65-057198	BENTELER

Note - Remarks - Angaben - Remarques:

- (1) "S" = Tubo senza saldatura - Seamless pipes - Nahtlose Rohre - Tube sans soudure
"W" = Tubo saldato con sollecitazione ammissibile 100% - Welded pipes with 100% pressure rating - Geschweißte Rohre mit Berechnungsspannung von 100% - Tube soudé avec contrainte admissible 100%

- (2) I tubi sono stati sottoposti a prova di tenuta: - the pipes are tested on tightness: - Die Rohre sind auf Dichtheit geprüft: - Les tubes sont éprouvés:

☒ Mediante prova idraulica
By hydraulic test
Durch Wasserdrukversuch
Par pression intérieure hydraulique

☐ Mediante controllo H.D. secondo SEP 1925
By Edgelytrial according to SEP 1925
Durch Wirbelstromprüfung gemäss SEP 1925
Par essai de courant Foucault selon SEP 1925

- (3) I risultati delle analisi e delle prove meccaniche sono conformi ai richiami come da allegato
The requirements of chemical analysis and mechanical characteristics are fulfilled as per annex
Die gestellten Anforderungen der chemischen Zusammensetzung und mechanischen Prüfungen sind
vollständig erfüllt
Les conditions imposées sont satisfaites suivant annexe

050211_00634_FIIP

Data
Date - Datum - Date

11/02/2005



Il Capo Collaudo
Quality Control Manager - Der Sachverständige
Le Responsable Contrôle Qualité

BUTTURINI RICCARDO

VIRGILIO CENA & FIGLI s.p.a.

25128 BRESCIA - VIA OBERDAN, 39 - TEL. (030) 398581 (N. 5 linee) - FAX (030) 398646
e-mail: info@cena fittings.com - www.cena fittings.com

Allegato

Annex
Anlage
Annexe

zu Blatt 1

Certificato - Certificate - Prüfung - Certificat

N. 634.F11p

Risultati delle prove - Test Results - Ergebnis der Prüfungen - Résultats des essais

Analisi chimica di colata % - Results of ladle analysis % - Ergebnis der Schmelzanalyse in % - Résultats d'analyse de coulée %												
Posizione - Item Position - Poste	Colata - Heat Schmelze - Coulée N°	C	Si	Mn	P	S						Ceq (1)
	Richiesto Required Anforderungen Demandé	min										
		max										
1	521292	0,100	0,160	0,470	0,010	0,005						(2) = E
2	521045	0,080	0,150	0,470	0,005	0,007						(2) = E
3	502729	0,090	0,180	0,500	0,004	0,003						(2) = E

Processo di fabbricazione dell'acciaio - Steel making process - Erschmelzungsart - Procédé d'élaboration de l'acier:

(2)

(1) Carbonio equivalente - Carbon equivalent - Kohlenstoff-Gleichwertigkeit - Carbon équivalent

$$Ceq = C + \frac{Mn}{5} + \frac{Cr+Mo+V}{5} + \frac{Cu+Ni}{15}$$

(2) Y = Ossigeno basico - Basic oxygen - Sauerstoffblasverfahren - Procédé à l'oxygène

E = Forno elettrico - Electric Furnace - Elektroschmelz-verfahren - Four électrique

Prove meccaniche - Mechanical Tests - Mechanische Prüfungen - Essais mécaniques (3)

(3)

Prove meccaniche - Mechanical Tests - Mechanische Prüfungen - Essais mécaniques (3)													(3)							
Posizione - Item Position - Poste	Prova - Specimen Proben - Epreuve	Colata Heat Schmelze Coulée	Dim della provetta - Dim. of specimen - Probenabmes- sung - Dim. de l'éprouvette (4)		Stiramento Stretch elongation Zugdehnung Limite d'élasticité	Rottura Tensile Strength Zugfestigkeit Résistance à traction	Allungamento Elongation Dehnung Allongement (5)	Durezza Hardness Härte Dureté (6)	Resilienza - Impact Test Kerbschlagprobe - Essai de résilience		Note Remarks Bemerkung Remarques									
N°	N°	N°	ϕ ☐ L ☐	T ☐	mm	mm	N/mm ²	N/mm ²	%	HB			(4) ☐	(7) _____	(8) _____ °C					
													Richiesto - Required Anforderungen - Demandé	min	235	360	L=25,0	10%	Joul	J/cm ²
													max	480	T=	Mind.3	Media - Average Mittelwert - Moyen	Minimo - Minimum Minimum - Minimum		
1	3839.1.0	521292	(3) = F																	
2	3858.1.0	521045	(3) = F		*L	340	451	31,0	123-127											
	3858.1.1	521045	(3) = F		*L	336	447	31,0	125-127											
	3858.2.0	521045	(3) = F		*L	333	447	31,0	123-125											
2	3858.2.1	521045	(3) = F		*L	338	452	32,5	123-125											
3	3742.1.0	502729	(3) = F		*L	344	436	35,0	131-133											
3	3742.1.1	502729	(3) = F		*L	339	431	35,0	131-135											
3	3742.2.0	502729	(3) = F		*L	344	429	35,0	133-135											
3	3742.2.1	502729	(3) = F		*L	338	431	36,3	131-133											

(3) P = Sul tubi - On pipes - Von den Rohren - Sur tubes; F = Sul recordi - On fittings - Von den Formstücke - Sur records

(4) L = Longitudinale - Longitudinal - Längs - Longitudinal; T = Trasversale - Transverse - Quer - Transversal

(5) 5d-10d - 2" - 8" - 5,45 YS

(6) Sul recordi - On fittings - Von den Formstücke - Sur records

(7) Tipo di provetta - Specimen - Proben - Type d'éprouvette - KV-DVM

(8) Temperatura di prova - Test Temperature - Prüftemperatur - Température d'essai

Controlli visivo e dimensionale dei pezzi speciali
of visual and dimensional inspection of fittings
ung und Maßnachprüfung der Formstücke
on et contrôle des dimensions des records

= Satisfaccenza
= Satisfactory
= Befriedigend
= Satisfaisant

Date
Date - Datum - Date

11/02/2005



Il Capo Collaudo
Quality Control Manager - Der Sachverständige
Le Responsable Contrôle Qualité
BUTTURINI RICCARDO

VIRGILIO CENA & FIGLI S.p.A.

128 BRESCIA - VIA OBERDAN, 39 - TEL. (030) 398561 (N. 5 linee) - FAX (030) 398546
e-mail: info@cena fittings.com - www.cena fittings.com



Q.S. according to PED 97/23/EC

Annex I, Sec. 4.3

Cert. n. 160142

AUSGESTELLT IM EINVERNEHMEN MIT DEM TÜV BAYERN (05.92)



AUF EINE GEGENZEICHNUNG WURDE MIT SCHREIBEN DES TÜV BAYERN SACHSEN VOM 21.12.1994 VERZICHTET

CERTIFICATO DI COLLAUDO

Inspection Certificate
Abnahmeprüfzeugnis
Certificat de Réception

EN 10204/3.1 B

N.

634.FLIp

PAGINA

Sheet - Blatt - Page

2

Ordine - Order - Bestellung - Commande

632/12056 v. 4.11.04

Cliente - Customer - Besteller - Client

BUHLMANN ROHR FITTINGS STAHLHANDEL
GMBH + CO.

POSTFACH 110 325

D 28083 BREMEN 11

Germania

Prodotto/Norme - Article/Specifications - Prüfgegenstand/Prüfgrundlagen/Anforderungen - Produit/Spécifications

Seamless elbows/Nahtlose Rohrbogen

DIN 2605-Teil 1-DIN 2609-St 35.8/I DIN 17175-Vd TÜV 1252-AD 2000-W0/W4-HP 100R-TRB 100-M 0803

Trattamento termico - Heat Treatment - Wärmebehandlung - Traitement thermique

inter geregelter Temperaturführung umgeformt
(800°C bis 900°C)

Marchio del produttore - Brand of the manufacturer -
Herstellerzeichen - Marque du fabricant:

CENA

Marcatura - Marking - Kennzeichnung - Marquage

- a) CENA F St 35.8/I S - Schmelze Nr.
b) CENA F St 35.8/I S DIN 2605 - Schmelze Nr.

Pinzione dell'ispettore - Inspector's stamp -
Stempel des Sachverständigen - Poinçon de l'expert:



Materiale di partenza: Acciaio/Norma (2) (3) - Raw material: Steel/Specification - Vormaterial: Werkstoff/Lieferbedingungen - Matière de départ: Acier/Specification

(1)

☒ St 35.8/I DIN 17175-ADW4-TRD 102-DIN 2470 Teil 1-AD 2000

Descrizione della fornitura - Extent of material delivered - Umfang der Lieferung - Liste descriptive

Posti. Item Pos Poste N°	Quantità Quantity Menge Quantité N°	Tipo di prodotto Article - Gegenstand - Désignation du produit	Colata Heat Schmelze Coulée N°	Certificato Certificate Abnahmeprüfzeugnis Certificat N°	Fornitore Supplier Hersteller Producteur
		The values of elongation and impact-test are according to 97/23/EC			

Note - Remarks - Angaben - Remarques:

- (1) "S" = Tubo senza saldatura - Seamless pipe - Nahtlose Rohre - Tube sans soudure
"W" = Tubo saldato con sollecitazioni ammesse 100% - Welded pipe with 100% pressure rating - Geschweißte Rohre mit Berechnungsspannung von 100% - Tube soudé avec contrainte admissible 100%

- (2) I tubi sono stati sottoposti a prova di tenerezza - the pipes are tested on tightness - Die Rohre sind auf Dichtheit geprüft: - Les tubes sont éprouvés:

☐ Mediante prova idraulica
By hydraulic test
Durch Wasserdruckversuch
Par pression hydraulique

☐ Mediante controllo N.D. secondo SEP 1925
By Eddycurrent according to SEP 1925
Durch Wirbelstromprüfung gemäß SEP 1925
Par essai de courant Foucault selon SEP 1925

- (3) I risultati delle analisi e delle prove meccaniche sono conformi ai richiami come da allegato
The requirements of chemical analysis and mechanical characteristics are fulfilled as per annex
Die gestellten Anforderungen der chemischen Zusammensetzung und mechanischen Prüfungen sind
Anlagen erfüllt
conditions imposées sont satisfaites suivant annexe

050211_00634_FLIp

Data Date - Datum - Date	Il Capo Collaudo Quality Control Manager - Der Sachverständige Le Responsable Contrôle Qualité
11/02/2005	BUTTURINI RICCARDO

Číslo objednávky - External order No. : ZP-VZY/14/10/2004
List č. - Sheet No. : 1 / 1
Číslo zakázky výrobu - Manufacturer's works order number :
K6 54642/1/1 5442185
Číslo dopravného prostriedku - Wagon No. :
OVV 93-30 1T3 6987
Odberteľ/Prijímateľ - Customer/Consignee :
Číslo ložného listu - Loading Bill No. : 554708
Číslo avíza - Dispatch note : 543122
Výrobok - Product :
**Rúrové navarovacie oblúky - štandardné oblúky
Seamless butt welding elbows - standard elbows**
DIN 2605-1-90-3-S
Vonkajší priemer - Outside diameter : 88.900 mm
Hĺbka steny - Wall thickness : 3.200 mm
Počet kusov - Number of pieces : 500
Hrubá hmotnosť - Total mass : 670 kg
Značka výrobcu - Symbol of the manufacturer's work :

Pečiatka závodného znalca - Works inspector's stamp :

Uradenie - Marking of the product :
A ST 37.0 S DES
Material - Material :
St 37.0 - DIN 1629/1984/
Stav dodania - Product's delivery condition : N
Technické predpisy - Technical requirements/Demand :
DIN 2609/91 - DIN 2605-1/91

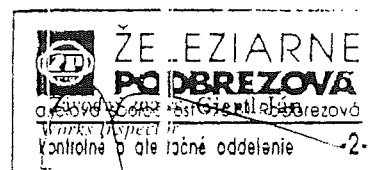
Číslo tavby Cast number	Počet kusov Number of pieces	Druh tavenia Steelmaking process
45233	500	E

Druh ocele - Steel grade : úplne uškľudnená oceľ - fully killed steel
Chemické zloženie - Chemical composition :

Číslo tavby Cast number		C [%]	P [%]	S [%]	N [%]
		Predpis - Requirements	Predpis - Requirements	Predpis - Requirements	Predpis - Requirements
	min.	0.17	0.025	0.040	0.0120
45233	max.	0.09	0.013	0.015	0.0070

Tvrdosť - Hardness :

C Nr.	Číslo tavby Cast number	Predpis Requirements min.-max.	Tvrdosť Hardness
1	45233	HBS 105.0 - 143.0	121.0 - 124.3

Všetky výrobky vyhovujú vyššie uvedeným normám a požiadavkám v objednávke.
All products meet requirements of above mentioned standards and requirements specified in order.
Vizuálna kontrola a rozmery vyhoveli (100 %).
Visual inspection and dimensional check without objections (100 %).
**Miesto
Location : v Podbrezovej
p**
**Dátum 02.12.2004
Date**




Hersteller:
Lieferer:
Manufacturer
Fournisseur

LINDEMANN GMBH & CO. KG · P.O. BOX 22 60 · D-32222 BÜNDE

EN 10204 - 3.1 B Abnahmeprüfzeugnis
Works certificate/
Certificat d'usine

Bünde, den 28.09.04

Bestell-Nr.
Your order No./el
Vosre commande no./el

632 / 10838

Prüf-Nr. 10039

Werk-Nr.
Works No.
N° d'ordre No.

59956 / 21581

Kennzeichnung:
Marking / Marques

Zeichen des Herstellers:
Mark of factory/Paroiss d'usine

Werkstoff:
Material/Matériau

Stempel des Werksachverst.
Mark of factory's inspection
Paroiss de réception d'usine

Schmelze-Kenn-Nr.
Heat-Ident-No.
Charge-Symbole-No.

DIN

Besteller:
Customer
Client

BUHLMANN ROHR-FITTINGS-
STAHLH.GMBH+CO KG
POSTF 110325

28083 BREMEN 11

Pos.-Nr. Item Poste	Stückzahl Quantity Nombre	NAHTL. ROHRBOGEN DIN 2609 SEAMLESS ELBOWS FOR WELDING	Schmelze-Kenn-Nr. Heat-Ident-No. Charge-Symbole-No.	Schmelze-Nr. Heat-No. No. de Coulée	Probe-Nr. Specimen-No. Epruvette no.
4	300	F-ST35.8 I-S DIN 17175 5/79 AD 2000-Mb1.W13/W4,HP100R,TRD 107/102 DIN 2470/1 gem. Richtl. 97/23/EG,TRB 100, VdTUV-Mb1. 1252 DIN2605-1- 90-2- 114,3x 3,6 S-F F2 4060		519710	4060
FASE 0+U = GLATTE ENDEN plan ends FASE 2+F = DIN 2559,BL.1,5/73,FORM 21/22 bevelled ends					

Ergebnis der Prüfungen/Test Results/Valeurs obtenues:

Zugversuch

Kerbschlagbiegeversuch Härteprüfung

Probe-Nr. Specimen-No. Epruvette no.	Probenlage Text position Position de l'Epruvette	Abmessung der Probe Dimensions mm	Prüftemperat. Test temperat. Temp. d'essai Grad C.	Streckgrenze Yield strength Limite Elastique N/mm ²	Zugfestigkeit Tensile strength Résistance à la traction N/mm ²	Dehnung Elongation Allongement 2"/5d %	Einschnürung Reduction Striction %	Kerbschlagarbeit Impact Value Résistance ISO-V-Bohle RT	Härte HB 187,5/2,5 Hardness Dureté
	L=Längs O=Over T=Tangential	Anforderungen: Requirements Conditions	RT	≥235	360-480	≥25L =23Q		L>=48 Q>=34	HB 105-145
4060/1 /2	L L	12,0x3,1 12,0x3,3	RT RT	352 330	461 450	29 30			136-142

Zerstörungsfreie Prüfung:
Non-destructive test:
Contrôle non destructive:

Befund:
Result:
Rapport:

Werkstoffbescheinigung des Einsatzrohres
Certificate of base material/Certificat des matériaux utilisés

Verwechslungsprüfung:
Spectrum analysis:
Analyse spectrale:

Befund:
Result:
Rapport:

Werk/TUV Manufacturer/ Fournisseur	EN 10204	Rohrzeug-Nr. Tube WC/No. Tube C d'usure	Abmessung Dimensions Dimensions	Prüfdruck Test pressure Epreuve hydraulique bar
--	----------	---	---------------------------------------	---

Verformungstemperatur: 850-950 Grad Celsius
Forming Temperatur: 850-950 Grad Celsius

BENT.

3.1B

200477

76x 3,6

*

Wärmebehandlung/Heat treatment/Traitement Thermique

Besichtigung und Abmessung:
Visual inspection and dimensional check:
Contrôle visuel et dimensionnel:

normalisierend um-
geformt, hot formed
at controlled temperature

IN ORDER o.B.

*=Dichtheitsprüfung o.B.

Schmelzeanalyse/Chemical Analysis/Analyse Chimique:

*=Hydraulic test in order

Schmelze-Nr. Heat-No. No. de Coulée	% C	% Si	% Mn	% P	% S	% Cr	% Mo	% Ni	% Al	% N
519710	0,090	0,150	0,480	0,006	0,002	0,090	0,020	0,060	0,031	0,006
	% Cu	% Nb	% Ti	% V	CEV					
519710	0,130									



Die gestellten Anforderungen sind erfüllt.
The requirements are fulfilled.
Les conditions imposées sont satisfaites.

LINDEMANN
GMBH & CO. KG
ORION EISENVERARBEITUNG

Der Werksachverständige

Zertifiziert nach Druckgeräte Richtlinie 97/23/EG

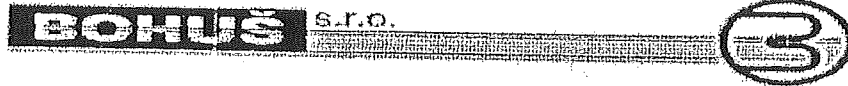
Certified acc. to PED 97/23/EG

Überprüft als Hersteller nach AD 2000-W0/TRD 100

Producer acc. AD2000-W0/TRD 100

COTRING SPOL. S R.O.
ZELENÝ PRUH 99
PRAHA 4
140 00

Toto je kopie dokumentu kontroly poskytnutá výrobcem. Přísluší k zakázce číslo 680484, položce číslo 8*0657Q, tavbě číslo 41137 na množství 2 KS. Postupy uplatněné v systému managementu jakosti Ferony, a.s. zaručují spojitost mezi originálem tohoto dokumentu a dodaným výrobkem.

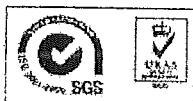


BOHUŠ s.r.o. Nálepková 310 976 45 Hronec SLOVENSKÁ REPUBLIKA Tel.: ++421 48 617 6004		ABNAHMEPRÜFZEUGNIS EN 10204 / 3.1.B		Nr.: 1061/2004	
Hersteller - Herstellungsbetrieb BOHUŠ s.r.o. Osloboditeľov 654 97667 Závadka nad Hronom Tel.: ++421 48 618 3218		Besteller: FERONA a.s., sklad HRADEC KRÁLOVÉ			
Herstellerzeichen: 		Bestellung Nr.: 969 998			
Zeichen des Werksachverständigen: 		Werks Nr.: 1061/2004			
Erzeugnis - Abmessungen: Reduzierstück - K - 114,3 x 3,6 - 88,9 x 3,2 S St 35.8 I		Normen: DIN 2616 - 2			
Werkstoff: F St 35.8/I	TLB - Format: DIN 17176	Lieferungszustand: Normalisiert	Normen: DIN 2609		
Schmelze Nr. 41137	Vormaterialhersteller: Zekoziarne Podbrezová a.s.	Vormaterialzeugnis: 14529/1	Prüldruck: SEP 1826		
Stückzahl: 20 [Stk]	Gewicht: 1,0 [kg/Stk]	Gewicht gesamt: 20 [kg]			
ERGEBNISSE DER MECHANISCHEN PRÜFUNGEN NACH WERKSTOFFHERSTELLERANGABEN					
Schmelze Nr.	Probe Nr.	Streckgrenze R _e [°C] [MPa]	Zugfestigkeit [MPa]	Dehngrenze [%]	R _m 300°C [MPa]
41137	1	382	443	37,5	
ANALYSE NACH WERKSTOFFHERSTELLERANGABEN					
Schmelze Nr.	C [%]	Mn [%]	Si [%]	P [%]	S [%]
41137	0,08	0,44	0,22	0,009	0,014

WEITERE PRÜFUNGEN							
Besichtigung und Maßkontrolle:	<table border="1"> <tr> <td>x</td> <td>Kennzeichnung:</td> </tr> <tr> <td></td> <td>(B) (TK) F St 35.8/I 41137 S DIN 2</td> </tr> <tr> <td></td> <td>Wärmebehandlung: Normalisiert TN = 820 °C, Abkühlung</td> </tr> </table>	x	Kennzeichnung:		(B) (TK) F St 35.8/I 41137 S DIN 2		Wärmebehandlung: Normalisiert TN = 820 °C, Abkühlung
x	Kennzeichnung:						
	(B) (TK) F St 35.8/I 41137 S DIN 2						
	Wärmebehandlung: Normalisiert TN = 820 °C, Abkühlung						

Die an Erzeugnis gestellten Anforderungen entsprechen den obenangegebenen Normen und den mit dem Besteller vertraglich abgestimmten Anforderungen.

Anlage:	Ort: Závadka nad Hronom Datum: 30.08.2004 Unterschrift des Werksachverständigen: BOHUŠ s.r.o. Nálepková 310, 976 45 Hronec SLOVENSKÁ REPUBLIKA IČO: 31626590 DIČ: SK2020463478 Tel./fax: 00421 48 618 3218
---------	---



BOHUŠ s.r.o., Nálepková 310, 97645 HRONEC, SLOVAKIA
Telefon/fax: 00421 48 618 3210-1, 6183216
Internet: www.bokus.sk, e-mail: bokus@bokus.sk
IČO: 31626590 DIČ: SK2020463478 Bankové spojenie: ČSOB a.s. Brezno s.u. 202540443/7500

ATEST / ABNAHMEPRÜFZEUGNIS B / INSPECTION CERTIFICATED

ČSN EN 10204 - 3.1.B /opis



MADRA, s.r.o. ©

273 24 Velvary, Chrčilinská 378
 IČO: 27101037, DIČ: 031 - 27101037
 Tel.: +420-315 722 002, 315 722 457, fax: 315 722 455
 www.madra.cz, e-mail: madra@madra.cz

OBJEDNÁVKA

BESTEL NR

PURCHASE ORDER No.

Čís dokumentu

831

Dokumentation N.

Dokumentation N.

ZAKAZNÍK
 BESTELLER
 CUSTOMER

ZAKAZKA

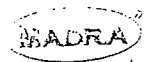
WERKS NR

SHOP ORDER No.

MATERIAL 12021.1

POJÍZKA CART ITEM	POJÍZKA ST. KAPITEL ITEMS	PŘEDMET GEGENSTAND ARTICLE	TAVBA SCHMELZE SMELTING	MEZ KLUZU STRECKGRENZE YIELD POINT (N mm ²)	PEVNOST ZUGFESTIGKEIT TENSILE STRENGTH (N mm ²)	TUŽNOST DEHNUNG ELONGATION AT BREAK %	VRUBOVA HOÜZEVNATOST KERBSCHLAGARBEIT NOTCHED IMPACT STRENGTH (J)
1	10	Přechod 168/89	51942K	310,00	421,00	33,80	

TAVBA SCHMELZE SMELTING	C	Mn	Si	P	S	Cu	Cr	Ni	Ti	Mo	Al
51942K	0.070	0.480	0.271	0.010	0.0110	0.12	0.07	0.05			



MADRA, s.r.o. ©

273 24 Velvary, Chrčilinská 378
 IČO: 27101037, DIČ: 031 - 27101037
 Tel.: +420-315 722 002, 315 722 457, fax: 315 722 455
 www.madra.cz, e-mail: madra@madra.cz

dne 22.4.2004

ATEST / ABNAHMEPRÜFZEUGNIS B / INSPECTION CERTIFICATED
ČSN EN 10204 - 3.1.B ^{/opis/}

MADRA

MADRA, s.r.o. ③

273 24 Veivary, Chrčilnská 378
 IČO: 27101037, DIČ: 031 - 27101037
 Tel: +420-315 722 002, 315 722 457, fax: 315 722 455
 www.madra.cz, e-mail: madra@madra.cz

Čís.dokumentu **681**

Dokumentation Nr.

Dokumentation No.

ZÁKAZNÍK
 BESTELLER
 CUSTOMER

ZAKÁZKA

WERKS NR.

SHOP ORDER No.

681 / C4b

MATERIAL **12021.1**

POŘÍZKA NR.	POČET KUSU /PIECES	PŘEDMĚT GEGENSTAND ARTICLE	TAVBA SCHMELZE SMELTING	MEZ KLIZU STRECKGRENZE YIELD POINT (N mm ²)	PEVNOST ZUGFESTIGKEIT TENSILE STRENGTH (N mm ²)	TAŽNOST DEHNUNG ELONGATION AT BREAK %	VRUBOVÁ HOVĚVNATOST KEPBSCHLAGARBEIT NOTCHED IMPACT STRENGTH J
1	20	Přechod	51942K	310.00	421.00	33.80	
		DIN2516-2-K 168.3x4,5/114 3x3.6					

TAVBA SCHMELZE SMELTING	C	Mn	Si	P	S	Cu	Cr	Ni	Ti	Mo	Al
51942K	0.070	0.490	0.271	0.010	0.0110	0.12	0.07	0.05			

MADRA

MADRA, s.r.o. ③

273 24 Veivary, Chrčilnská 378
 IČO: 27101037, DIČ: 031 - 27101037
 Tel: +420-315 722 002, 315 722 457, fax: 315 722 455
 www.madra.cz, e-mail: madra@madra.cz

26 3 2004

PECTION CERTIFICATE 3.1.B
ABNAHMEPRÜFZEUGNIS 3.1.B
EN 10 204/DIN 50049

o./Nr : 72905

MANUFACTURER
HERSTELLER



S.R.O. DĚDOV, 549 57 TEPLICE NAD METUJÍ

PURCHASER

BESTELLER COTRING spol.s.r.o.

ORDER No.

BESTELLUNG Nr. 2351

DELIVERY No.

WERKS Nr. 25/001200

MARKING / KENNZEICHNUNG

MANUFACTURES BRAND / HERSTELLERZEICHEN

KOMAP

QUALITY / WERKSTOFF

QUALITY/WERKSTOFF(NORMBEZEICHNUNG)
- C22.8 DIN 17243

CAST No. / SCHMELZEN Nr.

C 22.8

STAMP OF THE TESTING ENGINEER / ZEICHEN DES WERKSACHVERSTÄNDIGEN

34313

DIMENSIONS / ABMESSUNGEN

DN 150/168,3

PRESSURE / NENNDRUCK

PN 16

PRODUCT/ERZEUGNISFORM

Krková převařovací příruba

DIN 2633

DN 150/168,3

PN 16

QUANTITY
ANZAHL

WEIGHT
GEWICHT KG

CAST No.
SCHMELZEN Nr.

6

34313

Visual inspection and dimension satisfactory. Manufacturing requirements satisfactory. Besichtigung und Abmessung ohne Beanstandung. Produktionsanforderungen ohne Beanstandung.

Tear test according to EN10002. Impact value according to EN 10045.

Zugversuch nach EN 10002. Kerbschlagbiegeversuch nach EN 10045.

Test direction demands / anforderungen

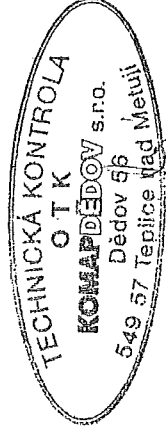
Probenrichtung	1	2	3	4
Yield stress Streckgrenze	2 N/mm 240	312	291	300
Tensile strenght Zugfestigkeit	2 N/mm 410-540	482	501	495
Elongation Bruchdehnung	A5(%) 25	33,1	31,4	32
Hardness Härte	HBS	141	138	140
Impact value Kerbschlagarbeit	J 31	83,93,90	101,92,94	96,88,89
				91,101,94

Chemical composition in %
Chemische Zusammensetzung %

Heat treatment : Forging norm.
Lieferzustand : geschmiedet mit kontrollierter Temperaturführung

Visual inspection and dimensions satisfactory. Manufacturing requirements are satisfied. We certify that the analysis correspond to the original certificate.

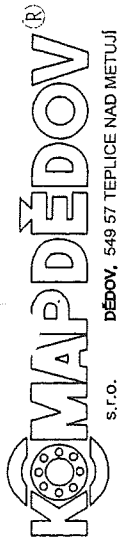
Besichtigung und Abmessung ohne Beanstandung. Die gestellten Anforderungen sind erfüllt. Wir bestätigen, dass die Analyse mit dem Originalwerkzeugnis übereinstimmt.



WORKS INSPECTOR / WERKSACHVERSTÄNDIGE

INSPEKČNÍ CERTIFIKÁT
INSPECTION CERTIFICATE
ABNAHMEPRÜFZEÜGNIS
ČSN EN 10204

No : ✓/15373



ZÁKAZNÍK
CUSTOMER
BESTELLER COTRING spol.s.r.o.

OBJEDNÁVKA
ORDER No.
BESTELL Nr.

SZ-10-2415

ZAKÁZKA
DELIVERY No.
WERKS Nr.

25/001924

MATERIAL
WERKSTOFF

C 22.8

PŘEDMĚT
PRODUCT
GEGENSTAND

Krková přivařovací příruba
DN 400/406,4

PN 10

dle normy :
DIN 2632

POČET KUSŮ
NUMBER
STÜCKZAHL

6

TAJBA
HEAT No.
SCHMELZE

číslu výkresu
TDP

T9914

MEZ KLIZU
YIELD POINT
STRECKGRENZE

302 N/mm²

PEVNOST
TENSILE STRENGTH
ZUGFESTIGKEIT

496 N/mm²

TAŽNOST
ELONGATION AT BREAK
DEHNUNG

34 (%)

KONTRAKCE RECUT.
OF AREAL
EINSCHNÜRUNG

%

VRUBOVÁ HOUŽEVNATOST
NOTCHED IMPACT STRENGTH
KERBSCHLAGARBEIT

J

HB

HBS

CHEMICKÉ SLOŽENÍ
CHEMICAL COMPOSITION
CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG

C 0,22 Mo

Mn 0,55 V

Si 0,19

P 0,021

S 0,021

Cr 0,25

Ni

Cu

Al 0,03

Ti

N

Hodnota hmotnostní aktivity ionizujících záření v tavební analýze
nepřesahuje 100 Bq/kg.

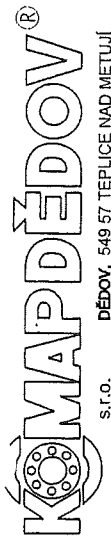


OTK / WORKS INSPECT / WERKSACHVERSTÄNDIGE

...SPECTION CERTIFICATE 3.1.B
ABNAHMEPRÜFZEUGNIS 3.1.B
EN 10 204/DIN 50049

No./Nr.: 74743

MANUFACTURER
HERSTELLER



PURCHASER

ORDER No.

DELIVERY No.

BESTELLER COTRING spol.s.r.o.

BESTELLUNG Nr. SZ-10-2415

WERKS Nr. 25/001924

MARKING / KENNZEICHNUNG

MANUFACTURES BRAND / HERSTELLERZEICHEN

QUALITY / WERKSTOFF

CAST No. / SCHMELZEN Nr.

STAMP OF THE TESTING ENGINEER / ZEICHEN DES WERKSACHVERSTÄNDIGEN

DIMENSIONS / ABMESSUNGEN

PRESSURE / NENNDRUCK

KOMAP

C 22.8

48316

/M

DN 80/88,9

PN 16

QUALITY/WERKSTOFF(NORMBEZEICHNUNG)

- C22.8 DIN 17243

MELTING PROCESS/SCHMELZUNGSART (M.E.Y.)

- Y

PRODUCT/ERZEUGNISFORM

Krková přivařovací příruba

DIN 2633

DN 80/88,9

PN 16

QUANTITY
ANZAHL

WEIGHT
GEWICHT KG

CAST No.
SCHMELZEN Nr.

18

48316

Visual inspection and dimension satisfactory. Manufacturing requirements satisfactory. Beschichtigung und Abmessung ohne Beanstandung. Produktionsanforderungen ohne Beanstandung.

Tear test according to EN10002. Impact value according to EN 10045. Zugversuch nach EN 10002. Kerbschlagbiegeversuch nach EN 10045.

Test direction Probenrichtung	1	2	3	4
Yield stress Streckgrenze	2 N/mm 240	339	349	330
Tensile strenght Zugfestigkeit	2 N/mm 410-540	508	508	505
Elongation Bruchdehnung	A5(%) 25	31,2	31,8	32,1
Hardness Härte	HBS	145	148	140
Impact value Kerbschlagarbeit	J 31	93,101,102	91,95,94	94,102,96
				92,100,98

Chemical composition in
% Chemische
Zusammensetzung %

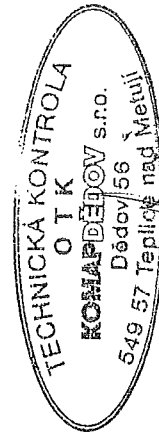
C 0,21
Mn 0,69
Si 0,20
P 0,009
S 0,013
Cr 0,28
Ni
Cu
Al
Ti
N

Heat treatment : Forging norm.

Lieferzustand : geschmiedet mit kontrollierter
Temperaturführung

Visual inspection and dimensions satisfactory. Manufacturing requirements are satisfied. We certify that the analysis correspond to the original certificate.

Beschichtigung und Abmessung ohne Beanstandung. Die gestellten Anforderungen sind erfüllt. Wir bestätigen, dass die Analyse mit dem Originalwerkzeugnis übereinstimmt.

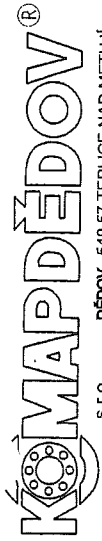


WORKS INSPECTOR / WERKSACHVERSTÄNDIGE

3PECTION CERTIFICATE 3.1.B
ABNAHMEPRÜFZEUGNIS 3.1.B
EN 10 204/DIN 50049

o./Nr : 75025

MANUFACTURER
HERSTELLER



s.r.o. DĚDOV, 549 57 TEPLICE NAD METUJÍ

PURCHASER

BESTELLER COTRING spol.s.r.o.

ORDER No.

BESTELLUNG Nr. SZ102559/05

DELIVERY No.

WERKS Nr. 25/002034

MARKING / KENNZEICHNUNG

MANUFACTURES BRAND / HERSTELLERZEICHEN

QUALITY / WERKSTOFF

CAST No. / SCHMELZEN Nr.

STAMP OF THE TESTING ENGINEER / ZEICHEN DES WERKSACHVERSTÄNDIGEN

DIMENSIONS / ABMESSUNGEN

PRESSURE / NENNDRUCK

KOMAP

C 22.8

30089

/M

DN 100/114,3

PN 16

QUALITY/WERKSTOFF(NORMBEZEICHNUNG)

- C22.8 DIN 17243

MELTING PROCESS/ERSCHMELZUNGSART (M.E.Y.)

- Y

PRODUCT/ERZEUGNISFORM

Krková přivařovací příruba

DIN 2633

DN 100/114,3

PN 16

QUANTITY
ANZAHL

WEIGHT
GEWICHT KG

CAST No.

SCHMELZEN Nr.

10

30089

Visual inspection and dimension satisfactory. Manufacturing requirements satisfactory. Besichtigung und Abmessung ohne Beanstandung. Produktionsanforderungen ohne Beanstandung.

Tear test according to EN10002. Impact value according to EN 10045.

Zugversuch nach EN 10002. Kerbschlagbiegeversuch nach EN 10045.

Test direction demands / anforderungen

Probenrichtung	1	2	3	4
Yield stress Streckgrenze	2	318	301	300
Tensile strength Zugfestigkeit	2	485	501	498
Elongation Bruchdehnung	A5(%)	33,1	31,2	32
Hardness Härte	HBS	140	133	135
Impact value Kerbschlagarbeit	J	31	97,84,92	90,86,88
			101,89,90	78,91,80

Chemical composition in
% Chemische
Zusammensetzung %

C 0,20

Mn 0,49

Si 0,24

P 0,014

S 0,02

Cr 0,08

Ni 0,05

Cu 0,06

Al

Ti

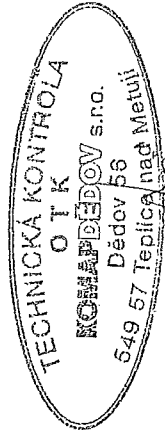
N

Heat treatment : Forging norm.

Lieferzustand : geschmiedet mit kontrollierter
Temperaturführung

Visual inspection and dimensions satisfactory. Manufacturing requirements are satisfied. We certify that the analysis correspond to the original certificate.

Besichtigung und Abmessung ohne Beanstandung. Die gestellten Anforderungen sind erfüllt. Wir bestätigen, dass die Analyse mit dem Originalwerkzeugnis übereinstimmt.

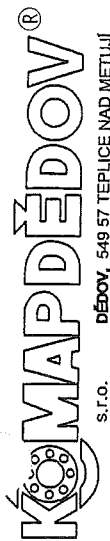


WORKS INSPECTOR / WERKSACHVERSTÄNDIGE

SECTION CERTIFICATE 3.1.B
ABNAHMEPRÜFZEUGNIS 3.1.B
EN 10 204/DIN 50049

Nr.: 76342

MANUFACTURER
HERSTELLER



S.R.O. DĚDOV, 549 57 TEPLICE NAD METUJÍ

PURCHASER

BESTELLER

COTRING spol.s.r.o.

ORDER No.

2453

BESTELLUNG Nr.

DELIVERY No.

25/002444

WERKS Nr.

DEMANDS/ANFORDERUNGEN

MARKING / KENNZEICHNUNG

MANUFACTURES BRAND / HERSTELLERZEICHEN

KOMAP

QUALITY/WERKSTOFF (NORMBEZEICHNUNG)

QUALITY / WERSTOFF

RSt 37-2

- RSt 37-2 DIN 17100-01/80

CAST No. / SCHMELZEN N

24253

MELTING PROCESS/ERSCHMELZUNGSART (M.E.Y.)

STAMP OF THE TESTING ENGINEER / ZEICHEN DES WERKSACHVERSTÄNDIGEN

/M

- Y

DIMENSIONS / ABMESSUNGEN

DN 25

S235JRG2 - EN10025 - 03/94

PRESSURE / NENNDRUCK

PN 16

PRODUCT/ERZEUGNISFORM

Zaslepovací příruba

DIN 2527

DN 25

PN 16

QUANTITY
ANZAHL

1

WEIGHT
GEWICHT KG

CAST No.
SCHMELZEN Nr.

24253

Visual inspection and dimension satisfactory. Manufacturing requirements satisfactory. Besichtigung und Abmessung ohne Beanstandung. Produktionsanforderungen ohne Beanstandung.

Tear test according to EN10002. Impact value according to EN 10045.

Zugversuch nach EN 1002. Kerbschlagbiegeversuch nach EN 10045.

Test direction demands / anforderungen

Probenrichtung *	1	2	3	4
Yield stress Streckgrenze	225	284		
Tensile strenght Zugfestigkeit	340-470	401		
Elongation Bruchdehnung	A5(%) 25	31,3		
Hardness Härte	HBS			
Impact value Kerbschlagarbeit ISO-V	J 27	82,60,78		

* A=along C=cross T=tangencial
L=longs Q=quer T=tangential

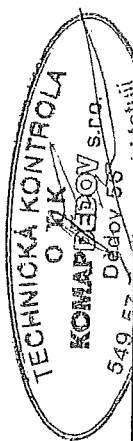
Chemical composition in
% Chemische
Zusammensetzung %

C	0,12
Mn	0,42
Si	0,21
P	0,012
S	0,013
Cr	
Ni	
Cu	
Al	
Ti	
N	0,0048

Delivery condition : forged with controlled heat procedure

Lieferzustand : geschmiedet mit kontrollierter Temperaturführung
Based on the remark dated 23.10.1995 the written confirmation of RW TÜV is not to be requested

Auf Gegenzeichnung durch den RW TÜV wird gemäß Bestätigungsschreiben vom 23.10.1995 verzichtet.



WORKS INSPECTOR / WERKSACHVERSTÄNDIGER

Inspekční certifikát 3.1.B dle ČSN EN 10204

Inspection Certificate 3.1.B acc.to ČSN EN 10204

Prüfbescheinigung 3.1. B nach ČSN EN 10 204

Výrobce, Producer, Erzeuger:

Witzenmann Opava, spol. s r. o.
Nákladní 2855 / 7, OPAVA 746 01

Odběratel, Customer, Kunde:

Cotring Praha

Název :

Kind
Benennung

Typ :

Type
Typ

Identif. číslo :

Identif.No.
Ident. Nr.

Hadice

RS330 L42 DN150

RS150 0092

Č.zakázky :

P. O. No.

Auftrag Nr.

Č.objednávky :

Order No.

Bestell Nr.

Počet kusů :

Quantity (pc)

Menge

150 617-10

2383

6

Jmenovitá světlost :

Nominal Diameter

Nennweite

Pracovní přetlak :

Working Overpressure

Arbeitsdruck

Provozní médium :

Betriebsmedium

Working medium

[mm] 150

[MPa] 1.0

voda

Pracovní teplota: do

Working Temperature: to

Arbeitstemperatur: bis

Materiál hadice :

Material Of Hose No.

Werkstoff - Schlauch

Materiál opletu :

Material Of Braid

Werkstoff - Umflechtung

[°C] 70

DIN 1.4404

DIN 1.4301

Armatury jsou způsobilé pro provoz při výše uvedených pracovních parametrech.

Valves are qualified for service for the above mentioned parameters.

Die Bauteile sind geeignet für den Betrieb nach den oben genannten Parametern.

1. Zkouška těsnosti vnitřním přetlakem :

1. Inside overpressure test :

1. Dichtheitsprüfung mit Innenüberdruck:

Číslo zkoušky :

Test No.

Prüfung Nr.

Datum :

Date

Datum

Zkoušející :

Testing person

Prüfer

367

9.6.2005

Zkušební médium : dusík / tlak :

Testing medium : nitrogen / pressure

Prüfmedium : Stickstoff / Druck

Zkušební doba / teplota :

Testing time / temperature

Prüfdauer / Temperatur

[MPa] 0.3

2 min / 20 ° C

Fiala R., Herrman K., Koudelková J.

Kuděla F., Kurková J., Lefenda M.

2. Kontrola rozměrů, čistoty a celková prohlídka

2. Dimensional and purity test, general examination

2. Besichtigung - Ausmessung

Výsledek: zkouška a kontroly vyhovují.

Test result: Test and examination satisfy.

Ergebnis: Prüfung und Kontrolle ist in Ordnung.

Opavě dne :

9.6.2005

In Opava

In Opava am

Podpis :

Signature

Unterschrift

Ing. Petra Světlíková
ÚŘJ - Witzenmann Opava, s.r.o.
Nákladní 2855/7, Opava 746 01
tel. 553 780 300

Inspekční certifikát 3.1.B dle ČSN EN 10204

Inspection Certificate 3.1.B acc.to ČSN EN 10204
Prüfbescheinigung 3.1. B nach ČSN EN 10 204

Výrobce, Producer, Erzeuger:

Witzenmann Opava, spol. s r. o.
Nákladní 2855 / 7, OPAVA 746 01

Odběratel, Customer, Kunde :

Cotring Praha

Název :

Kind
Benennung

Hadice

Typ :

Type
Typ

RS330 L42 DN150

Identif. číslo :

Identif.No.
Ident. Nr.

RS150 0093

Č.zakázky :

P. O. No.
Auftrag Nr.

150 617-20

Č.objednávky :

Order No.
Bestell Nr.

2383

Počet kusů :

Quantity (pc)
Menge

6

Jmenovitá světlost :

Nominal Diameter
Nennweite

[mm] 150

Pracovní teplota: do

Working Temperature: to
Arbeitstemperatur: bis

[°C] 70

Pracovní přetlak :

Working Overpressure
Arbeitsdruck

[MPa] 1.0

Materiál hadice :

Material Of Hose No.
Werkstoff - Schlauch

DIN 1.4404

Provozní médium :

Betriebsmedium
Working medium

voda

Materiál opletu :

Material Of Braid
Werkstoff - Umflechtung

DIN 1.4301

Armatury jsou způsobilé pro provoz při výše uvedených pracovních parametrech.

Valves are qualified for service for the above mentioned parameters.

Die Bauteile sind geeignet für den Betrieb nach den oben genannten Parametern.

1. Zkouška těsnosti vnitřním přetlakem :

1. Inside overpressure test :

1. Dichtheitsprüfung mit Innenüberdruck:

Číslo zkoušky :

Test No.
Prüfung Nr.

366

Zkušební médium : dusík / tlak :

Testing medium : nitrogen / pressure
Prüfmedium : Stickstoff / Druck

[MPa] 0.3

Datum :

Date
Datum

9.6.2005

Zkušební doba / teplota :

Testing time / temperature
Prüfdauer / Temperatur

2 min / 20 ° C

Zkoušející :

Testing person
Prüfer

Fiala R., Herrman K., Koudelková J.

Kuděla F., Kurková J., Lefenda M.

2. Kontrola rozměrů, čistoty a celková prohlídka

2. Dimensional and purity test, general examination

2. Besichtigung - Ausmessung

Výsledek: zkouška a kontroly vyhovují.

Test result: Test and examination satisfy.

Ergebnis: Prüfung und Kontrolle ist in Ordnung.

V Opavě dne :

In Opava
In Opava am

9.6.2005

Podpis :

Signature
Unterschrift

Ing. Petra Syčlíková
ÚŘJ - Witzenmann Opava, s.r.o.
Nákladní 2855/7, Opava 746 01
tel. 553 780 300

Zkušební joratoře, spol. s r.o.
Pohraniční 584/142
709 00 Ostrava - Hulváky

ke zkušebnímu listu :

[illegible]

CESINOX S. r. l.

Via A. Colombo 198
21055 Gorla Minore - VA - I -
Tel. ++ 39 0331 388511
Fax ++ 39 0331 804386
Part. IVA IT 07568490120

CERTIFICATO DI COLLAUDO

EN 10204 3.1.B per tubi
saldati longitudinalmente
(ABNAHMEPRUEFZEUGNIS - CERTIFICATE)

Numero: 78990801

Cliente Customer/Besteller										
Ordine Order /Bestellnr.		13538 Lova Tronk		Conferma N° Auftragabstimmung		7899/ 3	Fattura Rechn.Nr		500669/ 3	
Specifiche, Anforderung		DIM 17457 1,4571 20			Tolleranze Toleranz		D3/T3			
Marcatura Kennzeichnung		CERINOX W 1.4571 12 X 1.5 KO W PK1 CH 400206 SR 7899/3								
Rif.	Nr. Pezzi	Dimensioni mm.		Quantità mt.		Peso Kg.		Esecuzione		
	156	12.0 x 1.5 x 6000		838		370		20		

RISULTATI DELLE PROVE

Controllo visivo e Dimensionale Besichtigung und Ausmessung	N.B. O.B.
Prova Eddy Current secondo SNT 1914 Wirbelstromprüfung nach SNT 1914	N.B. O.B.
Prova di allargamento secondo EN 10234 Aufweitversuch nach EN 10234	N.B. O.B.
Prova Eddy Current secondo SNT 1925 Dichtestromprüfung nach SNT 1925	N.B. O.B.
Corrosione intercristallina secondo DIN 50914 IK-Beständigkeit nach DIN 50914	N.B. O.B.

CARATTERISTICHE MECCANICHE Secondo EN 10002

Rif.	Provetta Nr.	Dimensioni provetta	Rp 0.2 N / mm²	Rp N / mm	Rm N / mm	A 50%	Modello s/n	Bobina
			> 210	> 245	< 800	> 90.0		
A	1	12,0 x 1,5	478	508	674	40.0	XHB 086	CINC
A	2	12,0 x 1,5	472	500	671	40.8	XHB 086	CINC
A								

COMPOSIZIONE CHIMICA (DI COLATA)**SCHMELZANALYSE**

Rif.	Colata Nr.	C%	Si%	S%	P%	Mn%	Cr%	Ni%	Mo%	Ti%
		<0.080	0.050	0.030	0.015	0.050	0.010	0.010	0.010	0.010
A	480935	0.021	0.38	0.001	0.030	1.26	16.83	11.11	2.03	0.110

MATERIALE RISULTA CONFORME A QUANTO RICHIESTO
DIE GESTELLTEN ANFORDERUNGEN SIND ERFUELLT
Der TÜV verzichtet mit Schreiben vom 14.02.2002 auf Gegenzeichnung.

Gorla Minore, 28.07.2006

**VÍTKOVICE**Zkušební a laboratorní, spol. s r.o.
Pohraniční 584/142
709 00 Ostrava-HulvskyStr.: 1/1
Page:Rev.: 0
Rev:**PROTOKOL O ZKOUŠENÍ č: 2005/149**

Test Report Nr.: ČSN EN 10204/3.1B č: 867/A/4

Zákazník:
Customer:

Číslo zkuš. listu : Test form nr. :	Ř/3/05/054	Datum přijetí: Date of receipt:	16.03.2005
Výrobek : Product :	89 x 3,2	Zakázka č. : Shop order nr. :	
Norma : Standard :		Objednávka č. : Purchase order nr. :	Ř/3/03/001
Jakost : Quality :	11 353	Číslo tavby : Heat nr. :	K38004

ROZBOR CHEMICKÉHO SLOŽENÍ - kontrolní
Chemical analysis - check

Prvek Z&L.1	Čís. vz.	Jakost	C %	P %	S %
H00442	5347	11 353	0,090	0,019	0,0210

Číslo zkoušky : Test number :	Identifikace metody : Method identification :	Prvek : Element :	Přístroj : Instrument :
2	QI-Z&L.10 GEN-0002	C,S	CS-444 ev.č. 946.10/013
1	QI-Z&L.10 GEN-0001	P	Spectrolab 2000 ev.č. 946.10/017

Ohlášení : The test results relate only to the sample. The chemical laboratory does not take responsibility for the sample taking. The report shall not be reproduced except in full without the written approval of the chemical laboratory.	Zkoušel : Tested by :	JAV	Datum zkoušení : Date of performance:	21.03.2005	Identif. Ident:	200141413
				Jméno/Tel : Name/Tel :	Funkce : Position:	Podpis : Signature:
				Vystavil : Prepared :	Pověřený pracovník Entrusted person:	Datum : Date:
				Kontrol : Checked :	Vedoucí úseku Man. of Dep.:	
			Schválil : Approved :	Ing. Merta 595957761	Vedoucí zkušebny Man. of Chem. Lab.	



Č.ext.obj.:

OV05506015

Číslo zákazky výrobcu:

Ko 60916/1/1 4522635

Číslo dopravného prostriedku:

PE 600 AT PE 500 YB

Číslo ložného listu:

454242

Číslo avíza:

452170

Výrobok:

Rúry ocel'ové pozdĺžne zvarané, veľkých priemerov - štandardné rúry

Vonkajší priemer: **406.000 mm**
Hrúbka steny: **6.300 mm**
Dĺžka: **3600.000 mm -0 +20 mm**
Počet kusov: **1**
Celková dĺžka: **3.61 m**
Celková hmotnosť: **223.00 kg**

Materiál:

11 375.1 CSN 41 1375/1990/

Stav dodania:

NORMALIZACNE ZIHANIE

Technické predpisy:

ZP 42 0154 REV.2.63, ZP 42 5717 REV.1

Chemické zloženie:

Číslo tavby				
		C [%]	P [%]	S [%]
	Predpis			
	min.			
	max.	0.17	0.045	0.045
20422		0.10	0.014	0.008
25561		0.06	0.014	0.005

Skúška ťahom : **20 °C**

C. Nr	Číslo tavby	Pevnosť v ťahu
		Rm [MPa]
	Predpis: min. max.	360 470
1	20422	411
2	25561	428

Skúška lámavosti vyhovela.

Skúška nepriepustnosti vyhovela.

Skúška prežiaréním RTG vyhovela. **5.0 %**

Miesto v Podbrezovej

Dátum **27.06.2005**

Vedúci kontrolného a atestačného oddelenia

Ing. Vojtas Miroslav

c



ŽELEZIARNE PODBREZOVÁ, a.s., 976 81 Podbrezová, SLOVAKIA

Telefón/Phone: +421 48 645 40 70, 645 40 71, Fax: +421 48 645 40 72, www.oceloverury.sk, www.steeltube.sk

IČO 31 562 141, IČ DPH/VAT N°: SK2020458704, Bankové spojenie/Bank account: VÚB Banská Bystrica, N° 1909-312/0200

Spoločnosť je zapísaná v Obchodnom registri Okresného súdu Banská Bystrica, oddiel Sa, vložka číslo 69/S

Všetky výrobky vyhovujú vyššie uvedeným normám a požiadavkám v objednávke.

Vizuálna kontrola a rozmery vyhoveli (100 %).



Miesto v Podbrezovej

Dátum 27.06.2005

Vedúci kontrolného a atestačného oddelenia

Ing. Vojtas Miroslav

c

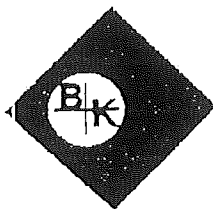


ŽELEZIARNE PODBREZOVÁ, a.s., 976 81 Podbrezová, SLOVAKIA

Telefón/Phone: +421 48 645 40 70, 645 40 71, Fax: +421 48 645 40 72, www.ocoloverury.sk, www.steeltube.sk

IČO 31 562 141, IČ DPH/VAT N°: SK2020458704, Bankové spojenie/Bank account: VÚB Banská Bystrica, N° 1909-312/0200

Spoločnosť je zapísaná v Obchodnom registri Okresného súdu Banská Bystrica, oddiel Sa, vložka číslo 69/S



Werkzeugzeugnis

Test report

Abnahmeprüfzeugnis

Inspection certificate

gemäß EN10204 3.1B /
acc. DIN 50049 3.1B

Nr.: W0094847 0000
No.:



Busch + Kunz
GmbH & Co. KG
Fittingswerk

Firmenzeichen
Manufacturer stamp

Busch + Kunz GmbH & Co. KG, Postfach 1247, 57292 Burbach



Stempel des Werkssachverständigen
Mark of worksinspector



Datum: 29.09.04

Seite: 001

AD 2000/W0
DGR97/22/EG Anh. I Kap. 4.3
PSF

Überprüft als Hersteller nach AD-Merkblatt WO/TRD 100
Producer acc. AD-Werkblatt WO/TRD 100

Sickl. Produkt Abmessung
Quantity nahlos Article seaml. Dimension
40 T-STÜCK 168.3 / 4.5

Kom.-Nr.: Pos. Lieferdatum Ihre Best.-Nr.
Works No. Item Delivery date Your order Nr.
12157 0431 28.09.04 58297/604-Lager (Abruf)

Werkstoff: F ST35.8/T
Material

TLB-Vormat. DIN 17175 AD-W4 AD 2000 W4 TRD102/200
Base material

Anforderungen
Requirements

VATON 1252/12-01 DIN 2609 MC803V 12-01
AD-W4 AD 2000 W4 TRD100 HP100 R
Die chem. Analyse und die mech.-techn. Werte
entsprechen dem Werkstoff F235GH TCI gemäß
EN 10215-2

Kennzeichnung
Marking

Werkstoffgüternachweis des Vormaterials
Certificate of base material

Schmelze-Nr.
Heat no.

Vormaterialzeugnis
Certificate of base material

Hersteller
Manufacturer

Prüldruck
Test pressure

21111

21111

West Alpinet

SEF1925

Analyse
Analysis

Chargennummer
Charge no.

2900

Erschmelzungsart
Melting process

Krit. ME	C %	SI %	MN %	P %	MO %	S %	CR %	NI %	V %	CU %	Co %
Wert	0,027	0,136	0,650	0,012	0,026	0,003	0,058	0,031	0,002	0,031	0,010
Krit. ME	AL %	TI %	NB %								
Wert	0,030	0,001	0,001								

Mech.-technologische Prüfung
Mech.-technological test

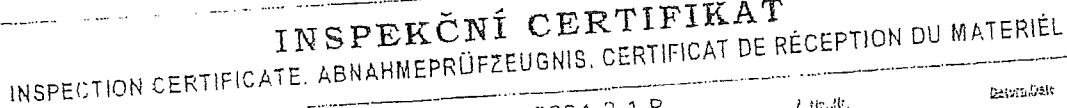
Zugversuch
Tensile test

Probe Nr.	Probenlage	Prüftemp.	Streckgrenze	Zugfestigk.	Dehnung
Test no.	Pos. of sample	Test temp. [°C]	Yield strength [N/mm²]	Tensile strg. [N/mm²]	Elongation [%]
21890502900 quer		Rt	318,00	403,00	25,5
1			279,00	391,00	32,0
2			307,00	403,00	35,0
3			274,00	392,00	35,0

Kerbschlagbiegeversuch
Notched bar impact test:

Probenlage	Prüftemp.	Probenorm	Kerbschlagarbeit
Pos. of sample	Test temp. [°C]	Test norm [m m²]	Impact value [J]
			0,10
			0,10
			0,10
			0,10

Fortsetzung Seite: 002



2023/2024

1/1

20082/006
745/03/6

15 434 kg



18 plechů

S235JRG2 N

EN 10025-A1
EN 10029 JN
EN 10163-2 Ti. A Podsk. 1

12821	Y	6	2777	A q	20	Reh	A5	249	389	35.0
12831	Y	12	2778	A q	20	Reh	A5	289	422	33.6

Tavbe	C	Mn	Si	P	S	Cu	Ni	Cr	Mo	V	Ti	Al	N	Nb
12821	0.09	0.37	0.21	0.015	0.010	0.06	0.03	0.06	0.01	0.01	0.01	0.037	0.007	0.01
12831	0.10	0.51	0.28	0.027	0.009	0.04	0.03	0.07	0.01	0.01	0.01	0.040	0.006	0.01

<u>Tabva</u>	<u>Čís.zk</u>	<u>Plechy</u>
12821	2777	571980 401 402 403 501 502 503
12831	2778	571976 401 402 403 501 502 503 571977 401 402 403 501 502 503

VITKOVIC STEEL, a.s.
Česká republika

Wir sind zuversichtlich, dass die von uns angeführten Erzeugnisse die für diese Produkte und für die entsprechenden den Kauf der entsprechenden spezialisierten Verfahren. Therefore we declare in an exclusive responsibility that the mentioned products to be an appropriate with regulation, which are specified by the contract. In a declaration of our responsibility exclusive that our products mentioned are relevant. A cette déclaration sont jointes des photos des échantillons spécifiques mentionnés, afin de vous assurer que les produits mentionnés sont conformes aux spécifications spécifiées. Nous déclarons en une responsabilité exclusive que nos produits mentionnés sont conformes aux spécifications spécifiées.

[illegible]

7
Kategorie: LONAL
Zurückgekauft: 10.000
Bei Wiederkauf: 10.000

I.B.C. PRAHA spol. s r.o.

Karlštejská 9, 252 25, Jinočany, CZ
Výroba a prodej průmyslových armatur
Manufacture and sale of industrial valves
TEL: 420 2 51 006 112, FAX 420 2 51 006 222
Homepage: www.ibcp Praha.cz



**Certificate of the quality and completeness
of the product
Osvědčení o jakosti a kompletnosti**

Delivery note No: **1051000182**
Dodací list č.:

Clients Order No. **SZ-10-2469/05**
Objednávka č.:
Our Order No. **250195**
Zakázka č.:

Kind of valve Název armatury Uzavírací klapka mezipřírubová		Specification: TP: -- Type No. Typové číslo: L 32.1 172 60E 10 Production No: Výrobní číslo: Z 4924.05 – Z 4925.05 QTY.: Počet kusů: 2
Materiál of welding ends: Materiál přivařovacích hrdel armatury: --	Operating data of Valve: Technická data armatury: DN 400 PN 10	Actuator: Pohon: -- Type Typ: -- Production No: Výrobní číslo: --
We hereby confirm, that the material described above has been tested and complies the terms of the contract. Potvrzujeme, že výrobek odpovídá požadavkům objednávky.		

15.6.2005

Date

Datum

I.B.C.

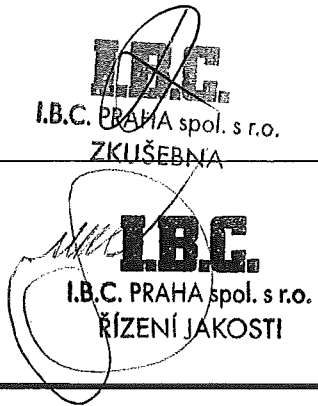
I.B.C. PRAHA spol. s r.o.

ŘÍZENÍ JAKOSTI

Producer stamp

Razítko a podpis

Zástupce organizace

I.B.C. PRAHA spol. s r.o. Karlštejnská 9 252 25 Jinočany	Protokol o zkouškách Test report Протокол произведенных испытаний ČSN EN 10 204 - 3.1B				Číslo protokolu: Test report No.: Протокол №.: 1544/05
Provedené zkoušky: / Test type: / Вид испытания: 1) P10 - Pevnost tělesa / Strength test / Испытание прочности корпуса 2) P11 - Těsnost tělesa / Tightness test / Испытание плотности корпуса 3) P12 - Těsnost v sedle / Seat tightness test / Испытание плотности затвора 4) Zkouška zadírání a funkce / Seizing and function test / Испытание на работоспособность					Zkoušeno dle normy: Standard №: Испытания по норме: ČSN EN 12266-1, 2
Armatura Kind of valve / Вид арматуры :		Uzavírací klapka			
Technické podmínky Technical conditions / Тех. Условия :					
Typ Type/Тип :		L 32.1 172 60E 10			
Výrobní číslo Evidence of valve / Произв. №.:		Z 4924.05 – Z 4925.05			
Zákazník Customer / Заказчик :					
Zakázka č.: Order №.: / Заказ №.:		250 195/1 (č. zakázky 152/2005)			
Jmenovitá světlost DN Nom.diametr DN / Услов. Диаметр Ду :		400			
Jmenovitý tlak PN Nom.pressure PN / Услов. Давление Ру :		10			
Provozní medium Operation medium / Рабочая среда :					
Zkouška č. Test №.: Испытание №	Zkušební látka Test medium Испыт. среда	Zkušební přetlak Testing pressure Испыт. давл. (MPa)	Zkušební tepl. Testing temp. Температура (° C)	Zkušební doba Testing time Время испыт. (sec.)	Výsledek zkoušky Result Результат испытания
1	Voda	1,5	20	60	Vyhovuje According Удовлетворяет
2	Voda	1,1	20	60	Vyhovuje According Удовлетворяет
3	Voda	1,1	20	30	Vyhovuje stupni těsnosti: A Leakage by class: A Удовлетворяет. степени неплот. A
4	Voda	1,1	20	3 X	Vyhovuje According Удовлетворяет
Poznámky: / Notes: / Замечания:					
Zkoušku provedl: / Tested by: / Испытание сделал/: R.Marek Dne: / Date: / Дня: 14.06.05 Podpis: / Signature: / Подпись:					
V Jinočanech dne: 14.06.05 Jinočany: В г. Ииночаны дня: Zástupce společnosti: Approved: Представитель поставщика: Razítko: / Stamp: / Печать: Podpis: / Signature: / Подпись: 					

Výrobce: I.B.C. PRAHA spol. s r.o.,
Karlštejnská 9,
252 25 Jinočany, Praha – západ
IČO 48 94 84 71

vydává

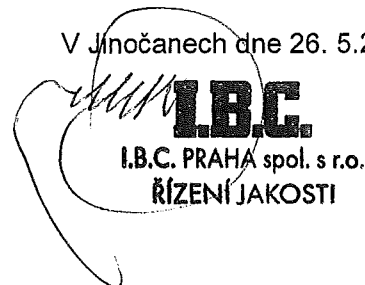
ES PROHLÁŠENÍ O SHODĚ č.6

Ve smyslu § 13 zákona č. 22/1997 Sb., o technických požadavcích na výrobky,
v platném znění

Pro výrobek	Klapka uzavírací přírubová, mezipřírubová DN 40 – DN 1400 PN 6, 10, 16
Typové označení	L 32
Pro použití	Pro teploty do 160°C pro vodu (mimo pitné a surové), anorganické a organické kyseliny a zásady, alkoholy, ketony, uhlovodíky a jejich deriváty a ropné produkty – naftu, benzín, olej, pro zemní, koksárenský a vysokopecní plyn, svítiplyn, propan – butan
Posouzení shody	ES přezkoušení typu (modul B) a posouzení shody s typem (modul C ₁) podle směrnice 97/23/ES provedené zákonem č. 22/1997 Sb. platném znění a NV 26/2003 Sb. v platném znění
Přezkoušení typu a posouzení shody s typem provedl	Notifikované místo ES s identifikačním číslem 1017 TÜV CZ s.r.o., Pobočka Praha, Novodvorská 994, 142 21 Praha 4
Doklad o posouzení typu, shody s typem	ES certifikát o posouzení typu č. 041/04/06/05/0 Zpráva č. 525/20/04/AW/AO/T
Normativní dokumenty použité pro posouzení	ČSN EN 593, ČSN EN 558-1, ČSN EN 1092-1,2, ČSN EN 1503-1,2,3,4, ČSN EN 10213-1,2,3,4, ČSN EN 10272, EN 12 516, ČSN EN ISO 3506 ČSN EN 5211, ČSN EN 12 266-1,2,3. ČSN EN 19,
Posouzení shody dle dalších zákonů předpisů	Nařízení vlády č. 163/2002 Sb.
Prohlášení o výrobku:	Vlastnosti výše uvedeného výrobku jsou ve shodě s požadavky nařízení vlády č. 182/1999 Sb.. Výrobek je za podmínek obvyklého a v montážním a provozním návodu určeného použití bezpečný. Shoda všech výrobků uváděných na trh s technickou dokumentací je výrobcem zabezpečována systémem jakosti vybudovaným dle ISO 9001:2000, certifikovaným TÜV CERT, registrační číslo certifikátu 12 100 9948.

Prohlášení vydal ing.Jarmila Pouchová
vedoucí útvaru OŘJ, I.B.C.PRAHA spol. s r.o.

V Jinočanech dne 26. 5.2004



Obce armatury: Objednatel : Cotring	Zakázka:
---	----------

Dokument C ČSN 13 3060
 Testcertifikate C
 Abnahmezeugnis C

PROTOKOL č.
 PROTOKOL No **KU 500004**
 PROTOKOLL Nr

Typ	klapka uzav. s pákou	Evid. číslo	L 32.5 JW
Jmen.světlost DN	80	Provozní médium	voda
Jmen.tlak PN	16	Nejv. dov. prac. teplota	130°C
Nejv.prac.tlak PN	1,6 MPa	Výrobní číslo	

Armatura byla dle uvedených údajů podrobena níže uvedeným zkouškám :

Druh zkoušky		Zkuš. látka	Zkuš.přetlak MPa	Zkuš.teplota °C	Zkuš.doba Min.	Výsledek
Za studena	Zkouška pevnosti a nepropustnosti	voda	2,4	20	3	vyhovuje
	Zkouška zadírání	voda	ANO	20	3	vyhovuje
	Zkouška těsnosti uzávěru	voda	1,60	20	3	vyhovuje
Za tepla	Zkouška pevnosti a nepropustnosti					
	Zkouška zadírání					
	Zkouška těsnosti uzávěru					
Z vzduchem	Zvláštní zkoušky					

Kontrola rozměrů a zevní prohlídka po zkouškách - provedena

vyhovuje

Poznámky :

Zkouška za studena dne : 10.6.2005 Zkoušející : Roman Šebek

Zkouška za tepla dne : _____ Zkoušející : _____

Číslo parní zkoušky : _____

Závěr : Na základě výsledků provedených zkoušek je armatura způsobilá k použití a může být předána zákazníkovi.


COREX
 P A R D U B I C E s.r.o.
 Provozní:
 Městická ul. 1550 03 Pardubice - Nemašice
 IČ 25916980 DIČ CZ25916980

Razítko a podpis

UJIŠTĚNÍ SHODY

Vydáno podle ustanovení § 13 odst. 2 zákona č

22/97 Sb. o technických

požadavcích na výrobky a nařízení vlády č. 178/1997 Sb. Ze dne 24. ledna 1997.

Dovozce : **STENO CZ s.r.o.**
Mikulovice č. 91, 530 02 Pardubice
ICO : 259 41 020

na výrobek :

Kulové kohouty

Art. 1100, 1200, 1300, 1400, 4200, 568

Specifikace variant: PN 20 DN 20 (25, 32, 40, 50, 65, 80, 100)

Kulový kohout slouží jako uzavírací armatura v rozvodech teplé a studené vody, ohřívacích a větracích zařízeních, stlačeného vzduchu, průmyslové a zemědělské použití; teplota prostředí od 10 °C do + 160 °C

Použitý způsob posouzení shody:

Posouzení shody dle nařízení vlády č. 178/1997 Sb. přík. odst. 1, s využitím § 21, odst. 7 zákona

Vyhlášky MZ ČR č. 258/2000 Sb., MZ ČR 37/2001 Sb. zvláště pak § 5 odst. 2 vyhlášky MZ ČR 37/2001 Sb. jako materiálu vhodného pro styk s pitnou vodou

Seznam technických předpisů harmonizovaných ČSN použitých při posuzování shody:

ČSN 13 3060-1:1995; ČSN 13 3060-2 :1978; ČSN 13 3060-4:1993; ČSN 13 4103:1984; ČSN 13 3010:1984; ČSN 13 3000:1984; Č

SN EN 558-1:1997; ČSN EN 558-2:1997; ČSN EN 20 273:1995; Č

SN EN 19:1994; ČSN ISO 2768-1:1992.

Prohlašujeme a potvrzujeme že:

vé kohouty Art. 1100, 1200, 1300, 1400, 4200 a 568 jsou za podmínek obvyklého, výrobcem určeného použití bezpečné a že byla přijata opatření, kterými je zabezpečena shoda všech výrobků uvedených na trh s technickou dokumentací, se základními požadavky nařízení vlády, která se na ně vztahují a požadavky technických předpisů výše uvedených.

Výrobce zajistil všechna nezbytná opatření k tomu, aby výrobní proces včetně výstupní kontroly a zkoušek konečného výrobku zabezpečoval jednotnost výroby a shodu s certifikovaným typem, stejně tak dovozce přijal opatření k zajištění shody výrobku s technickou dokumentací

Pardubice dne: 6. 8. 2002


STENO CZ
s.r.o.
ICO: 259 41 020
DIČ: 248-259 41 020

Vladimír WACHSMUTH
MIKULOVICE č. 91
530 02 PARDUBICE
Tel.: 040/68 85 111
040/68 85 101
Fax: 040/68 85 102
⑤

INSPEKČNÍ CERTIFIKÁT "3.1.B"

CSN EN 10204:1994+A1:1997

Číslo dokumentu: 23859/2004

1	Číslo kupní smlouvy 1481/4655604	4	Číslo dodacího návěští: 071515
3	Číslo objednávky dodavatele		
5	Číslo objednávky kupujícího / číslo položky 2004010066	6	Kupující
7	Skutečná hmotnost 24760		
	Teoretická hmotnost		
8	Výrobek, rozměr, druh oceli, stav, dodací podmínky: Tyč ocelová průřezu U válcovaná za tepla U80 Délka : 12000 DIN EN 10025:1994 S235JRG2 DIN 1026:1963		
9	Výrobce potvrzuje, že tyto výrobky jsou v souladu s požadavky objednávky, kupní smlouvy.		
10	Tabele chemická analýza (%)		
11	Číslo taby	12	C Mn P S N
	30833K	O	0.14 0.43 0.014 0.018 0.004
15	☐ Pokračování v příloze		
16	Norma	en10002-1	
17	Výsledky zkoušek	19	20 Mez kluzu
	18 Č zkoušky	MPa	MPa
11	Číslo taby	Předpis	235 340 470
	30833K	000192	0 246 402
22	22 Tažnost		
	% A5	min.26.0	
23	24 Zkouška		
	rázem v ohybu	Ø	
25	25		
26	☐ Pokračování v příloze		
27	Zkouška lánavosti ()	28 Zkouška na zpětný ohyb ()	
29	Vysvětlivky 12-způsob výroby taby (O-kyslíkový proces-kontistitek), 19-směr zkušební vzorku (0-podélný, 1-příčný), 23-teplota zkoušení °C		
30	Značení		
31	Hodnota hmotnostní aktivity ionizujícího záření v tavební analýze nepřesahuje 100 Bq/kg		
32	Tímto se potvrzuje, že výrobky byly zkoušeny v souladu s technickými požadavky objednávky a zkoušky byly provedeny na dodávaných výrobcích nebo na výrobcích zkušební jednotky		

33 Datum / vystavil 28.07.2004 / KLE

Odborný znalec
Identifikační č. 3
Radomír Poledník
Tel: 595682721

nahrazuje razítko
a podpis odborného znalce

ISPAT NOVÁ HUŤ A.S.
Ostrava
Vratimovská 689
707 02 Ostrava-Kunčice
Válcovní
řízení JAKOST

Ostrava
TEL: ++420-595687542
FAX: ++420-595682114