



## INSPECTION CERTIFICATES INTEGRALLY GEARED BOOSTER AIR COMPRESSOR FOR

AIR LIQUIDE AGS GMBH, KREFELD(DE) FOR US STEEL KOSICE, KOSICE(SLOVAKIA)

CLIENTS P.O. NO. : 2912  
MAN TURBO JOB CODE : KOSBOOST  
MAN TURBO JOB NO. : 312411  
MACHINE NUMBER : 26-1152

CERTIFICATION ACCORDING TO INSPECTION PLAN MAN TURBO DOC NO.: 10000195926

### INDEX 8 EXTENSION BOLT

COMPONENT / CERTIFICATE	RECORD NO.
MATERIAL CERTIFICATE	8.1
SURFACE CRACK TEST	8.2 - 8.5



# LEPPE-EDELSTAHL

## CHR. HÖVER & SOHN GMBH & CO. KG



Edelstahlhammerwerk • Ringwalzwerk • Postfach 21 20 • D-51784 Lindlar

B 3183094

Abnahmeprüfzeugnis 3.1B nach EN 10204  
Inspection certificate 3.1B acc. EN 10204  
Certificat de reception 3.1B selon EN 10204

Besteller/Purchaser/Commandant MAN Turbomaschinen AG Abt. TQL Team 3 Postfach 110251  D 46122 Oberhausen	Erzeugnisform/Product/Produit Stabstahl/steel bar  Werkstoff/Quality/Nuance 1.4313  Anforderungen/Requirements/Prescriptions de contrôle Bestellbedingung/requirements of purchaser
Bestell-Nr./Order No./Commande No. M 13/4500166589 v. 27.02.04	
Hersteller/Manufacturer/Producteur CHR. HÖVER & SOHN Unsere Auftrags-Nr./Our Order No./Notre Commande No. 40971/29057	Lieferzustand/Condition of Delivery/Etat de Livraison vergütet/hardened 1030°C 1h/Luft/air, 530°C 6h/Luft/air
Herstellerzeichen Trade mark Signe du producteur 	Stempel d. Werkssachverständigen Inspector's stamp Poinçon de l'expert 

Pos. Item Poste	Anzahl Quantity Nombre	Abmessungen Dimensions Dimension [mm]	Schmelzen-Nr. Heat-No. No. de coulée	Los-Nr. Lot No. Lot No.	Probe-Nr. Test No. No. d'Essai
1	6	Stäbe/bars 40 rd x 19,5 mtr. Gesamtlg.  Kennzeichnungskontrolle durchgeführt, ohne Beanstandung. Marking control performed, no objectioning.	301237	T	942
<div> ZGN1000014889200000 / B3183094</div> <div>4500166589 / 00010 / B3183094 Stab DIN 7527 - AS 40 - X3CrNiMo13-4 / B3183094 Abnahmeprüfzeugnis - 3.1 B / EN 10204 ZGN 10000148892 00 000</div> <div>Beleg-Nr. record no. 8.1 Blatt von 3 sheet of 3</div>					

Schmelz-Nr. Heat-No. No. de coulée	Analyse/Chemical Composition/Composition Chimique								
	Erschmelzungsart Steelmaking Process Procédé d'Elaboration	V=VOD-Verfahren/VOD Process/VOD Process E=Elektrostahl/Electric steel/Acier Electrique			O=Oxygenstahl/Oxygen steel/Acier à l'oxygène A=AOD-Verfahren/AOD Process/AOD Process				
301237 AOD	C:0,0200 Co:0,0300	Si:0,4000	Mn:0,7300	P:0,0170	Si:0,0010	Cr:12,750	Mo:0,5400	Ni:4,2800	N:0,0270
<div>Die Zeichnung wurde auf Übereinstimmung mit der Bestellung geprüft und ist</div> <div><input type="checkbox"/> mit Beanstandungen</div> <div><input checked="" type="checkbox"/> ohne</div> <div>Unterschrift:  Abbildung: TQL Datum: 7.04.04</div>									

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

Datum/date/date 31.3.2004/Kö  
51784 Lindlar

CHR. HÖVER & SOHN  
GmbH & Co. KG

Der Werkssachverständige / Works Inspector / Contrôleur Usine



# LEPPE-EDELSTAHL

## CHR. HÖVER & SOHN GMBH & CO. KG



Edelstahlhammerwerk · Ringwalzwerk · Postfach 21 20 · D-51784 Lindlar

### Abnahmeprüfzeugnis 3.1 B gem. DIN 50049 EN 10204 über Ultraschallprüfung

Inspection certificate 3.1 B acc. to DIN 50049 for ultrasonic tests  
Rapport sur les contrôles ultrasonoscopiques

Besteller/Purchaser/Commandant MAN Turbomaschinen AG Abt. TQI Team 3 D-46122 Oberhausen			Erzeugnisform/Product/Produit Stabstahl/steel bar Werkstoff/Quality/Nuance 1.4313 Anforderungen/Requirements/Prescriptions de contrôle SEP 1921/84 Prüfgr. 3/E/e			
Bestell-Nr./Order No./Commande No. M13/4500166589 v. 27.02.04			Lieferzustand/Condition of Delivery/Etat de Livraison vergütet/hardened 1030°C 1h/Luft/air 530°C 6h/Luft/air			
Hersteller/Manufacturer/Producteur CHR. HÖVER & SOHN Unsere Auftrags-Nr./Our Order No./Notre Commande No. 40971/29057			Herstellerzeichen Trade mark Sigle du producteur 			
Stempel d. Werkssachverständigen Inspector's stamp Poinçon de l'expert 						
Pos. Item Poste	Anzahl Quantity Nombre	Gewicht Weight Masse kg	Abmessungen Dimensions Dimensions mm	Schmelzen-Nr. Heat-No. No. de coulée	Los-Nr. Lot No. Lot No.	Probe-Nr. Test No. No. d'Essais
1	6		Stäbe 40 rd. x 19,5 mtr. Gesamtlg.	301237	T	942
Prüfung nach der Wärmebehandlung examination after heat treatment/contrôle avant/apres traitement thermique ja/yes				Gerätejustierung/equipment calibration/seuil d'enregistrement AVG-D., Bauteil-Rückwand		
Prüfflächenzustand/condition of exam. surface/condition à l'examen gesandstrahlt/sand blasted						
Prüfgerät/examination equipment/appareil USL 31						
Kopplung/coupling/couplage Kleister/glue				Prüfköpfe/search units/palpeur MSEB 4 E		
Prüfbefund/examinations result/resultat de contrôle keine registrierpflichtigen Anzeigen no indication to be recorded						

Baug-Nr. record no.	8.1
Blatt sheet	2 von 3 of

Alle gestellten Anforderungen sind erfüllt.  
All requirements are fulfilled.  
Les conditions imposées sont satisfaites.

Datum/dated/date 31.03.2004/K8  
51789 Lindlar

CHR. HÖVER & SOHN  
GmbH & Co. KG

Alznaver

Der Werkssachverständige / Works inspector / Contrôleur Usine



# LEPPE-EDELSTAHL

## CHR. HÖVER & SOHN GMBH & CO. KG



Edelstahlhammerwerk · Ringwalzwerk · Postfach 21 20 · D-51784 Lindlar

Anlage Enclosur Annexe	zum Zeugnis to Certificate du Certificate	40971/29057	Prob.-Lage Pos. of test Position	Pr.-Temp. T.-Temp. Temperature [°C]	ReH/Rp [N/mm²]		Rm [N/mm²]	AS [%]	Z [%]	Av [J]	Härte Hardness Dureté
					0,2 %	1 %					
Vorschrift Requirement Specification	L	20	20	879	880	18	74	279/262/263			
Probe-Nr. Test-No. No d'Essai											
942											

Beleg-Nr.  
record no. 8.1

Blatt 3 von 3  
sheet of 3

<p>Bezeichnung u. Maßkontrolle wurden durchgeführt Surface and dimensions controlled Inspection du matériel et contrôle de dimensions ont été effectués</p> <p>ohne Beanstandung no objection</p>	<p>Material wurde 100% auf Verwechslung geprüft 100% spectroscopic analysis 100% analyse spectroscopique</p> <p>ohne Beanstandung no objection</p>	<p>Interkristalline Korrosion Intergranular attack Corrosion Interkristalline</p> <p>./.</p>
---	--	--

gestellten Anforderungen sind erfüllt

requirements are fulfilled  
les conditions imposées sont satisfaites

Datum/date/date 31.3.2004/KB  
51784 Lindlar

WILHAUER

CHR. HÖVER & SOHN  
GmbH & Co. KG

Der Werkstoffverständige / Works Inspector / Contrôleur Usine

# Abnahmeprüfzeugnis 3.1.B nach DIN EN 10204

Inspection certificate / Certificat de réception

## Eindringprüfung

Penetrant examination  
Contrôle par ressuage



MAN Turbomaschinen AG

VERTEILER Copy to Distributor	ANZAHL / BEZEICHNUNG: Quantity / Part name Quantité / Désignation <b>Dehnschraube M24 / M27 L = 236,5</b> <b>Extension bolt</b>		
	KUNDENAUFTRAGS-NR.: Customer's order no. N° de commande du client <b>312410</b>	MASCHINEN-NR.: Machine No. N° de machine	
	KENNWORT: Code Code <b>KOSBOOST</b>	FERTIGUNGS-AUFTRAGS-NR.: Manufacturing order no. N° de commande d'usinage <b>1089076</b>	AVO-NR.: <b>0050</b>
	PROJEKTSTRUKTURPLAN (PSP): Project structure plan Plan de structure du projet <b>312411.11.2415</b>	MATERIAL-NR.: Material no. N° de matériau <b>200258194</b>	
	SCHWEIßNAHT-NR.: Weld seam No: N° de soudure <b>--</b>	WERKSTOFF: Material Matière <b>X3CrNiMo13-4</b>	
	OBERFLÄCHENZUSTAND: Surface Condition État de surface <input checked="" type="checkbox"/> BEARBEITET Machined Étude terminée <input type="checkbox"/> UNBEARBEITET Unmachined Non étudié	ABNAHME NACH: Acceptance according to Réception conforme à <b>EN 571-1+ EN 26157-3</b>	
	PRÜFUMFANG/- BEREICH: Scope of test / Test area Etendue de l'essai / domaine <b>100% /</b> <input checked="" type="checkbox"/> INNEN Internal À l'intérieur <input checked="" type="checkbox"/> AUSSEN Outside Dehors	PRÜFUNG NACH: Testing according to Examen conforme à <b>AA-09-426/A-C</b>	
PRÜFZEITPUNKT: Test moment Moment de contrôle <input type="checkbox"/> GESCHLEUDERT Overspeed tested Essayé sur vitesse <input type="checkbox"/> GEWUCHTET Blanced Équilibré <input checked="" type="checkbox"/> WÄRMEBEHANDELT Heat treated Traitement thermique <input type="checkbox"/> FERTIG BEARBEITET Final machined Finl			

EINDRINGSYSTEM (EN 571-1): Penetrant system Type de pénétrant	<b>EN 571-1-IIAd-2</b>	PRÜFTEMPERATUR (°C): Test temperature Température d'essai 15 < T < 15 T < 50 T > 50	<input type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
EINDRINGMITTEL: Penetrant Penetrant	TYP / Type / Type <b>Standard-Check</b>	HERSTELLER / Manufacturer / Fabricant <b>Fa. Helling</b>	CHARGE/ Batch / numéro du lot <b>2414</b>
ZWISCHENREINIGER: Penetrant remover Produit de lavage	<b>Wasser/Water/Eau</b>	<b>---</b>	<b>---</b>
ENTWICKLER: Developer Révélateur	<b>Standard-Check</b>	<b>Fa. Helling</b>	<b>7911</b>
EINDRINGDAUER: Dwell time Durée d'imprégnation	<b>30 min</b>	ENTWICKLUNGSDAUER Developing time Temps de révélateur	<b>30 min</b>
BEURTEILUNGSZEITPUNKT (min): Evaluation time Moment de l'examen	≤ 10 15 30 60	BETRACHTUNGSBEDINGUNGEN / Viewing conditions / Conditions d'observation	
WESENTLICHE ÄNDERUNGEN: Major changes Changements principaux	ja/yes/oui nein/no/non	<input type="checkbox"/> TAGESLICHT Day light Du jour <input checked="" type="checkbox"/> KÜNSTL. LICHT Artificial light Artificielle <input type="checkbox"/> UV-LICHT UV light Ultra violets	

Bemerkungen:  
Remarks  
Remarque

Beleg-Nr. record no.	<b>8-2</b>
Blatt sheet	1 von 1 of

PRÜFERGEBNIS: Test result Résultat de l'épreuve	<input checked="" type="checkbox"/> ERFÜLLT Acceptable Conforme	<input type="checkbox"/> MIT REGISTRIERPFLICHTIGEN ANZEIGEN With recordable indications Avec indications à archiver		
	PRÜFER Inspector Examiné par	PRÜFAUFSICHT Inspection supervisor Visé par	WERKSACHVERSTÄNDIGER Manufacturer's authorized representative Expert de fabrication	SACHVERSTÄNDIGER/KUNDE Authorized inspector / Customer Expert délégué / Client
UNTERSCHRIFT Signature Signature		<i>Seeger</i>	MAN TURBO TQB	
STEMPEL / NAME Stamp / Name Cachet / Nom	gez. Michallik L-120-22184 / Level 2	Seeger 04-502-1066 / Level 3	<b>08. JUNI 2005</b> Liebmann	
DATUM Date Date	<b>16. Mrz 2005</b>	<b>08. Jun 2005</b>	APPROVED <i>Seeger</i>	

# Abnahmeprüfzeugnis 3.1.B nach DIN EN 10204

Inspection certificate / Certificat de réception

## Eindringprüfung

Penetrant examination

Contrôle par ressuage



MAN Turbomaschinen AG

VERTEILER Copy to Distributor	ANZAHL / BEZEICHNUNG: Quantity / Part name Quantité / Désignation <b>Dehnschraube M18 / M20 L = 174,0</b> <b>Extension bolt</b>		
	KUNDENAUFTRAGS-NR.: Customer's order no. N° de commande du client <b>312410</b>	MASCHINEN-NR.: Machine No. N° de machine	
	KENNWORT: Code Code <b>KOSBOOST</b>	FERTIGUNGS-AUFTRAGS-NR.: Manufacturing order no. N° de commande d'usinage <b>1089082</b>	AVO-NR.: <b>0050</b>
	PROJEKTSTRUKTURPLAN (PSP): Project structure plan Plan de structure du projet <b>312411.11.2415</b>	MATERIAL-NR.: Material no. N° de matériau <b>200258195</b>	
	SCHWEIßNAHT-NR.: Weld seam No: N° de soudure <b>--</b>	WERKSTOFF: Material Matière <b>X3CrNiMo13-4</b>	
	OBERFLÄCHENZUSTAND: Surface Condition État de surface <input checked="" type="checkbox"/> BEARBEITET Machined Étude terminée <input type="checkbox"/> UNBEARBEITET Unmachined Non étudié	ABNAHME NACH: Acceptance according to Réception conforme à <b>EN 571-1+ EN 26157-3</b>	
	PRÜFUMFANG/-BEREICH: Scope of test / Test area Etendue de l'essai / domaine <b>100% /</b> <input checked="" type="checkbox"/> INNEN Internal À l'intérieur <input checked="" type="checkbox"/> AUSSEN Outside Dehors	PRÜFUNG NACH: Testing according to Examen conforme à <b>AA-09-426/A-C</b>	

PRÜFZEITPUNKT: Test moment Moment de contrôle	<input type="checkbox"/> GESCHLEUDERT Overspeed tested Essayé survitesse	<input checked="" type="checkbox"/> WÄRMEBEHANDELT Heat treated Traitement thermique	<input type="checkbox"/>
	<input type="checkbox"/> GEWUCHTET Blanced Équilibré	<input type="checkbox"/> FERTIG BEARBEITET Final machined Fin	<input type="checkbox"/>

EINDRINGSYSTEM (EN 571-1): Penetrant system Type de pénétrant <b>EN 571-1-IIAd-2</b>	PRÜFTEMPERATUR (°C): Test temperature Température d'essai 15 < T < 15 <input type="checkbox"/> T < 50 <input checked="" type="checkbox"/> T > 50 <input type="checkbox"/>
---	--

	TYP / Type / Type	HERSTELLER / Manufacturer / Fabricant	CHARGE / Batch / numéro du lot
EINDRINGMITTEL: Penetrant Penetrant	<b>Standard-Check</b>	<b>Fa. Helling</b>	<b>2414</b>
ZWISCHENREINIGER: Penetrant remover Produit de lavage	<b>Wasser/Water/Eau</b>	<b>---</b>	<b>---</b>
ENTWICKLER: Developer Révélateur	<b>Standard-Check</b>	<b>Fa. Helling</b>	<b>7911</b>

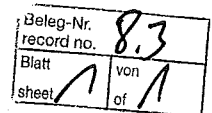
EINDRINGDAUER: Dwell time Durée d'imprégnation <b>30 min</b>	ENTWICKLUNGSDAUER Developing time Temps de révélateur <b>30 min</b>
---	--

BEURTEILUNGSZEITPUNKT (min): Evaluation time Moment de l'examen	≤ 10	15	30	60		BETRACHTUNGSBEDINGUNGEN / Viewing conditions / Conditions d'observation
WESENTLICHE ÄNDERUNGEN: Major changes Changements principaux	ja/yes/oui					<input type="checkbox"/> TAGESLICHT Day light Du jour <input checked="" type="checkbox"/> KÜNSTL. LICHT Artificial light Artificielle <input type="checkbox"/> UV-LICHT UV light Ultra violets
	nein/no/non	X		X		

### Bemerkungen:

Remarks

Remarque



PRÜFERGEBNIS: Test result Résultat de l'épreuve <input checked="" type="checkbox"/> ERFÜLLT Acceptable Conforme	<input type="checkbox"/> MIT REGISTRIERPFLICHTIGEN ANZEIGEN With recordable Indications Avec indications à archiver		
	PRÜFER Inspector Examiné par	PRÜFAUFSICHT Inspection supervisor Visé par	WERKSACHVERSTÄNDIGER Manufacturer's authorized representative Expert de fabrication
	gez. Michalik L-120-22184 / Level 2	Seeger 04-502-1066 / Level 3	SACHVERSTÄNDIGER/KUNDE Authorized inspector / Customer Expert délégué / Client
UNTERSCHRIFT Signature Signature		<i>Seeger</i>	MAN TURBO TOB
STEMPEL / NAME Stamp / Name Cachet / Nom			08 JUNI 2005 Liebmann
DATUM Date Date	17. Mrz 2005	08. Jun 2005	APPROVED <i>Seeger</i>

# Abnahmeprüfzeugnis 3.1.B nach DIN EN 10204

Inspection certificate / Certificat de réception



## Eindringprüfung

Penetrant examination

Contrôle par ressuage

MAN Turbomaschinen AG

VERTEILER Copy to Distributor	ANZAHL / BEZEICHNUNG: Quantity / Part name Quantité / Désignation			Dehnschraube M18 / M20 L = 164,0 Extension bolt		
	KUNDENAUFTRAGS-NR.: Customer's order no. N° de commande du client			312410		
	KENNWORT: Code Code			KOSBOOST		
	PROJEKTSTRUKTURPLAN (PSP): Project structure plan Plan de structure du projet			312411.11.2415		
	SCHWEIßNAHT-NR.: Weld seam No: N° de soudure			--		
	OBERFLÄCHENZUSTAND: Surface Condition État de surface			<input checked="" type="checkbox"/> BEARBEITET Machined Étude terminée <input type="checkbox"/> UNBEARBEITET Unmachined Non étudié		
	PRÜFUMFANG/- BEREICH: Scope of test / Test area Etendue de l'essai / domaine			100% / <input checked="" type="checkbox"/> INNEN Internal À l'intérieur <input checked="" type="checkbox"/> AUSSEN Outside Dehors		
	PRÜFZEITPUNKT: Test moment Moment de contrôle			<input type="checkbox"/> GESCHLEUDERT Overspeed tested Essayé survitesse <input type="checkbox"/> WÄRMEBEHANDELT Heat treated Traitement thermique		
				<input type="checkbox"/> GEWUCHTET Blanced Équilibré <input type="checkbox"/> FERTIG BEARBEITET Final machined Fini		
	EINDRINGSYSTEM (EN 571-1): Penetrant system Type de pénétrant			EN 571-1-IIAd-2 <div>           PRÜFTEMPERATUR (°C):            Test temperature            Température d'essai           <div>             T &lt; 15 <input type="checkbox"/>              T &lt; 50 <input checked="" type="checkbox"/>              T &gt; 50 <input type="checkbox"/> </div> </div>		

EINDRINGMITTEL: Penetrant Penetrant	TYP / Type / Type	HERSTELLER / Manufacturer / Fabricant	CHARGE / Batch / numéro du lot
	Standard-Check	Fa. Helling	2414
ZWISCHENREINIGER: Penetrant remover Produit de lavage	Wasser/Water/Eau	---	---
ENTWICKLER: Developer Révélateur	Standard-Check	Fa. Helling	7911
EINDRINGDAUER: Dwell time Durée d'imprégnation	30 min	ENTWICKLUNGSDAUER Developing time Temps de révélateur	30 min
BEURTEILUNGSZEITPUNKT (min): Evaluation time Moment de l'examen	≤ 10 15 30 60 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	BETRACHTUNGSBEDINGUNGEN / Viewing conditions / Conditions d'observation	
WESENTLICHE ÄNDERUNGEN: Major changes Changements principaux	ja/yes/oui nein/no/non	<input type="checkbox"/> TAGESLICHT Day light Du jour <input checked="" type="checkbox"/> KÜNSTL. LICHT Artificial light Artificielle <input type="checkbox"/> UV-LICHT UV light Ultra violets	

Bemerkungen:

Remarks

Remarque

Beleg-Nr. record no.	8.6
Blatt sheet	1 von of 1

PRÜFERGEBNIS: Test result Résultat de l'épreuve	<input checked="" type="checkbox"/> ERFÜLLT Acceptable Conforme	<input type="checkbox"/> MIT REGISTRIERPFLICHTIGEN ANZEIGEN With recordable indications Avec indications à archiver
UNTERSCHRIFT Signature Signature	PRÜFER Inspector Examiné par	PRÜFAUFSICHT Inspection supervisor Visé par WERKSACHVERSTÄNDIGER Manufacturer's authorized representative Expert de fabrication SACHVERSTÄNDIGER/KUNDE Authorized inspector / Customer Expert délégué / Client
STEMPEL / NAME Stamp / Name Cachet / Nom	gez. Michallik L-120-22184 / Level 2	Seeger 04-502-1066 / Level 3 MAN TURBO TOB 08. JUNI 2005 APPROVED
DATUM Date Date	17. Mrz 2005	08. Jun 2005

**Inspection certificate / Certificat de réception**



### Penetrant examination


### Contrôle par ressuage

VERTEILER Copy to Distributor	ANZAHL / BEZEICHNUNG: Quantity / Part name Quantité / Désignation		Dehnschraube M16 / M18 L = 149,0 Extension bolt	
	KUNDENAUFTRAGS-NR.: Customer's order no. N° de commande du client		312410	MASCHINEN-NR.: Machine No. N° de machine
	KENNWORT: Code Code		KOSBOOST	FERTIGUNGS-AUFTRAGS-NR.: Manufacturing order no. N° de commande d'usinage
	PROJEKTSTRUKTURPLAN (PSP): Project structure plan Plan de structure du projet		312411.11.2415	AVO-NR.: 0050
	SCHWEIßNAHT-NR.: Weld seam No: N° de soudure		--	MATERIAL-NR.: Material no. N° de matériau
	OBERFLÄCHENZUSTAND: Surface Condition État de surface		<input checked="" type="checkbox"/> BEARBEITET Machined Étude terminée	200258197
			<input type="checkbox"/> UNBEARBEITET Unmachined Non étudié	Werkstoff: Material Matière
	PRÜFUMFANG/- BEREICH: Scope of test / Test area Etendue de l'essai / domaine		100% / <input checked="" type="checkbox"/> INNEN Internal À l'intérieur	ABNAHME NACH: Acceptance according to Réception conforme à
			<input checked="" type="checkbox"/> AUSSEN Outside Dehors	EN 571-1+ EN 26157-3
				PRÜFUNG NACH: Testing according to Examen conforme à
				AA-09-426/A-C
PRÜFZEITPUNKT: Test moment Moment de contrôle				
<input type="checkbox"/> GESCHLEUDERT Overspeed tested Essayé survitesse				
<input checked="" type="checkbox"/> WÄRMEBEHANDELT Heat treated Traitement thermique				
<input type="checkbox"/> GEWUCHTET Blanched Équilibré				
<input checked="" type="checkbox"/> FERTIG BEARBEITET Final machined Finl				

EINDRINGSYSTEM (EN 571-1): Penetrant system Type de pénétrant		EN 571-1-IIAd-2		PRÜFTEMPERATUR (°C): Test temperature Température d'essai		15 < T < 50 T > 50		<input type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	
EINDRINGMITTEL: Penetrant Pénétrant		TYP / Type / Type		HERSTELLER / Manufacturer / Fabricant		CHARGE/ Batch / numéro du lot			
		Standard-Check		Fa. Helling		2414			
ZWISCHENREINIGER: Penetrant remover Produit de lavage		Wasser/Water/Eau		---		---			
ENTWICKLER: Developer Révélateur		Standard-Check		Fa. Helling		7911			
EINDRINGDAUER: Dwell time Durée d'imprégnation		30 min		ENTWICKLUNGSDAUER Developing time Temps de révélation		30 min			
BEURTEILUNGSZEITPUNKT (min): Evaluation time Moment de l'examen		≤ 10	15	30	60	BETRACHTUNGSBEDINGUNGEN / Viewing conditions / Conditions d'observation			
WESENTLICHE ÄNDERUNGEN: Major changes Changements principaux		ja/yes/oui					<input type="checkbox"/> TAGESLICHT Day light Du jour	<input checked="" type="checkbox"/> KÜNSTL. LICHT Artificial light Artificielle	<input type="checkbox"/> UV-LICHT UV light Ultra violets
		nein/no/non	x	x					

Remarks  
Remarque

Beleg-Nr. record no.		8.5
Blatt sheet	von of	1

<b>PRÜFERGEBNIS:</b> Test result Résultat de l'épreuve	<input checked="checked" type="checkbox"/> <b>ERFÜLLT</b> Acceptable Conforme	<input type="checkbox"/> <b>MIT REGISTRIERPFLICHTIGEN ANZEIGEN</b> With recordable indications Avec indications à archiver		
	<b>PRÜFER</b> Inspector Examiné par	<b>PRÜFAUFSICHT</b> Inspection supervisor Visé par	<b>WERKSACHVERSTÄNDIGER</b> Manufacturer's authorized representative Expert de fabrication	<b>SACHVERSTÄNDIGER/KUNDE</b> Authorized inspector / Customer Expert délégué / Client
<b>UNTERSCHRIFT</b> Signature Signature			<div> <b>MAN TURBO</b>  <b>TOB</b> </div>	
<b>STEMPEL / NAME</b> Stamp / Name Cachet / Nom	gez. Michallik L-120-22184 / Level 2	Seeger 04-502-1066 / Level 3	<div> <b>08. JUNI 2005</b>          Liebmann       </div>	
<b>DATUM</b> Date Date	<b>17. Mrz 2005</b>	<b>08. Jun 2005</b>	APPROVED 