



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 11

PAINING, SKID ASSEMBLY

COMPONENT / CERTIFICATE

INSPECTION OF PAINTING COAT OF COMPONENTS	11.1
FINAL INSPECTION OF COMPLETENESS, CLEANLINESS AND WORKMANSHIP	11.2

MAN TURBO AG

Inspection certificate / Abnahmeprüfzeugnis EN 10204-2.1



Inspection of painting coat Anstrichprüfung

Code Kennwort	KOSBOOST	Record No Protokoll Nr.	-
Designation Bezeichnung	COMPRESSOR / VERDICHTER	Order No Auftragsnr.	312411
Work breakdown structure Projektstrukturplan	312411.10.0650	Drawing No Zeichnungsnr.	10000198372
Production order No Fertigungsauftragsnr.	1096904	Specimen No Probennr.	-
Production Stepp No Arbeitsschritt	0040	Machine No Maschinenr.	26-1152
Acceptance according to Abnahme nach	MTM-Norm 0002	Testing according to Prüfung nach	AA-09-417/A-C
Test moment Prüfzeitpunkt	Random check at material receipt / Stichprobe bei Wareneingang		
<p>It was subjected to a painting inspection.</p> <p>Es wurde eine Anstrichprüfung durchgeführt.</p>			
Measurement equipment Prüfgerät	Elcometer 345 FS		
Calibration Kalibrierung	According to manufacturer's instruction Entsprechend Herstelleranweisung		
Test result Prüfergebnis	<input checked="" type="checkbox"/> No objections Keine Beanstandungen		<input type="checkbox"/> Annex Anlage
	Inspector Prüfer	Supervisor Prüfaufsicht	Works Author. Insp. Abnahmebeauftragter
Signature Unterschrift			MAN TURBO TQB
Stamp Stempel			25. OKT. 2005
Date Datum			APPROVED
			Customer Kunde

Reg-Nr.	11.1
Coord. no.	11.1
Att	11
von	11
of	11

Abnahmeprüfzeugnis 3.1 nach DIN EN 10204

Inspection certificate / Certificat de réception



Endabnahme

Final inspection
Contrôle final

MAN TURBO AG

VERTEILER Copy to Distributor	BEZEICHNUNG: Part name Désignation	Verdichter / compressor / compresseur	
	KUNDENAUFTRAGS-NR.: Customer's order no. N° de commande du client	312411	KENNWORT: Code Code
	PROJEKTSTRUKTURPLAN (PSP): Project structure plan Plan de structure du projet	312411.10.0650	MASCHINEN-NR.: Machine No. N° de machine
	FERTIGUNGS-AUFTRAGS-NR.: Manufacturing order no. N° de commande d'usinage	1096904	PRÜFUNG NACH: Testing according to Examen conforme à
	ZEICHNUNG-NR.: Drawing no. N° de plan	10000198372 Bl.001 Rev.02	

PRÜFZEITPUNKT:
Test moment
Moment de contrôle

nach der Endbearbeitung / after final machining / apres élaboration

Es wurde eine Maß- und Sichtprüfung durchgeführt.
Die Maße entsprechen den konstruktiven Vorgaben.
Die Form- und Lagetoleranzen wurden eingehalten. Es wurde eine Sauberkeitskontrolle durchgeführt.
Der visuelle Zustand ist einwandfrei.

It was subjected to dimensional testing and visual inspection as well as clearance measurements.
The dimensions corresponds to the design requirements.
The shape and positional tolerances were observed. A cleanliness inspection was performed.
The visual condition is unobjectionable.

On a mené une vérification visuelle des dimensions.
Les dimensions correspondent aux instructions de la construction.
Les tolérances du moule et des paliers sont respectées. On a mené un contrôle de propreté.
L'état visuel est irréprochable.

PRÜFERGEBNIS: Test result Résultat de l'épreuve	<input checked="" type="checkbox"/> KEINE BEANSTANDUNGEN No objections Rien à signaler (= R.A.S.)	<input type="checkbox"/> ANLAGE Annex Annexe		
UNTERSCHRIFT Signature Signature	PRÜFER Inspector Examiné par	PRÜFAUFSICHT Inspection supervisor Visé par	ABNAHMEBEAUFTRAGTER Manufacturer's authorized representative Expert de fabrication	SACHVERSTÄNDIGER/KUNDE Authorized inspector / Customer Expert délégué / Client
STEMPEL / NAME Stamp / Name Cachet / Nom			MAN TURBO TOB 17. OKT. 2005 APPROVED	Beleg-Nr. record no. 11.2 Blatt sheet 1 von of 1
DATUM Date Date				