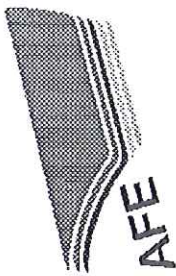




Werkssachverständiger / Inspector / Réceptionnaire agré



# SMC Etablissement de Colombier-Fontaine

B.P. 39 - 25260 Colombier-Fontaine

## CERTIFICAT DE RECEPTION

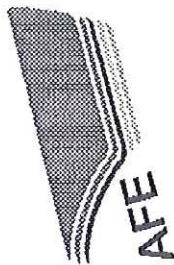
INSPECTION CERTIFICATE / ABNAHMEPRÜFZEUGNIS

EN 10204 3.1

N° A 05/02818

CLIENT / Customer / Besteller <b>ARI-RICHTER ALBERT</b>		COMMANDE N° / Order N° / Auftragsnummer Nr <b>302428</b>		N° ENREGISTREMENT / Booking N° / Auftragsbest. Nr. <b>C250121</b>																			
DESIGNATION DU MATERIEL / Part Name / Gegenstand <b>DG-GEHAUSE DN 100</b>		N° PLAN / Drawing N° / Zeichnungs Nr <b>0105010835 - A</b>		N° MODELE / Pattern N° / Modell Nr <b>010835</b>																			
DESIGNATION DU MATERIAU / Normalized Material / Bezeichnung d. Werkstoffs <b>1.0619 + N</b>		NORME / Specification / Norm <b>DIN EN 10213 T1 + T2 - Jan / 96</b>		N° ARTICLE SMC / Reference SMC / Artikelnummer SMC <b>00453A1.1CA0.3B00 - 1CA39</b>																			
SPECIFICATION TECHNIQUE / Technical Specification / Technische Bedingungen <b>TL0090000027-1 - I</b>		N° ARTICLE CLIENT / Customer Reference / Kunden Artikelnummer <b>105010835</b>		N° EXPEDITION / Dispatch N° / Lieferschein.Nr. <b>002555 du 04.07.2005</b>																			
ANALYSE CHIMIQUE																							
Chemical Analysis / Chemische Zusammensetzung																							
N° Coulee Casting N° Schmelze Nr	Quantité Quantity Anzahl	C	Si	Mn	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu	V	Nb	% Res	% Ceq	Elat	RP 0,2% Mpa	RP 1% Mpa	Rm Mpa	A%	Σ% KV a 20°C	HB mini	HB maxi	
134 5 TI	22	0,20	0,30	0,50	0,015	0,020	0,30	0,05										440	22		27	131	179
134 5 UI	23	0,20	0,50	0,75	0,012	0,016	0,04	0,05										509	34		42-54-42	140	166
134 5 U	22	0,21	0,50	0,73	0,013	0,016	0,04	0,05										523	31		58-54-42	140	166
134 5 W	1	0,20	0,53	0,75	0,011	0,016	0,05	0,05										539	28		54-58-48	140	166
134 5 XI	22	0,21	0,52	0,74	0,012	0,014	0,05	0,05										529	29		46-56-54	140	166
																		507	34		54-58-48	140	166
N : NORMALIZING / Normalisation / Diffusionsgüthen						T : TEMPERING / Revenu / Anlassen						QT : QUENCHING TEMPERING / Trempe Revenu / Vergüten						HY : HYPERQUENCH / Hypertrempe					
MATERIEL CONFORME A / Material Conform To / Material Enspricht Gütestufe MS3-RV4 entsprechend DIN 1690 Teil 10 Qualitätsklasse D. TÜV-Zulassung vom TÜV Saarland gemäss EU - Richtlinie 97 / 23 / EG.						DIN EN 10213 T1 + T2						COMMENTAIRES / Comment / Kommentar						Strahlutfreie Anlieferung. SA 703 Par.16					
RESPONSABLE ESSAIS Inspection head / Prüfstandsverstandiger		NOM Name / Name		S. CRETIN		DATE Datum		04.07.2005		VISA Signature / Unterschrift		LOGO SMC SMC's logo / SMC Kennzeichnung											
ORGANISME CONTRÔLE Inspection agency / Prüfstelle		NOM Name / Name				DATE Datum				VISA Signature / Unterschrift		C											





**SMC Etablissement de Colombier-Fontaine**  
B.P. 39 - 25260 Colombier-Fontaine

**N° A 05/02818**

**EN 10204 3.1**

CLIENT / Customer / Besteller <b>ARI-RICHTER ALBERT</b>	COMMANDE N° / Order N° / Auftragsnummer Nr <b>302428</b>	N° ENREGISTREMENT / Booking N° / Auftragsbest. Nr. <b>c250121</b>
DESIGNATION DU MATERIEL / Part Name / Gegenstand <b>DG-GEHAUSE DN 100</b>	N° PLAN / Drawing N° / Zeichnungs Nr <b>0105010835 - A</b>	N° MODELE / Pattern N° / Modell Nr <b>010835</b>
DESIGNATION DU MATERIAU / Normalized Material / Bezeichnung d. Werkstoffs <b>1.0619 + N</b>	NORME / Specification / Norm <b>DIN EN 10213 T1 + T2 - Jan / 96</b>	N° ARTICLE SMC / Reference SMC / Artikelnummer SMC <b>00453A1.1CA0.3B00 - 1CA39</b>
SPECIFICATION TECHNIQUE / Technical Specification / Technische Bedingungen <b>TL0090000027-1 - I</b>	N° ARTICLE CLIENT / Customer Reference / Kunden Artikelnummer <b>105010835</b>	N° EXPEDITION / Dispatch N° / Lieferscheinnr. <b>002555 du 04.07.2005</b>

**SPEC**

ANFORDERUNGEN ARI TL 0090000027 C  
WERKSTOFF : - 10619 + N - Nach DIN EN 10213 T1 + 2  
VOLUMENPRUEFUNG : Nach DIN 1690 T2 und T10 Q-KL. D

MS 3 : 100 % =	90	STCK
RV 4 : BEI SERIEN ≥ 100 STCK N° : 1 % =	1	STCK
BEI SERIEN < 100 STCK JEDES 50 STCK =		STCK

TRD 110 ARMATURENGRUPPE 2  
TRB 801 Nr. 45

"SMC" HERSTELLERZEICHEN

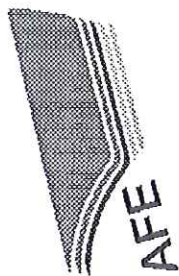
MASSE UND AUSFUEHRUNG

MS 3 / RV 4

SA 703 Par.16

STRAHLGUTFREIE ANLIEFERUNG  
DIE DICHTHEITS - UND FESTIGKEITSPRUEFUNG WIRD AUS PRUEFTECHNISCHEN  
GRÜNDEN BEI DEM ARMATURENHERSTELLER DURCHGEFÜHRT  
PRÜFSACHVERSTÄNDIGEN / UNTERSCHRIFT DES WERKSACHVERSTÄNDIGEN

RESPONSABLE ESSAIS Inspection head / Prüfachsachverständiger	NOM Name / Name	S. CRETIN	DATE Datum	04.07.2005	VISA Signature / Unterschrift		LOGO SMC SMC's logo / SMC Kennzeichnung		<b>C</b>
ORGANISME CONTRÔLE Inspection agency / Prüfstelle	NOM Name / Name		DATE Datum		VISA Signature / Unterschrift				



# SMC Etablissement de Colambier-Fontaine

B.P. 39 - 25260 Colambier-Fontaine

N° A 05/02246

AFE

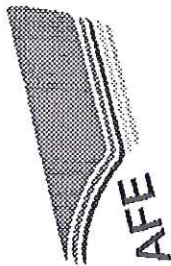
## CERTIFICAT DE RECEPTION

INSPECTION CERTIFICATE / ABNAHMEPRÜFZEUGNIS

EN 10204 3.1

CLIENT / Customer / Besteller <b>ARI-RICHTER ALBERT</b>		COMMANDE N° / Order N° / Auftragsnummer Nr <b>302428</b>		N° ENREGISTREMENT / Booking N° / Auftragsbest. Nr. <b>c250121</b>																			
DESIGNATION DU MATERIEL / Part Name / Gegenstand <b>DG-GEHAUSE DN 100</b>		N° PLAN / Drawing N° / Zeichnungs Nr <b>0105010835 - A</b>		N° MODELE / Pattern N° / Modell Nr <b>010835</b>																			
DESIGNATION DU MATERIAU / Normalized Material / Bezeichnung d. Werkstoffs <b>1.0619 + N</b>		NORME / Specification / Norm <b>DIN EN 10213 T1 + T2 - Jan / 96</b>		N° ARTICLE SMC / Reference SMC / Artikelnummer SMC <b>00453A1.1CA0.3B00 - 1CA39</b>																			
SPECIFICATION TECHNIQUE / Technical Specification / Technische Bedingungen <b>TL0090000027-1 - I</b>		N° ARTICLE CLIENT / Customer Reference / Kunden Artikelnummer <b>105010835</b>		N° EXPEDITION / Dispatch N° / Lieferschein.nr. <b>002091 du 07.06.2005</b>																			
ANALYSE CHIMIQUE																							
Chemical Analysis / Chemische Zusammensetzung																							
N° Coulée Casting N°	Quantité Quantity	C	Si	Mn	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu	V	Nb	% Res	% Caq	Etat	Rp 0,2% Mpa	Rp 1% Mpa	Rm Mpa	A %	Σ% KV a 20° C X : Joules	HB mini maxi		
Schmelze Nr	Anzahl	- + 0,18 0,23	0,30 0,60	0,50 0,80	0,015 0,015	0,020 0,020	0,30 0,30	0,04 0,04	0,05 0,05	0,03 0,03	0,03 0,03	0,07 0,07	0,09 0,09	0,06 0,06	0,04 0,04	N N	245 297	440 505	22 28	27 27	131 179		
133 5 K	19	0,20	0,53	0,76	0,013	0,014	0,04	0,05	0,03	0,03	0,07	0,09	0,06	0,04	N	297	505	28	42-42-46	140	166		
133 5 KI	23	0,21	0,54	0,70	0,014	0,018	0,05	0,03	0,03	0,07	0,09	0,06	0,04	N	299	493	34	52-44-46	140	166			
133 5 LI	23	0,21	0,54	0,74	0,013	0,015	0,03	0,03	0,03	0,07	0,09	0,06	0,04	N	325	491	25	48-52-46	140	166			
133 5 L	23	0,21	0,53	0,76	0,012	0,014	0,03	0,03	0,03	0,07	0,09	0,06	0,04	N	325	507	30	58-42-42	140	166			
133 5 MI	23	0,22	0,51	0,73	0,012	0,014	0,07	0,03	0,03	0,07	0,09	0,06	0,04	N	309	505	29	58-52-40	140	166			
133 5 M	23	0,21	0,55	0,77	0,014	0,018	0,09	0,03	0,03	0,07	0,09	0,06	0,04	N	293	525	28	44-56-46	140	166			
133 5 NI	23	0,20	0,52	0,75	0,015	0,017	0,06	0,03	0,03	0,07	0,09	0,06	0,04	N	299	531	27	54-58-54	140	166			
133 5 N	23	0,20	0,53	0,73	0,014	0,014	0,04	0,03	0,03	0,07	0,09	0,06	0,04	N	311	519	27	40-56-44	140	166			
N : NORMALIZING / Normalisation / Diffusionsgüthen						T : TEMPERING / Revenu / Anlassen						QT : QUENCHING TEMPERING / Trempe Revenu / Vergüten						HY : HYPERQUENCH / Hypertrempe					
MATERIEL CONFORME A / Material Conform To / Material Enspricht Gütestufe MS3-RV4 entsprechend DIN 1690 Teil 10 Qualitätsklasse D. TÜV-Zulassung vom TÜV Saarland gemäss EU - Richtlinie 97 / 23 / EG.						DIN EN 10213 T1 + T2						COMMENTAIRES / Comment / Kommentar						Strahlutfreie Anlieferung. SA 703 Par.16					
RESPONSABLE ESSAIS Inspection head / Prüfeschverstandiger		NOM Name / Name		S. CRETIN		DATE Datum		07.06.2005		VISA Signature / Unterschrift		LOGO SMC SMC's logo / SMC Kennzeichnung		C									
ORGANISME CONTRÔLE Inspection agency / Prüfstelle		NOM Name / Name				DATE Datum				VISA Signature / Unterschrift													





**SMC Etablissement de Colombier-Fontaine**  
B.P. 39 - 25260 Colombier-Fontaine

**N° A 05/02246**

EN 10204 3.1

CLIENT / Customer / Besteller <b>ARI-RICHTER ALBERT</b>	COMMANDE N° / Order N° / Auftragsnummer Nr <b>302428</b>	N° ENREGISTREMENT / Booking N° / Auftragsbest. Nr. <b>c250121</b>
DESIGNATION DU MATERIEL / Part Name / Gegenstand <b>DG-GEHAUSE DN 100</b>	N° PLAN / Drawing N° / Zeichnungs Nr <b>0105010835 - A</b>	N° MODELE / Pattern N° / Modell Nr <b>010835</b>
DESIGNATION DU MATERIAU / Normalized Material / Bezeichnung d. Werkstoffs <b>1.0619 + N</b>	NORME / Specification / Norm <b>DIN EN 10213 T1 + T2 - Jan / 96</b>	N° ARTICLE SMC / Reference SMC / Artikelnummer SMC <b>00453A1.1CA0.3B00 - 1CA39</b>
SPECIFICATION TECHNIQUE / Technical Specification / Technische Bedingungen <b>TL0090000027-1 - I</b>	N° ARTICLE CLIENT / Customer Reference / Kunden Artikelnummer <b>105010835</b>	N° EXPEDITION / Dispatch N° / Lieferschein.nr. <b>002091 du 07.06.2005</b>

**SPEC**

ANFORDERUNGEN ARI TL 0090000027 C  
WERKSTOFF : - 10619 + N - Nach DIN EN 10213 T1 + 2  
VOLUMENPRUEFUNG : Nach DIN 1690 T2 und T10 Q-KL. D

MS 3 : 100 % =	180	STCK
RV 4 : BEI SERIEN ≥ 100 STCK N° : 1 % =	2	STCK
BEI SERIEN < 100 STCK JEDES 50 STCK =		STCK

TRD 110 ARMATURENGRUPPE 2  
TRB 801 Nr. 45

"SMC" HERSTELLERZEICHEN

MASSE UND AUSFUEHRUNG

MS 3 / RV 4

SA 703 Par.16

STRAHLGUTFREIE ANLIEFERUNG  
DIE DICHTHEITS - UND FESTIGKEITSPRUEFUNG WIRD AUS PRUEFTECHNISCHEN  
GRÜNDEN BEI DEM ARMATURENHERSTELLER DURCHGEFUEHRT  
PRUEFSACHVERSTANDIGEN / UNTERSCHRIFT DES WERKSACHVERSTANDIGEN

RESPONSABLE ESSAIS Inspection head / Prüfungsverantwortiger	NOM Name / Name	S. CRETIN	DATE Datum	07.06.2005	VISA Signature / Unterschrift		LOGO SMC SMC's logo / SMC Kennzeichnung
ORGANISME CONTRÔLE Inspection agency / Prüfstelle	NOM Name / Name		DATE Datum		VISA Signature / Unterschrift		

**ROUČKA SLÉVÁRNA, a.s.**

Tuřanka 115  
627 32 BRNO  
CZECH REPUBLIC

list/lost:

Inspekční certifikát dle EN 10 204 3.1 B


Inspection certificate acc. to EN 10 204 3.1 B

Abnahmeprüfzeugnis nach EN 10 204 3.1 B

0619/2005

Wn. 1.0619 + N	Materiál: Material: GP 240GH+N Material:	Předmět/Object/Gegenstand  <b>Bügeldeckel</b> 0105070110	Tavba-Heat-Schmelze  <b>12.034</b>
Objednavatel/Customer/Besteller <b>ARI Armaturen GmbH</b>			Číslo ks: Piece No: <b>72</b> Stück Nr:
Objednávka č./Order No./Bestellung-Nr.: <b>600000035</b>		PN DN <b>100</b>	<b>7,5</b> kg
Značka výrobce odlišku: Mark of the Manufacturer: <b>S</b> Zeichen des Herstellers:		Způsob tavení: Meltingprocess: <b>E</b> Erschmelzungsart:	Počet ks: Quantity: <b>25</b> Stückzahl:

Chemická analýza %-Chemical analysis %-Chemische Analyse in %											DIN EN 10213-2	
	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu	V	W	
max	0,23	1,20	0,60	0,030	0,020							
min	0,18	0,50										
*	0,21	0,95	0,47	0,007	0,009							

Mechanické hodnoty - Mechanical properties - Mechanische Eigenschaften											DIN EN 10213-2
	Rp <sub>0.2</sub> MPa	Rm MPa	A %	Z %	Nárazová práce Impact value Kerbschlagarbeit					HB	
							20	°C			
max		600				ISO - V	(J)				
min	240	420	22			27					
*	346	573	31,5	54,1	77	60	65	66,3		164	

<p>Tepelné zpracování - Heat treatment - Wärmebehandlung</p>	<p>Entsprechend:</p> <p>TRD 110 Armaturengruppe 2 TRB 801 Nr.45 DIN 1690 T10 Arm. kl. D Gütestufe MS3-RV4-DIN 1690 T2 100%</p>
--	--

Poznámky/Remarks/Bemerkungen:

Probe separat gegossen  
Das gelieferte Erzeugnis entspricht den Anforderungen AD Merkblatt W5  
Stichprobe und Massprüfung ohne Beandstandung  
Die Dichtheitsprüfung nach AD Merkblatt W5 5.6 - bei dem Armaturenhersteller durchgeführt  
Strahlutfreie Anlieferung

Brno 04.05.2005

Přijímač: Jaroslav Žáček  
Surveyor:  
Sachverständiger:

Ω

ROUČKA SLÉVÁRNA, a.s.  
Útvar řízení jakosti  
Tuřanka 115  
627 32 BRNO

\* Skutečné hodnoty/ Real values/ Wirkliche Werte

Tento dokument má platnost originálu. This document is valid as an original. Dieses Dokument ist als Original gültig.



## ROUČKA SLÉVÁRNA, a.s.

Tuřanka 115  
627 32 BRNO  
CZECH REPUBLIC

Ils/Istü:

Inspekční certifikát dle EN 10 204 3.1 B  
Inspection certificate acc. to EN 10 204 3.1 B  
Abnahmeprüfzeugnis nach EN 10 204 3.1 B

0619/2005

Wn. 1.0619 + N	Materiál: Material: GP 240GH+N Material:	Předmět/Objekt/Gegenstand  Bügeldeckel 0105070110	Tavba-Heat-Schmelze  12 039
Objednavatel/Customer/Besteller ARI Armaturen GmbH			Číslo ks: Piece No: 72 Stück Nr:
Objednávka č./Order No./Bestellung-Nr.: 600000035	PN DN 100	7,5 kg	Počet ks: Quantity: 25 Stückzahl:
Značka výrobce odlitku: Mark of the Manufacturer: Zelchen des Herstellers:	S	Způsob tavení: Meltingprocess: Erschmelzungsart:	
		E	

## Chemická analýza %-Chemical analysis %-Chemische Analyse in %

	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu	V	W
max	0,23	1,20	0,60	0,030	0,020						
min	0,18	0,50									
*	0,21	0,95	0,47	0,007	0,009						

## Mechanické hodnoty - Mechanical properties - Mechanische Eigenschaften

	Rp <sub>0.2</sub> MPa	Rm MPa	A %	Z %	Nárazová práce Impact value Kerbschlagarbeit	HB	DIN EN 10213-2
					20 °C		
max		600					
min	240	420	22		ISO - V (J)		
*	346	573	31,5	54,1	27		
					60	65	66,3
							164

## Tepelné zpracování - Heat treatment - Wärmebehandlung

	Entsprechend: TRD 110 Armaturengruppe 2 TRB 801 Nr.45 DIN 1690 T10 Arm. kl. D Gütestufe MS3-RV4-DIN 1690 T2 100%
--	---

## Poznámky/Remarks/Bemerkungen:

Probe separat gegossen  
Das gelieferte Erzeugnis entspricht den Anforderungen AD Merkblatt W5  
Stichprobe und Massprüfung ohne Beandstandung  
Die Dichtheitsprüfung nach AD Merkblatt W5 5.6 - bei dem Armaturenhersteller durchgeführt  
Strahlgußfreie Anlieferung

Brno 04.05.2005

Přijímač: Jaroslav Žáček  
Surveyor:  
Sachverständiger:

Ω

ROUČKA SLÉVÁRNA, a.s.  
Útvar řízení jakosti  
Tuřanka 115  
627 32 BRNO

\* Skutečné hodnoty/ Real values/ Wirkliche Werte

Tento dokument má platnost originálu. This document is valid as an original. Dieses Dokument ist als Original gültig.