

ARMATUREN

ARI-Armaturen

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

Abnahmeprüfzeugnis

Inspection certificate
Certificat de réception

EN 10 204-3.1B

Nr. 2510-20/05 b Blatt 1 / 1

page
page

Siekmann Econosto
GmbH & Co. KG
Postfach 15 04 40

44344 Dortmund

Tag: 02.08.2005

ARI-Kom.: 200004249

Reference
Référence ARI

Bestell-Nr.: 90088150P

Order No.
No. de commande

				Kennzeichnung / Marking / Repérage						
Pos.	Stückzahl Quantity No. de pièces	Armaturentyp type of valve type de robinette	Figur-Nr	Werkstoff Material Matériau	DN mm	PN bar	gebohrt PN bar	Prüf-Nr. Test-No. No. d'essai	Herstellerzeichen Manufacturer's sign Repère du fournisseur	
20	2	STOBU-Dg.-VII.	35006	1.0619N	100	40	40	2510		
L ₁		max. Betriebsdruck 40 bar								
		V84025								
		V84035								
Material Gehäuse 1.0619N Bescheinigung n. EN 10 204 3.1B Kenn-Nr. 134 5 U, 133 5 NI von: SMC Material Body Boitier Certificate Matériau Boitier Certificat										
Deckel 1.0619N Bescheinigung n. EN 10 204 3.1B Kenn-Nr. 12034, 12039 von: Roucka Cover Cover Chapeau Certificate Chapeau Certificat										
Schrauben 25CrMo4 Werkstoffzeichen YK Screws Material sign Vis Repère de matériau										
Anforderungen <input checked="" type="checkbox"/> DIN 3230 T3 <input type="checkbox"/> DIN 3230 T5 <input type="checkbox"/> TRB 801 / 45 <input type="checkbox"/> TRD 110 Armaturengruppe 2 Requirements / Conditions imposées Kundenvorschrift:										
A	Sicht- und Funktionsprüfungen Visual and functional tests Inspections visuelles et fonctionnelles			B	Festigkeits- und Dichtheitsprüfungen Tests of stability and leakage Essais de résistance et d'étanchéité					
AA	Prüfung der Bestelldaten Checking of order specification Examen des indications de commande			X	BA	Festigkeit des Gehäuses mit Wasser 1,5xPN Body stability test with water Essai de résistance du corps à l'eau			X	
AB	Prüfung Form und Ausrüstung Checking of type + equipment Examen type et équipement			X	BQ	Dichtheit des Gehäuses mit Wasser 1,5xPN Body leakage test with water Essai d'étanchéité du corps à l'eau			X	
AC	Prüfung der Kennzeichnung Checking of marks Contrôle du marquage			X	BO	Dichtheit des Abschlusses mit Luft 6 bar Leckrate 1 Sealing leakage test with air Essai d'étanchéité à l'air „vanne fermée“			X	
AD	Prüfung der Maße Checking of dimensions Examen des dimensions			X	BN	Dichtheit des Abschlusses mit Wasser 1,0xPN Leckrate 1 Sealing leakage test with water Essai d'étanchéité à l'eau „vanne fermée“			-	
AE	Prüfung der Oberfläche Checking of surface Examen de la surface			X	BE	Dichtheit des Gehäuses mit Luft 0,1xPN max. 2 bar Body leakage test with air Essai d'étanchéité du corps à l'air			-	
AG	Prüfung der Betätigung Test of operation Contrôle du mécanisme de commande			X	BV	Dichtheit des Gehäuses mit Luft 1,1xPN Body leakage test with air Essai d'étanchéité du corps à l'air			-	
AP	Sichtprüfung Visual checking Inspection visuelle			X	BW	Dichtheit des Abschlusses mit Luft 0,5 bar + 1,1xPN Leckrate 1 Sealing leakage test with air Essai d'étanchéité à l'air „vanne fermée“			-	
AR	Richtigkeit der Werkstoff-Nachweise Rightness of the material-certifications Conformité des certificats de matériau			X					-	

Ergebnis der Prüfungen

Results of inspection

Résultat des essais

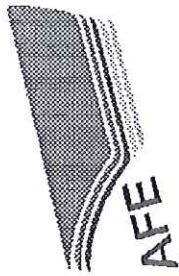
Die mit „x“ gekennzeichneten Prüfungen nach DIN 3230 wurden an The inspections marked with „x“ were carried out on each valve according to DIN 3230. No faults were observed. Les essais selon DIN 3230 marqués par un „x“ ont été effectués sur chaque soupape, sans constater de défauts.



Möhring
Möhring

Zeichen / Sign / Signe Werkssachverständiger / Inspector / Réceptionnaire agré

Nr. 5-Rev 25.06.03



SMC Etablissement de Colombier-Fontaine

B.P. 39 - 25260 Colombier-Fontaine

CERTIFICAT DE RECEPTION

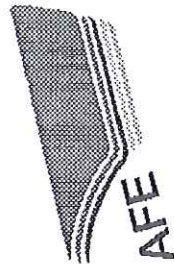
INSPECTION CERTIFICATE / ABNAHMEPRÜFZEUGNIS

N° A 05/02818

EN 10204 3.1

CLIENT / Customer / Besteller ARI-RICHTER ALBERT	COMMANDE N° / Order N° / Auftragsnummer Nr 302428	N° ENREGISTREMENT / Booking N° / Auftragsbest. Nr. c250121																										
DESIGNATION DU MATERIEL / Part Name / Gegenstand DG-GEHAUSE DN 100	N° PLAN / Drawing N° / Zeichnungs Nr 0105010835 - A	N° MODELE / Pattern N° / Modell Nr 010835																										
DESIGNATION DU MATERIAU / Normalized Material / Bezeichnung d. Werkstoffs 1.0619 + N	NORME / Specification / Norm DIN EN 10213 T1 + T2 - Jan / 96	N° ARTICLE SMC / Reference SMC / Artikelnummer SMC 00453A1.1CA0.3B00 - 1CA39																										
SPECIFICATION TECHNIQUE / Technical Specification / Technische Bedingungen TL0090000027-1 - I	N° ARTICLE CLIENT / Customer Reference / Kunden Artikelnummer 105010835	N° EXPEDITION / Dispatch N° / Lieferscheinhr. 002555 du 04.07.2005																										
ANALYSE CHIMIQUE																												
Chemical Analysis / Chemische Zusammensetzung																												
N° Coulée Casting N°	Quantité Quantity	C	Si	Mn	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu	V	Nb	% Res	% Ceq	Etat	Rp 0,2% Mpa	Rp 1% Mpa	Rm Mpa	A%	2%	KV à 20° C X : Joules	HB mini	HB maxi					
Schmelze Nr	Anzahl	- 0,18 + 0,23	0,30 0,60	0,50 0,80	0,015 0,012	0,020 0,016									State Stand	- 245 +	440 590	440	22		27	131	179					
134 5 TI	22	0,20	0,52	0,73	0,012	0,016		0,30							N	289		509	34									
134 5 UI	23	0,20	0,50	0,75	0,012	0,014		0,04							N	297		523	31									
134 5 U	22	0,21	0,50	0,73	0,013	0,016		0,04							N	329		539	28									
134 5 W	1	0,20	0,53	0,75	0,011	0,016		0,05							N	319		529	29									
134 5 XI	22	0,21	0,52	0,74	0,012	0,014		0,05							N	309		507	34									
N : NORMALIZING / Normalisation / Diffusionsgthen																							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. TUV-Zulassung vom TÜV Saarland gemäss EU - Richtlinie 97 / 23 / EG.																							COMMENTAIRES / Comment / Kommentar					
RESPONSABLE ESSAIS Inspection head / Prüfeschverstandiger		NOM Name / Name		S. CRETIN		DATE Datum		04.07.2005		VISA Signature / Unterschrift		VISA Signature / Unterschrift		LOGO SMC SMC's logo / SMC Kennzeichnung														
ORGANISME CONTRÔLE Inspection agency / Prüfstelle		NOM Name / Name				DATE Datum				VISA Signature / Unterschrift		VISA Signature / Unterschrift		C														

Strahlutfreie Anlieferung.
SA 703 Par.16



SMC Etablissement de Colombier-Fontaine

B.P. 39 - 25260 Colombier-Fontaine

N° A 05/02818

EN 10204 3.1

CLIENT / Customer / Besteller ARI-RICHTER ALBERT	COMMANDE N° / Order N° / Auftragsnummer Nr 302428	N° ENREGISTREMENT / Booking N° / Auftragsbest. Nr. c250121
DESIGNATION DU MATERIEL / Part Name / Gegenstand DG-GEHAUSE DN 100	N° PLAN / Drawing N° / Zeichnungs Nr 0105010835 - A	N° MODELE / Pattern N° / Modell Nr 010835
DESIGNATION DU MATERIAU / Normalized Material / Bezeichnung d. Werkstoffs 1.0619 + N	NORME / Specification / Norm DIN EN 10213 T1 + T2 - Jan / 96	N° ARTICLE SMC / Reference SMC / Artikelnummer SMC 00453A1.1CA0.3B00 - 1CA39
SPECIFICATION TECHNIQUE / Technical Specification / Technische Bedingungen TL00900000027-1 - I	N° ARTICLE CLIENT / Customer Reference / Kunden Artikelnummer 105010835	N° EXPEDITION / Dispatch N° / Lieferscheinnr. 002555 du 04.07.2005

SPEC

ANFORDERUNGEN ARI TL 00900000027 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

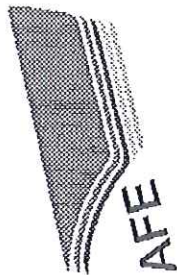
MASSE UND AUSFUEHRUNG

MS 3 / RV 4

SA 703 Par.16

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

RESPONSABLE ESSAIS Inspection head / Prüfstandsverantwortlicher	NOM Name / Name	S. CRETIN	DATE Datum	04.07.2005	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

AFE

CERTIFICAT DE RECEPTION

INSPECTION CERTIFICATE / ABNAHMEPRÜFZEUGNIS

CLIENT / Customer / Besteller		ARIECHTER ALBERT		COMMANDE N° / Order N° / Auftragsnummer Nr		302428		N° ENREGISTREMENT / Booking N° / Auftragsbest. Nr.		c250121												
DESIGNATION DU MATERIEL / Part Name / Gegenstand		DG-GEHAUSE DN 100		N° PLAN / Drawing N° / Zeichnungs Nr		0105010835 - A		N° MODELE / Pattern N° / Modell Nr		010835												
DESIGNATION DU MATERIAU / Normalized Material / Bezeichnung d. Werkstoffs		1.0619 + N		NORME / Specification / Norm		DIN EN 10213 T1 + T2 - Jan / 96		N° ARTICLE SMC / Reference SMC / Artikelnummer SMC		00453A1.1CA0.3B00 - 1CA39												
SPECIFICATION TECHNIQUE / Technical Specification / Technische Bedingungen		TL0090000027-1 - I		N° ARTICLE CLIENT / Customer Reference / Kunden Artikelnummer		105010835		N° EXPEDITION / Dispatch N° / Lieferscheinr.		002091 du 07.06.2005												
ANALYSE CHIMIQUE																						
Chemical Analysis / Chemische Zusammensetzung																						
N° Coulee Casting N°	Quantité Quantity	C	Si	Mn	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu	V	Nb	Etat	Rp 0,2% Mpa	Rp 1% Mpa	Rm Mpa	A%	Σ%	KV a 20°C X: Joules	mini	maxi	HB
		-	0,18	0,30	0,50																	
Schmelze Nr	Anzahl	+	0,23	0,60	0,80	0,020		0,30									440	22		27	131	179
133 5 K	19	0,20	0,53	0,76	0,013	0,014		0,04					N	297			505	28				
133 5 KI	23	0,21	0,54	0,70	0,014	0,018		0,05					N	299			493	34				
133 5 LI	23	0,21	0,54	0,74	0,013	0,015		0,03					N	325			491	25				
133 5 L	23	0,21	0,53	0,76	0,012	0,014		0,03					N	325			507	30				
133 5 MI	23	0,22	0,51	0,73	0,012	0,014		0,07					N	309			505	29				
133 5 M	23	0,21	0,55	0,77	0,014	0,018		0,09					N	293			525	28				
133 5 NI	23	0,20	0,52	0,75	0,015	0,017		0,06					N	299			531	27				
133 5 N	23	0,20	0,53	0,73	0,014	0,014		0,04					N	311			519	27				

N : NORMALIZING / Normalisation / Diffusionsgühen

T : TEMPERING / Revenu / Anlassen

QT : QUENCHING TEMPERING / Trempe

Revenu / Vergüten

HY : HYPERQUENCH / Hypertrempe

COMMENTAIRES / Comment / Kommentar

Strahlutfreie Anlieferung.

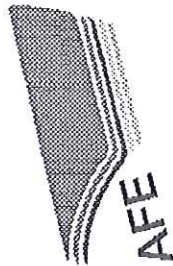
SA 703 Par.16

LOGO SMC

SMC's logo / SMC Kennzeichnung

C

RESPONSABLE ESSAIS Inspection head / Prüfstandsverständiger	NOM Name / Name	S. CRETIN	DATE Datum	07.06.2005	VISA Signature / Unterschrift		LOGO SMC
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 05/02246

EN 10204 3.1

CLIENT / Customer / Besteller ARI-RICHTER ALBERT	COMMANDE N° / Order N° / Auftragsnummer Nr 302428	N° ENREGISTREMENT / Booking N° / Auftragsbest. Nr. c250121
DESIGNATION DU MATERIEL / Part Name / Gegenstand DG-GEHAUSE DN 100	N° PLAN / Drawing N° / Zeichnungs Nr 0105010835 - A	N° MODELE / Pattern N° / Modell Nr 010835
DESIGNATION DU MATERIAU / Normalized Material / Bezeichnung d. Werkstoffs 1.0619 + N	NORME / Specification / Norm DIN EN 10213 T1 + T2 - Jan / 96	N° ARTICLE SMC / Reference SMC / Artikelnummer SMC 00453A1.1CA0.3B00 - 1CA39
SPECIFICATION TECHNIQUE / Technical Specification / Technische Bedingungen TL00900000027-1 - I	N° ARTICLE CLIENT / Customer Reference / Kunden Artikelnummer 105010835	N° EXPEDITION / Dispatch N° / Lieferscheinnr. 002091 du 07.06.2005

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 DURCHFUEHRT
PRUEFSACHVERSTANDIGEN / UNTERSCHRIFT DES WERKSACHVERSTANDIGEN

RESPONSABLE ESSAIS Inspection head / Prüfachsverstandiger	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	C

ROUČKA SLÉVÁRNA, a.s.

Tuřanka 115
627 32 BRNO
CZECH REPUBLIC

listů/listů:

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 Bügeldeckel 0105070110	Tavba-Heat-Schmelze 12.034
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	
Značka výrobce odlitku: Mark of the Manufacturer: S Zeichen des Herstellers:	Způsob tavení: Meltingprocess: E Erschmelzungsart:	Počet ks: Quantity: 25 Stückzahl:	

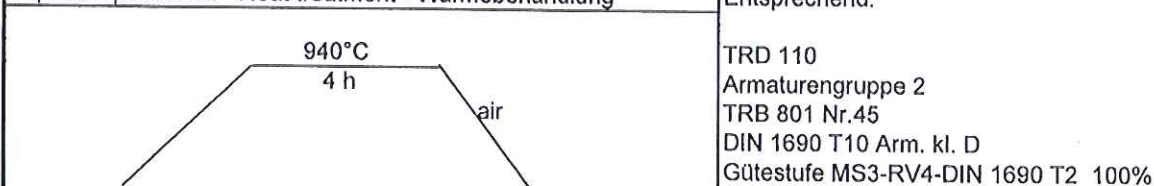
Chemická analýza %-Chemical analysis %-Chemische Analyse in % DIN EN 10213-2

	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

	Rp0.2 MPa	Rm MPa	A %	Z %	Nárazová práce Impact value Kerbschlagarbeit	HB	DIN EN 10213-2
					20 °C		
max		600			ISO - V (J)		
min	240	420	22		27		
*	346	573	31,5	54,1	77 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
Strahlutfreie Anlieferung

Brno 04.05.2005

Přejímač: 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.

ROUCKA SLÉVÁRNA, a.s.

Tuřanka 115
627 32 BRNO
CZECH REPUBLIC

Hls/Ilstü:

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 Materiál:	Předmět/Objekt/Gegenstand Bügeldeckel 0105070110	Tavba-Heat-Schmelze 12 039
Objednatel/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 odlišku: Mark of the Manufacturer: Zeichen des Herstellers:	S	Způsob tavení: Meltingprocess: Erschmelzungsart:	
		E	

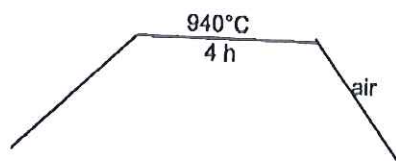
Chemická analýza %-Chemical analysis %-Chemische Analyse in %

	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 _{0.2} MPa	Rm MPa	A %	Z %	Nárazová práce Impact value Kerbschlagarbeit	HB
					20 °C	
max		600				
min	240	420	22		ISO - V (J)	
*	346	573	31,5	54,1	77 60 65 66,3	164

Teplotné 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
Strahlutfreie Anlieferung

Brno 04.05.2005

Přijímač: Jaroslav Žáček
Surveyor:
Sachverständiger:

Ω

ROUCKA 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.