

# ARMATUREN

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

9. AUG. 2005

## Abnahmeprüfzeugnis

Inspection certificate  
Certificat de réception

EN 10 204-3.1B

Nr. 2510-10/05 b Blatt 1 / 1

page  
page

Siekmann Econosto  
GmbH & Co. KG  
Postfach 15 04 40

Tag: 02.08.2005

ARI-Kom.: 200004249

Reference  
Référence ARI

Bestell-Nr.: 90088150P

Order No.  
No. de commande

803 8446

44344 Dortmund

Kennzeichnung / Marking / Repérage									
Pos.	Stückzahl Quantity No. de pièces	Armaturentyp type of valve type de robinetterie	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
10	2	STOBU-Dg.-Vtl.	34006	1.0619N	100	25	25	2510	
3		max. Betriebsdruck 25 bar:							
		V15013							
		V15017							
<b>Material</b> Gehäuse 1.0619N Bescheinigung n. EN 10 204 3.1B Kenn-Nr. 133 5 L, 133 5 LI von: SMC Material Body Boîtier Certificate Certificat Material Cover Chapeau Schrauben 25CrMo4 Werkstoffzeichen YK Screws Repère de matériau Vis									
<b>Anforderungen</b> <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:									
<b>A</b> Sicht- und Funktionsprüfungen Visual and functional tests Inspections visuelles et fonctionnelles				<b>B</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

Die mit „x“ gekennzeichneten Prüfungen nach DIN3230 wurden an jeder Armatur durchgeführt. Es wurden keine Mängel festgestellt.

## Results of inspection

The inspections marked with „x“ were carried out on each valve according to DIN 3230. No faults were observed.

## Résultat des essais

Les essais selon DIN 3230 marqués par un „x“ ont été effectués sur chaque soupape, sans constater de défauts.

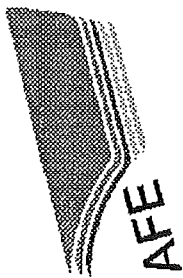


Mörhling

Zeichen / Sign / Signe

Werkssachverständiger / Inspector / Réceptionnaire agré

Nr. 5-Rev 25.06.03



# SMC Etablissement de Colombier-Fontaine

B.P. 39 - 25260 Colombier-Fontaine

N° A 05/02246

AFE

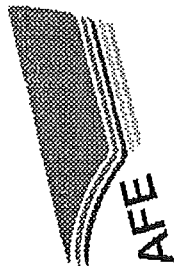
## CERTIFICAT DE RECEPTION

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° / Lieferscheinnr. <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	% Ceq	Etat	Rp 0,2% Mpa	Rm Mpa	A% Σ%	TKV a 20°C X: Joules	mini	maxi	HB
133 5 K	19	0,20	0,53	0,76	0,013	0,014	0,018	0,04	0,05	0,03	0,03	0,07	0,09	0,06	0,04	245	440	22	27	131	179	
133 5 KI	23	0,21	0,54	0,70	0,013	0,014	0,018	0,04	0,05	0,03	0,03	0,07	0,09	0,06	0,04	297	505	28	42-42-46	140	166	
133 5 LI	23	0,21	0,54	0,74	0,013	0,015	0,018	0,04	0,05	0,03	0,03	0,07	0,09	0,06	0,04	299	493	34	52-44-46	140	166	
133 5 L	23	0,21	0,53	0,76	0,012	0,014	0,018	0,04	0,05	0,03	0,03	0,07	0,09	0,06	0,04	325	491	25	48-52-46	140	166	
133 5 MI	23	0,22	0,51	0,73	0,012	0,014	0,018	0,04	0,05	0,03	0,03	0,07	0,09	0,06	0,04	325	507	30	58-42-42	140	166	
133 5 M	23	0,21	0,55	0,77	0,014	0,018	0,018	0,04	0,05	0,03	0,03	0,07	0,09	0,06	0,04	309	505	29	58-52-40	140	166	
133 5 NI	23	0,20	0,52	0,75	0,015	0,017	0,018	0,04	0,05	0,03	0,03	0,07	0,09	0,06	0,04	293	525	28	44-56-46	140	166	
133 5 N	23	0,20	0,53	0,73	0,014	0,014	0,018	0,04	0,05	0,03	0,03	0,07	0,09	0,06	0,04	299	531	27	54-58-54	140	166	
133 5 N	23	0,20	0,53	0,73	0,014	0,014	0,018	0,04	0,05	0,03	0,03	0,07	0,09	0,06	0,04	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	
COMMENTAIRES / Comment / Kommentar							
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:							
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	
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 <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° / Lieferscheinmr. <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 $\geq 100$ 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 / Prüfachsachverständiger	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


list/lost:

**Inspekční certifikát dle EN 10 204 :2004 3.1**  
**Inspection certificate acc. to EN 10 204:2004 3.1**  
**Abnahmeprüfzeugnis nach EN 10 204:2004 3.1**

0706/2005

Wn. 1.0619 + N	Materiál: Material: GP 240GH+N Material:	Předmět/Objekt/Gegenstand  <b>Bügeldeckel</b> 0105070110	Tavba-Heat-Schmelze  <b>12.066</b>
Objednavatel/Customer/Besteller <b>ARI Armaturen GmbH</b>			Číslo ks: Piece No: <b>77</b> Stück Nr:
Objednávka č./Order No./Bestellung-Nr.: <b>320626</b>		PN DN <b>100</b>	7,5 kg
Značka výrobce odlitku: Mark of the Manufacturer: <b>S</b> Zeichen des Herstellers:		Způsob tavení: Meltingprocess: <b>E</b> Erschmelzungsart:	Počet ks: Quantity: <b>26</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									
*	<b>0,22</b>	<b>0,97</b>	<b>0,41</b>	<b>0,007</b>	<b>0,008</b>						

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 20 °C					HB	
max		600				ISO - V	(J)				
min	240	420	22			27					
*	299	533	33,0	58,6	59	70	58	62,3		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:

Výrobky splňují základní požadavky na materiály pro tlaková zařízení uvedené v Příloze I. Směrnice pro tlaková zařízení 97/23 EC.  
The products are in compliance with the material basic requirements according to the Pressure Equipment Directive (PED) 97/23 EC, Annex I.  
Die Produkte sind in Übereinstimmung mit den grundlegenden Werkstoffanforderungen nach "Pressure Equipment Directive (PED)", Anhang I.  
Potvrzujeme, že dodávka odpovídá podmínkám objednávky  
We hereby certify that the material described above has been tested and complies the terms of the contract.  
Wir bestätigen, dass die Lieferung den Bestellungsbedingungen entspricht.

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  
Strahlungsfreie Anlieferung

Brno	19.05.2005
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

list/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  <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 20 °C					HB	
max		600				ISO - V	(J)	Ø			
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
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.