

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

Siekman 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 8038446

44344 Dortmund

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	
10	2	STOBU-Dg.-Vtl.	34006	1.0619N	100	25	25	2510		
3		max. Betriebsdruck 25 bar								
		V15013								
		V15017								
Material Gehäuse 1.0619N Bescheinigung n. EN 10 204 3.1B Kenn-Nr. 133 5 L, 133 5 LI von: SMC Material Body Boîtier Matériau Cover Deckel 1.0619N Bescheinigung n. EN 10 204 3.1B Kenn-Nr. 12066, 12034 von: Roucka Chapeau 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 Body stability test with water Essai de résistance du corps à l'eau	1,5xPN				X	
AB	Prüfung Form und Ausrüstung Checking of type + equipment Examen type et équipement	X	BQ	Dichtheit des Gehäuses mit Wasser Body leakage test with water Essai d'étanchéité du corps à l'eau	1,5xPN				X	
AC	Prüfung der Kennzeichnung Checking of marks Contrôle du marquage	X	BO	Dichtheit des Abschlusses mit Luft Sealing leakage test with air Essai d'étanchéité à l'air „vanne fermée“	6 bar Leckrate 1				X	
AD	Prüfung der Maße Checking of dimensions Examen des dimensions	X	BN	Dichtheit des Abschlusses mit Wasser Sealing leakage test with water Essai d'étanchéité à l'eau „vanne fermée“	1,0xPN Leckrate 1				-	
AE	Prüfung der Oberfläche Checking of surface Examen de la surface	X	BE	Dichtheit des Gehäuses mit Luft Body leakage test with air Essai d'étanchéité du corps à l'air	0,1xPN max. 2 bar				-	
AG	Prüfung der Betätigung Test of operation Contrôle du mécanisme de commande	X	BV	Dichtheit des Gehäuses mit Luft Body leakage test with air Essai d'étanchéité du corps à l'air	1,1xPN				-	
AP	Sichtprüfung Visual checking Inspection visuelle	X	BW	Dichtheit des Abschlusses mit Luft Sealing leakage test with air Essai d'étanchéité à l'air „vanne fermée“	0,5 bar + 1,1xPN Leckrate 1				-	
AR	Richtigkeit der Werkstoff-Nachweise Rightness of the material-certifications Conformité des certificats de matériau	X							-	

Nr. 5-Rev25.06.03

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.



Zeichen / Sign / Signe



Werkssachverständiger / Inspector / Réceptionnaire agré



N° ENREGISTREMENT / Booking N° / Auftragsbest. Nr.

0105010835 - A

NORME / Specification / Norm
DIN EN 10213 T1 + T2 - Jan / 96

N° ARTICLE CLIENT / Customer Reference / Kunden Artikelnummer
105010835

Chemical Analysis / Chemische Zusammensetzung



CARACTERISTIQUES MECANQUES

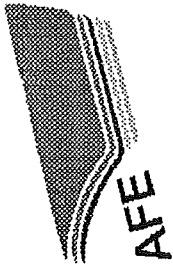
N : NORMALIZING / Normalisation / Diffusionsgüthen
 T : TEMPERING / Revenu / Anlassen
 QT : QUENCHING TEMPERING / Trempe Revenu / Vergüten
 HY : HYPERQUENCH / Hypertrempe

Gütestufe MS3-RV4 entsprechend DIN 1690 Teil 10 Qualitätsklasse D.
TÜV-Zulassung vom TÜV Saarland gemäss EU - Richtlinie 97 / 23 / EG.

COMMENTAIRES / Comment / Kommentar

Strahlutfreie Anlieferung.
SA 703 Par.16

RESPONSABLE ESSAIS Inspection head / Prüf sachverständiger	NOM Name / Name	S. CRETIN	DATE Datum	07.06.2005	VISA Signature / Unterschrift			SMC's logo / SMC Kennzeichnung
ORGANISME CONTRÔLE Inspection agency / Prüf stelle	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 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° / 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 DURCHGEFUEHRT
PRUEFSACHVERSTANDIGEN / UNTERSCHRIFT DES WERKSACHVERSTANDIGEN

RESPONSABLE ESSAIS Inspection head / Prüfsachverständiger	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

Ist/Istů:

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

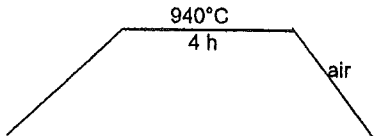
0706/2005

Abnahmeprüfzeugnis nach EN 10 204:2004 3.1

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


Mechanické hodnoty - Mechanical properties - Mechanische Eigenschaften												DIN EN 10213-2	
	RP _{0.2} 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 contact.
Wir bestätigen, dass die Lieferung den Bestellungsbedingungen entspricht.

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

líst/лист:

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		PN DN 100	Číslo ks: Piece No: 72 Stück Nr:
Objednávka č./Order No./Bestellung-Nr.: 600000035		7,5 kg	Počet ks: Quantity: 25 Stückzahl:
Značka výrobce odlitku: Mark of the Manufacturer: S Zelchen des Herstellers:		Způsob tavení: Meltingprocess: E Erschmelzungsart:	

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 _{0.2} 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		

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 dokument is valid as an original. Dieses Dokument ist als Original gültig.