



HP Valves Oldenzaal BV

P.O. Box 151
7570 AD Oldenzaal
The Netherlands

Telephone +31 (0)541 519555
Telefax +31 (0)541 522045
Internet www.hpvalves.com
E-mail info@hpvalves.com

COVERPAGE TO INSPECTION / TEST CERTIFICATE

Customer : CMI (HRSG + Energy Services)
Project : Yajva SBV
Customer P/O no : 203/2010/900588
Shop order no : 2010 0006
Item no : 124 / 000
Quantity : 2 pcs

KKS No : 15LAF50AA123 15LAF50AA124

Medium & high-pressure valves in
accordance with ASME, API, BS & DIN

Bank ABN-AMRO SWIFT-address ABNANL2A
EUR-account 59.55.41.437 IBAN-code NL88ABNA0595541437
USD-account 57.60.74.780
Trade register Enschede 060.567.50
VAT no NL 008671242B01

Member of Indutrade AB





HP Valves Oldenzaal BV

P.O. Box 151
7570 AD Oldenzaal
The Netherlands

Telephone +31 (0)541 519555
Fax +31 (0)541 522045
Internet www.hpvalves.com
E-mail info@hpvalves.com

INSPECTION / TEST CERTIFICATE

EN 10204:2004 - 3.1

Medium & high-pressure valves in
accordance with ASME, API, BS & DIN

Customer : CMI (HRSG + Energy Services)					
Project : Yajva SBV					
Cust. P/O no : 203/2010/900588					
HP order reference : 20100006					
Item no : 124/000					
Qty	Nominal size	Description			
2 pcs	1/2" / DN 15	<p>Figure no : 11F01A3CBA04E</p> <p>900 lbs</p> <p>globe valve, straight pattern, bonnetless, floating backseat, c/w position indicator.</p> <p>body: ASTM A105N / P250GH, stem: 17Cr, disc: stellite, seat: stellite, packing: graphite, bolting: A193 B7 / A194 2H, end-to-end: 210 mm.</p> <p>with SW-ends for pipe size 21,3 x 3,73mm acc. ASME B16.11</p> <p>Marking body : ZA67890</p>			
Tests performed in accordance with : ASME B16.34 / API 598					
TEST DESCRIPTION		P bar	REMARKS	TESTED	RESULTS
SHELL TEST		233		✓	Accepted
BACKSEAT TIGHTNESS TEST		N.A			
HIGH PRESSURE CLOSURE TEST		171	In the appropriate direction only; except for gate valves	✓	Accepted
LOW PRESSURE CLOSURE TEST (AIR)		N.A	In the appropriate direction only; except for gate valves		
FUNCTIONAL TEST <small>In case of actuating devices, closing and opening will be checked</small>		Closing or opening time <small>at 50 Hz</small>			N.A
DIMENSIONAL CHECK	SATISFACTORY	FUNCTIONAL CHECK	SATISFACTORY	VISUAL CHECK	SATISFACTORY
✓ = Test results were acceptable considering the applicable procedures and requirements. General inspections have confirmed that workmanship and finish are in accordance with the acceptance criteria.					
Signed HP VALVES BV :		Signed THIRD PARTY:			

Bank: ABN-AMRO BIC: ABNANL2A
EUR-account: 59.55.41.437 IBAN: NL88ABNA0595541437
USD-account: 57.60.74.780
Trade register Enschede: 060.567.50
VAT no: NL 008671242 B 01

Member of Indutrade AB



Abnahmeprüfzeugnis EN 10 204 / 3.1

Inspection certificate
Certificat de Réception
Certificato Collaudo materiali

KB Schmiedetechnik GmbH

Postfach 60 02 03 - 58138 Hagen-Halden
Gesenschniede - Zerspanungstechnik
Telefon: 02331/3608-0, Telefax: 3608-30

KB Schmiedetechnik GmbH, Postfach 60 02 03, 58138 Hagen

Prüf-Nr. - Inspection-no. -
Certificat No.-No. di collaudo: 090200

H.P. Valves B.V.

Blatt-Nr. - Sheet-no. - Page-No. - Pag-No.: 1 / 2

Postfach 1 51

Bestell-Nr. - Order-no. - No. de la commande -
No. dell'ordine: P090630

NL - 7570 AD Oldenzaal

vom - dated - date - in data: 05.03.09

Werks-Nr. - Works-no. -
No. usine - Commesen No.: 090200

Hersteller - Manufacturer - Fabrikant - Produttore: KB Schmiedetechnik GmbH
Prüfgegenstand - Article - Produit - Prodotto: Gesenschniedestücke/drop forgings
Prüfgrundlagen/Anforderungen - Technical requirements/Demand-Spécifications techniques/Exigences-Norma di controllo/requisi
F 02.15-20 Rev. 2

Werkstoff - Material - Matière - Material: P 250 GH (1.0460), A 105, SA 105
entsprechend - according to - suivant - accondo: DIN EN 10222-2, ASTM A 105, ASME Sect. II Part A
Ausgabe - Edition - Edizione: 04/2000, 2005, Edition 2007

Lieferzustand - State of delivery - Etat de livraison - Stato di fornitura:
normalgeglüht/normalized

Erschmelzungsart - Steelmaking process - Procédé d'élaboration - Procedimento di elaborazione:
E

Kennzeichnung - Marking - Marquage - Punzonatura: ZA 67890
0460
SA 105
H 81

Herstellerzeichen - Brand of Manufacturer -
Marque du fabricant - Marchio del produttore:
Stempel des Sachverständigen - Inspector's stamp -
Poinçon de l'expert - Marchio del collaudatore:

KB
WKA

Pos.-Nr. Item-No. Poste-No No. pos.	Stückzahl Piece number Qty Numero pezzi	Gegenstand Article Désignation du produit Tipo di prodotto	Schmelze-Nr. Heat-no. No. de coulée No Colata	Probe-Nr. Test-no. No. d'éprouvette No. di prova
2	753	Gehäuse/bodies 10-15 mm PN 640 H 81.8600.000000 KB-Art.: 08646-A.2025.001 Gesenk-Nr./die-no.: 8646 Gewicht/weight: 2,65 kg	452193	554
<div><div>HP VALVES Medium & high pressure valves acc. ANSI, API, BS & DIN</div><div><input checked="" type="checkbox"/> Reviewed <input type="checkbox"/> Witnessed <input type="checkbox"/></div><div>F. Wolters - Q.C. Date: 05.12.09</div></div>				

Die gestellten Anforderungen sind lt. Anlage erfüllt. - the Requirements are
fulfilled as per annex. - Les conditions imposées sont satisfaites suivant
annexes. - I risultati sono conformi ai requisiti richiesti come da allegati.

58093 Hagen, Buschmühlenstr. 62 05.05.09
(Ort - Location - Lieu - Località) (Datum - Date - data)

KB Schmiedetechnik GmbH

Der Werkssachverständige - Works-Surveyor
L'expert d'usine - L'ispettore del commessa

Wolter

Ergebnis der Prüfungen
Test Results
Résultats des Essais
Risultati delle Prove

KB Schmiedetechnik GmbH
 Postfach 60 02 03 - 58138 Hagen-Halden
 Gesenkschmiede - Zerspanungstechnik
 Telefon: 02331/3508-0, Telefax: 3508-30

Anlage - Annex - Annexe - Allegato

Prüf-Nr. 090200
 Inspection No.
 Certificat No.
 No. di collaudo

Blatt-Nr. 2/2
 Sheet-No.
 Page No.
 Pag No.

Mechanische Prüfungen - Mechanical tests - Essais mécaniques - Prove meccaniche

Prüfart - Test type - Type d'essai - Tipo di prova: Probeart - Specimen type - Type de l'éprouvette - Tipo di provetta: Probenzustand - state of delivery of specimen - traitement de l'éprouvette - Stato delle p			ZUGVERSUCH RUNDPROBE DIN EN 10 002					KERBSCHLAGBIEGEVERS. KV CharpyV DIN EN 10 045				
Probe-Nr. Test No. No. d'éprouvette No. di prova	Probenabmessung Dim. of specimen Dim. de l'éprouvette Dim. della povetta	Richtung Direction Senso	Breite ø Width ø Largeur, ø Largh, ø mm	Prüftemperatur Test temperature Température d'essai Temperatura di prova °C	Streck-/Dehngrenze Yield point Proof stress Limite d'élasticité Lim. di snervamento N / mm²	Zugfestigkeit Tensile strength Resistance à la traction Carico di rottura N/mm²	Bruchdehnung Elongation Allongement Allungamento Lo= 5d 4d %	Bruchschmüzung Reduction of area Striction/Strizione Z %	X1 = Schlagarbeit - Energy of impact Energie de rupture - Energia di rottura [J] 2 = Krist. Bruchanteil - Cryst proportion Partie cristalline - Proporzione cristallina [%] 3 = Breitung - Expansion - Elargissement [mm]			
									Werte - Values - Valeurs - Valon Σ / n			
Anforderungen Requirements	Q L				250 ReH	485-540	22 25	30	1	2	3	Σ / n
554	Q	10,0	20	364	532	28/30	63	1)= 137-129-133				

Wärmebehandlung/Heat treatment: 910°C normalgeglüht/normalized - 1 h - Abkühlung/cooling: Luft/air

Ceq = 0,38 %

Härteprüfung/hardness test HBW 10/3000 = 149-156

Oberflächenriß-Prüfbericht/surface-crack test-report - siehe Anlage/see annex

Besichtigung u. Ausmessung:
Inspection and control of dimension:
Examen et contrôle dimensionnel: ohne Beanstandung/without objection

Schmelze-Nr. Heat-No. No. Coalea Colata No.	Analyse nach Werkstoffherstellereangaben analysis acc. to the data of the material manufacturer										
	C %	Si %	Mn %	P %	S %	Al %	Cu %	Cr %	Mo %	Ni %	V %
452193	0,20	0,27	0,78	0,018	0,013	0,020	0,35	0,09	0,03	0,12	0,00
	Ti %	Nb %	N %								
452193	0,001	0,00	0,010								

KB Schmiedetechnik GmbH

Der Werkssachverständige - Works-Surveyor
 L'expert d'usine - L'ispettore del commessa

58093 Hagen, Buschmühlenstr. 62

05.05.09

(Ort, Location, Lieu, Località)

(Datum, Date, data)

(Unter, Below)

Abnahmeprüfzeugnis/inspection certificate DIN EN 10204 / 3.1

KB Schmiedetechnik GmbH
HAGEN-HALDEN

Hagen, den 05.05.2009

Oberflächenriß-Prüfbericht
Surface-crack test-report

Nr./no. 090200

Pos./item 2

Kommission/Com.-no.: 090200 Besteller/purchaser: H.P. Valves BV, NL-OLDENZAAL
 Bestell-Nr./order-no.: P090630 - 05.03.2009
 Anforderungen/requirements: F 02.15-20 Rev. 2
 ASTM A 275 acc. ANSI B16.34 appendix II + DIN EN 10228-01 QC 3

Prüfumfang/range of test: % H Stück geprüft/pieces tested
 Oberfläche bearbeitet/surface machined: ☐ ja/yes ☒ nein/no ☒ gestrahlt/blasted
 Warmbehandlung/heat treatment: ja/yes
 Beurteilung/valuation: rißfrei/free of cracks

MAGNETPULVERPRÜFUNG / magnetic particle test

Magnetisierungsart / magnetization kind: Jochmagnetisierung / yoke method
 Selbstdurchflutung / prod method
 Prüfgerät / test detector: UW 600 Fa. Deutsch
 Prüfmittel / test medium: HRS 9306 - fluoreszierend / fluorescent
 Feldstärke / field strenght: > 2,5 kA/m
 Restmagnetismus/remainder-magnetism: < 800 A/m
 Betrachtungsbedingungen/observing conditions: Hintergrundbeleuchtung/lighting-background < 20 lx
 Bestrahlungsstärke auf der Oberfläche/ray-treatment-strength on the surface: > 10 W/qm

Pos./ item	Gegenstand/ Produkt	Gesenk-Nr./ die-no.	Werkstoff/ material	Schmelze/ heat-no.	Kennz./ marking:
2	Gehäuse/bodies H 81.8600.000000 KB-Art.: 08646-A.2025.001	8646	1.0460 / (S)A105	452193	ZA 67890

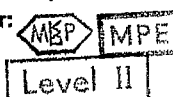
Sachverständiger/inspector:

Prüfaufsicht/examination supervisor:

Hersteller/manufacture:

Unterschrift/signature

Unterschrift/signature



A handwritten signature in black ink, appearing to read 'L. Kunkel'.