



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

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

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 : 149 / 000
Quantity : 1 pce


KKS No : 15LAF10AA102

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



INSPECTION / TEST CERTIFICATE
EN 10204:2004 - 3.1

Customer : CMI (HRSG + Energy Services)					
Project : Yajva SBV					
Cust. P/O no : 203/2010/900588					
HP order reference : 20100006					
Item no : 149/000					
Qty	Nominal size	Description			
1 pcs	1½" / DN 40	<p>Figure no : 41A01S0CAA08H</p> <p>2500 lbs</p> <p>piston type check valve, straight pattern, screwed cap and pressure sealed cover,</p> <p>body: ASTM A105N, disc: stellite, seat: stellite,</p> <p>cap: C.S., gasket: A182 F316.</p> <p>end-to-end: 300 mm.</p> <p>with SW-ends for pipe size 48,3 x 10,15mm acc. ASME B16.11</p> <p>Marking body : Y</p> <p>Marking bonnet : 216546</p>			
Tests performed in accordance with : ASME B16.34 / API 598 / MSS SP 61					
TEST DESCRIPTION		P bar	REMARKS	TESTED	RESULTS
SHELL TEST		647		✓	Accepted
BACKSEAT TIGHTNESS TEST		N.A			
HIGH PRESSURE CLOSURE TEST		474	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 at 50 Hz			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:			
		OLDENZAAL 27-07-2010			

Abnahmeprüfzeugnis EN 10 204 / 3.1

Inspection certificate
Certificat de Réception
Certificato Collaudo materiali

KB Schmiedetechnik GmbH, Postfach 60 02 03, 58138 Hagen

H.P. Valves B.V.

Postfach 1 51

NL - 7570 AD Oldenzaal

KB Schmiedetechnik GmbH

Postfach 60 02 03 - 58138 Hagen-Halden
Gesensschmiede - Zerspanungstechnik
Telefon: 02331/3508-0, Telefax: 3508-30

Prüf-Nr. - Inspection-no. -
Certificat No.-No. di collaudo: 081476

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

Bestell-Nr. - Order-no. - No. de la commande -
No. dell'ordine: P082697

vom - dated - date - in data: 02.10.08

Werks-Nr. - Works-no. -
No. usine - Commesse No.: 081476

Hersteller - Manufacturer - Fabrikant - Produttore: KB Schmiedetechnik GmbH
Prüfgegenstand - Article - Prodotto: Gesensschmiedestücke/drop forgings
Prüfgrundlagen/Anforderungen-Technical requirements/Demand-Specifications techniques/Exigences-Norma di controllo/requisiti
F 02.15-20 Rev. 2,
NACE MR-01-75/ISO 15156,
F 02.15-00 Rev. 1

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:

Y

0460

Werkstoff - Material - Matière - Materiale:

SA 105 N

H 83

Herstellerzeichen - Brand of Manufacturer -

Marque du fabricant - Marchio del produttore:

Stempel des Sachverständigen - Inspector's stamp -

Polmone de l'expert - Marchio del collaudatore:

KB
WBA

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
1	501	Gehäuse/bodies H 83.8600.000000 KB-Art.: 08648-0.2025.001 Gesens-Nr./die-no.: 8648 Gewicht/weight: 22,3 kg <div data-bbox="526 1653 933 1803"><p>HP VALVES Medium & high pressure valves acc. ANSI, API, BS & DIN</p><p><input checked="" type="checkbox"/> Reviewed <input type="checkbox"/> Witnessed <input type="checkbox"/></p><p>F. Wolters - Q.C. Date 02.12.09</p></div>	141369	198-199

Die gestellten Anforderungen sind it. 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

(Ort - Location - Lieu - Località)

24.02.09

(Datum - Date - data)

KB Schmiedetechnik GmbH

Der Werksachverständige - 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. 081476
 Inspection No.
 Certificat No.
 No. di collaudo

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

Mechanische Prüfungen - Mechanical tests - Essais mecaniques - Prove meccaniche

Mechanische Prüfungen - Mechanical tests - Essais mecaniques - Prove meccaniche				ZUGVERSUCH RUNDPROBE DIN EN 10.002				KERBSCHLAGBIEGEVERS. KV CharpyV DIN EN 10.045					
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													
Probe-Nr. Test No. No. d'éprouvette No. di prova	Probenabmessung Dim. of specimen Dim. de l'éprouvette Dim. della povetta		Prüftemperatur Test temperature Température d' essar Temperatura di prova	Streck-/Dehngrenze Yield point/Proof stress Limite d'élasticité Lim. di snervamento	Zugfestigkeit Tensile strength Resistance à la traction Carico di rottura	Bruchdehnung Elongation Allongement	Bruchreduktion Reduction of area Striction/Stizione	X1 = Schlagarbeit - Energy of impact Energie de rupture - Energia di rottura [J]					
	Richtung Direction Senso	Breite ø Width ø Largeur, ø Largh, ø						2 = Krist. Bruchanteil - Cryst proportion Partie cristalline - Proporzione cristallina [%]					
								3 = Breitung - Expansion - Elargissement [mm]					
								Werte - Values - Valeurs - Valon					
								Σ / n					
								1 2 3					
Anforderungen Requirements				Q L		250 ReH	485-540	22 25	30	31 44			
198 199				L "	10,0 "	20 "	362 358	525 518	28/30 29/31	68 66	1)= 114-132-115 1)= 129-120-117		

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

Ceq = 0,373 %

Härteprüfung/hardness test HBW 10/3000 = 146-152

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 Werkstoffherstellangaben analysis acc. to the data of the material manufacturer										
	C %	Si %	Mn %	P %	S %	Al %	Cu %	Cr %	Mo %	Ni %	V %
141369	0,20	0,30	0,77	0,014	0,006	0,028	0,18	0,12	0,02	0,08	0,00
	Nb %										
141369	0,00										

KB Schmiedetechnik GmbH

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

58093 Hagen, Buschmühlenstr. 62

24.02.09

(Ort Location - Lieu Localité)

(Datum Date date)

(Mitarbeiter)

KB Schmiedetechnik GmbH
HAGEN-HALDEN

Hagen, den 24.02.2009

Oberflächenriß-Prüfbericht
Surface-crack test-report

Nr./no. 081476

Pos./item 1

Kommission/Com.-no.: 081476 Besteller/purchaser: H.P. Valves BV, NL-OLDENZAAL
 Bestell-Nr./order-no.: P082697 - 02.10.2008
 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
 Prüfergerät / test detector: Selbstdurchflutung / prod method
 Prüfmittel / test medium: UW 600 Fa. Deutsch
 Feldstärke / field strength: HRS 9306 - fluoreszierend / fluorescent
 Restmagnetismus/remainder-magnetism: > 2,5 kA/m
 Betrachtungsbedingungen/observing conditions: < 800 A/m
 Bestrahlungsstärke auf der Oberfläche/ray-treatment-strength on the surface: Hintergrundbeleuchtung/lighting-background < 20 lx
 > 10 W/qm

Pos./ item	Gegenstand/ Produkt	Gesenk-Nr./ die-no.	Werkstoff/ material	Schmelze/ heat-no.	Kennz./ marking:
1	Gehäuse/bodies H 83.8600.000000 KB-Art.: 08648-0.2025.001	8648	1.0460 (S)A 105	141369	Y

Sachverständiger/inspector:

Prüfaufsicht/examination supervisor:

Hersteller/manufacturer:



Unterschrift/signature

Unterschrift/signature

Level II



HP Valves Oldenzaal BV

P.O. Box 151
7570 AD Oldenzaal
The Netherlands

Zutphenstraat 1,
7575 EJ, Oldenzaal

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

Medium & high pressure valves
acc. ANSI, API, BS & DIN

WORKSCERTIFICATE

EN10204-3.1

Your order no. : -

Manufactures mark* :

Prod. No : 49517

Personal mark* :

Our order no. : -

Personal mark* :

REStamping HAS BEEN CARRIED OUT IN ACCORDANCE WITH THE ORIGINAL MARKS

Item no.	Qty	Description	Material	Heat no.
001	99	Bonnet 32-50mm PN640 CH/STR Acc. Draw. B26.3100.497536	1.4404 / AISI F316L	216546

Item no.	See attached certificate(s) of base material supplier(s)
001	Cert. no. 48117

*Due to geometry it may occur that material not have been marked with personal and manufactures mark

VISUAL AND DIMENSIONAL INSPECTION SATISFACTORY

Signed

Date

: 15-06-2010



DEUTSCHE EDELSTAHLWERKE

Providing special steel solutions

Made in Germany

EN 10204

ABNAHMEPRÜFZEUGNIS
INSPECTION CERTIFICATE ACCORDING TO
CERTIFICAT DE RECEPTION

Hersteller
Manufactureur
Producteur
DEUTSCHE EDELSTAHLWERKE GMBH
D-57012 SIEGEN

Ums. Auftr.-Nr.
Order-No.
Notre Com. No.

1200883

Besteller
Customer
Client
ThyssenKrupp Materials

Bestell-Nr.
Order-No.
Commande No.

315-5401879599

ThyssenKrupp Materials
Nederland B.V.

Postfach 99
NL-4130 EB-Vianen



ISO / TS 16949
ISO 14001
ISO 9001
DIN 9132/EG
DIN 9132/EG
LROA GmbH
Kern-Nr. 0525

ISO / IEC
17025

Prüf-Nr.
48117 /
Seite
Page / Page
1 / 2

Erzeugnisform
Product
Produit

Stabstahl, walzgeschneit
Abgeschreckt

Werkstoff
Quality
Nuance
1.4404 4404
AISI 316 / 316 L

STRANGGUSS
CONTINUOUS CASTING
COULÉE CONTINUE

Erschmelzungsart
Melting Furnance
Mode de fusion
E

Anforderungen
Requirements
Prescriptions
de contrôle
EN 10088 09/05
ASTM A 182/A 182M 00/08A
ASTM A 276 06
ASTM A 479 06A
AD 2000-MERKBL W 2 10/00
DIN EN 10272 01/08
MRO175/ISO 15156-3 12/03

Schmelz-Nr.
Cast No./Coulée No.

790486

Los-Nr.
Lot No./Lot No.

790486

Pos.
Item/Poste

002

Abmessung
Dimensions/Dimensions
RD

50,00

Stückzahl
Quantity / Nombre

946

Gewicht
Weight / Masse

946

Stempel des
Abnahmebeauftragten

WA

Schmelz-Nr.
Cast No./Coulée No.

216546

% C

0,012

% Si

0,53

% Mn

1,30

% P

0,029

% S

0,020

% CR

16,58

% MO

2,030

% NI

11,22

% N

0,0300

PRE

24,18

Probenabmessung
Sample Dim.
Dim. d'ess.

11,90 mm

Tem
P_C

20

Tem
P_C

382

Tem
P_C

384

Tem
P_C

417

Tem
P_C

420

Tem
P_C

616

Tem
P_C

615

Tem
P_C

615

Tem
P_C

615

Probenabmessung
Sample Dim.
Dim. d'ess.

11,90 mm

Tem
P_C

20

Tem
P_C

382

Tem
P_C

384

Tem
P_C

417

Tem
P_C

420

Tem
P_C

616

Tem
P_C

615

Tem
P_C

615

Tem
P_C

615

Probenabmessung
Sample Dim.
Dim. d'ess.

11,90 mm

Tem
P_C

20

Tem
P_C

382

Tem
P_C

384

Tem
P_C

417

Tem
P_C

420

Tem
P_C

616

Tem
P_C

615

Tem
P_C

615

Tem
P_C

615

WIR BESTÄTIGEN, DASS DIESE LIEFERUNG DEN
VEREINBARUNGEN BEI DER BESTELLUNG ENTSPRICHT

We confirm the production of your order is according to the agreement of

our order acknowledgement.

Hardness HRC < 22

100% US- u. KISSEPRUEFT OHNE BEANSTANDUNG

100% US- and Surface Crack Test: without indication

Das Zeugnis wurde maschinell erstellt und ist gemäß EN 10204 ohne Unterschrift rechtsverbindlich.

This certificate was generated by data system, acc. to EN 10204, it need not to be signed for validity.

Ce certificat a été établi sur système informatique et est valable selon EN 10204 sans signature.

Datum: 21.02.2010


Tel: 0271/808-2540

Fax: 0271/808-2521

Schmidt

(Abnahmebeauftragter)

HP VALVES	Medium & high pressure valves acc. ANSI, API, BS & DIN
<input checked="" type="checkbox"/> Reviewed	B. Vorges. - Q-depl.
<input checked="" type="checkbox"/> Witnessed	Date: 25-3-10

Made in Germany		 DEUTSCHE EDELSTAHLWERKE Providing special steel solutions	Prüf-Nr. 48117 /	Seite 2 von 2 Page Page
ABNAHMEPRÜFZEUGNIS INSPECTION CERTIFICATE ACCORDING TO CERTIFICAT DE RECEPTION				
EN 10204 3.1				
Besteller Customer Client	ThyssenKrupp Materials	Bestell Nr. Order-No. Commande No.	315-5401879599	
Hersteller Manufacturer Producteur	DEUTSCHE EDELSTAHLWERKE GMBH D-57012 SIEGEN	Uns. Auftr.-Nr./Order-No./Notre Com. No.	1200683/002	
DER WERKSTOFF IST INTEREST. BESTAND. NACH: DIN EN ISO 3651-2 MAT. IS RESIST. TO INTERCR. CORR. PURS. TO: DIN EN ISO 3651-2 MASS UND OBERFLÄCHENKONTROLLE: KEINE BEANSTANDUNG DIMENSIONS AND SURFACE INSPECTION: SATISFACTORY WÄRMEREH. 1050 C, WASSER ABGESCHERCKT HEAT TREATMENT 1050 C, WATER QUENCHED PRÜFUNG AUF WERKSTOFFIDENTITÄT DURCHGEF.: OB TESTS TO VERIFY BATCH AND QUALITY: WITHOUT INDICATION				

Das Zeugnis wurde maschinell erstellt und ist gemäß EN 10204 ohne Unterschrift rechtsverbindlich. This certificate was generated by data system, acc. to EN 10204, it need not to be signed for validity. Ce certificat a été établi sur système informatique et est valable selon EN 10204 sans signature.	Datum: 21.02.2010 Tel: 0271/808-2540 Schmidt (Abnahmebeauftragter)	Fax: 0271/808-2521
---	---	--------------------