



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 : 121 / 000
Quantity : 6 pcs

KKS No :
15HAD10AA140 15HAD10AA153 15HAD10AA159
15HAD10AA141 15HAD10AA154 15HAD10AA160

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





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 : 121/000					
Qty	Nominal size	Description			
6 pcs	1½" / DN 40	<p>Figure no : 66F01A3CBZ08F</p> <p>1500 lbs</p> <p>gate valve, short pattern, bonnetless, floating backseat, c/w position indicator and non-rotating stem.</p> <p>body: ASTM A105N, stem: 17Cr, wedge: stellite, seat: stellite, packing: graphite, bolting: A193 B7 / A194 2H, end-to-end: 192 mm.</p> <p>with SW-ends for pipe size 48,3 x 7,14mm acc. ASME B16.11</p> <p>Marking body : NP / NP67</p>			
Tests performed in accordance with : ASME B16.34 / API 598 / MSS SP 61					
TEST DESCRIPTION	P bar	REMARKS	TESTED	RESULTS	
SHELL TEST	389		✓	Accepted	
BACKSEAT TIGHTNESS TEST	N.A				
HIGH PRESSURE CLOSURE TEST	285	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 In case of actuating devices, closing and opening will be checked	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 :		<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; display: inline-block;">HP VALVES BV QUALITY CONTROL F. WOUBERS OLDENZAAL 15-07-2010</div> 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
Gesensschmiede - Zerspanungstechnik
Telefon: 02331/3508-0, Telefax: 3508-30

KB Schmiedetechnik GmbH, Postfach 60 02 03, 58138 Hagen

Prüf-Nr. - Inspection-no. -
Certificat No.-No. di collaudo: 090466

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: P091561

NL - 7570 AD Oldenzaal

vom - dated - date - In data: 10.06.09

Werks-Nr. - Works-no. -
No. usine - Commesen No.: 090466

Hersteller - Manufacturer - Fabrikant - Produttore: KB Schmiedetechnik GmbH

Prüfgegenstand - Article - Produit - Prodotto: Gesensschmiedestücke/drop forgings

Prüfgrundlagen/Anforderungen-Technical requirements/Demand-Spécifications techniques/Exigences-Norma di controllo/requisi

F 02.15-20 Rev. 2,

F 02.15-00 Rev. 1

Werkstoff - Material - Matière - Material:

entsprechend - according to - suivant -
accondo:

Ausgabe - Edition - Edizione:

P 250 GH (1.0460), A 105,
SA 105

DIN EN 10222-2, ASTM A105
ASME Code Sect. II Part A

04/2000, 2005
Edition 2007 Addenda 2008

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:

NP

Herstellerzeichen - Brand of Manufacturer -

0460

Marque du fabricant - Marchio del produttore:

Werkstoff - Material - Matière - Materiale:

SA 105

Stempel des Sachverständigen - Inspector's stamp -

H 17

Poinçon de l'expert - Marchio del collaudatore:

Pos.-Nr. Item-No. Poste-No No. pos.	Stückzahl Pice 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 provaa
1	503	Gehäuse/bodies H 17.0100.000000 KB-Art.: 08760-A.2025.001 Gesenk-Nr./die-no.: 8760 Gewicht/weight: 21,5 kg	246912	971

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

☒ Reviewed
☐ Witnessed
☐

F. Wolter - G.C.
Date: 20.07.09

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 al requisiti richiesti come da allegati.

58093 Hagen, Buschmühlenstr. 62

27.07.09

(Ort - Location - Lieu - Località)

(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. 090466
 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

Prüfart - Test type - Type d'essai - Tipo di prova: Probentyp - Specimen type - Type de l'éprouvette - Tipo di provetta: Probenzustand - state of delivery of specimen - traitement de l'éprouvette - Stato delle			ZUGVERSUCH RUNDPROBE DIN EN 10 002				KERBSCHLAGBIEGEVERS. KV CharpyV DIN EN 10 045			
Probe-Nr. Test No. No. d'éprouvette No. di prova	Richtung Direction Sensio	Breite ø Width ø Largeur, ø Largh, ø	Prüftemperatur Test temperature Temperature d'essai 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 Allungamento	Bruchdehnung Reduction of area Striction/Strizione	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]		
		mm	°C	N / mm ²	N / mm ²	A Lo= 5d 4d %	Z %	Werte - Values - Valeurs - Valori		
Anforderungen Requirements	Q L			250 ReH	485-540	22 25	30	1	2	3
971	L	10,0	20	374	530	28/30	64	1)= 102-99-105		

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

Ceq = 0,37 %

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 %
246912	0,20	0,27	0,80	0,015	0,009	0,025	0,11	0,11	0,02	0,05	0,00
	Nb %										
246912	0,00										

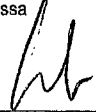
KB Schmiedetechnik GmbH

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

58093 Hagen, Buschmühlenstr. 62
 (Ort - Location - Lieu - Località)

27.07.09
 (Datum - Date - data)

Wolter



Abnahmeprüfzeugnis/inspection certificate DIN EN 10204 / 3.1

KB Schmiedetechnik GmbH
HAGEN-HALDEN

Hagen, den 27.07.2009

Oberflächenriß-Prüfbericht
Surface-crack test-report

Nr./no. 090466

Pos./item 1

Kommission/Com.-no.: 090466 Besteller/purchaser: H.P. Valves BV, NL-OLDENZAAL
 Bestell-Nr./order-no.: P091561 - 10.06.2009
 Anforderungen/requirements: F 02.15-20 Rev. 2
 ASTM A 275 / acc. ASME B16.34 appendix II + DIN EN 10228-1 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 strenght: 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 17.0100.000000 KB-Art.: 08760-A.2050.001	8760	1.0460/ (S)A 105	246912	NP

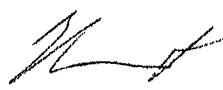
Sachverständiger/inspector:

Prüfaufsicht/examination supervisor:

Hersteller/manufacture:  MPE

Unterschrift/signature

Unterschrift/signature

Level II 

Abnahmeprüfzeugnis EN 10 204 / 3.1

Inspection certificate
Certificat de Réception
Certificato Collaudo material

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: 081473

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

Bestell-Nr. - Order-no. - No. de la commande -
No. dell'ordine: P082690

vom - dated - date - in data: 02.10.08

Werks-Nr. - Works-no. -
No. usine - Commesse No.: 081473

Hersteller - Manufacturer - Fabrikant - Produttore: KB Schmiedetechnik GmbH
Prüfgegenstand - Article - Prodotto: Gesensschmiedestücke/drop forgings
Prüfgrundlagen/Anforderungen-Technical requirements/Demand-Spécifications techniques/Exigences-Norma di controllo/requisi
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 A105
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: NP 67
0460
SA 105
H 17

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

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
1	247	Gehäuse/bodies H 17.0100.000000 KB-Art.: 08760-A.2050.001 Gesenk-Nr./die-no.: 8760 Gewicht/weight: 21,25 kg	246021	221

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

☒ Reviewed
☐ Witnessed
☐

F. Wollers - Q.C.
Date: 12.02.09

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
(Ort - Location - Lieu - Località)

05.03.09
(Datum - Date - data)

KB Schmiedetechnik GmbH

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

Wollers

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. 081473

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

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	Richtung Direction Senso	Probenabmessung Dim. of specimen Dim. de l'éprouvette Dim. della provetta Breite ø Width ø Largeur, ø Largh, ø mm	Prüftemperatur Test temperature Temperature d'essai Temperature 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 Rm N/mm²	Bruchdehnung Elongation Allongement Allungamento A Lo= 5d 4d %	Bruchreduktion 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 - Valori				Σ / n
								1	2	3		
Anforderungen Requirements	Q L			250 ReH	485-540	22 25	30	31 44				
221	L	10,0	20	364	516	26/28	66	1)= 111-82-95				

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

Ceq = 0,36 %

Härteprüfung/hardness test HBW 10/3000 = 143-149

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 %
246021	0,21	0,25	0,80	0,010	0,005	0,021	0,05	0,06	0,01	0,04	0,00
	Nb %	Sn %									
246021	0,00	0,00									

KB Schmiedetechnik GmbH

Der Werkstoffverständige - Works Surveyor

L'expert d'usine - L'ispettore del commessa

58093 Hagen, Buschmühlenstr. 62

(Ort, Location, Lieu, Località)

05.03.09

(Datum, Date, data)

(Unter)

KB Schmiedetechnik GmbH
HAGEN-HALDEN

Hagen, den 05.03.2009

Oberflächenriß-Prüfbericht
Surface-crack test-report

Nr./no. 081473

Pos./item 1

Kommission/Com.-no.: 081473 Besteller/purchaser: H.P. Valves BV, NL-OLDENZAAL
 Bestell-Nr./order-no.: P082690 - 02.10.2008
 Anforderungen/requirements: F 02.15-20 Rev. 2
 ASTM A 275 acc. ASME B16.34 appendix II + DIN EN 10228-1 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 9308 - 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 17.0100.000000 KB-Art.: 08760-A.2025.001 253 Stück/pieces 247 Stück/pieces	8760	1.0460/ (S)A 105	141365 246021	NP 6 NP 67

Sachverständiger/inspector:

Prüfaufsicht/examination supervisor:

Hersteller/manufacture:



Unterschrift/signature

Unterschrift/signature

Level II