



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 : 126 / 000
Quantity : 2 pcs

KKS No : 15HAJ50AA140 15HAJ50AA147

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

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

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 : 126/000				
Qty	Nominal size	Description		
2 pcs	1" / DN 25	Figure no : 11F22A3CBA06E 900 lbs globe valve, straight pattern, bonnetless, floating backseat, c/w position indicator. body: ASTM A182 F22, stem: 17Cr, disc: stellite, seat: stellite, packing: graphite, bolting: A193 B7 / A194 2H, end-to-end: 230 mm. with SW-ends for pipe size 33,4 x 4,55mm acc. ASME B16.11 Marking body : WX / WX123		
Tests performed in accordance with : ASME B16.34 / API 598 / MSS SP 61				
TEST DESCRIPTION		P bar	REMARKS	TESTED
SHELL TEST		233		✓
BACKSEAT TIGHTNESS TEST		N.A		
HIGH PRESSURE CLOSURE TEST		171	In the appropriate direction only; except for gate valves	✓
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 :		Signed THIRD PARTY:		
		OLDENZAAL 27-07-2010		

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



oap

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: 02331/3508-0, Telefax: 3508-30

KB Schmiedetechnik GmbH, Postfach 60 02 03, 58138 Hagen

Prüf-Nr. - Inspection-no. -
Certificat No.-No. di collaudo: 090467

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: P091559

NL - 7570 AD Oldenzaal

vom - dated - date - In data: 10.06.09

Werks-Nr. - Works-no. -
No. usine - Commesse No.: 090467

Hersteller - Manufacturer - Fabrikant - Produttore: KB Schmiedetechnik GmbH

Prüfgegenstand - Article - Prodotto: Gesenschniedestücke/drop forgings

Prüfgrundlagen/Anforderungen-Technical requirements/Demand-Spécifications techniques/Exigences-Norma di controllo/requisi
F 02.15-22 Rev. 1

Werkstoff - Material - Matière - Materiale:

entsprechend - according to - suivant -
accondo:

Ausgabe - Edition - Edizione:

11 CrMo 9-10 (1.7383), A 182 F 22,
SA 182 F 22

DIN EN 10222-2, ASTM A 182,
ASME Sect. II Part A

04/2000, 2005,
Edition 2007 Addenda 2008

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

vergütet/normalized + tempered

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

E

Kennzeichnung - Marking - Marquage - Punzonatura:

WX

Herstellerzeichen - Brand of Manufacturer -

7383

Marque du fabricant - Marchio del produttore:

Werkstoff - Material - Matière - Materiale:

SA 182 F 22 Cl. 3

Stempel des Sachverständigen - Inspector's stamp -

H 82

Poinçon de l'expert - Marchio del collaudatore:

Pos.-Nr. Item-No. Poste-No.	Stückzahl Piece number Qty	Gegenstand Article Désignation du produit Tipo di prodotto	Schmelze-Nr. Heat-no. No. de coulée	Probe-Nr. Test-no. No. d'éprouvette
No. pos.	Numero pezzi		No Colata	No. di prova
2	199	Gehäuse/bodies 20-25 MM PN 640 H 82.8300.000000 KB-Art.: 08647-A.2007.001 Gesenk-Nr./die-no.: 8647 Gewicht/weight: 5,0 kg	87138	908

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

☒ Reviewed
☐ Witnessed
☐

F. Wolters - 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 ai requisiti richiesti come da allegati.

KB Schmiedetechnik GmbH

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

58093 Hagen, Buschmühlenstr. 62

27.07.09

(Ort - Location - Lieu - Località)

(Datum - Date - data)

Wolter

Anlagen - Annex - Annexes - Allegati: Ergebnis der Prüfungen - Test results - Risultati des Essais - Risultati delle Prove

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. 090467
 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 mécaniques - Prove meccaniche				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 provetta		Prüftemperatur Test temperature Température 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]			
	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 - Valori			
								1	2	3	Σ / n
Anforderungen Requirements	Q L			310 ReH	515-670	20 22	30	50 60			
908	L	10,0	20	467	596	23/25	80	1)= 266-260-280			

Warmbehandlung/Heat treatment: Härten/normalized 930°C - 1 h - Abkühlung/cooling: Luft/air
 Anlassen/tempered 720°C - 2 h - Abkühlung/cooling: Luft/air

Härteprüfung/hardness test HBW 10/3000 = 187-192

Prüfung auf Werkstoffverwechselung (Spektroskop) - ohne Beanstandung
 spectroscopic check for mix up of material - without objection

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

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

Schmelze-Nr. Heat-No. No. Coolea 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 %
87138	0,1200	0,2500	0,4300	0,0070	0,0040	0,0290	0,2300	2,0200	0,9200	0,2100	0,0080
	TI %	Nb %	N %								
87138	0,0030	0,0040	0,0095								

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. 090467

Pos./item 2

Kommission/Com.-no.: 090467 Besteller/purchaser: H.P. Valves BV, NL-OLDENZAAL
 Bestell-Nr./order-no.: P091559 - 10.06.2009
 Anforderungen/requirements: F 02.15-22 Rev. 1
 ASTM A 275 acc. ANSI B16.34 annex C / 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
 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 20-25 MM PN 640 H 82.8300.000000 KB-Art.: 08647-A.2007.001	8647	1.7383 (S)A182 F22	87138	WX

Sachverständiger/inspector:

Prüfaufsicht/examination supervisor:

Hersteller/manufacturer:  MPE

Unterschrift/signature

Unterschrift/signature  

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: 081222

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

Bestell-Nr. - Order-no. - No. de la commande -
No. dell'ordine: P081556

vom - dated - date - In data: 12.06.08

Werks-Nr. - Works-no. -
No. usine - Commesse No.: 081222

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 02.15-22 Rev. 1

Werkstoff - Material - Matière - Materiale:

11 CrMo 9-10 (1.7383), A 182 F 22,
SA 182 F 22

entsprechend - according to - suivant -
accondo:

DIN EN 10222-2, ASTM A 182,
ASME Sect. II Part A

Ausgabe - Edition - Edizione:

04/2000, 2005,
Edition 2007

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

vergütet/normalized + tempered

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

E

Kennzeichnung - Marking - Marquage - Punzonatura: WX 123
7383

Herstellerzeichen - Brand of Manufacturer -

Marque du fabricant - Marchio del produttore:

Werkstoff - Material - Matière - Materiale:

SA 182 F 22 Cl. 3
H 82

Stempel des Sachverständigen - Inspector's stamp -

Polinco de l'expert - Marchio del collaudatore:

Pos.-Nr. Item-No. Poste-No. No. pos.	Stückzahl Piece number Qty Numero pezzi	Gegenstand Article Designation 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	563	Gehäuse/bodies 20-25 MM PN 640 H 82.8300.000000 KB-Art.: 08647-A.2051.001 Gesenk-Nr./die-no.: 8647 Gewicht/weight: 5,5 kg	80521	1763

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

☒ Reviewed ☐ Witnessed ☐

F. Wolbert - Q.C.
Date: 30.12.08

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

(Ort - Location - Lieu - Località)

22.12.08

(Datum - Date - data)

KB Schmiedetechnik GmbH

Der Werkssachverständige - Works-Surveyor

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

Wolbert

Anlagen - Annex - Annexes - Allegati: Ergebnis der Prüfungen - Test results - Risultati des Essais - Risultati delle Prove

Ergebnis der Prüfungen
Test Results
Résultats des Essais
Risultati delle Prove

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

Anlage - Annex - Annexe - Allegato

Prüf-Nr. 081222
 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: Probearart - 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	Probenabmessung Dim. of specimen Dim. de l'éprouvette Dim. della provetta Richtung Direction Senso	Breite ø Width ø Largeur, ø Largh, ø mm	Prüftemperatur Test temperature Temperature 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 Rm N/mm²	Bruchdehnung Elongation Allongement Allungamento Lo= 5d 4d %	Bruchsehnung 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]	
Anforderungen Requirements		Q L		310 ReH	515-670	20 22	30	50 60	Σ / n
1763	L	10,0	20	494	614	22/24	75	1)= 278-264-259	

Warmbehandlung/Heat treatment: Härten/normalized 930°C - 1 h - Abkühlung/cooling: Luft/air
 Anlassen/tempered 720°C - 2 h - Abkühlung/cooling: Luft/air
 Härteprüfung/hardness test HBW 10/3000 = 183-192

Prüfung auf Werkstoffverwechselung (Spektroskop) - ohne Beanstandung
 spectroscopic check for mix up of material - without objection

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

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

Examen et contrôle dimensionnel:												
Schmelze-Nr. Heat-No. No. Coolea 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 %	
	80521	0,1300	0,2100	0,5700	0,0150	0,0020	0,0220	0,2100	2,0900	0,9300	0,1200	0,0070
	Ti %	Nb %	N %									
80521	0,0020	0,0040	0,0100									

KB Schmiedetechnik GmbH

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

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

22.12.08
 (Datum - Date - data)

Wolter

Abnahmeprüfzeugnis/inspection certificate DIN EN 10204 / 3.1

KB Schmiedetechnik GmbH
HAGEN-HALDEN

Hagen, den 22.12.2008

Oberflächenriß-Prüfbericht
Surface-crack test-report

Nr./no. 081222

Pos./item 1

Kommission/Com.-no.: 081222 Besteller/purchaser: H.P. Valves BV, NL-OLDENZAAL
 Bestell-Nr./order-no.: P081556 - 12.06.2008
 Anforderungen/requirements: F 02.15-22 Rev. 1
 ASTM A 275 acc. ANSI B16.34 annex C + 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:
1	Gehäuse/bodies H 82.8300.000000 KB-Art.: 08647-A.2051.001	8647	1.7383 (S)A182 F22	80521	WX 123

Sachverständiger/inspector:

Prüfaufsicht/examination supervisor:

Hersteller/manufacture:  MPE

Unterschrift/signature

Unterschrift/signature

Level II

