



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 : 127 / 001
Quantity : 2 pcs

KKS No : 15HAJ50AA132 15HAJ50AA133

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 : 127/001					
Qty	Nominal size	Description			
2 pcs	2" / DN 50	<p>Figure no : 11F22A3CBA10E</p> <p>900 lbs</p> <p>globe valve, straight pattern, bonnetless, floating backseat, c/w position indicator.</p> <p>body: ASTM A182 F22, stem: 17Cr, disc: stellite, seat: stellite, packing: graphite, bolting: A193 B7 / A194 2H, end-to-end: 300 mm.</p> <p>with SW-ends for pipe size 60,3 x 5,54mm acc. ASME B16.11</p> <p>Marking body : WX</p>			
Tests performed in accordance with : ASME B16.34 / API 598 / MSS SP 61					
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 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. WOLBERS OLDENZAAL 07-07-2010</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

H.P. Valves B.V.

Postfach 1 51

NL - 7570 AD Oldenzaal

Prüf-Nr. - Inspection-no. -
Certificat No.-No. di collaudo: 090002

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

Bestell-Nr. - Order-no. - No. de la commande -
No. dell'ordine: P083499

vom - dated - date - in data: 23.12.08

Werks-Nr. - Works-no. -
No. usine - Commesen No.: 090002

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 - Material:

entsprechend - according to - suivant -
accondo:

Ausgabe - Edition - Edizione:

11 CrMo 9-10(1.7383),A182F22Cl.3
SA 182 F 22

DIN EN10222-2,ASTM A182
ASME Code Sect. II Part A

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
7383

Herstellerzeichen - Brand of Manufacturer -

Marque du fabricant - Marchio del produttore:

Werkstoff - Material - Matière - Materiale:

SA 182 F 22 Cl. 3
H 83

Stempel des Sachverständigen - Inspector's stamp -

Poinçon de l'expert - Marchio del collaudatore:

KB
WBA

Pos.-Nr. Item-No. Poste-No No. pos.	Stückzahl Piece number Qte 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
2	305	Gehäuse/bodies H 83.8300.000000 KB-Art.: 08648-0.2051.001 Gesenk-Nr./die-no.: 8648 Gewicht/weight: 22,3 kg	246643	650

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

☒ Reviewed ☐ Witnessed ☐

F. Walters - Q.C.
Date: 02.12.09

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)

25.05.09

(Datum - Date - data)

KB Schmiedetechnik GmbH

Der Werkssachverständige - Works-Surveyor

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

Hartmann

[Signature]

Anlagen - Annex - Annexes - Allegati; Ergebnis der Prüfungen - Test results - Resultats 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. 090002
 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 prove: Probeart - 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		Prüftemperatur Test temperature Température d'essai Temperatura di prova	Streck-/Dehngrenze Yield point Proof stress Limite d'élasticité Lim. di snervamento	Zugfestigkeit Tensile strength Résistance à la traction Carico di rottura	Bruchdehnung Elongation Allongement Allungamento	Bruchreduzierung 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 - Valon			
								1	2	3	Σ / n
Anforderungen Requirements	Q L			310 ReH	515-670	20 20	30	50 60			
650	L	10,0	20	420	593	23/25	77	1)= 246-222-230			

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

Härteprüfung/hardness test HBW 10/3000 = 163-170

Prüfung auf Werkstoffverwechslung (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. 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 %
246643	0,13	0,27	0,49	0,005	0,006	0,026	0,12	2,16	0,94	0,11	0,00
	Nb %										
246643	0,002										

KB Schmiedetechnik GmbH

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

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

25.05.09
 (Datum - Date - data)

Hartmann



Abnahmeprüfzeugnis/inspection certificate DIN EN 10204 / 3.1

KB Schmiedetechnik GmbH
HAGEN-HALDEN

Hagen, den 25.05.2009

Oberflächenriß-Prüfbericht
Surface-crack test-report

Nr./no. 090002

Pos./item 2

Kommission/Com.-no.: 090002 Besteller/purchaser: H.P. Valves BV, NL-OLDENZAAL
 Bestell-Nr./order-no.: P083499 - 23.12.2008
 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 H 83.8300.000000 KB-Art.: 08648-0.2051.001	8648	1.7383 (S)A182 F22	246643	WX

Sachverständiger/Inspector:

Prüfaufsicht/examination supervisor:

Hersteller/manufacture:



Unterschrift/signature

Unterschrift/signature

Level II