



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](http://www.hpvalves.com)  
E-mail [info@hpvalves.com](mailto: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 : 135 / 000  
Quantity : 2 pcs

KKS No : 15LAF10AA124      15LAF10AA125

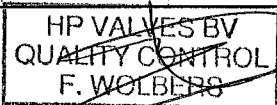
Bank ABN-AMRO SWIFT-address ABNANL2A  
EUR-account 59.55.41.437 IBAN-code NL88ABNA0595541437  
USD-account 57.60.74.780  
Trade register Enschede 060.567.50  
VAT no NL 008671242B01

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 : 135/000			
Qty	Nominal size	Description	
2 pcs	1/2" / DN 15	Figure no : 21A01A3CBA04H  2500 lbs throttle type globe valve, straight pattern, bonnetless, floating backseat, body: ASTM A105N / P250GH, stem/disc: 17Cr/stellited, seat: stellite, packing: graphite, bolting: A193 B7 / A194 2H, end-to-end: 210 mm. with SW-ends for pipe size 21,3 x 7,47mm acc. ASME B16.11  Marking body : <b>DE678</b>	
Tests performed in accordance with : <b>ASME B16.34 / API 598 / MSS SP 61</b>			
<b>TEST DESCRIPTION</b>		<b>P bar</b>	<b>REMARKS</b>
SHELL TEST		647	✓
BACKSEAT TIGHTNESS TEST		N.A	
HIGH PRESSURE CLOSURE TEST		474	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
<b>FUNCTIONAL TEST</b> In case of actuating devices, closing and opening will be checked		Closing or opening time at 50 Hz	
N.A			
<b>DIMENSIONAL CHECK</b>	<b>SATISFACTORY</b>	<b>FUNCTIONAL CHECK</b>	<b>SATISFACTORY</b>
<b>VISUAL CHECK</b>		<b>SATISFACTORY</b>	
✓ = 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 materiale

Ab 01.09.2003

Nachfolgegesellschaft

KB Schmiedetechnik GmbH

Knippschild & Beckmann GmbH & Co

H.P. Valves B.V.

Postfach 1 51

NL - 7570 AD Oldenzaal

## Knippschild & Beckmann GmbH & Co

Postfach 80 02 03 - 58138 Hagen-Halden  
Gesensschmiede-Bearbeitungswerkstätten  
Telefon: 02331/3508-0, Telefax: 3508-30

Prüf-Nr. - Inspection-no. - 06.477  
Certificat No. - No. di collaudo:

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

Bestell-Nr. - Order-no. - No. de la commande -  
No. dell'ordine: P060636

vom - dated - date - in data: 30.03.06

Werks-Nr. - Works-no. - VAU 0600477  
No. usine - Commesse No.:

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. 1, NACE MR-01-75/ISO 15156,

F 02.15-00 Rev. 1

Werkstoff - Material - Matière - Materiale:  
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 2004

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: DE 678  
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:

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
4	483	Gehäuse/bodies 10-15 mm PN 640 H 81.8600.000000 KB-Art.: 08646-A.2025.001 Gesenk-Nr./die-no.: 8646 Gewicht/weight: 2,5 kg	15413	1043

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

☒ Reviewed  
☐ Witnessed  
☐ .....

F. Wolters - Q.C.  
Date: 2.7.06

Die gestellten Anforderungen sind II. 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.

58019 Hagen

(Ort - Location - Lieu - Località)

19.07.06

(Datum - Date - data)

## Knippschild & Beckmann GmbH & Co

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

Wolter

**Ergebnis der Prüfungen**  
**Test Results**  
**Résultats des Essais**  
**Risultati delle Prove**

**Knippschild & Beckmann GmbH&Co**

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

Anlage - Annex - Annexe - Allegato

Prüf-Nr. 06.477  
 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	Probenabmessung Dim. of specimen Dim. de l'éprouvette Dim. della provetta		Prüftemperatur Test temperature Temperature 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	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]				
	Richtung Direction Senso	Breite ø Width ø Largeur, ø Largh, ø						1	2	3	Σ / n	
Anforderungen Requirements	Q L			250 ReH	485-540	22 25	30	31 44				
1043	L	10,0	20	339	489	28/30	64	1)= 137-151-148				

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

Ceq = 0,372 %

Härteprüfung/hardness test HBW 10/3000 = 156-159

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 Werkstoffherstellernangaben analysis acc. to the data of the material manufacturer										
	C %	Si %	Mn %	P %	S %	Al %	Cu %	Cr %	Mo %	Ni %	V %
15413	0,190	0,210	0,810	0,013	0,011	0,022	0,210	0,100	0,020	0,130	0,002
	Ti %	Nb %	N %	Sn %							
15413	0,003	0,003	0,00086	0,021							

**Knippschild & Beckmann GmbH&Co**

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

KB Schmiedetechnik GmbH  
HAGEN-HALDEN

Hagen, den 19.07.2006

## Oberflächenriß-Prüfbericht

Surface-crack test-report

Nr./no. VAU0600477

Pos./item 1

Kommission/Com.-no.: VAU0600477 Besteller/purchaser: H.P. Valves B.V., Oldenzaal  
 Bestell-Nr./order-no.: P060636 vom/dated 30.03.2006  
 Anforderungen/requirements: ASTM A 275 acc. ANSI B16.34 annex C  
 DIN EN 10228-01

Prüfumfang/range of test: 100 % H

483

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:

JEW/SSW nach acc. to DIN 54 130

Jochmagnetisierung / yoke method

Selbstdurchflutung / prod method

Prüfgerät / test detector:

UW 600 Fa. Deutsch

Prüfmittel / test medium:

HRS 9306 - fluoreszierend / fluorescent

Feldstärke / field strenght:

&gt; 2,5 kA/m

Restmagnetismus/remainder-magnetism:

&lt; 800 A/m

Betrachtungsbedingungen/observing conditions:

Hintergrundbeleuchtung/lighting-background &lt; 20 lx

Bestrahlungsstärke auf der Oberfläche/ray-treatment-strength on the surface: &gt; 10 W/qm

Pos./ item	Gegenstand/ Produkt	Gesenk-Nr./ die-no.	Werkstoff/ material	Schmelze/ heat-no.	Kennz./ marking:
4	Gehäuse/bodies 10-15 mm PN 640 H 81.8600.000000 KB-Art.: 08646-A.2025.001	8646	1.0460/ SA105	15413	DE 678

Sachverständiger/inspector:

Prüfaufsicht/examination supervisor:

Hersteller/manufactur:



Level II



Unterschrift/signature

Unterschrift/signature