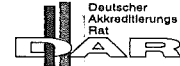


... über 30 Jahre

Nach DIN EN ISO / IEC 17025 durch die
DAP Deutsches Akkreditierungssystem Prüfwesen GmbH
akkreditiertes Prüflaboratorium



DAP-PL-2077.00

Die Akkreditierung gilt für die in der Urkunde
aufgeführten Prüfverfahren

BERICHT über Ultraschallprüfungen

Report on ultrasonic examination

Prüf Nr.: 34534/2-05

Test-no.:

Auftraggeber: Wolf GmbH & Co. KG

Client

Postfach 12 51, 57226 Wilnsdorf

Prüfört: Wilnsdorf

Test location:

Prüfdatum: 07.03. - 19.05.2005

date of test

Angaben des Herstellers:

Statements of manufacturer:

Auftrags-Nr.: 37106

Order-no.:

Werkstoffdicke: 25, 20, 12, 10 mm

material thickness:

Werkstoff/Schmelze: P265GH

Material/heat-No.:

(molecular sieve adsorber W-15002, serial-no. 25739)

Prüfgegenstand: Molsieb Adsorber W-15002, Serien-Nr. 25739

Test objekt:

(UT-weld seam examination acc. to AD 2000 HP 5/3)

Prüfaufgabe: UT-Schweißnahtprüfung gemäß AD 2000 HP 5/3

Objekt of testing:

Prüfumfang und Lage der geprüften Abschnitte: LN (LS)1-3, RN (CS) 1-4 (10% incl. Stoßstellen /t-joints)

Quantity and position of the test section:

LN (LS) 4-9 100 %, RN 5, Stutzen (nozzles) D, E, G 10 %

incl. Stoßstellen (t-joints) gem. Prüfklasse B (acc. to examination class B)

Prüftechnische Angaben

Technical details

Gerätetyp: Krautkrämer USK 7 /USK7S/ USL 32

Equipment:

Justierbereich: 0 - 100 / 125 mm

calibration range: Schallweg / sound path

Prüfköpfe: MWB 60° - 4

Probe:

Justierreflektor: R 2

calibration reflektor:

Justierkörper: K 2

Calibration block:

(ERS)

Ankopplung: Kleister / paste

couplant:

Verstärkung: ERG 1,5 / 2,0

Amplification:

Transferkorrektur: 4 dB

transfer correction:

Prüfoberfläche: walzglatt / as rolled

Test surface:

Nahtoberfläche: (as welded) wie geschweißt

weld surface:

Die Prüfstücke werden mit folgendem Stempel gekennzeichnet:

Components tested have been marked by the following stamp:

(The required examination was made without objections.)

Prüfbefunde: Die geforderte Ultraschallprüfung ergab keine Beanstandung.

Test result:

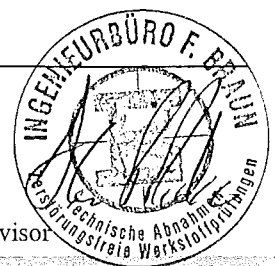
Der Prüfbericht inklusive Anlagen besteht aus 1 Seiten/pages

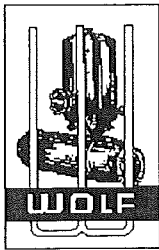
The report with appendix consists of:

Freudenberg, den 31.05.2005

Prüfer: Reusch
Examiner: Weber

Prüfaufsicht: Rickard, Level III
inspection supervisor





Prüfbericht

Certificate

Fabr.Nr.: 25738/39

Kom.Nr.: 37106

Magnetpulverprüfung

Magnetic particle examination

Bericht über die MP - Prüfung

Certificate of magnetic particle examination

Auftraggeber: Orderer:	Wolf GmbH & Co
Prüfort: Location:	Wilnsdorf
Prüfdatum: Date:	during fabrication
Kom.Nummer: Kom. No.:	37106
Prüfstück: Item:	Molsiebadsorber W15001, W15002
Hersteller: Manufacture:	Wolf GmbH & Co KG
Besteller: Vendor:	Air Liquide
Zeichnungs Nummer: Drawing No.:	11437-0 Rev:d
Fabrik Nummer: Fabr. No.:	25738/25739
Baujahr: Year of Built:	2005
Abmessung: Dimension:	gem. Zeichnung (acc. to drawing)
Werkstoff: Material:	gem. Zeichnung (acc. to drawing)
Prüfanforderung: Test requirements:	AD - 2000 HP 5/3

Prüfumfang: Test quantity:

Schweißkantenvorbereitung 100%(RN1-5, LN1-9)
Joint preparation 100%

Prüftechnische Angaben

Test conditions:

Verfahrensgrundlage: Test conditions:	DIN EN 1290
Prüfgerät: Test apparatus:	Tiede TWM 42
Felderzeugung: Field generation:	JEW
Tangentialfeldstärke: Tangential field:	2,8-3,2 A/cm
Magnetisierungskontrolle: Control of field generation:	Feldstärkemeßgerät (Tangential field test instrument)

Prüfergebnis: Test results:

Es wurden keine registrierpflichtigen Anzeigen festgestellt.
Without mistakes

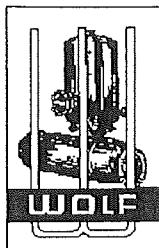
Prüfer: Test person: Legge

Datum: Date: 27.05.2005

Unterschrift: Signature

F:\daten\winword\prüfung\25738mp


Wolf GmbH & Co. KG
Quality control



Prüfbericht

Certificate

Fabr.Nr.: 25738/39

Kom.Nr.: 37106

Magnetpulverprüfung

Magnetic particle examination

Bericht über die MP - Prüfung

Certificate of magnetic particle examination

Auftraggeber: Orderer:	Wolf GmbH & Co
Prüfart: Location:	Wilnsdorf
Prüfdatum: Date:	during fabrication
Kom.Nummer: Kom. No.:	37106
Prüfstück: Item:	Molsiebadsorber W15001, W15002
Hersteller: Manufacture:	Wolf GmbH & Co KG
Besteller: Vendor:	Air Liquide
Zeichnungs Nummer: Drawing No.:	11437-0 Rev:d
Fabrik Nummer: Fabr. No.:	25738/25739
Baujahr: Year of Built:	2005
Abmessung: Dimension:	gem. Zeichnung (acc. to drawing)
Werkstoff: Material:	gem. Zeichnung (acc. to drawing)
Prüfanforderung: Test requirements:	AD - 2000 HP 5/3

Prüfumfang: Test quantity:

100% of temporary weld location after grinding

Prüftechnische Angaben

Test conditions:

Verfahrensgrundlage: Test conditions:	DIN EN 1290
Prüfgerät: Test apparatus:	Tiede TWM 42
Felderzeugung: Field generation:	JEW
Tangentialfeldstärke: Tangential field:	2,8-3,2 A/cm
Magnetisierungskontrolle: Control of field generation:	Feldstärkemeßgerät (Tangential field test instrument)

Prüfergebnis: Test results:

Es wurden keine registrierpflichtigen Anzeigen festgestellt.

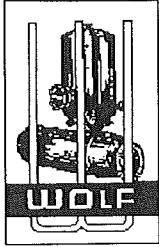
Without mistakes

Prüfer: Test person: Legge

Datum: Date: 27.05.2005

Unterschrift: Signature

Wolf GmbH & Co. KG
Quality Control



Prüfbericht

Certificate

Fabr.Nr.: 25738/39

Kom.Nr.: 37106

Magnetpulverprüfung

Magnetic particle examination

Bericht über die MP - Prüfung

Certificate of magnetic particle examination

Auftraggeber: Orderer:	Wolf GmbH & Co
Prüfort: Location:	Wilnsdorf
Prüfdatum: Date:	during fabrication
Kom.Nummer: Kom. No.:	37106
Prüfstück: Item:	Molsiebadsorber W15001, W15002
Hersteller: Manufacture:	Wolf GmbH & Co KG
Besteller: Vendor:	Air Liquide
Zeichnungs Nummer: Drawing No.:	11437-0 Rev:d
Fabrik Nummer: Fabr. No.:	25738/25739
Baujahr: Year of Built:	2005
Abmessung: Dimension:	gem. Zeichnung (acc. to drawing)
Werkstoff: Material:	gem. Zeichnung (acc. to drawing)
Prüfanforderung: Test requirements:	AD - 2000 HP 5/3

Prüfumfang: Test quantity:

Schweißkantenvorbereitung 100%(RN1-5, LN1-9)
Joint preparation 100%

Prüftechnische Angaben

Test conditions:

Verfahrensgrundlage: Test conditions:	DIN EN 1290
Prüfgerät: Test apparatus:	Tiede TWM 42
Felderzeugung: Field generation:	JEW
Tangentialfeldstärke: Tangential field:	2,8-3,2 A/cm
Magnetisierungskontrolle: Control of field generation:	Feldstärkemeßgerät (Tangential field test instrument)

Prüfergebnis: Test results:

Es wurden keine registrierpflichtigen Anzeigen festgestellt.

Without mistakes

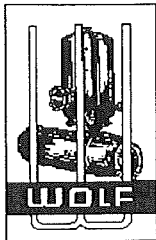
Prüfer: Test person: Legge

Datum: Date: 27.05.2005

Unterschrift: Signature

F:\daten\winword\prüfung\25738mp

Legge
Wolf GmbH & Co. KG
Quality control



Prüfbericht Certificate

Fabr.Nr.: 25739

Kom.Nr.: 37106

Luft - Nekal - Prüfung Air - Leakage - Test

Bericht über die Luft-Nekal Prüfung

Certificate of Air-Leakage-Test

Auftraggeber: Orderer:	Wolf GmbH & Co KG
Prüfort: Location:	Wilnsdorf
Prüfdatum: Date:	25.05.2005
Kom.Nummer: Kom. No.:	37106
Prüfstück: Item:	Molsieb Adsorber W-15002
Hersteller: Manufacture:	Wolf GmbH & Co KG
Besteller: Vendor:	AIR LIQUIDE AGS GmbH
Zeichnungs Nummer: Drawing No.:	11437-0 Rev: d
Fabrik Nummer: Fabr. No.:	25739
Baujahr: Year of Built:	2005
Abmessung: Dimension:	gem. Zeichnung , acc. to drawing
Werkstoff: Material:	gem. Zeichnung , acc. to drawing
Prüfanforderung: Test requirements:	Keine Blasenbildung no. leakage

Prüfumfang: Test quantity:

Alle Nähte 100%
All seams 100%

Prüftechnische Angaben

Test conditions:

Prüfdruck:

0,5 bar

Test pressure:

Schaumbildner:

Nekal

Foamer:

Prüfergebnis: Test results:

Es wurden keine registrierpflichtigen Anzeigen festgestellt.

Without mistakes

Prüfer: Test person: Becher

Datum: Date:

27.05.2005

Unterschrift: Signature

FB-10/10 Stand 01/98 Rev. 1

Wolf GmbH & Co. KG
Quality Control



0044

WOLFGmbH &
Co.KG

BEHÄLTER - UND APPARATEBAU

D - 57234 Wilsdorf

Tel. (02739) 8970-0

Seriové číslo
Serial No.

25739

Item No.

W15002

Rok výroby
Year built

2005

Max. provozní tlak
Max. allow. press.

PS

Provozní teplota
Allowable temp.
min. / max.

TS

Objem
Volume

V

Testovací tlak
Test pressure

PT

Datum tlak.
zkoušky
Date of
pressure testStrana pláště
shell sideStrana rury
tube sideProvozkové I
Operating case IProvozkové II
Operating case IIHmotnost naprázdno
Empty weight bar(g) °C bar(g) bar(g) °C bar(g) 6 bar(g) 10/+50 °C 95500 11,6 bar(g) 6 bar(g) 10/+250 °C 95500 11,6 bar(g) 28500 kg



Egon Schmidt GmbH • Industriestraße 6 • 57572 Niederfischbach

WOLF GmbH & Co. KG
Behälter- und Apparatebau
Postfach 12 51

57226 Wilnsdorf

Werkprüfzeugnis 2.3 nach EN ISO 10204
Testcertificate 2.3 acc. to EN ISO 10204

LI-200506/02427

Kundennummer: Customer no.: 12200	Bezug: Reference: AU-200505/01770	Ihr Zeichen: Your reference:
Datum: Date: 14.06.2005	Vorgang: File-no.: 22452	Ihre Bestellung: Order-no.: 37.106

POS	Menge ME	Bezeichnung
POS	Quantity	Description of the parts

2 Molsieb- Adsorber
W-15001/W-15002

001	290,00 m²	Außenflächen ohne Bühnen Oberflächenvorbereitung gem. DIN EN ISO 12944 Teil 4, im Norm-Reinheitsgrad Sa 2 1/2 50 µ 1K- Ethyl Silikat Zinkstaub
-----	-----------	--

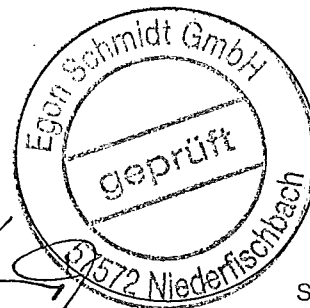
Die Arbeiten wurden fach- und sachgerecht nach den Vorschriften
The application was done acc. the standarts and the recomman-

des Bestellers ausgeführt, laufend überwacht und geprüft.
dation from the ordering company and had been controlled
and tested.

Freigegeben:**Released:**Ja/Yes ☒Nein/No ☐

Datum: 14.06.05
Date:

Unterschrift: i.R. H.
Signature:



Stempel
stamp

Materialliste

Pos.: Part.	Benennung Designation	Abmessung Dimension	Werkstoff Material	Schmelze Nr.: heat No.	Probe Nr.: test No.	Zeichen marks
1	Korbbogenboden	Ø4000 x 20	P 265 GH	62593	32144	Slawinski
2.1	Blech	20x12629x2100	P 265 GH	54339	069-069	Ruukki
2.2	dto.	20x12629x990	P 265 GH	54339	069-0069	dto.
3	dto.	20x12629x3090	P 265 GH	54339	061-061	dto.
5	dto.	25x2155x425	P 265 GH	09276	704345-1	Ilseburger
6	nahtl.Rohr	Ø88,9 x 8	St 35.8I	15148		Vitkovice
9	Rohr	Ø33,7 x 4	St 35.8I	506127		Max-Hütte
10	Reduzierung	Ø60,3x5,6/33,7x4	St 35.8I	430118		B+K
11	Rohr	Ø60,3 x 8	St 35.8I	38914		Max-Hütte
12	Flansch	CA 500 x 30	C 22.8	96525	47768	Brück
13+30	Blech	20 mm	P 265 GH	10751	714699-2	Ilseburger
14	Blindflansch	Ø615 x 30	P 265 GH	10689	714696-1	dto.
18	Flansch	CA 1000 x 45	C 22.8	96525	48040	Brück
19+28	Blech	25 mm	P 265 GH	09276	704345-1	Ilseburger
20	Blindflansch	Ø1130 x 45	P 265 GH	59684	A4	Danske
31	dto.	16x500x4955	P 265 GH	641468	35362101	Thyssen K.
32-36	dto.	18 mm	P 265 GH	684848	27618101	dtio.
85	dto.	10 mm	P 265 GH	85638	YB252/1	Corus

„Die nicht aufgeführten Kleinteile entsprechen den AD-Merkblättern der Reihe W“

SLAWINSKISLAWINSKI & CO. GMBH
Postfach 21 07 43
D-57031 SiegenTel.: +49 (0) 271 / 7004-0
Fax: +49 (0) 271 / 7004-124Industriestraße 11
D-57076 SiegeneMail: info@slawinski.de
http://www.slawinski.de**Abnahmeprüfzeugnis 3.1B nach EN 10204**Inspection / Test Certificate 3.1B acc. to EN 10204
Certificat de réception d'usine 3.1B suivant EN 10204

Prüfgrundlage: AD 2000-Merkblatt HP 8/1, TRD 202 für kalverformte Böden
Inspection based on: AD 2000-Merkblatt HP 8/1, TRD 202 for cold formed heads
Base d'essai: AD 2000-Merkblatt HP 8/1, TRD 202 pour fonds bombés façonnés à froid

Zulassungen: Werkstoffhersteller nach DGR 97/23/EG durch den TÜV Rheinland/Berlin-Brandenburg
Approvals: Manufacturer of materials in accordance to PED 97/23/EG by TÜV Rheinland/Berlin-Brandenburg
Autorisations: Producteur de matières selon Directive PED 97/23/EG par TÜV Rheinland/Berlin-Brandenburg

AD 2000-Merkblatt WO/TRD 100, HPO/TRD 201 durch den RW-TÜV
AD 2000-Merkblatt WO/TRD 100, HPO/TRD 201 by RW-TÜV
AD 2000-Merkblatt WO/TRD 100, HPO/TRD 201 par RW-TÜV

Daten der Lieferung / Dates on material delivered / Données de livraison**Besteller** / Customer / Client : Robert Josef Wolf GmbH & Co. KG, Dortmunder Str. 2, 57234 Wilsdorf**Bestell-Nr.** / Order-No. / Numéro de commande : 37106**Werks-Nr.** / Works-No. / Numéro d'usine : 13927**Folgende Böden wurden von uns mit Rechnung vom *geliefert.**

16.02.2005 *

The following heads have been delivered by us together with our invoice dated *
Les fonds suivants ont été livrés par nous avec notre facture du *

Stück	Art / Norm(en)	Abmessung (mm)	Werkstoff	Schmelze-/probennummer	Stahlwerk	Zeugnis-Nr. oder Datum
quantity	type / standard(s)	dimension (mm)	material	heat/sample-no.	steelwork	certificate-no. or date
quantité	type / norme(s)	dimension (mm)	matériau	numéro de charge / d'échantillon	usine d'acier	numéro ou date du certificat
4	Korbbogenboden DIN 28013	4000 li. Ø x 20	P265GH	62593/32144	Dillinger Hütte	288439

Zeugnis Nr. 1
Certificate No.
Blatt von
Page of

Wir bestätigen, dass die gelieferten Böden nach dem Kaltformen bei ca. 920° C normalgeglüht wurden
gem. AD 2000-Merkblatt HP 7/2.

This is to certify that the dished ends supplied by us have been normalized at ca. 920° C after cold pressing acc. to AD 2000-Merkblatt HP 7/2.
Nous confirmons que les fonds livrés ont été recuits à une température d'environ de 920° C après le formage à froid suivant AD 2000-Merkblatt HP 7/2.

Die Original-Glühbescheinigung des von uns beauftragten Werkes liegt bei uns vor und kann eingesehen werden.

The original certificate of the works in charge is in our possession and may be examined.
Le certificat de recuit établi par l'entreprise qui était chargée de ce travail par nous se trouve dans notre possession et peut toujours être examinés.

Prüfung und Besichtigung der fertigen Böden:Examination and control of finished heads:
Examination et contrôle des fonds finis:**ohne Beanstandung**without complaint
sans objections**Verwendet wurden Bleche lt. beiliegendem Attest nach EN 10204** 3.1 BWe used plates in accordance to attestation EN 10204
Nous avons utilisé des tôles conformes au certificat ci-joint EN10204**Die Bleche wurden von uns soweit erforderlich umgestempelt und mit unserem Stempel versehen.**The plates have been marked if necessary and have been provided with our stamp
Le report du poinçon de contrôle des tôles a été effectué si nécessaire et les tôles ont été marquées par notre tampon

SLAWINSKI & CO. GMBH

Der WerksachverständigeInspection engineer of manufacturing
L'expert de l'atelier

SL

D-57076 Siegen,
16.02.2005/Bo



Erläuterung: „Siehe Rückseite/Explications voir au verso/See reverse for explanations (www.dillinger.biz/certificate)

A02 ABNAHMEPRUEFZEUGNIS CERTIFICAT DE RECEPTION INSPECTION CERTIFICATE		3.1.B DIN EN 10204 - EN 10204 - DIN 50049 3.1.B NF EN 10204 3.1.B BS EN 10204 - ISO 10474 MATERIAL TEST REPORT		A09 Versandanzeige-Nr. und Datum	164998-03.01.05	A08/ Werksauftrags-/ A03 Bescheinigungs-Nr.	288439-003 B01 Erzeugnis GROBBLECHE	Blatt 1/...	
A05 Aussteller Abnahmeorgan DH		A06 Besteller Empfänger		A07.1 Nr. 11/1763 A07.2 Nr. 11/1763		Ü Übereinstimmungs- zeichen			
B02/ Stahlsorte B03 Lieferbe- dingungen		P265GH DIN-EN10028-2:93 AD2000-W1:03							
A01-A99 Ergänzende Angaben zum Geschäftsvorgang									
POSITION-NR.: 01-02,06 DER VERZICHT AUF DEN NACHWEIS DER WARMSYRECKGRENZE ERFOLGT ENTSPRECHEND AD2000W1 ABSCHNITT 3.3 BZW. 3.4 MIT ZUSTIMMUNG DES TUEV-SAARLAND (BESTÄTIGUNGSSCHREIBEN 6022/03/1239 V. 23.12.2003).									
B01-B99 Beschreibung des Erzeugnisses									
B09 Pos. Nr.	B10 Stückzahl	B11 Dicke mm	B12 Breite mm	B13 Länge	B14 Gewicht berechnet KG	B04 Lieferzustand	B08 Schmelzen- Nr.	B07 Walztafel-/ Proben-Nr.	B16 Kundenkennzeichen
01	1	12,20	x 4560	x 4560	1991	N	62092	25502-01	
01	1	12,20	x 4560	x 4560	1991	N	62092	25502-02	
01	1	12,20	x 4560	x 4560	1991	N	62092	25502-03	
**	3				5973				
02	1	22,00	x 4580	x 4580	3623	N	62593	32147-02	
02	1	22,00	x 4580	x 4580	3623	N	62593	32147-03	
**	2				7246				
06	1	21,60	x 4760	x 4760	3842	N	62593	32144-02	
06	1	21,60	x 4760	x 4760	3842	N	62593	32144-04	
**	2				7684				
***	7				20903				Verwogenes Gewicht: 22060 KG
B06 Kennzeichnung									
POSITION-NR.: 01-02,06 STAHL-SORTE P265GH SCHMELZEN-NR. / HERSTELLERZEICHEN / WALZTAPEL-NR. - PROBEN-NR. / ABNAHMEPRUEFSTEMPEL									
A04	Z01/Z02 Es wird bestätigt, dass die Lieferung den Vereinbarungen bei der Bestellung entspricht.		AG der Dillinger Hüttenwerke Postfach 1580, D-66748 Dillingen/Saar Abnahme		A01				
QM-System: Zertifiziert nach ISO 9001		B. MUELLER Der Werksachverständige		Abnahmeprüfstempel		Datum 04.01.05		MS 1	
Herstellerzeichen									



Erläuterung: siehe Rückseite/Explications voir au verso/See reverse for explanations (Dillinger biz/certificate)

A02 ABNAHMEPRÜFZEUGNIS CERTIFICAT DE RECEPTION INSPECTION CERTIFICATE		3.1.B DIN EN 10204 - EN 10204 - DIN 50049 3.1.B NF EN 10204 3.1.B BS EN 10204 - ISO 10474 MATERIAL TEST REPORT		A09 Versandanzeige-Nr. und Datum 164998-03.01.05	A08/ Werksauftrags-/A03 Bescheinigungs-Nr. 288439-003	Blatt 2/...
A05 Aussteller Abnahmeorgan DH		A06 Besteller Emplänger		B01 Erzeugnis GROBBLECHE		Übereinstimmungszeichen U
B02/ Stahlsorte B03 Lieferbedingungen		SLAWINSKI, SIEGEN SLAWINSKI, SIEGEN				
P265GH DIN-EN10028-2:93		AD2000-W1:03				

C10-C29 Zugversuch									
B09 Pos. Nr.	B08 Schmelzen-Nr.	B07 Walztafel-/Proben-Nr.	B05 Probenbehandlung	C01 C02/ C03 C01 Temp. GR.C	C10 C11 MPA REH	C12 RM	C13 A % L0=SD	C14-C15	
01	62092	25502		K4 Q RT	406	501	31,4		
02	62593	32147		K4 Q RT	371	484	33,3		
06	62593	32144		K4 Q RT	356	483	34,8		

C40-C49 Kerschlagbiegeversuch											
B09 Pos. Nr.	B08 Schmelzen-Nr.	B07 Walztafel-/Proben-Nr.	B05 Probenbehandlung	C01 C02/ C03 C01 Temp. GR.C	C40 C41 C42 C43	C44 C45 C46 C47	C48 C49	C50 C51	C52 C53		
01	62092	25502		K4 QO	0	CHP-V	600	AV 309	288	223	273
02	62593	32147		K4 QO	0	CHP-V	600	AV 245	259	258	254
06	62593	32144		K4 QO	0	CHP-V	600	AV 247	196	256	233

C70-C99 Chemische Zusammensetzung % - Schmelzenanalyse									
B08 Schmelze	C	Si	Mn	P	S	AL	CU	MO	NI
62092	Y	0,109	0,297	1,23	0,011	0,0008	0,042	0,029	0,025
62593	Y	0,116	0,266	1,21	0,011	0,0010	0,030	0,020	0,057

C94 Schmelzenanalyse C-Äquivalent / Legierungsbegrenzung									
B08 Schmelze	FO-55 =	CU+MO+NI+CR	CR	VB	TI				
62092	FO-55 =	0,19	0,070	0,000	0,007				
62593	FO-55 =	0,20	0,088	0,000	0,008				

C94 Formel C-Äquivalent / Legierungsbegrenzung									
B08 Schmelze	FO-55 =	CU+MO+NI+CR							
62092	FO-55 =	0,19							
62593	FO-55 =	0,20							

AG der Dillinger Hüttenwerke Postfach 1580, D-66748 Dillingen/Saar Abnahme									
A04	Herstellerzeichen	Der Werkssachverständige	Abnahmeprüfstempel	Datum	MS	1			
A01		B. MUELLER		04.01.05	MS	1			



DILLINGER HUETTE

Erläuterung siehe Rückseite/Explications voir au verso/See reverse for explanations (dillinger.biz/certificate)

A02 ABNAHMEPRUEFZEUGNIS CERTIFICAT DE RECEPTION INSPECTION CERTIFICATE	3.1.B DIN EN 10204 - EN 10204 - DIN 50049 3.1.B NF EN 10204 3.1.B BS EN 10204 - ISO 10474 MATERIAL TEST REPORT	A09 Versandanzeige-Nr. und Datum 164998-03.01.05	A08/Werksauftrags-/A03 Bescheinigungs-Nr. 288439-003	Blatt 3
A05 Aussteller/Abnahmeorgan DH	A06 Besteller SLAWINSKI, SIEGEN	A07.1 Nr. 11/1763	B01 Erzeugnis GROBBLECHE	Ü Übereinstimmungs- zeichen
B02/ Stahlsorte B03 Lieferbedingungen	Empfänger SLAWINSKI, SIEGEN	A07.2 Nr. 11/1763		

D01 Prüfung von Kennzeichnung, Oberfläche, Form und Maßen

POSITION-NR.: 01-02

ERGEBNIS DER PRUEFUNG VON KENNZEICHNUNG, OBERFLAECHE, FORM UND MASSEN: OHNE FEHLERBEFUND
OBERFLAECHE NACH DIN-EN10163-B2
DICKE NACH EN-10029-C:91
LAENGE UND BREITE NACH EN-10029:91
EBENHEIT NACH EN-10029-T4L:91

POSITION-NR.: 06

ERGEBNIS DER PRUEFUNG VON KENNZEICHNUNG, OBERFLAECHE, FORM UND MASSEN: OHNE FEHLERBEFUND
OBERFLAECHE NACH DIN-EN10163-B2
DICKE NACH EN-10029-C:91
LAENGE UND BREITE NACH EN-10029:91

A04



Herstellerzeichen

Z01/Z02 Es wird bestätigt, dass die Lieferung den Vereinbarungen bei der Bestellung entspricht.

QM-System: Zertifiziert nach ISO 9001

B. Mueller

B. MUELLER

Der Werksachverständige



Abnahme

Abnahmeprüfstempel Datum 04.01.05

MS

1

A01

AG der Dillinger Hüttenwerke
Postfach 1580, D-66748 Dillingen/Saar



Erläuterung: siehe Rückseite/Explications voir au verso/See reverse for explanations (Dillinger.biz/certificate)		A08/ Manufacturer's order/ A03 Certificate No.		Sheet
A02 ABNAHMEPRUEFZEUGNIS CERTIFICAT DE RECEPTION INSPECTION CERTIFICATE	3.1.B DIN EN 10204 - EN 10204 - DIN 50049 3.1.B NF EN 10204 3.1.B BS EN 10204 - ISO 10474 MATERIAL TEST REPORT	A09 Advice of dispatch No./ Date of dispatch	288439-004	1/...
A05 Established inspecting body DH	A06 Purchaser Final receiver	A07.1 No. 11/1763 A07.2 No. 11/1763	B01 Product HOT ROLLED PLATES	
B02/ Steel grade B03 Specifications	AD2000-W1:03			
U Übereinstimmungs- zeichen				

A01-A99 Further commercial information

ITEM NO.: 01,06

THE WAIVER OF VERIFICATION OF YIELD STRENGTH AT ELEVATED TEMPERATURE IS MADE IN ACCORDANCE WITH AD2000W1 CLAUSE 3.3 RESP. 3.4 WITH THE APPROVAL OF TUEV-SAAARLAND (LETTER OF CONFIRMATION 6022/03/1239 FROM 23.12.2003).

B01-B99 Product description


B09 Item No.	B10 Quantity	B11 Thickness	B12 Width	B13 Length	B14 Mass theoretical KG	B04 Delivery condition	B08 Heat No.	B07 Rolled plate No./ Test No.	B16 Customer reference
01	1	12,20	x 4560	x 4560	1991	N	62092	25500-01	
01	1	12,20	x 4560	x 4560	1991	N	62092	25500-02	
01	1	12,20	x 4560	x 4560	1991	N	62092	25500-03	
**	3				5973				
06	1	21,60	x 4760	x 4760	3842	N	62593	32144-01	
06	1	21,60	x 4760	x 4760	3842	N	62593	32144-03	
**	2				7684				
**	5				13657				
Actual weight: 14530 KG									

B06 Marking

ITEM NO.: 01,06
STEEL GRADE P265GH
HEAT NO. / TRADEMARK / ROLLED PLATE NO.-TEST NO. / INSPECTOR'S STAMP

A04	Z01/Z02 We hereby certify, that the above mentioned materials have been delivered in accordance with the terms of order.	A01
	QM-System: Certification as per ISO 9001	AG der Dillinger Hüttenwerke Postfach 1580, D-66748 Dillingen/Saar Inspection department
		AHB
	B. MUELLER Der Werkssachverständige	Inspector's stamp
		Date 20.01.05
		RD 1

Erläuterungen... siehe Rückseite/Explications voir au verso/See reverse for explanations (www.dillinger.biz/certificate)

A02 ABNAHMEPRÜFZEUGNIS CERTIFICAT DE RECEPTION INSPECTION CERTIFICATE		3.1.B DIN EN 10204 - EN 10204 - DIN 50049 3.1.B NF EN 10204 3.1.B BS EN 10204 - ISO 10474 MATERIAL TEST REPORT		A09 Versandanzeige-Nr. und Datum 167074-19.01.05	A081 Werksauftrags-/ A03 Bescheinigungs-Nr. 288439-004	Blatt 2/...
A05 Aussteller Abnahmeorgan DH		A06 Besteller SLAWINSKI, SIEGEN		A07.1 Nr. 11/1763	B01 Erzeugnis GROBBLECHE	Ü Übereinstimmungs- zeichen
Empfänger SLAWINSKI, SIEGEN		A07.2 Nr. 11/1763				
B02/ Stahlsorte P265GH		AD2000-W1:03				
B03 Lieferbe- dingungen DIN-EN10028-2:93						
C10-C29 Zugversuch						
B09 B08 Pos. Schmelzen- Nr.	B07 Walztafel-/ Proben-Nr.	B05 Probenbehandlung	C01 C02/ C03 Temp. GRC	C10 C11 MPA REH	C12 C13 RM	C14-C15 A % L0=SD 33,7 34,8
01 62092	25500		K4 Q RT	366	484	
06 62593	32144		K4 Q RT	356	483	
C40-C49 Kerbschlagbiegeversuch						
B09 B08 Pos. Schmelzen- Nr.	B07 Walztafel-/ Proben-Nr.	B05 Probenbehandlung	C01 C02/ C03 Temp. GRC	C10 C11 MPA REH	C12 C13 RM	C14-C15 A % L0=SD 33,7 34,8
01 62092	25500		K4 Q RT	366	484	
06 62593	32144		K4 Q RT	356	483	
C70-C99 Chemische Zusammensetzung % - Schmelzenanalyse						
B08 Schmelze 62092 62593	C70 Y Y	C 0,109 0,116	Si 0,297 0,266	MIN 1,23 1,21	P 0,011 0,011	S 0,0008 0,0010
C94 Schmelzenanalyse C-Äquivalent / Legierungsbegrenzung						
B08 Schmelze 62092 62593	FO-55= 0,19 FO-55= 0,20					
C94 Formel C-Äquivalent / Legierungsbegrenzung						
FO-55 = CU+MO+NI+CR						
A04		Z01/Z02 Es wird bestätigt, dass die Lieferung den Vereinbarungen bei der Bestellung entspricht.		A01		
 Herstellerzeichen		QM-System: Zertifiziert nach ISO 9001		AG der Dillinger Hüttenwerke Postfach 1580, D-66748 Dillingen/Saar Abnahme		
		B. MUELLER Der Werkssachverständige		Abnahmeprüfstempel Datum 20.01.05 RD 1		



Erläuterung: siehe Rückseite/Explications voir au verso/See reverse for explanations (w. dillinger.biz/certificate)

A02	ABNAHMEPRUEFZEUGNIS CERTIFICAT DE RECEPTION INSPECTION CERTIFICATE	3.1.B 3.1.B 3.1.B	DIN EN 10204 - NF EN 10204 BS EN 10204 -	EN 10204 - EN 10204 - DIN 50049	A09	Versandanzeige-Nr. und Datum	167074-19.01.05	A08/ Werksauftrags-/ A03 Beschreibung-Nr.	288439-004	Blatt	3
A05	Aussteller Abnahmeorgan DH	A06 Besteller Empfänger	SLAWINSKI, SIEGEN SLAWINSKI, SIEGEN	A07.1 Nr. A07.2 Nr.	11/1763 11/1763	B01 Erzeugnis GROBBLECHE					Ü Übereinstimmungs- zeichen
B02/ Stahlsorte B03 Lieferbe- dingungen	P265GH DIN-EN10028-2:93 AD2000-W1:03										

D01 Prüfung von Kennzeichnung, Oberfläche, Form und Maßen

POSITION-NR.: 01
ERGEBNIS DER PRUEFUNG VON KENNZEICHNUNG, OBERFLAECHE, FORM UND MASSEN: OHNE FEHLERBEFUND
OBERFLAECHE NACH DIN-EN10163-B2
DICKE NACH EN-10029-C:91
LAENGE UND BREITE NACH EN-10029:91
EBENHEIT NACH EN-10029-T4L:91

POSITION-NR.: 06
ERGEBNIS DER PRUEFUNG VON KENNZEICHNUNG, OBERFLAECHE, FORM UND MASSEN: OHNE FEHLERBEFUND
OBERFLAECHE NACH DIN-EN10163-B2
DICKE NACH EN-10029-C:91
LAENGE UND BREITE NACH EN-10029:91

A04	 Herstellerzeichen	Z01/Z02 Es wird bestätigt, dass die Lieferung den Vereinbarungen bei der Bestellung entspricht. QM-System: Zertifiziert nach ISO 9001	 B. MUELLER Der Werkssachverständige	AG der Dillinger Hüttenwerke Postfach 1580, D-66748 Dillingen/Saar Abnahme	A01	RD	1
				Abnahmeprüfstempel	Datum 20.01.05		



VASTAANOTTOTODISTUS INSPECTION CERTIFICATE
ABNAHMEPRÜFZEUGNIS CERTIFICAT DE RECEPTION

EN 10 204-3.1.B/PED 97/23/EC/AD 2000-W1

1284-17

A 1/2
10720 -01

Tilaja Purchaser Besteller Acheteur	Vastaanottaja Consignee Empfänger Destinataire	Päivämäärä Date Datum Date
FA. WOLF GMBH & CO.KG D-57234 WILNSDORF DEUTSCHLAND	FA. WOLF GMBH & CO.KG D-57234 WILNSDORF DEUTSCHLAND	27.11.2004

TOIMITUSERÄ DELIVERY LIEFERUNG LIVRAISON

Tilaus Order 37106 + 37078
Bestellung Commande
Merkki Mark WILNSDORF
Zeichen Marque
Tilausvahvistus Order Confirmation 10720
Auftragsbestätigung Accuse de reception
Laivaus Shipping FLINTERZEE
Verschiffung Embarquement
Toimitustyyppi Delivery type TOTAL DELIVERY
Versandart Type de livraison
Todistus Certificate 4A0TUV
Zeugnis Certificat

Laatuleimaus Quality Stamping
Markenbezeichnung Qualite
P265GH

Sulatus nro levy nro Cast No. plate No. x x x x x x x x
Schmelzen Nr. Walztafel Nr. Coulee No. tole No
Valmistajan merkki Mark of the Manufacturer
Zeichen des Herstellers Signe du producteur
Tarkastajan leima Stamp of work's Inspector
Stempel des Werkssachverständigen Poincon de controle
Vastaanottajan leima Stamp of Surveyor
Stempel des Sachverständigen Poincon d l'expert
Muut leimaukset Other Stamps
Andere Stempelung Les autres repères poinconnes



M

Tuote Product HEAVY PLATES
Erzeugnisform Produit
Laatu Quality EN10028-2 P265GH
Werkstoff Qualite
Laatuselvitys Quality Specification PRESSURE VESSEL STEEL
Qualitätspezifikation Specification de qualite
Tekniset vaatimukset Technical terms of
ja/tai viralliset Delivery and/or
määräykset Official Regulations PED 97/23/EC. AD 2000-W1.
Lieferbedingungen Stipulations de la
und/oder amtliche commande et/ou
Vorschriften prescriptions officielles

Toleranssit Tolerances Toleranzen Tolerances
EN 10029/1991 CLASS B
EN10028 :1992/2003

Positio Item Pos. Poste	Mitat mm Dimensions mm Abmessungen mm Dimensions mm	Merkki Mark Zeichen Marque	Kpl Pcs Stück Quantite	Paino kg Weight kg Gewicht kg Poids kg	Sulatus levy nro Cast plate No. Schmelz Walztafel Nr. Coulee Tole No	Koe nro Test No Prüf No Essai No
----------------------------------	--	-------------------------------------	---------------------------------	---	---	---

NORMALIZED STEEL PLATES

SURFACE CONDITION EN 10 163-2:1991 CLASS B3

001	20.00 X 3120	X	12690	1	6335	50910 012 012
001	20.00 X 3120	X	12690	1	6335	53867 043 043
001	20.00 X 3120	X	12690	1	6335	54339 061 061
001	20.00 X 3120	X	12690	1	6335	54339 069 069

SURFACE CONDITION EN 10 163-2:1991 CLASS B3

002	8.00 X 2000	X	12000	1	1536	54339 041 041
-----	-------------	---	-------	---	------	---------------

*	5	26876
**	5	26876
***	5	26876

Zeugnis Nr. 21,2,2,3
Certificate No.
Blatt von
Page of

BESICHTIGUNG UND MASSKONTROLLE OHNE FEHLBEFUND

29.11.2004

RUUKKI PRODUCTION
Raahe Steel Works

Testaus ja tarkastus Testing and Inspection
Prüfung und Kontrolle Essais et Contrôle

Täten todistamme, että toimitus on
tilausvahvistuksen mukainen.
We hereby certify that the material described above has been
tested and complies with the terms of the order contract.
Es wird bestätigt, dass die Lieferung geprüft wurde und
den Vereinbarungen bei der Bestellannahme entspricht.
Nous certifions que la livraison est conforme aux
stipulations de l'acceptation de la commande.

*Überprüft nach AD 2000 -Merkblatt W0 und AD-Merkblatt
W0/TRD 100 durch den TÜV Nord e.V. mit Verzicht auf
Gegenzeichnung. Zertifiziert nach Druckgeräte-
Richtlinie (97/23/EG) durch die TÜV CERT-
Zertifizierungsstelle für Druckgeräte der TÜV NORD
GRUPPE; benannte Stelle, Kennnr. 0045*

M. Valkama
MINNA VALKAMA
Valtuutettu tarkastaja Authorized Inspector
Werksachverständiger Inspecteur autorisé

Osoite Address	Puhelin Telephone	Telekopio Telefax	Y-tunnus Business ID
RUUKKI PRODUCTION PL 93, P.O. Box 93 FIN-92101 RAAHE, FINLAND Kotipaikka Registered Office HELSINKI	020 5911 +358 20 5911	020 592 2736 +358 20 592 2736	0113276-9
Yhtiön nimi Company Name RAUTARUUKKI OYJ			

Tilaja Purchaser Besteller Acheteur
FA. WOLF GMBH & CO.KG
BEHÄLTER- U. APPARATEBAU
Tilaus nro Order No. Bestellung Nr. Commande No.
37106 + 37078

Vastaanottaja Consignee Empfänger Destinataire
FA. WOLF GMBH & CO.KG
BEHÄLTER- U. APPARATEBAU
Läh. merkki Shipping mark Versandzeichen Marque d'expédition
WILNSDORF

Päivämäärä Date Datum Date
27.11.2004
Valmistajan merkki
Mark of the Manufacturer
Zeichen des
Herstellerwerkes
Signe de producteur



Laatu Quality Werkstoff Nuance
EN10028-2 P265GH
Laatuselvitys Quality Specifications Qualitätspezifikation Spécification de qualité
Lisävaat. Add. requirem. Weitere Anforder. Autres prescript.
EN 10029/1991 CLASS B

Jatkuvavalettua
happiterästä
Oxygen steel,
continuous casting
Oxygenstahl, Stranguss
Acier à l'oxygene,
coulée continue

PRESSURE VESSEL STEEL

Positio Item Pos. Poste	Paksuus Thickness Dicke Epaiss.	Sulatus nro Cast No Schmelz-Nr. No coulée	Cekv Ceq Câq Cég	Sulatusanalyysi % Chemical composition of cast % Chem. Zusammensetzung auf schmelzen % Composition Chimique de coulée %														
				C	SI	MN	P	S	AL	NB	V	TI	CU	CR	NI	MO	N	
001	20.00	50910	.42	.17	.17	1.40	.008	.012	.028	.002	.004	.002	.029	0.03	0.04	.000	.005	
001	20.00	53867	.39	.18	.21	1.14	.014	.001	.037	.002	.006	.003	.017	0.04	0.04	.004	.004	
001	20.00	54339	.30	.14	.21	0.84	.012	.006	.033	.002	.010	.002	.031	0.04	0.04	.003	.005	
002	8.00	54339	.30	.14	.21	0.84	.012	.006	.033	.002	.010	.002	.031	0.04	0.04	.003	.005	

CEKV=C+MN/6+(CR+MO+V)/5+(NI+CU)/15 PED 97/23/EC. AD 2000-W1.

Pos. Item Pos. Poste	Sulatus, k.ärä nro Cast. test No Schmelze Prüf Nr. Coulée, Essai No	T-tila Cond Zust Etat	Vetokoe, Tensile test Zugversuch, Essai de traction				Taivutusk Bend test Faltvers. Edepliage D = X t	Iskukoe, Impact test Kerbschlagversuch, Essai de resilience						Keskiarvo Average Mittelw. Moyenne	Erikoiskokeet Special tests Sonderversuche Essais Speciaux		
			K2	Re N/mm2	Rm N/mm2	A %		K3	°C	1	2	3					
				REH		5											
001	50910	012	N	11	339	514	27		112	-20	066	071	069	069	012	RP0.2+300	231
									112	+00	090	096	099	095			
001	53867	043	N	11	304	482	30		112	-20	109	123	118	117	043	RP0.2+300	209
									112	+00	132	151	137	140			
001	54339	061	N	11	322	456	31		112	-20	163	153	172	163	061	RP0.2+300	194
									112	+00	180	224	217	207			
001	54339	069	N	11	302	457	30		112	-20	159	117	126	134			
									112	+00	183	222	195	200			
002	54339	041	N	11	329	474	32		114	-20	060	064	063	062	041	RP0.2+300	210
									114	+00	063	066	065	065			

K2: 11=TOP, TRANSV.

K3: 112=CH-V/ISO-V(J), 10X10, TOP, TRANSV, KV600, 114=CH-V/ISO-V(J), 5X10, TOP, TRANSV, KV600

RUUKKI PRODUCTION Raahe Steel Works

Testaus ja tarkastus Testing and Inspection
Prüfung und Kontrolle Essais et Contrôle

Täten todistamme, että toimitus on tilausvahvistuksen mukainen.
We hereby certify that the material described above has been
tested and complies with the terms of the order contract.
Es wird bestätigt, dass die Lieferung geprüft wurde und
den Vereinbarungen bei der Bestellannahme entspricht.
Nous certifions que la livraison est conforme aux
stipulations de l'acceptation de la commande.

29.11.2004 LV

H. Valkama
MINNA VALKAMA

Valtuutettu tarkastaja Authorized Inspector Puh. (08) 84911
Werksachverständiger Inspecteur autorisé Telephone 358 8 84911

AR kuumavalssattu as rolled warmgewalzt etat de laminage	N normalisoitu normalized normalgeglüht normalisé	NR normalisointi valssattu normalizing rolling normalisiert gewalzt laminage normalisant	CR kontrolloidusti valssattu controlled rolled temperatureregelt laminage controle	TM termomek valssattu thermomech. treated thermomech. behandelt traitement thermomecanique	NT normalisointi + päästö normalizing + tempering normalisiert + anlassen normalisation + revenu	Q karkaistu quenched gehärtet tempé
---	--	---	---	---	---	--



ILSENBURGER
GROBBLECH

Ein Unternehmen der Salzgitter Gruppe

Abnahmeprüfzeugnis 3.1.B
Inspection certificate 3.1.B
DIN EN 10204 - ISO 10474

Nr./No. 242556
Seite / Page 1/3
Datum / Date 04.01.2003

Nr./No. 36043/36044 24.10.2002
Besteller Wolf GmbH & Co. KG
Purchaser Behälter- und Apparatebau
57234 Wilnsdorf

Nr./No.
Empfänger Wolf GmbH & Co. KG
Customer Behälter- und Apparatebau
57234 Wilnsdorf

Erzeugnis Grobblech
Product Heavy plate

Werksauftrags-Nr. 00465336/53

Works order No.

Lieferschein-Nr. 22140527

Dispatch note No. 03.01.2003

Abnahme WS

Inspection

Werkstoff und Lieferbedingung P265GH
Steel grade and terms of delivery DIN EN 10028-2 04/93
AD 2000-Mbl. W 1 10/00
DIN EN 10029 A 10/91
DIN EN 10163-2 Kl.B UG2 10/91

Kennzeichnung des Materials / Marking of the product
Herstellerzeichen/Stahlsorte/Schmelzen-Nr/
Erzeugnis-Nr./Sachverständigenstempel
Trademark/Steelgrade/Heat-No/Product-No/
inspector's stamp

Zeugnis Nr. 5113/28
Certificate No.
Blatt von
Page of

Materialdaten / Material data

Pos. Item	Anzahl Quantity	Erzeugnis-Nr. Product No.	Schmelzen-Nr. Heat No.	Lieferzustand Cond. of delivery	Dicke x Breite x Länge Thickness x Width x Length	mm x mm x mm
05	1	704345 1	09276	N	25,00 x 3215,0 x 9410	
05	1	704345 2	09276	N	25,00 x 3215,0 x 9410	
06	1	694585 1	58988	N	16,00 x 3150,0 x 8200	
06	1	694585 2	58988	N	16,00 x 3150,0 x 8200	
05	2	Gewicht 11.976 kg		N: normalisiert/normalized		
06	2	Weight 6.544 kgs				
Σ	4	18.520				

Maßprüfung und Sichtkontrolle auf äußere Beschaffenheit: ohne Beanstandung
Dimensional check and visual examination of the surface condition:
without objection

Schmelzenanalyse / Ladle analysis

Herstellerangaben / Manufacturer standard

Schmelzen-Nr. Heat No.	C %	Si %	Mn %	P %	S %	N %	Al %	Cu %	Cr %	Ni %
	≤0,20	≤0,40	0,50 - 1,40	≤0,030	≤0,025		≥0,020	≤0,30	≤0,30	≤0,30
09276 58988	0,15 0,15	0,26 0,16	1,05 0,89	0,013 0,014	0,005 0,007	0,005 0,003	0,044 0,041	0,04 0,04	0,03 0,04	0,04 0,04
Schmelzen-Nr. Heat No.	Mo %	V %	Ti %	Nb %	EV1 1) %	EV2 2) %				
	≤0,08	≤0,02	≤0,03	≤0,01	≤0,70					
09276 58988	0,00 0,00	0,00 0,00	0,00 0,00	0,00 0,00	0,11 0,12	0,34 0,31				

1) EV1: Cr+Cu+Mo+Ni

2) EV2: CEV=C+Mn/6-Mo/5-Ni/15+Cr/5-V/5+Cu/15

Erschmelzungsverfahren: Sauerstoffaufblasverfahren
Steelmaking process: Basic oxygen process

Es wird bestätigt, daß die Lieferung den Anforderungen der Lieferbedingung entspricht.

We hereby certify that the delivered material complies with the terms of the order.

QM-System: Certification as per ISO 9001 since 28 February 1990



Herstellerzeichen
Trademark

Ilseburger Grobblech GmbH
Veckenstedter Weg 10
D-38871 Ilseburg



Sachverständigenstempel
Inspector's Stamp

Qualitätswesen
Abnahme
Werkssachverständiger
Works Inspector

Diese durch ein geeignetes Datenverarbeitungssystem erstellte Bescheinigung ist gemäß EN 10 204, Abschnitt 5, ohne Unterschrift gültig.
This certificate was prepared by a suitable data processing system and is valid without signature according to EN 10 204, section 5.

Cyron

Abnahmeprüfzeugnis 3.1.B
Inspection certificate 3.1.B
DIN EN 10204 - ISO 10474

Nr./No. **242556**
Seite / Page **3/3**
Datum / Date **04.01.2003**

Nr./No. **36043/36044** **24.10.2002** Nr./No.
Besteller **Wolf GmbH & Co. KG** Empfänger **Wolf GmbH & Co. KG**
Purchaser **Behälter- und Apparatebau** Customer **Behälter- und Apparatebau**
57234 Wilnsdorf **57234 Wilnsdorf**

Erzeugnis **Grobblech**
Product **Heavy plate**

Werkauftrags-Nr. **00465336/53**
Works order No.
Lieferschein-Nr. **22140527**
Dispatch note No. **03.01.2003**
Abnahme **WS**
Inspection

Werkstoff und Lieferbedingung **P265GH**
Steel grade and terms of delivery **DIN EN 10028-2 04/93**
AD 2000-Mbl. W 1 10/00
DIN EN 10029 A 10/91
DIN EN 10163-2 K1.3 UG2 10/91

Kerbschlagbiegeversuch / Impact test


Proben-Nr. Specimen No.	Schmelzen-Nr. Heat No.	Ort Location	Richt. Direct	Zustand Cond.	Probenform Type of specimen	Temperatur Temperature °C	Schlagarbeit Impact energy				MW 6) J ≥ 27
							1	2	3		
694585	58988	K40	Q	N	KV450	+000	68	69	71		69
704345	09276	K40	Q	N	KV450	+000	136	118	124		126

1) K: Kopf / Top
2) 4: 1/4 Breite / 1/4 Width
3) O: oberflächennah / near surface
4) Q: quer, transversal
5) N: normiert / normalized
6) MW: Mittelwert / Average

Es wird bestätigt, daß die Lieferung den Anforderungen der Lieferbedingung entspricht.
We hereby certify that the delivered material complies with the terms of the order.
QM-System: Certification as per ISO 9001 since 28 February 1990

 Herstellerzeichen
Trademark

Ilseburger Grobblech GmbH
Veckenstedter Weg 10
D-38871 Ilseburg

 Sachverständigenstempel
Inspector's Stamp

Qualitätswesen
Abnahme
Werkssachverständiger
Works Inspector

Diese durch ein geeignetes Datenverarbeitungssystem erstellte Bescheinigung ist gemäß EN 10 204, Abschnitt 5, ohne Unterschrift gültig.
This certificate was prepared by a suitable data processing system and is valid without signature according to EN 10 204, section 5.

Cyron

Abnahmeprüfzeugnis 3.1.B		Nr./No.	242556
Inspection certificate 3.1.B		Seite / Page	2 / 3
DIN EN 10204 - ISO 10474		Datum / Date	04.01.2003
Nr./No.	36043/36044	24.10.2002	Nr./No.
Besteller	Wolf GmbH & Co. KG		Empfänger
Purchaser	Behälter- und Apparatebau 57234 Wilnsdorf		Customer
		Wolf GmbH & Co. KG Behälter- und Apparatebau 57234 Wilnsdorf	
Erzeugnis	Grobblech		Werkauftrags-Nr.
Product	Heavy plate		Works order No.
			Lieferschein-Nr.
			Dispatch note No.
			Abnahme
			Inspection
Werkstoff und Lieferbedingung		P265GH	
Steel grade and terms of delivery		DIN EN 10028-2 04/93	
		AD 2000-Mbl. W 1 10/00	
		DIN EN 10029 A 10/91	
		DIN EN 10163-2 K1, B UG2 10/91	

Zugversuch / Tensile test

Proben-Nr. Specimen No.	Schmelzen-Nr. Heat No.	Ort Location	Richt. Direct	Zustand Cond.	Form Type	Streckgrenze Yield point ReH N/mm ²	Zugfestigkeit Tensile strength Rm N/mm ² 410 - 530	Bruchdehnung Elongation A5 7) %	ReH/Rm ReH/Rm	
694585 704345	58988 09276	K4G K4G	Q Q	N N	P P	332 339	476 491	26 31	0,70 0,69	

1) K: Kopf / Top

2) 4: 1/4 Breite / 1/4 Width

3) G: Erzeugnisdicke / Thickness of product

4) Q: quer / transversal

5) N: normalisiert / normalized

6) P: prismatisch / prismatic

7) A5: L₀=5,65 S₀

Warmzugversuch / Hot tensile test

Proben-Nr. Specimen No.	Schmelzen-Nr. Heat No.	Ort Location	Richt. Direct	Zustand Cond.	Form Type	Temperatur Temperature °C	Dehngrenze Yield strength Rp0,2 N/mm ² ≥ 155			
694585 704345	58988 09276	K4O K4O	Q Q	N N	C C	+300 +300	200 197			

1) K: Kopf / Top

2) 4: 1/4 Breite / 1/4 Width

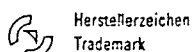
3) O: oberflächennah / near surface

4) Q: quer / transversal

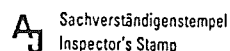
5) N: normalisiert / normalized

6) C: zylindrisch / cylindrical

Es wird bestätigt, daß die Lieferung den Anforderungen der Lieferbedingung entspricht.
We hereby certify that the delivered material complies with the terms of the order.
QM-System: Certification as per ISO 9001 since 28 February 1990



Ilseburger Grobblech GmbH
Veckenstedter Weg 10
D-38871 Ilseburg



Qualitätswesen
Abnahme
Werkssachverständiger
Works Inspector

Diese durch ein geeignetes Datenverarbeitungssystem erstellte Bescheinigung ist gemäß EN 10 204, Abschnitt 5, ohne Unterschrift gültig.
This certificate was prepared by a suitable data processing system and is valid without signature according to EN 10 204, section 5.

Cyron



VÍTKOVICE - VÁLCOVNA TRUB, a.s.

1 Shop Order No.: 19417/51433A16, DS: 0335H30792/001

2 Purchase Order No.: 600/5433/03

Inspekční certifikát č.:
Inspection certificate No.:
Abnahmeprüfzeugnis Nr.:
Certificat de réception No.:
Certificado de inspección No.:
Испекционный сертификат No.:

EN 10204/3.1.B
DIN 50049/3.1.B
NF EN 10204/3.1.B

A 8328/03

Customer
BUHLMANN ROHR-FITTINGS-
STAHLHANDEL GmbH + Co.

Lise-Meitner-Strasse 14
D-40721 HILDEN

3 GERMANY

6 Material - Grade:
St 35.8/III N, P235GH/TC2

7 Dimensions:
88,9x8 mm

8 Products:
Seamless steel tubes "S"
Normalized

9 Specifications
DIN 17175/79, EN 10216-2, DIN 2448/81, AD 2000. W4-Abschnitt 7, TRD 102, TRB100,
DGRL 97/23/EG, (Nr: 04 202 111 01 0004-RW TÜV-0044)

10 Yield point (Strength) Requirements: $R_{m}(YS)$ min. 235 MPa
11 Tensile Strength R_m 360-480 MPa
12 Elongation A_5 min. 25 %
13 Contraction Z %
14 Impact test ISO V +20°C (KV 0°C)

16 Heat No. 15148
17 Pieces 5638
18 Specimen No. 365 411 33,1
19 Other testing: Tubes No.: 37-46, 48-58, 60-63
Zeugnis Nr. 6
Certificate No.
Blatt von
Page of

16 Heat No. 15148
17 Pieces 5638
18 Specimen No. 365 411 33,1
19 Other testing: Tubes No.: 37-46, 48-58, 60-63
Zeugnis Nr. 6
Certificate No.
Blatt von
Page of

16 Heat No. 15148
17 Pieces 5638
18 Specimen No. 365 411 33,1
19 Other testing: Tubes No.: 37-46, 48-58, 60-63
Zeugnis Nr. 6
Certificate No.
Blatt von
Page of

16 Heat No. 15148
17 Pieces 5638
18 Specimen No. 365 411 33,1
19 Other testing: Tubes No.: 37-46, 48-58, 60-63
Zeugnis Nr. 6
Certificate No.
Blatt von
Page of

16 Heat No. 15148
17 Pieces 5638
18 Specimen No. 365 411 33,1
19 Other testing: Tubes No.: 37-46, 48-58, 60-63
Zeugnis Nr. 6
Certificate No.
Blatt von
Page of

21 Visual and dimensional inspections - satisfactory X
27 Hydraulic test - test pressure MPa - satisfactory

22 Flattening test - satisfactory
28 Test on tightness by NDT SEP 1925(8MPa) - satisfactory X

23 Expanding test - satisfactory
29 Nondestructive electromagnetic testing - satisfactory

24 Ring flattening test - satisfactory
30 Ultrasonic testing SEP 1915 - satisfactory X

25 Ring expanding test DIN 50137-100% from the each ends - satisfactory X
31 Test of identity VN 015038 - satisfactory X

26 Ring tensile test - satisfactory
32 Drift test - satisfactory

33 ALL PRODUCTS MEET REQUIREMENTS OF ABOVE MENTIONED STANDARDS AND REQUIREMENTS SPECIFIED IN ORDER
THE DECLARATION IS ISSUED UNDER THE SOLE RESPONSIBILITY OF THE SUPPLIER

An original of certificate is designated by the plastic stamp. Der Original des Zertifikates ist mit dem plastischen Stempel bezeichnet. Original certifikatu je označen plastickým razítkem.

706 02 Ostrava-Vitkovice
Tel.: 00420/59/595/2354
Fax: 00420/59/595/6031

13.10.2003A

T-02-98-08

34 Work's Inspector



VÍTKOVICE - VÁLCOVNA TRUB, a.s.

35 Sheet No.: 2.

1 Shop Order No.: 19417/51433A16

36 Certificate No.: A 8328/03

16 Heat No.	17 Pieces	18 Specimen No.	$R_{m}(YS)$	R_m	A_5	Z	$J(J.cm^{-1})$	19 Other testing:
			MPa		%			

Viz na zadní straně
vytištěné výševlivkyPoslední stránka
na oboustranném cípěNotes on
página stranaExplication
voir versoStake umseitig gedruckte
Erfüllungen

16 Heat No.	20 Heat chemical analysis - in percent (%)												
	C	Mn	Si	P	S	Cu	Ni	Cr	Mo	V	N	Al	

37 Other requirements:

MARKING-STAMPED (ON BOTH ENDS, ENCIRCLED WITH PAINT)



EN 10216-2/P235GH TC2, HEAT ORJ

DIN 17175/St 35.8/III TUBE No. US

RESPONSIBLE PERSON FOR CHECKING OF TUBES AND
ISSUEING OF INSPECTION CERTIFICATE IS WORKS'S
INSPECTOR

An original of certificate is designated by the plastic stamp. Der Original des Zertifikates ist mit dem plastischen Stempel bezeichnet. Original certifikatu je označen plastickým razítkem.

706 02 Ostrava-Vítkovice

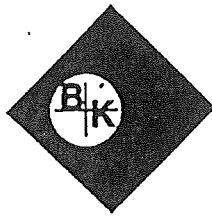
tel.: 00420/59/595/2354

fax: 00420/59/595/6031

13.10.2003A

T-002-08-10

34 Work's Inspector



Werkzeugnis

Test report

Abnahmeprüfzeugnis Inspection certificate

gemäß EN10204 3.1B /
acc. DIN 50049 3.1B

Nr.: W0100067 0000
No.:



1280x
Busch + Kunz
GmbH & Co. KG
Fittingswerk

Firmenzeichen
Manufacturer stamp



Stempel des Werkssachverständigen
Mark of works inspector

Busch + Kunz GmbH & Co. KG, Postfach 1247, 57292 Burbach



EINGEGANGEN

25. Nov. 2004

Datum: 23.11.04

Seite: 001

AD 2000/W0
DGR97/23/BG Anh. I Kap. 4.3
PSF

Überprüft als Hersteller nach AD-Merkblatt WO/TRD 100
Producer acc. AD-Merkblatt WO/TRD 100

Stck.	Produkt	Abmessung
Quantity	nahtlos Article seamless	Dimension
100	RED KON	60.3X 33.7/ 5.6X 4.0

Kom.-Nr.: Pos.	Lieferdatum	Ihre Best.-Nr.
Works No.: Item	Delivery date	Your order Nr.
12763 0010	19.11.04	1/523499

Werkstoff P ST35.8/I
Material

TLB-Vormat. DIN 17175 AD-W4 AD 2000-W4 TRD102/203
Base material

Anforderungen Requirements

Vorrat 1252/12-01 DIN 2609 M0803V/12-01
DIN 2470/1 (gilt nur für Reduzierstücke)
AD-W4 Ad-2000 W4 TRB100 HP100 R
Die chem. Analyse und die mech.-techn. Werte
entsprechen dem Werkstoff P235GH TCI gemäß
EN 10216-2

Kennzeichnung Marking

Werkstoffgütenachweis des Vormaterials Certificate of base Material

Schmelze-Nr. Heat no.	Vormaterialzeugnis Certificate of base Material	Hersteller Manufacturer	Prüfdruck Testpressure
--------------------------	--	----------------------------	---------------------------

430118	187230	MX	SEP1925
--------	--------	----	---------

Analyse Analysis	Chargennummer Charge no.	2674	Erschmelzungsart Melting process	E
---------------------	-----------------------------	------	-------------------------------------	---

Krit	C	SI	MN	P	S	Co
ME	%	%	%	%	%	
Wert	0,070	0,200	0,520	0,013	0,008	0,156
Krit						
ME						
Wert						

Mech.-technologische Prüfung Mech. technological test

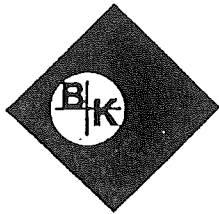
Zugversuch Tensile test

Probe Nr.	Proben- lage	Prüftemp.	Streckgrenze Re	Zugfestigk. Rm	Dehnung
Test no.	Pos. of sample	Test temp. [°C]	Yield strength [N/mm²]	Tensile strg. [N/mm²]	Elongation [%]
2674-060033	längs	Rt	306,00	405,00	38,1

Kerbschlagbiegeversuch Notched bar impact test

Proben- lage	Prüftemp.	Probenform	Kerbschlagarbeit
Pos. of sample	Test temp. [°C]	Test-form [mm²]	Impact value [J]
			0,00

Fortsetzung Seite: 002



Werkzeugnis

Test report

Abnahmeprüfzeugnis

Inspection certificate

gemäß EN10204 3.1B /
acc. DIN 50049 3.1B

Nr.: W0100067 0000
No.:



Busch + Kunz
GmbH & Co. KG
Fittingswerk

Datum:

23.11.2004

Seite:

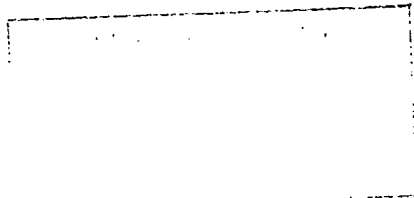
007

Besichtigung und Abmessung ohne Beanstandung.
Visual inspection and dimension without objection

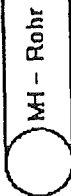
Die gestellten Anforderungen sind erfüllt.
The prescribed requirements are met.

J. Visek
Busch+Kunz GmbH & Co. KG

Der Werkssachverständige
Workshop inspector



Rohrwerk Neue Maxhütte GmbH i.K., 92237 Sulzbach-Rosenberg



Post: 92231 Sulzbach-Rosenberg, Postfach 13 58
92237 Sulzbach-Rosenberg, Rosenbachstr. 11
Bahnstation: Sulzbach-Rosenberg Hütte
Telefon: (09661) 60-1
Telefax: 09661 / 60-875

Datum: 22.03.2000

Blatt 1 von 1

X Abnahmeprüfzeugnis B / Inspection certificate B / Certificat de réception B DIN 50 049 / EN 10204 - 3.1 B	
Beschneigung der Kontrolle der Produkte durch das Werk NF A 49 000 - 5.2.2.1 Modell D	
CERTIFICAT DE CONTRÔLE DES PRODUITS PAR L'USINE (C.C.P.U.) - ACCEPTANCE CERTIFICATE (NF A 49-000 5.2.2.1.) MODÈLE D (A 49-001)	
Besteller/Purchaser/Commandant:	Lieferbedingungen und/oder amtliche Vorschriften / Terms of delivery and/or official regulations / Conditions de livraison et/ou prescriptions officielles:
Buhlmann R&F-Stahlhandel GmbH Postfach 11 03 25 28083 Bremen	DIN 2448:02.81/17175:05.79 AD-W4 / Abs. 7, TRD 102, TRB 100 DIN 2470 Teil 1, TRBF 131 T 1
Erzeugnisform/Product/Produit: ROHR / TUBE / TUBE	St 35.8 I
Werkstoff/Lieferzustand Quality/Condition of delivery Qualité/Etat de livraison	
Abmessungen/Dimensions/Dimensions mm	ca. 6-6,5 m
Werkstoff entspricht TU 37c NFA 212 (213)	

Lieferanzüge/delivery note/concernement l'avis d'expédition Nr./No.:		Bestell-Nr./Order No. de commande: 18/2540/00	
Werk-Nr./Works-No./No. de l'usine	Pos.	Abmessungen/Dimensions/Dimensions mm	Stück
188 789	10	60,3 x 8,0	82
		ca. 6-6,5 m	
		Werkstoff entspricht TU 37c NFA 212 (213)	

Ergebnis der Prüfungen/Test results/results des essais

Probe Nr. Test No Epreuve	R _{eH} (N/mm ²)	R _m (N/mm ²)	A ₅ (%)
1	235	360-480	25
2	293	395	42,5
10	317	407	42,9

R_m (A-2) > 10500

Es wird bestätigt, daß die Lieferung den Vereinbarungen bei der Bestellung entspricht.
We hereby certify that the material described above has been tested and complies with the terms of the order.
Il est confirmé que le matériel est essayé et conforme aux conditions de la commande.

Zeichen des Herstellers:
Mark of the manufacturer:
Signe du manufacturier:

Zeichen des Sachverständigen:
Inspector's stamp:
Marque de l'inspecteur:

Der Werksachverständige
Inspector
Inspecteur de l'usine

Zeugnis Nr.
Certificat No.
Blatt
Page

Die mit "X" bezeichneten Prüfungen wurden durchgeführt und nicht beanstandet./
The tests marked with "X" were performed and did not lead to objection./
Les essais marqués d'un "X" étaient accomplis et n'entraînaient pas d'objections.

12518

Certified acc. to
PED



DIE BESSERE VERBINDUNG



Brück Rohrverbindungen GmbH - Mühlenbachweg 26 - 40724 Hilden

Wolf GmbH & Co.KG

Postfach 1251

D - 57234 Wilnsdorf

Werkzeugzeugnis nach DIN 50049 / EN 10204-2.2 Report based on quality control as per ISO 404 Relevé de contrôle suiv. NFA 03-115	Nr.	
Abnahmeprüfzeugnis nach DIN 50049 / EN 10204-3.1 B Works Certificate as per ISO 404	X Nr.	H 984
Abnahmeprüfprotokoll nach DIN 50049 / EN 10204-3.2 C Test Certificate as per ISO 404 Certificat de réception suivant NFA 03-115	Nr.	

Kunden-Bestell-Nr. / Client's order no / No. de commande du client
37106 vom 02.11.2004
Unsere Auftrags-Nr. / Our works no / Notre no. de commande
39009
Stempel des Lieferwerkes / Stamp of the manufacturer / Sigle du fournisseur
BRÜCK

Werkstoff Material Matière	C 22.8 N	Wärmebehandlung / Heat treatment / Traitement thermique	normalgeglüht/normalized
Gemäß As per suivant	VdTÜV 350/3/9.2001 AD 2000 W 9	Prüfgegenstand / Test object / Objet de contrôle	Vorschweißflanschen/WN-flange
		Erschmelzungsart / Melting process / Méthode d'élaboration	E
		Probenlage / Position of sample / Position de l'échantillon	tg.

Schmelzen-Nr. Heat No. No. de coulée	Position Item Poste	Anzahl Quantity Quantité	Abmessungen / Dimensions
96525	1	6	DN 500 x 30 s = 10 mm gem. Zeichnung/acc. draw. 4-11333-12

Maß- und Sichtkontrolle durchgeführt. Ergebnis: Ohne Beanstandung.
The surface has been examined and the dimension verified. Result: No remarks.

Zeugnis Nr. 12
Certificate No.
Blatt von
Page of

H/C	C%	Si%	Mn%	P%	S%	Cr%	Ni%	Mo%	V%	N%	Al%
96525/H	.20	.18	.71	.005	.004	.08					.032

H Schmelzenanalyse lt. Stahlhersteller / Heat analysis acc. to steel manufacturer / Analyse de coulée suiv. fournisseur			C Stückanalyse / Check Analysis Analyse sur pièce						
Schmelzen-Nr. Heat No. No. de coulée	Position Item Poste	Probe Nr. Sample No. No. d'essai	Prüftemp. / Test temp. / Temp. d'ess RT °C		Brinell Härte Brinell Hardness Dureté Brinell	Av (An = 300 J) Imp. strength Résilience	J da J/cm² ftx lbs	Kerbförm. Notch Entaille	Prüftemp. Test Temp. Temp. d'ess.
			R _{0.2} Y. P. N/mm²	R _{0.10} Y. P. N/mm²	R _m U. P. N/mm²	A Elongation % 2" / 5d	Z R. o. A %		°C
96525		47768	230		410-540	19		31	ISO-V
			295		440	35	70	144-164-153	ISO-U
									CVN
									DVM
									KV X RT
									KCU
									Biegeversuch Bend test Essai de pliage

Es wird bestätigt, dass die Lieferung geprüft wurde
den Vereinbarungen bei der Bestellannahme entspricht.

We hereby certify, that the material described
has been tested and - complies with the terms of the order.

Nous certifions que la livraison - a été vérifiée et -
est conforme aux stipulations de la commande.

Geschäftsführer:
Theresia Karren-Brück,
Dipl.-Kfm. Matthias Brück
Anne Brück
Jürgen Bresser

Hand.-Reg. B 45309 Amtsgericht Düsseldorf
Ust-ID-Nr. DE 138100194

Telefon (0 21 03) 24 14 24

Telefax (0 21 03) 24 12 22

Datum / Date: 25. Januar 2005

J. Bresser

Der Werkssachverständige / Works Inspector / L'expert d'usine

BRÜCK GMBH



ILSENBURGER
GROBBLECH

Ein Unternehmen der Salzgitter Gruppe

Abnahmeprüfzeugnis 3.1.B
Inspection certificate 3.1.B
DIN EN 10204 - ISO 10474

Nr./No. 245119
Seite / Page 1/3
Datum / Date 23.01.2003

Nr./No. 36105
Besteller Wolf GmbH & Co. KG
Purchaser Behälter- und Apparatebau
57234 Wilnsdorf

22.11.2002

Nr./No.
Empfänger Wolf GmbH & Co. KG
Customer Behälter- und Apparatebau
57234 Wilnsdorf

Erzeugnis Grobblech
Product Heavy plate

Werkauftrags-Nr. 00465923/53
Works order No.
Lieferschein-Nr. 22157826
Dispatch note No. 22.01.2003
Abnahme WS
Inspection

Werkstoff und Lieferbedingung P265GH
Steel grade and terms of delivery DIN EN 10028-2 04/93
AD 2000-Mbl. W 1 10/00
DIN EN 10029 A 10/91
DIN EN 10163-2 Kl.B UG2 10/91

Kennzeichnung des Materials / Marking of the product

Herstellerzeichen/Stahlsorte/Schmelzen-Nr/
Erzeugnis-Nr./Sachverständigenstempel
Trademark/Steelgrade/Heat-No/Product-No/
inspector's stamp

Materialdaten / Material data

Pos. Item	Anzahl Quantity	Erzeugnis-Nr. Product No.	Schmelzen-Nr. Heat No.	Lieferzustand Cond. of delivery	Dicke x Breite x Länge Thickness x Width x Length	mm x mm x mm
01	1	714696 1	10689	N	30,00 x 3490,0 x 11460	Pos. 14
02	1	714699 1	10751	N	20,00 x 3270,0 x 11430	
02	1	714699 2	10751	N	20,00 x 3270,0 x 11430	Pos. 13,30
01	1	Gewicht 9.572	kg	N: normalisiert / normalized		
02	2	Weight 11.928	kgs			
Σ	3	21.500				

Maßprüfung und Sichtkontrolle auf äußere Beschaffenheit: ohne Beanstandung
Dimensional check and visual examination of the surface condition:
without objection

Schmelzenanalyse / Ladle analysis

Herstellerangaben / Manufacturer standard

Schmelzen-Nr. Heat No.	C %	Si %	Mn %	P %	S %	N %	Al %	Cu %	Cr %	Ni %
	≤0,20	≤0,40	0,50 - 1,40	≤0,030	≤0,025		≥0,020	≤0,30	≤0,30	≤0,30
10689	0,15	0,23	1,05	0,016	0,015	0,007	0,041	0,07	0,05	0,05
10751	0,15	0,18	0,92	0,015	0,004	0,004	0,044	0,01	0,04	0,03
Schmelzen-Nr. Heat No.	Mo %	V %	Ti %	Nb %	EV1 1) %	EV2 2) %				
	≤0,08	≤0,02	≤0,03	≤0,01	≤0,70					
10689	0,00	0,00	0,00	0,00	0,17	0,34				
10751	0,00	0,00	0,00	0,00	0,08	0,31				

1) EV1: Cr+Cu+Mo+Ni

2) EV2: CEV=C+Mn/6+Mo/5+Ni/15-Cr/5+V/5+Cu/15

Erschmelzungsverfahren: Sauerstoffaufblasverfahren
Steelmaking process: Basic oxygen process

Zeugnis Nr. 50.
Certificate No.

Blatt von
Page of

Es wird bestätigt, daß die Lieferung den Anforderungen der Lieferbedingung entspricht.
We hereby certify that the delivered material complies with the terms of the order.
QM-System: Certification as per ISO 9001 since 28 February 1990



Herstellerzeichen
Trademark

Ilseburger Grobblech GmbH
Veckenstedter Weg 10
D-38871 Ilseburg



Sachverständigenstempel
Inspector's Stamp

Qualitätswesen
Abnahme
Werkssachverständiger
Works Inspector

Diese durch ein geeignetes Datenverarbeitungssystem erstellte Bescheinigung ist gemäß EN 10 204, Abschnitt 5, ohne Unterschrift gültig.
This certificate was prepared by a suitable data processing system and is valid without signature according to EN 10 204, section 5.

Cyron

Abnahmeprüfzeugnis 3.1.B Inspection certificate 3.1.B DIN EN 10204 - ISO 10474		Nr./No. 245119 Seite / Page 2 / 3 Datum, Date 23.01.2003
Nr./No. 36105 Besteller Wolf GmbH & Co. KG Purchaser Behälter- und Apparatebau 57234 Wilnsdorf	22.11.2002	Nr./No. Wolf GmbH & Co. KG Empfänger Behälter- und Apparatebau Customer 57234 Wilnsdorf
Erzeugnis Grobblech Product Heavy plate		Werksauftrags-Nr. 00465923/53 Works order No. Lieferschein-Nr. 22157826 Dispatch note No. 22.01.2003 Abnahme WS Inspection
Werkstoff und Lieferbedingung P265GH Steel grade and terms of delivery DIN EN 10028-2 04/93 AD 2000-Mb1. W 1 10/00 DIN EN 10029 A 10/91 DIN EN 10163-2 Kl.B UG2 10/91		

Zugversuch / Tensile test

Proben-Nr. Specimen No.	Schmelzen-Nr. Heat No.	Ort Location	Richt. Direct	Zustand Cond.	Form Type	Streckgrenze Yield point ReH N/mm2	Zugfestigkeit Tensile strength Rm N/mm2	Bruchdehnung Elongation A5 7) %	ReH/Rm ReH/Rm
		1) 2) 3)	4)	5)	6)	≥ 255	410 - 530	≥ 23	
714696	10689	K4G	Q	N	P	372	502	26	0,74
714699	10751	K4G	Q	N	P	324	457	32	0,71

1) K: Kopf / Top

2) 4: 1/4 Breite / 1/4 Width

3) G: Erzeugnisdicke / Thickness of product

4) Q: quer / transversal

5) N: normalisiert / normalized

6) P: prismatisch / prismatic

7) A5: L₀=5,65 S₀

Warmzugversuch / Hot tensile test

Proben-Nr. Specimen No.	Schmelzen-Nr. Heat No.	Ort Location	Richt. Direct	Zustand Cond.	Form Type	Temperatur Temperature	Dehngrenze Yield strength Rp0,2 N/mm2
		1) 2) 3)	4)	5)	6)	°C	≥ 155
714696	10689	K4O	Q	N	C	+300	215
714699	10751	K4O	Q	N	C	+300	196

1) K: Kopf / Top

2) 4: 1/4 Breite / 1/4 Width

3) O: oberflächennah / near surface

4) Q: quer / transversal

5) N: normalisiert / normalized

6) C: zylindrisch / cylindric

Es wird bestätigt, daß die Lieferung den Anforderungen der Lieferbedingung entspricht.
 We hereby certify that the delivered material complies with the terms of the order.
 QM-System: Certification as per ISO 9001 since 28 February 1990



Herstellerzeichen
Trademark

Ilseburger Grobblech GmbH
 Veckenstedter Weg 10
 D-38871 Ilseburg



Sachverständigenstempel
Inspector's Stamp

Qualitätswesen
 Abnahme
 Werkssachverständiger
 Works Inspector

Diese durch ein geeignetes Datenverarbeitungssystem erstellte Bescheinigung ist gemäß EN 10 204, Abschnitt 5, ohne Unterschrift gültig.
 This certificate was prepared by a suitable data processing system and is valid without signature according to EN 10 204, section 5.

Cyron



ILSENBURGER
GROBBLECH

Ein Unternehmen der Salzgitter Gruppe

Abnahmeprüfzeugnis 3.1.B
Inspection certificate 3.1.B
DIN EN 10204 - ISO 10474

Nr./No. 245119
Seite / Page 3.3
Datum / Date 23.01.2003

Nr./No. 36105 22.11.2002
Besteller Wolf GmbH & Co. KG
Purchaser Behälter- und Apparatebau
57234 Wilnsdorf

Nr./No. Wolf GmbH & Co. KG
Empfänger Behälter- und Apparatebau
Customer 57234 Wilnsdorf

Erzeugnis Grobblech
Product Heavy plate

Werkauftrags-Nr. 00465923 53
Works order No.
Lieferschein-Nr. 22157806
Dispatch note No. 22.01.2003
Abnahme WS
Inspection

Werkstoff und Lieferbedingung P265GH
Steel grade and terms of delivery DIN EN 10028-2 04/93
AD 2000-Mbl. W 1 10/00
DIN EN 10029 A 10/91
DIN EN 10163-2 K1.B UG2 10/91

Kerbschlagbiegeversuch / Impact test

Proben-Nr. Specimen No.	Schmelzen-Nr. Heat No.	Ort Location 1) 2) 3)	Richt. Direct. 4)	Zustand Cond. 5)	Probenform Type of specimen	Temperatur Temperature °C	Schlagarbeit Impact energy			
							1	2	3	MW 6)
714696	10689	K40	Q	N	KV450	+000	76	82	78	79
714699	10751	K40	Q	N	KV450	+000	128	122	132	127

1) K: Kopf / Top
2) 4: 1/4 Breite / 1/4 Width
3) O: oberflächennah / near surface
4) Q: quer / transversal
5) N: normalisiert / normalized
6) MW: Mittelwert / Average

Es wird bestätigt, daß die Lieferung den Anforderungen der Lieferbedingung entspricht.
We hereby certify that the delivered material complies with the terms of the order.
QM-System: Certification as per ISO 9001 since 28 February 1990



Herstellerzeichen
Trademark

Ilsenburger Grobblech GmbH
Veckenstedter Weg 10
D-38371 Ilsenburg



Sachverständigenstempel
Inspector's Stamp

Qualitätswesen
Abnahme
Werkstoffprüfung
Works Inspection

Diese durch ein geeignetes Datenverarbeitungssystem erstellte Bescheinigung ist gemäß EN 10 204, Abschnitt 5, ohne Unterschrift gültig.
This certificate was prepared by a suitable data processing system and is valid without signature according to EN 10 204 section 5.

Cytron

Certified acc. to
PED

BRÜCK

DIE BESSERE VERBINDUNG



Brück Rohrverbindungen GmbH - Mühlenbachweg 28 - 40724 Hilden

Wolf GmbH & Co. KG

Postfach 1251

D - 57234 Wilnsdorf

Werkzeugnis nach DIN 50049 / EN 10204-2.2 Report based on quality control as per ISO 404 Relevé de contrôle suiv. NFA 03-115	Nr.
Abnahmeprüfzeugnis nach DIN 50049 / EN 10204-3.1 B Works Certificate as per ISO 404	X Nr. H 985
Abnahmeprüfprotokoll nach DIN 50049 / EN 10204-3.2 C Test Certificate as per ISO 404 Certificat de réception suiv. NFA 03-115	Nr.

Kunden-Bestell-Nr. / Client's order no / No. de commande du client

37106 vom 02.11.2004

Unsere Auftrags-Nr. / Our works no / Notre no. de commande

39009

Stempel des Lieferwerkes / Stamp of the manufacturer / Sigle du fournisseur

BRÜCK



ZEUGNIS
CERTIFICATE/CERTIFICAT

Werkstoff Material Matériau	C 22.8 N	Wärmebehandlung / Heat treatment / Traitement thermique normalgeglüht/normalized
Gemäß As per suivant	VdTUV 350/3/9.2001 AD 2000 W 9	Prüfgegenstand / Test object / Objet de contrôle Vorschweißflansch/WN-flange Erschmelzungsart / Melting process / Méthode d'élaboration E Probenlage / Position of sample / Position de l'échantillon tg.

Schmelzen-Nr. Heat No. No. de coulée	Position Item Poste	Anzahl Quantity Quantité	Abmessungen / Dimensions
96525	2	2	DN 100 x 45 s=12 mm gem. Zeichn./acc. draw. 4-11333-12

Maß- und Sichtkontrolle durchgeführt. Ergebnis: Ohne Beanstandung.

The surface has been examined and the dimension verified. Result: No remarks.

Zeugnis Nr. 18
Certificate No.
Blatt von
Page of

H/C	C%	Si%	Mn%	P%	S%	Cr%	Ni%	Mo%	V%	N%	Al%
96525/H	.20	.18	.71	.005	.004	.08					.032

H Schmelzenanalyse lt. Stahlhersteller / Heat analysis acc. to steel manufacturer / Analyse de coulée suiv. fournisseur										C Stückanalyse / Check Analysis Analyse sur pièce									
		Prüftemp. / Test temp. / Temp. d'ess								RT °C								Prüftemp. Test Temp. Temp. d'ess.	
Schmelzen-Nr.	Position	Probe Nr.	R _m	R _{0.2}	R ₁₀	R _p	A	Z	Brinell Härte Binnell Hardness Dureté Brinell	Av (An = 300 J) Imp. strength Résilience	J da J/cm² ftxlbs	Kerbform Notch Entaille							
Heat No.	Item	Sample No.	Y. P.	Y. P.	Y. P.	Elongation	R. o. A												
No. de coulée	Poste	No. d'essai	N/mm²	N/mm²	N/mm²	% 2°/5d	%												
			230	410-540			19				31	ISO-V							
96525	48040	253	462	33			69				140-142-146	ISO-U							
																		CVN	
																		DVM	
																		KV X RT	
																		KCU	
																		Biegeversuch Bend test Essai de pliage	

Es wird bestätigt, dass die Lieferung geprüft wurde
den Vereinbarungen bei der Bestellanahme entspricht.

We hereby certify, that the material described
has been tested and - complies with the terms of the order.

Nous certifions que la livraison - a été vérifiée et -
est conforme aux stipulations de la commande.

Geschäftsführer:
Theresia Karren-Brück,
Dipl.-Kfm. Matthias Brück
Anne Brück
Jürgen Bresser

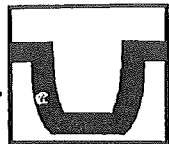
Hand.-Reg. B 45309 Amtsgericht Düsseldorf
Ust-ID-Nr. DE 138100194

Telefon (0 21 03) 24 14 24
Telefax (0 21 03) 24 12 22

Datum / Date: 25. Januar 2005

J. Bresser

Der Werksachverständige / Works Inspector / L'expert d'usine
BRÜCK GMBH



Det Danske Stålvalseværk A/S

DK-3300 Frederiksværk - Telefon 47 77 03 33 - Telefax 42 12 46 66 - Telex 40191

3172 YH26GP 00

CARL SPAETER GMBH
POSTFACH 101 468
D-46014 OBERHAUSEN

BESCHEINIGUNG/CERTIFICATE
Bleche / Plates
Seite/Page: 1.1 Nr./No.: 36317 6772
Type: EN 10204/3.1B (2)

Ihrer Auftrag/Your order: 3001311-BRENNMAS.
Unser Auftrag/Our order: 14888
Datum/Date: 02.02.2000
Lieferstelle/Delivery address:
WOLF GMBH & CO KG
DORTMUNDER STR. 2
D-57234 WILNSDORF

Lieferbedingung / Specification:

DIN17155 H11 EN10028 P265GH U-ZEICH
TUV: AD-W1 TRB100 TRD101

Lieferung/

Delivery: PZ92262 DSV

Toleranz/

Tolerance: EN10029 CLASS B

Pos.		Zeichen/Marking					Abmessungen/Dimensions					Stk./Pcs.		Gewicht/Weight		Schmelze/Heat		Slab		Walznr./Millno.		
1	4						10000	2800	47,0				1	10528		59684		A4		7537S 0		
<div><div>Zeugnis Nr. 20</div><div>Certificate No.</div><div>Blatt von</div><div>Page of</div></div>																						
Gewicht durch nominelle Abmessungen berechnet Calculated weight based on nominal dimensions																						
															1	10528						
C	Mn	Si	P	S	Cr	Cu	Ni	Mo	Sn	Al	Nb	Ti	V	B	N	Ceq = Carbon-Equivalent (IIW - formula)						
11	115	23	13	16	7	25	10	2		31	4	2	5				<div>Lieferzustand/Condition of Delivery</div> <div>- = Walzzustand/as rolled</div> <div>N = Normalisierend gewalzt/Normalized Rolled</div> <div>oder/or Normalgeglüht/Normalized 900°C</div> <div>- 25 mm min. 3 Minuten/Minutes</div> <div>25.1 - mm min. 5 Minuten/Minutes</div> <div>M = TM-gewalzt/TM-rolled</div> <div>Masskontrolle, Besichtigung: Ohne Beanstandung</div> <div>Dimension check, inspection: Without remarks</div> <div>Kenzeichnung/Marking</div> <div>U</div> <div>Stahlsorte/Quality</div> <div>H11 P265GH</div> <div>Sachverständigen/Quality inspector: PA 0</div> <div>Schmelz nr. / Heat no.</div> <div>1-89.999 Electro-Ofen/El-arc-furnace</div> <div>Im Pflanne raffiniert/Ladle refined</div> <div>90.000-99.999 Konverter-verfahren/ Oxygen converter</div>					
½ x 100		½ x 1000		½ x 100			½ x 1000			½ x 10.000		½ x 100										
Zugversuch quer/Tensile test transverse						Kerbschlagbiegeversuch/Impact test						KV = ISO - V						Warmzugversuch/ Hot tensile test				
Re	Rmt	A	Re	Rmt	A	1	2	3	Mittel/ Average	Temp	1	2	3	Mittel/ Average	Temp	*	R _{0.2}	Temp				
309	450	32	304	453	33	117	106	118	114	0	116	120	122	119	0	4T	221	300				
N/mm²		½	N/mm²		½	Joule				°C	Joule				°C	N/mm²		°C				

Dehnung/Elongation: A5

UBERPRÜFT NACH AD-WO/TRD 100 DURCH
TUV E.V HAMBURG, MIT VERZICHT AUF
GEGENZEICHNUNG AZ: 121 W158126.
TESTED ACC. TO AD-WO/TRD 100 BY
TUV E.V HAMBURG, WITH RENOUNCE OF
COUNTERSIGNMENT AZ: 121 W158126.

Handwritten signature and stamp

* Probelage und Zustand
Testpiece location and condition

Probelage Width of testpc	Lage/location
1	10.0 Oberfläche/Surface
2	10.0 Mitte/Center
3	10.0 1/3 von Oberfl./from surface
4	10.0 1/4 von Oberfl./from surface
5	5.0
7	7.5
9	Blechedicke/Plate thickness

Zustand/Condition

T=KV-TRANS

Faltversuch/Bend Test —



Wir bestätigen, dass die Lieferung den Anforderungen
der obengenannten Lieferbedingungen entspricht.
We hereby certify, that the material has been made and
tested in accordance with the mentioned specification.

07-02-2000

Handwritten signature

Z. Greisen
Chief Metallurgist
Det Danske Stålvalseværk A/S

12452




ZEUGNIS/CERTIFICATE/CERTIFICAT NR. (NO.): 000785159001 DUISBURG-SUED				 ThyssenKrupp Stahl Ein Unternehmen von ThyssenKrupp Steel	
DISPO-NR. ***** 0004339018	Werks-Nr. Works-No. No de l'usine 7219065	Bestell-Nr. Order-No. No de commande BLAU/WEISS/BLAU	G04-1628/1300	1	27.09.04
ThyssenKrupp Stahl • 47161 Duisburg				02035275207 02035275213	
UNION STAHL GMBH POSTFACH 142047 D 47210 DUISBURG			BESCHEINIGUNG ÜBER MATERIALPRÜFUNGEN EN 10204 DOCUMENT ON MATERIALS TESTS EN 10204 DOCUMENT DE CONTROLE DES MATERIAUX EN 10204 ABNAHMEPRUEFZEUGNIS 3.1 B INSPECTION CERTIFICATE 3.1 B CERTIFICAT DE RECEPTION 3.1 B Blatt-Nr. Page-No. 1 Page-No		
Werkstoff ; Quality ; Matériau / Lieferbedingungen ; Specification ; Conditions de livraison P 265 GH / EN 10028-2 - 9.03 AD-W1 / AD2000-W1 / TRD 101					
Kennzeichnung: WERKSTOFF; SCHMELZ-NR., FERTIGUNGS-/PROBE-NR. Zeichen des Lieferwerkes: Marking: MATERIAL, HEAT-NO., MANUFACTURING/SAMPLE-NO. Supplier's mark: Marque: MATERIEL, NO. DE COULEE, NO. DE FABRICATION/D'EPROUVETTE Marque d'usine:					
ABNAHMEPRUEFSTEMPEL/INSPECTOR'S STAMP/POINCON DU RECEPTIONNAIRE 					
ERZEUGNISFORM TYPE OF PRODUCT DESIGNATION DU PRODUIT GROBBLECH, UNGEBEIZT PLATES, FLAT, UNPICKLED TOLE, PLAT, NON DECAPEES POS. STUECK GEWICHT GEWICHT SCHMELZE BLECH-NR PAKET ZAHL GEWOG. THEOR. ITEM NUMBER WEIGHT WEIGHT HEAT PLATE-NO BUNDLE PIECES THEO. NO. POS. NOMBRE POIDS POIDS NO. DE NO. DE TOLE PAQUET PIECES THEO. COULEE 006 16,0 X 3000,0 X 12000 [mm] KG 1 4546,000 641468 35362101 X 1 4546,000 641468 35362202 2 9092,000 * 2 9092,000 ** TRANSPORT-NR./TRANSPORT-NO./NO. DE TRANSPORT 318048628651					

ThyssenKrupp Stahl

Abnahmetechnik

Es wird bestätigt, dass die oben genannten Erzeugnisse in
 Übereinstimmung mit den Bestellvereinbarungen geliefert wurden
 It is confirmed that the products named at the top were supplied in
 accordance with the order agreements
 C'est confirme que les produits appeles en haut etaient livres en
 conformite avec les accords de commande






ZEUGNIS / CERTIFICATE / CERTIFICAT NR. (NO.): 000785159001 DUISBURG-SUED			 ThyssenKrupp Stahl Ein Unternehmen von ThyssenKrupp Steel																													
DISPO-NR. ***** 0004339018	Werks-Nr. Works-No. No de l'usine 7219065	Bestell-Nr. Order-No. No de commande G04-1628/1300 BLAU/WEISS/BLAU	1 27.09.04 02035275207 02035275213																													
ThyssenKrupp Stahl · 47161 Duisburg UNION STAHL GMBH POSTFACH 142047 D 47210 DUISBURG		BESCHEINIGUNG ÜBER MATERIALPRÜFUNGEN EN 10204 DOCUMENT ON MATERIALS TESTS EN 10204 DOCUMENT DE CONTROLE DES MATERIAUX EN 10204 ABNAHMEPRUEFZEUGNIS 3.1 B INSPECTION CERTIFICATE 3.1 B CERTIFICAT DE RECEPTION 3.1 B Blatt-Nr. Page-No. 2																														
Werkstoff; Quality; Matériau / Lieferbedingungen; Specification; Conditions de livraison P 265 GH / EN 10028-2 - 9.03 AD-W1 / AD2000-W1 / TRD 101																																
Kennzeichnung: WERKSTOFF; SCHMELZ-NR., FERTIGUNGS-/PROBE-NR. Zeichen des Lieferwerkes: Marking: MATERIAL, HEAT-NO., MANUFACTURING/SAMPLE-NO. Supplier's mark: Marque: MATERIEL, NO. DE COULEE, NO. DE FABRICATION/D'EPROUVETTE Marque d'usine: <div style="text-align: right;">  ThyssenKrupp Stahl </div>																																
<div style="text-align: right;">  </div> <p>CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG VON SCHMELZPROBEN % CHEMICAL COMPOSITION OF THE LADLE SAMPLES % COMPOSITION CHIMIQUE SUR ECHANTILLONS DE COULEE %</p> <table border="0"> <thead> <tr> <th>SCHMELZE HEAT NO. NO. DE COULEE</th> <th>C</th> <th>SI</th> <th>MN</th> <th>P</th> <th>S</th> <th>SCHMELZVERFAHR. HEAT PROCESS COULEE LABORAT.</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>641468</td> <td>,122</td> <td>,190</td> <td>1,130</td> <td>,011</td> <td>,0026</td> <td></td> </tr> <tr> <td>641468</td> <td>AL-G ,035</td> <td>B-G ,0002</td> <td>CR ,070</td> <td>CU ,140</td> <td>MO ,010</td> <td></td> </tr> <tr> <td>641468</td> <td>N ,0053</td> <td>NB ,001</td> <td>NI ,150</td> <td>TI ,003</td> <td>V ,000</td> <td>OXYGENSTAHL OXYGEN STEEL OXYGEN PUR</td> </tr> </tbody> </table>					SCHMELZE HEAT NO. NO. DE COULEE	C	SI	MN	P	S	SCHMELZVERFAHR. HEAT PROCESS COULEE LABORAT.	641468	,122	,190	1,130	,011	,0026		641468	AL-G ,035	B-G ,0002	CR ,070	CU ,140	MO ,010		641468	N ,0053	NB ,001	NI ,150	TI ,003	V ,000	OXYGENSTAHL OXYGEN STEEL OXYGEN PUR
SCHMELZE HEAT NO. NO. DE COULEE	C	SI	MN	P	S	SCHMELZVERFAHR. HEAT PROCESS COULEE LABORAT.																										
641468	,122	,190	1,130	,011	,0026																											
641468	AL-G ,035	B-G ,0002	CR ,070	CU ,140	MO ,010																											
641468	N ,0053	NB ,001	NI ,150	TI ,003	V ,000	OXYGENSTAHL OXYGEN STEEL OXYGEN PUR																										

ThyssenKrupp Stahl

Abnahmetechnik

Es wird bestätigt, dass die oben genannten Erzeugnisse in
 Übereinstimmung mit den Bestellvereinbarungen geliefert wurden
 It is confirmed that the products named at the top were supplied in
 accordance with the order agreements
 C'est confirme que les produits appeles en haut etaient livres en
 conformite avec les accords de commande



ZEUGNIS/CERTIFICATE/CERTIFICAT NR. (NO.): 000785159001 DUISBURG-SUED			 ThyssenKrupp Stahl Ein Unternehmen von ThyssenKrupp Steel																																																																																																																																																																									
DISPO-NR. ***** 0004339018	Werks-Nr. Works-No. No de l'usine 7219065	Bestell-Nr. Order-No. No de commande G04-1628/1300 BLAU/WEISS/BLAU	1 27.09.04 02035275207 02035275213																																																																																																																																																																									
ThyssenKrupp Stahl · 47161 Duisburg UNION STAHL GMBH POSTFACH 142047 D 47210 DUISBURG		BESCHEINIGUNG ÜBER MATERIALPRÜFUNGEN EN 10204 DOCUMENT ON MATERIALS TESTS EN 10204 DOCUMENT DE CONTROLE DES MATERIAUX EN 10204 ABNAHMEPRUEFZEUGNIS 3.1 B INSPECTION CERTIFICATE 3.1 B CERTIFICAT DE RECEPTION 3.1 B Blatt-Nr. Page-No. 3 Page-No																																																																																																																																																																										
Werkstoff; Quality; Matériau / Lieferbedingungen; Specification; Conditions de livraison P 265 GH / EN 10028-2 - 9.03 AD-W1 / AD2000-W1 / TRD 101																																																																																																																																																																												
Kennzeichnung: WERKSTOFF; SCHMELZ-NR., FERTIGUNGS-/PROBE-NR. Zeichen des Lieferwerkes: Marking: MATERIAL, HEAT-NO., MANUFACTURING/SAMPLE-NO. Supplier's mark: Marque: MATERIEL, NO. DE COULEE, NO. DE FABRICATION/D'EPROUVETTE Marque d'usine: 																																																																																																																																																																												
 MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN ZUGVERSUCH MECHANICAL CHARACTERISTICS TENSILE TEST CARACTERISTIQUES MECANQUES ESSAI DE TRACTION <table border="1"> <thead> <tr> <th>SCHM.-NR.</th> <th>PROBE-NR.</th> <th>1) LAGE</th> <th>TEMP</th> <th>FO. R</th> <th>RM</th> <th>R/LO</th> <th>A</th> <th>AGT</th> <th>Z</th> <th>RM X A</th> </tr> <tr> <th></th> <th></th> <th>2) ZUST.</th> <th></th> <th></th> <th>RM</th> <th></th> <th></th> <th></th> <th></th> <th></th> </tr> <tr> <th></th> <th></th> <th>3) ALTER</th> <th>GR.C</th> <th>N/MM²</th> <th>N/MM²</th> <th>% MM</th> <th>%</th> <th>%</th> <th>%</th> <th></th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>641468*262131</td> <td>1) 0401</td> <td>+300</td> <td>0023</td> <td>231</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>RP0,2%</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>2) 0004</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>3) 0006</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>641468 35362</td> <td>1) 0401</td> <td>+ 20</td> <td>0002</td> <td>359</td> <td>488</td> <td>74</td> <td>126</td> <td>33</td> <td></td> <td>16104</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>RE H</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>2) 0004</td> <td></td> <td></td> <td>358</td> <td></td> <td>203</td> <td>27</td> <td></td> <td></td> <td>13176</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>RP0,2%</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>3) 0006</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table> MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN KERBSCHLAGBIEGEVERSUCH MECHANICAL CHARACTERISTICS IMPACT TEST CARACTERISTIQUES MECANQUES ESSAI DE RESILIENCE <table border="1"> <thead> <tr> <th>SCHM.-NR.</th> <th>PROBE-NR.</th> <th>1) LAGE</th> <th>FORM</th> <th>PRUEF-</th> <th>ARBEIT</th> </tr> <tr> <th></th> <th></th> <th>2) ZUST.</th> <th>B mm</th> <th>TEMP.</th> <th>JOULE</th> </tr> <tr> <th></th> <th></th> <th>3) ALTER</th> <th>GR.C</th> <th>1</th> <th>2</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>641468 35362</td> <td>1) 0401</td> <td>0007</td> <td>- 20</td> <td>148,0</td> <td>171,0</td> </tr> <tr> <td></td> <td>2) 0004</td> <td></td> <td></td> <td>153,0</td> <td>157,0</td> </tr> <tr> <td></td> <td>3) 0006</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>					SCHM.-NR.	PROBE-NR.	1) LAGE	TEMP	FO. R	RM	R/LO	A	AGT	Z	RM X A			2) ZUST.			RM								3) ALTER	GR.C	N/MM²	N/MM²	% MM	%	%	%		641468*262131	1) 0401	+300	0023	231											RP0,2%								2) 0004											3) 0006										641468 35362	1) 0401	+ 20	0002	359	488	74	126	33		16104					RE H								2) 0004			358		203	27			13176					RP0,2%								3) 0006										SCHM.-NR.	PROBE-NR.	1) LAGE	FORM	PRUEF-	ARBEIT			2) ZUST.	B mm	TEMP.	JOULE			3) ALTER	GR.C	1	2	641468 35362	1) 0401	0007	- 20	148,0	171,0		2) 0004			153,0	157,0		3) 0006				
SCHM.-NR.	PROBE-NR.	1) LAGE	TEMP	FO. R	RM	R/LO	A	AGT	Z	RM X A																																																																																																																																																																		
		2) ZUST.			RM																																																																																																																																																																							
		3) ALTER	GR.C	N/MM²	N/MM²	% MM	%	%	%																																																																																																																																																																			
641468*262131	1) 0401	+300	0023	231																																																																																																																																																																								
				RP0,2%																																																																																																																																																																								
	2) 0004																																																																																																																																																																											
	3) 0006																																																																																																																																																																											
641468 35362	1) 0401	+ 20	0002	359	488	74	126	33		16104																																																																																																																																																																		
				RE H																																																																																																																																																																								
	2) 0004			358		203	27			13176																																																																																																																																																																		
				RP0,2%																																																																																																																																																																								
	3) 0006																																																																																																																																																																											
SCHM.-NR.	PROBE-NR.	1) LAGE	FORM	PRUEF-	ARBEIT																																																																																																																																																																							
		2) ZUST.	B mm	TEMP.	JOULE																																																																																																																																																																							
		3) ALTER	GR.C	1	2																																																																																																																																																																							
641468 35362	1) 0401	0007	- 20	148,0	171,0																																																																																																																																																																							
	2) 0004			153,0	157,0																																																																																																																																																																							
	3) 0006																																																																																																																																																																											

ThyssenKrupp Stahl

Abnahmetechnik

Es wird bestätigt, dass die oben genannten Erzeugnisse in Übereinstimmung mit den Bestellvereinbarungen geliefert wurden
 It is confirmed that the products named at the top were supplied in accordance with the order agreements
 C'est confirmé que les produits appelés en haut étaient livrés en conformité avec les accords de commande



ZEUGNIS/CERTIFICATE/CERTIFICAT
NR. (NO.): 000785159001 DUISBURG-SUED



ThyssenKrupp Stahl

Ein Unternehmen von
ThyssenKrupp Steel

DISPO-NR. ***** 0004339018	Werks-Nr. Works-No. No de l'usine 7219065	Bestell-Nr. Order-No. No de commande G04-1628/1300 BLAU/WEISS/BLAU	1 27.09.04 02035275207 02035275213
----------------------------------	--	--	---

ThyssenKrupp Stahl · 47161 Duisburg

UNION STAHL GMBH

POSTFACH 142047
D 47210 DUISBURG

BESCHEINIGUNG ÜBER MATERIALPRÜFUNGEN EN 10204
DOCUMENT ON MATERIALS TESTS EN 10204
DOCUMENT DE CONTROLE DES MATERIAUX EN 10204

ABNAHMEPRUEFZEUGNIS 3.1 B

INSPECTION CERTIFICATE 3.1 B

CERTIFICAT DE RECEPTION 3.1 B

Blatt-Nr.
Page-No.
Page-No 4

Werkstoff ; Quality ; Matériau / Lieferbedingungen ; Specification ; Conditions de livraison

P 265 GH / EN 10028-2 - 9.03
AD-W1 / AD2000-W1 / TRD 101

Kennzeichnung: WERKSTOFF; SCHMELZ-NR., FERTIGUNGS-/PROBE-NR. Zeichen des Lieferwerkes:
Marking: MATERIAL, HEAT-NO., MANUFACTURING/SAMPLE-NO. Supplier's mark:
Marque: MATERIEL, NO. DE COULEE, NO. DE FABRICATION/D'EPROUVETTE Marque d'usine:



SCHM.- PROBE- 1) LAGE FORM PRUEF- ARBEIT
NR. NR. 2) ZUST. B mm TEMP. JOULE
3) ALTER GR.C 1 2 3 M
1) 0401 0007 - 50 134,0 169,0 147,0 150,0
2) 0004
3) 0006

* PROBEBLECH NICHT IN LIEFERUNG ENTHALTEN
* SAMPLE PLATE NOT INCLUDED IN DELIVERY
* L'ECHANTILION NE FAIT PAS PART DE LA LIVRAISON

LEGENDEN - LEGENDS - LEGENDES

ALTER ARBEIT BREITUNG
: AGED : ENERGY : LAT. EXP
: VIEILLE : TRAVAILLE : LAT. EXP

BRUCHANT. FO. = FORM LAGE
: SHEAR FACE : TYPE : POSIT
: DUCTILE : TYPE : POSIT

PROBE-NR. SCHM.-NR. TEMP.
: SAMPLE-NO : HEAT-NO. : TESTTEMP
: NO. D'ESS : NO. DE COULEE : TESTTEMP




ZUST.
: STAT.
: ETAT

ThyssenKrupp Stahl

Abnahmetechnik

Es wird bestätigt, dass die oben genannten Erzeugnisse in
Übereinstimmung mit den Bestellvereinbarungen geliefert wurden
It is confirmed that the products named at the top were supplied in
accordance with the order agreements
C'est confirme que les produits appeles en haut etaient livres en
conformite avec les accords de commande



ZEUGNIS/CERTIFICATE/CERTIFICAT NR. (NO.): 000785159001 DUISBURG-SUED			 ThyssenKrupp Stahl Ein Unternehmen von ThyssenKrupp Steel			
DISPO-NR. ***** 0004339018	Werks-Nr. Works-No. No de l'usine 7219065	Bestell-Nr. Order-No. No de commande G04-1628/1300	1 27.09.04 02035275207 02035275213			
ThyssenKrupp Stahl • 47161 Duisburg			BLAU/WEISS/BLAU BESCHEINIGUNG ÜBER MATERIALPRÜFUNGEN EN 10204 DOCUMENT ON MATERIALS TESTS EN 10204 DOCUMENT DE CONTROLE DES MATERIAUX EN 10204 ABNAHMEPRUEFZEUGNIS 3.1 B INSPECTION CERTIFICATE 3.1 B CERTIFICAT DE RECEPTION 3.1 B Blatt-Nr. Page-No. Page-No 5			
UNION STAHL GMBH POSTFACH 142047 D 47210 DUISBURG						
Werkstoff; Quality; Matériau / Lieferbedingungen; Specification; Conditions de livraison P 265 GH / EN 10028-2 - 9.03 AD-W1 / AD2000-W1 / TRD 101						
Kennzeichnung: WERKSTOFF; SCHMELZ-NR., FERTIGUNGS-/PROBE-NR. Zeichen des Lieferwerkes: Marking: MATERIAL, HEAT-NO., MANUFACTURING/SAMPLE-NO. Supplier's mark: Marque; MATERIEL, NO. DE COULEE, NO. DE FABRICATION/D'EPROUVETTE Marque d'usine: <div style="text-align: right;">  ThyssenKrupp Stahl </div>						
<div style="text-align: right;">  </div> <table border="0" style="width: 100%;"> <tr> <td style="width: 50%; vertical-align: top;"> 0004=PROBENZUSTAND STAT. ETAT NORMALISIERT NORMALIZED NORMALISE 0401=PROBENLAGE (IST) POSIT (IST) POSIT (IST) QUER KOPF OBERFLAECHE TRANS. TOP S. TRANS. TETE S. 0006=ALTERUNG AGED VIEILLE UNGEALTERN NOT AGED NON VIEILLE POS. L I E F E R Z U S T A N D P R O D U K T ITEM S T A T U S P R O D U C T POS. E T A T P R O D U I T 006 NORMALISIERT NORMALIZED NORMALISE </td> <td style="width: 50%; vertical-align: top;"> 0002=PROBENFORM ZUGVERSUCH TYPE TENSILE TEST TYPE ESSAI DE TRACTION FLACHZUG FLAT TENSILE TEST EPROUVETTE PLATE DE D'ECHINEMENT 0023=RUNDZUG ROUND TENSILE TEST EPROUVETTE ROND 0007=PROBENFORM KERBSCHLAG TYPE IMPACT TEST TYPE ESSAI DE RESILIENCE CHARPY- V CHARPY- V CHARPY- V </td> </tr> </table>					0004=PROBENZUSTAND STAT. ETAT NORMALISIERT NORMALIZED NORMALISE 0401=PROBENLAGE (IST) POSIT (IST) POSIT (IST) QUER KOPF OBERFLAECHE TRANS. TOP S. TRANS. TETE S. 0006=ALTERUNG AGED VIEILLE UNGEALTERN NOT AGED NON VIEILLE POS. L I E F E R Z U S T A N D P R O D U K T ITEM S T A T U S P R O D U C T POS. E T A T P R O D U I T 006 NORMALISIERT NORMALIZED NORMALISE	0002=PROBENFORM ZUGVERSUCH TYPE TENSILE TEST TYPE ESSAI DE TRACTION FLACHZUG FLAT TENSILE TEST EPROUVETTE PLATE DE D'ECHINEMENT 0023=RUNDZUG ROUND TENSILE TEST EPROUVETTE ROND 0007=PROBENFORM KERBSCHLAG TYPE IMPACT TEST TYPE ESSAI DE RESILIENCE CHARPY- V CHARPY- V CHARPY- V
0004=PROBENZUSTAND STAT. ETAT NORMALISIERT NORMALIZED NORMALISE 0401=PROBENLAGE (IST) POSIT (IST) POSIT (IST) QUER KOPF OBERFLAECHE TRANS. TOP S. TRANS. TETE S. 0006=ALTERUNG AGED VIEILLE UNGEALTERN NOT AGED NON VIEILLE POS. L I E F E R Z U S T A N D P R O D U K T ITEM S T A T U S P R O D U C T POS. E T A T P R O D U I T 006 NORMALISIERT NORMALIZED NORMALISE	0002=PROBENFORM ZUGVERSUCH TYPE TENSILE TEST TYPE ESSAI DE TRACTION FLACHZUG FLAT TENSILE TEST EPROUVETTE PLATE DE D'ECHINEMENT 0023=RUNDZUG ROUND TENSILE TEST EPROUVETTE ROND 0007=PROBENFORM KERBSCHLAG TYPE IMPACT TEST TYPE ESSAI DE RESILIENCE CHARPY- V CHARPY- V CHARPY- V					

ThyssenKrupp Stahl

Abnahmetechnik

Es wird bestätigt, dass die oben genannten Erzeugnisse in
 Übereinstimmung mit den Bestellvereinbarungen geliefert wurden
 It is confirmed that the products named at the top were supplied in
 accordance with the order agreements
 C'est confirme que les produits appeles en haut etaient livres en
 conformite avec les accords de commande



ZEUGNIS/CERTIFICATE/CERTIFICAT
NR. (NO.): 000785159001 DUISBURG-SUED



ThyssenKrupp Stahl

Ein Unternehmen von
ThyssenKrupp Steel

DISPO-NR. ***** 0004339018	Werks-Nr. Works-No. No de l'usine 7219065	Bestell-Nr. Order-No. No de commande G04-1628/1300 BLAU/WEISS/BLAU	1 27.09.04 02035275207 02035275213
--------------------------------------	--	--	---

ThyssenKrupp Stahl - 47161 Duisburg

UNION STAHL GMBH

POSTFACH 142047
D 47210 DUISBURG

BESCHEINIGUNG ÜBER MATERIALPRÜFUNGEN EN 10204
DOCUMENT ON MATERIALS TESTS EN 10204
DOCUMENT DE CONTROLE DES MATERIAUX EN 10204
ABNAHMEPRUEFZEUGNIS 3.1 B
INSPECTION CERTIFICATE 3.1 B
CERTIFICAT DE RECEPTION 3.1 B

Blatt-Nr.
Page-No.
Page-No 6

Werkstoff; Quality; Matériau / Lieferbedingungen; Specification; Conditions de livraison

P 265 GH / EN 10028-2 - 9.03
AD-W1 / AD2000-W1 / TRD 101

Kennzeichnung: WERKSTOFF; SCHMELZ-NR., FERTIGUNGS-/PROBE-NR. Zeichen des Lieferwerkes:
Marking: MATERIAL, HEAT-NO., MANUFACTURING/SAMPLE-NO. Supplier's mark:
Marque: MATERIEL, NO. DE COULEE, NO. DE FABRICATION/D'EPROUVETTE Marque d'usine:



ThyssenKrupp Stahl



ERGEBNIS DER BESICHTIGUNG UND MASSPRUEFUNG: KEINE BEANSTANDUNG
RESULT OF SURFACE CONTROL AND DIMENSIONAL CHECK: SATISFACTORY
RESULTAT DE L'EXAMEN VISUEL ET DIMENSIONNEL: SATISFAISANT







U U THYSENKRUPP STAHL AG
U U
U U GUETE: SIEHE WERKSTOFF / LIEFERBEDINGUNGEN
U U
U U FUR ERZEUGNISSE NACH BAUREGELLISTE A
U U U U U

ThyssenKrupp Stahl

Abnahmetechnik

Es wird bestätigt, dass die oben genannten Erzeugnisse in
Übereinstimmung mit den Bestelleinbarungen geliefert wurden
It is confirmed that the products named at the top were supplied in
accordance with the order agreements
C'est confirme que les produits appeles en haut etaient livres en
conformite avec les accords de commande



ZEUGNIS / CERTIFICATE / CERTIFICAT NR. (NO.) : 000785159001 DUISBURG-SUED			 ThyssenKrupp Stahl Ein Unternehmen von ThyssenKrupp Steel	
DISPO-NR. ***** 0004339018	Werks-Nr. Works-No. No de l'usine 7219065	Bestell-Nr. Order-No. No de commande G04-1628/1300 BLAU/WEISS/BLAU	 27.09.04  02035275207  02035275213	
ThyssenKrupp Stahl · 47161 Duisburg		BESCHEINIGUNG ÜBER MATERIALPRÜFUNGEN EN 10204 DOCUMENT ON MATERIALS TESTS EN 10204 DOCUMENT DE CONTROLE DES MATERIAUX EN 10204 ABNAHMEPRUEFZEUGNIS 3.1 B INSPECTION CERTIFICATE 3.1 B Blatt-Nr. 7 CERTIFICAT DE RECEPTION 3.1 B Page-No. 7		
UNION STAHL GMBH POSTFACH 142047 D 47210 DUISBURG				
Werkstoff ; Quality ; Matériau / Lieferbedingungen ; Specification ; Conditions de livraison P 265 GH / EN 10028-2 - 9.03 AD-W1 / AD2000-W1 / TRD 101				
Kennzeichnung: WERKSTOFF; SCHMELZ-NR., FERTIGUNGS-/PROBE-NR. Zeichen des Lieferwerkes: Marking: MATERIAL, HEAT-NO., MANUFACTURING/SAMPLE-NO. Supplier's mark: Marque: MATERIEL, NO. DE COULEE, NO. DE FABRICATION/D'EPROUVETTE Marque d'usine:				
 				
<p>THYSSENKRUPP STAHL VERFUEGT UEBER EIN UEBERPRUEFTES QM-SYSTEM NACH PED 97/23/EG, ANHANG I, ABSATZ 4.3 FUER STAHL NACH EN 10028-1 BIS 6. RW-TUEV-ZERTIFIKAT: 04 202 2 44 01 0011 UND IST ANERKANNTER WERKSTOFFHERSTELLER GEMAESS MERKBLAETTER AD-W0/TRD100 UND AD-2000 W0 RW-TUEV-ZERTIFIKAT: 04701 6112 UEBERWACHT DURCH DEN RW-TUEV (MIT VERZICHT AUF GEGENZEICHNUNG)</p> <p>THYSSENKRUPP STAHL RUNS AN APPROVED QM-SYSTEM ACC. TO PED97/23/EC, ANNEX1 CHAP.4.3 WITH RESPECT TO STEEL PRODUCTS COVERED BY EN 10028-1 TO 6. RWTUEV-APPROVAL CERTIFICAT-NO.: 04 202 2 44 01 0011 THYSSENKRUPP STAHL IS AN ACCEPTED STEEL MANUFACTURER CONCERNING AD-W0/TRD 100 AND AD-2000 W0 RWTUEV-APPROVAL CERTIFICAT-NO.: 04701 6112 (WITH RENOUNCE OF COUNTERSIGN)</p> <p>THYSSENKRUPP STAHL DISPOSE D'UN SYSTEME DE GESTION DE LA QUALITE CONTROLE SELON PED 97/23/EC, APP.I, PARA. 4.3 POUR LES ACIERS DES NORMES EN 10028-1 A 6. RW-TUEV-CERTIFICAT: 04 202 2 44 01 0011 ET EST UN PRODUCTEUR DE MATERIAUX RECONNU SELON PRECRIPTIONS AD-W0/TRD100 ET AD-2000 W0. RW-TUEV-CERTIFICAT: 04701 6112 SURVEILLE PAR LE RW-TUEV (AVEC RENONCEMENT A LA CONTRESIGNATURE)</p>				

ThyssenKrupp Stahl

Abnahmetechnik

Es wird bestätigt, dass die oben genannten Erzeugnisse in Übereinstimmung mit den Bestellvereinbarungen geliefert wurden.
 It is confirmed that the products named at the top were supplied in accordance with the order agreements.
 C'est confirmé que les produits appelés en haut étaient livrés en conformité avec les accords de commande.



ZEUGNIS/CERTIFICATE/CERTIFICAT
NR. (NO.): 000785159001 DUISBURG-SUED



ThyssenKrupp Stahl

Ein Unternehmen von
ThyssenKrupp Steel

DISPO-NR. ***** 0004339018	Werks-Nr. Works-No. No de l'usine 7219065	Bestell-Nr. Order-No. No de commande G04-1628/1300 BLAU/WEISS/BLAU	<div>1</div> 27.09.04 <div>☎</div> 02035275207 <div>☎</div> 02035275213
----------------------------------	--	--	---

ThyssenKrupp Stahl · 47161 Duisburg

UNION STAHL GMBH

POSTFACH 142047
D 47210 DUISBURG

BESCHEINIGUNG ÜBER MATERIALPRÜFUNGEN EN 10204
DOCUMENT ON MATERIALS TESTS EN 10204
DOCUMENT DE CONTROLE DES MATERIAUX EN 10204
ABNAHMEPRUEFZEUGNIS 3.1 B
INSPECTION CERTIFICATE 3.1 B
CERTIFICAT DE RECEPTION 3.1 B

Blatt-Nr.
Page-No.
Page-No 8

Werkstoff; Quality; Matériau / Lieferbedingungen; Specification; Conditions de livraison

P 265 GH / EN 10028-2 - 9.03
AD-W1 / AD2000-W1 / TRD 101

Kennzeichnung: WERKSTOFF; SCHMELZ-NR., FERTIGUNGS-/PROBE-NR. Zeichen des Lieferwerkes:
Marking: MATERIAL, HEAT-NO., MANUFACTURING/SAMPLE-NO. Supplier's mark:
Marque: MATERIEL, NO. DE COULEE, NO. DE FABRICATION/D'EPROUVETTE Marque d'usine:



DIESE BESCHEINIGUNG WURDE DURCH EIN GEEIGNETES DATENVERARBEITUNGS-
SYSTEM ERSTELLT UND IST GEMAESS EN 10204, ABS.5 OHNE UNTERSCHRIFT
GUELTIG.

THIS CERTIFICATE HAS BEEN ISSUED BY A QUALIFIED ELECTRONIC DATA
SYSTEM AND IS VALID ACC. TO EN 10204, PARA.5 WITHOUT SIGNATURE.

CE DOCUMENT A ETE ETABLI PAR UN SYSTEME INFORMATIQUE APPROPRIE ET
EST CONFORME SANS SIGNATURE COMME PREVU DANS EN 10204, P. 5.

WERKSSACHVERSTAENDIGER : Schallwig / Stabbert

WORKS EXPERT : Schallwig / Stabbert

EXPERT D'USINE : Schallwig / Stabbert

ThyssenKrupp Stahl

Abnahmetechnik

Es wird bestätigt, dass die oben genannten Erzeugnisse in
Übereinstimmung mit den Bestellvereinbarungen geliefert wurden
It is confirmed that the products named at the top were supplied in
accordance with the order agreements
C'est confirmé que les produits appelés en haut étaient livrés en
conformité avec les accords de commande



10837

ZEUGNIS/CERTIFICATE/CERTIFICAT NR. (NO.): 000615647001 DUISBURG-SUED				 thyssenKrupp Stahl <small>Ein Unternehmen von ThyssenKrupp Steel</small>																																																																							
DISPO-NR. ***** 0004276230	Werks-Nr. <small>Works-No. No de l'usine</small> 7050046	Bestell-Nr. <small>Order-No. No de commande</small> 254533450224991101	<div style="border: 1px solid black; padding: 2px;"> 1 </div> 19.02.03 <div style="border: 1px solid black; padding: 2px;"> 02035275207 </div> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px;"> 02035275213 </div>																																																																								
ThyssenKrupp Stahl · 47161 Duisburg <div style="text-align: center;"> SALZGITTER STAHLHDL. GMBH POSTFACH 520 D 45955 GLADBECK </div>			<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div> BESCHEINIGUNG ÜBER MATERIALPRÜFUNGEN DOCUMENT ON MATERIALS TESTS DOCUMENT DE CONTROLE DES MATERIAUX </div> <div style="text-align: right;"> EN 10204 EN 10204 EN 10204 </div> </div> <div style="display: flex; justify-content: space-between; margin-top: 10px;"> <div> ABNAHMEPRUEFZEUGNIS 3.1 B INSPECTION CERTIFICATE 3.1 B CERTIFICAT DE RECEPTION 3.1 B </div> <div style="text-align: right;"> Blatt-Nr. Page-No. Page-No </div> </div> <div style="text-align: right; margin-top: 10px;"> 1 </div>																																																																								
Werkstoff ; Quality ; Matériau / Lieferbedingungen ; Specification ; Conditions de livraison <div style="text-align: center;"> P 265 GH / EN 10028-2 / AD-W1 / AD 2000-W1 / TRD 101 </div>																																																																											
Kennzeichnung: WERKSTOFF; SCHMELZ-NR., FERTIGUNGS-/PROBE-NR. Zeichen des Lieferwerkes: Marking: MATERIAL, HEAT-NO., MANUFACTURING/SAMPLE-NO. Supplier's mark: Marque: MATERIEL, NO. DE COULEE, NO. DE FABRICATION/D'EPROUVETTE <div style="text-align: right;"> </div>																																																																											
<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div> ABNAHMEPRUEFSTEMPEL/INSPECTOR'S STAMP/POINCON DU RECEPTIONNAIRE ERZEUGNISFORM TYPE OF PRODUCT DESIGNATION DU PRODUIT GROBBLECH, UNGEBEIZT PLATES, FLAT, UNPICKLED TOLE, PLAT, NON DECAPEES </div> <div style="text-align: right;"> </div> </div> <table style="width: 100%; border-collapse: collapse; margin-top: 20px;"> <thead> <tr> <th style="text-align: left;">POS.</th> <th style="text-align: left;">STUECK ZAHL</th> <th style="text-align: left;">GEWICHT GEWOG.</th> <th style="text-align: left;">GEWICHT THEOR.</th> <th style="text-align: left;">SCHMELZE</th> <th style="text-align: left;">BLECH-NR</th> <th style="text-align: left;">PAKET</th> </tr> <tr> <th style="text-align: left;">ITEM</th> <th style="text-align: left;">NUMBER PIECES</th> <th style="text-align: left;">WEIGHT</th> <th style="text-align: left;">WEIGHT THEO.</th> <th style="text-align: left;">HEAT NO.</th> <th style="text-align: left;">PLATE-NO</th> <th style="text-align: left;">BUNDLE</th> </tr> <tr> <th style="text-align: left;">POS.</th> <th style="text-align: left;">NOMBRE PIECES</th> <th style="text-align: left;">POIDS</th> <th style="text-align: left;">POIDS THEO.</th> <th style="text-align: left;">NO. DE COULEE</th> <th style="text-align: left;">NO. DE TOLE</th> <th style="text-align: left;">PAQUET</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>001</td> <td>18,0 X 3000,0 X 12000</td> <td>[mm]</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td style="text-align: center;">KG</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>1</td> <td>5142,000</td> <td></td> <td>684848</td> <td>27618101</td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>1</td> <td>5142,000</td> <td></td> <td>684848</td> <td>27618202</td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>1</td> <td>5142,000</td> <td></td> <td>994634</td> <td>27619101</td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>3</td> <td>15426,000</td> <td></td> <td>*</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>3</td> <td>15426,000</td> <td></td> <td>**</td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table> <div style="text-align: right; margin-top: 20px;"> Zeugnis Nr. 32-36 Certificate No. Blatt von Page of </div>						POS.	STUECK ZAHL	GEWICHT GEWOG.	GEWICHT THEOR.	SCHMELZE	BLECH-NR	PAKET	ITEM	NUMBER PIECES	WEIGHT	WEIGHT THEO.	HEAT NO.	PLATE-NO	BUNDLE	POS.	NOMBRE PIECES	POIDS	POIDS THEO.	NO. DE COULEE	NO. DE TOLE	PAQUET	001	18,0 X 3000,0 X 12000	[mm]							KG						1	5142,000		684848	27618101			1	5142,000		684848	27618202			1	5142,000		994634	27619101			3	15426,000		*				3	15426,000		**		
POS.	STUECK ZAHL	GEWICHT GEWOG.	GEWICHT THEOR.	SCHMELZE	BLECH-NR	PAKET																																																																					
ITEM	NUMBER PIECES	WEIGHT	WEIGHT THEO.	HEAT NO.	PLATE-NO	BUNDLE																																																																					
POS.	NOMBRE PIECES	POIDS	POIDS THEO.	NO. DE COULEE	NO. DE TOLE	PAQUET																																																																					
001	18,0 X 3000,0 X 12000	[mm]																																																																									
		KG																																																																									
	1	5142,000		684848	27618101																																																																						
	1	5142,000		684848	27618202																																																																						
	1	5142,000		994634	27619101																																																																						
	3	15426,000		*																																																																							
	3	15426,000		**																																																																							

ZEUGNIS/CERTIFICATE/CERTIFICAT
NR. (NO.): 000 3647001 DUISBURG-SUED



ThyssenKrupp Stahl

Ein Unternehmen von
ThyssenKrupp Steel

DISPO-NR.

0004276230

Werks-Nr.
Works-No.
No de l'usine

7050046

Bestell-Nr.
Order-No.
No de commande

254533450224991101



19.02.03



02035275207



02035275213

ThyssenKrupp Stahl • 47161 Duisburg

SALZGITTER STAHLHDL. GMBH

POSTFACH 520
D 45955 GLADBECK

BESCHEINIGUNG ÜBER MATERIALPRÜFUNGEN EN 10204
DOCUMENT ON MATERIALS TESTS EN 10204
DOCUMENT DE CONTROLE DES MATERIAUX EN 10204

ABNAHMEPRUEFZEUGNIS 3.1 B Blatt-Nr.
INSPECTION CERTIFICATE 3.1 B Page-No.
CERTIFICAT DE RECEPTION 3.1 B Page-No 2

Werkstoff; Quality; Matériau / Lieferbedingungen; Specification; Conditions de livraison

P 265 GH / EN 10028-2 / AD-W1 / AD 2000-W1 / TRD 101

Kennzeichnung: WERKSTOFF; SCHMELZ-NR., FERTIGUNGS-/PROBE-NR. Zeichen des Lieferwerkes:
Marking: MATERIAL, HEAT-NO., MANUFACTURING/SAMPLE-NO. Supplier's mark:
Marque: MATERIEL, NO. DE COULEE, NO. DE FABRICATION/D'EPROUVETTE



TRANSPORT-NR./TRANSPORT-NO./NO. DE TRANSPORT
318048633651

CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG VON SCHMELZPROBEN %
CHEMICAL COMPOSITION OF THE LADLE SAMPLES %
COMPOSITION CHIMIQUE SUR ECHANTILLONS DE COULEE %

SCHMELZE

HEAT NR.

NO. DE COULEE

684848

994634

C

,126

,152

SI

,230

,200

MN

,960

,940

P

,014

,011

S

,0046

,0060

AL-G

,029

,035

B-G

,0001

,0003

CR

,070

,025

CU

,030

,009

MO

,010

,001

N

,0057

NB

,001

NI

,030

TI

,003

V

,000

684848

994634

,0047

,002

,018

,001

,001

SCHMELZVERFAHR.
HEAT PROCESS
COULEE LABORAT.

OXYGENSTAHL
OXYGEN STEEL
OXYGEN PUR
OXYGENSTAHL
OXYGEN STEEL
OXYGEN PUR



ThyssenKrupp Stahl

Abnahmetechnik

Es wird bestätigt, dass die Ergebnisse der Prüfungen
den vereinbarten Lieferbedingungen entsprechen.
This is to certify, that the test results are
in agreement with the specifications.
Nous confirmons que les résultats des essais sont
conformes aux conditions convenues de vente.



ZEUGNIS/CERTIFICATE/CERTIFICAT
NR. (NO.): 000615647001 DUISBURG-SUED



ThyssenKrupp Stahl

Ein Unternehmen von
ThyssenKrupp Steel

DISPO-NR. ***** 0004276230	Werks-Nr. Works-No. No de l'usine 7050046	Bestell-Nr. Order-No. No de commande 254533450224991101	19.02.03 02035275207 02035275213
----------------------------------	--	--	--

ThyssenKrupp Stahl • 47161 Duisburg	BESCHEINIGUNG ÜBER MATERIALPRÜFUNGEN EN 10204 DOCUMENT ON MATERIALS TESTS EN 10204 DOCUMENT DE CONTROLE DES MATERIAUX EN 10204
SALZGITTER STAHL HDL. GMBH	ABNAHMEPRUEFZEUGNIS 3.1 B Blatt-Nr. INSPECTION CERTIFICATE 3.1 B Page-No. CERTIFICAT DE RECEPTION 3.1 B Page-No 3
POSTFACH 520 D 45955 GLADBECK	

Werkstoff; Quality; Matériau / Lieferbedingungen; Specification; Conditions de livraison
P 265 GH / EN 10028-2 / AD-W1 / AD 2000-W1 / TRD 101

Kennzeichnung: WERKSTOFF; SCHMELZ-NR., FERTIGUNGS-/PROBE-NR. Zeichen des Lieferwerkes:
Marking: MATERIAL, HEAT-NO., MANUFACTURING/SAMPLE-NO. Supplier's mark:
Marque: MATERIEL, NO. DE COULEE, NO. DE FABRICATION/D'EPROUVETTE



MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN ZUGVERSUCH
MECHANICAL CHARACTERISTICS TENSILE TEST
CARACTERISTIQUES MECANQUES ESSAI DE TRACTION



SCHM.- NR.	PROBE- NR.	1) LAGE 2) ZUST. 3) ALTER	TEMP FO. GR.C	R N/MM²	RM N/MM²	R/ RM %	LO MM	A %	AGT %	Z %	RM X A
684848	*204941	1) 0401	+300 0023	229							
		2) 0004		RP0,2%							
		3) 0006									
684848	276181	1) 0401	+ 20 0002	308	462	67	132	31			14322
		2) 0004		RE H 298			203	26			12012
		3) 0006		RP0,2%							
994634	*227901	1) 0401	+300 0023	226							
		2) 0004		RP0,2%							
		3) 0006									
994634	276191	1) 0401	+ 20 0002	311	479	65	130	33			15807
		2) 0004		RE H 311			203	27			12933
		3) 0006		RP0,2%							

ThyssenKrupp Stahl

Abnahmetechnik

Es wird bestätigt, dass die Ergebnisse der Prüfungen
den vereinbarten Lieferbedingungen entsprechen.
This is to certify, that the test results are
in agreement with the specifications.
Nous confirmons que les résultats des essais sont
conformes aux conditions convenues de vente.








ZEUGNIS/CERTIFICATE/CERTIFICAT NR. (NO.): 000_5647001 DUISBURG-SUED		 ThyssenKrupp Stahl Ein Unternehmen von ThyssenKrupp Steel																																																																																											
DISPO-NR. ***** 0004276230	Werks-Nr. Works-No. No de l'usine 7050046	Bestell-Nr. Order-No. No de commande 254533450224991101	19.02.03 02035275207 02035275213																																																																																										
ThyssenKrupp Stahl · 47161 Duisburg		BESCHEINIGUNG ÜBER MATERIALPRÜFUNGEN EN 10204 DOCUMENT ON MATERIALS TESTS EN 10204 DOCUMENT DE CONTROLE DES MATERIAUX EN 10204 ABNAHMEPRUEFZEUGNIS 3.1 B Blatt-Nr. INSPECTION CERTIFICATE 3.1 B Page-No. 4 CERTIFICAT DE RECEPTION 3.1 B																																																																																											
SALZGITTER STAHL HDL. GMBH POSTFACH 520 D 45955 GLADBECK																																																																																													
Werkstoff; Quality; Matériau / Lieferbedingungen; Specification; Conditions de livraison P 265 GH / EN 10028-2 / AD-W1 / AD 2000-W1 / TRD 101																																																																																													
Kennzeichnung: WERKSTOFF; SCHMELZ-NR., FERTIGUNGS-/PROBE-NR. Zeichen des Lieferwerkes: Marking: MATERIAL, HEAT-NO., MANUFACTURING/SAMPLE-NO. Supplier's mark: Marque: MATERIEL, NO. DE COULEE, NO. DE FABRICATION/D'EPROUVETTE																																																																																													
<div style="text-align: right;">  </div> <p> MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN KERBSCHLAG BIEGEVERSUCH MECHANICAL CHARACTERISTICS IMPACT TEST CARACTERISTIQUES MECANQUES ESSAI DE RESILIENCE </p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>SCHM.- NR.</th> <th>PROBE- NR.</th> <th>1) LAGE</th> <th>FORM</th> <th>PRUEF-TEMP.</th> <th>ARBEIT JOULE</th> <th>ARBEIT JOULE</th> <th>ARBEIT JOULE</th> <th>ARBEIT JOULE</th> </tr> <tr> <th></th> <th></th> <th>2) ZUST.</th> <th>B mm</th> <th>GR.C</th> <th>1</th> <th>2</th> <th>3</th> <th>M</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>684848</td> <td>276181</td> <td>1) 0401</td> <td>0007</td> <td>+</td> <td>0</td> <td>168,0</td> <td>151,0</td> <td>156,0 158,0</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td>2) 0004</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td>3) 0006</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>994634</td> <td>276191</td> <td>1) 0401</td> <td>0007</td> <td>+</td> <td>0</td> <td>75,0</td> <td>65,0</td> <td>71,0 70,0</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td>2) 0004</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td>3) 0006</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table> <p> * PROBEBLECH NICHT IN LIEFERUNG ENTHALTEN * SAMPLE PLATE NOT INCLUDED IN DELIVERY * L'ECHANTILLON NE FAIT PAS PART DE LA LIVRAISON </p> <p> LEGENDEN - LEGENDS - LEGENDES </p> <table border="1"> <tr> <td>ALTER</td> <td>ARBEIT</td> <td>BREITUNG</td> </tr> <tr> <td>:AGED</td> <td>:ENERGY</td> <td>:LAT.EXP</td> </tr> <tr> <td>:VIEILLE</td> <td>:TRAVAILLE</td> <td>:LAT.EXP</td> </tr> <tr> <td>BRUCHANT.</td> <td>FO.=FORM</td> <td>LAGE</td> </tr> <tr> <td>:SHEAR FACE</td> <td>:TYPE</td> <td>:POSIT</td> </tr> <tr> <td>:DUCTILE</td> <td>:TYPE</td> <td>:POSIT</td> </tr> </table>				SCHM.- NR.	PROBE- NR.	1) LAGE	FORM	PRUEF-TEMP.	ARBEIT JOULE	ARBEIT JOULE	ARBEIT JOULE	ARBEIT JOULE			2) ZUST.	B mm	GR.C	1	2	3	M	684848	276181	1) 0401	0007	+	0	168,0	151,0	156,0 158,0			2) 0004									3) 0006							994634	276191	1) 0401	0007	+	0	75,0	65,0	71,0 70,0			2) 0004									3) 0006							ALTER	ARBEIT	BREITUNG	:AGED	:ENERGY	:LAT.EXP	:VIEILLE	:TRAVAILLE	:LAT.EXP	BRUCHANT.	FO.=FORM	LAGE	:SHEAR FACE	:TYPE	:POSIT	:DUCTILE	:TYPE	:POSIT
SCHM.- NR.	PROBE- NR.	1) LAGE	FORM	PRUEF-TEMP.	ARBEIT JOULE	ARBEIT JOULE	ARBEIT JOULE	ARBEIT JOULE																																																																																					
		2) ZUST.	B mm	GR.C	1	2	3	M																																																																																					
684848	276181	1) 0401	0007	+	0	168,0	151,0	156,0 158,0																																																																																					
		2) 0004																																																																																											
		3) 0006																																																																																											
994634	276191	1) 0401	0007	+	0	75,0	65,0	71,0 70,0																																																																																					
		2) 0004																																																																																											
		3) 0006																																																																																											
ALTER	ARBEIT	BREITUNG																																																																																											
:AGED	:ENERGY	:LAT.EXP																																																																																											
:VIEILLE	:TRAVAILLE	:LAT.EXP																																																																																											
BRUCHANT.	FO.=FORM	LAGE																																																																																											
:SHEAR FACE	:TYPE	:POSIT																																																																																											
:DUCTILE	:TYPE	:POSIT																																																																																											

ThyssenKrupp Stahl

Abnahmetechnik

Es wird bestätigt, dass die Ergebnisse der Prüfungen
 den vereinbarten Lieferbedingungen entsprechen.
 This is to certify, that the test results are
 in agreement with the specifications.
 Nous confirmons que les résultats des essais sont
 conformes aux conditions convenues de vente



ZEUGNIS/CERTIFICATE/CERTIFICAT NR. (NO.): 000615647001 DUISBURG-SUED		 ThyssenKrupp Stahl Ein Unternehmen von ThyssenKrupp Steel							
DISPO-NR. ***** 0004276230	Werks-Nr. Works-No. No de l'usine 7050046	Bestell-Nr. Order-No. No de commande 254533450224991101	<input checked="" type="checkbox"/> 19.02.03  02035275207  02035275213						
ThyssenKrupp Stahl - 47161 Duisburg		BESCHEINIGUNG ÜBER MATERIALPRÜFUNGEN EN 10204 DOCUMENT ON MATERIALS TESTS EN 10204 DOCUMENT DE CONTROLE DES MATERIAUX EN 10204 ABNAHMEPRUEFZEUGNIS 3.1 B Blatt-Nr. INSPECTION CERTIFICATE 3.1 B Page-No. CERTIFICAT DE RECEPTION 3.1 B Page-No 6							
SALZGITTER STAHL HDL. GMBH POSTFACH 520 D 45955 GLADBECK									
Werkstoff; Quality; Matériau / Lieferbedingungen; Specification; Conditions de livraison P 265 GH / EN 10028-2 / AD-W1 / AD 2000-W1 / TRD 101									
Kennzeichnung: WERKSTOFF; SCHMELZ-NR., FERTIGUNGS-/PROBE-NR. Zeichen des Lieferwerkes: Marking: MATERIAL, HEAT-NO., MANUFACTURING/SAMPLE-NO. Supplier's mark: Marque: MATERIEL, NO. DE COULEE, NO. DE FABRICATION/D'EPROUVEITE									
<div style="text-align: right;">   </div> <table border="1"> <thead> <tr> <th>POS. ITEM POS.</th> <th>L I E F E R Z U S T A N D S T A T U S E T A T</th> <th>P R O D U K T P R O D U I T</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>001</td> <td>NORMALISIERT NORMALIZED NORMALISE</td> <td> ERGEBNIS DER BESICHTIGUNG UND MASSPRUEFUNG: KEINE BEANSTANDUNG RESULT OF SURFACE CONTROL AND DIMENSIONAL CHECK: SATISFACTORY RESULTAT DE L'EXAMEN VISUEL ET DIMENSIONNEL: SATISFAISANT </td> </tr> </tbody> </table>				POS. ITEM POS.	L I E F E R Z U S T A N D S T A T U S E T A T	P R O D U K T P R O D U I T	001	NORMALISIERT NORMALIZED NORMALISE	ERGEBNIS DER BESICHTIGUNG UND MASSPRUEFUNG: KEINE BEANSTANDUNG RESULT OF SURFACE CONTROL AND DIMENSIONAL CHECK: SATISFACTORY RESULTAT DE L'EXAMEN VISUEL ET DIMENSIONNEL: SATISFAISANT
POS. ITEM POS.	L I E F E R Z U S T A N D S T A T U S E T A T	P R O D U K T P R O D U I T							
001	NORMALISIERT NORMALIZED NORMALISE	ERGEBNIS DER BESICHTIGUNG UND MASSPRUEFUNG: KEINE BEANSTANDUNG RESULT OF SURFACE CONTROL AND DIMENSIONAL CHECK: SATISFACTORY RESULTAT DE L'EXAMEN VISUEL ET DIMENSIONNEL: SATISFAISANT							

ThyssenKrupp Stahl

Abnahmetechnik

Es wird bestätigt, dass die Ergebnisse der Prüfungen den vereinbarten Lieferbedingungen entsprechen.
 This is to certify, that the test results are in agreement with the specifications.
 Nous confirmons que les résultats des essais sont conformes aux conditions convenues de vente.



ZEUGNIS/CERTIFICATE/CERTIFICAT
NR. (NO.): 000615647001 DUISBURG-SUED



ThyssenKrupp Stahl

Ein Unternehmen von
ThyssenKrupp Steel

DISPO-NR.

0004276230

Werks-Nr.
Works-No.
No de l'usine

7050046

Bestell-Nr.
Order-No.
No de commande

254533450224991101



19.02.03



02035275207



02035275213

ThyssenKrupp Stahl • 47161 Duisburg

SALZGITTER STAHLHDL. GMBH

POSTFACH 520
D 45955 GLADBECK

BESCHEINIGUNG ÜBER MATERIALPRÜFUNGEN EN 10204
DOCUMENT ON MATERIALS TESTS EN 10204
DOCUMENT DE CONTROLE DES MATERIAUX EN 10204

ABNAHMEPRUEFZEUGNIS 3.1 B

Blatt-Nr.

INSPECTION CERTIFICATE 3.1 B

Page-No.

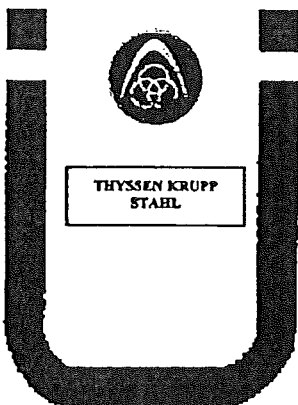
7

CERTIFICAT DE RECEPTION 3.1 B

Werkstoff; Quality; Matériau / Lieferbedingungen; Specification; Conditions de livraison

P 265 GH / EN 10028-2 / AD-W1 / AD 2000-W1 / TRD 101

Kennzeichnung: WERKSTOFF; SCHMELZ-NR., FERTIGUNGS-/PROBE-NR. Zeichen des Lieferwerkes:
Marking: MATERIAL, HEAT-NO., MANUFACTURING/SAMPLE-NO. Supplier's mark:
Marque: MATERIEL, NO. DE COULEE, NO. DE FABRICATION/D'EPROUVETTE



THYSSEN KRUPP STAHL

GUETE: SIEHE WERKSTOFF / LIEFERBEDINGUNGEN

FUER ERZEUGNISSE NACH BAUREGELLISTE A




TKS VERFUEGT UEBER EIN UEBERPRUEFTES QM-SYSTEM NACH PED 97/23/EG,
ANHANG I, ABSATZ 4.3 FUEER STAEHLE NACH EN 10028-1 BIS 6
UND IST EIN ANERKANNTER WERKSTOFFHERSTELLER GEMAESS
MERKBLAETTER AD W0/TRD 100 UND AD-2000 W0,
UEBERWACHT DURCH DEN RWTUEV (MIT VERZICHT AUF GEGENZEICHNUNG).
ZERTIFIKAT-NR.: 04 202 2 44 01 0011 UND 04701 6112

ThyssenKrupp Stahl

Abnahmetechnik

Es wird bestätigt, dass die Ergebnisse der Prüfungen
den vereinbarten Lieferbedingungen entsprechen.
This is to certify, that the test results are
in agreement with the specifications.
Nous confirmons que les résultats des essais sont
conformes aux conditions convenues de vente.



ZEUGNIS/CERTIFICATE/CERTIFICAT NR. (NO.): 000615647001 DUISBURG-SUED			 ThyssenKrupp Stahl Ein Unternehmen von ThyssenKrupp Steel	
DISPO-NR. ***** 0004276230	Werks-Nr. Works-No. No de l'usine 7050046	Bestell-Nr. Order-No. No de commande 254533450224991101	1 19.02.03 02035275207 02035275213	
ThyssenKrupp Stahl - 47161 Duisburg SALZGITTER STAHL HDL. GMBH POSTFACH 520 D 45955 GLADBECK		BESCHEINIGUNG ÜBER MATERIALPRÜFUNGEN EN 10204 DOCUMENT ON MATERIALS TESTS EN 10204 DOCUMENT DE CONTROLE DES MATERIAUX EN 10204 ABNAHMEPRUEFZEUGNIS 3.1 B Blatt-Nr. INSPECTION CERTIFICATE 3.1 B Page-No. 8 CERTIFICAT DE RECEPTION 3.1 B		
Werkstoff; Quality; Matériau / Lieferbedingungen; Specification; Conditions de livraison P 265 GH / EN 10028-2 / AD-W1 / AD 2000-W1 / TRD 101				
Kennzeichnung: WERKSTOFF; SCHMELZ-NR., FERTIGUNGS-/PROBE-NR. Zeichen des Lieferwerkes: Marking: MATERIAL, HEAT-NO., MANUFACTURING/SAMPLE-NO. Supplier's mark: Marque: MATERIEL, NO. DE COULEE, NO. DE FABRICATION/D'EPROUVETTE 				
<div style="text-align: right;"></div> <p> TKS HAS AN APPROVED QM-SYSTEM ACCORDING TO THE PED 97/23/EC, ANNEX 1 CHAP. 4.3 (PRESSURE EQUIPMENT DIRECTIVE) WITH RESPECT TO STEEL PRODUCTS COVERED BY EN 10028-1 TO 6. TKS IS AN ACCEPTED STEEL MANUFACTURER CONCERNING AD W0/TRD 100 AND AD-2000 W0. RWTUEV - APPROVAL CERTIFICAT-NO.: 04 202 2 44 01 0011 AND 04701 6112 (WITH RENOUNCE OF COUNTERSIGN) </p> <p> TKS DISPOSE D'UN SYSTEME DE GESTION DE LA QUALITE CONTROLE SELON PED 97/23/EC, APPENDICE I, PARAGRAPHE 4.3 POUR LES ACIERS DES NORMES EN 10028-1 A 6 ET EST UN PRODUCTEUR DE MATERIAUX RECONNU SELON PRESCRIPTIONS AW W0/TRD 100 ET AD-2000 W0, SURVEILLE PAR LE RWTUEV (AVEC RENONCEMENT A LA CONTRESIGNATURE). CERTIFICATS NO.: 04 202 2 44 01 0011 et 04701 6112 </p> <p> DIESE BESCHEINIGUNG WURDE DURCH EIN GEEIGNETES DATENVERARBEITUNGS-SYSTEM ERSTELLT UND IST GEMAESS EN 10204, ABS.5 OHNE UNTERSCHRIFT GÜELTIG. </p> <p> THIS CERTIFICATE HAS BEEN ISSUED BY A QUALIFIED ELECTRONIC DATA SYSTEM AND IS VALID ACC. TO EN 10204, PARA.5 WITHOUT SIGNATURE. </p> <p> CE DOCUMENT A ETE ETABLI PAR UN SYSTEME INFORMATIQUE APPROPRIE ET EST CONFORME SANS SIGNATURE COMME PREVU DANS EN 10204, P. 5. </p> <p style="text-align: right;"> WERKSSACHVERSTAENDIGER : Schallwig / Stabbert WORKS EXPERT : Schallwig / Stabbert EXPERT D'USINE : Schallwig / Stabbert </p>				

ThyssenKrupp Stahl

Abnahmetechnik

Es wird bestätigt, dass die Ergebnisse der Prüfungen den vereinbarten Lieferbedingungen entsprechen.
 This is to certify, that the test results are in agreement with the specifications.
 Nous confirmons que les résultats des essais sont conformes aux conditions convenues de vente.





AI

INSPECTION CERTIFICATE

In Accordance with DIN.50049/EN10204 3.1B

A6	Management System
----	-------------------



BLUME STAHLSERVICE GMBH
(MULHEIM STOCK DEPOT)
UMSCHLAG 10
45478 MUELHEIM/RUHR
GERMANY

Inspection
WORKS INSPECTION

Cornus Ref. No.

AB

For the Order/Item No.

F0120220/1

Specification/Product
EN10028-2:1993 P265GH

To A.D. 2000 Merkblatt W.1 + TRD.101/TRB

Plate 12000 X 3000 X 10.00mm Piece Weight 2826.0Kg
 "N"- Normalised at 890/930 Degrees C for a minimum of 1.5 minutes
 per mm of thickness.

EO120220-1/MULHEIM DIMS

2 WHITE STRIPES ON FRONT CORNERS

[illegible]

On behalf of Corus UK Limited, the manufacturer.
These results are certified by Corus UK Limited and comply with the requirements of the Product Description.

142

U N Houghlon Test House Manager Scunthorpe AS H0916

Are a model of a cover of a Covertek Limited Inspection Certificate
 and a photograph, set those in the
 and a photograph, set those in the

All original Inspection Certificates issued by Corvus UK Limited will contain either an embossed seal, or be impregnated with a Corvus logo, and will be accompanied by a Certificate of Authenticity. The seal or watermarking should ensure from the supplier that it is a true and accurate reproduction of the original.