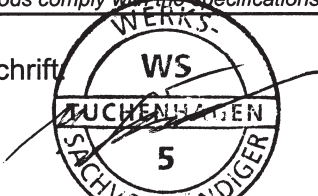




Process Equipment
Division

Tuchenhagen GmbH

Berliner Str. 25
D-21514 Büchen
Tel.: +49-(0) 41 55/49 2402
Fax: +49-(0) 41 55/49 24 63
www.tuchenhagen.de

Besteller / Purchaser:	Muster GmbH
Bestellung-Nr. / Order No.:	123456
Auftragsnummer / Order confirmation No.:	100000
Teile / Parts:	Gehäuse HCA DN10
Werkstoff / Material:	1.4435
Ident-Nr. / Ident No.:	001
Werkzeugnis 2.2 nach EN 10204 / Test certificate acc. 2.2 to EN 10204	<input type="checkbox"/>
<p><i>Wir bestätigen, dass die gelieferten Waren den Lieferbedingungen der Bestellung entsprechen.</i> <i>We hereby confirm that the delivered goods comply with the terms of supply specified in the order.</i></p>	
Abnahmeprüfzeugnis 3.1 nach EN 10204, für den Werkstoff / Acceptance certificate 3.1 acc. to EN 10204, for the material	<input checked="" type="checkbox"/>
Abnahmeprüfzeugnis 3.1 nach EN 10204 für den Mittenrauwert R_a / Acceptance certificate 3.1 acc. to EN 10204 for the average peak-to-valley height R_a	<input checked="" type="checkbox"/>
Abnahmeprüfzeugnis 3.1 nach EN 10204 für den Ferritgehalt / Acceptance certificate 3.1 acc. to EN 10204 for the ferrite content	<input checked="" type="checkbox"/>
<p><i>Die gemäß obigen Angaben gelieferten Waren wurden durch einen von der Fertigung unabhängigen betrieblichen Sachverständigen geprüft und weisen die Messwerte gemäß beigefügtem Protokoll auf.</i> <i>The goods delivered according to the above referenced specifications have been inspected by a production independent works expert and show measuring values according to the attached test certificate.</i></p> <p><i>Wir bestätigen hiermit, dass die Qualität der gelieferten Ware mit den Angaben der oben genannten Bestellung übereinstimmt.</i> <i>We hereby confirm that the quality of the delivered goods comply with the specifications of the above referenced order.</i></p>	
Datum / Date: 27.07.2006	Unterschrift 

Geschäftsführer:
Hildemar Böhm
Franz Bürmann

Deutsche Bank Hamburg
(BLZ 200 700 00) 2 622 223
Commerzbank Mölln
(BLZ 230 400 22) 1 423 433

Tuchenhagen GmbH
Sitz Büchen
Amtsgericht
Schwarzenbek HRB 836



Process Equipment
Division

Tuchenhagen GmbH

Berliner Str. 25
D-21514 Büchen
Tel.: +49-(0) 41 55/49 0
Fax: +49-(0) 41 55/49 24 63
www.tuchenhagen.de

**Umstempelbescheinigung /
Stamp Change Certificate**

Besteller / Purchaser:	Muster GmbH
Auftragsnummer / Order confirmation No.:	100000

Wir bestätigen, daß die gelieferten / We hereby confirm that the delivered
Teile / Parts: Gehäusekugel für Gehäuse HCA DN10
Werkstoff / Material: 1.4435
aus den Abmessungen / Dimensions: Rundstab 45mm

ausgewiesen durch / specified in the:	Werksbescheinigung 2.1 nach EN 10204 / Certificate of conformity 2.1 acc. to EN 10204	<input type="checkbox"/>
	Werkszeugnis 2.2 nach EN 10204 / Test certificate acc. 2.2 to EN 10204	<input type="checkbox"/>
	Abnahmeprüfzeugnis 3.1 B nach EN 10204 / Acceptance certificate 3.1 B acc. to EN 10204	<input checked="" type="checkbox"/>

der Firma / of the supplier: Cogne
Zeugnis-Nr. / Certificate no.: 2003035087
Bestell-Nr. / Order no.: 4500060939

Gefertigt und die Stempelung / Manufacture and stamp data

alt / initial	neu / new
Werkstoff Nr. / Material no.: 1.4435	Werkstoff Nr. / Material no.: 1.4435
TU-Code-Nr. / TI-Code no.:	TU-Code-Nr. / TI-Code no.: B 6414
Schmelzen-Nr. / Melting charge no.: 372560	Schmelzen-Nr. / Melting charge no.:
Probe-Nr. / Specimen no.:	Probe-Nr. / Specimen no.:
Rohr Nr. / Pipe no.:	Rohr Nr. / Pipe no.:

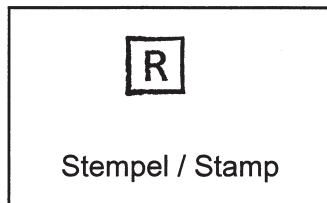
vor dem Trennen übertragen worden ist / has been transmitted prior to separation.
Zum Zeichnen der ordnungsgemäßen Umstempelung wurden die Teile mit unserem Stempel
versehen / As a proof of the orderly stamp change, the parts have been provided with our stamp.

Mit der Umstempelung beauftragt / Person in charge of the stamp change: Schmidt.T

Das Umstempeln erfolgt mit Zustimmung des TÜV Nord e. V. /
The stamp change is in conformity with the TÜV Nord e. V.

TÜV-Nr. / TÜV no.: 0162ST49600

Datum / Date: 27.07.2006
Unterschrift / Signature: *Schmidt*



FB08101B



11100 AOSTA - VIA PARAVERA, 16
 TEL. +39 0165 3014 FAX +39 0165 302296
 CAP. SOC. 91.000,000 EUR INT. VERS.
 VAT. POC. 91020078 C.F. 02187380987
 P.I. 00571320078 REG. IMP. A0003 - 7234 REA 50474



(A02) ABNAHMEPRUEFZEUGNIS B (DIN 50049/EN 10204 -
 3.1.1.B)
 (A03) BESCHEINIGUNGS-NR 2003035087
 PAGE 1/2

(A06) BESTELLER :
 (A07) KUNDENBESTELLN.R:
 (A01) HERSTELLERWERK :
 (A01) HERSTELLERWERK :
 (A05) AUSSTELLER :
 (A08) WERKSAUFTRAGSNR : :

COGNE EDELSTAHL GMBH
 OGA: DE01 4500060939
 COGNÉ ACCIAI SPECIALI - AOSTA, VIA PARAVERA 16

SERVIZIO QUALITA'
 C5200322 / 50 (A04) ZEICHEN DES HERSTELLERWERKES : :

COGNE

NORMBEZEICHNUNG : ANFORDERUNGEN : AD 2000
 (B01) ERZEUGNIS : 13417 PEL GESCHAELT RUND ISOK11
 (B04) LIEFERZUSTAND : RS ABGESCHRECKT
 (B11) MASSE (MM) : 45,000
 (B02) STAHLSORTE : WN.1.4435 IMCO316LM
 (B08) SCHMELZE-NR.: 372560
 (B06) KENNZEICHNUNG : (B12) LANGE (MM) : 06000 / 06200
 MARKENBEZEICHNUNG : (B07) LOS-NR. : 361170
 KURZZEICH. F. SCHMELZE-NR 117

GEMESS DIN 17440/96 W2, W.1.4435
 QUALITAETSSCHMELZE GEMESS EN10088-3 (95)
 GEMESS SPECIFIKATION ASTM A276-03, A479A/A479M-03, TP 316L
 WERKSTOFF GEMESS DER SPEZIFIKATION BASELER NORM 2
 GEMESS RICHTLINIEN 97/23/CE PED
 GEMESS EN10272/00
 O.A. SCHMELZE IST GEGEN INTERKRISTALLINE KORROSION BESTAENDIG NACH DIN 50914

Code-Nr.
B 6 4 1 4

(C71) CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG - SCHMELZE ANALYSE NACH ASTM E1019-E1086-E415
 Ref. 020000107836 85.000,000 C
 ELEMENTE 0,018 0,370 1,800 0,025 0,020 0,075 17,320 2,740 12,820 0,010
 ERREICHT Ni Mo Cr Ti
 ELEMENTE S N Cr Ti
 ERREICHT 0,020 0,075 17,320 0,010
 ERREICHT

HARTEPRUEFUNG IM LIEFERZUSTAND HARTEPRUEFUNG HB
 Ref. 020000117183 2.794,000 EN 10003
 VORSCHRIFT EN 10003
 ERREICHT 180,0

KERBSCHAGZAEHIGKEIT IM LIEFERZUSTAND (C02) PROBENRICHTUNG: L
 Ref. 020000110244 2.794,000 EN 10045
 VORSCHRIFT EN 10045
 (C40) PROBENFORM KV 20,0000
 (C03) PRUEFTEMPERATUR °C J
 MASSEINHEIT 290,00 282,00 294,00 286,00 288,00 280,00 284,00 290,00 286,00 288,00
 ERREICHT 282,00 290,00



LIUV AUSTRIA - VIA PARAVERA, 16
 TEL. +39.0166.3021 - FAX. +39.0165.302296
 CAP. SOC. 80.000.000 EUR INT. VERS.
 VAT: IT00571320076
 P.I. 00571320076 C.F. 021873603987
 REG. IMP. A0003 - 7234 - REA 50474

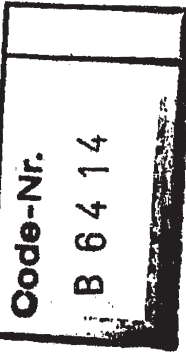


ISO 9001:2008
 ISO 9000

(A02) ABNAHMEPRUEFZEUGNIS B (DIN 50049/EN 10204 -
 3.1.B)
 (A03) BESCHEINIGUNGS-NR 2003035087
 PAGE 2/2

ZUGVERSUCH IM LIEFERZUSTAND
 Ref. 020000110244
 VORSCHRIFT EN 10002

(C02) PROBENRICHTUNG: L



RM NMM	RP02 NMM	A %	Z %	RP1 NMM
592,00	303,00	5,0 D	73,00	343,00
588,00	300,00	47,60	74,00	336,00
595,00	310,00	47,20	73,00	348,00
583,00	293,00	48,60	74,00	333,00

FERRIT
 Ref. 020000117183 2.794,000
 VORSCHRIFT FERR.FISCER --
 ERREICHT 0

GEMAESS EN 10222/5 '00
 GEMAESS ASME SA182/SAL82M-01, ASME SA479/SA479M-01
 THEORETISCHES GEWICHT BEIM AUSFUHRUNGSMOMENT DER PRUEFUNGEN (KG/1000)
 KORROSIONSVERSUCK:
 (SEC. ASTM A262/02a PRACT. E / EN ISO 3651-1.(00)): GEMAESS
 OBERFLAECHEN UND MASSKONTROLLE: OHNE BEANSTANDUNG.
 100% VERWECHSLUNGSPRUEFUNG DURCHGEFUHRT
 DAS MATERIAL WURDE NICHT DURCH QUECKSILBER VERUNREINIGT
 ES IST KEINE BESSERUNG DES MATERIALS DURCH DEN SCHWEISSFORGANG ERFOLGT.
 GEMAESS ASTM A182/A182M-02
 LOESUNGSGSIEHEN 1050 °C/WASSER
 DAS MATERIAL ENTSPRICHT DEN TECHNISCHEN ABNAHMEBEDINGUNGEN
 KENNZEICHNUNG: HERSTELLERZEICHEN, WERKSTOFF-NR., SCHELZEN-NR., PROBE/LOS-NR.,STEMPEL DES WERKSSACHVERSTAENDIGEN.
 (Z02) ZEICHEN DES SACHVERSTAENDIGEN LF
 Ausgestellt im einvernehmen mit dem TUV Bayern (11.1972)
 ERSCHMELZUNG IM ELEKTROOFEN + AOD + STRANGGÜS
 Auf eine gegenzeichnung durch die uberwachungs-organisation (schreiben
 TUV-Bayern vom 17.01.80) kann verzichtet werden
 MATERIAL HERGESTELLT GEMAESS EINEM SYSTEM DAS DIE QUALITAET NACH UNI
 EN ISO 9001:2000 - QS.9000 ED.3 MAR.98 GARANTIIERT. (DIE LETZTGENANNT
 NORM GILT NUR FUER GEWALZT-GESCHAELT-GESCHLIFFEN STABSTAHL UND FÜR
 TOMISIERTE METALLISCHE PULVER) MIT IGQ BESCHEINIGUNG.



Pollastelli



Process Equipment
Division

Tuchenhagen GmbH

Berliner Str. 25
D-21514 Büchen
Tel.: +49-(0) 41 55/49 0
Fax: +49-(0) 41 55/49 24 63
www.tuchenhagen.de

Umstempelbescheinigung / Stamp Change Certificate

Besteller / Purchaser:	Muster GmbH		
Auftragsnummer / Order confirmation No.:	100000		
Wir bestätigen, daß die gelieferten / We hereby confirm that the delivered			
Teile / Parts:	Rohrstutzen für Gehäuse HCA DN10		
Werkstoff / Material:	1.4435		
aus den Abmessungen / Dimensions:	Rohr 13,00x1,50mm		
ausgewiesen durch / specified in the:	Werksbescheinigung 2.1 nach EN 10204 / Certificate of conformity 2.1 acc. to EN 10204	<input type="checkbox"/>	
	Werkszeugnis 2.2 nach EN 10204 / Test certificate acc. 2.2 to EN 10204	<input type="checkbox"/>	
	Abnahmeprüfzeugnis 3.1 B nach EN 10204 / Acceptance certificate 3.1 B acc. to EN 10204	<input checked="" type="checkbox"/>	
der Firma / of the supplier:	Dockweiler AG		
Zeugnis-Nr. / Certificate no.:	040370		
Bestell-Nr. / Order no.:	2800069344		
Gefertigt und die Stempelung / Manufacture and stamp data			
alt / initial		neu / new	
Werkstoff Nr. / Material no.:	1.4435	Werkstoff Nr. / Material no.:	1.4435
TU-Code-Nr. / TI-Code no.:		TU-Code-Nr. / TI-Code no.:	B 10344
Schmelzen-Nr. / Melting charge no.:	F324014	Schmelzen-Nr. / Melting charge no.:	
Probe-Nr. / Specimen no.:		Probe-Nr. / Specimen no.:	
Rohr Nr. / Pipe no.:		Rohr Nr. / Pipe no.:	
vor dem Trennen übertragen worden ist / has been transmitted prior to separation. Zum Zeichnen der ordnungsgemäßen Umstempelung wurden die Teile mit unsem Stempel versehen / As a proof of the orderly stamp change, the parts have been provided with our stamp.			
Mit der Umstempelung beauftragt / Person in charge of the stamp change: Schmidt.T			
Das Umstempeln erfolgt mit Zustimmung des TÜV Nord e. V. / The stamp change is in conformity with the TÜV Nord e. V.			
TÜV-Nr. / TÜV no.: 0162ST49600			
Datum / Date:	Unterschrift / Signature:		
27.07.2006			
			<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 0 auto;"><div style="border: 1px solid black; padding: 2px; display: inline-block; text-align: center;">R</div></div> Stempel / Stamp

FB08101B

Geschäftsführer:
Hildemar Böhm
Franz Bürmann

Deutsche Bank Hamburg
(BLZ 200 700 00) 2 622 223
Commerzbank Mölln
(BLZ 230 400 22) 1 423 433

Tuchenhagen GmbH
Sitz Büchen
Amtsgericht
Schwarzenbek HRB 836

DOCKWEILER AG

An der Autobahn 10/20

DE - 19306 Neustadt-Glewe

TUCHENHAGEN GMBH
AM INDUSTRIEPARK 2-10
DE - 21514 BÜCHEN

Anzahl der Zeugnisseiten: 1

Zeugnis - Deckblatt

Ihr Auftrag:	2800069344 vom: 06.06.2005
Ihre Pos.:	001
Artikel:	Rohr 13,00 x 1,50 1.4435 Ra <= 0,80µm
Qualität:	weldtron
Menge:	23,60 m
Dockweiler-Nummer:	L23861
Job-Nr. des Artikels:	04144820
Job-Nr. des Vormaterials:	2636564
Schmelze(n):	F324014
Unsere Auftrags-Nr.:	AUF05020499
Unsere Lieferschein-Nr.:	LFS05029559
Unsere Lieferschein-Pos.:	001
Deliefert am:	15.06.2005

Code-Nr.

B10344

Dieses Dokument wurde maschinell erstellt und ist ohne Unterschrift gültig.

Hiermit wird bestätigt, dass das gelieferte Produkt/Erzeugnis mit den Anforderungen der Spezifikation und den Vereinbarungen der Bestellung übereinstimmt.

Angaben zum QM-System gemäß EN 764-5 (1/2003):

Zertifiziert durch TÜV Nord auf Grundlage 97/23/EG Anl.I, Abs.4.3; Zertifikat-Nr.: 07 202 3537 Z 0509/04

Anwendungsbereich T-Stück/Rohraushalsungen austenitischer Werkstoffe, Durchmesser 17-170mm, Wanddicke 1,0-3,5mm

Ablaufdatum: 02/2008

Angaben zum Schweißverfahren und Schweißerprüfungen:

Schweißverfahrensenerkennung durch TÜV-Nord, Zert.-Nr.: 07 202 3037, Z0066/2/V01-03

Prüfnorm: 97/23/EG, AD2000 HP2/1, EN 288-3, Geltungsbereich: Wanddicke 0,7-3,05mm, Durchmesser 3-370mm

Schweißerprüfungen durch TÜV-Nord, Prüfnorm: 97/23/EG, AD2000 HP3, EN287-1 und EN1418

Ein Abnahmeprüfzeugnis 3.1 für das Vormaterial ist beigelegt



Certified ISO 9001
LRQA n° 943175
Quality System

SHEET OF 1
PAGE DE 1
SEITE VON

EN 10204 /3.1.B
N° 040370

INSPECTION CERTIFICATE
CERTIFICAT DE RECEPTION
ABNAHMEPRÜFZEUGNIS

Z.I. 2, CH-1860 AIGLE
Tel. ++41-(0)24-468 46 46
Fax ++41-(0)24-468 46 01

ZWAHLEN & MAYR S.A.
ZM TUBES

*DER TÜV SÜD VERSTÄRKT MIT SCHRIBEN VOM 3. NOVEMBER 1992 AUF DIE GEGENZEICHNUNG VERZICHTET

CONFIRMATION N°:
AUFTRAGS N°

CUSTOMER:
CLIENT/ KUND

DOCKWEILER

CUSTOMER ORDER N° COMMANDE CLIENT / KUNDENBESTELLUNG 2207297 / L23861	HEAT N. COULÉE N. SCHWELZE N. F324014	HEAT N. COULÉE N. SCHWELZE N. F324014	QUANTITY COMPLÉTE STÜCKE 1059.4 m	DIMENSIONS MESSUNGEN 13.00 x 1.50	LENGTH LONGUEUR LÄNGE 5950	STEEL GRADE MATERIAL NACHFOLGER 1.4435 / 316L
PRODUCT PRODUIT / PRÜFGEGENSTAND REDRAWN TUBES - TUBES ETIRES - NACHGEZOGENE ROHRE	SPECIFICATIONS: ANFORDERUNGEN DIN 17457 PK2 AD 2000-W2 / ASTM-A 269/270/312					

HEAT ANALYSIS ANALYSE DE COULÉE / SCHWELZANALYSE																	
HEAT N. COULÉE N. SCHWELZE N. F324014	% C	% Si	% Mn	% P	% S	% Cr	% Ni	% Mo	% Ti	% Cu	% Fe	% Al	% Co	% B	% Zr	% Ca	% Nb
	0.017	0.46	1.34	0.024	0.004	17.44	12.71	2.51	0.007	0.16		0.007	0.10			0.005	0.001

PRODUCT ANALYSIS ANALYSE PRODUIT / STÜCKANALYSE																	
HEAT N. COULÉE N. SCHWELZE N. PIECE	% C	% Si	% Mn	% P	% S	% Cr	% Ni	% Mo	% Ti	% Cu	% Fe	% Al	% Co	% B	% Zr	% Ca	% Nb
	0.0139	0.350	1.40	0.0286	0.0088	17.5	12.7	2.51	0.0026	0.16		0.007	0.200			0.005	0.001

HEAT TREATMENT : ANNEALED AT 1050 ° AND RAPIDLY COOLING
THERMIQUE : RECHAUFFÉ A 1050 ° ET REFROIDI RAPIDEMENT
WÄRMEBEHANDLUNG : LÖSUNGSGEHT BEI 1050 ° UND ABGESCHÜTTELT

100 % OF THE MATERIAL HAVE BEEN PASSED WITH SATISFACTORY RESULT THE:
DES MATÉRIEL ENTREPRIS AU(X) CONTRÔLE(S)
DES MATERIALS HAT DIE PRÜFUNG BESTANDE

TEST ACCORDING TO : SEP 1914/1925
ENTSPRECHEND

MANUFACTURING DATE :
REMARKS :
ANMERKUNG :
Fenite test < 0.50% : S
Corrosion test DIN 50914 : S
TIG-welding; factor V=1

Code: B10344

SAMPLE SCHWÄTZLID PROBE	Ø EXT Ø AUS.	Ø INT Ø INN.	WALL THIC. ÉPAISSEUR WANDSTÄRKE	ROUGHNESS RUGOSITÉ RAUHHEIT		ROUGHNESS RUGOSITÉ RAUHHEIT		ROUGHNESS RUGOSITÉ RAUHHEIT		TENSILE TRACTION / ZUGVERSORGE		HARDNESS DURETÉ HÄRTE	
				IN Ra	EXL Ra	IN Ra	EXL Ra	RP 1%	RM	A %	Lo-5,6-1	50	HV3
1	13.02	10.18	1.42	0.21	0.32	278	310	597	50.9	171.6			
2	13.015	10.17	1.42	0.25	0.27	285	314	591	52.3	164.4			
3	13.01	10.17	1.42	0.2	0.32	283	313	594	52.5	175.5			
4	13.01	10.17	1.42	0.18	0.34	284	314	593	53.6	177.6			
5	13.02	10.18	1.42	0.16	0.31	274	303	579	53.5	175.5			

TEST RESULTS RESULTATS DES ESSAIS / ERGEBNIS DER PRÜFUNGEN (1 N/mm2 = 1M Pa)

MARKING : *DOCKWEILER-L23861-Ø13x1.5-1.4435/316L-W-DIN17457-
MARQUE : PK2-L2-HEAT/Schmelzen Nr F324014-zm 47213 B-Made In
KENNZEICHNUNG : Switzerland*

FLATTENING HYDROSTATIC TEST FLARING
APLATTISSEMENT ESSAI HYDROSTATI BAR EXPANSION
RINGEPLATTVERSUCH WASSERDRUCKVERSUCH ADPRÉLUTION

FLANGING REVERSE FLATTENING GRAIN SIZE ASTM
COLLET RETOURNEMENT INVERSE GROSSEUR DE GRAIN
BOÛEDEVORBEHÖRE MURSELSEITIGER BEINBEHÖRE KORNGRÖSSE

EDDY-CURRENT DIMENSIONAL CONTROL VISUAL CONTROL
100% MAÛS-CONTROL CONTRÔLE DIMENSIONNEL VISUEL
BESICHTIGUNGSKONTROL

S = Satisfactory - Satisfaisant - Zufriedenstellend
NE = Not executed - Pas effectué - Nicht durchgeführt

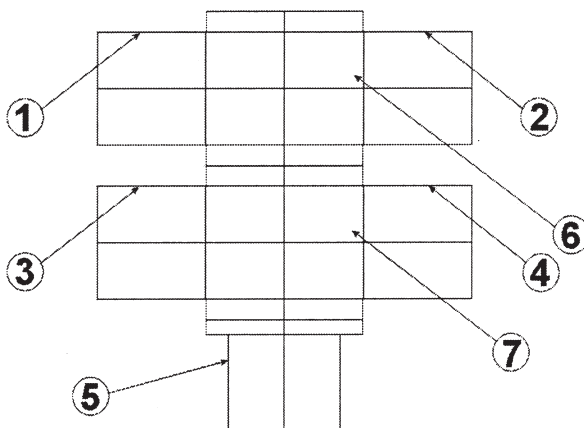
Aigle, 05-mars-04
Emis et vérifié par :
Emittd and checked by :
De Marchil
ZM
C.O.

2.636564
111
113

We hereby certify that all tests results and values mentioned in this certificate concern the goods delivered as per EN 10204. They are fully in compliance with contract according to specifications and PED 97/23/EC Annex 1 par. 4.3 requirements.
ZM TUBES has been examined and certified according to AD 2000 W 0 / TRD 100 and PED 97/23/EC by TÜV Süddeutschland. Certifications are valid until February 2005

Prüfprotokoll
Messung der Mittenrauwerte R_a an der Oberfläche innen

Besteller / Purchaser:	Muster GmbH
Bestellung-Nr. / Order No.:	123456
Auftragsnummer / Order confirmation No:	100000
Teile / Parts:	Gehäuse HCA DN10
Werkstoff / Material:	1.4435
Ident-Nr. / Ident No.:	001



Messung der optisch schlechtesten Stellen:

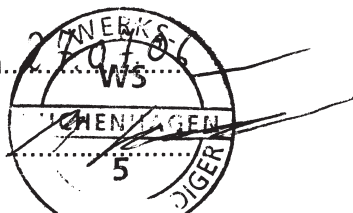
Sollwert 0,8 μm

Oberfläche innen Anschlußstutzen Messpunkt 1	Messwert: Ra <u>0,6</u> μm
Oberfläche innen Anschlußstutzen Messpunkt 2	Messwert: Ra <u>/</u> μm
Oberfläche innen Anschlußstutzen Messpunkt 3	Messwert: Ra <u>0,4</u> μm
Oberfläche innen Anschlußstutzen Messpunkt 4	Messwert: Ra <u>0,4</u> μm
Oberfläche innen Anschlußstutzen Messpunkt 5	Messwert: Ra <u>/</u> μm
Oberfläche innen Gehäusekugel Messpunkt 6	Messwert: Ra <u>0,5</u> μm
Oberfläche innen Gehäusekugel Messpunkt 7	Messwert: Ra <u>0,5</u> μm

Die Mittenrauwerte wurden gemessen mit Gerät Nr.

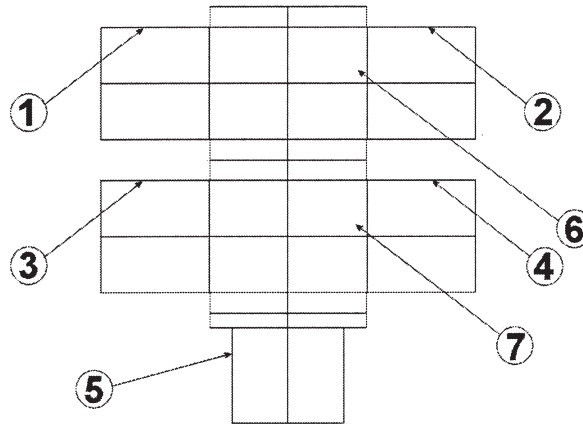
Büchen, den...

Unterschrift:



**Prüfprotokoll
Bestimmung des Ferritgehalts**

Besteller / Purchaser:	Muster GmbH
Bestellung-Nr. / Order No.:	123456
Auftragsnummer / Order confirmation No:	100000
Teile / Parts:	Gehäuse HCA DN10
Werkstoff / Material:	1.4435
Ident-Nr. / Ident No.:	001



Messung im Schweißnahtbereich:

Sollwert ≤ 1,0%

Ferritgehalt am Rohrstutzen, Messpunkt 1	Messwert: ΔFe ... <u>0</u> ...%
Ferritgehalt am Rohrstutzen, Messpunkt 2	Messwert: ΔFe ... <u>1</u> ...%
Ferritgehalt am Rohrstutzen, Messpunkt 3	Messwert: ΔFe ... <u>0</u> ...%
Ferritgehalt am Rohrstutzen, Messpunkt 4	Messwert: ΔFe ... <u>0</u> ...%
Ferritgehalt am Rohrstutzen, Messpunkt 5	Messwert: ΔFe ... <u>1</u> ...%
Ferritgehalt an der Gehäusekugel, Messpunkt 6	Messwert: ΔFe ... <u>0,5</u> ...%
Ferritgehalt an der Gehäusekugel, Messpunkt 7	Messwert: ΔFe ... <u>0,5</u> ...%

Verwendetes Feritscope MP30, Nr. 05741345, der Helmut Fischer GmbH
Das Meßgerät wurde vor der Messung mit dem Korrektursatz, Ser. Nr. N-0352,
der Helmut Fischer GmbH geprüft.

Büchen, den.



Unterschrift: