

Delivery documents of Dryer line B - 94.1-DG-1B

TAQ - parts	Description	PID	Supplier	delivery Date	CMR	Certificate of Origin	Material certificates	drawings
1/4	94.1-DG-1B	5.025-K01-0003						1500
1/4	Dryer granulator - Assembly drawing	5.025-K01-0003	CSM	OK	PGN30XS/PGNP162 + 1836	OK	OK	1540/1541/1642
1/4	Dryer granulator - Main support	5.025-K01-0003	De Meyer	OK	9520	OK	OK	1545
1/4	Dryer granulator - Rollers and boxes	5.025-K01-0003	GFA-MONREM	OK	Not Applicable	OK	OK	1549/1550/1551/1552/1556/1557/1558/1559/1560/
1/4	Dryer granulator - Shell	5.025-K01-0003	GFA-ENERGOMONTAZ	OK	Not Applicable	OK	OK	1561/1566
1/4	Dryer granulator - Support drive	5.025-K01-0003	GFA-ENERGOMONTAZ	OK	Not Applicable	OK	OK	1533/1534
1/4	Dryer granulator - Bottom central plate	5.025-K01-0003	De Meyer	OK	PO1381B/PO96035	OK	OK	1526/1709
1/4	Dryer granulator - shaft	5.025-K01-0003	De Meyer	OK	PO1381B/PO96035	OK	OK	1580
1/4	Dryer granulator - bearing houses bottom	5.025-K01-0003	De Meyer	OK	PO1381B/PO96035	OK	OK	1580
1/4	Dryer granulator - bearings bottom	5.025-K01-0003	Bogaert transmission	OK	PO1381B/PO96035	OK	OK	1568
1/4	Dryer granulator - bearing houses top	5.025-K01-0003	De Meyer	OK	DZEW544/DZEPG12	OK	OK	1535
1/4	Dryer granulator - bearings top	5.025-K01-0003	Deva	OK	DZEW544/DZEPG12	OK	OK	1564
1/4	Dryer granulator - stuffing box	5.025-K01-0003	De Meyer	OK	PO1381B/PO96035	OK	OK	Documents will be presented later
1/4	Dryer granulator - drive + reclon beam	5.025-K01-0003	Brevini	OK	PO1381B/PO96035	OK	OK	1528/1529
1/4	Dryer granulator - crown wheels	5.025-K01-0003	De Sweemer	OK	PWAL72/1PAY0550	OK	OK	1530/1531
1/4	Dryer granulator - raking arms	5.025-K01-0003	De Meyer	OK	PWR88FP/PWRN800	OK	OK	12030501/12030502/12030503/12030504/1527/1532
2/4	94.1-DG-1B-15	5.025-K01-0003	HAFIBO/CSM	OK	PO1381B/PO96035	OK	OK	1520/1536/1524
2/4	Dryer granulator - bottom disc	5.025-K01-0003	HAFIBO/CSM	OK	FZA 66 DY / FZA 31 EN	OK	OK	1521/1525
3/4	94.1-DG-1B-16	5.025-K01-0003	HAFIBO/CSM	OK	DLES287 / DLEP317	OK	OK	Documents will be presented later
3/4	Dryer granulator - large discs	5.025-K01-0003	SICES	OK	DLE S 287 / DLE P 317	OK	OK	1562/1563
4/4	94.1-DG-1B-17	5.025-K01-0003	SICES	OK	FZA68LS / FZA31EN	OK	OK	1572
4/4	Dryer granulator - small discs	5.025-K01-0003	SICES	OK	WR31833 / WR93280	OK	OK	1567
4/4	94.1-DG-1B-18	5.025-K01-0003	GFA-MONREM	OK	WR48771 / WR92367	OK	OK	1566/1567/1569/1570/1571
4/4	Dryer granulator - skirts	5.025-K01-0003	GFA-MONREM	OK	Not Applicable	OK	OK	1554/1555
4/4	94.1-DG-1B-19	5.025-K01-0003	HAFIBO	OK	Not Applicable	OK	OK	
4/4	Dryer granulator - roof	5.025-K01-0003	HAFIBO	OK	Not Applicable	OK	OK	
4/4	94.1-DG-1B-20	5.025-K01-0003	HAFIBO	OK	DZEW544/DZEPG12	OK	OK	
4/4	Dryer granulator - upper bearing support	5.025-K01-0003	HAFIBO	OK	DZEW544/DZEPG12	OK	OK	
4/4	94.1-DG-1B-21	5.025-K01-0003	HAFIBO	OK	Not Applicable	OK	OK	
4/4	Dryer granulator - upper conus	5.025-K01-0003	GFA-MONREM	OK	Not Applicable	OK	OK	
4/4	94.1-DG-1B-22	5.025-K01-0003	GFA-MONREM	OK	Not Applicable	OK	OK	
4/4	Dryer granulator - coater support	5.025-K01-0003	GFA-MONREM	OK	Not Applicable	OK	OK	

AS BUILT DOCUMENTATION

SAME AS ORIGINAL


EXECUTED ACC. DRAWING

Handed over BSA to BUDCAD

Date :

For BUDCAD
Adam Jablonski

21/06/06



Delivery documents of Dryer line C - 94.1-DG-1C

TAG - parts	Description	PID	Supplier	delivery Date	CMR	Certificate of Origin	Material certificates	drawings
1/4	94.1-DG-1A Dryer granulator - Assembly drawing	5.025-K01-0003	CSM	OK	DAUJ734/PO540RY	(A)	OK	1500
1/4	94.1-DG-1C-01 Dryer granulator - Main support	5.025-K01-0003	De Meyer	OK	9520	OK	OK	1540/1541/1542
1/4	94.1-DG-1C-02 Dryer granulator - Rollers and boxes	5.025-K01-0003	GFA-MONREM	OK	Not Applicable	OK	OK	1545
1/4	94.1-DG-1C-03 Dryer granulator - Shell	5.025-K01-0003	GFA-ENERGOMONTAZ	OK	Not Applicable	OK	OK	1549/1550/1551/1552/1556/1557/1558/1559/1560/
1/4	94.1-DG-1C-04 Dryer granulator - Support drive	5.025-K01-0003	GFA-ENERGOMONTAZ	OK	Not Applicable	OK	OK	1561/1565
1/4	94.1-DG-1C-05 Dryer granulator - Bottom central plate	5.025-K01-0003	De Meyer	OK	PWR88FP/WRN800	OK	OK	1533/1534
1/4	94.1-DG-1C-06 Dryer granulator - shaft	5.025-K01-0003	De Meyer	OK	PWR88FP/WRN800	OK	OK	1526/1709
1/4	94.1-DG-1C-07 Dryer granulator - bearing houses bottom	5.025-K01-0003	De Meyer	OK	PWR88FP/WRN800	OK	OK	1580
1/4	94.1-DG-1C-08 Dryer granulator - bearings bottom	5.025-K01-0003	Boqaert transmission	OK	PWR88FP/WRN800	OK	(X)	1580
1/4	94.1-DG-1C-09 Dryer granulator - bearing houses top	5.025-K01-0003	De Meyer	OK	DZEW544/DZEPG12	OK	OK	1568
1/4	94.1-DG-1C-10 Dryer granulator - bearings top	5.025-K01-0003	Deva	OK	DZEW544/DZEPG12	OK	OK	1535
1/4	94.1-DG-1C-11 Dryer granulator - stuffing box	5.025-K01-0003	De Meyer	OK	PWR88FP/WRN800	OK	OK	1564
1/4	94.1-DG-1C-12 Dryer granulator - drive + reclon beam	5.025-K01-0003	Brevinl	OK	(X)	OK	(X)	Documents will be presented later
1/4	94.1-DG-1C-13 Dryer granulator - crown wheels	5.025-K01-0003	De Sweemer	OK	PO1381BF/O96035	OK	OK	1528/1529
1/4	94.1-DG-1C-14 Dryer granulator - raking arms	5.025-K01-0003	De Meyer	OK	00534 - PO1381BF/O96035	OK	OK	1530/1531
2/4	94.1-DG-1C-15 Dryer granulator - bottomdisc	5.025-K01-0003	HAFIBO/CSM	OK	FZA 66 DY / FZA 31 EN/DLES287 / DLEP3	OK	OK	12030501/12030502/12030503/12030504/1527/1532
2/4	94.1-DG-1C-16 Dryer granulator - large discs	5.025-K01-0003	HAFIBO/CSM	OK	FZA 66 DY / FZA 31 EN	OK	OK	1520/1538/1524
3/4	94.1-DG-1C-17 Dryer granulator - small discs	5.025-K01-0003	SICES	OK	FZA88LS / FZA31EN	OK	OK	1521/1525
3/4	94.1-DG-1C-17 Dryer granulator - small discs	5.025-K01-0003	SICES	OK	WR31833 / WR93280	OK	OK	Documents will be presented later
4/4	94.1-DG-1C-18 Dryer granulator - skirts	5.025-K01-0003	GFA-MONREM	OK	N.A	OK	OK	1562/1563
4/4	94.1-DG-1C-19 Dryer granulator - roof	5.025-K01-0003	GFA-MONREM	OK	Not Applicable	OK	OK	1572
4/4	94.1-DG-1C-20 Dryer granulator - upper bearing support	5.025-K01-0003	HAFIBO	OK	DZEW544/DZEPG12	OK	OK	1567
4/4	94.1-DG-1C-21 Dryer granulator - upper conus	5.025-K01-0003	HAFIBO	OK	DZEW544/DZEPG12	OK	OK	1566/1567/1569/1570/1571
4/4	94.1-DG-1C-22 Dryer granulator - coater support	5.025-K01-0003	GFA-MONREM	OK	Not Applicable	OK	OK	1554/1555

SAME AS ORIGINAL

Handed over BSA to BUDCAD

Date :

For BUDCAD
Adam Jablonski

21/06/06


DELIVERY DOCUMENTATION DECLARATION
/DEKLARACJA KOMPLETNOŚCI DOSTAWY/

TAG: 94.1 –DG-1C

TAG Description: Dryer – granulator, line C

/Opis: Suszarko – granulator, linia C/

Herewith Biosolidair declares that the attached documentation of the above-mentioned equipment is complete and approved by Biosolidair. Exception has to be made for documentation of part 94.1-DG-1C-12 (drive + reaction beam of the dryer granulator) and of part 94.1-DG-1C-17 (1 large disc). This documentation will be presented later.

/Niniejszym Biosolidair oświadcza, że załączona dokumentacja ww. urządzenia jest pełna i zatwierdzona przez Biosolidair. Wyjątek stanowi dokumentacja części 94.1-DG-1C-12 (suszarko – granulator, silnik + ramie utwierdzające silnik), która zostanie dostarczona w późniejszym terminie./

Herewith Biosolidair declares that following suppliers are approved and authorised by Biosolidair to deliver the parts of the dryer–granulator:

/Niniejszym Biosolidair oświadcza, że akceptuje i upoważnia następujących dostawców do dostaw części suszarko – granulatora./:

- CSM,
- De Meyer,
- GFA – ENERGOMONTAZ – MONREM,
- DEVA,
- Bogaert Transmission,
- BREVINI,
- De SWEEMER,
- HAFIBO,
- SICES.

SAME AS ORIGINAL


Project Manager
Rudi Pittoors

Delivery documents of Dryer line C - 94.1-DG-1C

TAG - parts	Description	PID	Supplier	delivery Date	CMR	Certificate of Origin	Material certificates	drawings
1/4	94.1-DG-1A	5.025-K01-0003					1500	
1/4	Dryer granulator - Assembly drawing			26-01-06			1540/1541/1542	
1/4	94.1-DG-1C-01	5.025-K01-0003	CSM	OK	DJLJ734/P0540RY		OK	
1/4	Dryer granulator - Main support		De Meyer	OK	9520		OK	
1/4	94.1-DG-1C-02	5.025-K01-0003	GFA-MONREM	OK	Not Applicable	OK	OK	
1/4	Dryer granulator - Shell		GFA-MONREM	OK	Not Applicable	OK	OK	
1/4	94.1-DG-1C-04	5.025-K01-0003	GFA-ENERGOMONTAZ	OK	Not Applicable	OK	OK	1549/1550/1551/1552/1556/1557/1558/1559/1560/
1/4	Dryer granulator - Support drive		GFA-ENERGOMONTAZ	OK	Not Applicable	OK	OK	1561/1565
1/4	94.1-DG-1C-05	5.025-K01-0003	GFA-ENERGOMONTAZ	OK	Not Applicable	OK	OK	1533/1534
1/4	Dryer granulator - shaft		De Meyer	OK	PWR88FP/PWRN800	OK	OK	1526/1709
1/4	94.1-DG-1C-07	5.025-K01-0003	De Meyer	OK	PWR88FP/PWRN800	OK	OK	1560
1/4	Dryer granulator - bearing houses bottom		Bogaert transmission	OK	PWR88FP/PWRN800	OK	OK	1568
1/4	94.1-DG-1C-08	5.025-K01-0003	De Meyer	OK	DZEWE644/DZEPG12	OK	OK	1568
1/4	Dryer granulator - bearings bottom		De Meyer	OK	DZEWE644/DZEPG12	OK	OK	1568
1/4	94.1-DG-1C-09	5.025-K01-0003	Deva	OK	DZEWE644/DZEPG12	OK	OK	1535
1/4	Dryer granulator - bearings top		De Meyer	OK	PWR88FP/PWRN800	OK	OK	1564
1/4	94.1-DG-1C-10	5.025-K01-0003	De Meyer	OK	PWR88FP/PWRN800	OK	OK	Documents will be presented later
1/4	Dryer granulator - stuffing box		Brevini					
1/4	94.1-DG-1C-12	5.025-K01-0003	De Meyer	OK	PO13818/PO96035	OK	OK	1528/1529
1/4	Dryer granulator - drive + recilon beam		De Sweemer	OK	00534 - PO13818/PO96035	OK	OK	1530/1531
1/4	94.1-DG-1C-13	5.025-K01-0003	De Meyer	OK	2A 66 DY / FZA 31 EN/DLES267 / DLEP3	OK	OK	12030501/12030502/12030503/12030504/1527/1532
2/4	94.1-DG-1C-14	5.025-K01-0003	HAFIBO/CSM	OK	FZA 66 JY / FZA 31 EN	OK	OK	
2/4	Dryer granulator - bottomdisc							
2/4	94.1-DG-1C-16	5.025-K01-0003	HAFIBO/CSM	OK	WR31833 / WR93280	OK	OK	1520/1538/1524
3/4	Dryer granulator - large discs		SICES	OK		OK	OK	1521/1525
3/4	94.1-DG-1C-17	5.025-K01-0003	SICES	OK		OK	OK	Documents will be presented later
3/4	Dryer granulator - small discs		SICES					
4/4	94.1-DG-1C-17	5.025-K01-0003	SICES	OK		OK	OK	1562/1563
4/4	Dryer granulator - skirts		GFA-MONREM	OK	Not Applicable	OK	OK	1572
4/4	94.1-DG-1C-18	5.025-K01-0003	GFA-MONREM	OK	Not Applicable	OK	OK	1567
4/4	Dryer granulator - roof		GFA-MONREM	OK	Not Applicable	OK	OK	1566/1567/1569/1570/1571
4/4	94.1-DG-1C-19	5.025-K01-0003	HAFIBO	OK	DZEWE644/DZEPG12	OK	OK	1554/1555
4/4	Dryer granulator - upper bearing support		HAFIBO	OK	DZEWE644/DZEPG12	OK	OK	
4/4	94.1-DG-1C-20	5.025-K01-0003	HAFIBO	OK	Not Applicable	OK	OK	
4/4	Dryer granulator - upper conus		HAFIBO	OK	Not Applicable	OK	OK	
4/4	94.1-DG-1C-21	5.025-K01-0003	GFA-MONREM	OK		OK	OK	
4/4	Dryer granulator - coater support		GFA-MONREM	OK		OK	OK	
4/4	94.1-DG-1C-22	5.025-K01-0003	GFA-MONREM	OK		OK	OK	

SAME AS ORIGINAL

WITKOWSKI

MIEDZYNARODOWY I KRAJOWY TRANSPORT SAMOCHODOWY



Józef Witkowski
67-200 GŁOGÓW
ul. Wawelska 13/5

tel./fax 0048-76-83-82-096
tel./fax 0048-76-83-12-177
witkowski@post.pl

MIEDZYNARODOWY SAMOCHODOWY LIST PRZEWOZOWY
INTERNATIONALER FRACHTBRIEF
INTERNATIONAL CONSIGNMENT NOTE



Nr 01836

Niniejszy przewóz podlega postanowieniom konwencji o umowie międzynarodowej przewozu drogowego towarów (CMR) bez względu na istnienie przewozu krajowego.

Diese Beförderung unterliegt trotz einer gegenteiligen Abmachung ein Bestimmung des Übereinkommens über den Beförderungsvertrag im internationalen Straßengüterverkehr (CMR). This carriage is subject notwithstanding any contrary agreement to the Convention on the Contract for the International Carriage of Goods by Road (CMR).

1 NADAWCA (nazwisko lub nazwa, adres, kraj)
Absender (Name, Anschrift, Land)
Sender (name, address, country)

C.S.M. N.V.
Hamontersweg 103 - 3500 HAMONT-ACHEL
Tel: 011 / 64 07 51 - HVM 43225
BTW 410.605.231 / TD.23.13

2 Odbiorca (nazwisko lub nazwa, adres, kraj)
Empfänger (Name, Anschrift, Land)
Consignee (name, address, country)

BUDIMEX DROMEX SA
ul. Gdynńska 1
62-018 KOLEJCOŁAY - TOKNAJ

16 Przewoźnik (nazwisko lub nazwa, adres, kraj)
Frachtführer (Name, Anschrift, Land)
Carrier (name, address, country)

WITKOWSKI
JOZEF WITKOWSKI
67-200 Głogów, ul. Wawelska 13/5
PL 6930009869

NR REJ.: 0721734 / 70540AY

3 Miejsce przejęcia (miejsce, kraj)
Austelortung des Gutes (Ort, Land)
Place of delivery of the goods (place, country)

BUDIMEX - DROMEX

17 Kolejny przewoźnik (nazwisko lub nazwa, adres, kraj)
Nachfolgender Frachtführer (Name, Anschrift, Land)
Successive carriers (name, address, country)

4 Miejsce i data załadunku (miejsce, kraj, data)
Ort und Tag der Übernahme des Gutes (Ort, Land, Datum)
Place and date of taking over the goods (place, country, date)

HAMONT ACHEL 25.01.06

18 Zastrzeżenia i uwagi przewoźnika
Vorbehalte und Bemerkungen des Frachtführers
Carrier's reservations and observations

Jakość i stan towarów oraz ich masa nie sprawdzane przez przewoźnika. Ohne Verantwortung für tatsächlichen Inhalt der Verpackungen.
Qualität und Zustand und Gewicht der Ware durch Frachtführer nicht kontrolliert. Ohne Verantwortung für tatsächlichen Inhalt der Verpackungen.
Quality and condition and weight of goods not examined by the carrier. Without responsibility for the real contents of package.

5 Załączona dokumentacja
Beigefügte Dokumente
Documents attached

6 Cechy i numery Kennzeichen und Nummern Marks and Nos	7 Ilość sztuk Anzahl der Pakete Number of packages	8 Sposób opakowania Art der Verpackung Method of packing	9 Rodzaj towaru Bezeichnung des Gutes Nature of the goods	10 Nr statystyczny Statistiknummer Statistical number	11 Waga brutto w kg Bruttogewicht in kg Gross weight in kg	12 Objętość w m ³ Umfang in m ³ Volume in m ³
ELEMENTY STALOWE					14.117	

Klasa Klasse Class Liczba Ziffer Number Litery Buchstabe Letter (ADR)

13 Instrukcje nadawcy / Anweisungen des Absenders / Sender's instructions

SAME AS ORIGINAL

19 Postanowienia specjalne
Besondere Vereinbarungen
Special agreements

Koszty: SAD, T-1, T-2, inne

- w cenie frachtu
 - poza frachtem

20 Do zapłaty Zu zahlen vom to be paid by	Waluta Währung Currency	Wartość Wert Value
Przewoźna Fracht Carriage charges		
Dopłaty Nebengebühren Suppln. charges		
Koszty dodatkowe: Sondergeb. Miscellaneous	SAD T-1 T-2	
Ubezpieczenie Versicherung Insurance		
Razem Gesamtsumme Total to be paid		

14 Postanowienie odnośnie przewozu - nadawca / odbiorca
Frachtabnahmevereinbarung
Instructions as to payment for carriage

A) akceptuję warunki przewozu
B) akceptuję dodatkową opłatę za przelazienie samochodem
C) wyrażam zgodę na złożenie towaru na magazyn / skład celny
RM, III, XXVI, KC art. 201 §2,3 art. 202 §1

21 Wyświetlenie / Ausgeliefert in / Established in

C.S.M. N.V.

15 Zapłata / Rückzahlung / Cash on delivery

22 Hamontersweg 103 - 3500 HAMONT-ACHEL
Tel: 011 / 64 07 51 - HVM 43225
BTW 410.605.231 / TD.23.13

Podpis i stempel nadawcy
Unterschrift und Stempel des Absenders
Signature and stamp of the sender

WITKOWSKI
JOZEF WITKOWSKI
67-200 Głogów, ul. Wawelska 13/5

Podpis i stempel przewoźnika
Unterschrift und Stempel des Frachtführers
Signature and stamp of the carrier

24 Przewiózły otrzymano / Gut empfangen / Goods received

FEAR'S WAGS

Podpis i stempel odbiorcy
Unterschrift und Stempel des Empfängers
Signature and stamp of the consignee

Subjekt odpowiedzialności (liability) in English, in Russian and in Chinese. The space framed with heavy lines must be filled in by the carrier.

Ważność oraz odpowiedzialność nadawcy (validity and liability) in German, in French, in Italian, in Spanish and in Portuguese. To be completed by the sender's responsibility.

W przypadku przemyślenia zawartej w tym dokumencie informacji, proszę niezwłocznie powiadomić nadawcę, nabywcę podać w odstąpieniu. W przypadku przemyślenia zawartej w tym dokumencie informacji, proszę niezwłocznie powiadomić nadawcę, nabywcę podać w odstąpieniu. In case of changing goods motion, besides the package containing, on the last line of the column the particulars of the date, the number and the letter, if any.

Sales Agent:
 ARCELOR SECTIONS COMMERCIAL Benelux BV
 PO Box 2606
 NL-3000 CP ROTTERDAM

Mill:
 PA - STUL

ARCELOR SECTIONS COMMERCIAL S. A.
 Arcelor Group

55, rue de Luxembourg, L-4221 Esch-sur-Alzette
 R.C. Luxembourg Section B 35.177

Certificate Nr X 640986
 Delivery note number 640986 from 14 October 2004

A07 Our reference : 1100028167
A07 Your reference : 402.876S
 05.02.2004
 Consignee : DELTASTAAL B.V.

DELTASTAAL B.V.
 PO Box 225
 NL-4900 AE OOSTERHOUT

7335
 (1-2)

S235JRG2+M ACCORDING TO EN 10025/90 + A1/93 SUITABLE FOR GALVANIZING

BO2 Test report according to EN 10204/2.2.

A02

BO1 Item	BO1 Product	BO1 Length	BO1 Weight	BO1 Bund.	BO1 Bars
000034	L 100 X 100 X 12	12.000 mm			

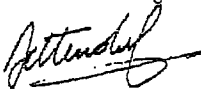
		Heat analysis (%)					
		C	Mn	P	S	Si	N
	Min					0,15	
	Max	0,17	1,40	0,045	0,045	0,25	0,012
000034		0,09	0,61	0,019	0,027	0,18	0,007


		Tensile test		
		N/mm2	N/mm2	5,65VS
		ReH	Rm	A(%)
		C11	C12	C13

	Min	235	340	26,00
	Max		470	
000034		312	440	31,85

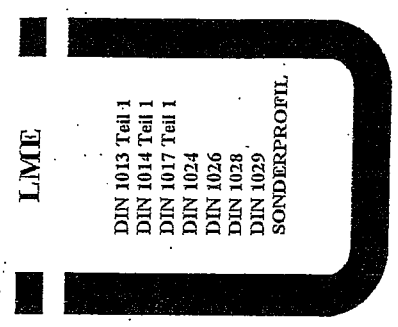
SAME AS ORIGINAL

Bettendorff Julien
 Porteur de signature spéciale



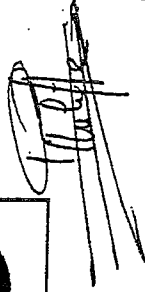

 59125 TRITH ST-LEGER A.04		Signe de l'usine productrice Hersteller-Zeichen Trade mark RUAU A.02		Epaisseur $e \leq 16,00$ $Re \geq 235$ $340 \leq Rm \leq 470$ $A\% \geq 26,0$		Caractéristiques mécaniques garanties $C \leq 0,170$ $P \leq 0,045$ $S \leq 0,015$ $Mn \leq 1,400$ $\leq Si \leq$		N° de commande usiné Werkbestell Nummer Workes order number 4 4537 A.08		N° de commande utilisé Kundenstell Nummer Purchaser order number 403949S A.07		Nomenclature et spécifications techniques Stahlsorte und Prüfbedingungen Quality and specifications S235JRG2 EN 10025 B.02		Etat de livraison Lieferzustand As delivered (1) BL B.04																			
Client et/ou destinataire - Beesteller und/oder Empfänger - Purchaser and/or consignee DELTA STAAL B.V. POSTBUS 225 NL 04900 AE OOSTERHOUT A.05				Traction - Zugversuch - Tensile test <table border="1"> <tr> <th>Re</th> <th>Rm</th> <th>A %</th> <th>Type Form Type</th> <th>Temp ° C</th> <th>Valeurs individuelles Einzelwerte Individual values</th> <th>Moyenne Mittelwerte Average</th> </tr> <tr> <td>295</td> <td>431</td> <td>35,8</td> <td>KV</td> <td>0</td> <td></td> <td></td> </tr> </table>				Re	Rm	A %	Type Form Type	Temp ° C	Valeurs individuelles Einzelwerte Individual values	Moyenne Mittelwerte Average	295	431	35,8	KV	0			Energie absorbée - Kerbschlagarbeit - Impact test J C.43											
Re	Rm	A %	Type Form Type	Temp ° C	Valeurs individuelles Einzelwerte Individual values	Moyenne Mittelwerte Average																											
295	431	35,8	KV	0																													
Composition chimique - Chemische Zusammensetzung - Chemical composition <table border="1"> <tr> <th>C</th> <th>Mn</th> <th>P</th> <th>S</th> <th>Si</th> <th>Al</th> <th>Cu</th> <th>Nb</th> <th>N</th> <th>Mo</th> <th>V</th> </tr> <tr> <td>0,059</td> <td>0,549</td> <td>0,012</td> <td>0,037</td> <td>0,171</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>0,012</td> <td></td> <td></td> </tr> </table>												C	Mn	P	S	Si	Al	Cu	Nb	N	Mo	V	0,059	0,549	0,012	0,037	0,171				0,012		
C	Mn	P	S	Si	Al	Cu	Nb	N	Mo	V																							
0,059	0,549	0,012	0,037	0,171				0,012																									
Contrôle de marquage, d'aspect et de dimensions : Satisfaisant. Bezeichnung, Beschichtung und Ausmessung : Ohne Beanstandung. (1) BL : Brüt de laminage Warmgewalzt As rolled																																	
Les essais de pliage sont satisfaisants. Die Ergebnisse der Falversuchen entsprechen den Vorschriften Bend test results are satisfactory. Nous certifions que les produits énumérés ci-dessus sont conformes aux prescriptions de la commande. Wir bestätigen hiermit dass die obengenannten Erzeugnisse den Bestellvorgchriften Entsprechen. We certify hereby that the above mentioned products are consistent with the order prescription. C.70 E: Electrique - O: Oxygène pur																																	

SAME AS ORIGINAL



7335
(2-2)

G. PHILIPPE

Le 23/03/04


6641 (1-4)



Válcovny trub Chomutov a.s.

Libušina 4778, Chomutov 430 01, Czech Republic

www.vtchomutov.cz



EN ISO 9001:2000
Certifikát č. 041005284

Inspekční certifikát Abnahmenprüfzeugnis Inspection Certificate Certificat de Reception EN 10204/3.1 B	Atest č. – Attest Nr. – Certificate No – Certificat N°: 1622/04	Objednávka č. – Bestell Nr. – Order No – N° de la commande: 818604/3603/IG Code: 04/42/135
--	---	--

Zákazník – Besteller – Customer – Client: Marmon/Keystone Anbuma NV Koning Albertlaan 41 Bus 1 3680 Maaseik Belgium	Zakázka č. – Bestell Nr. – Order No – Commande N°: 11-609580-1
---	--

Ocelové bezešvé trubky – Nahtlose Stahlrohre – Seamless steel tubes – Tubes en aciers sans soudure

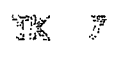

Technické požadavky – Prüfgrundlagen/Anforderungen – Technical requirements/Demand – Exigences techniques:

EN 10210-2-97
EN 10210-1-95

Materiál – Werkstoff – Material – Matière: S355J2H	Díle – Entsprechend – According to – Selon: EN 10210-1	Vydání – Ausgabe – Edition – Edition: 1995
--	--	--

Stav dodávky – Lieferzustand – State of delivery – Etat de livraison:

Způsob zpracování tavby – Erschmelzungsart – Melting process – Procédé d'élaboration:

Značení – Kennzeichnung – Marking – Marquage: EN 10210-S355J2H VT	Razítko znalce – Stempel des Sachverständigen – Inspector's stamp – Poinçon de l'expert  Znak výrobce – Herstellerszeichen – Brand of the manufacturer – Marque du fabricant: 
---	---

Rozsah dodávky – Umfang der Lieferung – Extent of material delivery – Liste descriptive

Skupina Los St	Kusy Stücke Pièces Pièces	Celková délka Gesamtlänge Total length Longueur totale [m]	Celková hmotnost Gesamtmasse Total mass Masse totale [kg]	Rozměry Dimensionen Dimensions Dimensions [mm]	Tavba číslo Schmelze Nr. Heat No. N° Coulée	Vodní tlak Druckprobe Hydr. Test Essai hydraulique [Mpa]
	12	103.000	12980	Ø 273.0 x 20.00 / Lengths: 6.9 - 9.5 m /	34802	

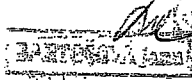
Doplňující údaje – Zusätzliche – Additional remarks – Autres remarques:

Aviso: 350122
Visual inspection and dimensional check without objection.

Výsledky zkoušek uvedených v příloze odpovídající sjednaným podmínkám – Die bestellten Anordnungen sind lt. Anlagen erfüllt - The requirements are fulfilled as per Annex - Les conditions indiquées dans l'annexe sont satisfaisant.
 The manufacturer is certified QA – system has undergone a specific assesment as per **RED 97/23EC.**

P. 07. 05. 2004

Chomutov
 Dne - Datum - Date - Date


 Zodpovědná osoba - Der Werkssachverständige - Inspector-Le responsable

Příloha-Anlage-Annex-Annexe: **2/1**
 Výsledky zkoušek-Ergebnis der Prüfungen -Test results- Résultats des tests



Válcovny trub Chomutov a.s.

Libušina 4778, Chomutov 430 01, Czech Republic

www.vtchomutov.cz



EN ISO 9001:2000
Certifikát č. 041005284

6641 (2-4)

Příloha – Anlage – Annex – Annexe
2/2

Výsledky zkoušek - Ergebnis der Prüfungen - Test results – Résultats des tests

Atest č. - Attest Nr. - Certificate No - Certificat N°:

1622/04

7.5.2004

Mechanické zkoušky - Mechanische Prüfungen - Mechanical tests - Tests mécaniques

Číslo zkoušky Probe Nr. Test No N° du test	Číslo tavby Schmelze Nr. Heat No N° coulée	Rozměry vzorku Probeabmessung Dim. of. Specimen Dim. de l'échantillon		Odběr vzorku Probenentnahme Specimen Prélevement	Zkuš. teplota Prüftemperatur Test temperature Température du test	Mez kluzu Streck/Dehngrenze Yield point/Proof stress Limite d'élasticité	Pevnost v tahu Zugfestigkeit Tensile strength Résistance à la traction	Tažnost Bruchdehnung Elongation Allongement	Kontrakce Bruchreinschnürung Reduction of area Contraction	Nárazová práce Schlagarbeit Energy of Impact Energie de rupture	Vrub. Houževnatost Kerbschlagzähigkeit Impact strength Résilience
		Tloušťka Dicke Thickness Epaisseur	Šíře ø Breite ø Width ø Largeur ø								
mm	mm		°C	MPa	MPa	%	%	J	J/cm ²		
7671	34802			L	20 -20	400	550	32.2		181 183 182	

L = Podél - Längs - Along - En longueur. Q = Přičně = Quer = Travers = En travers

Technologické zkoušky - Technologische Prüfungen - Technological test - Test technologiques

Chemické složení - Chemische Zusammensetzung - Chemical composition - Composition chimique (%)

Číslo Heat No N° Coulée	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Cu	Mo	V	Nb	Ti
34802	0.18	1.20	0.23	0.021	0.013							Al 0.046

SAME AS ORIGINAL

P. 07. 05. 2004

Chomutov
Dne - Datum - Date - Date

.....
Zodpovědná osoba - Der Werkssachverständige - Inspector-le responsable

7355 (1-3)


**ILSENBURGER
GROBBLECH**

Ein Unternehmen der Salzgitter Gruppe

Abnahmeprüfzeugnis 3.1.B		Nr./No./N° 333171	
Inspection certificate 3.1.B		Seite/Page/Page 1/3	
Certificat de reception 3.1.B		Datum/Date/Date 05.10.2004	
DIN EN 10204 - ISO 10474			
Nr./No./N° 3293-71003778	05.08.2004	Nr./No./N°	
Besteller Salzgitter Stahlhandel GmbH,		Empfänger Salzgitter Stahlhandel GmbH,	
Purchaser Düsseldorf NL Gladbeck		Customer Düsseldorf NL Gladbeck	
Acheteur 45955 Gladbeck		Destinataire 45955 Gladbeck	
Erzeugnis Grobblech		Werkauftrags-Nr. 000003999	
Product Heavy plate		Works order No.	
Produit Tôle forte		N° de commande	
		Abnahme WS	
		Inspection	
		Reception	
Werkstoff und Lieferbedingung S235JRG2			
Steel grade and terms of delivery DIN EN 10025 03/94			
Nuance et conditions de livraison AD 2000 W1 10/03			
	DIN EN 10029 A 10/91		
	DIN EN 10163-2 KL.B 10/91		

Kennzeichnung des Materials/Marking of the product/Marquage du produit
 Herstellerzeichen/Stahlsorte/Schmelzen-Nr/
 Erzeugnis-Nr./Sachverständigenstempel
 Trademark/Steelgrade/Heat-No/Product-No/
 inspector's stamp
 Sigle de l'usine/Nuance de l'acier/N° coulée/
 N° produit/Poinçon de l'expert

Materialdaten / Material data / Données des matériaux

Pos. Item Poste	Anzahl Quantity Nombre	Erzeugnis-Nr. Product No. N° produit	Schmelzen-Nr. Heat No. N° Coulée	Lieferzustand Cond. of delivery Etat de livraison	Dicke x Breite x Länge Thickness x Width x Length Epaisseur x Largeur x Longueur	mm x mm x mm
07	1	131170 1	70213	N	25,00 x 3000,0 x 12000	
07	1	131171 1	70213	N	25,00 x 3000,0 x 12000	
07	1	131172 1	70213	N	25,00 x 3000,0 x 12000	
07	1	131173 1	70213	N	25,00 x 3000,0 x 12000	
07	1	131174 1	70213	N	25,00 x 3000,0 x 12000	
07	1	131175 1	70213	N	25,00 x 3000,0 x 12000	
09	1	131155 1	70213	N	30,00 x 3000,0 x 12000	
09	1	131156 1	70213	N	30,00 x 3000,0 x 12000	
09	1	131157 1	70213	N	30,00 x 3000,0 x 12000	
09	1	131158 1	42238	N	30,00 x 3000,0 x 12000	
09	1	131159 1	42238	N	30,00 x 3000,0 x 12000	
09	1	131160 1	42238	N	30,00 x 3000,0 x 12000	
07	6	Gewicht 43.036	kg	N: normalisiert/normalised/normalisé		
09	6	Weight 51.232	kgs			
Σ	12	Poids 94.268	kgs			

Maßprüfung und Sichtkontrolle auf äußere Beschaffenheit: ohne Beanstandung
 Dimensional check and visual examination of the surface condition:
 without objection
 Contrôle dimensionnel et examen visuel de l'état de surface: satisfaisants

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.
 Nous certifions que la fourniture répond aux conditions de livraison.
 QM-System: Certification as per ISO 9001 since 28 February 1998



Herstellerzeichen Ilsenburger Grobblech GmbH
Trademark Veckenstedter Weg 10
Sigle du producteur D-38871 Ilsenburg



Sachverständigenstempel
Inspector's Stamp
Poinçon de l'expert



Qualitätswissen
Abnahme
Werkssachverständiger
Works Inspector
L'expert de l'usine

Dieses 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.
 Ce certificat a été établi par un système adéquat de traitement de données, il est valable sans signature selon EN 10 204, section 5.

Cyron



Abnahmeprüfzeugnis 3.1.B			Nr./No./N° 333171	
Inspection certificate 3.1.B			Seite/Page/Page 2/3	
Certificat de reception 3.1.B			Datum/Date/Date 05.10.2004	
DIN EN 10204 - ISO 10474				
Nr./No./N° 3293-71003778	05.08.2004	Nr./No./N°		
Besteller Salzgitter Stahlhandel GmbH,		Empfänger Salzgitter Stahlhandel GmbH,		
Purchaser Düsseldorf NL Gladbeck		Customer Düsseldorf NL Gladbeck		
Acheteur 45955 Gladbeck		Destinataire 45955 Gladbeck		
Erzeugnis Grobblech		Werksauftrags-Nr. 0000003999		
Product Heavy plate		Works order No.		
Produit Tôle forte		N° de commande		
		Abnahme WS		
		Inspection		
		Reception		
Werkstoff und Lieferbedingung S235JRG2				
Steel grade and terms of delivery DIN EN 10025 03/94				
Nuance et conditions de livraison AD 2000 W1 10/03				
	DIN EN 10029 A 10/91			
	DIN EN 10163-2 KL.B 10/91			

Schmelzenanalyse / Ladle analysis / Analyse de coulée

Herstellerangaben / Manufacturer standard / Données du fabricant

Schmelzen-Nr. Heat No. N° Coulée	C %	Si %	Mn %	P %	S %	N %	Al %	Cu %	Cr %	Ni %
	≤0,17		≤1,40	≤0,045	≤0,045	≤0,008				
42238	0,08	0,20	1,01	0,020	0,007	0,004	0,031	0,06	0,04	0,04
70213	0,07	0,20	0,97	0,013	0,013	0,006	0,040	0,07	0,04	0,04
Schmelzen-Nr. Heat No. N° Coulée	Mo %	V %	Ti %	Nb %						
42238	0,00	0,00	0,00	0,00						
70213	0,01	0,00	0,00	0,00						

Erschmelzungsverfahren: Sauerstoffaufblasverfahren
 Steelmaking process: Basic oxygen process
 Mode d'élaboration: Procédé de conversion à l'oxygène

Zugversuch / Tensile test / Essai de traction

Proben-Nr. Specimen No. N° éprouvette	Schmelzen-Nr. Heat No. N° Coulée	Ort Location Lieu	Richt. Direct. Orient.	Zustand Cond. Cond.	Form Type Type	Streckgrenze Yield point Limite d'élasticité ReH N/mm ² ≥225	Zugfestigkeit Tensile strength Résistance Rm N/mm ² 340 - 470	Bruchdehnung Elongation Allongement A5 %	ReH/Rm ReH/Rm ReH/Rm
131155	70213	K4G	Q	N	P	324	415	34	0,78
131158	42238	K4G	Q	N	P	320	419	35	0,76
131173	70213	K4G	Q	N	P	297	403	36	0,74

- 1) K: Kopf / Top / Tête
 2) 4: 1/4 Breite / 1/4 Width / 1/4 Largeur
 3) G: Erzeugnisdicke / Thickness of product / Epaisseur du produit
 4) Q: quer / transversal / transversal
- 5) N: normalisiert / normalized / normalisé
 6) P: prismatisch / prismatic / prismatique
 7) A5: L₀-5,65 √S₀

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.

Nous certifions que la fourniture répond aux conditions de livraison.

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



Herstellerzeichen
 Trademark
 Sigle du producteur

Ilsenburger Grobblech GmbH
 Veckenstedter Weg 10
 D-38871 Ilsenburg



Sachverständigenstempel
 Inspector's Stamp
 Poignon de l'expert



Qualitätswesen
 Abnahme
 Werksachverständiger
 Works Inspector
 L'expert de l'usine

Dieses 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.
 Ce certificat a été établi par un système adéquat de traitement de données, il est valable sans signature selon EN 10 204, section 5.

Cyron

7399(3-3)



**ILSENBURGER
GROBBLECH**

Ein Unternehmen der Salzgitter Gruppe

Abnahmeprüfzeugnis 3.1.B		Nr./No./N°	333171
Inspection certificate 3.1.B		Seite/Page/Page	3/3
Certificat de reception 3.1.B		Datum/Date/Date	05.10.2004
DIN EN 10204 - ISO 10474			
Nr./No./N°	3293-71003778	05.08.2004	Nr./No./N°
Besteller	Salzgitter Stahlhandel GmbH,		Empfänger
Purchaser	Düsseldorf NL Gladbeck		Customer
Acheteur	45955 Gladbeck		Destinataire
Erzeugnis	Grobblech		Werksauftrags-Nr.
Product	Heavy plate		Works order No.
Produit	Tôle forte		N° de commande
			Abnahme
			Inspection
			Reception
Werkstoff und Lieferbedingung	S235JRG2		
Steel grade and terms of delivery	DIN EN 10025 03/94		
Nuance et conditions de livraison	AD 2000 W1 10/03		
	DIN EN 10029 A 10/91		
	DIN EN 10163-2 KL.B 10/91		

Kerbschlagbiegeversuch / Impact test / Essai de résilience

Proben-Nr. Specimen No. N° éprouvette	Schmelz-Nr. Heat No. N° Coulée	Ort Location Lieu	Richt. Direct. Orient.	Zustand Cond. Cond.	Probenform Type of specimen Type d'éprouvette	Temperatur Temperature Température	Schlagarbeit Impact energy Energie de rupture			
							1	2	3	MW 6)
						°C	J			J
		1)2)3)	4)	5)			≥19			≥27
131155	70213	K40	L	N	KV450	+020	266	282	267	272
131158	42238	K40	L	N	KV450	+020	297	298	310	302
131173	70213	K40	L	N	KV450	+020	297	294	287	293

1) K: Kopf / Top / Tête
2) 4: 1/4 Breite / 1/4 Width / 1/4 Largeur
3) 0: oberflächennah / near surface / près de la peau
4) L: längs / longitudinal / longitudinal
5) N: normalisiert / normalized / normalisé
6) MW: Mittelwert / Average / Moyenne

SAME AS ORIGINAL

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.
Nous certifions que la fourniture répond aux conditions de livraison.
QM-System: Certification as per ISO 9001 since 28 February 1990

Herstellerzeichen
Trademark
Sigle du producteur

Ilsenburger Grobblech GmbH
Veckenstedter Weg 10
D-38871 Ilsenburg

Sachverständigenstempel
Inspector's Stamp
Poignon de l'expert



Qualitätswesen
Abnahme
Werksachverständiger
Works Inspector
L'expert de l'usine

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.
Ce certificat a été établi par un système adéquat de traitement de données, il est valable sans signature selon EN 10 204, section 5.

Cyron



TEST REPORT

LONGTAIN S.A. 201

(EN 10204 2.2 - DIN 50049 2.2)

Cart No	130.664	202
Des. Note	090230	202

Order No	89.265	202	Item No	1	202
Order No	013952-5 DU 13 09 04	207			
Product dimensions (mm) 211					
150,00 X 150,00 X 8,00				12,000	
Number of pieces 213	Total length (m) 215		Mass (Kg) 214		
18	214		7.071		

Customer	206
VAN LEEUWEN TUBES BELGIQUE S.A	
Schaarbeeklei 189	7167 (1-3)
1800 VILVOORDE	
B	

duct description 201-204
 TUBES EN ACIER SOUDES ELECTRIQUEMENT EN CONTINU HORS COILS LAMINES A CHAUD
 EN 10219/97 - U
 : S355J2H - EN 10219/97

St No 208,271	C 10 %	Mn 10 %	S 10 %	P 10 %	Si 10 %	Cu 10 %	Al 10 %	Ni 10 %	Cr 10 %	Mo 10 %	Nb 10 %	Ti 10 %	U 10 %	B 10 %	H 10 %	CEV 10 %
519480	161	1390	7	15	10	14	50	24	23	2	19				43	400

Tensile test C14				Impact test C44							
Test piece	Yield stress Rp0.2 (N/mm ²)	Tensile stress Rm (N/mm ²)	Elongation A (%)	Test piece	Type of test piece	Width (mm)	Temp. (°C)	Average (J)			Average (J)
	451,6	527,7	29,0			7,5	-20	173	160	165	165

Other tests C50

Checking the marking and identification, the surface appearance, the shape and dimensional properties 201

OK

The delivery is in accordance with the order.



A. Duvillie
Quality Assurance



7161 (2-3)



LONETAIN S.A. 801

TEST REPORT
(EN 10204 2.2 - DIN 50049 2.2)

Date	30/03/2004	801
Cart No	125.198	802
Des. Hole	031338	803

Our order No	87.569	808	Item No	40	809
Your order No	088598-1 DU 31 12 03	807			

Customer	806
VAN LEEUWEN TUBES BELGIQUE S.A.	
Schaarbeeklei 189	
1800 VILVOORDE	
B	

Product dimensions (mm) 811	
150,00 X 150,00 X 8,00	12,000

Number of pieces 810	Total length (m) 815	Mass (kg) 814
12	144	4.714

Product description 802-804
TUBES EN ACIER SOUDES ELECTRIQUEMENT EN CONTINU HORS COILS LAMINES A CHAUD EN 10219/97 - U
QUALITE : S355J2H - EN 10219/97

Cast No 808, 871	C	Mn	S	P	Si	Cu	Al	Ni	Cr	Mo	Nb	Ti	V	B	N	CEV
	10 %	10 %	10 %	10 %	10 %	10 %	10 %	PR %	10 %	10 %	10 %	10 %	10 %	10 %	10 %	10 %
2/379069	78	400	8	14	8	11	35	20	15	1	58	1	1		29	148

Tensile test C14				Impact test C44					
Test piece C00	Yield stress Rp0.2 (N/mm ²) C11	Tensile stress Rm (N/mm ²) C12	Elongation A (%) C13	Test piece C00	Type of test piece C01	Width (mm) C02	Temp (°C) C03	Values (J) C04	Average (J) C05
	524,0	598,0	29,0			7,5	-20	72	78
									71

SAME AS ORIGINAL

Other tests C00	Checking the marking and identification, the surface appearance, the shape and dimensional properties 800
	OK
	The delivery is in accordance with the order.



V. Volla
Quality Assurance 805



716.1 (3-3)



LONGTRAIN S.A. #01

(EN 10204 2.2 - DIN 50049 2.2)

TEST REPORT

#02

Date	31/03/2004	#01
Cert No	125.318	#02
Des. Note	031425	#03

Our order No	88.155	#05	Item No	15	#06
Your order No	80145 DU 20 02 04	#07			

Customer	#08
VAN LEEUWEN TUBES BELGIQUE S.A.	
Schaarbeeklei 189	
1800	VILVOORDE
B	

Product dimensions (mm) #11	
150,00 X 150,00 X 8,00	12,000

Number of pieces #10	Total length (m) #12	Mass (kg) #14
6	72	2.357

Product description #13-#04

TUBES EN ACIER SOUDES ELECTRIQUEMENT EN CONTINU HORS COILS LAMINES A CHAUD
EN 10219/97 - U

QUALITE : S275J0H - EN 10219/97

Cast No #08, #11	C ₃ 10 %	Mn ₂ 10 %	S ₃ 10 %	P ₃ 10 %	Si ₂ 10 %	CU ₃ 10 %	Al ₁ 10 %	Ni ₃ 10 %	Cr ₃ 10 %	Mg ₃ 10 %	Mo ₃ 10 %	Ti ₃ 10 %	V ₃ 10 %	B ₄ 10 %	H ₂ 10 %	CEV ₃ 10 %
1/416396	135	920	7	17	7		49									288

Tensile test #14				Impact test #44						
Test piece #36	Yield stress Rp0.2 (N/mm ²) #17	Tensile stress Rm (N/mm ²) #18	Elongation A (%) #19	Test piece #20	Type of test piece #40	Width (mm) #42	Temp (°C) #43	Values (J) #45		Average (J) #46
	375,0	467,0	33,0							

Other tests #52	Checking the marking and identification, the surface appearance, the shape and dimensional properties #53
	OK
	The delivery is in accordance with the order.



V. Volla
Quality Assurance

#21
#05

Rue E. Vandervelde, 1/3 - B-7170 MANAGE (Bois d'Haine) - Tél (064) 2735 11 - Fax (064) 25 18 48

T.W.A. BE 418 090 037 - R.C.C. 126.948

Abnahmeprüfzeugnis 3.1.B		Nr./No./N°	333537
Inspection certificate 3.1.B		Seite/Page/Page	1/2
Certificat de reception 3.1.B		Datum/Date/Date	07.10.2004
DIN EN 10204 - ISO 10474			
Nr./No./N°	3293-71003778	05.08.2004	Nr./No./N°
Besteller	Salzgitter Stahlhandel GmbH,		Empfänger
Purchaser	Düsseldorf NL Gladbeck		Customer
Acheteur	45955 Gladbeck		Destinataire
Erzeugnis	Grobblech		Werksauftrags-Nr.
Product	Heavy plate		Works order No.
Produit	Tôle forte		N° de commande
			Lieferschein-Nr.
			Dispatch note No.
Werkstoff und Lieferbedingung	S235JRG2		Avis d'expédition N°
Steel grade and terms of delivery	DIN EN 10025 03/94		Abnahme
Nuance et conditions de livraison	AD 2000 W1 10/03		Inspection
	DIN EN 10029 A 10/91		Reception
	DIN EN 10163-2 KL.B 10/91		

Kennzeichnung des Materials / Marking of the product / Marquage du produit
 Herstellerzeichen/Stahlsorte/Schmelzen-Nr/
 Erzeugnis-Nr./Sachverständigenstempel
 Trademark/Steelgrade/Heat-No/Product-No/
 inspector's stamp
 Sigle de l'usine/Nuance de l'acier/N° coulée/
 N° produit/Poinçon de l'expert

Materialdaten / Material data / Données des matériaux						
Pos. Item Poste	Anzahl Quantity Nombre	Erzeugnis-Nr. Product No. N° produit	Schmelzen-Nr. Heat No. N° Coulée	Lieferzustand Cond. of delivery Etat de livraison	Dicke x Breite x Länge Thickness x Width x Length Epaisseur x Largeur x Longueur	mm x mm x mm
07	1	131169 1	70213	N	25,00 x 3000,0 x 12000	
Σ	1	Gewicht Weight Poids	7.246 kg kgs	N: normalisiert / normalized / normalisé		


Maßprüfung und Sichtkontrolle auf äußere Beschaffenheit: ohne Beanstandung
 Dimensional check and visual examination of the surface condition:
 without objection
 Contrôle dimensionnel et examen visuel de l'état de surface: satisfaisants

Schmelzenanalyse / Ladle analysis / Analyse de coulée										
Herstellerangaben / Manufacturer standard / Données du fabricant										
Schmelzen-Nr. Heat No. N° Coulée	C %	Si %	Mn %	P %	S %	N %	Al %	Cu %	Cr %	Ni %
70213	0,07	0,20	0,97	0,013	0,013	0,006	0,040	0,07	0,04	0,04
Schmelzen-Nr. Heat No. N° Coulée	Mo %	V %	Ti %	Nb %						
70213	0,01	0,00	0,00	0,00						


SAME AS ORIGINAL

Erschmelzungsverfahren: Sauerstoffaufblasverfahren
 Steelmaking process: Basic oxygen process
 Mode d'élaboration: Procédé de conversion à l'oxygène

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.
 Nous certifions que la fourniture répond aux conditions de livraison.
 QM-System: Certification as per ISO 9001 since 28 February 1990

 Herstellerzeichen
 Trademark
 Sigle du producteur

Ilseburger Grobblech GmbH
 Veckenstedter Weg 10
 D-36871 Ilseburg

 Sachverständigenstempel
 Inspector's Stamp
 Poinçon de l'expert



Qualitätswesen
 Abnahme
 Werksachverständiger
 Works Inspector
 L'expert de l'usine

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.
 Ce certificat a été établi par un système adéquat de traitement de données, il est valable sans signature selon EN 10 204, section 5.

Cyron



Abnahmeprüfzeugnis 3.1.B		Nr./No./N°	333537
Inspection certificate 3.1.B		Seite/Page/Page	2/2
Certificat de reception 3.1.B		Datum/Date/Date	07.10.2004
DIN EN 10204 - ISO 10474			
Nr./No./N°	3293-71003778	05.08.2004	Nr./No./N°
Besteller	Salzgitter Stahlhandel GmbH,		Empfänger
Purchaser	Düsseldorf NL Gladbeck		Customer
Acheteur	45955 Gladbeck		Destinataire
Erzeugnis	Grobblech		Werkauftrags-Nr.
Product	Heavy plate		Works order No.
Produit	Tôle forte		N° de commande
			Lieferschein-Nr.
			Dispatch note No.
Werkstoff und Lieferbedingung	S235JRG2		Avis d'expédition N°
Steel grade and terms of delivery	DIN EN 10025 03/94		Abnahme
Nuance et conditions de livraison	AD 2000 W1 10/03		Inspection
	DIN EN 10029 A 10/91		Reception
	DIN EN 10163-2 KL.B 10/91		

Zugversuch / Tensile test / Essai de traction

Proben-Nr. Specimen No. N° éprouvette	Schmelzen-Nr. Heat No. N° Coulée	Ort Location Lieu	Richt. Direct. Orient.	Zustand Cond. Cond.	Form Type Type	Streckgrenze Yield point Limite d'élasticité ReH N/mm ² ≥225	Zugfestigkeit Tensile strength Résistance Rm N/mm ² 340 - 470	Bruchdehnung Elongation Allongement A5 7) %	ReH/Rm ReH/Rm ReH/Rm
131164 *)	70213	K4G	Q	N	P	322	422	29	0,76
1) K: Kopf / Top / Tête					5) N: normalisiert / normalized / normalisé				
2) 4: 1/4 Breite / 1/4 Width / 1/4 Largeur					6) P: prismatisch / prismatic / prismatique				
3) G: Erzeugnisdicke / Thickness of product / Epaisseur du produit					7) A5: L ₀ =5,65 √S ₀				
4) Q: quer / transversal / transversal					*) Das Probestück ist nicht Bestandteil der Lieferung / The sample product is not part of the delivery / Le produit-échantillon ne fait pas partie de la livraison				

Kerbschlagbiegeversuch / Impact test / Essai de résilience

Proben-Nr. Specimen No. N° éprouvette	Schmelzen-Nr. Heat No. N° Coulée	Ort Location Lieu	Richt. Direct. Orient.	Zustand Cond. Cond.	Probenform Type of specimen Type d'éprouvette	Temperatur Temperature Température	Schlagarbeit Impact energy Energie de rupture				
		1)2)3)	4)	5)		°C	J	1	2	3	MW 6) J ≥27
131164 *)	70213	K40	L	N	KV450	+020	282	264	277	274	
1) K: Kopf / Top / Tête					4) L: längs / longitudinal / longitudinal						
2) 4: 1/4 Breite / 1/4 Width / 1/4 Largeur					5) N: normalisiert / normalized / normalisé						
3) Q: oberflächennah / near surface / près de la peau					6) MW: Mittelwert / Average / Moyenne						
*) Das Probestück ist nicht Bestandteil der Lieferung / The sample product is not part of the delivery / Le produit-échantillon ne fait pas partie de la livraison											

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.

Nous certifions que la fourniture répond aux conditions de livraison.

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



Herstellerzeichen
Trademark
Sigle du producteur

Ilsenburger Grobblech GmbH
Veckenstedter Weg 10
D-38871 Ilsenburg



Sachverständigenstempel
Inspector's Stamp
Poignon de l'expert



Qualitätswesen

Abnahme

Werkstoffverständiger

Works Inspector

L'expert de l'usine

Cyron

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.

Ce certificat a été établi par un système adéquat de traitement de données, il est valable sans signature selon EN 10 204, section 5.

Det Danske Stålvalseværk A/S

DK-3300 Frederiksværk - Telefon 47 77 03 33 - Telefax 47 72 46 66

3133 YS2JRP 00

STINNES STAHLHANDEL GMBH
POSTFACH 10 16 63
BUELOWSSTR. 12
D-44016 DORTMUND

Bleche / Plates
Seite/Page: 1.1 Nr./No.: 53130
Type: EN 10204/3.1B

(2)

Ihrer Auftrag/Your order: 700099.00
Unser Auftrag/Our order: 17513
Datum/Date: 17.04.2001
Lieferstelle/Delivery address:
STINNES STAHLHANDEL

1966

DORTMUND-WESTERHOLZ, AGL.

Lieferbedingung / Specification:
EN 10025+A1 S235JRG2, U-ZEICHEN
DIN 17100 RST37-2, TUV
ADW1 TRB100

Lieferung/
Delivery: 318639910104

Toleranz/
Tolerance: EN10029 CLASS A

Pos.	Zeichen/Marking	Abmessungen/Dimensions			Stk./Pcs.	Gewicht/Weight	Schmelze/Heat	Slab	Walznr./Millno.	
1	2	12000	2500	15,0	1	3533	69861	X6	8637H 0	-
2	3	12000	2000	20,0	2	7536	69886	B2	8819H 0	-
3	3	12000	2000	20,0	2	7536	69886	B3	8821H 0	-
4	3	12000	2000	20,0	1	3768	69886	X5	8918H 0	-
5	4	12000	2500	30,0	1	7065	69832	A2	8298H 0	N
6	4	12000	2500	30,0	1	7065	69832	X6	8303H 0	N
7	4	12000	2500	30,0	1	7065	69832	X7	8307H 0	N

Gewicht durch nominelle Abmessungen berechnet
Calculated weight based on nominal dimensions

9 43568

C	Mn	Si	P	S	Cr	Cu	Ni	Mo	Sn	Al	Nb	Ti	V	B	N	Co	Eq = Carbon-Equivalent (IIW - formula)
1	8	72	20	17	14	8	25	8	1	31	1	1	3	4	60		
2	8	70	24	11	13	10	28	11	2	30	2	1	4	3	62		
3	8	70	24	11	13	10	28	11	2	30	2	1	4	3	62		
4	8	70	24	11	13	10	28	11	2	30	2	1	4	3	62		
5	10	74	21	13	10	10	33	18	2	34	1	1	3	5	65		
6	10	74	21	13	10	10	33	18	2	34	1	1	3	5	65		
7	10	74	21	13	10	10	33	18	2	34	1	1	3	5	65		

Lieferzustand/Condition of Delivery

- = Walzzustand/as rolled
N = Normalisierend gewalzt/Normalized Rolled
oder/oder Normalgeglüht/Normalized 900°C
25 min min. 3 Minuten/Minutes
25.1 - mm min. 5 Minuten/Minutes

M = TM-gewalzt/TM-rolled
Massekontrolle, Besichtigung: Ohne Beanstandung
Dimension check, inspection: Without remarks

Kenntzeichnung/Marking



Stahlsorte/Quality
RST37-2 S235JRG2
Sachverständigen/Quality inspector: PA 0
Schmelz nr. / Heat no.
1-89.999 Elektro-Ofen/EI-arc-furnace
im Pflanne raffiniert/Ladle refined
90.000-99.999 Konverterverfahren/
Oxygen converter

Zugversuch quer/Tensile test transverse						Kerbschlagbiegeversuch/Impact test						KV = ISO - V						Warmzugversuch/ Hot tensile test	
Re	Rm	A	Re	Rm	A	1	2	3	Mittel/ Average	Temp	1	2	3	Mittel/ Average	Temp	*	R _{0.2}	Temp	
1	272	422	39			220	196	187	201	20						1L			
2	273	425	36			198	237	192	209	20						1L			
3	273	425	36			198	237	192	209	20						1L			
4	273	425	36			198	237	192	209	20						1L			
5	296	429	37			239	224	234	232	20						1L			
6	296	429	37			239	224	234	232	20						1L			
7	296	429	37			239	224	234	232	20						1L			

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.

Z. Greisen
Werkssachverständiger

* Probelage und Zustand Testpiece location and condition	
Probelbreite Width of testpiece mm	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	
6 7.5	
7 7.5	
8 7.5	
9	Blechedicke/Plate thickness
Zustand/Condition	
L=KV-LONG	

Faltversuch/Bend Test ---
Wir bestätigen, dass die Lieferung den Anforderungen
der obgenannten Lieferbedingungen entspricht.
We hereby certify, that the material has been made and
tested in accordance with the mentioned specification.
Z. Greisen
Chief Metallurgist
Det Danske Stålvalseværk A/S

RECEPTION 3.13 AD 200... ERKBLATT W1 selon EN 10204

SOLE PRODUCTEUR
 DUFERCO CLABECCQ
 Rue de Clabecq 101
 1460 ITTRE (BELGIQUE)

PLAQUES-BLECHES-PLATES
 Dimensions des produits en mètres
 Dimensions des produits en millimètres

ANALYSE CHIMIQUE
 ANALYSE COULEE - SCHMELZANALYSE - HEAT ANALYSIS
 C - ANALYSE PERDUT - ETPOANALYSE - PRODUCT ANALYSIS

ANALYSE MECANIQUE
 ANALYSE DE TENSILE
 ANALYSE DE RESILIENCE

ANALYSE METALLURGIQUE
 ANALYSE METALLURGIQUE

MIN	MAX	UNIT	TEST
0.400	1.200	mm	Epaisseur
0.030	0.300	mm	Largeur
0.030	0.300	mm	Longueur
0.160	0.250	mm	Largeur
0.100	0.300	mm	Longueur

PROPERTIES	UNIT	TEST
701269.00	du	13.08.04
7688		
REN 10025 / 93		
AL 10025 / 93		

PROPERTY	UNIT	TEST	VALUE
Rm	(N/mm ²)	C13	438
REH	(N/mm ²)	C13	33.3
REH	(N/mm ²)	C13	286
REH	(N/mm ²)	C13	9420
REH	(N/mm ²)	C13	9420
REH	(N/mm ²)	C13	18840

DUFERCO - CLABECCQ SA
 Rue de Clabecq 101
 1460 ITTRE


PROPERTY	UNIT	TEST	VALUE
Mn %		C17	1.196
P %		C22	0.014
S %		C23	0.008
C %		C24	0.118
Si %		C25	0.192
Al %		C26	0.035
Nb %		C27	0.002
Cu %		C28	0.010
Ni %		C29	0.021
Cr %		C30	0.015
V %		C31	0.004
Mo %		C32	0.003
Ti %		C33	0.001
Temp		C34	-20
Temp		C35	278
Temp		C36	279

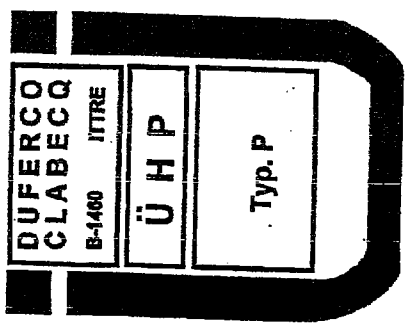
EXAMINED ACC. TO ADW0 - TRD100(WES70) - CERTIFIED ACC. TO
 PED 9723/EC - AD2000-W0(18/10/2001) WITHOUT COILINER SIGNATURE
 (21/03/72) NOTIFIED BODY (TUUV RHEINLAND) Nr 0048

DATE: 07/07/05
 NAME: F. KLOTT
 ADDRESS: Dufenco Clabecq SA, Rue de Clabecq 101, 1460 Ittre, Belgium

30-53

RECEPTION 3.1B AD 2000 MARKEBLATT W1 SELON EN 10204

DUFERCO CLABEQ Rue de Clabecq 101 1460 ITTRE (BELGIQUE)		N° 2161 N° PAGE 2/2 BLATT NR PAGE No	
SIGLE PRODUCTEUR HERSTELLERZEICHEN TRADE MARK		A02	
		M: normada au lenvege normalisee - normiert oder normalisierend BL: Blat de lenvege - Blätternormierung N: normiert oder normalisierend	
CLIENT / DESTINATAIRE, RETAILER / EMPFÄNGER, PURCHASER / EINKÄUFER INVENTAR STAHLE, GRUH Bolte postale 101663 D-44016 DORTMUND		M: berichtigte thermomechanische - thermomechanical rolling - thermomechanisches Walzen BL: Blat de lenvege - Blätternormierung N: normiert oder normalisierend	
PLACES/BLÖCKE/PLATES 202		701263.00 du 13.08.04 7688 AI berichtigt 88H3	
QUALITY AND SPECIFICATION EN 10025 / 93		B16 701263.00 du 13.08.04 7688	



DUFERCO - CLABEQ SA
 Rue de Clabecq 101
 1460 ITTRE

FERROMET GROUP, s.r.o.

Ferromet



Válcovny trub Chomutov

divize 5
Libušina 4778, Chomutov 430 01, Czech Republic
www.vichomutov.cz



EN ISO 9001:2000
Certifikát č. 041005284

9613

Inspekční certifikát
Abnahmenprüfzeugnis
Inspection Certificate
Certificat de Reception **EN 10204:2004/3.1**

Atest č. – Attest Nr. – Certificate No – Certificat N°:
3382 /05

Objednávka č. – Bestell Nr. – Order No – N° de la commande:
59014782.00
Code: **04/41/455**

Zákazník – Besteller – Customer – Client:
Interfer Rohrunion GmbH
Am Industriepark 2
46 562 Voerde
DEUTSCHLAND

Zakázka č. – Bestell Nr. – Order No – Commande N°:
11-821159-3

Ocelové bezešvé trubky – Nahtlose Stahlrohre – Seamless steel tubes – Tubes en aciers sans soudure

Technické požadavky – Prüfgrundlagen/Anforderungen – Technical requirements/Demand – Exigences techniques:

DIN 17121-84 **DIN 1629-84** **EN 10210-1-95** **"Ü" Lfd. 4.1.24.2**
AD-2000W4 Absch.7

Material – Werkstoff – Material – Matière:

St 52.0
S355J2H
St 52.3

Die – Entsprechend – According to – Selon:

DIN 1629
EN 10210-1
EN 17121

Vydání – Ausgabe – Edition – Edition:

1984
1995
1984

Stav dodávky – Lieferzustand – State of delivery – Etat de livraison:
Warmgewalzt - normalgeglüht - 900°C

Způsob zpracování tavby – Erschmelzungsart – Melting process – Procédé d'élaboration:
Elektrostahl

Značení – Kennzeichnung – Marking – Marquage:

VT St 52.0 S/St 52.3/ S355J2H Schmelze Nr. TK7

Razítko znalce – Stempel des Sachverständigen – Inspector's stamp – Poinçon de l'expert

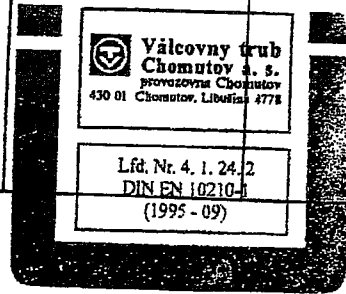
TK 7

Znak výrobce – Herstellerszeichen – Brand of the manufacturer – Marque du fabricant:



Rozsah dodávky – Umfang der Lieferung – Extent of material delivery – Liste descriptive

Skupina Los Lot Lot	Kusy Stücke Pieces Pièces	Celková délka Gesamtlänge Total length Longueur totale [m]	Celková hmotnost Gesamtmasse Total mass Masse totale [kg]	Rozměry Dimensionen Dimensions Dimensions [mm]	Tavba číslo Schmelze Nr. Heat No. N° Coulée	Vodní tlak Druckprobe Hydr. Test Essai hydraulique [Mpa]
	11	75.650	13110	Ø 368.0 x 20.00 / Längen: 5 - 8 m /	36597	5



Doplňující údaje – Zusätzliche – Additional remarks – Autres remarques:

Aviso: 352156-12.09.05

Visuel-und Masskontrolle ohne Beanstandung.

Výsledky zkoušek uvedených v příloze odpovídají sjednaným podmínkám – Die bestellten Anforderungen sind erfüllt – Les conditions indiquées dans l'annexe sont satisfaisant. **FERROMET GROUP s.r.o.**
The manufacturer is certified QA – system has undergone a specific assesment as per PED 97/23EC. IČO: 47 54 97 42
Raw material of pipe production without radioactive contamination. DIVIZE 5 Válcovny trub Chomutov

P. 13. 09. 2005

Chomutov
Dne - Datum - Date - Date

LIBUŠINA 4778, 430 01 CHOMUTOV

Zodpovědná osoba - Der Werkssachverständige - Inspector-Le responsable

BARTOŠOVÁ Jana

Příloha-Anlage-Annex: **1/2**

Výsledky zkoušek-Ergebnis der Prüfungen -Test results- Résultats des tests



9613

Příloha – Anlage – Annex – Annexe

2/2

Výsledky zkoušek - Ergebnis der Prüfungen - Test results - Résultats des tests

Atest č. - Aitest Nr. - Certificate No - Certificat N°:

3382 /05

13.9.2005

Mechanické zkoušky-Mechanische Prüfungen-Mechanical tests-Tests mécaniques

EN 10002-1

EN 10045-1

Skupina Los Lot Lot	Číslo zkoušky Probe Nr. Test No N° du test	Číslo tavby Schmelze Nr. Heat No N° coulée	Rozměry vzorku Probabmessung Dim. of Specimen Dim. de l'échantillon		Odběr vzorku Probenentnahme Specimen Prélevement	Zkuš. teplota Prüftemperatur Test temperature Température du test	EN 10002-1		EN 10045-1			
			Tloušťka Dicke Thickness Epaissieur	Šíře Breite Width Largeur			Směr Richtung Direction	Mez kluzu Streck/Dehngrenze Yield point/Proof stress Limite d'élasticité	Pevnost v tahu Zugfestigkeit Tensile strength Résistance à la traction	Tažnost Bruchdehnung Elongation Allongement	Kontrakce Bruchschwinung Reduction of area Contraction	Nárazová práce Schlagarbeit Energy of Impact Energie de rupture
			mm	mm		°C	MPa	MPa	%	%	J	J/cm ²
	21257	36597			L L	20 -20 -50 inf.	346	541	32.4		70 101 98 39 57 57	

SAME AS ORIGINAL

L = Podél – Längs – Along – En longueur. T = Příčně = Quer = Transverse = En travers

Technologické zkoušky - Technologische Prüfungen - Technological test - Test technologiques:

Ringzugversuch ohne Beanstandung nach EN 10237.

Chemické složení - Chemische Zusammensetzung - Chemical composition - Composition chimique (%)

Tavba číslo Schmelze Nr. Heat No N° Coulée	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Cu	Mo	V	Nb	Ti
36597	0.18	1.20	0.26	0.017	0.016	0.13	0.06	0.14	0.02	0.000 Ce 0.42	0.001 Al 0.036	0.002 B 0.0003

P. 13. 09. 2005

Chomutov
Dne – Datum – Date – Date

FERROMET GROUP, s.r.o.
IČO: 47 54 97 42
DIVIZE 5 Válcovny trub Chomutov
Libušina 4778, 430 01 Chomutov

Zodpovědná osoba - Der Werkssachverständige - Inspector-le responsable

9623



A02 **FABRIEKSCONTROLE-ATTEST EN10204-91-2.2**
 A03 Nummer: 80141674/01 Blad: 1 / 1

A06 **MARMON/KEYSTONE ANBUMA N.V.**
WAASLANDLAAN 3

9160 LOKEREN
BELGIE



A01 **Corus Tubes**
 A05 Quality Department Holland
 Souvereinstraat 35
 4903 RH Oosterhout

T + 31 (0)162 482000
 F + 31 (0)162 482450

Referenties		Productspecificaties	
Ritnummer	A09 : 254226	Artikel	B01 : Langsnaad-gelaste stalen buizen
Vrijgavedatum	A10 : 15.09.2004	Voigens	B04 : RHS EN10219-1/2:1997
Corus	A07 : 3081071	Materiaal	B02 : S355J0H
Klant	A08 : 01-4726/004560	Hoeveelheid (Kg)	B14 : 9.763

code 33601

Hoeveelheden / Afmetingen / Identificatie						Trekproef EN10002-1			Charpy-V Kerfslagproef EN10045-1					
B09	B10	B11	B13	B07		C11	C12	C13	C40	C41	C42	C43	C43	
Order pos.	Aant. stuks	Artikel	Lengte	Prod./ Charge	Test nr.	Vloegrens Rp0.2 N/mm ²	Treksterkte Rm N/mm ²	Rek L= 5d %	KV300 / 55x10xt	t mm	Dir L/T	Temp °C	Tests (J) 1 2 3	Gem
100	4x6	150 x150 x 8.00	12000	622947	01	min355 422	490-630 528	min20 30,6						

Chemische samenstelling																	
B09	B07	C71 - C94															
Order pos.	Prod./ Charge	Elementen : % x 10 ⁻³														Cev	
		C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	Al	B	Cu	N	Nb	Sn	Ti	
100	622947	130	175	1370	13	9	40	50	7	44	0	70	4	1	0	0	383

SAME AS ORIGINAL

beproevingen:
 Mechanische beproevingen : Geen opmerkingen
 Visuele controle en afmetingen : Geen opmerkingen
 Non-destructief onderzoek : Alle buizen wervelstroom beproefd

Hierbij bevestigen wij, dat de geleverde producten voldoen aan de in de orderbevestiging gestelde specificaties.

Ende Attest

Z01 15.09.2004
 B. de Haan
 Quality Manager

Code nummers volgens Euronorm 168

Dit certificaat is samengesteld door een geautomatiseerd systeem m.b.v. de daarin opgeslagen beproevingsresultaten.



MARCEGAGLIA S.p.A.
 Registered seat and Administration:
 Via Cassanese, 10 - 31044 Biadene
 degli Ulivi, Min. Italy
 phone +39 0471 481 111
 fax +39 0471 481 100
 vicem@marcegaglia.com • www.marcegaglia.com

Cap. Soc. a riserva Euro 426.316.600,00 I.K.
 Reg. Imprese di Min. n° 013102204
 N° Merc. Min. 029946 - R.E.A. Min. n° 152376
 P.IVA e Cod. Fisc. 013102204
 Cod. NAUE 013102204

Attestation

Type Relève de contrôle 2.2 EN 10204/92
 Numéro 85.375
 Emiss le 27.09.2005

SPEITTE MARMON/KEYSTONE ANBUMA NV
 WAASLANDLAAN N. 3
 9160 LOKEREN () BE

Nr de livraison B403506209 de 27.09.2005
 Document de transport 1003011978

Control de Qualité
 MGORNI CASALMAGGIORE

1 /

Matière	Nr de partie	Quantité	%C	%SI	%Mn	%P	%S	%Al	Rim N/mmq	Ra N/mmq	A5%	Commande nr	Rat nr 01	Date		
5800519	TNR021	150,0 X 12000	S355J0H	EN 10219	0,184	0,219	1,468	0,010	0,012	0,026	0,028	541	489	26,0	8117/001115	08.09.2005
06C6030026	72,0	MTL														
06C6030032	72,0	MTL														
06C6030036	72,0	MTL														
5800747	TNR021	160,0 X 180,0 X 2000	S355J0H	EN 10219	0,205	0,216	1,344	0,012	0,009	0,047	0,047	594	516	23,0	8117/001115	08.09.2005
06C6028193	72,0	MTL														
06C6028197	72,0	MTL														
06C6028201	72,0	MTL														
5800589	TNR021	180,0 X 180,0 X 2000	S355J0H	EN 10219	0,192	0,186	1,571	0,010	0,032	0,032	0,032	637	490	23,5	8117/001115	08.09.2005
06C6016223	72,0	MTL														
5800743	TNR021	150,0 X 100,0 X 1015	S355J0H	EN 10219	0,196	0,204	1,391	0,014	0,012	0,052	0,052	587	519	24,0	8117/001115	08.09.2005
06C6013046	108,0	MTL														

Code 33601

0624

SAMEAS ORIGINAL

Note



ILSENBURGER
GROBBLECH

Ein Unternehmen der Salzgitter Gruppe

9614

Abnahmeprüfzeugnis 3.1/3.1.B
Inspection certificate 3.1/3.1.B
Certificat de reception 3.1/3.1.B
DIN EN 10204

(A02)

Nr./No./N° (A03) **384789**
Seite/Page/Page **1/3**
Datum/Date/Date **20.09.2005**

Nr. (A07) **3568-71012591** **19.08.2005**
Besteller **Salzgitter Stahlhandel GmbH,**
Purchaser **Düsseldorf NL Gladbeck**
Acheteur **45955 Gladbeck**
(A06)

Nr. (A07)
Empfänger **Salzgitter Stahlhandel GmbH,**
Customer **Düsseldorf NL Gladbeck**
Destinataire **45955 Gladbeck**
(A06)

Erzeugnis **Grobblech**
Product **Heavy plate**
Produit **Tôle forte**
(B01) -

Werksauftrags-Nr. **0000010518**
Works order No.
N° de commande
(A08)

Werkstoff und Lieferbedingung **S235JRG2**
Steel grade and terms of delivery **DIN EN 10025 03/94**
Nuance et conditions de livraison **AD 2000 W1 10/04**
(B02-B03) **DIN EN 10029 A 10/91**
DIN EN 10163-2 KL.B 10/91

Lieferschein-Nr. **0080604130**
Dispatch note No. **20.09.2005**
Avis d'expédition N°

Abnahme **WS**
Inspection
Reception
(A05)

Kennzeichnung des Materials / Marking of the product / Marquage du produit (B06)
Herstellerzeichen / Stahlsorte / Schmelzen-Nr /
Erzeugnis-Nr. / Sachverständigenstempel
Trademark / Steelgrade / Heat-No / Product-No /
inspector's stamp
Sigle de l'usine / Nuance de l'acier / N° coulée /
N° produit / Poinçon de l'expert

Materialdaten / Material data / Données des matériaux (B01-B99)


Pos. Item Poste	Anzahl Quantity Nombre (B08)	Erzeugnis-Nr. Product No. N° produit (B07)	Schmelzen-Nr. Heat No. N° Coulée (B07)	Lieferzustand Cond. of delivery Etat de livraison (B04)	Dicke x Breite x Länge Thickness x Width x Length Epaisseur x Largeur x Longueur (B09-B11)	mm x mm x mm
25	1	255586 1	00678	N	35,00 x 2000,0 x 12000	
29	1	255581 1	50423	N	40,00 x 2000,0 x 12000	
29	1	255582 1	50423	N	40,00 x 2000,0 x 12000	
29	1	255583 1	50423	N	40,00 x 2000,0 x 12000	
29	1	255584 1	00174	N	40,00 x 2000,0 x 12000	
29	1	255585 1	00174	N	40,00 x 2000,0 x 12000	
25	1	Gewicht 6.594	kg	N: normalisiert / normalized / normalisé		
29	5	Weight 37.680	kgs			
Σ	6	Poids 44.274 (B12)	kgs			


Maßprüfung und Sichtkontrolle auf äußere Beschaffenheit: ohne Beanstandung
Dimensional check and visual examination of the surface condition:
without objection
Contrôle dimensionnel et examen visuel de l'état de surface: satisfaisants

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.
Nous certifions que la fourniture répond aux conditions de livraison.

(Z01)

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

 Herstellerzeichen **Ilseburger Grobblech GmbH**
Trademark **Veckensbacher Weg 10**
Sigle du producteur **D-38871 Ilseburg**
(A04) (A01)

 Abnahmestempel
Inspection Stamp
Poinçon de l'expert
(Z03)



Abnahmebeauftragter
Inspection Representative
Représentant autorisé
(Z02)

Cyron

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.
Ce certificat a été établi par un système adéquat de traitement de données, il est valable sans signature selon EN 10 204, section 5.



ILSENBURGER
GROBBLECH

Ein Unternehmen der Salzgitter Gruppe

9614

Abnahmeprüfzeugnis 3.1/3.1.B
Inspection certificate 3.1/3.1.B
Certificat de reception 3.1/3.1.B
DIN EN 10204

Nr./No./N° (A03) **384789**
Seite/Page/Page **2/3**
Datum/Date/Date **20.09.2005**

(A02)

Nr. (A07) **3568-71012591** **19.08.2005**
Besteller **Salzgitter Stahlhandel GmbH,**
Purchaser **Düsseldorf NL Gladbeck**
Acheteur **45955 Gladbeck**

Nr. (A07)
Empfänger **Salzgitter Stahlhandel GmbH,**
Customer **Düsseldorf NL Gladbeck**
Destinataire **45955 Gladbeck**
(A06)

Erzeugnis **Grobblech**
Product **Heavy plate**
Produit **Tôle forte**
(B01)

Werksauftrags-Nr. **0000010518**
Works order No.
N° de commande
(A08)

Werkstoff und Lieferbedingung **S235JRG2**
Steel grade and terms of delivery **DIN EN 10025 03/94**
Nuance et conditions de livraison **AD 2000 W1 10/04**
(B02-B03) **DIN EN 10029 A 10/91**
DIN EN 10163-2 KL.B 10/91

Lieferschein-Nr. **0080604130**
Dispatch note No. **20.09.2005**
Avis d'expédition N°

Abnahme **WS**
Inspection
Reception
(A05)

Schmelzenanalyse / Ladle analysis / Analyse de coulée (C70-C99)

Herstellerangaben / Manufacturer standard / Données du fabricant


Schmelzen-Nr. Heat No. N° Coulée (B07)	C %	Si %	Mn %	P %	S %	N %	Al %	Cu %	Cr %	Ni %
	≤0,17		≤1,40	≤0,045	≤0,045	≤0,008				
00174	0,07	0,02	1,33	0,011	0,003	0,004	0,042	0,02	0,04	0,00
00678	0,07	0,02	1,14	0,019	0,004	0,004	0,041	0,02	0,04	0,00
50423	0,07	0,02	0,98	0,009	0,004	0,004	0,041	0,02	0,03	0,00
Schmelzen-Nr. Heat No. N° Coulée (B07)	Mo %	V %	Ti %	Nb %						
00174	0,00	0,00	0,02	0,05						
00678	0,00	0,01	0,00	0,02						
50423	0,00	0,00	0,02	0,04						


SAME AS ORIGINAL

Erschmelzungsverfahren: Sauerstoffaufblasverfahren
Steelmaking process: Basic oxygen process
Mode d'élaboration: Procédé de conversion à l'oxygène
(C70)

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.
Nous certifions que la fourniture répond aux conditions de livraison.
(Z01)

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

 Herstellerzeichen **Ilseburger Grobblech GmbH**
Trademark **Veckenstadter Weg 10**
Sigle du producteur **D-38571 Ilseburg**
(A04) **(A01)**

 Abnahmestempel
Inspection Stamp
Poinçon de l'expert
(Z03)



Abnahmebeauftragter
Inspection Representative
Représentant autorisé
(Z02)

Cyron

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.
Ce certificat a été établi par un système adéquat de traitement de données, il est valable sans signature selon EN 10 204, section 5.



9614
ILSENBURGER
GROBBLECH

Ein Unternehmen der Salzgitter Gruppe

Abnahmeprüfzeugnis 3.1/3.1.B		Nr./No./N° (A03)	384789
Inspection certificate 3.1/3.1.B		Seite/Page/Page	3/3
Certificat de reception 3.1/3.1.B		Datum/Date/Date	20.09.2005
DIN EN 10204			
(A02)			
Nr. (A07)	3568-71012591	19.08.2005	Nr. (A07)
Besteller	Salzgitter Stahlhandel GmbH,		Empfänger
Purchaser	Düsseldorf NL Gladbeck		Customer
Acheteur	45955 Gladbeck		Destinataire
(A06)			(A06)
Erzeugnis	Grobblech	Werkauftrags-Nr.	0000010518
Product	Heavy plate	Works order No.	
Produit	Tôle forte	N° de commande	
(B01)		(A08)	
		Lieferschein-Nr.	0080604130
Werkstoff und Lieferbedingung	S235JRG2	Dispatch note No.	20.09.2005
Steel grade and terms of delivery	DIN EN 10025 03/94	Avis d'expédition N°	
Nuance et conditions de livraison	AD 2000 W1 10/04		
(B02-B03)	DIN EN 10029 A 10/91		
	DIN EN 10163-2 KL.B 10/91	Abnahme	WS
		Inspection	
		Reception	
		(A05)	

Zugversuch / Tensile test / Essai de traction (C10-C25)

Proben-Nr. Specimen No. N° éprouvette (C00)	Schmelzen-Nr. Heat No. N° Coulée (B07)	Ort Location Lieu (C01)	Richt. Direct. Orient. (C02)	Zustand Cond. Cond. (B05)	Form Type Type (C10)	Streckgrenze Yield point Limite d'élasticité (C11) ReH N/mm ²	Zugfestigkeit Tensile strength Résistance (C12) Rm N/mm ²	Bruchdehnung Elongation Allongement (C13) A5 7) %	ReH/Rm ReH/Rm ReH/Rm
		1) 2) 3)	4)	5)	6)	≥ 225	340 - 470	≥ 24	
255581	50423	K4G	Q	N	P	354	438	32	0,81
255584	00174	K4G	Q	N	P	381	463	32	0,82
255586	00678	K4G	Q	N	P	383	466	25	0,82

1) K: Kopf / Top / Tête
2) 4: 1/4 Breite / 1/4 Width / 1/4 Largeur
3) G: Erzeugnisstärke / Thickness of product / Epaisseur du produit
4) Q: quer / transversal / transversal
5) N: normalisiert / normalized / normalisé
6) P: prismatisch / prismatic / prismatique
7) A5: L₀=5,65 √S₀

Kerbschlagbiegeversuch / Impact test / Essai de résilience (C40-C49)

Proben-Nr. Specimen No. N° éprouvette (C00)	Schmelzen-Nr. Heat No. N° Coulée (B07)	Ort Location Lieu (C01)	Richt. Direct. Orient. (C02)	Zustand Cond. Cond. (B05)	Probenform Type of specimen Type d'éprouvette (C40-C41)	Temperatur Temperature Température (C03) °C	Schlagarbeit Impact energy Energie de rupture (C42-C43)			
		1) 2) 3)	4)	5)			1	2	3	MW 6)
255581	50423	K40	L	N	KV450	+020	298	287	291	292
255584	00174	K40	L	N	KV450	+020	342	328	334	335
255586	00678	K40	L	N	KV450	+020	214	220	187	207

1) K: Kopf / Top / Tête
2) 4: 1/4 Breite / 1/4 Width / 1/4 Largeur
3) O: oberflächennah / near surface / près de la peau
4) L: längs / longitudinal / longitudinal
5) N: normalisiert / normalized / normalisé
6) MW: Mittelwert / Average / Moyenne

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.
Nous certifions que la fourniture répond aux conditions de livraison.

(Z01)

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



Herstellerzeichen
Trademark
Sigle du producteur
(A04)

Ilseburger Grobblech GmbH
Veckenstedter Weg 10
D-38871 Ilseburg
(A01)



Abnahmestempel
Inspection Stamp
Poignon de l'expert
(Z03)



Abnahmebeauftragter
Inspection Representative
Représentant autorisé
(Z02)

Cyron

Dieses 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.
Ce certificat a été établi par un système adéquat de traitement de données, il est valable sans signature selon EN 10 204, section 5.

ACERALLA
Grupo Arcelor

Factoria de Gijón
Comercial Chapa Gruesa
(Heavy plate sales)

Tlf: +34985187265
Fax: +34985187546

ESPECIFICACION / S 235 JRG2
Specification EN 10025-2:2004
ADW1

ER
Empresa Registrada
ER-0207/2002

CHAPA
BLECHE
PLATE
TOLES
LAMIÈRE B01

CERTIFICADO DE INSPECCION / INSPECTION CERTIFICATE
CERTIFICATE OF INSPECTION S/EN 10204-3.1.B
INSPECTION CERTIFICATE EN 10204-3.1.B

CLIENTE / Customer
ANCFERWALDRAM STEELPLATES B.V.
STATENDAMWEG 81
4905 - AD OOSTERHOUT
HOLANDA

ORDEN SUMINISTRO / Works order **B00955**

N. CERTIFICADO / N. Certificate **29128-04**

FECHA / Date 2005-04-28

SOCIEDAD INSPECTORA / Classification Society **AD-2000-MERKBLATT W1**

PEDIDO CLIENTE / Customer's order **3013342**

CLASIFICACION / Classification **A07**

FECHA DE EMISION / Issue date **2005-04-28**

CLASIFICACION / Classification **A08**

CLASIFICACION / Classification **AD-2000-MERKBLATT W1**

POSICION (Line)	COLADA (Heat)	IDENTIFICACION DE LA CHAPA (Plate no.)	ESTADO SUMINISTRO (As delivered cond.)	ULTRASONIDOS (UST Test)	IDENTIFICACION DE LA MUESTRA (Sample no.)	ESPESOR DE LA MUESTRA (Thickness of sample)	TIT. TECNICA PROBLEMA (P/WT of Test Sample)	ENSAYO DE TRACCION (Tensile test)				DOBLADO (Bend test)			RESILIENCIA (Impact test) DUREZA (Hardness)				TIP ENM (Type)																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																								
								C16	Re		Rm	C12	C16	C17	C18	C19	C20	C21		C22	C23	C24	C25	C26	C27	C28	C29	C30	C31	C32	C33	C34	C35	C36	C37	C38	C39	C40	C41	C42	C43	C44	C45	C46	C47	C48	C49	C50	C51	C52	C53	C54	C55	C56	C57	C58	C59	C60	C61	C62	C63	C64	C65	C66	C67	C68	C69	C70	C71	C72	C73	C74	C75	C76	C77	C78	C79	C80	C81	C82	C83	C84	C85	C86	C87	C88	C89	C90	C91	C92	C93	C94	C95	C96	C97	C98	C99	C100	C101	C102	C103	C104	C105	C106	C107	C108	C109	C110	C111	C112	C113	C114	C115	C116	C117	C118	C119	C120	C121	C122	C123	C124	C125	C126	C127	C128	C129	C130	C131	C132	C133	C134	C135	C136	C137	C138	C139	C140	C141	C142	C143	C144	C145	C146	C147	C148	C149	C150	C151	C152	C153	C154	C155	C156	C157	C158	C159	C160	C161	C162	C163	C164	C165	C166	C167	C168	C169	C170	C171	C172	C173	C174	C175	C176	C177	C178	C179	C180	C181	C182	C183	C184	C185	C186	C187	C188	C189	C190	C191	C192	C193	C194	C195	C196	C197	C198	C199	C200	C201	C202	C203	C204	C205	C206	C207	C208	C209	C210	C211	C212	C213	C214	C215	C216	C217	C218	C219	C220	C221	C222	C223	C224	C225	C226	C227	C228	C229	C230	C231	C232	C233	C234	C235	C236	C237	C238	C239	C240	C241	C242	C243	C244	C245	C246	C247	C248	C249	C250	C251	C252	C253	C254	C255	C256	C257	C258	C259	C260	C261	C262	C263	C264	C265	C266	C267	C268	C269	C270	C271	C272	C273	C274	C275	C276	C277	C278	C279	C280	C281	C282	C283	C284	C285	C286	C287	C288	C289	C290	C291	C292	C293	C294	C295	C296	C297	C298	C299	C300	C301	C302	C303	C304	C305	C306	C307	C308	C309	C310	C311	C312	C313	C314	C315	C316	C317	C318	C319	C320	C321	C322	C323	C324	C325	C326	C327	C328	C329	C330	C331	C332	C333	C334	C335	C336	C337	C338	C339	C340	C341	C342	C343	C344	C345	C346	C347	C348	C349	C350	C351	C352	C353	C354	C355	C356	C357	C358	C359	C360	C361	C362	C363	C364	C365	C366	C367	C368	C369	C370	C371	C372	C373	C374	C375	C376	C377	C378	C379	C380	C381	C382	C383	C384	C385	C386	C387	C388	C389	C390	C391	C392	C393	C394	C395	C396	C397	C398	C399	C400	C401	C402	C403	C404	C405	C406	C407	C408	C409	C410	C411	C412	C413	C414	C415	C416	C417	C418	C419	C420	C421	C422	C423	C424	C425	C426	C427	C428	C429	C430	C431	C432	C433	C434	C435	C436	C437	C438	C439	C440	C441	C442	C443	C444	C445	C446	C447	C448	C449	C450	C451	C452	C453	C454	C455	C456	C457	C458	C459	C460	C461	C462	C463	C464	C465	C466	C467	C468	C469	C470	C471	C472	C473	C474	C475	C476	C477	C478	C479	C480	C481	C482	C483	C484	C485	C486	C487	C488	C489	C490	C491	C492	C493	C494	C495	C496	C497	C498	C499	C500	C501	C502	C503	C504	C505	C506	C507	C508	C509	C510	C511	C512	C513	C514	C515	C516	C517	C518	C519	C520	C521	C522	C523	C524	C525	C526	C527	C528	C529	C530	C531	C532	C533	C534	C535	C536	C537	C538	C539	C540	C541	C542	C543	C544	C545	C546	C547	C548	C549	C550	C551	C552	C553	C554	C555	C556	C557	C558	C559	C560	C561	C562	C563	C564	C565	C566	C567	C568	C569	C570	C571	C572	C573	C574	C575	C576	C577	C578	C579	C580	C581	C582	C583	C584	C585	C586	C587	C588	C589	C590	C591	C592	C593	C594	C595	C596	C597	C598	C599	C600	C601	C602	C603	C604	C605	C606	C607	C608	C609	C610	C611	C612	C613	C614	C615	C616	C617	C618	C619	C620	C621	C622	C623	C624	C625	C626	C627	C628	C629	C630	C631	C632	C633	C634	C635	C636	C637	C638	C639	C640	C641	C642	C643	C644	C645	C646	C647	C648	C649	C650	C651	C652	C653	C654	C655	C656	C657	C658	C659	C660	C661	C662	C663	C664	C665	C666	C667	C668	C669	C670	C671	C672	C673	C674	C675	C676	C677	C678	C679	C680	C681	C682	C683	C684	C685	C686	C687	C688	C689	C690	C691	C692	C693	C694	C695	C696	C697	C698	C699	C700	C701	C702	C703	C704	C705	C706	C707	C708	C709	C710	C711	C712	C713	C714	C715	C716	C717	C718	C719	C720	C721	C722	C723	C724	C725	C726	C727	C728	C729	C730	C731	C732	C733	C734	C735	C736	C737	C738	C739	C740	C741	C742	C743	C744	C745	C746	C747	C748	C749	C750	C751	C752	C753	C754	C755	C756	C757	C758	C759	C760	C761	C762	C763	C764	C765	C766	C767	C768	C769	C770	C771	C772	C773	C774	C775	C776	C777	C778	C779	C780	C781	C782	C783	C784	C785	C786	C787	C788	C789	C790	C791	C792	C793	C794	C795	C796	C797	C798	C799	C800	C801	C802	C803	C804	C805	C806	C807	C808	C809	C810	C811	C812	C813	C814	C815	C816	C817	C818	C819	C820	C821	C822	C823	C824	C825	C826	C827	C828	C829	C830	C831	C832	C833	C834	C835	C836	C837	C838	C839	C840	C841	C842	C843	C844	C845	C846	C847	C848	C849	C850	C851	C852	C853	C854	C855	C856	C857	C858	C859	C860	C861	C862	C863	C864	C865	C866	C867	C868	C869	C870	C871	C872	C873	C874	C875	C876	C877	C878	C879	C880	C881	C882	C883	C884	C885	C886	C887	C888	C889	C890	C891	C892	C893</



Factoria de Gijón
 Comercial Chapa Gruesa
 (Heavy plate sales)
 Tlf: +34985187265
 Fax: +34985187546



Empresa Registrada
 ER03027912
CHAPA
 PLATE
 TOLES
 LAMIERE B01

CERTIFICADO DE INSPECCION / INSPECTION CERTIFICATE
 CERTIFICADO DE INSPECCION S/EN 10204-3.1.B
 INSPECTION CERTIFICATE EN 10204-3.1.B

CLIENTE / Customer
 ANCOFERWALDRAM STEELPLATES B.V.
 STATENDAMWEG 81
 4905 - AD OOSTERHOUT
 HOLLANDA

ORDER SUMINISTRADO / Works order
B00955

FECHA / Date
2005-04-28

PEDIDO CLIENTE / Customer's order
3013342

SOCIEDAD INSPECTORA / Classification Society
AD-2000-MERKBLATT W1

Las chapas amparadas por este certificado cumplen con los requisitos de la especificación y de la orden de suministro

PROCEDIMIENTO DE ELABORACION / Milling P
 B.O.S. CONTINUOUSLY CAST SLAB

We certify hereby that the plates mentioned in this certificate comply with the specification and order requirements

ENS
 N. DE CHAPA (PLATE N.) / MARCA FABRICANTE (TRADEMARK)
 SELLO INSPECCION INTERNA (MARK OF WORK'S INSPECTOR)
 N. COLADA (HEAT N.) / N. MUESTRA (SAMPLE N.)
ENS

ELABORACION ACERO (MELTING PROCES) (Y)

ESPECIFICACION / Specification
 S 235 JRG2
 EN 10025-2:2004
 ADW1

COMPOSICION QUIMICA (Chemical composition)

NUMERO DE LA MUESTRA (Sample no.)
 C00

COLADA (Heat)
 B08

N. PIEZAS (Number of pieces)
 B10

PESO (Weight) Kg
 B14

DIMENSIONES (Dimensions) mm
 B11 B12 B13

ESPESOR ANCHO LARGO (Thickness) (Width) (Length)
 B11 B12 B13

C

Mn

Si

S

P

AI

N

C78

C79

C80

C81

C82

C83

C84

C85

C86

C87

C88

C89

C90

9325

TOTAL: 150210 30

DOCUMENTO SUJETO A FIRMA Y SELLO DEL REPRESENTANTE AUTORIZADO DEL COMPRADOR.
 DOCUMENT SUBJECT TO SIGNATURE AND STAMP FROM THE BUYER'S AUTHORIZED REPRESENTER.

AUSGESTELLT IM EINVERNEHMEN TUV BADEN ZUSTIMMUNGSSCHREIBEN DES TUV
 BADEN E V VOM 30 NOVEMBER 1.982
 CON LA AUTORIZACION DEL TUV BADEN E V EN SU ESCRITO DE FECHA
 30 DE NOVIEMBRE DE 1.982) -STAHLSORTIE: S 235 JRG2

AUSGESTELLT IM EINVERNEHMEN MIT DEM
 TUV BAYERN HESSEN SACHSEN SUDWEST. E. V.
 ISSUED ACCORDANCE WITH THE TUV BAYERN HESSEN SACHSEN SUDWEST E. V.

Por la Sociedad inspectora
 (for the classification society)

ACERALIA
 Corporación
 Siderurgica, S.A.

GIJON (ASTURIAS)
 DIN EN10025

Por (for)
 (for the classification society)

ACERALIA
 Grupo Arcelor
 Certificación Manager
 ASESORIA TECNICA DE CALIDAD
 Y CONTROL DE EMISIONES

Tel: +34965010101
 Fax: +34965010101



Abnahmeprüfzeugnis 3.1/3.1.B Inspection certificate 3.1/3.1.B Certificat de reception 3.1/3.1.B DIN EN 10204 (A02)		Nr./No./N° (A03) 390923 Seite/Page/Page 1/3 Datum/Date/Date 01.11.2005
Nr. (A07) 3568-71012591 19.08.2005 Besteller Salzgitter Stahlhandel GmbH, Purchaser Düsseldorf NL Gladbeck Acheteur 45955 Gladbeck (A06)	Nr. (A07) Empfänger Salzgitter Stahlhandel GmbH, Customer Düsseldorf NL Gladbeck Destinaire 45955 Gladbeck (A06)	
Erzeugnis Grobblech Product Heavy plate Produit Tôle forte (B01)		Werksauftrags-Nr. 0000010518 Works order No. N° de commande (A04) Lieferschein-Nr. 0080650848 Dispatch note No. 01.11.2005 Avis d'expédition N°
Werkstoff und Lieferbedingung S235JRG2 Steel grade and terms of delivery DIN EN 10025 03/94 Nuance et conditions de livraison AD 2000 W1 10/04 (B02-B03) DIN EN 10029 A 10/91 DIN EN 10163-2 KL.B 10/91		Abnahme WS Inspection Reception (A05)
Kennzeichnung des Materials / Marking of the product / Marquage du produit (B06) Herstellerzeichen / Stahlsorte / Schmelzen-Nr / Erzeugnis-Nr. / Sachverständigenstempel Trademark / Steelgrade / Heat-No / Product-No / inspector's stamp Sigle de l'usine / Nuance de l'acier / N° coulée / N° produit / Poinçon de l'expert		

Materialdaten / Material data / Données des matériaux (B01-B99)						
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	
Poste	Nombre	N° produit	N° Coulée	Etat de livraison	Epaisseur x Largeur x Longueur	
	(B08)	(B07)	(B07)	(B04)	(B09-B11)	
10	1	271612 1	01084	N	20,00 x	2000,0 x 12000
10	1	271612 2	01084	N	20,00 x	2000,0 x 12000
Σ	2	Gewicht 7.536	kg	N: normalisiert / normalized / normalisé		
		Weight	kgs			
		Poids	kgs			
		(B12)				
Maßprüfung und Sichtkontrolle auf äußere Beschaffenheit: ohne Beanstandung Dimensional check and visual examination of the surface condition: without objection Contrôle dimensionnel et examen visuel de l'état de surface: satisfaisants.						

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.
 Nous certifions que la fourniture répond aux conditions de livraison.
 (201)

QM-System: Certification as per ISO 9001 since 20 February 1990



Herstellerzeichen
 Trademark
 Sigle du producteur
 (A04)

Ilseburger Grobblech GmbH
 Veckenstedter Weg 10
 D-38871 Ilseburg
 (A01)



Abnahmestempel
 Inspection Stamp
 Poinçon de l'expert
 (203)

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.
 Ce certificat a été établi par un système adéquat de traitement de données, il est valable sans signature selon EN 10 204, section 5.



Abnahmebeauftragter
 Inspection Representative
 Représentant autorisé
 (202)

Cyron

Abnahmeprüfzeugnis 3.1/3.1.B		Nr./No./N° (A03)	390923
Inspection certificate 3.1/3.1.B		Seite/Page/Page	2/3
Certificat de reception 3.1/3.1.B		Datum/Date/Date	01.11.2005
DIN EN 10204			
(A02)			
Nr. (A07)	3568-71012591	19.08.2005	Nr. (A07)
Besteller	Salzgitter Stahlhandel GmbH,		Empfänger
Purchaser	Düsseldorf NL Gladbeck		Customer
Acheteur	45955 Gladbeck		Destinataire
(A06)			(A06)
Erzeugnis	Grobblech	Werksauftrags-Nr.	0000010518
Product	Heavy plate	Works order No.	
Produit	Tôle forte	N° de commande	
(B01)		(A08)	
Werkstoff und Lieferbedingung	S235JRG2	Lieferschein-Nr.	0080650848
Steel grade and terms of delivery	DIN EN 10025 03/94	Dispatch note No.	01.11.2005
Nuance et conditions de livraison	AD 2000 W1 10/04	Avis d'expédition N°	
(B02-B03)	DIN EN 10029 A 10/91		
	DIN EN 10163-2 KL.B 10/91	Abnahme	WS
		Inspection	
		Reception	
		(A05)	

Schmelzenanalyse / Ladle analysis / Analyse de coulée (C70-C99)										
Herstellerangaben / Manufacturer standard / Données du fabricant										
Schmelzen-Nr. Heat No. N° Coulée (B07)	C %	Si %	Mn %	P %	S %	N %	Al %	Cu %	Cr %	Ni %
01084	0,06	0,02	0,56	0,009	0,002	0,005	0,058	0,02	0,03	0,00
Schmelzen-Nr. Heat No. N° Coulée (B07)	Mo %	V %	Ti %	Nb %						
01084	0,00	0,00	0,00	0,00						
Erschmelzungsverfahren: Sauerstoffaufblasverfahren Steelmaking process: Basic oxygen process Mode d'élaboration: Procédé de conversion à l'oxygène (C70)										

Zugversuch / Tensile test / Essai de traction (C10-C29)										
Proben-Nr. Specimen No. N° éprouvette (C00)	Schmelzen-Nr. Heat No. N° Coulée (B07)	Ort Location Lieu (C01)	Richt. Direct. Orient. (C02)	Zustand Cond. Cond. (B05)	Form Type Type (C10)	Streckgrenze Yield point Limite d'élasticité (C11) ReH N/mm ² ≥ 225	Zugfestigkeit Tensile strength Résistance (C12) Rm N/mm ² 340 - 470	Bruchdehnung Elongation Allongement (C13) A5 7) %	ReH/Rm ReH/Rm ReH/Rm	
271612	01084	K4G	Q	N	P	301	373	40	0,81	
1) K: Kopf / Top / Tête 2) 4: 1/4 Breite / 1/4 Width / 1/4 Largeur 3) G: Erzeugnisdicke / Thickness of product / Epaisseur du produit 4) Q: quer / transversal / transversal 5) N: normalisiert / normalized / normalisé 6) P: prismatisch / prismatic / prismatique 7) A5: L ₀ =5,65 · l ₀										


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.


Nous certifions que la fourniture répond aux conditions de livraison.

(Z01)

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

 Herstellerzeichen
Trademark
Sigle du producteur
(A04)

Ilseburger Grobblech GmbH
Veckenstedter Weg 10
D-38871 Ilseburg
(A01)

 Abnahmestempel
Inspection Stamp
Poignon de l'expert
(Z03)



Abnahmebeauftragter
Inspection Representative
Représentant autorisé
(Z02)

Cyron

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.

Ce certificat a été établi par un système adéquat de traitement de données, il est valable sans signature selon EN 10 204, section 5.

9381

Abnahmeprüfzeugnis 3.1/3.1.B		Mr./No./N° (A03)	390923
Inspection certificate 3.1/3.1.B		Seite/Page/Page	3/3
Certificat de reception 3.1/3.1.B		Datum/Date/Date	01.11.2005
DIN EN 10204			
(A02)			
Nr. (A07)	3568-71012591	19.08.2005	Nr. (A07)
Besteller	Salzgitter Stahlhandel GmbH,	Empfänger	Salzgitter Stahlhandel GmbH,
Purchaser	Düsseldorf NL Gladbeck	Customer	Düsseldorf NL Gladbeck
Acheteur	45955 Gladbeck	Destinataire	45955 Gladbeck
(A06)		(A06)	
Erzeugnis	Grobblech	Werksauftrags-Nr.	0000010518
Product	Heavy plate	Works order No.	
Produit	Tôle forte	N° de commande	
(B01)		(A08)	
Werkstoff und Lieferbedingung	S235JRG2	Lieferschein-Nr.	0080650848
Steel grade and terms of delivery	DIN EN 10025 03/94	Dispatch note No.	01.11.2005
Nuance et conditions de livraison	AD 2000 W1 10/04	Avis d'expédition N°	
(B02-B03)		Abnahme	WS
	DIN EN 10029 A 10/91	Inspection	
	DIN EN 10163-2 KL.B 10/91	Reception	
		(A05)	

Kerbschlagbiegeversuch / Impact test / Essai de résilience (C40-C49)

Proben-Nr. Specimen No. N° éprouvette (C00)	Schmelzen-Nr. Heat No. N° Coulée (B07)	Ort Location Lieu (C01)	Richt. Direct. Orient. (C02)	Zustand Cond. Cond. (B05)	Probenform Type of specimen Type d'éprouvette (C40-C41)	Temperatur Temperature Température (C03)	Schlagarbeit Impact energy Energie de rupture (C42-C43)				
							1	2	3	MW 6)	
		1) 2) 3)	4)	5)		°C	J				J
						≥19					≥7
271612	01084	K40	L	N	KV450	+020	280	268	267		272

1) K: Kopf / Top / Tête
2) 4: 1/4 Breite / 1/4 Width / 1/4 Largeur
3) 0: oberflächennah / near surface / près de la peau
4) L: längs / longitudinal / longitudinal
5) N: normalisiert / normalized / normalisé
6) MW: Mittelwert / Average / Moyenne


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.


Nous certifions que la fourniture répond aux conditions de livraison.

(Z01)

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

 **Herstellerzeichen**
Trademark
Sigle du producteur
(A04)

Ilseburger Grobblech GmbH
Veckenstedter Weg 10
D-38871 Ilseburg
(A01)

 **Abnahmestempel**
Inspection Stamp
Poinçon de l'expert
(Z03)

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.

Ce certificat a été établi par un système adéquat de traitement de données, il est valable sans signature selon EN 10 204, section 5.



Abnahmebeauftragter
Inspection Representative
Représentant autorisé
(Z02)

Cyron

9316

Interfer Stahl GmbH, Postfach 10 16 63, D-44016 Dortmund

C.S.M. N.V.

Hamonterweg 103

B-3930 Hamont-Achel

Dortmund, 06.12.2005

UMSTEMPELBESCHEINIGUNG Nr. 9846

Ihre Bestellung: 5763

Wir bestätigen, dass (die) gelieferte(n) Blech(e)

Werkstoff: S235JRG2

aus der Ursprungsabmessung: 020X2051X12000A

und ausgewiesen durch Zeugnis nach EN 10204/3.1B

an unserem Lager: Bülowstr. 12, 44147 Dortmund, geteilt wurde(n)
und die Stempelung vor dem Trennen übertragen worden ist.

Menge :
Werkstoff : S235JRG2
Abmessung : 4Stk.20x2051x6000
Schmelz-Nr : 156486
Proben/Blech-Nr: B3

Zum Zeichen der ordnungsgemäßen Umstempelung wurde(n) das(die) Blech(e)
mit unserem Stempel

versehen.



Die Umstempelung erfolgte mit Zustimmung des RW-TÜV Dortmund (Schreiben
G-Nr. 2.3-54/97 vom 15.4.1997).

Mit freundlichen Grüßen
Interfer Stahl GmbH

Umstempelberechtigter


Martin Maike

SAME AS ORIGINAL

RECEPTION 3.1B AD 2000 MERKBLATT W1. selon EN10204 (1991)/3.1 - EN 10204 (2004)

N° PAGE 1/2
BLATT NR
PAGE No

N° 10593
ANZ

DUFERCO CLABEQ
Rue de Clabecq 101
(BELGIQUE)

PLAQUES-BLECHE-PLATES

SOUS-PRODUIT
min 0.400/1.200 Al min 0.020 M2 max 0.012 M3 max 0.030 C4 max 0.300 S max 0.030 N1 max 0.300 C max 0.160 Cr max 0.250 S4 max 0.300 Mo max 0.070

TRACTION - ZUGVERSUCH - TENSILE TEST

RESILIENCE - KERBSCHLAGZAHKGET - NOTCH TOUGHNESS

ANALYSE CHIMIQUE - CHEMICAL ANALYSIS - PRODUCT ANALYSIS

ANALYSE METALLURGIQUE - METALLURGICAL ANALYSIS - PRODUCT ANALYSIS

ANALYSE MECHANIQUE - MECHANICAL ANALYSIS - PRODUCT ANALYSIS

ANALYSE DE SURFACE SELON EN 10163-2, CLASSE A (SOUS-CLASSE 1)


EXAMINED ACC. TO AD200 - TR0100(VIES70) + CERTIFIED ACC. TO PED 9729/KC - AD2000-IMP(18/10200H) WITHOUT COUNTER SIGNATURE (EN1021) NOTIFIED BODY (TUV RHEINLAND) Nr 0038.

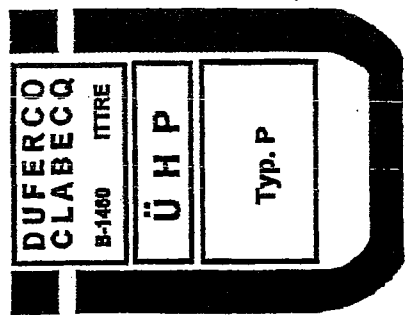
TITRE le 31/10/05
PIERRE M. DELEUR
DIRECTEUR

Signature

35

RECEPTION 3.1B AD 2000 MERKBLATT W1 selon EN10204 (1991)/3.1 - EN 10204 (2004)

DUFERCO CLABECQ Rue de Clabecq 101 1460 ITTRE (BELGIQUE)		N° PAGE 2/2 BLATT NR PAGE NO		A03
PLAQUES-BLECHE-PLATES Dimensions des plaques de contrôle Dimensions der Prüflinge		N° 10593 A03		A03
SIGLE PRODUCTEUR TRADE MARK 		N° commande client WERKZEUGFABRIK 7349		
CLIENT/DESTINAIRE BESTELLER/EMPFANGER, NACHNEMER/COMBINEE INTERFER STABIL GRBH Bolts postale 101663 D-44016 DORZMUND		N° commande fabricant WERKZEUGFABRIK 701628.00 da 08.09.05		
N° commande fabricant WERKZEUGFABRIK 701628.00 da 08.09.05		N° commande fabricant WERKZEUGFABRIK 701628.00 da 08.09.05		
N° commande fabricant WERKZEUGFABRIK 701628.00 da 08.09.05		N° commande fabricant WERKZEUGFABRIK 701628.00 da 08.09.05		
N° commande fabricant WERKZEUGFABRIK 701628.00 da 08.09.05		N° commande fabricant WERKZEUGFABRIK 701628.00 da 08.09.05		



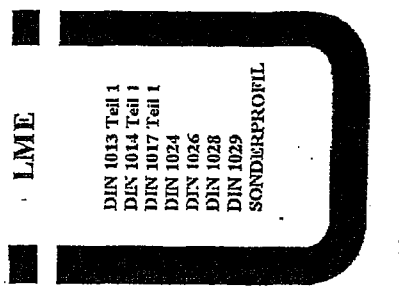
DUFERCO-CLABECQ SA
 Rue de Clabecq 101
 1460 ITTRE

Signature

9316

CERTIFICAT DE RECEPTION 3.1 SELON EN N° 389056 - I		Analyse Chimique garantie $P \leq 0,045$ $S \leq 0,045$	
Caractéristiques mécaniques garanties $Re \geq 235$ $340 \leq Rm \leq 470$ $A\% \geq 26,0$ $\leq Mn \leq 1,400$		N° de commande usine Werksbestell Nummer Works order number 5 21237	
Epaisseur $< e \leq 16,00$		N° de livraison Lieferzustand As delivered (1) BL	
Client et/ou destinataire - Besteller und/oder Empfänger - Purchaser and/or consignee DISSTEEL N.V. KURINGERSTEENWEG 174 B 03500 HASSELT		N° de commande client Kundebestell Nummer Purchaser order number H/79894/001	
Organisme et/ou service contrôle Überwachungs - Organisation LME 59125 TRITH ST-LEGER		Energie absorbée - Kerbschlagarbeit - Impact test Moyenne Mittelwerte Average J J	
Identification du produit Erzeugnis Bezeichnung Product Identification N° d'essai Probe Nr Test Nr 1 24114 012		Traction - Zugversuch - Tensile test Re Rm Nb N Mo V 288 374 N/mm² 40,0 0 0	
N° de poste Post Nr Item Nr 1 24217 012		Masse Gewicht Weight (1)	
Profil Profile Shape LEA100X10 LEA100X10		Longueur Länge Length (m) 12,000 12,200 12,000 12,200	
N° de coulé Schmelz Nr Heat Nr 24114 24217		Composition chimique - Chemische Zusammensetzung - Chemical composition C Mn P S Si Al Cu Ni Nb N Mo V 0,064 0,359 0,005 0,027 0,035 0,058 0,374 0,008 0,026 0,039	
Service Qualité Lc. 2/11/95.		Service Qualité Lc. 2/11/95.	
Les essais de pliage sont satisfaisants. Die Ergebnisse der Falversuchen entsprechen den Vorschriften. Nous certifions que les produits énumérés ci-dessus sont conformes aux prescriptions de la commande. Wir bestätigen hiermit dass die obengenannten Erzeugnisse den Bestellvorgchriften Entsprechen. We certify hereby that the above mentioned products are consistent with the order prescription. C70 I: Electrique - O: Oxygène pur		Contrôle de marquage, d'aspect et de dimensions : Satisfaisants. Bezeichnung, Besichtigung und Ausmessung : Ohne Beanstandung. (1) Bl. - Bänd de laminage Warngewalzt As rolled	
G.PHILIPPE		G.PHILIPPE	

SAMEAS ORIGINAL



[Handwritten signature]

1 Exemple de l'expéditeur
Copy for sender

Rubryki obwiedźniętych ciężkich przesyłek muszą być wypełnione przez przewoźnika.
 Les parties encadrées en gras doivent être remplies par le transporteur.
 The spaces in heavy lines must be filled in by the carrier.
 Do wypełnienia pod odpowiedzialnością nadawcy.
 A remplir sous la responsabilité de l'expéditeur.
 To be completed on the sender's liability.

<p>1 Nadawca (nazwisko lub nazwa, adres, kraj) Expéditeur (nom, adresse, pays) Sender (name, address, country)</p> <p>De Meijer Constructie Nieuwe Molenstraat Sint Niklaas Belgium</p>	<p>MIEDZYNARODOWY SAMOCHODOWY LIST PRZEWOZOWY NR LETTRE DE VOITURE INTERNATIONALE INTERNATIONAL CONSIGNEMENT NOTE</p> <p style="text-align: center;">CMR</p> <p style="text-align: right;">N^o 95250</p> <p><small>Niniejszy przewóz podlega postanowieniom konwencji o umowie międzynarodowej przewozu drogowego towarów (CMR) bez względu na jakąkolwiek przeciwną klauzulę. Ce transport est soumis, nonobstant toute clause contraire, à la Convention relative de marchandises par route (CMR). This carriage is subject, notwithstanding any clause to the contrary, to the Convention Carriage of goods by road (CMR)</small></p>
--	---

<p>2 Odbiorca (nazwisko lub nazwa, adres, kraj) Destinataire (nom, adresse, pays) Consignee (name, address, country)</p> <p>Budimex Dromex Ul. Goynska 1 62 Koziegłowy Polska</p>	<p>16 Przewoźnik (nazwisko lub nazwa, adres, kraj) Transporteur (nom, adresse, pays) Carrier (name, address, country)</p> <p style="text-align: center;">H.Z. Transport International Temperature Controlled Transport www.hztransport.com</p> <p style="text-align: right;"><i>Always in Condition</i></p>
--	--

<p>3 Miejsce przeznaczenia (miejscowość, kraj) Lieu prévu pour la livraison de la marchandise (lieu, pays) Place of delivery of the goods (place, country)</p> <p>Koziegłowy Polska</p>	<p>17 Kolejni przewoźnicy (nazwisko lub nazwa, adres, kraj) Transporteurs successifs (nom, adresse, pays) Successive carriers (name, address, country)</p> <p>Samochód Nr: 50241 Naczepa Nr: 50211 820 Kierowca: J. Jodziej</p>
--	--


<p>4 Miejsce i data załadunku (miejscowość, kraj, data) Lieu et date de la prise en charge de la marchandise (lieu, pays, date) Place and date of taking over the goods (place, country, date)</p> <p>Sint Niklaas 10-02-06</p>	<p>18 Zastrzeżenia i uwagi przewoźnika Reserves et observations du transporteur Carrier's reservations and observations</p> <p>Przewoźnik nie jest odpowiedzialny za uszkodzenie lub braki towaru, jeżeli kierowca nie jest dopuszczony do liczenia i kontroli towaru podczas załadunku. H.Z. Transport. W przypadku problemów i opóźnień kierowca musi natychmiast informować H.Z. Transport.</p>
--	--

6 Cechy i numery Marques et numéros Marks and Nos	7 Ilość sztuk Nombre des colis Number of packages	8 Sposób opakowania Mode d'emballage Method of packing	9 Rodzaj towaru Nature de la marchandise Nature of the goods	10 Nr statystyczny No statistique Statistical number	11 Waga brutto w kg Poids brut, kg Gross weight in kg	12 Objętość w m ³ Cubage m ³ Volume in m ³
<p>4. Palety wgr. pienny 400 kg.</p>						
<p>Czas Przyjazdu : _____ Czas Odjazdu : _____</p> <p>Temp. Podczas Załadunku Gr.C.</p>						

SAME AS ORIGINAL

Klasa Classe Class	Liczba Chiffre Number	Litera Lettre Letter	(ADR*)	
<p>13 Instrukcja nadawcy Instructions de l'expéditeur Sender's instructions</p> <p style="text-align: center;">WYŁADOWANO ZWRÓCONO</p>				<p>19 Postanowienia specjalne Convention particulières Special agreements</p>
<p>C.C. Kontenery</p>				
<p>D.C. Kontenery</p>				
<p>Półki</p>				
<p>Narożniki</p>				
<p>EURO Palety</p>				
<p>E.M. Palety</p>				
<p>SEP Palety</p>				
<p>14 Postanowienia odnośnie przewoźnego Prescriptions d'affranchissement Instruction as to payment for carriage</p> <p><input type="checkbox"/> Przewoźne zapłacone/Franco/Carriage paid <input type="checkbox"/> Przewoźne nieopłacone/Non franco/Carriage forward</p>				<p>20 Do zapłaconia A payer par To be paid by</p> <p>Nadawca Expéditeur Sender</p> <p>Waluta Monnaie Currency</p> <p>Odbiorca Destinataire Consignee</p> <p>Przewoźne Prix de transport Carriage charges</p> <p>Bonifikaty Réductions Deductions</p> <p>Saldo/Solde /Balance</p> <p>Dopłaty Suppléments Supplém. charges</p> <p>Koszty dodatkowe Frais accessoires Miscellaneous</p> <p>Razem Total Total to be paid</p>
<p>21 Wysokość w Established Established</p> <p style="text-align: center;">DE MEYER CONSTRUCTIE</p>				
<p>22 Nieuwe Molenstraat B-9100 Sint-Niklaas Tel.: +32(0)3/766 33 33 Fax: +32(0)3/778 07 43</p>				<p>15 Zapłata/Remboursement/Cash on delivery</p>

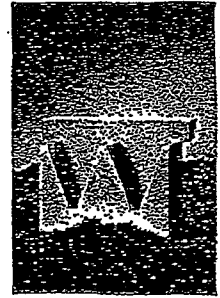
<p>33 H.Z. Transport - POLAND Sp. z o.o. ul. Transportowa 4, Kolonia Kiepska, 43-426 Kamienica Polska TEL. +48 34 326 21 50 FAX +48 34 326 10 10</p> <p>Podpis i stempel przewoźnika Signature et timbre du transporteur Signature and stamp of the carrier</p> <p style="text-align: center;">BR-R-206</p>	<p>24 Przesyłkę otrzymano/Marchandises reçues/ Goods received</p> <p>Miejscowość Lieu Place</p> <p>Walerole dnia le on 20120804G94</p> <p>Podpis i stempel odbiorcy Signature et timbre du destinataire Signature and stamp of the consignee</p>
--	--

1 Afzender - Expéditeur - Absender - Consignor - Speditore BIOSOLIDAIR NV	A 00310407	ORIGINEEL
RADIOWEG 18 3020 HERENT BELGIUM	403	
2 Geadresseerde - Destinataire - Empfänger Consignee - Destinatarlo	EUROPESE GEMEENSCHAP COMMUNAUTÉ EUROPÉENNE EUROPÄISCHE GEMEINSCHAFT EUROPEAN COMMUNITY - COMUNITÀ EUROPEA	
BUDIMEX DROMEX S.A NIP : 526-24-84-094 STAKI 40 01-040 WARSZAWA POLAND	CERTIFICAAT VAN OORSPRONG CERTIFICAT D'ORIGINE URSPRUNGSZEUGNIS CERTIFICATE OF ORIGIN - CERTIFICATO DI ORIGINE	
4 Gegevens in verband met het vervoer (facultatief) Informations relatives au transport (mention facultative) Transport details (optional)	3 Land van oorsprong - Pays d'origine - Ursprungsland - Country of Origin - Paese d'origine EUROPEAN COMMUNITY(BELGIUM)	
By truck	5 Opmerkingen - Remarques - Bemerkungen - Remarks Osservazioni Invoice number 2006/004 dd 07/02/06 order DMC 05-16302 order BIOSOLIDAIR : 805025	
6 Volgnummer, merken, nummers, aantal en aard van colli; omschrijving van de goederen Item number, marks, numbers, number and kind of packages, description of goods	7 Hoeveelheid Quantity	
22 SLIDING UNITS	netto weight 3.340 kg	
SAME AS ORIGINAL		
<p>8 ONDERGETEKENDE AUTORITEIT VERKLAART DAT DE HIERBOVEN VERMELDE GOEDEREN VAN OORSPRONG ZIJN UIT HET IN VAK 3 GENOEMDE LAND. L'AUTORITE SOUSSIGNEE CERTIFIE QUE LES MARCHANDISES DESIGNÉES CI-DESSUS SONT ORIGINAIRES DU PAYS FIGURANT DANS LA CASE N° 3. DIE UNTERZEICHNENDE STELLE BESCHEINIGT DASS DIE OBEN BEZEICHNETEN WAREN IHREN URSPRUNG IN DEM IN FELD 3 GENANNTEN LAND HABEN. THE UNDERSIGNED AUTHORITY CERTIFIES THAT THE GOODS DESCRIBED ABOVE ORIGINATE IN THE COUNTRY SHOWN IN BOX 3. LA SOTTOSCRITTA AUTORITÀ CERTIFICA CHE LE MERCI SOPRA ELENCATE SONO ORIGINARIE DEL PAESE MENZIONATO NEL RIQUADRO 3.</p> <p style="text-align: center;">17 -02- 2006</p> <p>Plaats en datum van afgifte; aanduiding, handtekening en stempel van de bevoegde autoriteit. Lieu et date de délivrance; désignation, signature et cachet de l'autorité compétente. Ort und Datum der Ausstellung; Bezeichnung, Unterschrift und Stempel der zuständigen Stelle. Place and date of issue; name; signature and stamp of competent authority. Luogo e data del rilascio; denominazione, firma e timbro dell'autorità competente.</p> <div style="text-align: right;">  KARIN DE WINTER </div>		

WATERSCHOOT CASTINGS BVBA

Gietstaal – Gietijzer – Aluminium

Helsvuurstraat 5, B9112 SINAAI – ST. NIKLAAS
Tel. 03/773 53 35 Fax 03/773 13 43
e-mail : waterschoot.castings@pandora.be



De Meyer Constructie N.V.
Nieuwe Molenstraat 138
B-9100 Sint-Niklaas
BTW BE 405 019 045

Certificaat EN 10204-2.2

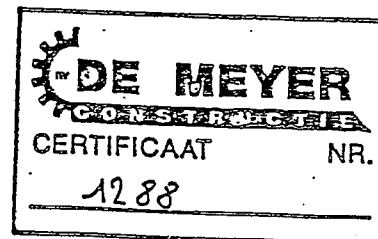
15/02/06

Uw bestelref.: B/73465
Onze ref.: 19402/1

Aantal	Artikeelnr.	Referentie	Tekening	Naam	Materiaal
33	G20318	05-16302-05/01	schets	Bakje 380x350x166	GGG50 (EN-GJS-500-7)

Samenstelling	Ref	Aantal	C	Si	Mn	P	S	Cr	Mg		
EN-GJS-500-7 Vlg EN-1563											
G20318	06/001	33	3.65	2.45	0.22	0.031	0.001	0,07	0.05		

Handtekening verantwoordelijke kwaliteit



SAME AS ORIGINAL

Bank : DEXIA 068-2295021-28

HR St.Niklaas 61233

BTW BE 471.971.514

Project:

Client: ANCOFER NEDERLAND B.V.
Postbus 190
NL 4900 AD-Oosterhout
Clients Order Number: 3007817 du 28.11.2003

Office: Antwerp

Date: FEBRUARY.20.2004

Order Status: Complete

Inspection Dates

First: AND

Final: FEBRUARY.20.2004

This certificate is issued to ANCOFER NEDERLAND B.V., to certify that the undersigned surveyor did at their request attend the works of Duferco Clabecq, for the purpose of witnessing tests on the material listed below, manufactured against Works Order No. 10029

Rolled Steel Plates

Specification : S 355 J2G3 - EN 10025/93

Quantity : 33plate(s) - Stated theoretical weight : 77099 kgs.

For details, see attached mill sheets, identified by certificate no. 1800.

Manufacturer's declared chemical composition : Reviewed.

Mechanical properties : Witnessed by undersigned.

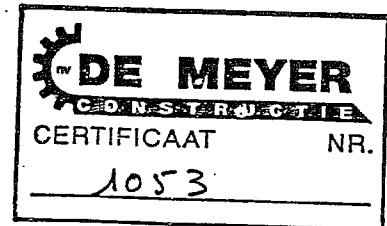
Surface inspection : Yes, by Manufacturer

Dimensions checked : Yes, by Manufacturer.

Ultrasonic examination : No.

Stamping : LR / Manufacturer's brand / Type and Grade / Cast and Test No.

Particulars of the mechanical properties and the manufacturer's declared chemical composition are shown on the attached manufacturer's test certificate.



SAME AS ORIGINAL

M. Nauwelaerts
Surveyor to Lloyd's Register EMEA

A member of the Lloyd's Register Group

RECEPTION LLOYD'S REGISTI
 No. ANT.: 0400002/35
 selon EN.10204
 N° 1800
 N° PAGE 2/4
 BLATT NR
 PAGE NO

SIGLE PRODUCTEUR
 HERSTELLERZEICHEN
 TRADE MARK A04
 (BELGIE);
 (BELGIQUE);
 (BELGIUM)

DC

ANCOFER WALDRAM STEELPLATES B.V.
 POSTBUS 190
 NL 4900 AD-COOSTERHOUT

3007817 du 28.11.2003

S355 J2G3
 EN 10025 /93

10029

3007817 du 28.11.2003

TRAITEMENT THERMIQUE
 THERMAL TREATMENT
 WARMBEHANDLING

RESEAU
 NETWORK

RESILIENCE - KERBSCHLAGZAHLIGKEIT - NOTCH TOUGHNESS

TRACTION - ZUGVERSUCH - TENSILE TEST

TYPE - FORME
 TYPE

TEMP °C
 TEMP °C

(Joules)
 (Joules)

186 192 190 189
 150 154 137 147
 131 124 174 143
 249 233 241 241

ISO-V L -40 P
 ISO-V L -40 P
 ISO-V L -40 P
 ISO-V L -40 P

1160 ITTIRE
 1160 ITTIRE

Rég. / Reg.	C01	C02	C03	C04	C05	C06	C07	C08	C09	C10	C11	C12	C13	C14	C15	C16	C17	C18	C19	C20	C21	C22	C23	C24	C25	C26	C27	C28	C29	C30	C31	C32	C33	C34	C35	C36	C37	C38	C39	C40	C41	C42	C43	C44	C45	C46	C47	C48	C49	C50	C51	C52	C53	C54	C55	C56	C57	C58	C59	C60	C61	C62	C63	C64	C65	C66	C67	C68	C69	C70	C71	C72	C73	C74	C75	C76	C77	C78	C79	C80	C81	C82	C83	C84	C85	C86	C87	C88	C89	C90	C91	C92	C93	C94	C95	C96	C97	C98	C99	C100	C101	C102	C103	C104	C105	C106	C107	C108	C109	C110	C111	C112	C113	C114	C115	C116	C117	C118	C119	C120	C121	C122	C123	C124	C125	C126	C127	C128	C129	C130	C131	C132	C133	C134	C135	C136	C137	C138	C139	C140	C141	C142	C143	C144	C145	C146	C147	C148	C149	C150	C151	C152	C153	C154	C155	C156	C157	C158	C159	C160	C161	C162	C163	C164	C165	C166	C167	C168	C169	C170	C171	C172	C173	C174	C175	C176	C177	C178	C179	C180	C181	C182	C183	C184	C185	C186	C187	C188	C189	C190	C191	C192	C193	C194	C195	C196	C197	C198	C199	C200	C201	C202	C203	C204	C205	C206	C207	C208	C209	C210	C211	C212	C213	C214	C215	C216	C217	C218	C219	C220	C221	C222	C223	C224	C225	C226	C227	C228	C229	C230	C231	C232	C233	C234	C235	C236	C237	C238	C239	C240	C241	C242	C243	C244	C245	C246	C247	C248	C249	C250	C251	C252	C253	C254	C255	C256	C257	C258	C259	C260	C261	C262	C263	C264	C265	C266	C267	C268	C269	C270	C271	C272	C273	C274	C275	C276	C277	C278	C279	C280	C281	C282	C283	C284	C285	C286	C287	C288	C289	C290	C291	C292	C293	C294	C295	C296	C297	C298	C299	C300	C301	C302	C303	C304	C305	C306	C307	C308	C309	C310	C311	C312	C313	C314	C315	C316	C317	C318	C319	C320	C321	C322	C323	C324	C325	C326	C327	C328	C329	C330	C331	C332	C333	C334	C335	C336	C337	C338	C339	C340	C341	C342	C343	C344	C345	C346	C347	C348	C349	C350	C351	C352	C353	C354	C355	C356	C357	C358	C359	C360	C361	C362	C363	C364	C365	C366	C367	C368	C369	C370	C371	C372	C373	C374	C375	C376	C377	C378	C379	C380	C381	C382	C383	C384	C385	C386	C387	C388	C389	C390	C391	C392	C393	C394	C395	C396	C397	C398	C399	C400	C401	C402	C403	C404	C405	C406	C407	C408	C409	C410	C411	C412	C413	C414	C415	C416	C417	C418	C419	C420	C421	C422	C423	C424	C425	C426	C427	C428	C429	C430	C431	C432	C433	C434	C435	C436	C437	C438	C439	C440	C441	C442	C443	C444	C445	C446	C447	C448	C449	C450	C451	C452	C453	C454	C455	C456	C457	C458	C459	C460	C461	C462	C463	C464	C465	C466	C467	C468	C469	C470	C471	C472	C473	C474	C475	C476	C477	C478	C479	C480	C481	C482	C483	C484	C485	C486	C487	C488	C489	C490	C491	C492	C493	C494	C495	C496	C497	C498	C499	C500	C501	C502	C503	C504	C505	C506	C507	C508	C509	C510	C511	C512	C513	C514	C515	C516	C517	C518	C519	C520	C521	C522	C523	C524	C525	C526	C527	C528	C529	C530	C531	C532	C533	C534	C535	C536	C537	C538	C539	C540	C541	C542	C543	C544	C545	C546	C547	C548	C549	C550	C551	C552	C553	C554	C555	C556	C557	C558	C559	C560	C561	C562	C563	C564	C565	C566	C567	C568	C569	C570	C571	C572	C573	C574	C575	C576	C577	C578	C579	C580	C581	C582	C583	C584	C585	C586	C587	C588	C589	C590	C591	C592	C593	C594	C595	C596	C597	C598	C599	C600	C601	C602	C603	C604	C605	C606	C607	C608	C609	C610	C611	C612	C613	C614	C615	C616	C617	C618	C619	C620	C621	C622	C623	C624	C625	C626	C627	C628	C629	C630	C631	C632	C633	C634	C635	C636	C637	C638	C639	C640	C641	C642	C643	C644	C645	C646	C647	C648	C649	C650	C651	C652	C653	C654	C655	C656	C657	C658	C659	C660	C661	C662	C663	C664	C665	C666	C667	C668	C669	C670	C671	C672	C673	C674	C675	C676	C677	C678	C679	C680	C681	C682	C683	C684	C685	C686	C687	C688	C689	C690	C691	C692	C693	C694	C695	C696	C697	C698	C699	C700	C701	C702	C703	C704	C705	C706	C707	C708	C709	C710	C711	C712	C713	C714	C715	C716	C717	C718	C719	C720	C721	C722	C723	C724	C725	C726	C727	C728	C729	C730	C731	C732	C733	C734	C735	C736	C737	C738	C739	C740	C741	C742	C743	C744	C745	C746	C747	C748	C749	C750	C751	C752	C753	C754	C755	C756	C757	C758	C759	C760	C761	C762	C763	C764	C765	C766	C767	C768	C769	C770	C771	C772	C773	C774	C775	C776	C777	C778	C779	C780	C781	C782	C783	C784	C785	C786	C787	C788	C789	C790	C791	C792	C793	C794	C795	C796	C797	C798	C799	C800	C801	C802	C803	C804	C805	C806	C807	C808	C809	C810	C811	C812	C813	C814	C815	C816	C817	C818	C819	C820	C821	C822	C823	C824	C825	C826	C827	C828	C829	C830	C831	C832	C833	C834	C835	C836	C837	C838	C839	C840	C841	C842	C843	C844	C845	C846	C847	C848	C849	C850	C851	C852	C853	C854	C855	C856	C857	C858	C859	C860	C861	C862	C863	C864	C865	C866	C867	C868	C869	C870	C871	C872	C873	C874	C875	C876	C877	C878	C879	C880	C881	C882	C883	C884	C885	C886	C887	C888	C889	C890	C891	C892	C893	C894	C895	C896	C897	C898	C899	C900	C901	C902	C903	C904	C905
-------------	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------

C.C selon EN.10204

RECEPTION LLOYD'S REGIST
NO. ANT.: 0400002/35

N° PAGE 4/4
BLATT NR
PAGE NO

N° 1800

DUFERCO CLABECO
Rue de Clabecq 101
1460 ITTRE
(BELGIQUE)

SIGILL. MIDDICHTERIJN
HERSTELLERZEICHEN
TRADE MARK



P.AQUES-BLECHE-PLATES

ANCOFER WALDRAM STEELPLATES B.V.
POSTBUS 190
NL 4900 AD-OOSTERHOUT

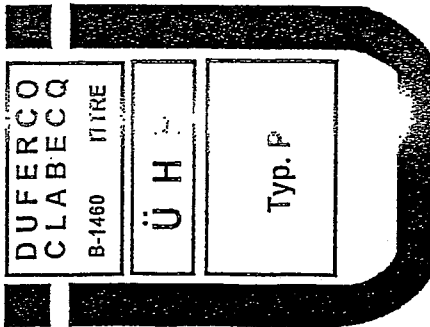
3007817 du 28.11.2003

S355 J2G3
EN 10025 / 93

N

803

normalise ou laminage normalisant - normalised or normalising rolling
B.L. gewalst oder normalisierendes Walzen
B.L. gewalzt oder normalisiert
laminage thermomecanique - thermomechanical rolling - thermomechanisches Walzen
Ravenu - Angulhasen - Tannalad
D. Dätensogin - Spannungsfreiheit - Stress relieved
L.C. Laminage contrôlé - Gleichwertige Temperaturführung - Controlled rolling



DUFERCO
CLABECO

B-1460 ITTRE

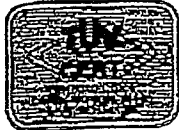
Ü H

Typ. P

SAME AS ORIGINAL

DUFERCO-CLABECO SA
Rue de Clabecq 101
1460 ITTRE

Faisant



EDELSTAHL WITTEN-KREFELD GMBH

Austrafce 4
D-58452 Witten
Telefon: (02302)29-0
Telefax: (02302)29-40 00
Postanschrift: D-58449 Witten
http://www.edelstahl-witten-krefeld.de

Datum/Date: 13.09.05

Seite/Page: 1 / 2

Zertifiziert nach:	ISO 9001 VDA 6, Teil 1	Werkstofflieferant gemäß Druckgeräterichtlinie 97/23 EG
	AD2000 W 0 TRD 100	

Abnahmeprüfzeugnis nach DIN EN 10204 3.1/01.05
Inspection Certificate acc.to/Certificat de réception selon DIN EN 10204 3.1B/08.95
Zeugnis-Nr./Certificate No./No.de Certificat 994322/718936/bit

EDELSTAHL WITTEN - KREFELD GmbH, D-58449 Witten
ODS B.V.
Donk 6

NL-2990 AB Barendrecht

Herstellerzeichen/Supplier's Mark/Marque d'usine	
Prüfersiegel/Inspector's stamp/Plombon de l'expert	

Ihre Auftr.-Nr. vom Your order No. date /No. de votre commande du 1000519426/725.11.04	
Unsere Auftr.-Nr. Our order No./No. de notre Commande 268511 / 4	Unsere Material-Nr. Our material No./No. de notre matériel 2212511
Unsere Abteilung/Our department/Notre département VER4	Telefon/Telephone/Téléphone 02302/294264

Produkt/Product/Produit

STÄBE AUS EDELBAUSTAHL
TRYROFORT 42 CRMO 4, WST.-NR. 1.7225
GEWALZT, VERGÜETET,
GERICHTET,
GEMAESS EN 10083-1 +QT
RM = 800-950 N/MM2
TOLERANZ DIN EN 10060

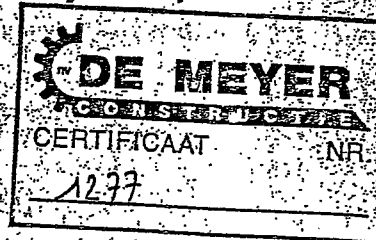
ENGINEERING STEEL BARS
TRYROFORT 42 CRMO 4, MAT. NO. 1.7225
HOT ROLLED, HARDENED AND TEMPERED,
STRAIGHTENED,
ACC. TO EN 10083-1 +QT
RM = 800-950 N/MM2
TOLERANCE DIN EN 10060

BARRES EN ACIER FIN DE CONSTRUCTION
TRYROFORT 42 CRMO 4, NO. MAT. 1.7225
LAMINE, TREMPÉ ET REVENU,
DRESSÉ,
SELON EN 10083-1 +QT
RM = 800-950 N/MM2
TOLERANCE DIN EN 10060

BARRAS DE ACERO DE CONSTRUCCION
TRYROFORT 42 CRMO 4, MAT. NO. 1.7225
LAMINADO, BONIFICADO,
ENDEREZADO,
SEGUN EN 10083-1 +QT
RM = 800-950 N/MM2
TOLERANCIA DIN EN 10060

Fertigungsauftr.-Nr./Production lot-No./Lot de fabrication No. +78729
Lieferschein-Nr./Delivery note/No. de l'avis de livraison
Schmelzen-Nr./Heat No./No. de coulée +558100
Stückzahl/Piece No./Nombre des pièces
Gewicht/Weight/Masse
Zeichnungs-Nr./Drawing No./No. du dessin
Format/Shape/Profil : rund / round / rond
Durchm./Breite/Diameter/width/Diamètre/largeur : 150.000 [mm] +2.000/-2.000 [mm]
Dicke/Thickness/Épaisseur
Länge/Length/Longueur : 6500 - 7000 [mm] + UL

Stückzahl und Gewicht siehe Rechnung. / Quantity and weight see delivery bill/invoice.
Nombre des pièces et masse voir facture.



Lieferzustand / Condition as supplied / Etat de livraison : 900 °C Wasser / Water / L'Essu + 650 °C ZHLuft / Air / L'air

Die Prüfergebnisse zu Ihrer Lieferung finden Sie auf der Rückseite bzw. den nächsten Seiten
As for test results of your delivery see overleaf. / Vous trouverez les résultats d'essais de votre livraison aux pages suivantes

EDELSTAHL WITTEN-KREFELD GMBH
Abnahmetechnik/Inspection department/Département de Réception

Abnahmebeauftragter/Der Werkssachverständige
Test House Manager/Works' Inspector/Responsable Réception de l'usine

SAME AS ORIGINAL

ODS NR.
219850



EDELSTAHL WITTEN-KREFELD GMBH

Austraße 4
D-58452 Witten
Telefon (02302) 949-0
Telefax (02302) 949-48 00
Postfach 110 D-58449 Witten
http://www.edelstahl-witten-krefeld.de

Datum/Date: 23.09.05

Seite/Page: 2 / 2

Zugzeug-Nr. Certificate No./No. de Certificat	Unsere Auftr.-Nr. Our order No./No. de notre Commande	Ihre Auftr.-Nr. vom Your order No. date /No. de votre commande du	Fertigungsauftr.-Nr. Production lot-No./Lot de fabrication No.
994822/7118936/bit	268511 / 4	1000519420	78729

Schmelz-Nr. Heat No./No. de coulée	Erschmelzungsart Steelmaking process/Procédé d'élaboration	Gießverfahren Casting process/Procédé de coulée
553100	E	VSG

Chemische Zusammensetzung/ Chemical Composition/ Composition chimique

	C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	Ni	Cu	Sb	V	Al	(%)
Lot/Actual/Actuel	0.43	0.21	0.74	0.009	0.027	1.12	0.20	0.19	0.11	0.009	< 0.01	0.025	(%)

Zugversuch/ Tensile test/ Essai de traction
Lieferzustand/Condition as supplied/Etat de livraison

Probenform/Specimen dimension/Dimension d'éprouvette	Probierrichtung/Specimen direction/Sens de Prélèvement	Prüftemp./Test temperature/Température d'essai		
Zugprüber, 10 mm rd	Längs/longitudinal/longueur	23 [°C]		
Proben-Nr./Specimen-No./No. d'éprouvette	Rp _{0.2} [MPa (N/mm ²)]	Rm [MPa (N/mm ²)]	A5 [%]	Z [%]
88232	716	863	19.0	66
Soll/Required/Demandé	≥ 550	800 - 950	≥ 13	≥ 50

Schlagbiegeversuch/ Impact test/ Essai de résilience
Lieferzustand/Condition as supplied/Etat de livraison

Probenform/Type of specimen/Type d'éprouvette	Probierrichtung/Specimen direction/Sens de Prélèvement	Prüftemp./Test temperature/Température d'essai	
[CHARPY V]	Längs/longitudinal/longueur	23 [°C]	
Proben-Nr./Specimen-No./No. d'éprouvette	1. Prüfl./Spec./Epreuve	2. Prüfl./Spec./Epreuve	3. Prüfl./Spec./Epreuve
88232	92 [J]	89 [J]	91 [J]
Soll/Required/Demandé	> 40 [J]		

Korngröße/ Grain size/ Grosseur de grain
Referenzstand/Reference condition/Etat de référence

Größe/Size/Grossor
5 und kleiner/wid smaller/et plus fin

US-Prüfung/ Ultrasonic testing/ Contrôle par ultrasons

Die Lieferung wurde US-geprüft nach/Delivery US-checked acc.to/Livraison contrôlé par ultrasons selon: EN 10228-3 Typ 1a, Teil 5, K13

AUCH/ ALSO / AUSSI / TAMBIEN SEP 1921 OM GEWAHRLEISTET / GUARANTEED / GARANTI / GARANTIZADO

Die Lieferung wurde auf Identität geprüft (Specim.) / Identity has been checked (Specim.) / Identification (Specim.) a été effectuée
Rißkontrolle wurde durchgeführt / Testing for surface cracks has been performed / Contrôle de fissures à la surface a été effectué.
Die Lieferung wurde baulich/et auf Maß kontrolliert / Visual inspection and control of dimensional accuracy have been performed /
Contrôle visuel et inspection dimensionnelle ont été effectués

Das Material ist frei von Radioaktivität. / The Product is free from radioactivity. / Le matériel n'est pas radioactif.
El material es libre de radioactividad.

Erklärungen/ Explanations/ Explications

- *Erschmelzungsart/Steelmaking process/Procédé d'élaboration
- E=Elektroschlitz / Electro-arc furnace steel / Acier électrique
- *Gießverfahren/Casting process/Procédé de coulée
- *VSG=Verblock-Strangguß / Continuous casting bloom / Blocin de coulée continue

Es wird bestätigt, daß die Lieferung geprüft wurde und den Vereinbarungen bei der Bestellungsannahme entspricht.
We hereby certify that the material described above has been tested and complies with the terms of the order.
Nous certifions que la livraison est vérifiée et est conforme aux stipulations de l'acceptation de la commande.

SAME AS ORIGINAL

DOKUMENTACJA ODBIOROWA

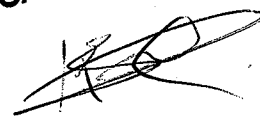
WYKONANIA I MONTAŻU

KONSTRUKCJI STALOWEJ SILSÓW

SUSZENIA ORAZ GRANULACJI OSADU

W KOZIEGŁOWACH

SAME AS ORIGINAL



*Dla Centralnej Oczyszczalni Ścieków
Dla miasta Poznania w koziegłowach*

ZESTAWIENIE DOKUMENTÓW

1. STRONA TYTUŁOWA
2. ZESTAWIENIE DOKUMENTÓW
3. OŚWIADCZENIE DOSTAWCY
4. WYKAZ DOSTARCZONYCH ELEMENTÓW
5. ŚWIADECTWO JAKOŚCI WYKONANIA KONSTRUKCJI STALOWEJ
6. PROTOKÓŁ Z WYKONANIA ZABEZPIECZENIA ANTY-KOROZYJNEGO
7. WYKAZ SPAWCZY WRAZ Z UPRAWNIENIAMI
8. OŚWIADCZENIE KIEROWNIKA MONTAŻU
9. OPERATY GEODEZYJNE
10. OŚWIADCZENIE O ZASTOSOWANYCH MATERIAŁACH
11. ATESTY NA MATERIAŁY
12. RYSUNKI TECHNICZNE
13.
14.
15.
16.

Poznań 18 marca 2006

ENERGOMONTAŻ
UL. GDYŃSKA 54
61-016 POZNAŃ

Oświadczenie dostawcy

1. Nazwa i adres dostawcy: MONREM E. Szamałek, M. Wiciejewski Sp. j.
60-476 Poznań ul. Jasielska 7
NIP 777-21-86-416
2. Nazwa wyrobu Silos suszenia i granulacji osadu.
3. Identyfikacja dokumentacji: Dokumentacja wykonana przez
BIOSOLIDAIR NV Radioweg 18-B-3020 Herent
BELGIA
4. Stwierdzenie zgodności wyrobu z dokumentacją:

Stwierdza się, że konstrukcja stalowa objęta niniejszym protokołem została wykonana bez zastrzeżeń zgodnie z dokumentacją techniczną i obowiązującą normą PN/B-06200 oraz zgodnie z dodatkowymi warunkami załączonymi do zamówienia. Prace spawalnicze zostały wykonane przez uprawnionych spawaczy. Stwierdza się dobrą jakość wykonanych prac.
5. Nazwa i adres budowy: Centralna Oczyszczalnia Ścieków dla m. Poznania
w Kozięglowach.

Kierownik Produkcji
Miroslaw Imbierowicz

WYKAZ DOSTARCZONYCH ELEMENTÓW

ZAMAWIAJĄCY:

ENERGOMONTAŻ ul. Gdyńska 54 61-016 Poznań

WYKONAWCA:

MONREM E.Szamałek, M.Wiciejewski Sp.j.
60-476 Poznań ul. Jasielska 7

OBIEKT:

Silosy Suszenia i Granulacji Osadu
Centralna Oczyszczalnia Ścieków dla m. Poznania w Koziegłowach

NA WW OBIEKT DOSTARCZONO TRZY JEDNAKOWE SILOSY O ŁĄCZNEJ WADZE 92011,68 KG.

WYKAZ ELEMENTÓW SKŁADOWYCH KAŻDEGO Z SILOSÓW

Lp.	Wyszczególnienie oznaczenie elementu wg. projektu	Nr rysunku	Ilość sztuk	Ciężar 1 szt.	Razem
1	Stupy A B,F,G,H,L C,D,E,I,J,K HEB 240,BL 20,BI 25,BI 30	1540	1	950,01	950,01
			5	962,73	4813,65
			6	915,46	5492,76
2	Plaszcz zbiornika Bl. 6	1549,155	36	262,23	9440,28
3	ŁUKI Bl.20 Bl.6 C120 C240	1549			
			12	168	2016
			12	117	1404
			24	34	816
			24	83	1992
4	Włazy (z pokrywami) Bl.4 Bl.10 pręt fi 10	1557	8	82,7	661,6
5	Podpory Bl. 20 mm Bl. 28 mm Rk. 180x180x10	1552 1556	3	71,08	213,24
			33	68,65	2265,45
6	Rury fi 60,3x4,5 l=440 fi 48,3x2,9 l=4215 fi 76,1x3,6 l=3250 fi 48,3x2,9 l=1345	1551	6	2,72	16,32
			1	14,31	14,31
			1	22,67	22,67
			2	4,98	9,96
				Suma	30128,25
				SPOINY 1,8%	542,31
RAZEM 1 SZT.					30670,56
RAZEM 3 SZT.					92011,68

Rogoźno 18.03.2006r.

P.P.H.U. „STALMEX”
Wytwórnia Konstrukcji Stalowych
64-610 Rogoźno ul Fabryczna 7

ŚWIADECTWO JAKOŚCI WYKONANIA KONSTRUKCJI STALOWEJ

WYKONAWCA:

P.P.H.U. „STALMEX” Oborniki UL. Staszica 27A
Wytwórnia Konstrukcji Stalowych
64-610 Rogoźno ul Fabryczna 7

PROJEKT:

BIOSOLIDAR NV Belgia

PRZEDMIOT DOSTAWY:

SILOSY SUI SZENIA ORAZ GRANULACJI OSADU

ZASWIADCZA SIĘ ŻE POWYŻSZY PRODUKT ZOSTAŁ WYKONANY ZGODNIE Z
DOKUMENTACJĄ TECHNICZNĄ ORAZ WARUNKAMI UMOWY

PRACE SPAWALNICZE ZOSTAŁY WTKONANE PRZEZ UPRAWNIONYCH SPAWACZY
POSIADAJĄCYCH UPRAWNIENIA ZGODNIE Z NORMĄ EN-287

ZASTOSOWANE MATERIAŁY SPEŁNIAJĄ WYMAGANIA DOKUMENTACJI
TECHNICZNEJ ORAZ WARUNKÓW UMOWY.

Sparządził:

Krzysztof Napieralski

Poznań 18marca 2006r.

MONREM E. Szamałek, M. Wiciejewski Sp.j.
64-476 Poznań ul. Jasielska 7

Protokół z wykonania zabezpieczenia antykorozyjnego konstrukcji stalowej

1. Obiekt - Konstrukcja stalowa silosu suszenia i granulacji osadu
2. Projekt konstrukcyjny: BIOSOLIDAIR NV Belgia
3. Przygotowanie powierzchni do malowania: -śrutowanie stopień SA 2,5 wg PN-ISO 8501-1
4. Rodzaj farby: -farba podkładowa tlenkowa czerwona.
5. Sposób aplikacji: - natrysk hydrodynamiczny
6. Grubość powłoki: - podkład 60 μm .
7. Uwagi: - grubość powłoki zachowana
- zgodność wykonania z PN-71/H-97053 i PN-79/PN-97070

Sporządził:

Kierownik Produkcji

Mirosław Imbierowicz

ZAŚWIADCZENIE SPAWALNICZE

NR S-7 / 2005

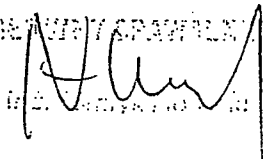
Określenie: EN 287-1 111 P FW W.01 w m t 10 PB,PF ss-nb
 Nazwisko spawacza: Pałka Ryszard
 Znak identyfikacyjny spawacza:
 Dokument identyfikacyjny: 5668/WUR-B
 Rodzaj dokumentu: Książka spawacza
 Data i miejsce urodzenia: 24.03.1962 Juncewo
 Zatrudniony w: STALMEX - Oborniki
 Przepisy / norma egzaminu: EN 287-1
 Wiedza fachowa: zdane / nie sprawdzane / niepotrzebne skreślić /

	Dane o egzaminie	Zakres ważności
Metoda spawania	111	111
Blacha czy rura	P	P
Rodzaj spoiny	FW	FW
Grupa materiałów	W 01- S235	W 01
Rodzaj materiału spawalniczego	E380RA22/E383B42	A,R,A,R,RB,RR
Gazy ochronne	-	-
Materiały pomocnicze	-	-
Grubość próbki	10 mm	3 ÷ 24 mm
Średnica zewnętrzna rury	-	-
Pozycja spawania	PF	PB,PF
Złobienie / podkładka	ss-nb	ss-nb

Rodzaj badania	Wykonane z wynikiem pozytywnym	Nie wymagane
Oględziny	x	
Prześwietlenie		
Badanie magnetyczne		
Penetracyjne		
Makro szlif		
Próba łamania	x	
Próba zginania		
Badania dodatkowe		

Przedłużenie uprawnień przez egzaminatora Lub Instytucję na następne 2 lata			Przedłużenie przez potwierdzenie pracodawcy lub nadzoru na następne 6 m - cy.		
Data	Podpis	Tytuł / stanowisko	Data	Podpis	Tytuł / stanowisko

Nazwisko, data i podpis
 Egzaminatora lub instytucji INŻ. HENRYK NOWICKI [EWE]
 Data wydania 12.10.2005
 Miejscowość Poznań
 Data ważności 12.10.2006

OKREŚLONY SPRAWCZĄ


ZAŚWIADCZENIE SPAWALNICZE

NR S-6 / 2005

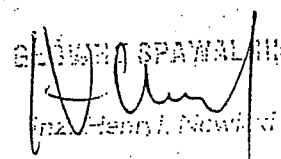
Określenie : EN 287 - 1 135 P FW W 01 .wm t 10 PB,PF ss - nb
 Nazwisko spawacza : Dopieralski Grzegorz
 Znak identyfikacyjny spawacza :
 Dokument identyfikacyjny : 189472 / IS
 Rodzaj dokumentu : Książka spawacza
 Data i miejsce urodzenia : 22.09.1983 Oborniki
 Zatrudniony w : STALMEX - Oborniki
 Przepisy / norma egzaminu : EN 287 - 1
 Wiedza fachowa : zdane / nie sprawdzane / niepotrzebne skreślić /

	Dane o egzaminie	Zakres ważności
Metoda spawania	135	135
Blacha czy rura	P	P
Rodzaj spoiny	FW	FW
Grupa materiałów	W 01- S235	W 01
Rodzaj materiału spawalniczego	G3Si1	G3Si1, G4Si1
Gazy ochronne	Ar + CO2	Ar + CO2, CO2
Materiały pomocnicze	-	-
Grubość próbki	10 mm	3 ÷ 24 mm
Średnica zewnętrzna rury	-	-
Pozycja spawania	PF	PB,PF
Żłobienie / podkładka	ss-nb	ss-nb

Rodzaj badania	Wykonane z wynikiem pozytywnym	Nie wymagane
Oględziny	x	
Prześwietlenie		
Badanie magnetyczne		
Penetracyjne		
Makro szlif		
Próba łamania	x	
Próba zginania		
Badania dodatkowe		

Przedłużenie uprawnień przez egzaminatora Lub Instytucję na następne 2 lata			Przedłużenie przez potwierdzenie pracodawcy lub nadzoru na następne 6 m - cy.		
Data	Podpis	Tytuł / stanowisko	Data	Podpis	Tytuł / stanowisko

Nazwisko , data i podpis
 Egzaminatora lub instytucji INŻ. HENRYK NOWICKI [EWE]
 Data wydania 12.10. 2005
 Miejscowość Poznań
 Data ważności 12.10.2006



 INŻ. HENRYK NOWICKI

Poznań 18 marca 2006 r.

OŚWIADCZENIE

Oświadczam, że materiały na które do dokumentacji odbiorowej załączono atesty, aprobaty, certyfikaty i deklaracje zgodności, zostały zużyte do wykonania konstrukcji stalowej silosów suszenia i granulacji osadu dla Centralnej Oczyszczalni Ścieków m. Poznania w Kozięgłowach

Ilość szt.....

Kierownik Produkcji

Mirosław Imbierowicz

ATESTY NA MATERIAŁY



STAHLWERK THÜRINGEN
Arcelor Gruppe

Certificate Nr 2916/10-2005
Advice Nr A2210041

Stahlwerk Thüringen GmbH
Postfach 1163
07331 Unterwellenborn
Germany

Order Nr: 1100058001
Customer Nr: 70-2-2005/KON

ARCELOR DYSTRYBUCJA POLSKA
Sp.Z.O.O. Ltd
Ul. Warszawska, 65

PL-40-010 KATOWICE

Quality: S235JRG2+M
according to: EN 10025/90+A1/93 MIT
ANGABE CEV, ZUM VERZINKEN GEEIGNET

Inspection Certificate 3.1

EN 10204/3.1

Lot Nr	Heat Nr	Dimension	Length	Pieces	Weight [t]	Customer Nr
009	30181	HE 240B	12100 mm	5	4.930	
038	30181	HE 240B	15200 mm	8	9.860	
050	30181	HE 240B	18200 mm	6	8.885	

Heat Analysis [%]

Heat Nr	C	Si	Mn	P	S	N	Al	Nb	V	Cr
	max 0.17	0.25	1.40	0.045	0.045					
	min 0.08	0.15								
30181	0.08	0.19	0.72	0.030	0.031	0.005	0.001	0.001	0.008	0.13

Heat Analysis [%]

Heat Nr	Cu	Ni	Mo	Ti	B	CEV1
	max					0.35
	min					
30181	0.38	0.12	0.03	0.001	0.0002	0.26

Heat Nr Tensile test
Yield stress Tensile strength Elongation Ys/Ts
[N/mm²] [N/mm²] 5.65VSo [%]

Heat Nr	Yield stress [N/mm ²]	Tensile strength [N/mm ²]	Elongation 5.65VSo [%]	Ys/Ts
	max 225	470		
	min 314	340	26.0	
30181	314	434	34.0	0.72

Material for galvanization. Si: 0.15% - 0.25%

ZGODNE Z ORYGINALEM

Renate Schmidt
Works inspector

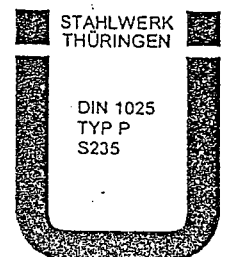
Renate Schmidt

2005-10-24

ARCELOR DYSTRYBUCJA POLSKA Sp. z o.o.
40-514 Katowice, ul. Ceglana 4
SKŁAD KONIN

Atest wydano dla *Monseur*
WZ Nr *166*

ZGODNE
Monseur
Z ORYGINALEM



arcelor

STAHLWERK
THÜRINGEN

DIN 1025
TYP P
S235

Stahlwerk Thüringen GmbH
Postfach 1163
07331 Unterwellenborn
Germany

Order Nr: 1100058001
Customer Nr: 70-2-2005/KON

ARCELOR DYSTRYBUCJA POLSKA
Sp.Z.O.O. Ltd
Ul. Warszawska, 65

PL-40-010 KATOWICE

Quality: S235JRG2+M
according to: EN 10025/90+A1/93 MIT
ANGABE CEV, ZUM VERZINKEN GEEIGNET

Inspection Certificate 3.1

EN 10204/3.1

Declaration of conformity
Deklaracja zgodności

1. Manufacturer, address:
Producent wyrobu, adres:

ARCELOR SECTIONS COMMERCIAL
66, rue de Luxembourg
L-4221 Esch-sur-Alzette

2. Material:
Nazwa wyrobu:

Hot rolled beams, grade S235JRG2+M
Profilę goraco walcowane., w gat. S235JRG2+M

3. Material classification (acc. to SWW) 0453-2, 0454-1, 0455-1
Klasyfikacja wyrobu (No wg. SWW) 0453-2, 0454-1, 0455-1

4. End-use: construction
Przeznaczenie i zakres stosowania wyrobu: budownictwo

5. Reference dokument:
Dokumenty odniesienia:

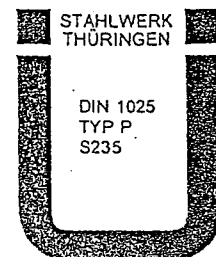
PN-EN 10025:1990 +A1:1993 Hot rolled products of non-alloy structural steels
PN-EN 10025:1990+A1:1993 Wyroby walcowane na goraco z niestopowych stali
konstrukcyjnych

Renate Schmidt
Works inspector



2005-10-24

ZGODNE Z ORYGINAŁEM



STAHLWERK
THÜRINGEN

DIN 1025
TYP P
S235



STAHLWERK THÜRINGEN
Arcelor Gruppe

Certificate Nr 2916/10-2005

Advice Nr A2210041

Stahlwerk Thüringen GmbH
Postfach 1163
07331 Unterwellenborn
Germany

Order Nr: 1100058001

Customer Nr: 70-2-2005/KON

Quality: S235JRG2+M
according to: EN 10025/90+A1/93 MIT
ANGABE CEV, ZUM VERZINKEN GEEIGNET

Inspection Certificate 3.1

EN 10204/3.1

ARCELOR DYSTRYBUCJA POLSKA
Sp.Z.O.O. Ltd
Ul. Warszawska, 65

PL-40-010 KATOWICE

6. Material covered by the declaration:
Partia wyrobu objeta deklaracja:

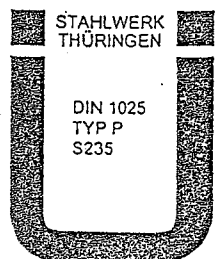
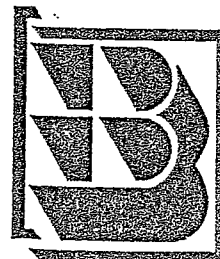
1100058001 009 HE 240B
1100058001 038 HE 240B
1100058001 050 HE 240B

We declare that material specified in paragraph 6, refers to documents specified in paragraph 5.
Deklaruje z pełna odpowiedzialnoscia, ze wyroby z partii określonej w pkt. 6 są zgodne z dokumentami odniesienia w pkt. 5.

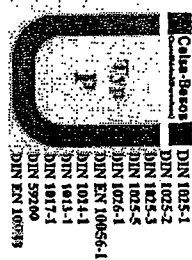
Renate Schmidt
Works inspector

2005-10-24

ZGODNE Z ORYGINAŁEM



COMPAÑIA ESPAÑOLA DE LAMINACION, S.L.
 OFICINAS: Polígono Industrial "SAN VICENTE", s/n
 08755 Castellbisbal (BARCELONA)
 M/P: B-59/559351 Sociedad Unipersonal
 Teléfono: +34 93 773 04 00 - Fax: +34 93 772 02 76
 Calidad: +34 93 817 66 84 - Fax: +34 93 773 05 52



CERTIFICADO - RESULTADOS DE ENSAYOS CELSA
 UNE 36.801-92, EN 10.204-91, Tipo 3.1.b.

Norma: UNE EN 10025-94 Cliente: CELSA "HUTA OSTROWIEC" SP. Destino: THYSSENKRUPP ENERGOSTAL SA
 Tipo: S 235 JRG2 Z.O.O. U.I. ROZDZIENSKIEGO 7
 N. Med.: UNE 36-522-2001 U.I. SAMSONOWICZA, 2 42-520 DABROWA GORNICZA
 N. Tol.: UNE-EN 10279-2001 27-400 OSTROWIEC SWIETOKRZYSKI Polonia
 N/Ref: 00715950 (B21-31BAL)

MATERIAL	COLADA	C	MO	SE	S	P	DN	EN	SA	MA	TA	AS
S 235 JRG2	UPN 120 L.12	500985	0.090	0.600	0.170	0.038	0.013	0.255	311	454	38.6	
S 235 JRG2	UPN 120 L.12	501065	0.090	0.600	0.170	0.033	0.013	0.255	311	454	38.6	
S 235 JRG2	UPN 120 L.12	501067	0.100	0.590	0.170	0.038	0.014	0.259	309	458	39.4	

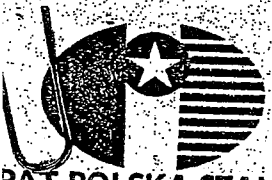
06 05 2005

Castellbisbal, 14.04.2005

Sergi Caporizzo Sanjuan
 Jefe de Control de Calidad

ThyssenKrupp Energostal S.A.
 ZA ZGODNOŚĆ Z DRYGEM
 Radpils

Nº albarán: 20423489
 Nº pedido: 10131812
 Su pedido: ZW05007753A



"ISPAT POLSKA STAL" S.A.

Oddział w Dąbrowie Górniczej



ISPAT POLSKA STAL S.A.
POLSKA/POLAND/POLEN
308 DĄBROWA GÓRNICZA
AL. JÓZEFA PIŁSUDSKIEGO 92

ŚWIADECTWO ODBIORU

PN-EN 10204/3.1.B

Nr 15401/K/2004

tel: (0048-32) 794 53 33 TKJ tel: (0048-32) 792 80 52
 fax: (0048-32) 795 52 00 fax: (0048-32) 795 54 86

PRZEDSIĘWZIENIE NASZA UZYSKAŁA CERTYFIKAT WYDANY PRZEZ TÜV RHEINLAND INTERCERT NA SYSTEM JAKOŚCI ZGODNY Z NORMĄ EN ISO 9001

zamawiający : PRZEDS. PRZEROBU I OBROTU ZŁOMEM METALI " HK CUTIRON " SP.Z O.O.
 41-303 DĄBROWA GÓRNICZA JASNA 54

producent : PRZEDS. PRZEROBU I OBROTU ZŁOMEM METALI " HK CUTIRON " SP.Z O.O.
 41-303 DĄBROWA GÓRNICZA JASNA 54

zamówienia :

Numer potwierdzenia zamówienia: 7642045/04
 Nr dowodu dost.: P-15/05132/10
 Nr wagonu : 315139088613
 PKWiU : 27.10.70-25.00
 KTW : 2710702500-CZ0050-10038-3
 NORMY

PRZEDSIĘWZIENIE

rodzaj wyrobu : CŁOWNIK WALCOWANY
 rozmiar : U240
 grubość : 12000
 znak : S235JRG2

PN-EN 10163-3:1999
 DIN 1026-1:2000
 EN 10025+A1:1993

ilość Tonaz Wytop Analiza chemiczna - %

Wyniki badań wytrzymałościowych

/Sztuki	Kg	C	Mn	Si	P	S	Cu	Cr	Ni	Al	N2	Wyniki badań wytrzymałościowych		
												Re [MPa]	Rm [MPa]	A5 [%]
/ 54	21260	0,10	0,49	0,18	0,016	0,007	0,02	0,02	0,01	0,005	0,006	268	394	35,5
/ 12	4730	0,13	0,51	0,18	0,016	0,007	0,02	0,02	0,01	0,005	0,006	276	414	34,0
/ 66	25490													

WYTWÓRCA JEST UPRAWNIONY PRZEZ IDT DO WYTWARZANIA MATERIAŁU nr Dec. uprawn. X-05-3/9-04
 WYRÓB POSIADA ZNAK BZPIECZEŃSTWA "P"

WYBZJ WYMIENIONE WYROBY WYKONANE ZOSTAŁY ZGODNIE Z PRZYTOCZONYMI NORMAMI ORAZ NA WARUNKACH OKREŚLONYCH W POTWIERDZENIU ZAMÓWIENIA

DĄBROWA GÓRNICZA

WYKONANIE DOKUM. KONTROLNEJ
 SPECJALISTA
 Jan RDEST

"ISPAT POLSKA STAL" S.A.
 Oddział w Dąbrowie Górniczej
 Zakładowy Inspektor Jakości

Jerzy Przybylik
 Świadczenie Nr 07

GŁÓWNY SPECJALISTA
 KONTROLI JAKOŚCI

Grzegorz Cichecki

Mittal Steel Poland S.A. Oddział w Krakowie
 Oddział w Krakowie
 30-969 Kraków, ul. Ujastek 1

ŚWIADECTWO ODBIORU 3.1.B
INSPECTION CERTIFICATE 3.1.B
ABNAHMEPRÜFZEUGNIS 3.1.B

Kraków, 27-10-2005

07.11.2005

PN EN 10204

Nr:

05/51270

Zamawiający: ThyssenKrupp Energostal S.A.
 Purchaser: 87-100 Toruń
 Besteller: ul. Grudziądzka 159
 POLSKA / POLAND / POLEN

Adres wysyłkowy: ThyssenKrupp Energostal S.A. Oddział w Dąbrowie Górniczej
 Address: 41-303 Dąbrowa Górnicza
 Versandadresse: ul. Budowlanych 10
 Stacja : Dąbrowa Górnicza Ząbkowice
 bocz :wł. Thyssen Krupp Energostal
 Regon:870422397, tel. 032/264-94-36
 POLSKA / POLAND / POLEN

Nr zamówienia klienta No of purchase order No der Bestellung	Nr kontraktu Contract No Vertrag No	Nr zlecenia Manuf. Order No Auftrag No	Nr awiza Advice No Veranzeige No	Nr wagonu Wagon No Wagon No
--	---	--	--	-----------------------------------

66/1/5	G2516247	ZG/519742	3151-46360138
--------	----------	-----------	---------------

szczegółnienie zamówienia - Order Specification - Spezifikation der Bestellung

Normy, rodzaj materiału, stan dostawy - Standard, grade of materials, state of delivery - Norm, Art. Des Materials, Lieferzustand

Norma przedmiotowa According Nach	Norma klasyfikacyjna Classification standards Materialnorm	Norma wymiarowa Dimensional standards Massnorm
EN 10025	EN 10025	EN 10029

G1GA-4-1500-6000-OE32SS Gatunek - Steel grade - Marke: S235JRG2
 Blacha gorącowalcz. arkusz brzegi naturalne 4x1500x6000 mm, gat.S235JRG2
 HOT ROLLED PLAIN STEEL SHEETS 4,0x1500x6000 mm, GRADE S235JRG2, MILL EDGES
 WARMGEW. GLATTE BLECHE IN TAFELN 4,0x1500x6000 mm, GUETE S235JRG2, NATURKANTEN

Nr partii - Lot No Los No	Sztuk paczek/wiązek - No of packages/bundles Paketanzahl/Bundanzahl:	Mg 10,190
05/38329	2	

Wytłop - Heat - Abstrich	C[%]	Mn[%]	Si[%]	P[%]	S[%]	Cr[%]	Ni[%]	Cu[%]	Alm[%]	Alc[%]	N2[%]	Mo[%]	As[%]
OC342938	0,08	0,77	0,02	0,009	0,007	0,02	0,03	0,04		0,056	0,0040		0,001

Właściwości mechaniczne - Mechanical properties - Mechanische Eigenschaften

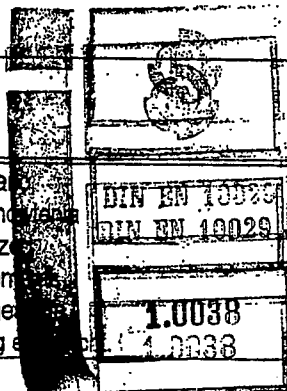
Nr partii - Lot No Los No	Re[MPa]	Rm[MPa]	A [mm]	[%]	Re/Rm	lEN[mm]	r90	n90	r	n	Ra[µm]	Zginanie The Bend Test Faltversuch
05/38329	350,0	412,0	5	30,0								

Nr partii - Lot No Los No	Przyczep. Adhesion Base Metal Bend Test	Grub. Zn Weight of Coating Zn Zinküberzug [g/m2]	Grub. Sn Weight of Coating Sn Dicke der Zinnschicht [g/m2]	Ziarno Granular Structure	Cementyt Cementite	HRB	HRF	HR30T	Inne badania Other tests Andere Prüfungen
05/38329									

Materiał budowlany posiada znak Ü j

Powierzchnia i wymiary - Sprawdzono zgodność z zamówieniem
 Surface and dimension - tested according to purchase order
 Oberfläche und Masse - Geprüft entsprechend der Bestellung

Na podstawie przeprowadzonych badań uznano, że wykonany wyrób jest zgodny z warunkami zamówienia.
 On the basis of the tests it has been recognized that the product conforms with the order requirements.
 Nach der durchgeführten Prüfungen wurde festgestellt, daß das Erzeugnis den Anforderungen der Bestellung entspricht.



Spis treści
 Biuro kontroli Jakości
 Quality Control Office
 Biuro kontroli Jakości
 Barbara Turakiewicz

ThyssenKrupp Energostal S.A.
 ZA ZGODNOŚĆ Z ORYGINAŁEM
 podpis

Mittal Steel Poland S.A.
Oddział w Krakowie
30-969 Kraków, ul. Ujastek 1

ŚWIADECTWO ODBIORU 3.1.B
INSPECTION CERTIFICATE 3.1.B
ABNAHMEPRÜFZEUGNIS 3.1.B

Kraków, 06-10-2005

PN EN 10204

Nr: 05/46046

Zamawiający: Purchaser: Besteller:	"STALPROFIL" Spółka Akcyjna 41-308 Dąbrowa Górnicza ul. Roździeńskiego 11 A POLSKA / POLAND / POLEN	STALE TOWARZYSTWO GOSPODARSTWA KRAJOWA RODNIKA
--	--	--

Adres wysyłkowy: Address: Versandadresse:	STALPROFIL Spółka Akcyjna 41-308 Dąbrowa Górnicza ul. Roździeńskiego 11 A Stacja :Dąbrowa Górnicza Towarowa bocz :własna,tor 1601/A region:001367518 POLSKA / POLAND / POLEN	Atest do faktury Nr. 137/05/048 Za zgodności z oryginałem <i>(podpis - czytelnie)</i>
---	--	--

Nr zamówienia klienta No of purchase order No der Bestellung	Nr kontraktu Contract No Vertrag No	Nr zlecenia Manuf. Order No Auftrag No	Nr awiza Advice No Verändanzeige No	Nr wagonu Wagon No Wagon No.
--	---	--	---	------------------------------------

33/07/2/896	G2514951	ZG/517731	31-51.46361094
-------------	----------	-----------	----------------

Wyszczególnienie zamówienia - Order Specification - Spezifikation der Bestellung

typ, rodzaj materiału; stan dostawy - Standard, grade of materials, state of delivery - Norm, Art. Des Materials; Lieferzustand

Norma przedmiotowa According Nach	Norma klasyfikacyjna Classification standards Materialnorm	Norma wymiarowa Dimensional standards Massnorm
EN 10025	EN10025	EN 10029/91

G1GA-6-1500-6000-OE53SS Gatunek - Steel grade - Marke: S355J2G3
Bl. gorącowalcowana gładka ark 6,0x1500x6000 mm, gat. S355J2G3, brzegi naturalne
HOT ROLLED PLAIN STEEL SHEETS 6,0x1500x6000 mm, GRADE S355J2G3, MILL EDGES
WARMGEW. GLATTE BLECHE IN TAFELN 6,0x1500x6000 mm, GUETE S355J2G3, NATURKANTEN

Nr partii - Lot No Los No	Sztuk paczek/wiązek - No of packages/bundles Paketanzahl/Bundanzahl: 3										Mg 28,380		
Wytop - Heat - Abstrich	C[%]	Mn[%]	Si[%]	P[%]	S[%]	Cr[%]	Ni[%]	Cu[%]	Alm[%]	Alc[%]	N2[%]	Mo[%]	As[%]
OC252547	0,15	1,46	0,02	0,014	0,006	0,01	0,01	0,02		0,050	0,0050		

Właściwości mechaniczne - Mechanical properties - Mechanische Eigenschaften

Nr partii - Lot No Los No	Re[MPa]	Rm[MPa]	A [mm]	[%]	Re/Rm	lEN[mm]	r90	n90	r	n	Ra[μm]	Zginanie The Bend Test Faltversuch
05/37422	430,0	536,0	5	28,3								
05/37422	426,0	528,0	5	30,0								

Nr partii - Lot No Los No	Przyczep. Adhesion Base Metal Bend Test	Grub. Zn Weight of Coating Zn Zinküberzug [g/m2]	Grub. Sn Weight of Coating Sn Dicke der Zinnschicht [g/m2]	Ziarno Granular Structure	Cementyt Cementite	HRB	HRF	HR30T	Inne badania Other tests Andere Prüfungen
05/37422									KV -20 C 150/5 = 74 J
05/37422									KV -20 C 150/5 = 80 J

Materiał z walcowania normalizującego
Krajowa Deklaracja Zgodności nr.1/04

Powierzchnia i wymiary - Sprawdzono zgodność z zamówieniem
Surface and dimension - tested according to purchase order
Oberfläche und Masse - Geprüft, entsprechend der Bestellung

Na podstawie przeprowadzonych badań uznano, że wykonany wyrób jest zgodny z warunkami zamówienia On the basis of the tests it has been recognized that the product conforms with the order requirements Nach der durchgeführten Prüfungen wurde festgestellt, daß des Erzeugnis den Anforderungen der Bestellung entspricht.	Biuro Kontroli Jakości Quality Control Office Büro der Qualitätskontrolle <i>Barbara Zmuda</i>
---	---

Inspection certificate according to EN 10 204-3.1

J. S. Steel Košice, s.r.o.
 /stúpný areál U.S. Steel
 044 54 Košice
 SLOVAK REPUBLIC

Code: 747AC2S5/08
 Works Order No: XC594316
 Advice No: 05/454133.01
 Your order: ADP/09/2005

Arcelor Dystrybucja Polska
 Sp. z o.o.
 ul. Warszawska 65
 40 010 KATOWICE
 Poland

METALLURGICAL CERTIFICATE NO: 05/454133 01

Desc. of goods: HOT ROLLED STEEL SHEETS		Size: 10,000 x 1500,0 x 6000,0 mm
Standard: EN 10025/90+A1/93		
Quality: S235JRG2	Spec. No: 31367103	Net Weight: 17 595 kg

MECHANICAL TEST RESULTS

Coil No /Heat	Yield point Re (Rp)	Tensile strength Rm	Elongation A5	Cupping value IE	Impact en. KV °C	Bend test			
	Mpa	Mpa	%	mm	J				
	Max. Min.	470 340	24,0						
4719510 / 47195	318	448	33,0						

CHEMICAL COMPOSITION, %

Heat No	C	Mn	P	Al	N	S				
47195	0,130	0,50	0,008	0,044	0,005	0,010				

Zakład uprawniony przez
 UDT-uprawnienie nr. M-87/

U. S. Steel Košice, s.r.o.
 Technický odbor
 Oddelenie Atesty- AE 51
 044 54 Košice

MATERIAL MASS RADIOACTIVITY DOES NOT EXCEED VALUE OF 100 BQ/KG.
 Košice: 12.09.2005, 7:46:04 MATERIAL MEETS THE PRESCRIBED REQUIREMENTS.
 G. LADISLAV GOLENYA, AUTHORIZED INSPECTION REPRESENTATIVE

Mittal Steel Poland S.A.
Oddział w Krakowie
30-969 Kraków, ul.Ujastek 1

SWIADECTWO ODBIORU 3.1.B
INSPECTION CERTIFICATE 3.1.B
ABNAHMEPRÜFZEUGNIS 3.1.B

Kraków, 24-11-2005

1 12. 2005

PN EN 10204

Nr:

05/57036

Zamawiający: ThyssenKrupp Energostal S.A.
Purchaser: 87-100 Toruń
Besteller: ul. Grudziądzka 159
POLSKA / POLAND / POLEN

Adres wysyłkowy: ThyssenKrupp Energostal S.A. Oddział w Dąbrowie Górniczej
Address: 41-303 Dąbrowa Górnicza
Versandadresse: ul. Budowlanych 10
Stacja : Dąbrowa Górnicza Zapkowice
bocz :wł. Thyssen Krupp Energostal
Region:870422397, tel. 032/264-94-36
POLSKA / POLAND / POLEN

Nr zamówienia klienta No of purchase order No der Bestellung	Nr kontraktu Contract No Vertrag No	Nr zlecenia Manuf. Order No Auftrag No	Nr awiza Advice No Veranzzeige No	Nr wagonu Wagon No Wagon No
--	---	--	---	-----------------------------------

109/2005	G2518096	ZG/521923	3151.46445269
----------	----------	-----------	---------------

Opis zamówienia - Order Specification - Spezifikation der Bestellung

Normy, rodzaj materiału, stan dostawy - Standard, grade of materials, state of delivery - Norm, Art. Des Materials, Lieferzustand

Norma przedmiotowa According Nach:	Norma klasyfikacyjna Classification standards Materialnorm	Norma wymiarowa Dimensional standards Massnorm
EN 10025	EN 10025	EN 10029

G1GA-10--1250-2500-OE32SS
Blacha gorącowalc.arkusz brzegi naturalne 10x1250x2500 mm, gat.S235JRG2
HOT ROLLED PLAIN STEEL SHEETS 10,0x1250x2500 mm, GRADE S235JRG2, MILL EDGES
WARMGEW. GLATTE BLECHE IN TAFELN 10,0x1250x2500 mm, GUETE S235JRG2, NATURKANTEN

Nr partii - Lot No Los No	Sztuk paczek/wiązek - No of packages/bundles Paketanzahl/Bundanzahl:
05/3650/	1

Wytop - Heat - Abstrich	C[%]	Mn[%]	Si[%]	P[%]	S[%]	Cr[%]	Ni[%]	Cu[%]	Alm[%]	Alc[%]	N2[%]	Mo[%]	As[%]
OC343199	0,13	0,64	0,02	0,011	0,015	0,02	0,03	0,06		0,039	0,0070		0,001

Właściwości mechaniczne - Mechanical properties - Mechanische Eigenschaften

Nr partii - Lot No Los No	Re[MPa]	Rm[MPa]	A [mm]	[%]	Re/Rm	lEN[mm]	r90	n90	r	n	Ra[µm]	Zginanie The Bend Test Faltversuch
05/3650/	281,0	411,0	5	35,5								p.d=2a db.
05/3650/	277,0	407,0	5	34,4								p.d=2a db.

Nr partii - Lot No Los No	Przyczep. Adhesion Base Metal Bend Test	Grub. Zn Weight of Coating Zn Zinkuberzug [g/m2]	Grub. Sn Weight of Coating Sn Dicke der Zinnschicht [g/m2]	Ziarno Granular Structure	Cementyt Cementile	HRB	HRF	HR30T	Inne badania Other tests Andere Prüfungen
05/3650/									

Materiał budowlany posiada znak Ü

Powierzchnia i wymiary - Sprawdzono zgodność z zamówieniem
Surface and dimension - tested according to purchase order
Oberfläche und Masse - Geprüft entsprechend der Bestellung

Na podstawie przeprowadzonych badań uznano, że wykonany wyrób jest zgodny z warunkami zamówienia.
On the basis of the tests it has been recognized that the product conforms with the order requirements.
Nach der durchgeführten Prüfungen wurde festgestellt, daß das Erzeugnis den Anforderungen der Bestellung entspricht.

PN EN 10029

1.0016

Biurowo Kontroli Jakości
Quality Control Office
Büro der Qualitätskontrolle

Specjalista Kontroli Jakości

Barbara Turakiewicz



Swiadcstwo odbioru badan 3.1.B
Abnahmeprufzeugnis
Inspection certificate
PN EN 10204/DIN 50049

QD-181-QI-DKJ-1-2

27/05/05995 2005-06-16
Nr Data/Date/Datum

21.06.2005

"HUTA POKOJ" S.A.
41-709 RUDA SLASKA 9
ul. Niedurnego 79

Material oznaczono/Material Marked/Das Material wurde bezeichnet :
1. Znak wytworni/Producer sign/Zeichen des Herstellerwerkes
2. Znak kontroli/Zeichen des Werkssachverständigen/Control sign
3. Gatunek, Wytopy/Type of material, Heat/Werkstoff, Schmelznummer

THYSSENKRUPP ENERGOSTAL S.A.

87-100 TORUN

GRUDZIADZKA 159

Zamawiający/Ordered by/Besteller.

ZM05010080

z dn. 31-05-2005

Nr Zamowienia/Order No/Bestellung Nr

27/05/00378

Nr naszego zlecenia
Unsere Auftrags Nr/Manuf. Order No

Blacha gruba

Rodzaj wyrobu/Kind of product/Erzeugnisform

Sr. transportu/Abnahme/Transport/Locomotion

PH-84020, PN-83/H-92120, PN-H-92200/94, PN-87/H-01104,
10204/3.1.B

Warunki dostawy/Terms of delivery/Lieferbedingunge

00/00/00000

Do awizo/Advice/Zu Lieferanzeige

Lp.	Poz.zam. Itm.pos. Auftr.Pos	Ilosc Quant. Anzahl	(szt.) (pcs) (ste)	Wymiary (mm) Dimensions (mm) Abmessungen (mm)	Waga (kg) Weight (kg) Masse (kg)	Nr wytopu Heat No Schmelzen Nr	Gatunek/Stan dostawy Material/State of delivery Werkstoff/Lieferzustand								
01	4		12	20x1500x3000	8430	2504839	St3S								
02	5		6	20x1500x6000	8380	2504839									
03	3		5	15x1500x6000	5240	521765									
Wytopy Nr / Heat No Schmelzen Nr		C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Cu	Al	Mo	N2	Ti	V	Nb
2504839		0.13	0.72	0.28	0.012	0.009	0.03	0.03	0.03	0.036	0.010	0.005	0.005	0.005	0.010
521765		0.12	0.47	0.16	0.018	0.007	0.03	0.01	0.02	0.005	0.004	0.005	0.002	0.004	0.001
Poz Itm Poz	Wytopy Heat Schmelzen	Nr proby Test Piece Probe Nr	Polozen. proby Direct. Probenl.	Zginan Bandt. Fall- -vers.	Gr.plast. Yield Pnt Streckgr. [MPa]	Wytrzymalosc na rozciagan. Tensile Stren Zugfestigkeit [MPa]	Wydłużenie Elongation Dehnung A5 [%]	Pr.udar./Imp.test/Kerbschlagarbeit			Rodzaje udamosci Impact resistance Kerbschlagarbeit				
	2504839	4954	q	-	263	427	28.6	-	-	-	-	-	-	-	-
	504839	4868	q	-	258	414	30.0	-	-	-	-	-	-	-	-

Potwierdza sie ze dostawa zostala sprawdzona i odpowiada uzgodnieniom w zleceniu/
It is confirmed that delivery was checked and is in accordance with order/
MaB und Sichtprüfung ohne Beanstandung

RZECZOZNAWCA
Huty Pokoj S.A.

Fiotr Hajok

Podpis

ThyssenKrupp Energostal S.A.
ZA ZGODNOŚĆ Z ORYGINAŁEM
podpis

l = lings/Longitudinal/Podłużnie
q = quer/transverse/poprzecznie

A04/A01

HSC

Huta Stali Czestochowa

42-200 Czestochowa ul. Kucelińska 22
POLAND ALLOYS SP. Z O.O.

40-241 KATOWICE PORCELANOWA 25

A05 Odbiorca/Customer/Empfänger

SWIADCTWO ODBIORU
Inspection certificate/Abnahmeprüfzeugnis
wg. DIN EN 10204/05-3.1

Nr. 4584/AHK/05/1-1

Date: 2005.06.09

A07 Kontrakt / to Order Note / Auftrags - Nr.

0/40094

N°:

Lot N°:

A09 Specyfikacja/Specification/Spzifikation

05/06 3822

B11-13 Wymiar/ Dimension/Abmessung:
20.00 * 2500 * 6000

B03 Przep. odb./ wym. dod. Terms of Deliv. a/or Official
Regul. Lieferbedingungen u/o. amtliche Vorschriften
PN-H-92200:1994

PN-88/H-84020
PN-83/H-92120

A08 Nr potwierdzenia Huty/Our Confirm.No/Ordner - Nr.
523-3115

B01 Produkt/Product/Warenname:
BLACHA GRUBA / GROBBLECH / STEEL PLATES

B02 Gatunek/Grade/Grade:
ST3S

B04 Stan dostawy/State of Delivery/Lieferzust.
SUROWY / WALZYSTAN / AS ROLLED

B08 Nr wytopu Heat No. Schmelze - Nr.	C01/C02 Kier. i nr próby Sample No and orientat Próben - Nr und Richtung	C11 Granica Plast. Yield stress Streckgr	C12 Granica wytrzyma. Tensile Strength Zugfestig. keit	C13 Wydł. Elong. Bruch- Dehnung	Próba uderności / Impact test / Kerbschlagversuch			C03 Temp. °C	Udarn. Impact value Kerb Schlag	Udarn. Impact value Kerb Schlag	Udarn. Impact value Kerb Schlag	C43 Wart Srednia Average Mittel wert	C30/C32 Twardość Hardness Test Härte
					C40 - C49 C45 Energia praca Energy work Kerbschlag Arbei	C62 Kier. Próby Sample orientat Proben Lage	C40 Typ próby Sample type Typ Probenart						
539920	40844	322	443	29.3				1.	2.	3.		HB	

Badania mechaniczne i technologiczne / Prüfung der mechanische und technologische prüfungen / Mechanical and technological test/ - temp. + 20°C

Badania chemiczne i technologiczne / Prüfung der chemische und technologische prüfungen / Chemical and technological test/ - temp. + 20°C

B04 Nr wytopu Heat N° Schmelze -Nr	B10 Szt. Pcs. Taf.	B14 Masa Weight Masse [Mg]	C71 - C92 Analiza chemiczna [%] / Chemical Composition [%] / Chemische Zusammensetzung [%]								
			C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Cu	
539920	8	19.170	0.14	0.45	0.20	0.013	0.022	0.03	0.078	0.22	

Erziehungsverfahren / Way of casting M-Siemens-Martin/ EAF-Oxygen Electric Arc Furnace/Nr wytopu / Heat N° / Schmelze - Nr / Zakres blach/ Plate N°/Waltztafel - Nr. / Badania dodatkowe/ Additional
K-339920; 40841-1,2; 40842-1,2; 40843-1,2; 40844-1,2

W

Huta Stali Czestochowa Spolka z o.o. jest wytworca uznana przez URZAD DOBORU TECHNICZNEGO
Oddzial w Czestochowie Nr rejestrni M-04-3/1-03

C60 - C69

Q- Poprawiana/Quer/ Transverse L- Wzdłużna/Long/ Longitudinal F- Stopa/Bottom/Fuß K- Głowa/Top/Kopf	Blachy oznakowane/ Plates Markings/Kennzeichnung Znak producenta/Mark of the Manufacturer/Zeichen d. Herstellwerk Gatunek/Grade/Grade, Nr pasma / Phase N° /wzrostak - Nr, Nr wytopu /Heat N°/Schmelze -Nr, Znak KCI/ Quality Control's Stamp / Zeichen d. Technische Kontrolle Znak inspektora / Inspector's Stamp / Zeichen d. Sachverständigen	Wojciech Kozminski 2005.06.09 Specialist Kontroll / Works Inspector/ Der Werkstuchverständige	Z01	Z02
--	---	--	-----	-----

Niniejszym potwierdzam, że dostawa została skontrolowana i odpowiada warunkom zamówienia / We hereby certify, that the material described above has been tested and complies with terms of the order contract. Es wird bestätigt, dass die Lieferung geprüft wurde und die Vereinbarungen aus der Bestellung erfüllt.



Swiadcstwo odbioru badan 3.1.B
Abnahmeprufzeugnis
Inspection certificate
PN EN 10204:97

QD-181-QI-DKJ-1-2

13 10 2005

27/05/11425 Nr
2005-10-05 Data/Date/Datum

"HUTA POKOJ" S.A.
41-709 RUDA SLASKA 9
ul. Niedurnego 79

Material oznaczone/Material Marked/Das Material wurde bezeichnet :
1. Znak wytworni/Producer sign/Zelchen des Herstellerwerkes
2. Znak kontroli/Zelchen des Werkssachverständigen/Control sign
3. Gatunek,Wytop/Type of material,Heat/Werkstoff,Schmelznummer

THYSSENKRUPP ENERGOSTAL S.A.

87-100 TORUN

69027107KA 159

Zamawiajacy/Ordered by/Besteller

2405016300 z dn.22-09-2005
Nr. Zamowienia/Order No/Bestellung Nr.

27/05/00689
Nr naszego zlecenia
Unsere Auftrags Nr./Manuf.Order No.

lacha grubo
Rodzaj wyrobu/Kind of product/Erzeugnisform

Sr. transportu/Abnahmetransport/Locomotion

N-86/N-84020,PN-83/N-92120,PN-N-92200/94,PN-87/N-01104,
PN EN 10204/3.1.B

Warunki dostawy/Terms of delivery/Lieferbedingung

00/00/00000
Do awizo/Advice/Zu Lieferanzeige

Lp.	Poz.zam. Itm.pos. Auftr.Pos	Ilosc [szt] Quant. [pcs] Anzahl [stc]	Wymiary (mm) Dimensions (mm) Abmessungen (mm)	Waga (kg) Weight (kg) Masse (kg)	Nr wytopu Heat No Schmelzen.Nr	Gatunek/Stan dostawy Material/State of delivery Werkstoff/Lieferzustand																																										
01	16	3	25x1500x6000	5380	2509571	St3S																																										
<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="2">Wytop Nr / Heat No / Schmelzen Nr</th> <th>C</th> <th>Mn</th> <th colspan="5">Analiza wytopu [%] / Chemical composition [%] / Chemische Zusammensetzung [%]</th> <th>Al</th> <th>Mo</th> <th>Ni</th> <th>Ti</th> <th>V</th> <th>Nb</th> </tr> <tr> <th>Si</th> <th>P</th> <th>S</th> <th>Cr</th> <th>Mn</th> <th>Cu</th> <th>Al</th> <th>Mo</th> <th>Ni</th> <th>Ti</th> <th>V</th> <th>Nb</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>2509571</td> <td>0.13</td> <td>0.72</td> <td>0.20</td> <td>0.012</td> <td>0.010</td> <td>0.07</td> <td>0.05</td> <td>0.03</td> <td>0.039</td> <td>0.010</td> <td>0.005</td> <td>0.005</td> <td>0.005</td> <td>0.010</td> </tr> </tbody> </table>							Wytop Nr / Heat No / Schmelzen Nr		C	Mn	Analiza wytopu [%] / Chemical composition [%] / Chemische Zusammensetzung [%]					Al	Mo	Ni	Ti	V	Nb	Si	P	S	Cr	Mn	Cu	Al	Mo	Ni	Ti	V	Nb	2509571	0.13	0.72	0.20	0.012	0.010	0.07	0.05	0.03	0.039	0.010	0.005	0.005	0.005	0.010
Wytop Nr / Heat No / Schmelzen Nr		C	Mn	Analiza wytopu [%] / Chemical composition [%] / Chemische Zusammensetzung [%]					Al	Mo	Ni	Ti	V	Nb																																		
Si	P	S	Cr	Mn	Cu	Al	Mo	Ni	Ti	V	Nb																																					
2509571	0.13	0.72	0.20	0.012	0.010	0.07	0.05	0.03	0.039	0.010	0.005	0.005	0.005	0.010																																		
<table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Wyt. Heat Schmelzen</th> <th rowspan="2">Nr proby Test Piece Probe Nr</th> <th rowspan="2">Polozen. proby Direct. Probenl.</th> <th rowspan="2">Zginan. Bandt. Fall- -vers.</th> <th rowspan="2">Gr.plast. Yield Pnt Strecker. [MPa]</th> <th rowspan="2">Wytrzymalosc na rozciagan. Tensile Stren Zugfestigkeit [MPa]</th> <th rowspan="2">Wydłużenie Elongation Dehnung A5 [%]</th> <th colspan="3">Pr.udar./Imp.test/Kerbschlagarbeit</th> <th rowspan="2">Rodzaje udarnosci Impact resistance Kerbschlagarbeit</th> </tr> <tr> <th>W Mean Mittel</th> <th>1</th> <th>2</th> <th>3</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>2509571</td> <td>8728</td> <td>q</td> <td>-</td> <td>307</td> <td>424</td> <td>30.0</td> <td>-</td> <td>-</td> <td>-</td> <td>-</td> <td>-</td> <td>-</td> </tr> </tbody> </table>							Wyt. Heat Schmelzen	Nr proby Test Piece Probe Nr	Polozen. proby Direct. Probenl.	Zginan. Bandt. Fall- -vers.	Gr.plast. Yield Pnt Strecker. [MPa]	Wytrzymalosc na rozciagan. Tensile Stren Zugfestigkeit [MPa]	Wydłużenie Elongation Dehnung A5 [%]	Pr.udar./Imp.test/Kerbschlagarbeit			Rodzaje udarnosci Impact resistance Kerbschlagarbeit	W Mean Mittel	1	2	3	2509571	8728	q	-	307	424	30.0	-	-	-	-	-	-														
Wyt. Heat Schmelzen	Nr proby Test Piece Probe Nr	Polozen. proby Direct. Probenl.	Zginan. Bandt. Fall- -vers.	Gr.plast. Yield Pnt Strecker. [MPa]	Wytrzymalosc na rozciagan. Tensile Stren Zugfestigkeit [MPa]	Wydłużenie Elongation Dehnung A5 [%]								Pr.udar./Imp.test/Kerbschlagarbeit				Rodzaje udarnosci Impact resistance Kerbschlagarbeit																														
							W Mean Mittel	1	2	3																																						
2509571	8728	q	-	307	424	30.0	-	-	-	-	-	-																																				

Potwierdza sie ze dostawa zostala sprawdzona i odpowiada uzgodnieniom w zleceniu/
It is confirmed that delivery was checked and is in accordance with order/
Maß und Sichtprüfung ohne Beanstandung

ThyssenKrupp Energostal S.A.
ZA ZGODNOSC Z ORYGINALEM
podpis

ZGODNE Z ORYGINALEM

RZECZOZNAWCA
Huta POKOJ S.A.

Piotr Hajok

Podpis

L = lingo/Longitudinal/Poludownie
q = quer/transverse/poprzecznie



Huta Katowice
Walcownia Blach Grubych
BATORY Spółka z o.o.
41-506 Chorzów ul. Dyrekcyjna 6
fax (032) 77-22-575

ŚWIADECTWO ODBIORU NR

INSPECTION CERTIFICATE - ABNAHMEPRÜFZEUGNIS
PN-EN 10204:AL:1997

SH /A2148/0/04/5

A03

A02

A05

TYP/TYPER/TYPER:

3.1.B

WYSTAWIAJĄCY /ISSUED BY/AUSSTELLER: HJ TEL. (032) 77-22-777

05.05.2005

HK WBG BATORY SP. Z O.O. POSIADA CERTYFIKAT NA SYSTEM ZARZĄDZANIA JAKOŚCIĄ ZGODNY Z NORMĄ ISO 9001
HK WBG BATORY SP. Z O.O. POSSESS THE CERTIFICATE FOR QUALITY MANAGEMENT SYSTEM ACC. TO ISO 9001 STANDARD
HK WBG BATORY SP. Z O.O. BESITZT EIN ZERTIFIKAT DES QUALITÄTSMANAGEMENTSYSTEMS NACH ISO 9001

ZAMAWIAJĄCY - PURCHASER - BESTELLER THYSSENKRUPP ENERGOSTAL S.A. 97-100 TORUŃ UL. GRUDZIADZKA 159	870422397 ID: 205	ADRES WYSYŁKOWY - ADDRESS - VERSANDADRESSE THYSSENKRUPP ENERGOSTAL S.A. 97-100 TORUŃ UL. GRUDZIADZKA 159	870422397 ID: 205
--	----------------------	---	----------------------

NR I DATA ZAMÓWIENIA - ORDER No. AND DATE - Nr UND DATUM DER BESTELLUNG 5007922	Nr POTWIERDZENIA ZAMÓWIENIA - ORDER CONFIRMATION No. - AUFTRAG Nr 3120523/05 14.04.2005
--	--

PRZEDMIOT - PRODUCT - ERZEUGNISFORM Blacha gruba gorącowalczona	WYKONANO WG NORM I WT. - TERMS OF DELIVERY AND/OR OFFICIAL REGULATIONS - LIEFERBEDINGUNGEN UND/ODER AMTLICHE VORSCHRIFTEN PN-H-32200 PN-88/H-84020 PN-83/H-92120 PN-76/2200 kl. N-kl. p
--	--

STAN DOSTAWY - CONDITION OF DELIVERY - LIEFERZUSTAND surowy	STAN PRÓBEK - CONDITION OF TEST SPECIMENS - PROBENZUSTAND surowy	MATERIAŁ OZNACZONO - MATERIAL MARKING - DAS MATERIAL WIEDE BEZEICHNET znak huty, gatunek, nr wytopu, nr próby, znak KJ
--	---	---

POZ. / POS. SE35	MARKA / QUALITY / STAHLORTE	WYMIAR / DIMENSIONS / ABMESSUNG 30.0 * 2000 * 6000	WYTOP / HEAT No. / SCHMELZE Nr 520973	PROCES WYTOPU / PROCESS / ERSCHMELZUNGS-VERFAHREN LD	SKŁAD / PARTS / STÜCK 1	WAGA / THEOR. WEIGHT / THEOR. GEWICHT 2826 kg	PRÓBA / TEST No. / PROBE Nr A2148
---------------------	-----------------------------	---	--	---	----------------------------	--	--------------------------------------

SKŁAD CHEMICZNY - CHEMICAL COMPOSITION - CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG																	
C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	V	Mo	Cu	Al	N	Ti	As	Nb	B	Sb	CE
0.160	0.490	0.230	0.013	0.014	0.030	0.020	0.0040	0.007	0.040	0.026	-	0.0020	0.002	0.007	0.001	-	0.25

BADANIA MECHANICZNE - MECHANICAL TESTS - MECHANISCHE PRÜFUNGEN												
Nr PRÓBY / TEST No. / PROBE Nr A2148	PRÓBA ZRYWCZYWA / TENSILE TEST / ZUGVERSUCH C10-C19		C10 p	TWARDOSĆ / HARDNESS / HARTE C30-C39	METODA / METHOD / METHODE C30	WARTOŚĆ / VALUE / WERTE C31-C32		PRÓBA UDARNOŚCIOWA - IMPACT TEST - KERBSCHLAGVERSUCH C40-C49				
	POBRANE PRÓBY / TAKEN SPECIMENS / GENOMMENE PROBEN C11 C12 Re Rm		A	WARTOŚĆ - VALUE - WERTE C42			C43		C45		C40	
	C11 KIERUNEK / LOCATION / LAGE	C12 KIERUNEK / DIRECTION / RICHTUNG	MPa	MPa	%	C42 KIERUNEK / DIRECTION / RICHTUNG	C43 PRZY AT / BEI °C	1	2	3	Σ/3	C45

PRÓBA ZGINANIA - BEND TEST - FALTVERSUCH C50-C59											
---	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

Uprawnienia IDT do wytwarzania blach przeznaczonych na urządzenia podlegające dozorowi technicznemu nr rej. IDT M-09-20/02-02

INNE BADANIA - OTHER TESTS - ANDERE UNTERSUCHUNGEN
C60-C69

NINIEJSZYM POTWIERDZAMY, ŻE WYMIENIONY WYŻEJ MATERIAŁ ZOSTAŁ ZBADANY I SPEŁNIA WARUNKI POTWIERDZENIA ZAMÓWIENIA.
WE HEREBY CERTIFY, THAT THE ABOVE DESCRIBED PRODUCTS HAVE BEEN TESTED AND CONFORMS THE TERMS OF THE ORDER CONFIRMATION.
ES WARD BESTÄTIGT, DASS DIE LIEFERUNG GEPRÜFT WURDE UND DEN VEREINBARUNGEN BEI DER BESTELLUNG ENTSPICHT.

G - Głowa/Top/Kopf L - Wzdłużna/Longitudinal/Längs P - Prostokątna/Rectangular/Rechteck LD - Konwentor/BOC CC - Ciągłe odlewania/Continue Casting/Strangguss	S - Spółna/Bottom/Fuss T - Poprzeczna/Transvers/Quer C - Cylindryczna/Round/Rund E - Stal elektryczna/Electric Steel/elektro	Z02-Z99 SM - Siemens-Martin	KONTROLA JAKOŚCI / QUALITY CONTROL - QUALITÄTSKONTROLLE PEŁNOMOĆNIK ZARZĄDU KIER. DZIAŁ. KONTROLI JAKOŚCI 14.04.2005 JAN BLASZYŃSKI
--	---	--------------------------------	---

ThyssenKrupp Energostal S.A.
ZA ZGODNOŚĆ Z ORYGINAŁEM
podpis

ATEST JAKOŚCIOWY

3.1.B według EN 10204:91 + A1:95

410

CELSA "HUTA OSTROWIEC" Sp. z o.o.
Ul. Samsonowicza 2
27- 400 Ostrowiec Św. Poland

Dostawa: 23523915

Data: 10.11.2005

Zleciennodawca:
CENTROSTAL PRZEDSIĘBIORSTWO

1-GO MAJA 62
78-400 SZCZECINEK
ZACHODNIOPOMORSKIE Polska

Odbiorca:
CENTROSTAL PRZEDSIĘBIORSTWO WIELOBRANŻOWE S.A.

1-GO MAJA 62
78-400 SZCZECINEK
ZACHODNIOPOMORSKIE Polska

Ref Klienta: 974/sz/05 Zlecenia Produkcjyna: 73501493 Nr Wagonu:

Materiał i specyfikacja	Wymiar	Gatunek	Wytop	Wiązki	mb	Kg
Pręt gładki	10,00	St35-b	HO450805	1	12,00	2.376
	16,00	St35-b	HO448676	1	12,00	2.428
	20,00	St35-b	HO450950	1	12,00	2.466
PN-89/H-84023/06 PN-82/H-93215				3		7.270

SKŁAD CHEMICZNY

Wytop	C %	Min %	Si %	P %	S %	Cu %	Cr %	Ni %	Mo %	V %	N %	Ce1 %
HO450805	0.10	0.64	0.20	0.024	0.030	0.29	0.08	0.11	0.02	0.002	0.010	
HO448676	0.09	0.65	0.19	0.025	0.030	0.29	0.09	0.09	0.02	0.002	0.011	
HO450950	0.09	0.63	0.19	0.020	0.033	0.26	0.08	0.10	0.02	0.001	0.010	

WYNIK MECHANICZNY

Wymiar	R _u rz MPa	R _m rz MPa	A5 %	Zg OK	
HO450805	10,00	377	464	40.0	Ok
HO450805	10,00	376	465	38.4	Ok
HO450805	10,00	383	465	36.8	Ok
HO448676	16,00	327	443	36.5	Ok
HO448676	16,00	327	448	38.6	Ok
HO448676	16,00	327	443	37.5	Ok
HO450950	20,00	338	440	38.2	Ok
HO450950	20,00	337	440	41.3	Ok
HO450950	20,00	331	439	40.6	Ok

Uwagi: - CERTYFIKAT NA ZNAK BZPIECZEŃSTWA NR 197/02 WYDANY PRZEZ ZETOM WAŻNY DO # BEZTERMINOWO
PN-89/H-84023/06 # STAL DO ZBROJENIA BETONU. GATUNKI - PN-82/H-93215 - WALCÓWKA I PRĘTY
TALOWE DO ZBROJENIA BETONU



Mittal Steel Poland S.A. Oddział w Krakowie 30-969 Kraków, ul. Ujastek 1	ŚWIADECTWO ODBIORU 3.1.B INSPECTION CERTIFICATE 3.1.B ABNAHMEPRÜFZEUGNIS 3.1.B	Kraków, 14-10-2005 20. 10. 2005
PN EN 10204		Nr: 05/48730

Zamawiający Purchaser: Besteller:	ThyssenKrupp Energostal S.A. 87-100 Toruń ul. Grudziądzka 159 POLSKA / POLAND / POLEN
---	--

Adres wysyłkowy. Address: Versandadresse.	Centrostal Wrocław S.A. 50-950 Wrocław ul. Pelczyńska 4 stacja: Wrocław Osobowice bocznicą: wł. PWCentr.-Wrocław Region: 930173858 tel: 071/3251071 POLSKA / POLAND / POLEN
---	---

Nr zamówienia klienta No of purchase order No der Bestellung	Nr kontraktu Contract No Vertrag No	Nr zlecenia Manuf. Order No Auftrag No	Nr awiza Advice No Verandanzeige No	Nr wagonu Wagon No Wagon No
--	---	--	---	-----------------------------------

NO5016477	R504358	ZZ/506536	31-51-4636011-2
-----------	---------	-----------	-----------------

wyszczególnienie zamówienia - Order Specification - Spezifikation der Bestellung

Normy, rodzaj materiału, stan dostawy - Standard, grade of materials, state of delivery - Norm, Art. Des Materials, Lieferzustand

Norma przedmiotowa According Nach	Norma klasyfikacyjna Classification standards Materialnorm	Norma wymiarowa Dimensional standards Massnorm
---	--	--

PN-79/H-74244	ZN-96/0632-08/03	PN-79/H-74244
---------------	------------------	---------------

RPO-76.1-36---W096CP11 Rura ze szwem przewodowa 76,1x3,6 gat.12AI czarna G205 B1 BLACK LINE PIPES PLAIN ENDS 76.1 x 3.6 mm, GRADE 12AI SCHWARZE LEITUNGSROHRE MIT GLATEN ENDEN 76.1 x 3.6 mm, GUETE 12AI	Gatunek - Steel grade - Marke:	12AI
---	--------------------------------	------

Nr partii - Lot No Los No	Sztuk paczek/wiązek - No of packages/bundles Paketanzahl/Bundanzahl:	2	m 700,000
------------------------------	---	---	-----------

Wytop - Heat - Abstrich	C[%]	Mn[%]	Si[%]	P[%]	S[%]	Cr[%]	Ni[%]	Cu[%]	Alm[%]	Alc[%]	N2[%]	Mo[%]	As[%]
OC133106	0,11	0,44	0,02	0,019	0,011	0,03	0,02	0,04		0,037	0,0030		0,001

Właściwości mechaniczne - Mechanical properties - Mechanische Eigenschaften

ciśnienie wodne 5.0 MPa , dl rur 7000 , i

Wzrost i wymiary - Sprawdzono zgodność z zamówieniem Size and dimension - tested according to purchase order Oberfläche und Masse - Geprüft entsprechend der Bestellung

Na podstawie przeprowadzonych badań uznano, że wykonany wyrób jest zgodny z warunkami zamówienia On the basis of the tests it has been recognized that the product conforms with the order requirements Nach der durchgeführten Prüfungen wurde festgestellt, daß des Erzeugnis den Anforderungen der Bestellung entspricht.	Biuro Kontroli Jakości Quality Control Office Büro der Qualitätskontrolle mgr inż. Barbara Turakiewicz ThyssenKrupp Energostal S.A. ZA ZGODNIŚĆ Z ORYGINAŁEM podpis
--	---

ZGODNE Z ORYGINAŁEM

Mittal Steel Poland Spółka Akcyjna
Oddział w Krakowie
30-969 Kraków, ul. Ujastek 1

ŚWIADCTWO ODBIORU 3.1.B
INSPECTION CERTIFICATE 3.1.B
ABNAHMEPRÜFZEUGNIS 3.1.B

Kraków, 02-03-2005

PN EN 10204

Nr:

05/9615

Zamawiający: BIGA-STAL PIOTR BICZ SPÓLKA JAWNA
Purchaser: 32-064 Rudawa
Besteller: ul. Legionów Polskich 27
POLSKA / POLAND / POLEN

Adres wysyłkowy: BIGA-STAL PIOTR BICZ SPÓLKA JAWNA
Address: 32-064 Rudawa
Versandadresse: ul. Legionów Polskich 27
POLSKA / POLAND / POLEN

Nr zamówienia klienta No of purchase order No der Bestellung	Nr kontraktu Contract No Vertrag No	Nr zlecenia Manuf. Order No Auftrag No	Nr awiza Advice No Verandanzeige No	Nr wagonu Wagon No Wagon No
--	---	--	---	-----------------------------------

11/02/2005	R500800	ZZ/501151	KVN 83 02	KMY-P774
------------	---------	-----------	-----------	----------

Wyszczególnienie zamówienia - Order Specification - Spezifikation der Bestellung

Normy, rodzaj materiału, stan dostawy - Standard, grade of materials, state of delivery - Norm, Art. Des Materials, Lieferzustand

Forma przedmiotowa According Nach	Norma klasyfikacyjna Classification standards Materialnorm	Norma wymiarowa Dimensional standards Massnorm
PN-79/H-74244	PN-89/H-84023/07	PN-79/H-74244

RPO-48.3-29-W095CP11
Rura ze szwem przewodowa 48,3x2,9 gat. 12X czarna G205 B1
BLACK LINE PIPES PLAIN ENDS 48.3 x 2.9 mm, GRADE 12X
SCHWARZE LEITUNGSRÖHRE MIT GLATEN ENDEN 48.3 x 2.9 mm, GUETE 12X
Gatunek - Steel grade - Marke: 12X

Nr partii - Lot No Los No	510331	Sztuk paczek/wiązek - No of packages/bundles Paketanzahl/Bundanzahl:	1	m 700,000									
Wytop - Heat - Abstrich	C[%]	Mn[%]	Si[%]	P[%]	S[%]	Cr[%]	Ni[%]	Cu[%]	Alm[%]	Alc[%]	N2[%]	Mo[%]	As[%]
00340959	0,11	0,47	0,01	0,009	0,013								0,001

Właściwości mechaniczne - Mechanical properties - Mechanische Eigenschaften

rury badane na szczelność za pomocą prądów wirowych dl. / mm / 7000 j

Powierzchnia i wymiary - Sprawdzono zgodność z zamówieniem
Surface and dimension - tested according to purchase order
Oberfläche und Masse - Geprüft entsprechend der Bestellung

Na podstawie przeprowadzonych badań uznano,
że wykonany wyrób jest zgodny z warunkami zamówienia
On the basis of the tests it has been recognized
that the product conforms with the order requirements
Nach der durchgeführten Prüfungen wurde festgestellt,
daß das Erzeugnis den Anforderungen der Bestellung entspricht.

Biuro Kontroli Jakości
Quality Control Office
Büro der Qualitätskontrolle

Specjalista Kontroli Jakości

mgr inż. Barbara Turakiewicz

11440/09

HUTA "ANDRZEJ" S.A. Zawadzkie

SWIADECTWO ODBIORU nr : 3269/W/03 wg EN 10204 3.1.B.+A1

1. Zamawiający : / 2. Odbiorca :

- 1. RUREX WPHUP
40-952 KATOWICE ZELAZNA 9
- 2. RUREX WPHUP
40-952 KATOWICE ZELAZNA 9



W.P.H.U.P. "RUREX"
SPECIALISTA
d/s kontroli dokumentów jakościowych
Kryszyna Witek

Nr Potwierdzenia	Wymiar	Nr Awiza	Data wyst.
10602543/2003	60.3 X 3.6	1WK25/2052	2003.08.27

Nazwa wyr. : Rury stal. B, b/szwu, przew. b/oliw. GORACOWALCOWANE,

Odbior wg normy : DIN 2448/1629 | Długość : OG. 6500-8700mm

Nr zgłoszenia	Gatunek	Szt.	Metry	Waga	Obr. ciepl	Los
239/6/7/03	ST35	60	406	12040	IN	
237/6/7/03	ST35	50	328	11650	IN	
235/6/7/03	ST35	50	338	11700	IN	
238/6/7/03	ST35	50	336	11690	IN	

Numer wytopu : 322044 ----- ANALIZA CHEMICZNA -----

C	Mn	Si	Ni	Cr	S	P	Cu	N	Al	Mo
0.16	0.51	10.19	0.01	10.03	0.007	0.014	0.03	0.007	0.02	0.004

Re, Rm w MPa		WLASNOŚCI MECHANICZNE							A5 w %	
1	2	3	4	5	6	7	8	9		
Re: 385	300	300	385	380	305	305	380			
Rm: 480	405	405	480	480	405	405	480			
A5: 32.0	38.0	38.0	32.0	32.0	38.0	30.0	32.0			

Pr. technologicz. : PIERSCIENIOWA WYNIK POZYTYWNY

Proba iskrowa wykonana w 100% - wynik pozytywny.

Ustal. dod. : GATUNEK WG. DIN 2391, GWARANT. SZCZELNOSC 5MPa

Powierzchnia i wymiary zbadane przez WKJ w 100% - NJ 16

Material oznaczono według normy. DIN 2448/1629

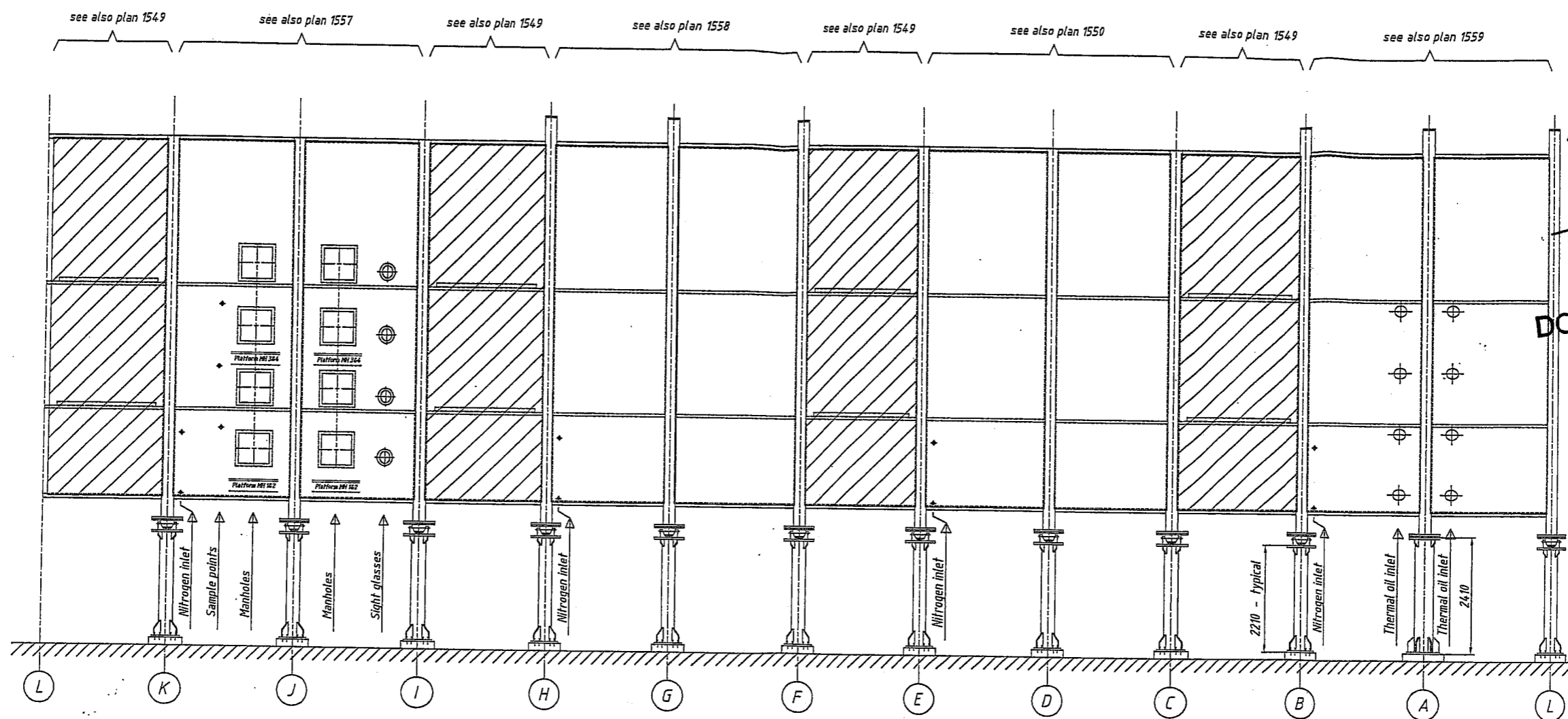
Na podstawie w/w prob i badan material zwolniono.

Deklarujemy z całą odpowiedzialnością, że wyrob jest zgodny z normami podanymi w niniejszym świadectwie odbioru.

KONTROLA JAKOŚCI
Zakładu Zapewnienia Jakości

Joachim Sowiński

VIEW FROM THE OUTSIDE



EXECUTED
ACC. DRAWING

AS BUILT
DOCUMENTATION

SAME AS ORIGINAL

FIXED POINT (1x)

Plate to be mounted on site

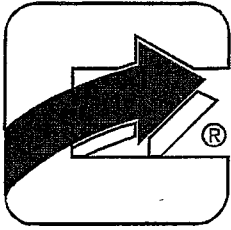
4	FOR ERECTION	WS	KB	RP	23-01-06
3	for erection	WS	KB	RP	09-01-06
2	for inquiry	FR			07-11-05
1	initial issue	JD	RP	RP	31-08-05
Issue	Description	Drawn	Checked	Approved	Date

BioSolidair
Limburg Solutions for Sludge and Waste

BIOSOLIDAIR nv
Radioweg 18 - B-3020 Herent - Belgium
Tel.: +32(0)16 650 657 - Fax: +32(0)16 650 663
e-mail: info@biosolidair.com - www.biosolidair.com

This drawing is the confidential property of BIOSOLIDAIR NV. Information and know how herein are confidential and may not be used, reproduced or revealed to others except in accord with written permission of BIOSOLIDAIR NV. Any reproductions in whole or in part including shop drawings shall bear or refer to this stamp.

CONCEPT	PUTT-ART DRYING & GRANULATING PLANT	Status	Erection	Format	A1
PROJECT	CO'S POZNAN	Ref. n°		Scale	1:50
CLIENT	ADJANET	Project n°	5.025		
LOCATION	POZNAN	Dwg n°	5.025-M01-1560		
TITLE	PUTT-ART DRYER - SHELL - ASSEMBLY	Issue	R04		



Energomontaż – Poznań Spółka z o. o.

61-016 Poznań, ul. Gdyńska 54, tel.+48 61 878 00 20, fax +48 61 878 03 37

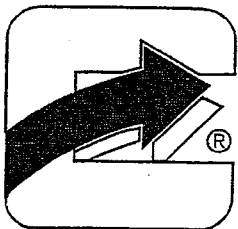
POŚWIADCZENIA WYKONANIA NA DOSTAWĘ NASTĘPUJĄCYCH ELEMENTÓW:

1. SUPPORTING FRAME DRIVE UNIT & SHAFT
2. REMOVABLE SEAT FOR SHAFT

SPIS TREŚCI:

1. DEKLARACJA ZGODNOŚCI
2. POŚWIADCZENIE WYKONANIA
3. RYSUNEK 5.025-M01-1561 R05
4. RYSUNEK 5.025-M01-1565 R02
5. WYKAZ SPAWACZY
6. POŚWIADCZENIE WYKONANIA MALOWANIA
7. WYKAZ ATESTÓW NA MATERIAŁY HUTNICZE Z ATAESTAMI

SAME AS ORIGINAL



Energomontaż – Poznań Spółka z o. o.

61-016 Poznań, ul. Gdyńska 54, tel. +48 61 878 00 20, fax +48 61 878 03 37

..... 21.02.2006

DEKLARACJA ZGODNOŚCI Nr 1/21/02/06/ST

1. Zamawiający: GFA GUBEN GmbH

2. Producent: ENERGMONTAZ - POZNAŃ SP Z O.O.

3. Nazwa wyrobu: SUPPORTING FRAME DRIVE UNIT & SHAFT - 3 KPL
REMOVABLE SEAT FOR SHAFT - 3 KPL

4. Przeznaczenie / zakres stosowania BIOSOLIDAIR NV /
CENTRALNA OCZYSZCZALNIA ŚCIEKÓW DLA M. POZNAŃ W KORIZEGŁOUAG
SILOS SUSZENIA I GRANULACJI OSADU

5. Dokumenty bazowe:

RYS. 5.025 - M01 - 15G1 R05
5.025 - M01 - 15G5 R02

6. Partia wyrobu objęta deklaracją zgodności wg:

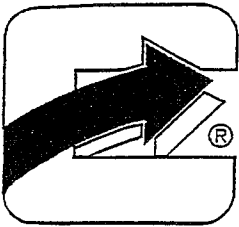
3 KPL WG RYSUNKÓW J.U.

SAME AS ORIGINAL

7. Deklarujemy z pełną odpowiedzialnością, że wyroby z partii określonej w pkt. 6 są zgodne z z dokumentami bazowymi zawartymi w pkt. 5 deklaracji.

Wykonawca

STEFAN TÓRL



Energomontaż – Poznań Spółka z o. o.

61-016 Poznań, ul. Gdyńska 54, tel. +48 61 878 00 20, fax +48 61 878 03 37

Data: 21.02.2006

POŚWIADCZENIE WYKONANIA Nr: 1/21/02/06/ST

Zamawiający: GFA GUBEN GmbH

Hasło (budowa/obiekt): BIOSOLIDAIR NV/CENTRALNA OCZYSZCZALNIA ŚCIEKÓW
DLA M. POZNAŃA U KOZIEGŁOWACH

Zamówienie: Kontrakt:

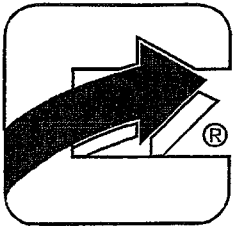
Lp.	Nazwa elementu	Numer rysunku	Ilość	Uwagi
1	SUPPORTING FRAME DRIVE UNIT & SHAFT	S.025-M01-1561 R05	3 KPL	
2	REMOVABLE BEAT FOR SHAFT	S.025-M01-1565 R02	3 KPL	
3				
4				
5				
6				
7				

Stwierdza się, że wyżej wymienione elementy konstrukcji zostały wykonane zgodnie z dokumentacją techniczną, WTWiO oraz obowiązującymi normami.

SAME AS ORIGINAL

Podpis i stempel kierownika

STEFAN TÓRZ



Energomontaż – Poznań Spółka z o. o.

61-016 Poznań, ul.Gdyńska 54, tel.+48 61 878 00 20, fax +48 61 878 03 37

Data: 21.02.2006

Wykaz spawaczy Nr: 1/21/02/06/ST

Zamawiający: GFA GUBEN GmbH
Besteller

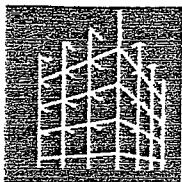
Hasło (budowa/obiekt): BIOSOLIDAIR NV / CENTRALNA OČYSZCZALNIA ŚCIECÓW
Kennwort: DLA M. POZNAŃA W KOLEGIOWACH

Zamówienie: Kontrakt:
Auftrag Vertrag

Lp.	Nazwisko	Imię	Zakreś uprawnień	Uwagi
1	KOWALSKI	GRZEGORZ	135 T BW W01 Wm + 13	
2			D152 H-L045 ss-nb	
3	SAJNA	JAN	135 T BW W01 Wm + 13	
4			D152 H-L045 ss-nb	
5				
6				
7				
8				
9				
10				

Podpis i stempel kierownika
Hersteller

STEEN TÜRZ
SAME AS ORIGINAL



WELDER APPROVAL TEST CERTIFICATE

CERTYFIKAT EGZAMINU SPAWACZA

NR 86/Z/2004

Designation Oznaczenie: 135 T BW W01 w m t13 D152 H-L045 ss-nb
Welder's Name Nazwisko spawacza: KOWALSKI GRZEGORZ
Identification Nr dokumentu tożsamości: 5922/OSZ/85
Method of identification Rodzaj dokumentu tożsamości: Książka spawacza
Date and place of birth Data i miejsce urodzenia: 29.08.1962r – Dobrzany
Employer Miejsce pracy: Energomontaż Zachód
Code/Testing standard Nr normy/Przepisy: PN-EN 287-1
Job knowledge Egzamin teoretyczny:

	Weld test details Zakres egzaminu	Range of approval Zakres uprawnień
Welding process / Metoda spawania	135	135
Plate or pipe / Blach lub rura	T	P, T
Joint type / Rodzaj spoiny	BW	BW, FW
Parent metal group(s) / Grupa materiałowa	W01 - 18G2A	W01
Filler metal type/Designation / Spoiwo/Oznaczenie	G4Si1	Wm
Gas/Flux / Gaz/Topnik	M21	C1, M1, M2, M3
Auxiliartes / Materiały spawalnicze		
Material thickness(mm) / Grubość materiału(mm)	13,0	≥5
Pipe outside diameter(mm) / Średnica zewn. rury(mm)	152,0	≥76,0
Welding positions / Pozycje spawania	H-L045	PA, PF, PC, H-L045
Gouging/backing / Ze złobieniem/z podkładką	ss-nb	ss-mb, ss-nb, bs-gg, bs-ng

Type of test Rodzaj badania	Performed and acceptable Wykonane i zalicz.	Range of approval Zakres uprawnień
Visual / Oględziny zewnętrzne	x	-
Radiography / Badania radiograficzne	-	x
Magnetic particle/Penetrant / Badania magn./penetr.	-	x
Macro/Scal / Badania makroskopowe	-	x
Fracture / Próba łamania	x	-
Bend / Próba zginania	-	x
Additional Tests / Badania dodatkowe	-	x

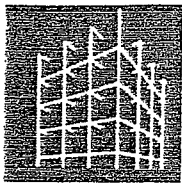
Name, date and signature Nazwisko, data i podpis egzaminatora:
Inspecting Authority Jednostka egzaminująca:
Date of issue Data wystawienia: 17.09.2004r
Location Miejscowość: Poznań
Validity of approval until Uprawnienie ważne do dnia: 16.09.2006r

INSTYTUT SPAWANIA I OBRÓBK
 w Gliwicach
 Egzaminator spawacz, 10/2004
 Inż. Danuta Kasprówska (EWE)

Prolongation for approval employer or supervisor
 Przedłużenie ważności uprawnień przez pracodawcę

SAME AS ORIGINAL

Date	Signature, position or title	Date	Signature, position or title
Data	Podpis, funkcja lub tytuł	Data	Podpis, funkcja lub tytuł



WELDER APPROVAL TEST CERTIFICATE

CERTYFIKAT EGZAMINU SPAWACZA

NR 84/Z/2004

Designation Oznaczenie: 135 T BW W01 wm t13 D152 H-L045 ss-nb
Welder's Name Nazwisko spawacza: SAJNA JAN
Identification Nr dokumentu tożsamości: 1289/SOB-3
Method of identification Rodzaj dokumentu tożsamości: Książka spawacza
Date and place of birth Data i miejsce urodzenia: 31.03.1957r –Lucynowo
Employer Miejsce pracy: Energomontaż Zachód
Code/Testing standard Nr normy/Przepisy: PN-EN 287-1
Job knowledge Egzamin teoretyczny:

	Weld test details Zakres egzaminu	Range of approval Zakres uprawnień
Welding process / Metoda spawania	135	135
Plate or pipe / Blach lub rura	T	P, T
Joint type / Rodzaj spoiny	BW	BW, FW
Parent metal group(s) / Grupa materiałowa	W01 – 18G2A	W01
Filler metal type/Designation / Spoiwo/Oznaczenie	G4Si1	Wm
Gas/Flux / Gaz/Topnik	M21	C1,M1,M2,M3
Auxiliaries / Materiały spawalnicze		
Material thickness(mm) / Grubość materiału(mm)	13,0	≥5
Pipe outside diameter(mm) / Średnica zewn. rury(mm)	152,0	≥76,0
Welding positions / Pozycje spawania	H-L045	PA,PF,PC,H-L045
Gouging/backing / Ze złobieniem/z podkładką	ss-nb	ss-mb,ss-nb, bs-gg,bs-ng

Type of test Rodzaj badania	Performed and acceptable Wykonane i zalicz.	Range of approval Zakres uprawnień
Visual / Oględziny zewnętrzne	x	-
Radiography / Badania radiograficzne	-	x
Magnetic particle/Penetrant / Badania magn./penetr.	-	x
Macro/Scal / Badania makroskopowe	-	x
Fracture / Próba łamania	x	-
Bend / Próba zginania	-	x
Additional Tests / Badania dodatkowe	-	x

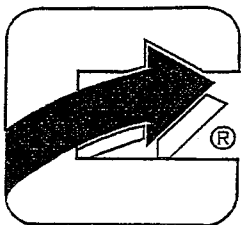
Name, date and signature Nazwisko, data i podpis egzaminatora:
Inspecting Authority Jednostka egzaminująca:
Date of issue Data wystawienia: 17.09.2004r
Location Miejscowość: Poznań
Validity of approval until Uprawnienie ważne do dnia: 16.09.2006r

Instytut Spawalnictwa
 w Gliwicach
 Instytut Spawaczy L-76/Z/04
 inż. Danuta Kasprówska (EWE)

Prolongation for approval employer or supervisor
 Przedłużenie ważności uprawnień przez pracodawcę

Date Data	Signature, position or title Podpis, funkcja lub tytuł	Date Data	Signature, position or title Podpis, funkcja lub tytuł

SAME AS ORIGINAL



Energomontaż – Poznań Spółka z o.o.

61-016 Poznań, ul. Gdyńska 54,

tel. +48 61 878 00 20, fax +48 61 878 03 37

Data: 21.02.2006
Datum

PROTOKÓŁ ZABEZPIECZENIA ANTYKOROZYJNEGO Nr: 1/21/02/2006/ST

Abnahmeprotokoll für Korrosionsschutz

Zamawiający: GFA GUBEN GmbH

Besteller

Hasło (budowa/ obiekt): BIOSOLIDAIR NU / CENTRALNA OCZYSZCZALNIA ŚCIECÓW
Kennwort DLA M. POZNANIA W KOZIE GŁOWACH

Zamówienie: Kontrakt:

Auftrag

Vertrag

Nazwa elementu: SUPPORTING FRAME DRIVE UNIT & SHAFT, REMOVABLE SEAT FOR SHAFT

Benennung

Rysunki Nr: S.015-M01-1561 R05, S.015-M01-1565 R02

Zeichnungs

Przygotowanie powierzchni: piaskowanie

Vorbereitung der Oberfläche

Sandstrahlung

Stopień czystości pow. zewnętrzna: Sa - 2,5 / pow. wewnętrzna: Sa -

Reinheristgrad

Außen

Innen

Materiał nałożonej powłoki

Beschichtungsstoff

POLYAMIDE-EPOXY PAINT (1x75µ) + 3I COMPONENT EPOXY (1x75)

Pow. zewnętrzna: POLYESTER-URETHANE (1x100µ)

Außen

Pow. wewnętrzna:

Innen

Sposób nakładania powłoki: natryskowo hydraulicznie

Applikation:

Aufspritzen hydraulisch

Temperatura powietrza: > punktu rosy °C

Lufttemperatur

Grubość nałożonej powłoki pow. zewn. 225 µm / pow. wewn. µm

Schichtdicke trocken

Außen

Innen

Przyrząd pomiarowy: ultrametr typ: A 2002 M nr 7

Messgeraet

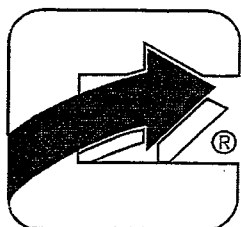
Uwagi: bez uwag

Bemerkungen

SAME AS ORIGINAL

Podpis i stempel kierownika
Hersteller

STEFAN TORZ



Energomontaż – Poznań Spółka z o. o.

61-016 Poznań, ul.Gdyńska 54, tel.+48 61 878 00 20, fax +48 61 878 03 37

Data: 21.01.2006

WYKAZ ATESTÓW NA MATERIAŁY HUTNICZE

Liste der Abnahmenprüfprotokolle für Grundwerkstoffe

Zamawiający: GFA GUBEN GmbH

Besteller

Hasło (budowa/ obiekt): BIO-SOLIDAIR NU / CENTRALNA OCZYSZCZALNIA ŚCIEKÓW

Kennwort

DLA M. POZNAŃ W KOLEKTORACH

Zamówienie:

Auftrag

Kontrakt:

Vertrag ..

L.p. Pos.	NAZWA MATERIAŁU Bezeichnung	NR ATESTU Abnahmeprotokoll no	GATUNEK Werkstoff	UWAGI Bemerkung
1	HEB 300	X 7974485	S235 JRG2	
2	HEB 240	2627/10-2005	S235 JRG2+M	
3	HEB 200	665/10-2005	S235 JRG2+M	
4	HEB 160	X 853159	S235 JRG2+M	
5	CEOWNIK 120	1357/2-2006	S235 JRG2+M	
6	IPE 200	3672/11-2005	S235 JRG2+M	
7	blacha 35 mm	AH/E0879/0/05/5	S235 JRG2	
8	blacha 20 mm	27/05/11148	St 35	
9	blacha 15 mm	85/5/03	S235 JRG2	
10	blacha 10 mm	06/10408	S235 JRG2	
11	Rura 100x50x5	80160195/02	S235 JRH	

Podpis i stempel

STEFAN TORZ

ARCELOR LONG COMMERCIAL Polska Sp.z o.o.
ul. Warszawska 65
PL-40-010 Katowice

Mil:
ProfilArbed Differdange



ARCELOR SECTIONS COMMERCIAL S.A.
Arcelor Group

66, rue de Luxembourg, L-4221 Esch-sur-Alzette
B.C. Luxembourg Section B 36.177

Certificate Nr X 797485

Delivery note number 797485 from 25 October 2005

A01

A08 Our reference : 1100058014

A07 Your reference : OCT-70-2-2005/KON
23.09.2005

Consignee : Arcelor Dystrybucja Polska

S235JRG2 ACC. TO EN 10025/90 + A1/93 WITH DATA OF
CEV, SUITABLE FOR GA LVA.

B02

Inspection certificate according to EN 10204:2004 / 3.1

A02

Arcelor Dystrybucja Polska
Sp. z o.o.
Ul. Warszawska, 65
PL-40-010 KATOWICE

Ord.item	Product	Length	Weight	Heat nr	Weight	Bund.	Bars
000008	HE 300 B	12.100 mm	1,414 to	6130	1,414 to		1
000018	HE 300 B	13.100 mm	10,717 to	6131	6,124 to		4
				6132	4,593 to		3

Heat nr	Heat analysis (%)											
	C	Mn	P	S	Si	N	Cu	Ni	Cr	V	Mo	CEV
Min	0,15											
Max	0,17	1,40	0,045	0,045	0,25	0,012						0,35
6130	0,08	0,59	0,019	0,018	0,16	0,009	0,37	0,17	0,14	0,002	0,061	0,26
6131	0,08	0,59	0,019	0,020	0,18	0,010	0,29	0,19	0,09	0,002	0,056	0,24
6132	0,08	0,60	0,017	0,024	0,16	0,009	0,35	0,18	0,14	0,002	0,056	0,25

Heat nr	Tensile test		
	N/mm2	N/mm2	5,65VS
	ReH	Rm	A(%)
	C11	C12	C13
Min	225	340	26,00
Max		470	
6130	335	431	31,07
6131	336	426	31,78
6132	337	429	31,66

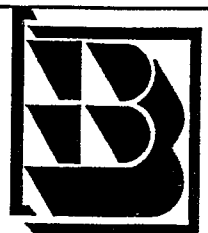
SAME AS ORIGINAL

ZGODNE
Z ORYGINALEM

Bettendorff Julien
Porteur de signature spéciale

ARCELOR DYSTRYBUCJA POLSKA Sp. z o.o.
40-514 Katowice, ul. Ceglana 4
SKŁAD KONIN

Atest wydano dla *Everfast*
WZ Nr *300*



Sales Agent:

ARCELOR LONG COMMERCIAL Polska Sp.z o.o.
ul. Warszawska 65
PL-40-010 Katowice

Mill:

ProfilArbed Differdange



ARCELOR SECTIONS COMMERCIAL S.A.
Arcelor Group

66, rue de Luxembourg, L-4221 Esch-sur-Alzette
R.C. Luxembourg Section B 36.177

Deklaracja zgodności No X 797485
Declaration of conformity No X 797485

Our reference : 1100058014
Your reference : OCT-70-2-2005/KON
23.09.2005
Consignee : Arcelor Dystrybucja Polska

Arcelor Dystrybucja Polska
Sp. z o.o.
Ul. Warszawska, 65
PL-40-010 KATOWICE

Deklaracja zgodności No X 797485
Declaration of conformity No X 797485

1. Producent wyrobu, adres:

Manufacturer, address:

ARCELOR SECTIONS COMMERCIAL S.A.
rue de Luxembourg, 66
L-4221 Esch-sur-Alzette

2. Nazwa wyrobu:

Material:

S235JRG2 ACC. TO EN 10025/90 + A1/93 WITH DATA OF CEV, SUITABLE FOR GA
LVA.

_ HE 300 B

3. Klasyfikacja wyrobu (No wg. SWW): 0453-2, 0454-1, 0455-1

Material classification (acc. to SWW): 0453-2, 0454-1, 0455-1

4. Przeznaczenie i zakres stosowania wyrobu: konstrukcja stalowa

End-use: steel structure

5. Dokumenty odniesienia:

Reference dokument:

PN / EN EN10025GAL / 93 Wyroby walcowane na goraco z niestopowych stali konstrukcyjnych

PN / EN EN10025GAL / 93 Hot rolled products of non-alloy structural steels

6. Partia wyrobu objeta deklaracją:

Material covered by the declaration:

1100058014 000008 See certificate: X 797485

1100058014 000018 See certificate: X 797485

Numery faktur / Invoices: 797485

Numery atestów / Certificates: X 797485

Deklaruje z pełną odpowiedzialnością, że wyroby z partii określonej w pkt. 6 są zgodne z dokumentami odniesienia w pkt. 5.

We declare that material specified in paragraph 6, refers to documents specified in paragraph 5.

Luxembourg, 25 October 2005

Bettendorff Julien

Porteur de signature spéciale



Stahlwerk Thüringen GmbH
 Postfach 1163
 07331 Unterwellenborn
 Germany

Order Nr: 1100055611

Customer Nr: 3Q-52-2

 Quality: S235JRG2+M
 according to: EN 10025/90+A1/93 MIT
 ANGABE CEV, ZUM VERZINKEN GEEIGNET

Inspection Certificate 3.1

EN 10204/3.1

 ARCELOR DYSTRYBUCJA POLSKA
 Sp.Z.O.O. Ltd
 Ul. Warszawska, 65

PL-40-010 KATOWICE

Lot Nr	Heat Nr	Dimension	Length	Pieces	Weight [t]	Customer Nr
016	30180	HE 240B	12100 mm	52	51.480	
016	30181	HE 240B	12100 mm	4	3.935	

Heat Analysis [%]

Heat Nr	C	Si	Mn	P	S	N	Al	Nb	V	Cr
	max 0.17	0.25	1.40	0.045	0.045					
	min 0.09	0.15	0.72	0.019	0.024	0.005	0.002	0.001	0.009	0.10
30180	0.09	0.19	0.72	0.019	0.024	0.005	0.002	0.001	0.009	0.10
30181	0.08	0.19	0.72	0.030	0.031	0.005	0.001	0.001	0.008	0.13

Heat Analysis [%]

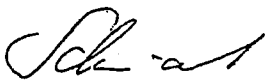
Heat Nr	Cu	Ni	Mo	Ti	B	CEV1
	max 0.32	0.12	0.03	0.001	0.0002	0.26
	min 0.38	0.12	0.03	0.001	0.0002	0.26
30180	0.32	0.12	0.03	0.001	0.0002	0.26
30181	0.38	0.12	0.03	0.001	0.0002	0.26

Tensile test

Heat Nr	Yield stress [N/mm ²]	Tensile strength [N/mm ²]	Elongation 5.65VSo [%]	Ys/Ts
	max 225	470		
	min 299	340	26.0	
30180/1	299	434	36.0	0.69
30180/2	299	434	36.0	0.69
30181	301	432	35.0	0.70

Material for galvanization. Si: 0.15% - 0.25%

 Renate Schmidt
 Works inspector



2005-10-21

 ARCELOR DYSTRYBUCJA POLSKA Sp. z o.o.
 40-514 Katowice, ul. Ceglana 4
 SKŁAD KONIN
 Attest wydano dla ... *Energomontaż - polnon* ...
 WZ Nr
 12006

 ZGODNE
 Z ORYGINAŁEM

 DIN 1025
 TYP P
 S235



STAHLWERK THÜRINGEN
Arcelor Gruppe

Certificate Nr 2627/10-2005

Advice Nr A2010169

Stahlwerk Thüringen GmbH
Postfach 1163
07331 Unterwellenborn
Germany

Order Nr: 1100055611

Customer Nr: 3Q-52-2

Quality: S235JRG2+M
according to: EN 10025/90+A1/93 MIT
ANGABE CEV, ZUM VERZINKEN GEEIGNET

Inspection Certificate 3.1

EN 10204/3.1

ARCELOR DYSTRYBUCJA POLSKA
Sp.Z.O.O. Ltd
Ul. Warszawska, 65

PL-40-010 KATOWICE

Declaration of conformity
ogłoszenie zgodności

1. Manufacturer, address:
Producent wyrobu, adres:

ARCELOR SECTIONS COMMERCIAL
66, rue de Luxembourg
L-4221 Esch-sur-Alzette

2. Material:
Nazwa wyrobu:

Hot rolled beams, grade S235JRG2+M
Profilę gorąco walcowane., w gat. S235JRG2+M

3 Material classification (acc. to SWW) 0453-2, 0454-1, 0455-1
Klasyfikacja wyrobu (No wg. SWW) 0453-2, 0454-1, 0455-1

4. End-use: construction
Przeznaczenie i zakres stosowania wyrobu: budownictwo

5. Reference dokument:
Dokumenty odniesienia:

PN-EN 10025:1990 +A1:1993 Hot rolled products of non-alloy structural steels
PN-EN 10025:1990+A1:1993 Wyroby walcowane na gorąco z niestopowych stali konstrukcyjnych

SAME AS ORIGINAL

Renate Schmidt
Works inspector

2005-10-21





STAHLWERK THÜRINGEN
Arcelor Gruppe

Certificate Nr 2627/10-2005

Advice Nr A2010169

Stahlwerk Thüringen GmbH
Postfach 1163
07331 Unterwellenborn
Germany

Order Nr: 1100055611

Customer Nr: 3Q-52-2

Quality: S235JRG2+M
according to: EN 10025/90+A1/93 MIT
ANGABE CEV, ZUM VERZINKEN GEEIGNET

Inspection Certificate 3.1

EN 10204/3.1

ARCELOR DYSTRYBUCJA POLSKA
Sp.Z.O.O. Ltd
Ul. Warszawska, 65

PL-40-010 KATOWICE

Material covered by the declaration:
partia wyrobu objeta deklaracja:

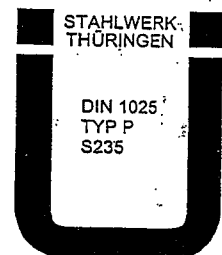
1100055611 016 HE 240B

We declare that material specified in paragraph 6, refers to documents specified in paragraph 5.
Deklaruje z pełna odpowiedzialnoscia, ze wyroby z partii okreslonej w pkt. 6 sa zgodne z dokumentami
odniesienia w pkt. 5.

Renate Schmidt
Works inspector

2005-10-21

arcelor





Certificate Nr 665/10-2005

Advice Nr A0510074

Stahlwerk Thüringen GmbH
Postfach 1163
07331 Unterwellenborn
Germany

Order Nr: 1100055611
Customer Nr: 3Q-52-2

ARCELOR DYSTRYBUCJA POLSKA
Sp.Z.O.O. Ltd
Ul. Warszawska, 65

Quality: S235JRG2+M
according to: EN 10025/90+A1/93 MIT
ANGABE CEV, ZUM VERZINKEN GEEIGNET

PL-40-010 KATOWICE

Inspection Certificate 3.1

EN 10204/3.1

Lot Nr	Heat Nr	Dimension	Length	Pieces	Weight [t]	Customer Nr
059	29619	HE 200A	15100 mm	16	9.965	
063	29634	HE 200B	15100 mm	6	5.355	
063	29635	HE 200B	15100 mm	16	14.360	
085	29634	HE 200B	18200 mm	14	15.131	

Heat Analysis [%]											
Heat Nr	C	Si	Mn	P	S	N	Al	Nb	V	Cr	
	max	0.17	0.25	1.40	0.045	0.045					
	min	0.15									
29619	0.09	0.21	0.74	0.025	0.022	0.006	0.001	0.003	0.006	0.08	
29634	0.07	0.21	0.73	0.017	0.025	0.009	0.002	0.001	0.007	0.09	
29635	0.07	0.20	0.72	0.024	0.032	0.008	0.001	0.001	0.005	0.08	

Heat Analysis [%]						
Heat Nr	Cu	Ni	Mo	Ti	B	CEV1
	max					0.35
	min					
29619	0.40	0.14	0.04	0.002	0.0003	0.27
29634	0.34	0.15	0.02	0.001	0.0003	0.25
29635	0.44	0.13	0.03	0.001	0.0003	0.25

Heat Nr	Tensile test		Tensile strength	Elongation	Ys/Ts
	Yield stress		[N/mm ²]	5.65VSo [%]	
	[N/mm ²]				
	max		470		
	min	235	340	26.0	
29619	323		442	38.0	0.73
29634	308		418	39.0	0.74

Renate Schmidt
Works inspector

2005-10-05

ARCELOR DYSTRYBUCJA POLSKA Sp. z o.o.
40-514 Katowice, ul. Ceglana 4
SKŁAD KONIN

Atest wydano dla *Elementy Rozm.*
WZ Nr *306*



ZGODNE
Z ORYGINAŁEM



STAHLWERK THÜRINGEN
Arcelor Gruppe

Certificate Nr 665/10-2005
Advice Nr A0510074

Stahlwerk Thüringen GmbH
Postfach 1163
07331 Unterwellenborn
Germany

Order Nr: 1100055611
Customer Nr: 3Q-52-2

ARCELOR DYSTRYBUCJA POLSKA
Sp.Z.O.O. Ltd
Ul. Warszawska, 65
PL-40-010 KATOWICE

Quality: S235JRG2+M
according to: EN 10025/90+A1/93 MIT
ANGABE CEV, ZUM VERZINKEN GEEIGNET

Inspection Certificate 3.1

EN 10204/3.1

Heat Nr	Tensile test		Tensile strength [N/mm ²]	Elongation 5.65VSo [%]	Ys/Ts
	Yield stress [N/mm ²]				
	max		470		
	min	235	340	26.0	
29635		306	427	36.0	0.72

Material for galvanization. Si: 0.15% - 0.25%

Declaration of conformity
Deklaracja zgodności

1. Manufacturer, address:
Producent wyrobu, adres:

ARCELOR SECTIONS COMMERCIAL
66, rue de Luxembourg
L-4221 Esch-sur-Alzette

2. Material:
Nazwa wyrobu:

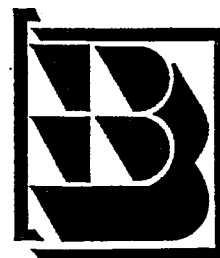
Hot rolled beams, grade S235JRG2+M
Profile goraco walcowane., w gat. S235JRG2+M

3. Material classification (acc. to SWW) 0453-2, 0454-1, 0455-1
Klasyfikacja wyrobu (No wg. SWW) 0453-2, 0454-1, 0455-1

SAME AS ORIGINAL

Renate Schmidt
Works inspector

2005-10-05





STAHLWERK THÜRINGEN
Arcelor Gruppe

Certificate Nr 665/10-2005

Advice Nr A0510074

Stahlwerk Thüringen GmbH
Postfach 1163
07331 Unterwellenborn
Germany

Order Nr: 1100055611
Customer Nr: 3Q-52-2

Quality: S235JRG2+M
according to: EN 10025/90+A1/93 MIT
ANGABE CEV, ZUM VERZINKEN GEEIGNET

Inspection Certificate 3.1

EN 10204/3.1

ARCELOR DYSTRYBUCJA POLSKA
Sp.Z.O.O. Ltd.
Ul. Warszawska, 65
PL-40-010 KATOWICE

4. End-use: construction
Przeznaczenie i zakres stosowania wyrobu: budownictwo

5. Reference dokument:
Dokumenty odniesienia:

PN-EN 10025:1990 +A1:1993 Hot rolled products of non-alloy structural steels
PN-EN 10025:1990+A1:1993 Wyroby walcowane na goraco z niestopowych stali konstrukcyjnych

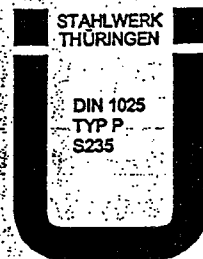
6. Material covered by the declaration:
Partia wyrobu objeta deklaracja:

1100055611 059 HE 200A
1100055611 063 HE 200B
1100055611 085 HE 200B

We declare that material specified in paragraph 6, refers to documents specified in paragraph 5.
Deklaruje z pełna odpowiedzialnoscia, ze wyroby z partii okreslonej w pkt. 6 sa zgodne z dokumentami odniesienia w pkt. 5.

Renate Schmidt
Works inspector

2005-10-05



arcelor

Sales Agent:

ARCELOR LONG COMMERCIAL Polska Sp.z o.o.
ul. Warszawska 65
PL-40-010 Katowice

MNI:
TPP Pallanzeno



ARCELOR SECTIONS COMMERCIAL S.A.
Arcelor Group

66, rue de Luxembourg, L-4221 Esch-sur-Alzette
R.C. Luxembourg Section B 36.177

Certificate Nr X 853159

Delivery note number 853159 from 13 February 2006

A01

A08 Our reference : 1100062138

A07 Your reference : 87-4-2005/KON
09.12.2005

Consignee : Arcelor Dystrybucja Polska

S235JRG2+ M ACCORDING TO EN 10025/90 + A1/93 WITH
INDICATION CEV SUITABLE FOR GALVANIZING

B02

Inspection certificate according to EN 10204:2004 / 3.1

A02

Arcelor Dystrybucja Polska
Sp. z o.o.
ul. Ceglana, 4
PL-40-514 KATOWICE

A06

Ord.item	Product	Length	Weight	Heat nr	Weight	Bund.	Bars
000008	HE 160 A	12.100 mm	31,122 to	F10981	4,446 to	1	12
				F10982	13,338 to	3	12
				F10983	4,446 to	1	12
				F10989	4,446 to	1	12
				F10991	4,446 to	1	12
000030	HE 160 B	12.100 mm	23,360 to	F10995	23,360 to	5	9

Heat nr	Heat analysis (%)												
	C	Mn	P	S	Si	N	Cu	Ni	Cr	V	Mo	CEV	
Min	0,15												
Max	0,17	1,40	0,045	0,045	0,25	0,012							0,35
F10981	0,08	0,63	0,025	0,020	0,18	0,009	0,42	0,14	0,10	0,001	0,023	0,25	
F10982	0,09	0,63	0,016	0,020	0,18	0,009	0,42	0,11	0,07	0,001	0,019	0,24	
F10983	0,08	0,62	0,025	0,019	0,18	0,009	0,42	0,14	0,10	0,001	0,023	0,25	
F10989	0,08	0,63	0,026	0,011	0,18	0,009	0,45	0,11	0,08	0,001	0,022	0,24	
F10991	0,08	0,64	0,028	0,013	0,19	0,009	0,45	0,12	0,09	0,001	0,022	0,25	
F10995	0,09	0,62	0,022	0,030	0,18	0,009	0,38	0,12	0,12	0,002	0,029	0,25	

Heat nr	Tensile test		
	N/mm2	N/mm2	5,65VS
	ReH	Rm	A (%)
Min	235	340	26,00
Max		470	
F10981	317	438	31,70
F10982	315	443	34,30
F10983	320	433	34,30
F10989	319	442	34,30
F10991	318	443	37,00

SAME AS ORIGINAL

Zanni Pierluigi

ARCELOR DYSTRYBUCJA POLSKA Sp. z o.o.
40-514 Katowice, ul. Ceglana 4
SKŁAD KONIN

Atest wydano dla Ex. eksp. do konin
WZ Nr 546

TPP
Pallanzeno
DIN 1025
S235-Typ E

ARCELOR LONG COMMERCIAL Polska Sp.z o.o.
 ul. Warszawska 65
 PL-40-010 Katowice

Mil:
 TPP Pallanzeno



ARCELOR SECTIONS COMMERCIAL S.A.
 Arcelor Group

66, rue de Luxembourg, L-4221 Esch-sur-Alzette
 R.C. Luxembourg Section B 36.177

Certificate Nr X 853159

Delivery note number 853159 from 13 February 2006

A01
 A08 Our reference : 1100062138
 A07 Your reference : 87-4-2005/KON
 09.12.2005
 Consignee : Arcelor Dystrybucja Polska

Arcelor Dystrybucja Polska
 Sp. z o.o.
 ul. Ceglana, 4
 PL-40-514 KATOWICE

S235JRG2+ M ACCORDING TO EN 10025/90 + A1/93 WITH
 INDICATION CEV SUITABLE FOR GALVANIZING

B02
 Inspection certificate according to EN 10204:2004 / 3.1

A02

Heat nr	Tensile test		
	N/mm2	N/mm2 5,65VS	
	ReH	Rm	A(%)
	C11	C12	C13
Min	235	340	26,00
Max		470	
F10995	320	440	37,10

SAME AS ORIGINAL

Zanni Pierluigi

TPP
 Pallanzeno
 DIN 1025
 S235-Typ E

1144/06



Certificate Nr 1357/2-2006
 Advice Nr A1002090
 15. 02. 2006
 Stahlwerk Thüringen GmbH
 Postfach 1163
 07331 Unterwellenborn
 Germany

A08 Order Nr: 1100061293
 A07 Customer Nr: 1 Q 2006 - POZNAN
 B02 Quality: S235JRG2+M
 according to: EN 10025/90+A1/93 MIT
 ANGABE CEV, ZUM VERZINKEN GEEIGNET
 A02 Inspection Certificate 3.1
 EN 10204/3.1

A05
 A06
 Thyssen Krupp Energostal S.A.
 UL. GRUDZIADZKA 159
 PL-87-100 TORUN

Lot Nr	Heat Nr	Dimension	Length	Pieces	Weight [t]	Customer Nr
019	33674	U 120	12100 mm	32	5,188	
019	33675	U 120	12100 mm	288	46,696	

Heat Analysis [%]										
Heat Nr	C	Si	Mn	P	S	N	Al	Nb	V	Cr
max	0.17	0.25	1.40	0.045	0.045					
min		0.15								
33674	0.07	0.20	0.71	0.026	0.030	0.005	0.001	0.001	0.009	0.10
33675	0.08	0.19	0.79	0.024	0.027	0.007	0.001	0.001	0.008	0.10

Heat Analysis [%]						
Heat Nr	Cu	Ni	Mo	Ti	B	CEV1
max	0.55					0.35
min						
33674	0.40	0.15	0.03	0.001	0.0002	0.25
33675	0.44	0.14	0.03	0.001	0.0001	0.27

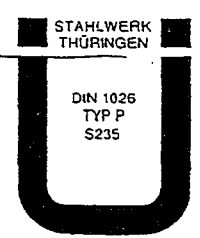
Heat Nr	Tensile test		Tensile strength [N/mm ²]	Elongation 5.65VSo [%]	Ys/Ts
	Yield stress [N/mm ²]				
max		470			
min	235	340		26.0	
33674	314	430		35.0	0,73
33675/1	316	433		36.0	0,73
33675/2	301	434		36.5	0,69

»MARKSTAL« Sp. z o.o.
 ZA ZGODNOŚĆ Z ORYGINAŁEM
 [Signature]
 podpis

Material for galvanization. Si: 0.15% - 0.25%

203 Works inspector
 Renate Schmidt
 [Signature]
 202 Feb 13, 2006

ThyssenKrupp Energostal S.A.
 ZA ZGODNOŚĆ Z ORYGINAŁEM
 podpis



Stahlwerk Thüringen GmbH
 Postfach 1163
 07331 Unterwellenborn
 Germany

 Order Nr: 1100059670
 Customer Nr: 71-2-2005/KON

 Arcelor Dystrybucja Polska
 Sp. z o.o.
 ul. Ceglana, 4

 Quality: S235JRG2+M
 according to: EN 10025/90+A1/93 MIT
 ANGABE CEV, ZUM VERZINKEN GEEIGNET

PL-40-514 KATOWICE

 Inspection Certificate 3.1
 EN 10204/3.1

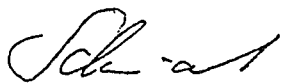
Lot Nr	Heat Nr	Dimension	Length	Pieces	Weight [t]	Customer Nr
005	31526	IPE 200	12100 mm	80	21,815	
011	31526	IPE 200	13100 mm	18	5,300	
024	31526	IPE 200	15200 mm	15	5,130	
036	31525	IPE 200	18200 mm	40	16,280	
037	31388	IPE 240	18200 mm	10	5,580	

Heat Analysis [%]											
Heat Nr	C	Si	Mn	P	S	N	Al	Nb	V	Cr	
max	0.17	0.25	1.40	0.045	0.045						
min		0.15									
31526	0.07	0.20	0.71	0.018	0.023	0.008	0.001	0.001	0.008	0.08	
31525	0.08	0.17	0.72	0.021	0.027	0.007	0.001	0.001	0.009	0.09	
31388	0.07	0.19	0.73	0.016	0.020	0.009	0.001	0.001	0.008	0.10	

Heat Analysis [%]							
Heat Nr	Cu	Ni	Mo	Ti	B	CEV1	
max	0.55					0.35	
min							
31526	0.33	0.14	0.03	0.001	0.0002	0.24	
31525	0.34	0.14	0.04	0.001	0.0002	0.25	
31388	0.33	0.13	0.04	0.001	0.0003	0.25	

Heat Nr	Tensile test		Tensile strength, [N/mm ²]	Elongation 5.65VSo [%]	Ys/Ts
	Yield stress [N/mm ²]				
max			470		
min	235		340	26,0	
31526	313		427	35,0	0,73
31525	312		431	36,0	0,72

 Works inspector
 Renate Schmidt

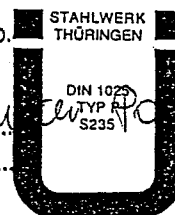


Nov 28, 2005

 ZGODNE
 Z ORYGINAŁEM

 ARCELOR DYSTRYBUCJA POLSKA Sp. z o.o.
 40-514 Katowice, ul. Ceglana 4

SKŁAD KONIN

 Atest wydano dla *A. Mierzymowski*
 WZ Nr




STAHLWERK THÜRINGEN
Arcelor Gruppe

A03

Certificate Nr 3672/11-2005
Advice Nr A2711032

2/3

Stahlwerk Thüringen GmbH
Postfach 1163
07331 Unterwellenborn
Germany

A05

A06

A08 Order Nr: 1100059670
A07 Customer Nr: 71-2-2005/KON

Arcelor Dystrybucja Polska
Sp. z o.o.
ul. Ceglana, 4

B02 Quality: S235JRG2+M
B03 according to: EN 10025/90+A1/93 MIT
ANGABE CEV, ZUM VERZINKEN GEEIGNET

PL-40-514 KATOWICE

A02 Inspection Certificate 3.1
EN 10204/3.1

Heat Nr	Tensile test Yield stress [N/mm ²]	Tensile strength [N/mm ²]	Elongation 5.65VSo [%]	Ys/Ts
max		470		
min	235	340	26,0	
31388	310	424	31,0	0,73

Material for galvanization. Si: 0.15% - 0.25%

Declaration of conformity
Deklaracja zgodności

1. Manufacturer, address:
Producent wyrobu, adres:

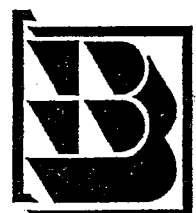
ARCELOR SECTIONS COMMERCIAL
66, rue de Luxembourg
L-4221 Esch-sur-Alzette

2. Material:
Nazwa wyrobu:

Hot rolled beams, grade S235JRG2+M
Profile goraco walcowane., w gat. S235JRG2+M

Z03 Works inspector
Renate Schmidt

Z02 Nov 28, 2005





A03

Certificate Nr 3672/11-2005
Advice Nr A2711032

3/3

Stahlwerk Thüringen GmbH
Postfach 1163
07331 Unterwellenborn
Germany

A05

A06

A08 Order Nr: 1100059670
A07 Customer Nr: 71-2-2005/KON

Arcelor Dystrybucja Polska
Sp. z o.o.
ul. Ceglana, 4

B02 Quality: S235JRG2+M
B03 according to: EN 10025/90+A1/93 MIT
ANGABE CEV, ZUM VERZINKEN GEEIGNET

PL-40-514 KATOWICE

A02 Inspection Certificate 3.1
EN 10204/3.1

3. Material classification (acc. to SWW) 0453-2, 0454-1, 0455-1
Klasyfikacja wyrobu (No wg. SWW) 0453-2, 0454-1, 0455-1

4. End-use: construction
Przeznaczenie i zakres stosowania wyrobu: budownictwo

5. Reference dokument:
Dokumenty odniesienia:

PN-EN 10025:1990 +A1:1993 Hot rolled products of non-alloy structural steels
PN-EN 10025:1990+A1:1993 Wyroby walcowane na goraco z niestopowych stali
konstrukcyjnych

6. Material covered by the declaration:
Partia wyrobu objeta deklaracja:

1100059670 005 IPE 200
1100059670 011 IPE 200
1100059670 024 IPE 200
1100059670 036 IPE 200
1100059670 037 IPE 240

We declare that material specified in paragraph 6, refers to documents specified in paragraph 5.
Deklaruje z pełną odpowiedzialnością, że wyroby z partii określonej w pkt. 6 są zgodne z dokumentami odniesienia w pkt. 5.

Z03 Works inspector
Renate Schmidt

Z02 Nov 28, 2005





Huta Katowice
Walcownia Blach Grubych
BATORY Spółka z o.o.
41-506 Chorzów ul. Dyrekcyjna 6
fax (032) 77-22-575

ŚWIADECTWO ODBIORU NR

AH /E0879/0/05/5

INSPECTION CERTIFICATE - ABNAHMEPRÜFZEUGNIS
PN-EN 10204+A1:1997

TYP/TYPE/TYPE: 3.1.B

WYSTAWIAJĄCY /ISSUED BY/AUSSTELLER: HJ TEL. (032) 77-22-777

HK WBG BATORY SP. Z O.O. POSIADA CERTYFIKAT NA SYSTEM ZARZĄDZANIA JAKOŚCIĄ ZGODNY Z NORMĄ ISO 9001
HK WBG BATORY SP. Z O.O. POSSESS THE CERTIFICATE FOR QUALITY MANAGEMENT SYSTEM ACC. TO ISO 9001 STANDARD
HK WBG BATORY SP. Z O.O. BESITZT EIN ZERTIFIKAT DES QUALITÄTSMANAGEMENTSYSTEME NACH ISO 9001

ZAMAWIAJĄCY - PURCHASER - BESTELLER KWADRAT Sp. z o.o. ul. Hagera 24b 41-800 ZABRZE	ADRES WYSYŁKOWY - ADDRESS - VERSANDADRESSE KWADRAT Sp. z o.o. ul. Hagera 24b 41-800 ZABRZE
--	---

NR I DATA ZAMÓWIENIA - ORDER No. AND DATE - Nr UND DATUM DER BESTELLUNG 133/1/2006 z dn. 27.01.06	Nr POTWIERDZENIA ZAMÓWIENIA - ORDER CONFIRMATION No. - AUFTRAG Nr 360600144006
--	---

PRZEDMIOT - PRODUCT - ERZEUGNISFORM Blacha gruba goracowalcowana	WYKONANO WG NORM I WT - TERMS OF DELIVERY AND/OR OFFICIAL REGULATIONS - LIEFERBEDINGUNGEN UND/ODER AMTLICHE VORSCHRIFTEN PN-EN10029/99 PN-EN10025/02 PN-EN10025/02 PN-EN10029/99 kl. A - kl. N PN EN 10163-2 kl. A/1
---	--

STAN DOSTAWY - CONDITION OF DELIVERY - LIEFERZUSTAND normalizowany	STAN PRÓBEK - CONDITION OF TEST-SPEICMENSPROBENZUSTAND normalizowany	MATERIAŁ OZNACZONO - MATERIAL MARKING - DAS MATERIAL WERDE BEZEICHNET znak hutny, gatunek, nr wytopu, nr próby, znak KJ 21 43/11
---	---	---

POS. POS.	MARKA-QUALITY-STAHLSORTE	WYMIAR DIMENSIONS ABMESSUNG	WYTOP Nr HEAT No. SCHMELZEN	SPOSÓB WYTOPU PROCESS ERSCHMELZUNGS-VERFAHREN	SZTUK PIECES STÜCK	WAGA TEORET. THEOR. WEIGHT THEOR. GEWICHT kg	PRÓBA Nr TEST No. PROBE Nr
1	S235JR62	35.0 * 2500 * 4800	52247	LD	1	3297	E0879

SKŁAD CHEMICZNY - CHEMICAL COMPOSITION - CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG															
Mn	Si	P	S	Cr	Mo	Cu	Al	W	Ti	As	N	Nb	B	Sb	CE
0.540	0.210	0.015	0.010	0.030	0.020	0.0060	0.006	0.050	0.038	-	0.0020	0.002	0.006	-	0.24

BADANIA MECHANICZNE - MECHANICAL TESTS - MECHANISCHE PRÜFUNGEN												
PRÓBA ZRYWCZA - TENSILE TEST - ZUGVERSUCH			C10-C29		C10	TWARDOSĆ - HARDNESS - HARTE		METODA - METHOD - METHODE		WARTOŚĆ - VALUE - WERTE		
POBRANIE PRÓBY - SAMPLING - PROBENENTNAHME			C11	C12	C13	PRÓBA UDARNOŚCIOWA - IMPACT TEST - KERBSCHLAGVERSUCH						
C01	C02	Re		Rm	A	WARTOŚĆ - VALUE - WERTE		C42	C43	C45	C40	
MIEJSCE LOCATION	KIERUNEK DIRECTION	MPa	MPa	%	KIERUNEK DIRECTION	PRZY AT BEI	1	2	3	Σ / 3	TYP - TYPE - TYPE	
0879	T	272	419	30.0		0°C						

PRÓBA ZGINANIA - BEND TEST - FALTVERSUCH C50-C59

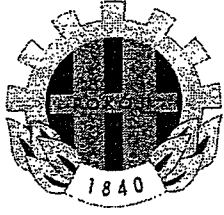
Uprawnienia IDT do wytwarzania blach przeznaczonych na urządzenia podlegające dozorowi technicznemu nr rej. IDT M-09-20/02-02

INIEJSZYM POTWIERDZAMY, ŻE WYMIENIONY WYŻEJ MATERIAŁ ZOSTAŁ ZBADANY I SPEŁNIA WARUNKI POTWIERDZENIA ZAMÓWIENIA.
WE HEREBY CERTIFY, THAT THE ABOVE DESCRIBED PRODUCTS HAVE BEEN TESTED AND CONFORMS THE TERMS OF THE ORDER CONFIRMATION.
ES WARD BESTÄTIGT, DASS DIE LIEFERUNG GEPRÜFT WURDE UND DEN VEREINBARUNGEN BEI DER BESTELLUNG ENTSPRICH.

-Głowa/Top/Kopf S - Stopa/Bottom/Fuss Z02+Z99
-Wzdłużna/Longitudinal/Laengs T - Poprzeczna/Transvers/Quer
-Prostokątna/Rectangular/Rechteck C - Cylindryczna/Round/Rund
D - Konwertor/BOC E - Stal elektryczna/Electric Steel/stahl elektr
C - Ciągłe odlewanie/Continue Casting/Strangguss SM - Siemens-Martin

KONTROLA JAKOŚCI - QUALITY CONTROL
KONTROLA JAKOŚCI - QUALITY CONTROL
12.12.2006 AN BIASZYŃSKI

150/05



Swiadcstwo odbioru badan 3.1.B
Abnahmeprufzeugnis
Inspection certificate
PN EN 10204:97

QD-181-QI-DKJ-1-2

Nr 27/05/11148 Data/Date/Datum 2005-10-17

"HUTA POKOJ" S.A.
41-709 RUDA SLASKA 9
ul. Niedurnego 79

Material oznaczono/Material Marked/Das Material wurde bezeichnet :
1. Znak wytworni/Producer sign/Zeichen des Herstellerwerkes
2. Znak kontroli/Zeichen des Werkseachverständigen/Control sign
3. Gatunek,Wytop/Type of material,Heat/Werkstoff,Schmelzennummer

"BOWIM" SPOLKA AKCYJNA
42-600 TARNOWSKIE GORY
UL.ZAGORSKA 159
Zamawiajacy/Ordered by/Besteller

740/HP-B/8/05 z dn.22-08-2005
Nr Zamowienia/Order No/Bestellung Nr

27/05/00603
Nr naszego zlecenia
Unsere Auftrags Nr./Manuf.Order No

Blacha gruba
Rodzaj wyrobu/Kind of product/Erzeugnistern

Sr. transportu/Abnahmetransport/Locomotion

PN-88/H-84020,PN-83/H-92120,PN-H-92200/94,PN-87/H-01104,
PN EN 10204/3.1.B
Warunki dostawy/Terms of delivery/Lieferbedingunge

00/00/00000
De awizo/Advice/Zu Lieferanzelge

Lp.	Porz.zam. Item.pos. Auftr.Pos	Ilosc [szt] Quant. [pcs] Anzahl [stc]	Wymiary (mm) Dimensions (mm) Abmessungen (mm)	Waga (kg) Weight (kg) Masse (kg)	Nr wytopu Heat No Schmelzen Nr	Gatunek/Stn dostawy Material/State of delivery Werkstoff/Lieferzustand									
01	83	19	20x1000x2000	5600	513286	St3S									
02	85	6	30x1000x2000	2650	1508329	"									
Wytop Nr / Heat No Schmelzen Nr		Analiza wytopu [%] / Chemical composition [%] / Chemische Zusammensetzung [%]													
		C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Cu	Al	Mo	Nb	Ti	V	Nb
513286		0.10	0.49	0.16	0.016	0.014	0.03	0.02	0.05	0.002	0.009	0.005	0.002	0.006	0.001
1508329		0.14	0.66	0.21	0.010	0.008	0.05	0.05	0.03	0.036	0.010	0.006	0.005	0.005	0.010
z m z	Wytop Heat Schmelzen	Nr proby Test Piece Probe Nr	Polozen. proby Direct. Probenl.	Zginan. Bant. Fall- -vers.	Gr.plast. Yield Pnt Strecker. [MPa]	Wytrzymalosc na rozciagan. Tensile Stran Zugfestigkeit [MPa]	Wydłużenie Elongation Dehnung A5 [%]	Pr.udar./Imp.test/Kerbschlagarbeit					Rodzaje udarnosci Impact resistance Kerbschlagarbeit		
								pozycja Position Probenlage	1	2	3	Srednie Mean Mittel [C]			
	01	513286	8541	q	-	242	390	30.7	-	-	-	-	-	-	-
	02	1508329	8542	q	-	276	423	30.0	-	-	-	-	-	-	-

Potwierdza sie ze dostawa zostala sprawdzona i odpowiada uzgodnieniom w zleceniu/
It is confirmed that delivery was checked and is in accordance with order/
Maß und Sichtprüfung ohne Beanstandung

RZECZOZNAWCA
Huta Pokoj S.A.

Piotr Hajok
Podpis

l = lings/longitudinal/podłużnie
q = quer/transverse/poprzecznie

FIRMA „OLKAM”,
CZESTOCHOWA

Kontrakt / to Order Note / zu Lieferanzeige

Specyfikacja / Specification / Spezifikation №: Lot №

Nr potwierdzenia Huty/Our Confirm.No/Unsere Auftrags Nr:
314-9105
Produkt / Product / Erzeugnis:
BLACHA GRUBA/GROBBLECH/STEEL PLATES
Gatunek/Grade/Güte:
S235JRG2
Stan dostawy/State of Delivery/Lieferzust.:
SUROWY / WALZZUSTAND / AS ROLLED

Wymiary/ Dimensions/Abmessungen:
15.00 x 2000 x 13000
Normy/ Terms of Delivery/Lieferbedingungen:
DIN EN 10029/91 KL. A
Przep. odb./wym. dod. Terms of Deliv. a./or Official
Regul. Lieferbedingungen u./o. amtliche Vorschriften
DIN EN 10025/94

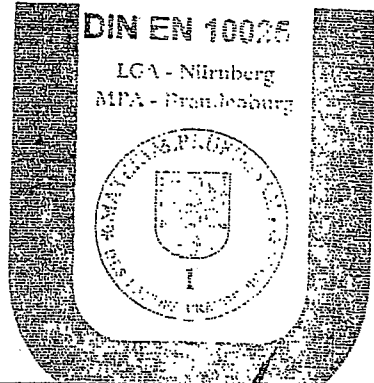
Numer wytopu Heat No. Schmelze Nr	Kier. i nr próby Sample No and orientat Probe No und richtung	Granica plast. Yield stress Streckg Re MPa	Granica wytz. Tensile strength Zugfestig keit Rm MPa	Wydł. Elong. Bruch- Dehnung. A5 %	Próba udarności / Impact test / Kerbschlag test								Twardość Hardness Test Härte
					Energia praca Energy work Kerbschlag Arbeit	Kierunek Próby Sample orientat Proben Lage	Typ próby Sample type Typ	Temp. °C	Udam. Impact value Kerb Schlag 1.	Udam. Impact value Kerb Schlag 2.	Udam. Impact value Kerb Schlag 3.	Wart. Średnia Average Mittel 137	
526693	16075	357	452	30.5	J	L	KV	+20	156	102	154	137	

Badanie mechaniczne i technologiczne / Mechanical and technological tests / Prüfung der mechanische und technologischen prüfungen / temp. +20°C

Nr wytopu Heat No Schmelze No	Ilość szt. Pcs. Me.	Masa Weight Masse [Mg]	Analiza chemiczna [%] / Chemical Composition [%] / Chemische Zusammensetzung [%]														
			C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Cu	Mo	Al	N2	V	Nb	Ti	Ceq
526693	1	3.100	0.13	0.49	0.18	0.019	0.015	0.07	0.08	0.25	0.02	0.027	0.0093	0.003	0.002	0.002	

Sposób wytopu stali/Way of casting/ Erschmelzungsverfahren/ M Siemens-Martin - EAF Oxygen Electric Arc Furnace Nr wytopu/ Heat No/Schmelze No Zakres pasm/ Plate No/Walztafel No

Badania dodatkowe/ Additional Tests/ Prüfungen Zusätzliche:
EAF-526693: 16075



Q- Poprzeczna / Transverse / Quer
L- Wzdłużna / Longitudinal / Längs
F- Stopa / Bottom / Fuss
K- Głowa / Top / Kopf

Blachy oznakowano/ Plates Markings/Kennzeichnung:
Znak producenta/Mark of the Manufacturer/Zeichen d. Herstellwerk
Gatunek /Grade/Güte Nr pasma/ Plate No/ Walztafel No
Nr wytopu/ Heat No/Schmelze No
Znak KJ/ Quality Control's Stamp/Zeichen d. Technische Kontrolle
Znak inspektora / Inspector's Stamp/Zeichen d. Sachverständigen

Specjalista Kontroli Jakości:
Odbioru Blach Grubych
2003.02.20.
Specjalista Kontroli/Werks Inspector
Der Werksachverständigen Stanisław STROJEC

Niniejszym potwierdza się, że dostawa została skontrolowana i odpowiada warunkom zamówienia. / We hereby certify, that the material described above has been tested and complies with terms of the order contract./Es wird bestätigt, das die Lieferung geprüft wurde und den Vereinbarungen bei der Bestellung entspricht.

1104106

Mittal Steel Poland S.A.
Oddział w Krakowie
30-969 Kraków, ul.Ujastek 1

ŚWIADECTWO ODBIORU 3.1.B
INSPECTION CERTIFICATE 3.1.B
ABNAHMEPRÜFZEUGNIS 3.1.B

Kraków, 24-02-2006

PN EN 10204 + A1

Nr:

06/10408

Zamawiający: "BODEKO" SP. Z O.O.
Purchaser: 42-400 Zawiercie
Besteller: ul. Paderewskiego 120
POLSKA / POLAND / POLEN

Adres wysyłkowy: BSK RETURN SP ZOO
Address: 42-400 Zawiercie
Versandadresse: ul. Towarowa 22
Stacja: PKP Zawiercie
bocznicza: Własna CMC Zawiercie
REGON 270164519 tel:32-6709676
POLSKA / POLAND / POLEN

Nr zamówienia klienta No of purchase order No der Bestellung	Nr kontraktu Contract No Vertrag No	Nr zlecenia Manuf. Order No Auftrag-No	Nr awiza Advice No Verandanzeige No	Nr wagonu Wagon No Wagon No
--	---	--	---	-----------------------------------

76/02/B/2006	G611460	ZG/604394	31-51 53587987
--------------	---------	-----------	----------------

Wyszczególnienie zamówienia - Order Specification - Spezifikation der Bestellung

Normy, rodzaj materiału, stan dostawy - Standard, grade of materials, state of delivery - Norm, Art. Des Materials, Lieferzustand

Norma przedmiotowa According Nach	Norma klasyfikacyjna Classification standards Materialnorm	Norma wymiarowa Dimensional standards Massnorm
EN 10025/94	EN 10025/94	EN 10051/92

G1GA-10--1000-2000-OE32SS
Blacha gorącowalca.arkusz brzegi naturalne 10x1000x2000 mm, gat.S235JRG2
HOT ROLLED PLAIN STEEL SHEETS 10,0x1000x2000 mm, GRADE S235JRG2, MILL EDGES
WARMGEW. GLATTE BLECHE IN TAFELN 10,0x1000x2000 mm, GUETE S235JRG2, NATURKANTEN
Gatunek - Steel grade - Marke: S235JRG2

Nr partii - Lot No Los No	Sztuk paczek/wiązek - No of packages/bundles Paketanzahl/Bundanzahl: 4											Mg 21,440		
06/675	Wytop - Heat - Abstrich	C[%]	Mn[%]	Si[%]	P[%]	S[%]	Cr[%]	Ni[%]	Cu[%]	Alm[%]	Alc[%]	N2[%]	Mo[%]	As[%]
OC134974	0,14	0,63	0,02	0,019	0,010	0,03	0,02	0,05		0,035	0,0060		0,001	

Właściwości mechaniczne - Mechanical properties - Mechanische Eigenschaften

Nr partii - Lot No Los No	Re[MPa]	Rm[MPa]	A [mm]	%	Re/Rm	LEN[mm]	r90	n90	r	n	Ra[μm]	Zginanie The Bend Test Falversuch
06/675	284,0	424,0	5	35,5								
Nr partii - Lot No Los No	Przyczep. Adhesion Base Metal Bend Test	Grub. Zn Weight of Coating Zn Zinkuberzug [g/m2]	Grub. Sn Weight of Coating Sn Dicke der Zinnschicht [g/m2]	Ziarno Granular Structure	Cementyt Cementite	HRB	HRF	HR30T	Inne badania Other tests Andere Prüfungen			
06/675												

Krajowa Deklaracja Zgodności nr. 1/04

Powierzchnia i wymiary - Sprawdzono zgodność z zamówieniem
Surface and dimension - tested according to purchase order
Oberfläche und Masse - Geprüft entsprechend der Bestellung

Na podstawie przeprowadzonych badań uznano,
że wykonany wyrób jest zgodny z warunkami zamówienia
On the basis of the tests it has been recognized
that the product conforms with the order requirements
Nach der durchgeführten Prüfungen wurde festgestellt,
daß des Erzeugnis den Anforderungen der Bestellung entspricht.

Biuro Kontroli Jakości
Quality Control Office
Büro der Qualitätskontrolle
[Signature]
inż. Bartłomiej Zmian

»MARKSTAL« Sp. z o.o.
ZA ZGODNOŚĆ Z ORYGINAŁEM
[Signature]
Dobois



A02 WERKZEUGNIS EN10204:2004-2.2
 A03 Nummer: 80160195/02 Seite: 1 / 1

A06 KÖNIG STAHL Sp.z o.o.
 (EINFART UL BOKSERSKA)
 UL POSTEPU 2
 02 676 WARSZWA
 POLEN

A01 Corus Tubes
 A05 Quality Department Holland
 Souvereinstraat 35
 4903 RH Oosterhout
 T + 31 (0)162 482000
 F + 31 (0)162 482450



Referenzen			Produktspezifikationen		
Lieferanzeige	A09 :	276952	Artikel	B01 : Längstnahtgeschweißte Stahlröhre	
Vom	A10 :	13.12.2005	Laut	B04 : RHS EN10219-1/2:1997	
Bestellnr. Corus	A07 :	3089447	Werkstoff	B02 : S235JRH	
Ältere Bestellnr	A08 :	1103187	Liefemenge (Kg)	B14 : 10.061	

Stückzahlen / Abmessungen / Identifizierung						Zugversuch EN10002			Charpy V Kerbschlagbeigeversuch EN10045						
B09	B10	B11	B13	B07		C11	C12	C13	C40 KV300 / 55x10xl						
Order pos.	Stückzahl	Artikel	Länge	Prod./ Charge	Test nr	Streckgr. Rp0.2	Zugfest. Rm	Br.dehn. L= 5d	C41 t	C42 Dir	C43 Temp	Tests (J)			C43 Avg
						N/mm ²	N/mm ²	%	mm	LT	°C	1	2	3	

130	2x24	100 x 50 x 5.00	12000	252363	50	401	340-470	min235	431	24,4						
140	1x16	120 x 60 x 4.00	12000	252170	04	335	396		396	33,6						
270	1x16	120 x 60 x 4.00	12000	252170	04	335	396		396	33,6						

Chemische Zusammenstellung																			
Order pos.	Prod./ Charge	Elementen : % x 10 ⁻³																	
		C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	Al	B	Cu	N	Nb	Sn	Ti	V	Cev	
130	252363	112	3	509	15	9	20	26	3	34	0	16	4	0	2	1	1	193	
140	252170	93	7	490	13	12	31	28	1	48	0	44	5	0	4	0	0	186	
270	252170	93	7	490	13	12	31	28	1	48	0	44	5	0	4	0	0	186	

Weitere prüfungen:
 Mechanische Prüfungen : Ohne Bemerkungen.
 Visuelle Kontrolle und Abmessungen : Ohne Bemerkungen.
 Zerstörungsfreie Prüfung : Alle Rohre nach dem Wirbelströmverfahren EN10246-3
 (SEP1917) geprüft.

Hiermit bestätigen wir, dass die gelieferten Produkte den Spezifikationen der Auftragbestätigung entsprechen.

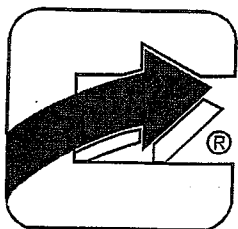
Ende Werkzeugnis

Z01 13.12.2005
 H. van de Belt
 Quality Manager

Code numbers nach Euronorm 168
 Dieses Zertifikat ist von einem EDV-System unter Verwendung von gespeicherten Daten herausgestellt.

Za zgodność z oryginałem

KÖNIG STAHL Sp. z o.o.
 ul. Postępu 2
 02-676 Warszawa
 Oddział: Poznań, ul. Orla 504
 tel. (061) 8705-405, 8705-295
 tel. (061) 8789-970-72, 8789-974
 NIP 527-012-23-79



Energomontaż – Poznań Spółka z o. o.

61-016 Poznań, ul.Gdyńska 54, tel.+48 61 878 00 20, fax +48 61 878 03 37

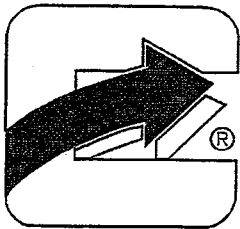
POŚWIADCZENIA WYKONANIA NA DOSTAWĘ NASTĘPUJĄCYCH ELEMENTÓW:

- 1. CENTRAL BOTTOM PLATE**
- 2. FUNNELS TO CENTRAL BOTTOM PLATE**

SPIS TREŚCI:

1. DEKLARACJA ZGODNOŚCI
2. POŚWIADCZENIE WYKONANIA
3. RYSUNEK 5.025-M01-1533 R04
4. RYSUNEK 5.025-M01-1534 R03
5. WYKAZ SPAWACZY
6. POŚWIADCZENIE WYKONANIA MALOWANIA
7. WYKAZ ATESTÓW NA MATERIAŁY HUTNICZE Z ATAESTAMI

SAME AS ORIGINAL



Energomontaż – Poznań Spółka z o. o.

61-016 Poznań, ul. Gdyńska 54, tel. +48 61 878 00 20, fax +48 61 878 03 37

13.03.2006

DEKLARACJA ZGODNOŚCI Nr 1/13/03/06/ST

1. Zamawiający: GFA GUBEN GmbH

2. Producent: ENERGMONTAŻ - POZNAŃ SP. Z O.O.

3. Nazwa wyrobu: CENTRAL BOTTOM PLATE - 3KPL
FUNNELS TO CENTRAL BOTTOM PLATE - 3KPL

4. Przeznaczenie / zakres stosowania BIOSOLIDAIR NV /
CENTRALNA OCZYSZCZALNIA ŚCIEKÓW DLA M. POZNAŃA W KOZIEGŁOWACH
SILOS SUSZENIA I GRANULACJI OSADU

5. Dokumenty bazowe:

RYS. 5.025-M01-1533 R04

5.025-M01-1534 R03

6. Partia wyrobu objęta deklaracją zgodności wg:

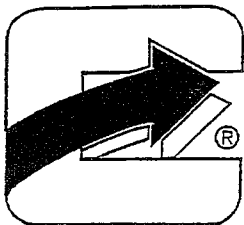
3 KPL WG RYSUNKÓW J.U.

7. Deklarujemy z pełną odpowiedzialnością, że wyroby z partii określonej w pkt. 6 są zgodne z z dokumentami bazowymi zawartymi w pkt. 5 deklaracji.

Wykonawca

STEFAN TORZ

SAME AS ORIGINAL



Energomontaż – Poznań Spółka z o. o.

61-016 Poznań, ul. Gdyńska 54, tel. +48 61 878 00 20, fax +48 61 878 03 37

Data: 13.03.2006

POŚWIADCZENIE WYKONANIA Nr: 1/13/03/06/ST

Zamawiający: GFA GUBEN GmbH

Hasło (budowa/obiekt): BIOSOLIDAIR NV / CENTRALNA OCZYSZCZALNIA ŚCIEKÓW
DLA M. POZNAŃ W KORZIECZOUACH

Zamówienie: Kontrakt:

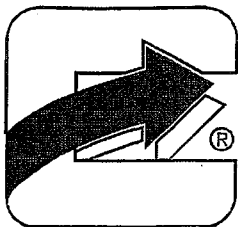
Lp.	Nazwa elementu	Numer rysunku	Ilość	Uwagi
1	CENTRAL BOTTOM PLATE	S.025-M01-1533R04	3 KPL	
2	FUNNEL TO CENTRAL BOTTOM	S.025-M01-1534R03	3 KPL	
3	PLATE			
4				
5				
6				
7				

Stwierdza się, że wyżej wymienione elementy konstrukcji zostały wykonane zgodnie z dokumentacją techniczną, WTWiO oraz obowiązującymi normami.

SAME AS ORIGINAL

Podpis i stempel kierownika

STEFAN TÓRZ



Energomontaż – Poznań Spółka z o. o.

61-016 Poznań, ul. Gdyńska 54, tel. +48 61 878 00 20, fax +48 61 878 03 37

Data: 13.03.2006

Wykaz spawaczy Nr: 1/13/03/06/ST

Zamawiający: GPA GUBEN GmbH
Besteller

Hasło (budowa/obiekt): BIOSOLIDAIR NU / CENTRALNA OCZYSZCZALNIA ŚCIEKÓW
Kennwort
DLA M. POZNANIA W KOTLEGÓWACH

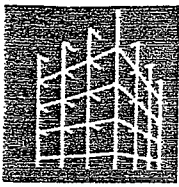
Zamówienie: Kontrakt:
Auftrag Vertrag

Lp.	Nazwisko	Imię	Zakres uprawnień	Uwagi
1	KOWALSKI	GRZEGORZ	A35 T BL W01 um +13	
2			D152 H-L045 ss-nb	
3	SADNA	JAN	A35 T BL W01 um +13	
4			D152 H-L045 ss nb	
5				
6				
7				
8				
9				
10				

SAME AS ORIGINAL

Podpis i stempel kierownika
Hersteller

STEFAN TÓRZ



WELDER APPROVAL TEST CERTIFICATE

CERTYFIKAT EGZAMINU SPAWACZA

NR 86/Z/2004

Designation Oznaczenie: 135 T BW W01 w m t13 D152 H-L045 ss-nb
Welder's Name Nazwisko spawacza: KOWALSKI GRZEGORZ
Identification Nr dokumentu tożsamości: 5922/OSZ/85
Method of identification Rodzaj dokumentu tożsamości: Książka spawacza
Date and place of birth Data i miejsce urodzenia: 29.08.1962r – Dobrzyany
Employer Miejsce pracy: Energomontaż Zachód
Code/Testing standard Nr normy/Przepisy: PN-EN 287-1
Job knowledge Egzamin teoretyczny:

	Weld test details Zakres egzaminu	Range of approval Zakres uprawnień
Welding process / Metoda spawania	135	135
Plate or pipe / Blach lub rura	T	P, T
Joint type / Rodzaj spoiny	BW	BW, FW
Parent metal group(s) / Grupa materiałowa	W01 - 18G2A	W01
Filler metal type/Designation / Spoiwo/Oznaczenie	G4Si1	Wm
Gas/Flux / Gaz/Topnik	M21	C1,M1,M2,M3
Auxiliaries / Materiały spawalnicze		
Material thickness(mm) / Grubość materiału(mm)	13,0	≥5
Pipe outside diameter(mm) / Średnica zewn. rury(mm)	152,0	≥76,0
Welding positions / Pozycje spawania	H-L045	PA,PF,PC,H-L045
Gouging/backing / Ze złobieniem/z podkładką	ss-nb	ss-mb,ss-nb, bs-gg,bs-ng

Type of test Rodzaj badania	Performed and acceptable Wykonane i zalicz.	Range of approval Zakres uprawnień
Visual / Oględziny zewnętrzne	x	-
Radiography / Badania radiograficzne	-	x
Magnetic particle/Penetrant / Badania magn./penetr.	-	x
Macro/Scal / Badania makroskopowe	-	x
Fracture / Próba łamania	x	-
Bend / Próba zginania	-	x
Additional Tests / Badania dodatkowe	-	x

Name, date and signature Nazwisko, data i podpis egzaminatora:
Inspecting Authority Jednostka egzaminująca:
Date of issue Data wystawienia: 17.09.2004r
Location Miejscowość: Poznań
Validity of approval until Uprawnienie ważne do dnia: 16.09.2006r

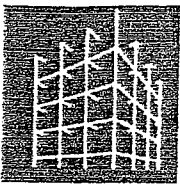
INSTYTUT SPAWALNICTWA
w Gliwicach
Egzaminator spawacz: /0/2004
inż. Danuta Kasprówska (EWE)

Prolongation for approval employer or supervisor

Przedłużenie ważności uprawnień przez pracodawcę

Date Data	Signature, position or title Podpis, funkcja lub tytuł	Date Data	Signature, position or title Podpis, funkcja lub tytuł

SAME AS ORIGINAL



WELDER APPROVAL TEST CERTIFICATE

CERTYFIKAT EGZAMINU SPAWACZA

NR 84/Z/2004

Designation Oznaczenie: 135 T BW W01 w m t13 D152 H-L045 ss-nb
Welder's Name Nazwisko spawacza: SAJNA JAN
Identification Nr dokumentu tożsamości: 1289/SOB-3
Method of identification Rodzaj dokumentu tożsamości: Książka spawacza
Date and place of birth Data i miejsce urodzenia: 31.03.1957r –Lucynowo
Employer Miejsce pracy: Energomontaż Zachód
Code/Testing standard Nr normy/Przepisy: PN-EN 287-1
Job knowledge Egzamin teoretyczny:

	Weld test details Zakres egzaminu	Range of approval Zakres uprawnień
Welding process / Metoda spawania	135	135
Plate or pipe / Blach lub rura	T	P, T
Joint type / Rodzaj spoiny	BW	BW, FW
Parent metal group(s) / Grupa materiałowa	W01 – 18G2A	W01
Filler metal type/Designation / Spoiwo/Oznaczenie	G4Si1	Wm
Gas/Flux / Gaz/Topnik	M21	C1,M1,M2,M3
Auxiliartes / Materiały spawalnicze		
Material thickness(mm) / Grubość materiału(mm)	13,0	≥5
Pipe outside diameter(mm) / Średnica zewn. rury(mm)	152,0	≥76,0
Welding positions / Pozycje spawania	H-L045	PA,PF,PC,H-L045
Gouging/backing / Ze złobieniem/z podkładką	ss-nb	ss-mb,ss-nb, bs-gg,bs-ng

Type of test Rodzaj badania	Performed and acceptable Wykonane i zalicz.	Range of approval Zakres uprawnień
Visual / Oględziny zewnętrzne	x	-
Radiography / Badania radiograficzne	-	x
Magnetic particle/Penetrant / Badania magn./penetr.	-	x
Macro/Scal / Badania makroskopowe	-	x
Fracture / Próba łamania	x	-
Bend / Próba zginania	-	x
Additional Tests / Badania dodatkowe	-	x

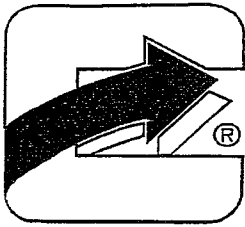
Name, date and signature Nazwisko, data i podpis egzaminatora:
Inspecting Authority Jednostka egzaminująca:
Date of issue Data wystawienia: 17.09.2004r
Location Miejscowość: Poznań
Validity of approval until Uprawnienie ważne do dnia: 16.09.2006r

Instytut Spawalnictwa
w Gliwicach
Inżynier spawaczy L-70/2004
Inż. Danuta Kasprówska (EVE)

Prolongation for approval employer or supervisor
Przedłużenie ważności uprawnień przez pracodawcę

SAME AS ORIGINAL

Date	Signature, position or title	Date	Signature, position or title
Data	Podpis, funkcja lub tytuł	Data	Podpis, funkcja lub tytuł



Energomontaż – Poznań Spółka z o. o.

61-016 Poznań, ul. Gdyńska 54, tel. +48 61 878 00 20, fax +48 61 878 03 37

Data: 13.03.2006
Datum

PROTOKÓŁ ZABEZPIECZENIA ANTYKOROZYJNEGO Nr: 1/13/03/06/ST

Abnahmeprotokoll für Korrosionsschutz

Zamawiający: GFA GUBEN GmbH

Besteller

Hasło (budowa/ obiekt): BIOSOLIDAIR / CENTRALNA OCZYSZCZALNIA ŚCIEKÓW
Kennwort

Zamówienie:

Auftrag

Kontrakt:

Vertrag

Nazwa elementu: CENTRAL BOTTOM PLATE

Benennung

Rysunki Nr: S.025 - M01 - 1533 R04

Zeichnungs

Przygotowanie powierzchni: piaskowanie

Vorbereitung der Oberfläche

Sandstrahlung

Stopień czystości pow. zewnętrzna: Sa - 2,5 / pow. wewnętrzna: Sa - 2,5

Reinheitsgrad

Außen

Innen

Materiał nałożonej powłoki

Beschichtungsstoff

Pow. zewnętrzna: farba podkładowa tlenkowa czerwona

Außen

Pow. wewnętrzna: farba podkładowa tlenkowa czerwona

Innen

Sposób nakładania powłoki: natryskowo ~~hydraulicznie~~ hydrodynamicznie

Applikation:

Aufspritzen hydraulisch

Temperatura powietrza: > punktu rosy °C

Lufttemperatur

Grubość nałożonej powłoki pow. zewn. 60 µm / pow. wewn. 60 µm

Schichtdicke trocken

Außen

Innen

Przyrząd pomiarowy: ultrametr typ: A 2002 M nr 717

Messgeraet

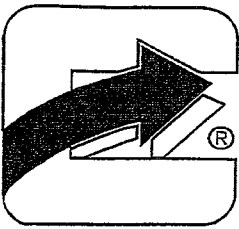
Uwagi: bez uwag

Bemerkungen

SAME AS ORIGINAL

Podpis i stempel kierownika
Hersteller

STEFAN TÓRZ



Energomontaż – Poznań Spółka z o. o.

61-016 Poznań, ul.Gdyńska 54, tel.+48 61 878 00 20, fax +48 61 878 03 37

Data: 13.03.2006

WYKAZ ATESTÓW NA MATERIAŁY HUTNICZE

Liste der Abnahmenprüfprotokolle für Grundwerkstoffe

Zamawiający: GFA GUBEN GmbH

Besteller

Hasło (budowa/ obiekt): BIOSBLIDAIR NV/CENTRALNA OCZYSZCZALNIA ŚCIEKÓW

Kennwort

DLA M. POZNAŃA W KOTLEGÓWACH

Zamówienie: Kontrakt:

Auftrag

Vertrag

L.p. Pos.	NAZWA MATERIAŁU Bezeichnung	NR ATESTU Abnahmeprotokoll no	GATUNEK Werkstoff	UWAGI Bemerkung
1	blacha 6mm	67/05/01678/01	S235JR62	
2	piaskownik 120x8	1062	S235JR62	
3	kątownik 50x50x6	M0509	S235JR62	
4	kątownik 80x80x8	14467/K/2003	S235JR62	
5	IPE 200	3672/11-2005	S235JR62+M	
6	blacha 6mm	HARDOX 400	W2/EM/06029	
7	blacha 8mm	HARDOX 400	W2/EM/06028	

SAME AS ORIGINAL

Podpis i stempel

STEFAN TORZ



Swiadectwo odbioru Badach S.1-B
 Abnahmeprüfzeugnis
 Inspection certificate
 PN EN 10204:97

QD-181-QI-DKJ-1-

Wydawca: POKOJ S.A.
 ul. KASZUBSKA 79
 Wąbrzeźno 85-041
 tel. 29 29 29 29

67/05/01678/01 2005-03-14
 Nr Data/Data

"MUTA POKOJ" S.A.
 41-709 RUDA ŚLĄSKA 9
 ul. Niedurnego 79

Materiał oznaczonego/Material Marked/Des Material wurde bezeichnet :
 1. Znak Wytwórni/Producer sign/Zelchen des Herstellerwerkes
 2. Znak kontroli/Zelchen des Werksachverständigen/Control sign
 3. Gatunek, Wzrost/Type of material, Mark/Markenloft, Schmelznummer

"BOWIM" SPÓŁKA AKCYJNA
 62-506 YAROSLAWSKIE 1007
 61-7800516 16X
 Zamawiający/ordered by/Besteller

117/02-V/2/05 1 do 21-12-2005
 Nr Zamówienia/Order No/Bestellungs Nr

67/05/01012
 Nr zamówienia zlecenia
 Unsere Auftrags Nr/Bestell.-Order No

Blachy grubo
 Kodzaj wyrobu/Kind of product/Erzeugnisform

Nr. transportu/Abzahntransport/Locandation

26, EN 10025 XL.S, PN EN 10204/S.1.B
 PA-R-97205/04
 Warunki dostawy/Terms of delivery/Lieferbedingung

00/00/00000
 Uwagi/Notes/Zu Lieferanzelge

Lp.	Pol. Znak. Im. pas. Nuff. Poc	Ylose. Unzet. Anzabł	ext. pcs etc.	Wymiary słownikowe / Abmessungen (mm)	Waga (kg) Weight (kg) Masa (kg)	Nr wytopu / Heat No / Schmelzen Nr	Gatunek / Stan dostawy / Material / State of delivery / Werkstoff / Lieferzustand										
01	12	18		5x2000x6500	4500	630571	S235JR2										
02	13	22		5x2000x6500	12210	630571											
Wytop Nr / Heat No / Schmelzen Nr: 630571 Analiza wytopu [%] / Chemical composition [%] / Chemische Zusammensetzung [%] C: 0.16, Mn: 0.50, Si: 0.12, P: 0.007, S: 0.005, Al: 0.01, Cu: 0.02, Ni: 0.03, Nb: 0.004, As: 0.003, Sn: 0.009, Sb: 0.001, Bi: 0.003, Se: 0.001																	
Wyniki badań / Test results / Versuchsergebnisse Poz. / Test / Probe / Policz. / Zgin. / Gr. plast. / Wytężenie / Wytrzymałość / Pr. udar. / Imp. / Test / Kerbschlagarbeit / W Tem. / Heat / Test Place / Direct. / Kond. / Yield Pnt / Tensile Stron / Elongation / Dehnung / Pozycja / Position / 1 / 2 / 3 / Średnia / Mean / bei / Mittel / [C] / Rodzaju udarowca / Impact resistance / Kerbschlagarbeit																	
01	630571	1289	4	-	257	428	21.6	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
02	630571	1391	4	-	306	428	27.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

Potwierdza się że dostawa została sprawdzona i odpowiada umowieniu w zleceniu/
 It is confirmed that delivery was checked and is in accordance with order/
 Maß und Sichtprüfung ohne Beanstandung

"BOWIM" S.A.
 ZA ZGODNOŚĆ Z ORYGINAŁEM
 30 MAR. 2005

WYKONANO
 data 17 MAR 2005

BZECZOZNAWCA
 Ruda Pokoju S.A.
 Podpis

SAME AS ORIGINAL

* klasa/longitudinalna/rozciąganie
 ** klasa/transwersalna/odkształcenie

122106



Huta Królewska
Sp. z o.o.
Ul. Metalowców 13
41-500 CHORZÓW

ŚWIADECTWO ODBIORU 3.1.B NR 1062
wg PN - EN 10204
INSPECTION CERTIFICATE

Zakład uzyskał certyfikat wydany przez Lloyd's Register Quality Assurance na system jakości zgodny z normą ISO 9001:2000

Zamawiający: ThyssenKrupp Energostal S.A.
Ordered by: 27-100 Torun ul. Grudziądzka 15B

Adres wysyłkowy:
Address:

Nr zamówienia: 41510000271 Nr potwierdzenia: 1510902 Nr dow. dostawy: 69
Order No: Manuf. Order No: Advice No:

Profil: Profil płaskie wałki 120x8 mm wg
Section: PN-72/H-93202 A1/B7 PN-74/H-93000

Gatunek: S235TRG2-wg PN-EN 10025:2002 Długość: 14 mizej
Materiał: Length:

WYNIKI BADANIA PRÓB - Results of tests

Nr wytopu Heat No	R _e MPa	R _m MPa	A ₅ %	Z %	KV KCU2		Twardość Hardness HB	Zginanie Bending	Spęsznienie Slug test	Sztuk Pieces	Waga* Weight kg <small>*Uwaga: dokładną wagę podano w świadectwie wysyłkowym</small>	Wiązki Bundles
					J J/cm ²	T °C						
610690	333 316	430 434	33,5 36,0	/	/	/	/	/	/	6000 27+100	4200	2
- IV	- IV	- IV	- IV	/	/	/	/	/	/	Fabryczna	1760	1

ANALIZA CHEMICZNA - Chemical Analysis %

Nr wytopu Heat No	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Cu	Al	N
610690	0,14	0,53	0,12	0,010	0,010	/	/	/	/	0,005

SAME AS ORIGINAL

**Kontrola jakości
Quality Control**

**Uwagi
Remarks**



KIEROWNIK LABORATORIUM

mgr inż. Beata Kopyńska



PRZEISKROWANO

DEKLARACJA ZGODNOŚCI

Huta Królewska Sp. z o.o. z pełną odpowiedzialnością deklaruje, że wyrób jest zgodny z Polskimi Normami i innymi dokumentami powołanymi w treści tego Świadectwa Odbioru.

Data: 3.03.06
Data:

ThyssenKrupp Energostal S.A.
ZA ZGODNOŚĆ Z ORYGINAŁEM
podpis:

Zamawiający Ordered by - Besteller	ARCELOR DYSTRYBUCJA POLSKA SP. Z O.O. 40-010 KATOWICE WARSZAWSKA 65
Odbiorca Customer - Kunde	ARCELOR DYSTRYBUCJA POLSKA SP. Z O.O. 40-010 KATOWICE WARSZAWSKA 65

Nr i data zamówienia klienta Order No and date No Datum der Bestellung	Nr zlecenia Manuf.Order No Auftrag No	Nr awizo Advice No Versandanzeige No	Nr wagonu Car No Wagon No
	9409/737/737/002		TK29485 TK0564P

Przedmiot i wykonanie Item and specification Gegenstand und Ausführung	Wymiar Dimension Abmessung	Marka Steel type Marke	Wytop Heat Abstich	Wiązki Bundles Bunde	m C.mtr l.M.	kg
28/04 Kątownik równoramienny g/w 50x50x5		S235JRG2	43644	5	6000	11.890
28/03 Kątownik równoramienny g/w 50x50x6		S235JRG2	43625	2	6000	4.800
28/03 Kątownik równoramienny g/w 50x50x6		S235JRG2	43627	3	6000	6.805

01 10056-1/98 EN 10025/94 EN 10025/94 -0/+100HM 10 23,495

I. Skład chemiczny - Chemical composition - Chemische Zusammensetzung

Marka Steel type Marke	Wytop Heat Abstich	C	Mn	Si	P	S	Cu	Cr	Ni	Mo	N2	Ce
S235JRG2	43644	0.10	0.66	0.19	0.016	0.036	0.28	0.05	0.10	0.02	0.009	0.2495
S235JRG2	43625	0.10	0.66	0.21	0.012	0.032	0.21	0.06	0.09	0.01	0.009	0.2442
S235JRG2	43627	0.11	0.68	0.19	0.012	0.036	0.23	0.06	0.11	0.02	0.010	0.2622

2. Badania mechaniczne - Mechanical tests - Mechanische Untersuchungen

Nr wytopu lub próby Heat No or Test No Schmelze oder Probe No	Re MPa	Rm MPa	As %	Agt %	Inne badania Other tests Sonstige Prüfungen	Materiał oznaczono Material marked Das Material wurde bezeichnet
43644 KK50x50x5 S235JRG2	315 318 311	437 434 431	37.1 37.5 39.3		Zginanie Wynik - pozytywny	
43625 KK50x50x6 S235JRG2	307 297 299	438 435 430	37.3 38.7 38.0		Zginanie Wynik - pozytywny	
43627 KK50x50x6 S235JRG2	293 302 300	423 425 428	34.2 37.2 33.7		Zginanie Wynik - pozytywny	

Certyfikat SIMPTEST Nr 78/03 ważny od 06.11.2003r do 09.10.2006r

SAME AS ORIGINAL

Zaswiadcza się, że dostarczone wyroby są zgodne z wymaganiami potwierdzenia zamówienia
We hereby certify that the material described above complies with the terms of the order contract
Es wird bestätigt, daß die Lieferung den Vereinbarungen bei der Bestellannahme entspricht

Wykonawca
Manufacturer
Hersteller

Histrz Kontroli Wytobów
Jerzy Kępa

41-308 DĄBROWA GÓRNICZA
AL. JÓZEFA PIŁSUDSKIEGO 92

ŚWIADECTWO ODBIORU

PN EN 10204/3.1.1.B

Nr 14467/K/2003

Centr. telef. (048-32) 794 53 33 TKJ telef. (048-32) 792 80 52
faks (048-32) 795 52 00 faks (048-32) 795 54 84

FIRMA WASZA UZYSKAŁA CERTYFIKAT WYDANY PRZEZ TÜV CERT NA SYSTEM JAKOŚCI ZGODNY Z NORMĄ DIN EN ISO 9002

Kupujący : "STALPROFIL" S.A.
41-308 DĄBROWA GÓRNICZA BOZDZIENSKIEGO 11A
Odbiorca : STALPROFIL SA
41-308 DĄBROWA GÓRNICZA BOZDZIENSKIEGO 11A

nr zamówienia : 6840109/03
nr dowodu dost. : P-16/07073/11
nr wagonu : KOL R221
PKWU : 27.10.70-30.00
KTYW : 2710703000-KA0350-10038-2
NORMY

WYMAGANIA ZAMÓWIENIA

Nazwa wyrobu : KATOWNIK WALCOWANY PN-EN 10168-3:1999
Wymiary : 80x80x8 PN-EN 10056-1:2000
Długość : 12000
Ciągunek : S235JRG2 EN 10025+A1:1993

Wzrost : 7750 Wyniki badań wytrzymałościowych

Wzrost	Temperatura	Wzrost	Temperatura	Wzrost	Temperatura	Wzrost	Temperatura	Wzrost	Temperatura	Wzrost	Temperatura	Wzrost	Temperatura
mm	°C	mm	°C	mm	°C	mm	°C	mm	°C	mm	°C	mm	°C
7750	20	7750	20	7750	20	7750	20	7750	20	7750	20	7750	20
0,13	0,02	0,13	0,02	0,13	0,02	0,13	0,02	0,13	0,02	0,13	0,02	0,13	0,02
270	405	270	405	270	405	270	405	270	405	270	405	270	405

SAME AS ORIGINAL

WYRÓB POSIADA ZNAK BEZPIECZEŃSTWA "B"
WYŻEJ WYKAZANE WYROBY WYKONANE ZOSTAŁY LEGSZNIE I PRZETWORZONE NURAMI ORAZ NA WARDNACH OKREŚLONYCH I POTWIERDZONYCH Certyfikatem
DĄBROWA GÓRNICZA

INST. DEMONSTRACJI KIER. IESPOLU
KONTROLNICY DOKUM. KONTROLNICY
SPRZ. (07)
SPZ (02) mgr inż. Jan KUBIST

13.11.2003
"POLSKIE HUTY STALI"
HUTA KATOWICE SA
Zakładowy Ośrodek Jakości

OLAWY-SPECJALISTA
ds. KONTROLI JAKOŚCI
mgr inż. Grzegorz Cichoń

Wtop 333731



STAHLWERK THÜRINGEN
Arcelor Gruppe

Certificate Nr 3672/11-2005
Advice Nr A2711032

1/3

Stahlwerk Thüringen GmbH
Postfach 1163
07331 Unterwellenborn
Germany

A08 Order Nr: 1100059670
A07 Customer-Nr: 71-2-2005/KON

Arcelor Dystrybucja Polska
Sp. z o.o.
ul. Ceglana, 4

B02 Quality: S235JRG2+M
B03 according to: EN 10025/90+A1/93 MIT
ANGABE CEV, ZUM VERZINKEN GEEIGNET

PL-40-514 KATOWICE

A02 Inspection Certificate 3.1
EN 10204/3.1

Lot Nr	Heat Nr	Dimension	Length	Pieces	Weight [t]	Customer Nr
005	31526	IPE 200	12100 mm	80	21,815	
011	31526	IPE 200	13100 mm	18	5,300	
024	31526	IPE 200	15200 mm	15	5,130	
036	31525	IPE 200	18200 mm	40	16,280	
037	31388	IPE 240	18200 mm	10	5,580	

Heat Analysis [%]		C	Si	Mn	P	S	N	Al	Nb	V	Cr
max	0.17	0.25	1.40	0.045	0.045						
min		0.15									
31526	0.07	0.20	0.71	0.018	0.023	0.008	0.001	0.001	0.001	0.008	0.08
31525	0.08	0.17	0.72	0.021	0.027	0.007	0.001	0.001	0.001	0.009	0.09
31388	0.07	0.19	0.73	0.016	0.020	0.009	0.001	0.001	0.001	0.008	0.10

Heat Analysis [%]		Cu	Ni	Mo	Ti	B	CEV1
max	0.55						0.35
min							
31526	0.33	0.14	0.03	0.001	0.0002	0.24	
31525	0.34	0.14	0.04	0.001	0.0002	0.25	
31388	0.33	0.13	0.04	0.001	0.0003	0.25	

SAME AS ORIGINAL

Heat Nr	Tensile test		Tensile strength [N/mm ²]	Elongation 5.65VSo [%]	Ys/Ts
	Yield stress [N/mm ²]				
max		470			
min	235	340		26,0	
31526	313	427		35,0	0,73
31525	312	431		36,0	0,72

ZGODNE
Z ORYGINAŁEM

Z03 Works inspector
Renate Schmidt

Renate Schmidt

Z02 Nov 28, 2005

ARCELOR DYSTRYBUCJA POLSKA Sp. z o.o.
40-514 Katowice, ul. Ceglana 4

SKŁAD KONIN
Atest wydano dla *arcelor*
WZ Nr *400*





STAHLWERK THÜRINGEN
Arcelor Gruppe

A03

Certificate Nr 3672/11-2005
Advice Nr A2711032

2/3

Stahlwerk Thüringen GmbH
Postfach 1163
07331 Unterwellenborn
Germany

A05

A06

A08 Order Nr: 1100059670
A07 Customer Nr: 71-2-2005/KON

B02 Quality: S235JRG2+M
B03 according to: EN 10025/90+A1/93 MIT
ANGABE CEV, ZUM VERZINKEN GEEIGNET

A02 Inspection Certificate 3.1
EN 10204/3.1

Arcelor Dystrybucja Polska
Sp. z o.o.
ul. Ceglana, 4
PL-40-514 KATOWICE

Heat Nr	Tensile test Yield stress [N/mm ²]	Tensile strength [N/mm ²]	Elongation 5.65V _{So} [%]	Ys/Ts
max		470		
min	235	340	26,0	
31388	310	424	31,0	0,73

Material for galvanization. Si: 0.15% - 0.25%

Declaration of conformity
Deklaracja zgodności

1. Manufacturer, address:
Producent wyrobu, adres:

ARCELOR SECTIONS COMMERCIAL
66, rue de Luxembourg
L-4221 Esch-sur-Alzette

2. Material:
Nazwa wyrobu:

Hot rolled beams, grade S235JRG2+M
Profile goraco walcowane., w gat. S235JRG2+M

Z03 Works inspector
Renate Schmidt

Z02 Nov 28, 2005





STAHLWERK THÜRINGEN
Arcelor Gruppe

Certificate Nr 3672/11-2005
Advice Nr A2711032

1/3

Stahlwerk Thüringen GmbH
Postfach 1163
07331 Unterwellenborn
Germany

A08 Order Nr: 1100059670
A07 Customer Nr: 71-2-2005/KON

A05
A06
Arcelor Dystrybucja Polska
Sp. z o.o.
ul. Ceglana, 4

PL-40-514 KATOWICE

B02 Quality: S235JRG2+M
B03 according to: EN 10025/90+A1/93 MIT
ANGABE CEV, ZUM VERZINKEN GEEIGNET

A02 Inspection Certificate 3.1

EN 10204/3.1

Lot Nr	Heat Nr	Dimension	Length	Pieces	Weight [t]	Customer Nr
005	31526	IPE 200	12100 mm	80	21,815	
011	31526	IPE 200	13100 mm	18	5,300	
024	31526	IPE 200	15200 mm	15	5,130	
036	31525	IPE 200	18200 mm	40	16,280	
037	31388	IPE 240	18200 mm	10	5,580	

Heat Analysis [%]										
Heat Nr	C	Si	Mn	P	S	N	Al	Nb	V	Cr
max	0.17	0.25	1.40	0.045	0.045					
min		0.15								
31526	0.07	0.20	0.71	0.018	0.023	0.008	0.001	0.001	0.008	0.08
31525	0.08	0.17	0.72	0.021	0.027	0.007	0.001	0.001	0.009	0.09
31388	0.07	0.19	0.73	0.016	0.020	0.009	0.001	0.001	0.008	0.10

Heat Analysis [%]						
Heat Nr	Cu	Ni	Mo	Ti	B	CEV1
max	0.55					0.35
min						
31526	0.33	0.14	0.03	0.001	0.0002	0.24
31525	0.34	0.14	0.04	0.001	0.0002	0.25
31388	0.33	0.13	0.04	0.001	0.0003	0.25

Heat Nr	Tensile test			
	Yield stress [N/mm ²]	Tensile strength [N/mm ²]	Elongation 5,65VSo [%]	Ys/Ts
max		470		
min	235	340	26,0	
31526	313	427	35,0	0,73
31525	312	431	36,0	0,72

ZGODNE
Z ORYGINAŁEM

Z03 Works inspector
Renate Schmidt

R. Schmidt

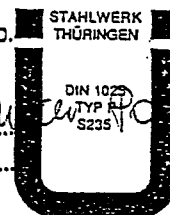
Z02 Nov 28, 2005

ARCELOR DYSTRYBUCJA POLSKA Sp. z o.o.
40-514 Katowice, ul. Ceglana 4

SKŁAD KONIN

Atest wydano dla

WZ Nr





HARTOX Edyta Mergalska
ul. Kolisty 25, 40-486 Katowice, NIP:648-155-74-45
Tel.: +48 (0) 32 / 735-03-65 Fax: +48 (0) 32 / 735-03-64

DOKUMENT WYDANIA KOPIA

WZ/EM/06 028

Nabywca / Invoicing address:

Energemontaż-Poznań
Sp.z.o.o

Katowice 07.03.06

ul. Gdyńska 54 61-016 Poznań
Tel.: 061 / 878 00 20 Fax: 061 / 878 03 37
NIP: 782-22-60-156
Nr klienta KPL0065

Lp.	NR	Nazwa Towaru	Ilość	Jm.	Szt.	Nr zamówienia
Item	Invd	Description	Quantity	Unit	Pcs	Order-No
1	9	Blacha trudnościeralna g/w 6x2500x6000 Hardox400	1.440,00	kg	2	
2	58	Blacha trudnościeralna g/w 8x2500x6000 Hardox400	1.920,00	kg	2	
3	58/2	Blacha trudnościeralna g/w 6x2500x6000 Hardox400	720,00	kg	1	

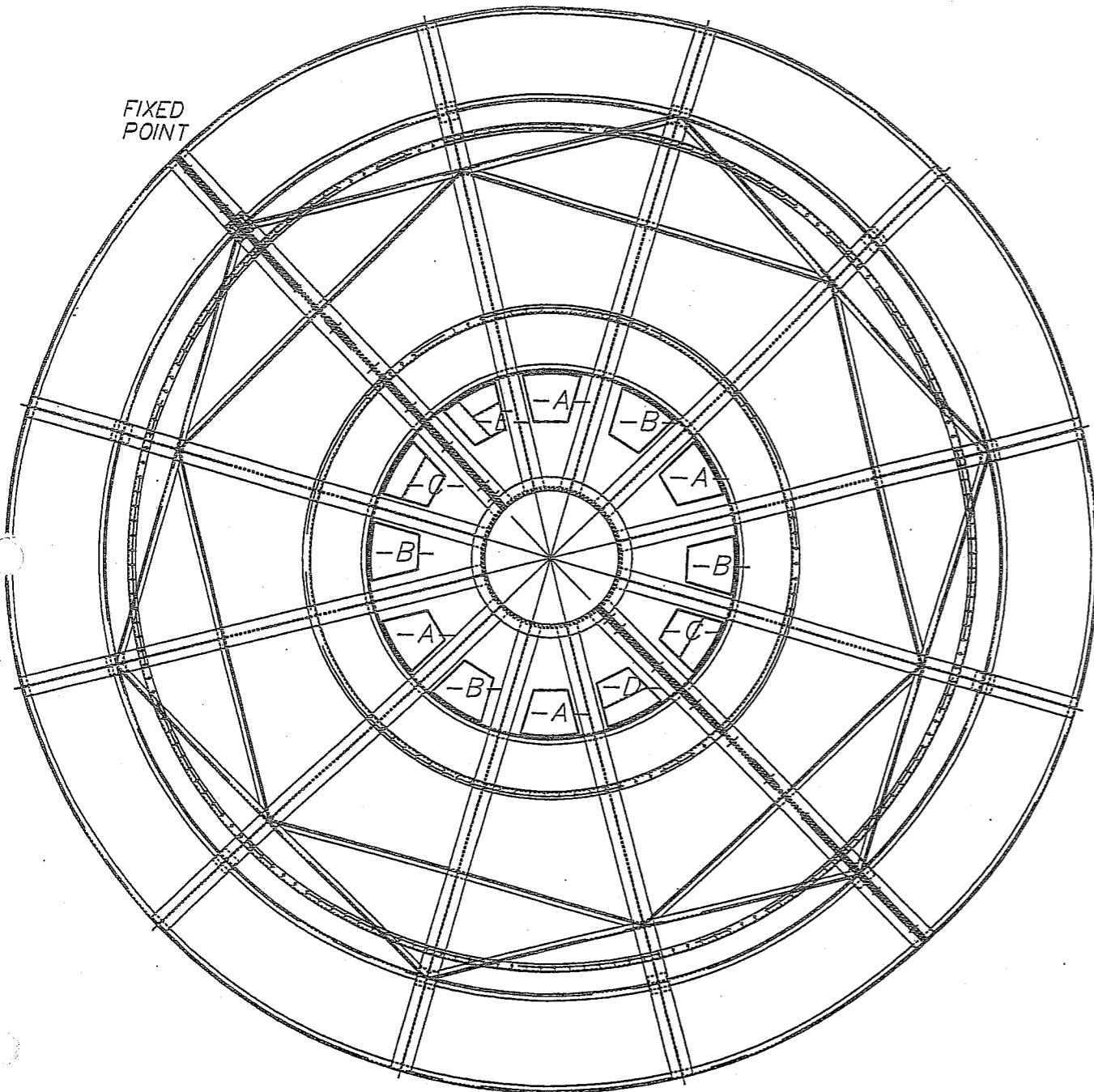
ATESTY ZOSTANĄ DOSTĄ DOŁĄCZONE PO DOSTARCZENIU
ICH PRZEZ DOSTAWCĘ

SAME AS ORIGINAL

Waga/Weight 4.080,00 kg

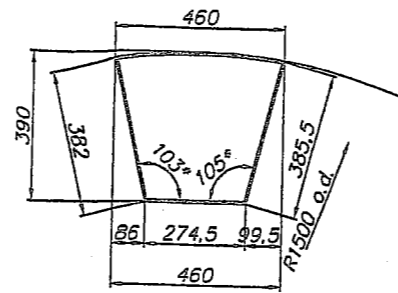
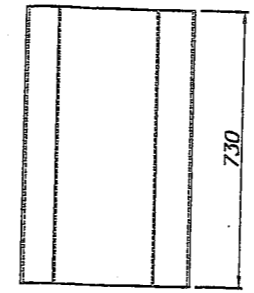
Sprzedawca zastrzega sobie prawo własności towaru do chwili zapłaty należności, a po terminie zapłaty prawo do odbioru towaru i wynagrodzenia za zużycie, uszkodzenie lub utratę jego wartości.
Materiał odebrano pod względem ilościowym i jakościowym

Wystawił	Zatwierdził	Wymienione ilości	
		Wydał	Odebrał
HARTOX Edyta Mergalska 40-486 Katowice, ul. Kolisty 25 tel. + 48 32 / 735 03 65 fax + 48 32 / 735 03 64			



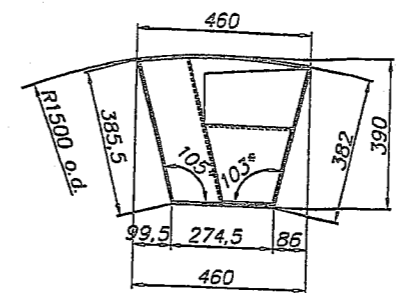
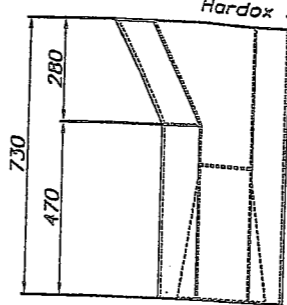
BASIC FUNNEL (11x)
scale 1/10

Plate
Młotkownia 8000
or
Hardox 500



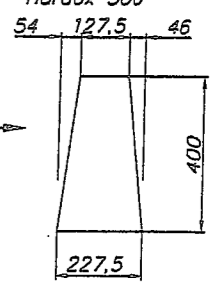
FUNNEL -E- (1x)
scale 1/10

Plate
Młotkownia 8000
or
Hardox 500



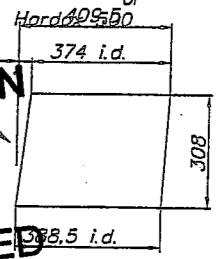
BAG PLATE (1x)
(for funnel -E-)
scale 1/10

Plate
Młotkownia 8000
or
Hardox 500



BAG PLATE (1x)
(for funnel -E-)
scale 1/10

Plate
Młotkownia 8000
or
Hardox 500



FUNNEL -C- (2) FUNNEL -D- (1x)
Basic funnel + bag plate scale 1/10 + bag plate scale 1/10

Plate
Młotkownia 8000
or
Hardox 500

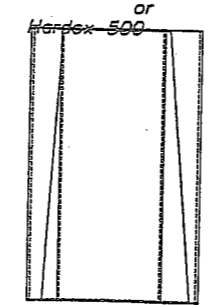
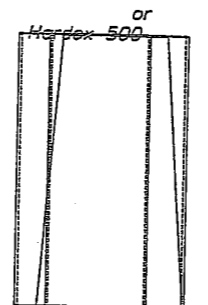


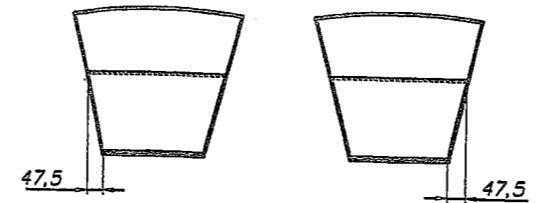
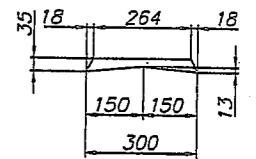
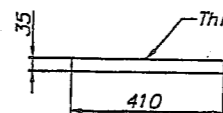
Plate
Młotkownia 8000
or
Hardox 500



AS BUILT DOCUMENTATION

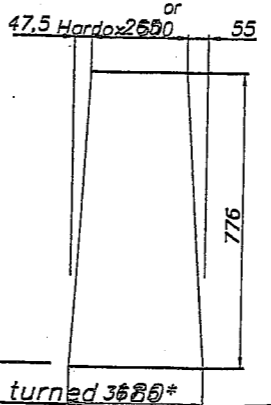
EXECUTED ACC. DRAWING

Side protection plates (24x) Bag protection plates (12)
scale 1/10 scale 1/10
Shorten by assembly Shorten by assembly

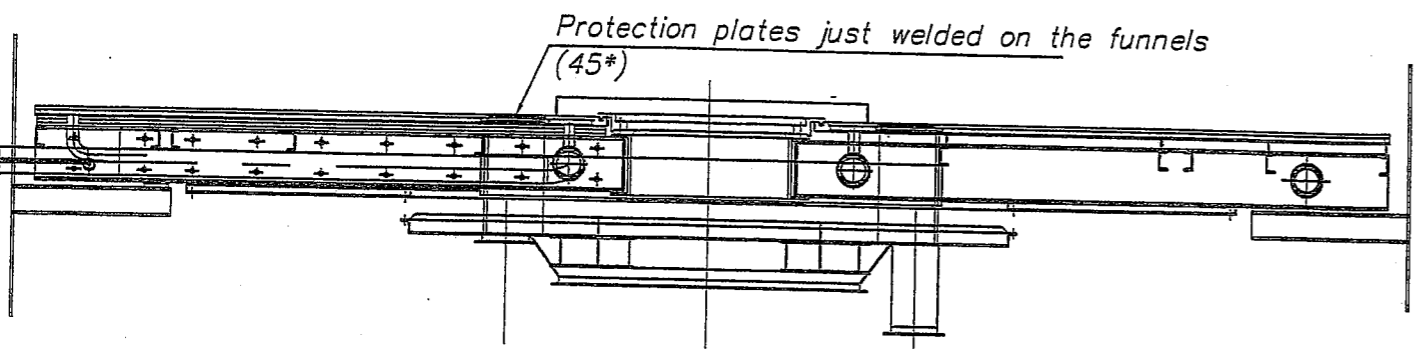


BAG PLATE (3x)
(for funnel -C- & -D-)
scale 1/10

Plate
Młotkownia 8000
or
Hardox 500



- see also Drawing:
- 5.025-M01-1524.dwg = LARGE DISC Ø9m SUPPORTING STEEL STRUCTURE
 - 5.025-M01-1533.dwg = LARGE DISC Ø9m CENTRAL BOTTOM PLATE




FUNNEL -A- (4x) = Basic funnel
FUNNEL -B- (4x) = Basic funnel turned 360°

3	FOR CONSTRUCTION	WS	KB	RP	31-01-08
2	FOR INQUIRY	WS	KB	RP	05-01-06
1	Initial Issue	KB	WS		29-11-08
Issue	Description	Drawn	Checked	Approved	Date

BIOSOLIDAIR nv
Radioweg 18 - B-3020 Herent - Belgium
Tel.: +32(0)16 650 657 - Fax: +32(0)16
e-mail: info@biosolidair.com - www.biosolidair.com

CONTRACTOR	PUTT-ART DRYING & GRANULATING PLANT	Status	For execution	Format	A1
PROJECT	CO'S POZNAN	Ref. n°		Scale	1:25
CLIENT	AQUANET	Project n°	5.025		
LOCATION	POZNAN	Dwg n°	5.025-M01-1534R03		
TITLE	PUTT-ART DRYER FUNNELS TO CENTRAL BOTTOM PLATE	Issue			

1 Egzemplarz dla nadawcy
Exemplar für den Absender
Copy for sender

1 Nadawca (nazwisko lub nazwa, adres, kraj) Absender (Name, Anschrift, Land) Sender (name, address, country) BioSolid Air nv Radioweg 18 3020 Herent Belgium		MIĘDZYNARODOWY SAMOCHODOWY LIST PRZEWOZOWY NR INTERNATIONALER FRACHTBRIEF No INTERNATIONAL CONSIGNMENT NOTE  Niniejszy przewóz podlega postanowieniom konwencji o umowie międzynarodowej przewozu drogowego towarów (CMR) bez względu na jakąkolwiek przeciwną klauzulę. Diese Beförderung unterliegt trotz einer gegen- This carriage is subject, notwithstanding any teiligen Abmachung den Bestimmungen des clause to the contrary to the Convention on Übereinkommens über den Beförderungsvertrag the Contract for the International Carriage of im internationalen Strassengüterverkehr (CMR) goods by road (CMR)																															
2 Odbiorca (nazwisko lub nazwa, adres, kraj) Empfänger (Name, Anschrift, Land) Consignee (name, address, country) Budimex Domex sa. ul. Gdynska 1 62-028 Koziegłowy - Poland		16 Przewoźnik (nazwisko lub nazwa, adres, kraj) Frachtführer (Name, Anschrift, Land) Carrier (name, address, country) PICART Sp. z o.o. PSARY MAŁE, ul. Nekielska 17 62-300 Września REGON 634517146 PWR88FP																															
3 Miejsce przeznaczenia (miejsowość, kraj) Auslieferungsort des Gutes (Ort, Land) Place of delivery of the goods (place, country) Budimex Domex		17 Kolejni przewoźnicy (nazwisko lub nazwa, adres, kraj) Nachfolgende Frachtführer (Name, Anschrift, Land) Successive carriers (name, address, country) PWR N800																															
4 Miejsce i data załadowania (miejsowość, kraj, data) Ort und Tag der Übernahme des Gutes (Ort, Land, Datum) Place and date of taking over the goods (place, country, date) 24/3/2006 S t. Nikolaas		18 Zastrzeżenia i uwagi przewoźnika Vorbehalte und Bemerkungen der Frachtführer Carrier's reservations and observations																															
5 Załączone dokumenty Beigefügte Dokumente Documents attached																																	
6 Cechy i numery Kennzeichen und Nummern Marks and numbers 1 shaft + bearing house 27 raking arms	7 Ilość sztuk Anzahl der Packstücke Number of packages	8 Sposób opakowania Art der Verpackung Method of packing	9 Rodzaj towaru Bezeichnung des Gutes Nature of the goods	10 Nr statystyczny Statistiknummer Statistical number 7304 3930	11 Waga brutto w kg Bruttogewicht in kg Gross weight in kg 5000kg 14850kg	12 Objętość w m ³ Umfang m ³ Volume in m ³																											
Klasa Klasse Class	Liczba Ziffer Number	Litera Buchstabe Letter	(ADR*)																														
13 Instrukcje nadawcy Anweisungen des Absenders Sender's instructions SAME AS ORIGINAL		19 Postanowienia specjalne Besondere Vereinbarungen Special agreements																															
14 Postanowienia odnośnie przewoźnego Frachtzahlungsanweisungen Instruction as to payment for carriage <input type="checkbox"/> Przewoźne zapłacone / Frei / Carriage paid <input type="checkbox"/> Przewoźne nieopłacone / Unfrei / Carriage forward		<table border="1"> <tr> <th>20 Do zapłaty Zu zahlen vom To be paid by</th> <th>Nadawca Absender Sender</th> <th>Waluta / Währung/ Currency</th> <th>Odbiorca Empfänger Consignee</th> </tr> <tr> <td>Przewoźne Fracht Carriage charges</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Bonifikaty Ermäßigungen Reductions</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Saldo Zwischensumme Balance</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Dopłaty Nebengebühren Supplem. charges</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Koszty dodatkowe Sonstiges Miscellaneous</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Razem Gesamtsumme Total to be paid</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </table>				20 Do zapłaty Zu zahlen vom To be paid by	Nadawca Absender Sender	Waluta / Währung/ Currency	Odbiorca Empfänger Consignee	Przewoźne Fracht Carriage charges				Bonifikaty Ermäßigungen Reductions				Saldo Zwischensumme Balance				Dopłaty Nebengebühren Supplem. charges				Koszty dodatkowe Sonstiges Miscellaneous				Razem Gesamtsumme Total to be paid			
20 Do zapłaty Zu zahlen vom To be paid by	Nadawca Absender Sender	Waluta / Währung/ Currency	Odbiorca Empfänger Consignee																														
Przewoźne Fracht Carriage charges																																	
Bonifikaty Ermäßigungen Reductions																																	
Saldo Zwischensumme Balance																																	
Dopłaty Nebengebühren Supplem. charges																																	
Koszty dodatkowe Sonstiges Miscellaneous																																	
Razem Gesamtsumme Total to be paid																																	
21 Wystawiono w Ausgefertigt in Established in		dnia am on		15 Zapłata /Rückerstattung/ Cash on delivery																													
22 BioSolid Air Podpis i stempel nadawcy Unterschrift und Stempel des Absenders Signature and stamp of the sender		23 PICART Sp. z o.o. PSARY MAŁE, ul. Nekielska 17 62-300 Września REGON 634517146 Podpis i stempel przewoźnika Unterschrift und Stempel des Frachtführers Signature and stamp of the carrier		24 Przesyłkę otrzymano / Gut empfangen / Goods received Miejscowość Ort Place																													

* W przypadku przewozu towarów niebezpiecznych, oprócz ewentualnego posiadania zaświadczenia, należy podać w ostatnim wierszu: klasę, liczbę oraz, w danym przypadku, literę.
 * Bei gefährlichen Gütern ist, ausser der eventuellen Bescheinigung, auf der letzten Linie der Rubrik anzugeben: die Klasse, die Ziffer, sowie gegebenenfalls der Buchstabe.
 * In case of dangerous goods mention, besides the possible certification, on the last line of the column the particulars of the class, the number and the letter, if any.

Rubryki obrotowe
Die mit feinen Linien eingekreisten Rubriken müssen von Frachtführer ausgefüllt werden.
 The space with heavy lines must be filled in by the carrier.

włącznie oraz
einschliesslich und
inclusive and

Do wypełnienia pod odpowiedzialnością nadawcy
Auszufüllen unter der Verantwortung des Absenders
To be completed on the sender's responsibility

1 Afzender - Expéditeur - Absender - Consignor - Speditore BIOSOLIDAIR NV	A 00310415	ORIGINEEL
RADIOWEG 18 3020 HERENT BELGIUM	719	
2 Geadresseerde - Destinataire - Empfänger Consignee - Destinataro	EUROPESE GEMEENSCHAP COMMUNAUTÉ EUROPÉENNE EUROPÄISCHE GEMEINSCHAFT EUROPEAN COMMUNITY - COMUNITÀ EUROPEA	
BUDIMEX DROMEX SA NIP : 526-24-84-094 STAKI 40 01-040 WARSZAWA POLAND	CERTIFICAAT VAN OORSPRONG CERTIFICAT D'ORIGINE URSPRUNGSZEUGNIS CERTIFICATE OF ORIGIN - CERTIFICATO DI ORIGINE	
4 Gegevens in verband met het vervoer (facultatief) Informations relatives au transport (mention facultative) Transport details (optional)	3 Land van oorsprong - Pays d'origine - Ursprungsland - Country of Origin - Paese d'origine	
By truck	EUROPEAN COMMUNITY (BELGIUM)	
	5 Opmerkingen - Remarques - Bemerkungen - Remarks Osservazioni	
6 Volgnummer, merken, nummers, aantal en aard van colli; omschrijving van de goederen Item number, marks, numbers, number and kind of packages, description of goods	7 Hoeveelheid Quantity	
METAL CONSTRUCTION SHAFT & BEARING HOUSE FOR DRYER 3	netto weight 5.000 kg	
SAME AS ORIGINAL		

8 ONDERGETEKENDE AUTORITEIT VERKLAART DAT DE HIERBOVEN VERMELDE GOEDEREN VAN OORSPRONG ZIJN UIT HET IN VAK 3 GENOEMDE LAND.
L'AUTORITE SOUSSIGNEE CERTIFIE QUE LES MARCHANDISES DESIGNÉES CI-DESSUS SONT ORIGINAIRES DU PAYS FIGURANT DANS LA CASE N° 3.
DIE UNTERZEICHNENDE STELLE BESCHEINIGT DASS DIE OBEN BEZEICHNETEN WAREN IHREN URSPRUNG IN DEM IN FELD 3 GENANNTEN LAND HABEN.
THE UNDERSIGNED AUTHORITY CERTIFIES THAT THE GOODS DESCRIBED ABOVE ORIGINATE IN THE COUNTRY SHOWN IN BOX 3.
LA SOTTOSCRITTA AUTORITÀ CERTIFICA CHE LE MERCI SOPRA ELENCATE SONO ORIGINARIE DEL PAESE MENZIONATO NEL RIQUADRO 3.

24 -03- 2006



Plaats en datum van afgifte; aanduiding, handtekening en stempel van de bevoegde autoriteit.
Lieu et date de délivrance; désignation, signature et cachet de l'autorité compétente.
Ort und Datum der Ausstellung; Bezeichnung, Unterschrift und Stempel der zuständigen Stelle.
Place and date of issue; name; signature and stamp of competent authority.
Luogo e data del rilascio; denominazione, firma e timbro dell'autorità competente.

KARIN DE WINTER

HERREDOUS FRANKSEN
Válcovny trub Chemutov a.s.

Inspekční certifikát Attestationsprotokoll Inspection Certificate Certificat de Reception Základní - Basis - Customer - Client:	Attest. E. - Attest. Nr. - Certificate No. - Certificat N°: 1409/02	Objednávka č. - Bestell. Nr. - Order No. - N° de la commande: 58013189.00 Code: 02/41/060
DIN 50048/3.1 B EN 10204/3.1 B		Zakázka č. - Bestell. Nr. - Order No. - Commande N°: 11-507499-5

Osada bezelové trubky - Maßlose Stahlrohre - Seamless steel tubes - Tubes en acier sans soudure

Technické požadavky - Prüfungsbedingungen/Anforderungen - Technical requirements/Conditions - Exigences techniques:
"Ü" Lfd. Nr. 4.1.24.2 AD W4/00
DIN 17121/84 EN 10210-1-95 DIN 1629/84 Absch. 7

Material - Werkstoff - Matériau - Matière: St 52.3 N S355J2H St 52.0	Die - Entsprichend - According to - Selon: DIN 17121 EN 10210-1 DIN 1629	Vydání - Ausgabe - Edition - Édition: 1984 1995 1884
---	---	---

Stav dodávky - Lieferzustand - State of delivery - État de livraison:
Warmgewalzt - normalgeglüht - 900 °C

Způsob zpracování trubky - Erzeugnisverfahren - Milling process - Procédé d'habillage:
Elektrostahl

Značení - Kennzeichnung - Marking - Marquage: VT; ST 52.3N/S355J2H/ST 52.0 / S; Schmelze Nr; TK 7	Právní značka - Stempel des Sachverständigen - Inspector's stamp - Poinçon de l'expert TK 7	Znak výrobce - Herstellerzeichen - Brand of the manufacturer - Marque du fabricant: VT
---	---	--

Rozsah dodávky - Umfang der Lieferung - Extent of material delivery - Liste descriptive

Skupina Los Lot	Kusů Stübe Pièces	Celková délka Gesamtlänge Total length Longueur totale [m]	Celková hmotnost Gesamtmasse Total mass Masse totale [kg]	Ročníky Dimensionen Dimensions Dimensions [mm]	Typová číslo Schmelze Nr. Melt No. N° Coulee	Vodní tlak Druckprobe Hydr. Test Essai hydrostatique [MPa]
	9	41.35	8753	Ø 368 x 25 / Länge 4-7 m /	53708	S

Doplňující údaje - Zusätzliche - Additional remarks - Autres remarques:
**Visuel - und Masskontrolle ohne Beanstandung.
 Aviso: 556579**

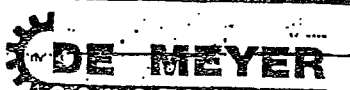
Výsledky zkoušek uvedených v příloze od pověřené jednotky podniků - Die besetzten Anforderungen sind 2. Angabegren erfüllt - The requirements are fulfilled as per Annex - Les conditions indiquées dans l'annexe sont satisfaites.

Auf Gegenzeichnung durch den RW TÜV wird gemäß Bestätigungsschreiben vom 24.2.1992 verzichtet.
 Chemutov **B. 9.4.20** **9.4.20**

Válcovny trub Chemutov a.s.
 Hrádek - Nová Huť 204
 provozovna Libuňka 678, 430 01 Chosrov
 IČO 25208977, DIČ: CZ1503204272

Zodpovědná osoba - Der Werksechtleitende - Inspector - Le responsable

Priloha - Anlage - Annex - Annex:
 Výsledky zkoušek - Ergebnis der Prüfungen - Test results - Résultats des tests



DE MEYER
 CONSTRUCTIE
 CERTIFICAAT NR.
 1279

Válcovny trub Chomutov a.s.

Priloha - Anlage - Annex -
Anzeige
1

Výsledky zkoušek - Ergebnis der Prüfungen - Test results - Résultats des tests

Atest č. - Atest Nr. - Certificate No - Certificat N°:

1409/02

9.4.2002

Mechanické zkoušky - Mechanische Prüfungen - Mechanical tests - Tests mécaniques

Skupina Lot Lot	Číslo zkoušky Prob No Test No N° du test	Číslo listy sheetu Nr. Heat No N° coulée	Formální vzorku Probabmessung Dim. et. Specimen Dim. de l'échantillon		Ověř. vzorku Probabmessung Prüfversuch	Zkuš. teplota Prüftemperatur Test temperature Température de l'essai	Mez. tlaku Streckdehnung Vide. proof stress Limite d'élasticité	Pevnost v tahu Zugfestigkeit Tensile strength Résistance à la traction	Tloušťka Bruchdehnung Elongation Allongement	Korozion Bruchschädigung Reduction of area Ductility	Přenosový výkon Energie des Impact Energie de rupture	Vrta. mechanizace Kerbschlagbiegetest Impact energy
			Tloušťka Dicke Thickness Epaisseur	Šířka Breite Width Largeur								
Anforderungen: -			DIN 1629		L	20	min. 345	500- 650	min. 21,0			
	7941	59706			L	20 -20 -50 Inf.	309	554	34,0		71 86 98 43 43	

L = Posát - Länge - Along - En longueur. G = Přičn. - Quer - Transv. - En travers


Technologické zkoušky - Technologische Prüfungen - Technological test - Test technologiques

Ringzugversuch ohne Beanstandung.

Chemické složení - Chemische Zusammensetzung - Chemical composition - Composition chimique (%)

Tavba číslo Schmelze Nr. Heat No N° Coulée	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Cu	Mo	Al	Ti	N
53706	0,18	1,13	0,22	0,017	0,012	0,16	0,09	0,13	0,02	0,0002	0,002	0,00

SAME AS ORIGINAL

 Válcovny trub Chomutov a.s.
Hrádek - Nová Huť 204
průmyslová Libuň 478, 430 01 Chomutov
ICO 35208977, DIČ: 15035208977

Chomutov B. 9.4.2002
Dne - Datum - Date - Date

Zodpovědná osoba - Der Werkstschwerfändige - Inspector - le responsable

RECEPTION 3.1B AD 2000 HINKEBLATT NR 1 REGION EN10204 (1991)/5.1 - EN 10204 (2004)

DUFERCO CLABECC
 RUE DE CLABECC 101
 1460 ITTIRE (BELGIQUE)

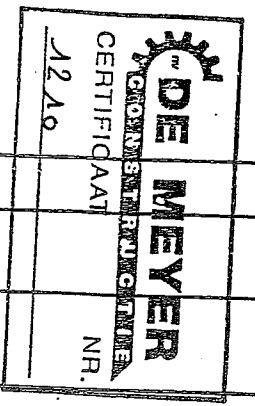
Re 345 N/mm²
 ReM 490/630 N/mm²
 A/5A 20.00%

N° 3303
 BLATT NR
 PAGE No

N° PAGE 1/2
 BLATT NR
 PAGE No

PLAQUES-BLECHES-PLATES
 51
 max 1.600
 max 0.035
 max 0.035
 max 0.200
 max 0.550

REMARKS	ITEM NO	ITEM	POST IN	THICKNESS	DIMENSIONS		WEIGHT	TENSILE TEST	RESILIENCE	NOTCH TOUGHNESS
					mm	inch				
	2971	188819	D1	1.6	1	40.00	2500	12000	9420	ISO-V
	1363	188825	A1	1.7	1	50.00	2500	10000	9813	ISO-V
	5244	188839	G2	1.6	1	40.00	2500	12000	9420	ISO-V
									20635	



CONTRÔLE DE SURFACE SELON EN 10163-2, CLASSE A (SOUS-CLASSE 1)


ITEM	ITEM NO	ITEM	MIN %		P %		S %		C %		SI %		Al %		Nb %		Ni %		Cr %		V %		Mo %		Ti %		N2 %
			mm	inch	mm	inch	mm	inch	mm	inch	mm	inch	mm	inch	mm	inch	mm	inch	mm	inch	mm	inch	mm	inch	mm	inch	
O/Y	188819	D1	1.475	0.012	0.002	0.145	0.297	0.035	0.016	0.027	0.024	0.023	0.002	0.002	0.002	0.002	0.002	0.002	0.002	0.002	0.002	0.002	0.002	0.002	0.002	0.0028	
E/F4	188825	A1	1.538	0.012	0.001	0.247	0.087	0.016	0.025	0.018	0.023	0.002	0.002	0.002	0.002	0.002	0.002	0.002	0.002	0.002	0.002	0.002	0.002	0.002	0.0041		
CC	188839	G2	1.538	0.021	0.001	0.147	0.210	0.024	0.017	0.020	0.018	0.002	0.002	0.002	0.002	0.002	0.002	0.002	0.002	0.002	0.002	0.002	0.002	0.002	0.0038		

EXAMINED ACC. TO ADWO - TRD100VVEF70 + CERTIFIED ACC. TO
 PED 97/23/EC + AD2006-W01 (R4102801) WITHOUT COUNTER SIGNATURE
 (ZIMM)Z1 NOTIFIED BODY (ILUV RHEINLAND) NR 0038

DATE: 16/27/07/05

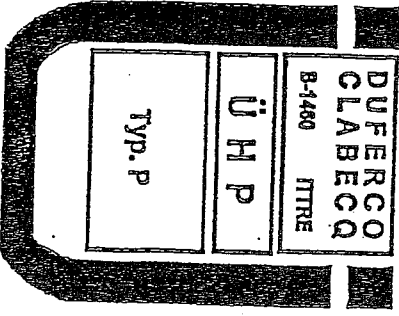
Signature: [Handwritten]

RECEPTION 3.1B AD 2000 MERRHANT WI selon EN10204 (1991)/3.1 - EN 10204 (2004)

DUFERCO CLABECO Rue de Clabeq 101 1460 ITTRE (BELGIUM)	SIÈGE PRODUCTIONS & HANDELLEGEZICHEN TRADE MARK 104		DUFERCO CLABECO B-1460 ITTRE Ü H P TYP. P	N° 5303 BLATT NR PAGE No	AD 2 AD 1	N° 5303 BLATT NR PAGE No	AD 2 AD 1	AD 2 AD 1	AD 2 AD 1	AD 2 AD 1
--	--	---	--	--------------------------------	--------------	--------------------------------	--------------	--------------	--------------	--------------

SAME AS ORIGINAL

DUFERCO-CLABECA SA
 Rue de Clabeq 101
 1460 ITTRE

-Check fittings in workshop.

-Remove for:
° Transport &
° Erection on plant

Bush bearing
5.025-M01-1535

Bush bearing house
5.025-M01-1568

Provide clamping system
for transport

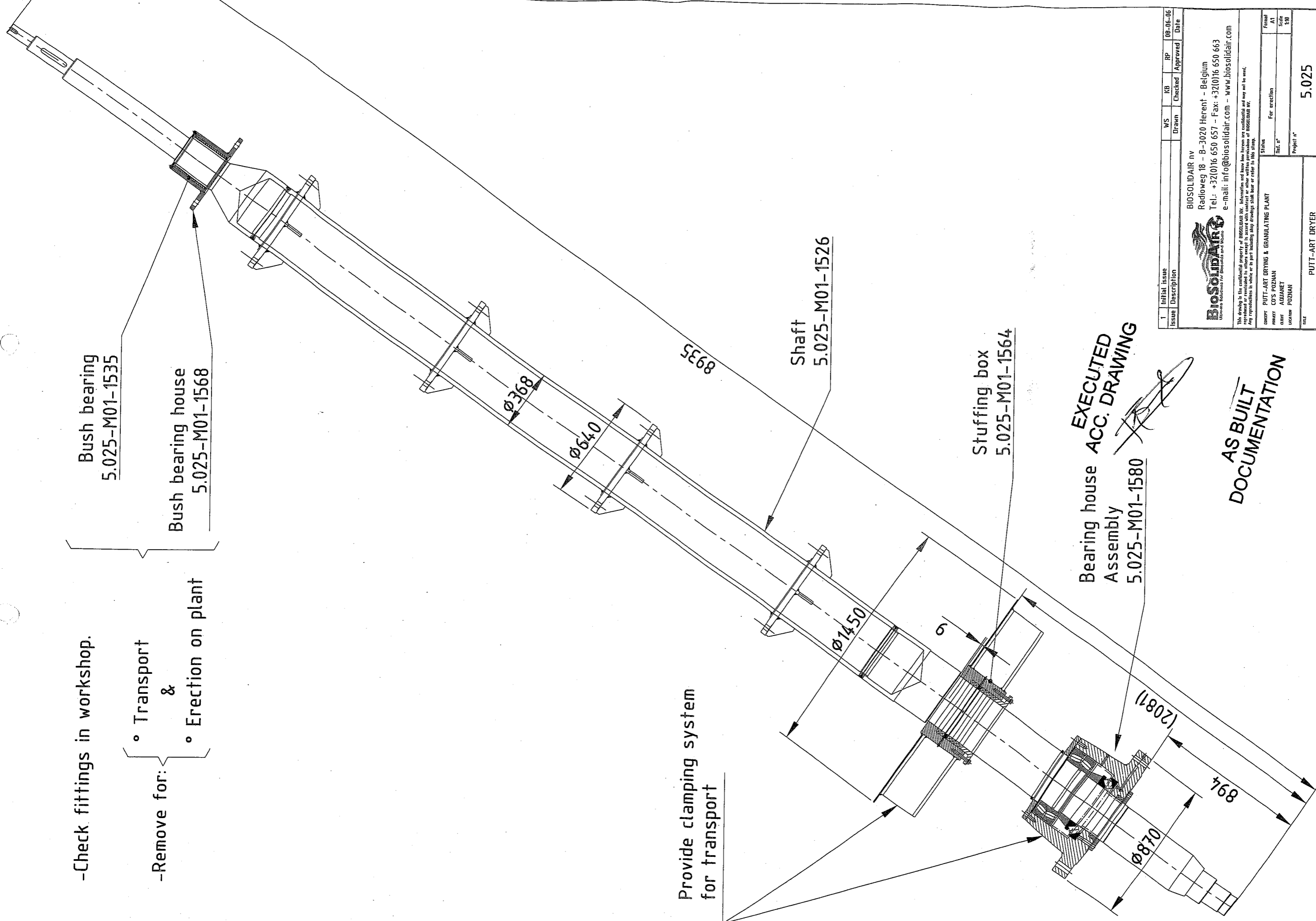
Shaft
5.025-M01-1526

Stuffing box
5.025-M01-1564

Bearing house Assembly
5.025-M01-1580

EXECUTED
ACC. DRAWING

AS BUILT
DOCUMENTATION



Issue	Initial Issue Description	WS Drawn	KB Checked	RP Approved	Date
1					08-06-06

Biosolidair
Ultimate Solutions for Biosolids and More

BIOSOLIDAIR nv
Radloweg 18 - B-3020 Herent - Belgium
Tel: +32(0)16 650 657 - Fax: +32(0)16 650 663
e-mail: info@biosolidair.com - www.biosolidair.com

This drawing is the confidential property of BIOSOLIDAIR NV. Information and know-how herein are confidential and may not be used, reproduced or revealed to others except in accord with contract or other written permission of BIOSOLIDAIR NV.
Any representations in which or in part including shop drawings shall bear or refer to this stamp.

Status	For erection	Formal
Design		AN
Issue		ES
Rev		1/01

Project: PUTT-ART DRYING & GRANULATING PLANT
Client: CO'S POZMAN
Designer: ADRIANET
Location: POZMAN

Project n°: 5.025
Dwg n°: 5.025-M01-1709 R01

1 Egzemplarz dla nadawcy
Exemplar für den Absender
Copy for sender

1 Nadawca (nazwisko lub nazwa, adres, kraj)
Absender (Name, Anschrift, Land)
Sender (name, address, country)

BioSolid Air nv
Radioweg 18
3020 Herent
Belgium

MIĘDZYNARODOWY SAMOCHODOWY LIST PRZEWOZOWY NR
INTERNATIONALER FRACHTBRIEF No
INTERNATIONAL CONSIGNMENT NOTE

CMR

Niniejszy przewóz podlega postanowieniom konwencji o umowie międzynarodowej przewozu drogowego towarów (CMR) bez względu na jakąkolwiek przeciwną klauzulę.
Diese Beförderung unterliegt trotz einer gegenteiligen Abmachung den Bestimmungen des Übereinkommens über den Beförderungsvertrag im internationalen Strassgüterverkehr (CMR)
This carriage is subject, notwithstanding any clause to the contrary to the Convention on the Contract for the International Carriage of goods by road (CMR)

2 Odbiorca (nazwisko lub nazwa, adres, kraj)
Empfänger (Name, Anschrift, Land)
Consignee (name, address, country)

Budimex Domex sa
ul. Gdynska 1
62-028 Koziegłowy - Poland

3 Miejsce przeznaczenia (miejsce, kraj)
Auslieferungsort des Gutes (Ort, Land)
Place of delivery of the goods (place, country)

Budimex Domex

16 Przewoźnik (nazwisko lub nazwa, adres, kraj)
Frachtführer (Name, Anschrift, Land)
Carrier (name, address, country)

PICART Sp. z o.o.
PSARY MAŁE, ul. Nekielska 17
62-300 Września
REGON 634517146
PLWR88FP

17 Kolejni przewoźnicy (nazwisko lub nazwa, adres, kraj)
Nachfolgende Frachtführer (Name, Anschrift, Land)
Successive carriers (name, address, country)

PLWRN300

4 Miejsce i data załadowania (miejsce, kraj, data)
Ort und Tag der Übernahme des Gutes (Ort, Land, Datum)
Place and date of taking over the goods (place, country, date)

24/3/2006
St. Nikolaas

5 Załączone dokumenty
Beigefügte Dokumente
Documents attached

18 Zastrzeżenia i uwagi przewoźnika
Vorbehalte und Bemerkungen der Frachtführer
Carrier's reservations and observations

6 Cechy i numery Kennzeichen und Nummern Marks and numbers	7 Ilość sztuk Anzahl der Packstücke Number of packages	8 Sposób opakowania Art der Verpackung Method of packing	9 Rodzaj towaru Bezeichnung des Gutes Nature of the goods	10 Nr statystyczny Statistiknummer Statistical number	11 Waga brutto w kg Bruttogewicht in kg Gross weight in kg	12 Objętość w m ³ Umfang m ³ Volume in m ³
1 shaft + bearing house 27 raking arms				7304 3936	5000kg 14850kg	
Klasa Klasse Class		Liczba Ziffer Number	Litera Buchstabe Letter	(ADR*)		

13 Instrukcje nadawcy
Anweisungen des Absenders
Sender's instructions

14 Postanowienia odnośnie przewoźnego
Frachtzahlungsanweisungen
Instruction as to payment for carriage

Przewoźne zapłacone / Frei / Carriage paid
 Przewoźne nieopłacone / Unfrei / Carriage forward

19 Postanowienia specjalne
Besondere Vereinbarungen
Special agreements

20 Do zapłaty Zu zahlen vom To be paid by	Nadawca Absender Sender	Waluta / Währung / Currency	Odbiorca Empfänger- Consignee
Przewoźne Fracht Carriage charges			
Bonifikaty Ermäßigungen Reductions			
Saldo Zwischensumme Balance			
Dopłaty Nebengebühren Supplern. charges			
Koszty dodatkowe Sonstiges Miscellaneous			
Razem Gesamtsumme Total to be paid			

21 Wystawiono w
Ausgefertigt in
Established in

dnia
am
on

20
20
20

15 Zapłata /Rückertattung/ Cash on delivery

22 BioSolid Air
Podpis i stempel nadawcy
Unterschrift und Stempel des Absenders
Signature and stamp of the sender

23 PICART Sp. z o.o.
PSARY MAŁE, ul. Nekielska 17
62-300 Września
REGON 634517146
Podpis i stempel przewoźnika
Unterschrift und Stempel des Frachtführers
Signature and stamp of the carrier

24 Przesyłka otrzymano / Gut empfangen /
Goods received

Miejscowość
Ort
Place

dnia
am
on

20
20
20

Podpis i stempel odbiorcy
Unterschrift und Stempel des Empfängers
Signature and stamp of the consignee

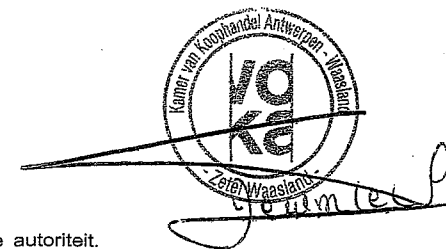
Rubryki obrotowe i linie ciężkie muszą być wypełnione przez kierowcę lub kierowcę pomocniczego. Die mit fetten Linien eingetragenen Rubriken müssen von Frachtführer ausgefüllt werden. The space with heavy lines must be filled in by the carrier.

wraz z tymi liniami wypelnia przewoźnik. Die mit fetten Linien eingetragenen Rubriken müssen von Frachtführer ausgefüllt werden. The space with heavy lines must be filled in by the carrier.

Auszufüllen unter der Verantwortung des Absenders. To be completed on the sender's responsibility.

W przypadku przewozu towarów niebezpiecznych, oprócz ewentualnego posiadania zaświadczenia, należy podać w ostatnim wierszu: klasę, liczbę oraz, w danym przypadku, literę. Bei gefährlichen Gütern ist, ausser der eventuellen Bescheinigung, auf der letzten Linie der Rubrik anzugeben: die Klasse, die Ziffer, sowie gegebenenfalls der Buchstabe. In case of dangerous goods mention, besides the possible certification, on the last line of the column the particulars of the class, the number and the letter, if any.

SAME AS ORIGINAL

1 Afzender - Expéditeur - Absender - Consignor - Speditore	A 00310415	ORIGINEEL
BIOSOLIDAIR NV RADIOWEG 18 3020 HERENT BELGIUM	719	
2 Geadresseerde - Destinataire - Empfänger Consignee - Destinataro	EUROPESE GEMEENSCHAP COMMUNAUTÉ EUROPÉENNE EUROPÄISCHE GEMEINSCHAFT EUROPEAN COMMUNITY - COMUNITÀ EUROPEA	
BUDIMEX DROMEX SA NIP : 526-24-84-094 STAKI 40 01-040 WARSZAWA POLAND	CERTIFICAAT VAN OORSPRONG CERTIFICAT D'ORIGINE URSPRUNGSZEUGNIS CERTIFICATE OF ORIGIN - CERTIFICATO DI ORIGINE	
4 Gegevens in verband met het vervoer (facultatief) Informations relatives au transport (mention facultative) Transport details (optional)	3 Land van oorsprong - Pays d'origine - Ursprungsland - Country of Origin - Paese d'origine	
By truck	EUROPEAN COMMUNITY (BELGIUM)	
6 Volgnummer, merken, nummers, aantal en aard van colli; omschrijving van de goederen Item number, marks, numbers, number and kind of packages, description of goods	5 Opmerkingen - Remarques - Bemerkungen - Remarks Osservazioni	
METAL CONSTRUCTION SHAFT & BEARING HOUSE FOR DRYER 3	Invoice number 2006/009 dd 23/03/2006 Order DMC-05-16375 Order BioSolidAir : 805025	
SAME AS ORIGINAL	7 Hoeveelheid Quantity	
8 ONDERGETEKENDE AUTORITEIT VERKLAART DAT DE HIERBOVEN VERMELDE GOEDEREN VAN OORSPRONG ZIJN UIT HET IN VAK 3 GENOEMDE LAND. L'AUTORITE SOUSSIGNEE CERTIFIE QUE LES MARCHANDISES DESIGNÉES CI-DESSUS SONT ORIGINAIRES DU PAYS FIGURANT DANS LA CASE N° 3. DIE UNTERZEICHNENDE STELLE BESCHEINIGT DASS DIE OBEN BEZEICHNETEN WAREN IHREN URSPRUNG IN DEM IN FELD 3 GENANNTEN LAND HABEN. THE UNDERSIGNED AUTHORITY CERTIFIES THAT THE GOODS DESCRIBED ABOVE ORIGINATE IN THE COUNTRY SHOWN IN BOX 3. LA SOTTOSCRITTA AUTORITÀ CERTIFICA CHE LE MERCI SOPRA ELENCATE SONO ORIGINARIE DEL PAESE MENZIONATO NEL RIQUADRO 3.	netto weight 5.000 kg	
24 -03- 2006		
Plaats en datum van afgifte; aanduiding, handtekening en stempel van de bevoegde autoriteit. Lieu et date de délivrance; désignation, signature et cachet de l'autorité compétente. Ort und Datum der Ausstellung; Bezeichnung, Unterschrift und Stempel der zuständigen Stelle. Place and date of issue; name; signature and stamp of competent authority. Luogo e data del rilascio; denominazione, firma e timbro dell'autorità competente.	KARIN DE WINTER	

RECEPTION 3.1B AD 2000 HERKBLATT W1 selon EN10204 (1991)/3.1 - EN 10204 (2004)

N° 9303
N° PAGE 1/2
BLATT NR
PAGE NO

DUFERCO CLABEQ
Rue de Clabecq 101
1460 ITTRE
(BÉLGIQUE)

Re 345 N/mm2
Rm 490/630 N/mm2
A/SA 20.00%

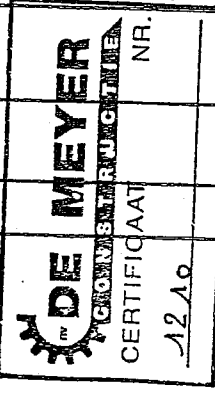
701262.00 du 13.08.2004

7687
EN 10025 / 93

RESILIENCE - KERBSCHLAGZÄHWEIT - NOTCH TOUGHNESS

TRACTION - ZUGVERSUCH - TENSILE TEST

REPERE REFERENCE IN	N° COLLE SHEET NR	N° POINTE POINT NR	N° DE LA PLATE PLATE NR	EPAISSEUR / THICKNESS		LONGUEUR / LENGTH		MASSE THEORETIQUE / THEORETICAL WEIGHT		REH		A%		TYPE	TEMP °C	CORR (%)	VALUELS POINTUELLES INDIVIDUAL VALUES	Moyenne AVERAGE
				mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm					
2971	188819	D1	16	1	40.00	2500	12000	9420	424	531	29.0	ISO-V	-20	P	286	274	282	291
1363	188825	A1	17	1	50.00	2500	10000	9813	370	533	28.4	ISO-V	-20	P	220	206	208	211
5244	188839	G2	16	1	40.00	2500	12000	9420	367	524	27.8	ISO-V	-20	P	216	244	226	229



CONTROLE DE SURFACE SELON EN 10163-2, CLASSE A (SOUS-CLASSE 1)

O/Y	E/F	CC	Min %	P %	S %	G %	Si %	Al %	Nb %	Cu %	Ni %	Cr %	V %	Mo %	Ti %	N %	O %	Mn %
3.88819	3.88825	3.88839	1.479	0.012	0.002	0.145	0.297	0.035	0.016	0.027	0.021	0.023	0.001	0.002	0.002	0.002	0.002	0.002
			1.538	0.021	0.027	0.147	0.297	0.027	0.016	0.025	0.018	0.020	0.002	0.002	0.002	0.002	0.002	0.002
						0.147	0.210	0.024	0.017	0.020	0.018	0.022	0.002	0.002	0.002	0.002	0.002	0.002

EXAMINED ACC. TO ADW0 - TRD100(WE570) + CERTIFIED ACC. TO WITHOUT COUNTER SIGNATURE (21/03/21) NOTIFIED BODY (TUW RHEINLAND) NK 0035.

ANALYSE COLLEGE - SOBELANALYSE - HEAT ANALYSIS
ANALYSE PRODUCT - STUCCANALYSE - PRODUCT ANALYSIS


DUFERCO-CLABEQ SA
Rue de Clabecq 101
1460 ITTRE

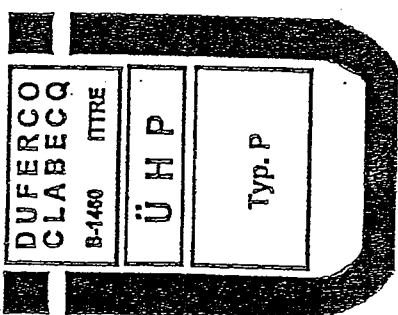
EN 10025/1991 CLASS A

7687

201

REZEPTION 3.1.B AD 2000 MERKBLATT HI selon EN10204 (1991)/3.1 - EN 10204 (2004)

DUFERCO CLABECO Rue de Clabecoq 101 1460 ITTRE (BELGIQUE)		SOLE PRODUCER HERSTELLERZUSCHEN TRADE MARK AD4 		N° 9303 BLATT NR PAGE No	
REZEPTION 3.1.B AD 2000 MERKBLATT HI selon EN10204 (1991)/3.1 - EN 10204 (2004)		N° 9303 BLATT NR PAGE No		N° 9303 BLATT NR PAGE No	
PLQUES-BLECHES-PLATES (Belgium)		701262.00 da 13.08.2004		9355 J203 EN 10025 / 93	
701262.00 da 13.08.2004		7887		EN 10025 / 93	



DUFERCO-CLABECO SA
 Rue de Clabecoq 101
 1460 ITTRE

Handwritten signature

SAME AS ORIGINAL

ZEUGNIS/CERTIFICATE/
 NR. (NO.): 000915704001 DUISBURG-SUED
 DET NORSKE VERITAS



ThyssenKrupp Stahl

Ein Unternehmen von
 ThyssenKrupp Steel

ESN 05-5807

DISPO-NR. ***** 0029017380	Werks-Nr. Works-No. No de l'usine 7468087	Bestell-Nr. Order-No. No de commande 002035_A	13.10.05
			02035275220 02035275213

ThyssenKrupp Stahl · 47161 Duisburg

STATENDAM STEEL PLATES BV

DE KREEK 10
 NL 4906 BB OOSTERHOUT

BESCHEINIGUNG ÜBER MATERIALPRÜFUNGEN EN 10204
 DOCUMENT ON MATERIALS TESTS EN 10204
 DOCUMENT DE CONTROLE DES MATERIAUX EN 10204
 ABNAHMEPRUEFZEUGNIS 3.2
 INSPECTION CERTIFICATE 3.2

Blatt-Nr.
 Page-No. 1
 Page-No

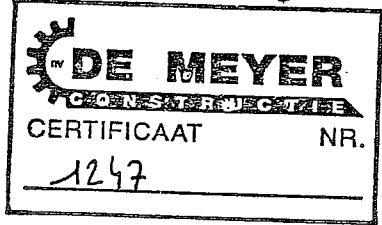
Werkstoff; Quality; Matériau / Lieferbedingungen; Specification; Conditions de livraison

S 355 J2G3 / EN 10025 / AD2000-W1 / TRB 100

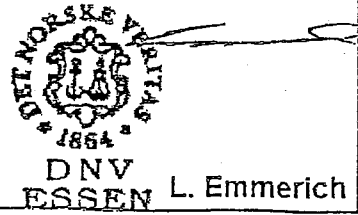
Kennzeichnung: WERKSTOFF; SCHMELZ-NR., FERTIGUNGS-/PROBE-NR. Zeichen des Lieferwerkes:
 Marking: MATERIAL, HEAT-NO., MANUFACTURING/SAMPLE-NO. Supplier's mark:
 Marque: THYSSEN
 ThyssenKrupp Stahl

ERZEUGNISFORM
 TYPE OF PRODUCT

GROBBLECH, UNGEBEIZT
 PLATES, FLAT, UNPICKLED



POS.	STUECK ZAHL	GEWICHT GEWOG.	GEWICHT THEOR.	SCHMELZE	BLECH-NR	PAKET
ITEM	NUMBER PIECES	WEIGHT	WEIGHT THEO.	HEAT NO.	PLATE-NO	BUNDLE
054	30,0 X 2500,0 X 10000	[mm]				
		KG				
	1	5865,000		662002	28374101	
	1	5865,000		662002	28374202	
	2	11730,000		*		
061	35,0 X 2055,0 X 12000	[mm]				
		KG				
	1	6752,000		765424	29502101	
	1	6752,000		*		
085	30,0 X 2500,0 X 12000	[mm]				



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 confirmer que les produits appeles en haut etaient livres en
 conformite avec les accords de commande



ZEUGNIS / CERTIFICATE /
 NR. (NO.): 000915704001 DUISBURG-SUED
 DET NORSKE VERITAS



ThyssenKrupp Stahl
 Ein Unternehmen von
 ThyssenKrupp Steel

ESN 05-5807

DISPO-NR. ***** 0029017380	Werks-Nr. Works-No. No de l'usine 7468087	Bestell-Nr. Order-No. No de commande 002035_A	13.10.05 02035275220 02035275213
----------------------------------	--	--	--

ThyssenKrupp Stahl · 47161 Duisburg	BESCHEINIGUNG ÜBER MATERIALPRÜFUNGEN EN 10204 DOCUMENT ON MATERIALS TESTS EN 10204 DOCUMENT DE CONTROLE DES MATERIAUX EN 10204 ABNAHMEPRUEFZEUGNIS 3.2 INSPECTION CERTIFICATE 3.2
STATENDAM STEEL PLATES BV DE KREEK 10 NL 4906 BB OOSTERHOUT	Blatt-Nr. Page-No. Page-No 2

Werkstoff ; Quality ; Matériau / Lieferbedingungen ; Specification ; Conditions de livraison
 S 355 J2G3 / EN 10025 / AD2000-W1 / TRB 100

Kennzeichnung: WERKSTOFF; SCHMELZ-NR., FERTIGUNGS-/PROBE-NR. Zeichen des Lieferwerkes:
 Marking: MATERIAL, HEAT-NO., MANUFACTURING/SAMPLE-NO. Supplier's mark:
 Marque: THYSSSEN
 ThyssenKrupp Stahl

	KG		
1	7038,000	754274	28425101
1	7038,000	*	
4	25520,000	**	

TRANSPORT-NR. / TRANSPORT-NO. /
 BP-JR51

CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG VON SCHMELZPROBEN %
 CHEMICAL COMPOSITION OF THE LADLE SAMPLES %

SCHMELZE HEAT NR.	C	SI	MN	P	S
662002	,140	,270	1,390	,012	,0020
754274	,141	,290	1,390	,010	,0027
765424	,144	,300	1,410	,011	,0026

	AL-G	B-G	CR	CU	MO
662002	,028	,0002	,060	,180	,010
754274	,035	,0003	,046	,153	,009
765424	,030	,0003	,023	,153	,001

W
 SAME AS ORIGINAL
 SCHMELZVERFAHR.
 HEAT PROCESS



DNV
 ESSEN L. Emmerich

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
 conformité avec les accords de commande



ZEUGNIS / CERTIFICATE /

NR. (NO.): 000915704001 DUISBURG-SUED

DET NORSKE VERITAS

ESN 05-5807



ThyssenKrupp Stahl

Ein Unternehmen von
ThyssenKrupp Steel

DISPO-NR. ***** 0029017380	Werks-Nr. Works-No. No de l'usine 7468087	Bestell-Nr. Order-No. No de commande 002035_A	13.10.05 02035275220 02035275213
--------------------------------------	--	--	--

ThyssenKrupp Stahl · 47161 Duisburg

STATENDAM STEEL PLATES BV

DE KREEK 10
NL 4906 BB OOSTERHOUT

BESCHEINIGUNG ÜBER MATERIALPRÜFUNGEN EN 10204
DOCUMENT ON MATERIALS TESTS EN 10204
DOCUMENT DE CONTROLE DES MATERIAUX EN 10204
ABNAHMEPRUEFZEUGNIS 3.2

INSPECTION CERTIFICATE 3.2

Blatt-Nr.
Page-No.
Page-No 3

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

S 355 J2G3 / EN 10025 / AD2000-W1 / TRB 100

Kennzeichnung: WERKSTOFF; SCHMELZ-NR., FERTIGUNGS-/PROBE-NR. Zeichen des Lieferwerkes:
Marking: MATERIAL, HEAT-NO., MANUFACTURING/SAMPLE-NO. Supplier's mark:
Marque: ThyssenKrupp Stahl



	N	NB	NI	TI	V
662002	,0040	,017	,170	,017	,000
754274	,0035	,017	,167	,018	,002
765424	,0067	,019	,165	,017	,001

	CE1
662002	,40
754274	,40
765424	,40

OXYGENSTAHL
OXYGEN STEEL
OXYGENSTAHL
OXYGEN STEEL
OXYGENSTAHL
OXYGEN STEEL

CE1=C+MN/6+(CR+MO+V)/5+(NI+CU)/15



DNV
ESSEN L. Emmerich

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/
 NR. (NO.): 000915704001 DUISBURG-SUED
 DET NORSKE VERITAS



ThyssenKrupp Stahl

Ein Unternehmen von
 ThyssenKrupp Steel

ESN 05-5807

DISPO-NR. ***** 0029017380	Werks-Nr. Works-No. No de l'usine 7468087	Bestell-Nr. Order-No. No de commande 002035_A	13.10.05 02035275220 02035275213
----------------------------------	--	--	--

ThyssenKrupp Stahl · 47161 Duisburg	BESCHEINIGUNG ÜBER MATERIALPRÜFUNGEN EN 10204 DOCUMENT ON MATERIALS TESTS EN 10204 DOCUMENT DE CONTROLE DES MATERIAUX EN 10204 ABNAHMEPRUEFZEUGNIS 3.2 INSPECTION CERTIFICATE 3.2
STATENDAM STEEL PLATES BV DE KREEK 10 NL 4906 BB OOSTERHOUT	Blatt-Nr. Page-No. Page-No 4

Werkstoff ; Quality ; Matériau / Lieferbedingungen ; Specification ; Conditions de livraison
 S 355 J2G3 / EN 10025 / AD2000-W1 / TRB 100

Kennzeichnung: WERKSTOFF; SCHMELZ-NR., FERTIGUNGS-/PROBE-NR. Zeichen des Lieferwerkes:
 Marking: MATERIAL, HEAT-NO., MANUFACTURING/SAMPLE-NO. Supplier's mark:
 Marque: THYSSEN
 ThyssenKrupp Stahl



MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN ZUGVERSUCH
 MECHANICAL CHARACTERISTICS TENSILE TEST

SCHM.-NR.	PROBE-NR.	1) LAGE	TEMP	FO.	R	RM	R/LO	A	AGT	Z	RM	X	A
						N/MM ²	N/MM ²	%	MM	%	%		
662002*280921	1) 0401	+	20	0002		380	521	73	196	34			17714
	2) 0004					RE H							
	3) 0006												
754274*268251	1) 0401	+	20	0002		422	562	75	167	29			16298
	2) 0004					RE H							
	3) 0006												
765424 295021	1) 0401	+	20	0002		369	528	70	183	34			17952
	2) 0004					RE H							
	3) 0006												

DET NORSKE VERITAS
 1864
 DNV
 ESSEN L. Emmerich

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 eta-ent livres en
 conformite avec les accords de commande



ZEUGNIS/CERTIFICATE/
 NR. (NO.): 000915704001 DUISBURG-SUED
 DET NORSKE VERITAS

ESN 05-5807



ThyssenKrupp Stahl

Ein Unternehmen von
 ThyssenKrupp Steel

DISPO-NR. ***** 0029017380	Werks-Nr. Works-No. No de l'usine 7468087	Bestell-Nr. Order-No. No de commande 002035_A	13.10.05 02035275220 02035275213
----------------------------------	--	--	--

ThyssenKrupp Stahl - 47161 Duisburg	BESCHEINIGUNG ÜBER MATERIALPRÜFUNGEN EN 10204 DOCUMENT ON MATERIALS TESTS EN 10204 DOCUMENT DE CONTROLE DES MATERIAUX EN 10204 ABNAHMEPRUEFZEUGNIS 3.2 INSPECTION CERTIFICATE 3.2
STATENDAM STEEL PLATES BV DE KREEK 10 NL 4906 BB OOSTERHOUT	Blatt-Nr. Page-No. Page-No 5

Werkstoff ; Quality ; Matériau / Lieferbedingungen ; Specification ; Conditions de livraison
 S 355 J2G3 / EN 10025 / AD2000-W1 / TRB 100

Kennzeichnung: WERKSTOFF; SCHMELZ-NR., FERTIGUNGS-/PROBE-NR. Zeichen des Lieferwerkes:
 Marking: MATERIAL, HEAT-NO., MANUFACTURING/SAMPLE-NO. Supplier's mark:
 Marque: ThyssenKrupp Stahl

W

MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN K E R B S C H L A G BIEGEVERSUCH
 MECHANICAL CHARACTERISTICS I M P A C T T E S T

SCHM.- NR.	PROBE- NR.	1) LAGE	FORM	PRUEF-TEMP.	ARBEIT	JOULE	M
		2) ZUST.	B mm	GR.C	1	2	3
662002*280921	1) 0101	0007	- 20	220,0	253,0	257,0	243,0
	2) 0004						
	3) 0006						
754274*268251	1) 0101	0007	- 40	169,0	204,0	172,0	182,0
	2) 0004						
	3) 0006						
765424 295021	1) 0101	0007	- 20	191,0	192,0	190,0	191,0
	2) 0004						
	3) 0006						
	1) 0101	0007	- 40	149,0	168,0	134,0	150,0
	2) 0004						
	3) 0006						
	1) 0101	0007	- 20	195,0	203,0	200,0	199,0
	2) 0004						
	3) 0006						
	1) 0101	0007	- 40	144,0	126,0	159,0	143,0
	2) 0004						
	3) 0006						

DNV ESSEN L. Emmerich

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 /
 NR. (NO.): 000915704001 DUISBURG-SUED
 DET NORSKE VERITAS



ThyssenKrupp Stahl
 Ein Unternehmen von
 ThyssenKrupp Steel

ESN 05-5807

DISPO-NR. ***** 0029017380	Werks-Nr. Works-No. No de l'usine 7468087	Bestell-Nr. Order-No. No de commande 002035_A	13.10.05 02035275220 02035275213
----------------------------------	--	--	--

ThyssenKrupp Stahl - 47161 Duisburg	BESCHEINIGUNG ÜBER MATERIALPRÜFUNGEN EN 10204 DOCUMENT ON MATERIALS TESTS EN 10204 DOCUMENT DE CONTROLE DES MATERIAUX EN 10204 ABNAHMEPRUEFZEUGNIS 3.2 INSPECTION CERTIFICATE 3.2	Blatt-Nr. Page-No. Page-No 6
STATENDAM STEEL PLATES BV DE KREEK 10 NL 4906 BB OOSTERHOUT		

Werkstoff ; Quality ; Matériau / Lieferbedingungen ; Specification ; Conditions de livraison
 S 355 J2G3 / EN 10025 / AD2000-W1 / TRB 100

Kennzeichnung: WERKSTOFF; SCHMELZ-NR., FERTIGUNGS-/PROBE-NR. Zeichen des Lieferwerkes:
 Marking: MATERIAL, HEAT-NO., MANUFACTURING/SAMPLE-NO. Supplier's mark:
 Marque: THYSSEN
 ThyssenKrupp Stahl

* PROBEBLECH NICHT IN LIEFERUNG ENTHALTEN
 * SAMPLE PLATE NOT INCLUDED IN DELIVERY

LEGENDEN - LEGENDS

ALTER : AGED	ARBEIT : ENERGY	BREITUNG : LAT. EXP
BRUCHANT. : SHEAR FACE	FO. = FORM : TYPE	LAGE : POSIT
PROBE-NR. : SAMPLE-NO	SCHM. - NR. : HEAT-NO.	TEMP. : TESTTEMP
ZUST. : STAT.		

SAME AS ORIGINAL

PROBENZUSTAND
 STAT.
 0004 = NORMALISIERT
 NORMALIZED

PROBENFORM ZUGVERSUCH
 TYPE TENSILE TEST
 0002 = FLACHZUG
 FLAT TENSILE TEST



DNV
 ESSEN L. Emmerich

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
 conformité avec les accords de commande



ZEUGNIS/CERTIFICATE/
 NR. (NO.): 000915704001 DUISBURG-SUED
 DET NORSKE VERITAS



ThyssenKrupp Stahl

Ein Unternehmen von
 ThyssenKrupp Steel

ESN 05-5807

DISPO-NR. ***** 0029017380	Werks-Nr. Works-No. No de l'usine 7468087	Bestell-Nr. Order-No. No de commande 002035_A	13.10.05 02035275220 02035275213
----------------------------------	--	--	--

ThyssenKrupp Stahl · 47161 Duisburg	BESCHEINIGUNG ÜBER MATERIALPRÜFUNGEN DOCUMENT ON MATERIALS TESTS DOCUMENT DE CONTROLE DES MATERIAUX ABNAHMEPRUEFZEUGNIS 3.2 INSPECTION CERTIFICATE 3.2	EN 10204 EN 10204 EN 10204 Blatt-Nr. Page-No. Page-No. 7
STATENDAM STEEL PLATES BV DE KREEK 10 NL 4906 BB OOSTERHOUT		

Werkstoff ; Quality ; Matériau / Lieferbedingungen ; Specification ; Conditions de livraison
 S 355 J2G3 / EN 10025 / AD2000-W1 / TRB 100

Kennzeichnung: WERKSTOFF; SCHMELZ-NR., FERTIGUNGS-/PROBE-NR. Zeichen des Lieferwerkes:
 Marking: MATERIAL, HEAT-NO., MANUFACTURING/SAMPLE-NO. Supplier's mark:
 Marque: THYSSSEN
 ThyssenKrupp Stahl

PROBENLAGE (IST) POSIT (IST) 0101=LAENGS KOPF OBERFLAECHE LONG. TOP S 0401=QUER KOPF OBERFLAECHE TRANS. TOP S. ALTERUNG AGED 0006=UNGEALTERT NOT AGED 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 054, NORMALISIERT 061, NORMALIZED 085 ERGEBNIS DER BESICHTIGUNG UND MASSPRUEFUNG: KEINE BEANSTANDUNG RESULT OF SURFACE CONTROL AND DIMENSIONAL CHECK: SATISFACTORY	PROBENFORM KERBSCHLAG TYPE IMPACT TEST 0007=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
 conformité avec les accords de commande



ZEUGNIS / CERTIFICATE /

*NR. (NO.): 000915704001 DUISBURG-SUED
 DET NORSKE VERITAS

ESN 05-5807



ThyssenKrupp Stahl

Ein Unternehmen von
 ThyssenKrupp Steel

DISPO-NR. ***** 0029017380	Werks-Nr. Works-No. No de l'usine 7468087	Bestell-Nr. Order-No. No de commande 002035_A	13.10.05 02035275220 02035275213
----------------------------------	--	--	--

ThyssenKrupp Stahl · 47161 Duisburg

STATENDAM STEEL PLATES BV

DE KREEK 10
 NL 4906 BB OOSTERHOUT

BESCHEINIGUNG ÜBER MATERIALPRÜFUNGEN EN 10204
 DOCUMENT ON MATERIALS TESTS EN 10204
 DOCUMENT DE CONTROLE DES MATERIAUX EN 10204
 ABNAHMEPRUEFZEUGNIS 3.2
 INSPECTION CERTIFICATE 3.2

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

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

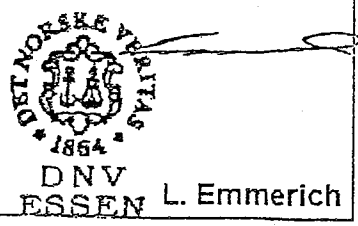
S 355 J2G3 / EN 10025 / AD2000-W1 / TRB 100

Kennzeichnung: WERKSTOFF; SCHMELZ-NR., FERTIGUNGS-/PROBE-NR. Zeichen des Lieferwerkes:
 Marking: MATERIAL, HEAT-NO., MANUFACTURING/SAMPLE-NO. Supplier's mark:
 Marque: THYSSSEN
 ThyssenKrupp Stahl

U U THYSSSENKRUPP STAHL AG
 U U
 U U GÜTE: SIEHE WERKSTOFF / LIEFERBEDINGUNGEN
 U U
 U U U U FUER ERZEUGNISSE NACH BAUREGELLISTE A

SAME AS ORIGINAL

THYSSSENKRUPP 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 2 440 04 10006
 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)



ZEUGNIS / CERTIFICATE /

*NR. (NO.): 000915704001 DUISBURG-SUED

DET NORSKE VERITAS

ESN 05-5807



ThyssenKrupp Stahl

Ein Unternehmen von
ThyssenKrupp Steel

DISPO-NR. ***** 0029017380	Werks-Nr. Works-No. No de l'usine 7468087	Bestell-Nr. Order-No. No de commande 002035_A	13.10.05 02035275220 02035275213
----------------------------------	--	--	--

ThyssenKrupp Stahl · 47161 Duisburg	BESCHEINIGUNG ÜBER MATERIALPRÜFUNGEN EN 10204 DOCUMENT ON MATERIALS TESTS EN 10204 DOCUMENT DE CONTROLE DES MATERIAUX EN 10204 ABNAHMEPRUEFZEUGNIS 3.2 INSPECTION CERTIFICATE 3.2
STATENDAM STEEL PLATES BV DE KREEK 10 NL 4906 BB OOSTERHOUT	Blatt-Nr. Page-No. Page-No. 9

Werkstoff ; Quality ; Matériau / Lieferbedingungen ; Specification ; Conditions de livraison
S 355 J2G3 / EN 10025 / AD2000-W1 / TRB 100

Kennzeichnung: WERKSTOFF; SCHMELZ-NR., FERTIGUNGS-/PROBE-NR. Zeichen des Lieferwerkes:
Marking: MATERIAL, HEAT-NO., MANUFACTURING/SAMPLE-NO. Supplier's mark:
Marque: Marque d'usine:
ThyssenKrupp Stahl

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 2 440 04 10006
THYSSENKRUPP STAHL IS AN ACCEPTED STEEL MANUFACTURER CONCERNING AD-W0/TRD 100 AND AD-2000 WO
RWTUEV-APPROVAL CERTIFICAT-NO.: 04701 6112
(WITH RENOUNCE OF COUNTERSIGN)

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.



DNV ESSEN L. Emmerich

ABNAHMEBEAUFTRAGTER: Prof.Dr.Kern
INSPECTION REPRESENTATIVE: Prof.Dr.Kern

ThyssenKrupp Stahl

Abnahmetechnik

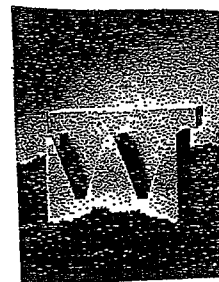
Es wird bestätigt, dass die oben genannten Erzeugnisse in Übereinstimmung mit den Bestellvereinbarungen geliefert wurden
It is confirmed that the products named at the top were supplied in accordance with the order agreements
C'est confirme que les produits appelles en haut. ont été livrés en conformité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



WATERSHOOT CASTINGS BVBA

Gietstaal - Gietijzer - Aluminium

Helsvuurstraat 5, B9112 SINAAI - ST. NIKLAAS
 Tel. 03/773 53 35 Fax 03/773 13 43
 e-mail : waterschoot.castings@pandora.be



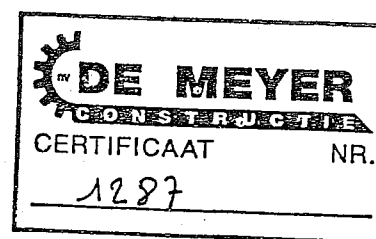
De Meyer Constructie N.V.
 Nieuwe Molenstraat 138
 B-9100 Sint-Niklaas
 BTW BE 405 019 045

Certificaat EN 10204-2.2 15/02/06

Uw bestelref.: B/73589
 Onze ref.: 19413/2

Aantal	Artikelnr.	Ref. artikel	Tekening	Naam	Materiaal
3	G20323	Lagerhuis dia870 x410	dia 870 x 410	Gietstuk Lagerhuis	GGG50 (EN-GJS-500-7)

Samenstelling	Ref	Aantal	C	Si	Mn	P	S	Cr	Mg		
EN-GJS-500-7 Vlg EN-1563											
G20323	57621	2	3.54	2.64	0.087	0.031	0.01	<0.005	0.061		
G20323	57621/1	1	3.53	2.44	0.081	0.037	0.012	<0.005	0.063		



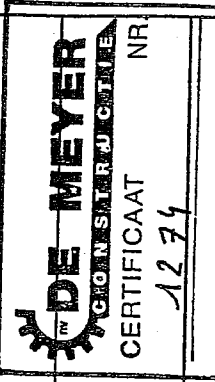
Handtekening verantwoordelijke kwaliteit

Bank : DEXIA 068-2295021-28

HR St.Niklaas 61233

BTW BE 471.971.514

A02 Abnehmerprüfzeugnis EN 10 204 - 3.2		A05 Bestell-Nr. 2107		A07 Unsere 4323600457		A08 Abnahme-Nr. und Datum 11072782 2008-01-03		A03	
A06 Empfänger STATENDAM STEEL PLATES B.V. POSTBUS 498 4900 AL OOSTERHOUT NETHERLANDS		A01 Kennzeichnung B01 Erzeugnisform/Prüfgegenstand Baustahl		B02 Markenbez., Herst.-zeichen, PLATE ID NO EN 10 025+A1 S355J2G3		B06 Lief.bed./Nomibe Stahlsorte		B02	
A06 Besteller STATENDAM STEEL PLATES B.V.		B02 Abmessungen [mm] D 80 B 3000 L 5500		B03 Masse [kg] 10362		B04 Lieferzustand N		B16 Interne S355J2G3-50639	
A06 Chemische Zusammensetzung Schmelze 074973		A11 Markierung entspr. Kundenwunsch STATENDAM 2107		C71-C92 Kohlenstoffäquivalent EW = C + MN/6 + (CR+MO+V)/5 + (NI+CU)/15		C93-C99		B15	
C C Si Mn P S Cr Ni Mo V Ti Cu Al Nb N EW		C00 Werkstoffcode		C01 Richtung		C02 Behandlung		C03 Temp [Grad C]	
C04 Probenform		C00 257592 Kopf		C01 Quer		C02 Lieferzustand		C03 Rundprobe	
Zugversuch		C00 257592 Kopf		C01 Längs		C02 Lieferzustand		C03 Charpy-V 10x10	
Kerbschlagbiegeversuch		C00 257604 Kopf		C01 Längs		C02 Lieferzustand		C03 Charpy-V 10x10	
C04		C00		C01		C02		C03	
C11 Reh [MPa]		C12 Rm [MPa]		C13 A5 [%]		C41 E [J]		C42 E [J]	
357		529		32		133		129	
C41 E [J]		C42 E [J]		C43 Mw [J]		C41 E [J]		C42 E [J]	
50		102		62		131		74	



It is hereby certified that the above described material is manufactured in conformance with the steel grade and specification mentioned on this certificate and tested with satisfactory results in accordance with the requirements of the order.
This certificate is issued in accordance with the manufacturing survey arrangements authorised by DNV in MSA no R-1660, which is controlled by regular auditing.
The certificate is only valid if endorsed and stamped by the society surveyor.
Product marking: The brand N over V between curves.



Det Norske Veritas




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



Dieses Abnahmeprüfzeugnis ist hergestellt mit EDP und gültig auch ohne Unterschrift
Quality Inspection Department/ I Ivarsson / R Persson

A04

Abnahmeprüfzeugnis EN 10 204 - 3.2	A02 Abteilung Qualitätskontrolle	A05	Bestell-Nr. 2107	A07 Unsere 4323800457	A08	Abnahme-Nr. und Datum 11072782 2006-01-03	A03
AD 2000-WI/WI10/TRG 201/TRBF							

OX	Es wird bestätigt, dass die Lieferung den Vereinbarungen bei der Bestellung entspricht.	Z02		Dieses Abnahmeprüfzeugnis ist hergestellt mit EDP und gültig auch ohne Unterschrift Quality Inspection Department/ I Ivarsson / R Persson	Z01	A04
----	---	-----	---	--	-----	-----

SAME AS ORIGINAL

ZEUGNIS/CERTIFICATE/
 NR. (NO.): 000848870001 DUISBURG-SUED
 DET NORSKE VERITAS



ThyssenKrupp Stahl

Ein Unternehmen von
 ThyssenKrupp Steel

ESN 04-4140

DISPO-NR. ***** 0029001808	Werks-Nr. Works-No. No de l'usine 7332091	Bestell-Nr. Order-No. No de commande 001778	11.04.05 02035275220 02035275213
----------------------------------	--	--	--

ThyssenKrupp Stahl · 47161 Duisburg

STATENDAM STEEL PLATES BV

DE KREEK 10
 NL 4906 BB OOSTERHOUT

BESCHEINIGUNG ÜBER MATERIALPRÜFUNGEN EN 10204
 DOCUMENT ON MATERIALS TESTS EN 10204
 DOCUMENT DE CONTROLE DES MATERIAUX EN 10204
 ABNAHMEPRUEFPROTOKOLL 3.2
 INSPECTION REPORT 3.2

Blatt-Nr.
 Page-No.
 Page-No 1

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

S 355 J2G3 / EN 10025 / AD2000-W1 / TRB 100

Kennzeichnung: WERKSTOFF; SCHMELZ-NR., FERTIGUNGS-/PROBE-NR. Zeichen des Lieferwerkes:
 Marking: MATERIAL, HEAT-NO., MANUFACTURING/SAMPLE-NO. Supplier's mark:
 Marque: ThyssenKrupp Stahl

ERZEUGNISFORM TYPE OF PRODUCT						
GROBBLECH, UNGEBEIZT						
PLATES, FLAT, UNPICKLED						
POS.	STUECK ZAHL	GEWICHT GEWOG.	GEWICHT THEOR.	SCHMELZE HEAT NO.	BLECH-NR PLATE-NO	PAGE BUNDLE
EM	NUMBER PIECES	WEIGHT	WEIGHT THEO.			
002	35,0 X 2500,0 X 12000 [mm]					
		KG				
	1	8186,000		612404	90107101	
	1	8186,000		*		
	1	8186,000		**		
TRANSPORT-NR./TRANSPORT-NO./ BN FR 16						



DNV ESSEN L. Emmerich

ThyssenKrupp Stahl
 Abnahmetchnik

Es wird bestätigt, dass die oben genannten Erzeugnisse in
 Übereinstimmung mit den Bestelvereinbarungen 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/
 NR. (NO.): 000848870001 DUISBURG-SUED
 DET NORSKE VERITAS



ThyssenKrupp Stahl

Ein Unternehmen von
 ThyssenKrupp Steel

ESN 04-4140

DISPO-NR.

 0029001808

Werks-Nr.
 Works-No.
 No de l'usine
 7332091

Bestell-Nr.
 Order-No.
 No de commande
 001778

1 11.04.05
 02035275220
 02035275213

ThyssenKrupp Stahl · 47161 Duisburg
 STATENDAM STEEL PLATES BV
 DE KREEK 10
 NL 4906 BB OOSTERHOUT

BESCHEINIGUNG ÜBER MATERIALPRÜFUNGEN EN 10204
 DOCUMENT ON MATERIALS TESTS EN 10204
 DOCUMENT DE CONTROLE DES MATERIAUX EN 10204
 ABNAHMEPRUEFPROTOKOLL 3.2
 INSPECTION REPORT 3.2
 Blatt-Nr. Page-No. 2
 Page-No

Werkstoff; Quality; Matériau / Lieferbedingungen; Specification; Conditions de livraison
 S 355 J2G3 / EN 10025 / AD2000-W1 / TRB 100

Kennzeichnung: WERKSTOFF; SCHMELZ-NR., FERTIGUNGS-/PROBE-NR.
 Marking: MATERIAL, HEAT-NO., MANUFACTURING/SAMPLE-NO.

Zeichen des Lieferwerkes:
 Supplier's mark:
 Marque d'usine:



CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG VON SCHMELZPROBEN %
 CHEMICAL COMPOSITION OF THE LADLE SAMPLES %

SCHMELZE HEAT NR.	C	SI	MN	P	S	SCHMELZVERFAHR. HEAT PROCESS
612404	,140	,270	1,360	,014	,0010	
612404	AL-G ,033	B-G ,0002	CR ,080	CU ,190	MO ,010	
612404	N ,0041	NB ,017	NI ,170	TI ,018	V ,000	
612404	CE1 ,40					OXYGENSTAHL OXYGEN STEEL

CE1=C+MN/6+(CR+MO+V)/5+(NI+CU)/15



DNV ESSEN L. Emmerich

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/
 NR. (NO.): 000848870001 DUISBURG-SUED
 DET NORSKE VERITAS



ThyssenKrupp Stahl
 Ein Unternehmen von
 ThyssenKrupp Steel

ESN 04-4140

DISPO-NR. ***** 0029001808	Werks-Nr. Works-No. No de l'usine 7332091	Bestell-Nr. Order-No. No de commande 001778	11.04.05
			☎ 02035275220 ☎ 02035275213

ThyssenKrupp Stahl · 47161 Duisburg	BESCHEINIGUNG ÜBER MATERIALPRÜFUNGEN DOCUMENT ON MATERIALS TESTS DOCUMENT DE CONTROLE DES MATERIAUX ABNAHMEPRUEFPROTOKOLL 3.2 INSPECTION REPORT 3.2	EN 10204 EN 10204 EN 10204 Blatt-Nr. Page-No. Page-No 3
STATENDAM STEEL PLATES BV DE KREEK 10 NL 4906 BB OOSTERHOUT		

Werkstoff; Quality; Matériau / Lieferbedingungen; Specification; Conditions de livraison
 S 355 J2G3 / EN 10025 / AD2000-W1 / TRB 100

Bezeichnung: WERKSTOFF; SCHMELZ-NR., FERTIGUNGS-/PROBE-NR. Zeichen des Lieferwerkes:
 Marking: MATERIAL, HEAT-NO., MANUFACTURING/SAMPLE-NO. Supplier's mark:
 Marque: THYSSEN
 ThyssenKrupp Stahl



MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN ZUGVERSUCH
 MECHANICAL CHARACTERISTICS TENSILE TEST

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/MM ²	N/MM ²	%	MM	%	%	%		
612404*896871		1) 0401	+ 20	0002	385	530	73	182	33				17490
		2) 0004			RE H								
		3) 0006											

MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN KERBSCHLAG BIEGEVERSUCH
 MECHANICAL CHARACTERISTICS IMPACT TEST

SCHM.-NR.	PROBE-NR.	1) LAGE	FORM	PRUEF-	ARBEIT			
		2) ZUST.	B mm	TEMP.	JOULE			
		3) ALTER	GR.C	1	2	3	M	
612404*896871		1) 0101	0007	- 20	189,0	167,0	151,0	169,0
		2) 0004						
		3) 0006						
		1) 0101	0007	- 40	17,0	18,0	144,0	60,0
		2) 0004						
		3) 0006						



DNV
 ESSEN L. Emmerich

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/
 NR. (NO.) : 000848870001 DUISBURG-SUED
 DET NORSKE VERITAS



ThyssenKrupp Stahl

Ein Unternehmen von
 ThyssenKrupp Steel

ESN 04-4140

DISPO-NR. ***** 0029001808	Werks-Nr. Works-No. No de l'usine 7332091	Bestell-Nr. Order-No. No de commande 001778	11.04.05
			☎ 02035275220
			☎ 02035275213

ThyssenKrupp Stahl · 47161 Duisburg	BESCHEINIGUNG ÜBER MATERIALPRÜFUNGEN EN 10204 DOCUMENT ON MATERIALS TESTS EN 10204 DOCUMENT DE CONTROLE DES MATERIAUX EN 10204 ABNAHMEPRUEFFPROTOKOLL 3.2 INSPECTION REPORT 3.2	Blatt-Nr. Page-No. Page-No 4
STATENDAM STEEL PLATES BV DE KREEK 10 NL 4906 BB OOSTERHOUT		

Werkstoff ; Quality ; Matériau / Lieferbedingungen ; Specification ; Conditions de livraison
 S 355 J2G3 / EN 10025 / AD2000-W1 / TRB 100

Bezeichnung: WERKSTOFF; SCHMELZ-NR., FERTIGUNGS-/PROBE-NR. Zeichen des Lieferwerkes:
 Marking: MATERIAL, HEAT-NO., MANUFACTURING/SAMPLE-NO. Supplier's mark:
 Marque: THYSSEN
 ThyssenKrupp Stahl



* PROBEBLECH NICHT IN LIEFERUNG ENTHALTEN
 * SAMPLE PLATE NOT INCLUDED IN DELIVERY

LEGENDEN - LEGENDS

ALTER : AGED	ARBEIT : ENERGY	BREITUNG : LAT. EXP
BRUCHANT. : SHEAR FACE	FO. = FORM : TYPE	LAGE : POSIT
PROBE-NR. : SAMPLE-NO	SCHM. -NR. : HEAT-NO.	TEMP. : TESTTEMP
ZUST. : STAT.		

PROBENZUSTAND
 STAT.
 0004 = NORMALISIERT
 NORMALIZED

PROBENFORM ZUGVERSUCH
 TYPE TENSILE TEST
 0002 = FLACHZUG
 FLAT TENSILE TEST



DNV
 ESSEN L. Emmerich

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
 conformité avec les accords de commande



ZEUGNIS/CERTIFICATE/
NR. (NO.): 000848870001 DUISBURG-SUED
DET NORSKE VERITAS

ESN 04-4140



ThyssenKrupp Stahl

Ein Unternehmen von
ThyssenKrupp Steel

DISPO-NR. ***** 0029001808	Werks-Nr. Works-No. No de l'usine 7332091	Bestell-Nr. Order-No. No de commande 001778	11.04.05 02035275220 02035275213
----------------------------------	--	--	--

ThyssenKrupp Stahl · 47161 Duisburg	BESCHEINIGUNG ÜBER MATERIALPRÜFUNGEN DOCUMENT ON MATERIALS TESTS DOCUMENT DE CONTROLE DES MATERIAUX ABNAHMEPRUEFPROTOKOLL 3.2 INSPECTION REPORT 3.2	EN 10204 EN 10204 EN 10204 Blatt-Nr. Page-No. Page-No 5
STATENDAM STEEL PLATES BV DE KREEK 10 NL 4906 BB OOSTERHOUT		

Werkstoff ; Quality ; Matériau / Lieferbedingungen ; Specification ; Conditions de livraison
S 355 J2G3 / EN 10025 / AD2000-W1 / TRB 100

Kennzeichnung: WERKSTOFF; SCHMELZ-NR., FERTIGUNGS-/PROBE-NR. Zeichen des Lieferwerkes:
Marking: MATERIAL, HEAT-NO., MANUFACTURING/SAMPLE-NO. Supplier's mark:
Marque: ThyssenKrupp Stahl



ThyssenKrupp Stahl

PROBENLAGE (IST)
POSIT (IST)
0101=LAENGS KOPF OBERFLAECHE
LONG. TOP S
0401=QUER KOPF OBERFLAECHE
TRANS. TOP S.

PROBENFORM KERBSCHLAG
TYPE IMPACT TEST
0007=CHARPY- V
CHARPY- V

ALTERUNG
AGED
0006=UNGEALERT
NOT AGED

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

002 NORMALISIERT
NORMALIZED

ERGEBNIS DER BESICHTIGUNG UND MASSPRUEFUNG: KEINE BEANSTANDUNG
RESULT OF SURFACE CONTROL AND DIMENSIONAL CHECK: SATISFACTORY

SAME AS ORIGINAL



DNV
ESSEN L. Emmerich

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/
NR. (NO.): 000848870001 DUISBURG-SUED
DET NORSKE VERITAS



ThyssenKrupp Stahl

Ein Unternehmen von
ThyssenKrupp Steel

ESN 04-4140

DISPO-NR. ***** 0029001808	Werks-Nr. Works-No. No de l'usine 7332091	Bestell-Nr. Order-No. No de commande 001778	11.04.05 02035275220 02035275213
----------------------------------	--	--	--

ThyssenKrupp Stahl · 47161 Duisburg	BESCHEINIGUNG ÜBER MATERIALPRÜFUNGEN EN 10204 DOCUMENT ON MATERIALS TESTS EN 10204 DOCUMENT DE CONTROLE DES MATERIAUX EN 10204 ABNAHMEPRUEFPROTOKOLL 3.2 INSPECTION REPORT 3.2
STATENDAM STEEL PLATES BV DE KREEK 10 NL 4906 BB OOSTERHOUT	Blatt-Nr. Page-No. Page-No. 6

Werkstoff; Quality; Matériau / Lieferbedingungen; Specification; Conditions de livraison
S 355 J2G3 / EN 10025 / AD2000-W1 / TRB 100

Kennzeichnung: WERKSTOFF; SCHMELZ-NR., FERTIGUNGS-/PROBE-NR. Zeichen des Lieferwerkes:
Marking: MATERIAL, HEAT-NO., MANUFACTURING/SAMPLE-NO. Supplier's mark:
Marque: ThyssenKrupp Stahl

U U THYSSENKRUPP STAHL AG
U U
U U GUETE: SIEHE WERKSTOFF / LIEFERBEDINGUNGEN
U U
U U U U FUEER ERZEUGNISSE NACH BAUREGELLISTE A

THYSSENKRUPP STAHL VERFUEGT UEBER EIN UEBERPRUEFTES
QM-SYSTEM NACH PED 97/23/EG, ANHANG I, ABSATZ 4.3 FUEER
STÄHLE NACH EN 10028-1 BIS 6.
RW-TUEV-ZERTIFIKAT: 04 202 2 440 04 10006
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)



DNV
ESSEN L. Emmerich

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 /
NR. (NO.): 000848870001 DUISBURG-SUED
DET NORSKE VERITAS



ThyssenKrupp Stahl

Ein Unternehmen von
ThyssenKrupp Steel

ESN 04-4140

DISPO-NR.

0029001808

Werks-Nr.
Works-No.
No de l'usine
7332091

Bestell-Nr.
Order-No.
No de commande
001778

1 11.04.05
02035275220
02035275213

ThyssenKrupp Stahl · 47161 Duisburg

STATENDAM STEEL PLATES BV

DE KREEK 10
NL 4906 BB OOSTERHOUT

BESCHEINIGUNG ÜBER MATERIALPRÜFUNGEN EN 10204
DOCUMENT ON MATERIALS TESTS EN 10204
DOCUMENT DE CONTROLE DES MATERIAUX EN 10204
ABNAHMEPRUEFFPROTOKOLL 3.2

INSPECTION REPORT 3.2
Blatt-Nr. 7
Page-No.

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

S 355 J2G3 / EN 10025 / AD2000-W1 / TRB 100

Kennzeichnung: WERKSTOFF; SCHMELZ-NR., FERTIGUNGS-/PROBE-NR.
Marking: MATERIAL, HEAT-NO., MANUFACTURING/SAMPLE-NO.
Marque:

Zeichen des Lieferwerkes:
Supplier's mark:
Marque d'usine:



ThyssenKrupp Stahl

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 2 440 04 10006
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)

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.

SAME AS ORIGINAL



DNV
ESSEN L. Emmerich

WERKSSACHVERSTAENDIGER: Prof. Dr. Kern
WORKS EXPERT: Prof. Dr. Kern

ThyssenKrupp Stahl

Abnahmetechnik

Es wird bestätigt, dass die oben genannten Erzeugnisse in
Übereinstimmung mit den Bestellevereinbarungen 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 appelles en haut etaient livres en
conformite avec les accords de commande



Project

Client: ANCOFER NEDERLAND B.V.
Postbus 190
NL 4900 AD-Oosterhout

Office: Antwerp

Clients Order Number: 3008070 du 23.12.2003

Date: FEBRUARY.13.2004

Order Status: Complete

Inspection Dates

First: AND

Final: FEBRUARY.13.2004

This certificate is issued to ANCOFER NEDERLAND B.V., to certify that the undersigned surveyor did at their request attend the works of Duferco Clabecq, for the purpose of witnessing tests on the material listed below, manufactured against Works Order No. 10040

Rolled Steel Plates

Specification: S 355 J2G3 - EN 10025/93

Quantity: 25plate(s) - Stated theoretical weight : 64692 kgs.

For details, see attached mill sheets, identified by certificate no. 1596.

Manufacturer's declared chemical composition : Reviewed.

Mechanical properties : Witnessed by undersigned.

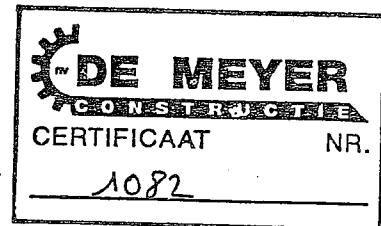
Surface inspection : Yes, by Manufacturer


Dimensions checked : Yes, by Manufacturer.

Ultrasonic examination : No.

Stamping : LR / Manufacturer's brand / Type and Grade / Cast and Test No.

Particulars of the mechanical properties and the manufacturer's declared chemical composition are shown on the attached manufacturer's test certificate.




M. Nauwelaerts
Surveyor to Lloyd's Register EMEA

A member of the Lloyd's Register Group

No. ANT.: 0400002/27

BLATT NR
PAGE No

DUFERCO CLABECQ
Rue de Clabecq 101
1460 ITTRE
(BELGIQUE)

SIGLE PRODUCTEUR
HERSTELLERZEICHEN
TRADE MARK



Lloyds Register EMF
Antwerp office
M. Nauwelaerts

PLAQUES-BLECHE-PLATES
Opérations effectuées de concert
Gemeenschappelijk
ingekoppeld

CLIENT / DESTINATAIRE - BESTELLER / EMPFÄNGER - PURCHASER / COUSINEE
ANCOFER WALDRAM STEELPLATES B.V.
POSTBUS 190
NL 4900 AD-OOSTERHOUT

IT COMMANDER / BESTELNUMMER / ORDER NUMBER
3008070 du 23.12.2003

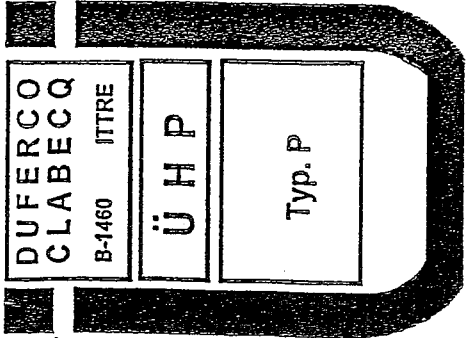
B15
IT'S COMMANDER / Werkstaat Nr
Words order No
10040

EN 10025 / 93

EN 10025 / 93
EN 10025 / 93

N: normalisé ou laminage normalisant - normalized or normalizing rolling
normalgeglätt oder normalisierendes Walzen
BL End de laminage - Warmgewalzt unbehandelt - As rolled
M laminage thermomécanique - thermomechanical rolling - thermomechanisches Walzen
R Revenu - Angelassen - Tempered
D Déformations - Spannungsfähigkeit - Stress relieved
LC Laminage contrôlé - Gleichwertige Temperaturbehandlung - Controlled rolling
TRAITEMENT DE REFERENCE
PROCESSTREFAKSE-HANDELNA
AS DELIVERED BM TREATMENT OF TEST SAMPLES B03

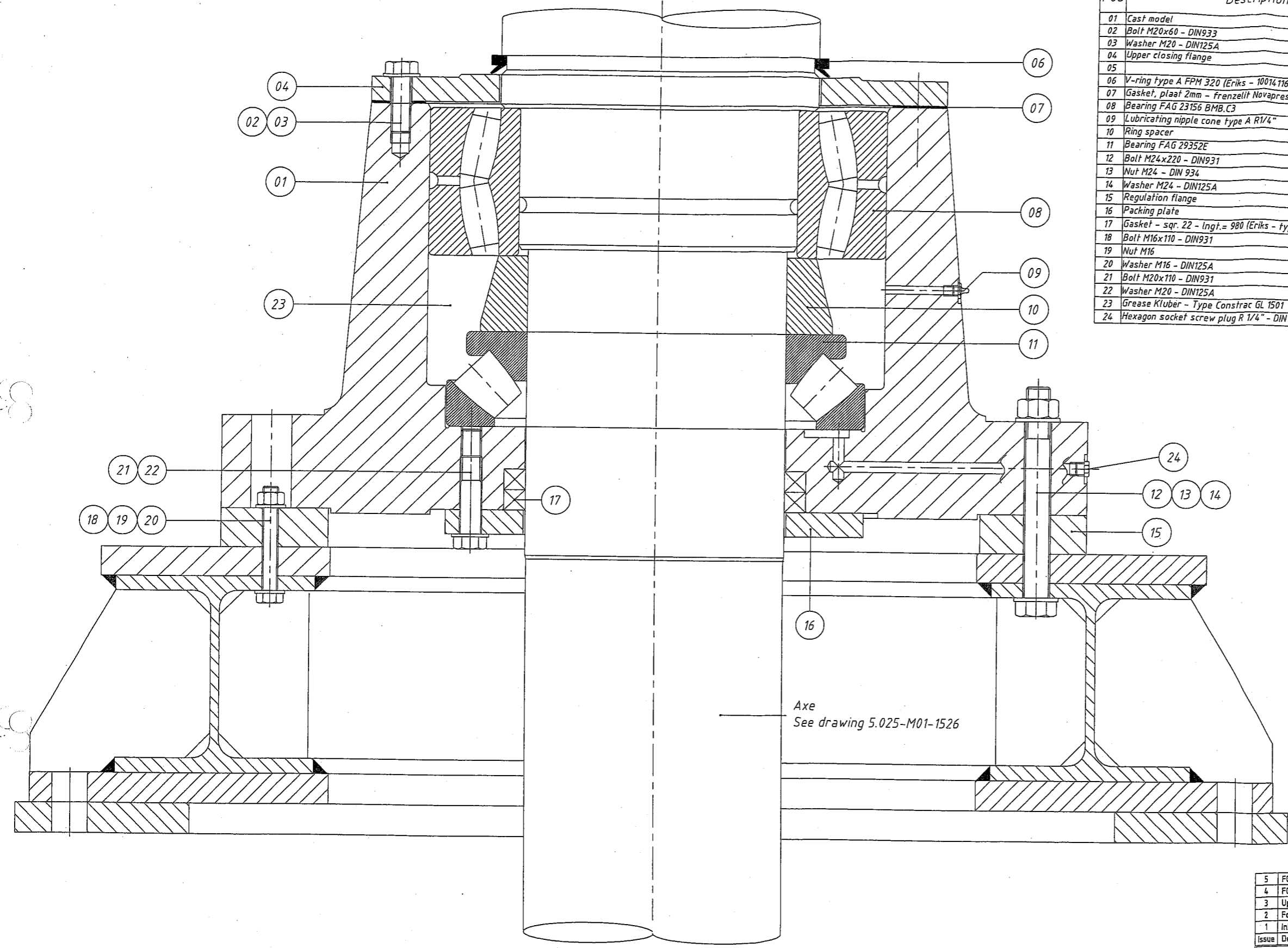
3008070 du 23.12.2003



DUFERCO-CLABECQ SA
Rue de Clabecq 101
1460 ITTRE

Handwritten signature

SAME AS ORIGINAL



Pos	Description	Quantity per Dryer	Material	Drawing	Weight (Kg)
01	Cast model	1	GGG50	5.025-M01-1581	750
02	Bolt M20x60 - DIN933	12	8.8		
03	Washer M20 - DIN125A	12	GS-8.8		
04	Upper closing flange	1	St.52-3	5.025-M01-1582	44.5
05					
06	V-ring type A FPM 320 (Eriks - 10014116)	1			
07	Gasket, plaat 2mm - frenzell Novapress Universal	1		5.025-M01-1582	
08	Bearing FAG 23156 BMB.C3	1			97
09	Lubricating nipple cone type A R1/4"	3	St.		
10	Ring spacer	1	St.52-3	5.025-M01-1583	16.5
11	Bearing FAG 29352E	1			49
12	Bolt M24x220 - DIN931	10	GS-8.8		
13	Nut M24 - DIN 934	10	GS-8.8		
14	Washer M24 - DIN125A	10	GS-8.8		
15	Regulation flange	1	St.52-3	5.025-M01-1583	81
16	Packing plate	1	St.52-3	5.025-M01-1583	16
17	Gasket - sqr. 22 - lngt.= 980 (Eriks - type RALON C)	2			
18	Bolt M16x110 - DIN931	10	GS-8.8		
19	Nut M16	10	GS-8.8		
20	Washer M16 - DIN125A	10	GS-8.8		
21	Bolt M20x110 - DIN931	8	GS-8.8		
22	Washer M20 - DIN125A	8	GS-8.8		
23	Grease Kluber - Type Constrac GL 1501	±25 l.			
24	Hexagon socket screw plug R 1/4" - DIN 906	3	St.		

GS-8.8: Galvanised

Removable seat
See drawing 5.025-M01-1565

Fixed seat
See drawing 5.025-M01-1561

NUMBER : 1x /Dryer
TOTAL: 3 Dryers

Issue	Description	Drawn	Checked	Approved	Date
5	FDR PRE-ERECTION UPDATE	WS	FH/KB	RP	01-02-06
4	FDR PRE-ERECTION	WS	FH/KB	RP	23-01-06
3	Update pos.09	WS	FH/KB	RP	03-01-06
2	For inquiry	WS	FH/KB	RP	17-12-05
1	Initial issue	JD	WS	RP	23-11-05

BioSOLIDAIR
 Biosolidair nv
 Radioweg 18 - B-3020 Herent - Belgium
 Tel.: +32(0)16 650 657 - Fax: +32(0)16 650 663
 e-mail: info@biosolidair.com - www.biosolidair.com

<small>This drawing is the confidential property of BIOSOLIDAIR NV. Information and know how herein are confidential and may not be used, reproduced or revealed to others except in accord with contract or other written permissions of BIOSOLIDAIR NV. Any reproductions in whole or in part including shop drawings shall bear or refer to this stamp.</small>	
OBJECT: PUTT-ART DRYING & GRANULATING PLANT PROJECT: CO'S POZNAN CLIENT: AQUANET LOCATION: POZNAN	Status: FOR ENSEMBLING Ref. n°: Project n°: 5.025 Dwg n°: 5.025-M01-1580 Issue: R03

1 Egzemplarz dla nadawcy
Exemplar für den Absender
Copy for sender

1 Nadawca (nazwisko lub nazwa, adres, kraj)
Absender (Name, Anschrift, Land)
Sender (name, address, country)

BioSolid Air nv
Radioweg 18
3020 Herent
Belgium

MIEDZYNARODOWY SAMOCHODOWY LIST PRZEWOZOWY MR
INTERNATIONALER FRACHTBRIEF No
INTERNATIONAL CONSIGNMENT NOTE



Niniejszy przewóz podlega postanowieniom konwencji o umowie międzynarodowej przewozu drogowego towarów (CMR) bez względu na jakąkolwiek przeciwną klauzulę.

Diese Beförderung unterliegt trotz einer gegenteiligen Abmachung den Bestimmungen des Übereinkommens über den Beförderungsvertrag im internationalen Strassengüterverkehr (CMR)

This carriage is subject, notwithstanding any clause to the contrary to the Convention on the Contract for the International Carriage of goods by road (CMR)

2 Odbiorca (nazwisko lub nazwa, adres, kraj)
Empfänger (Name, Anschrift, Land)
Consignee (name, address, country)

Budimex Domex sa
ul. Gdynska 1
62-028 Koziegłowy - Poland

16 Przewoźnik (nazwisko lub nazwa, adres, kraj)
Frachtführer (Name, Anschrift, Land)
Carrier (name, address, country)

PICART Sp. z o.o.
PSARY MAŁE, ul. Nekielska 17
62-300 Września
REGON 634517146
PWR88FP

3 Miejsce przeznaczenia (miejscowość, kraj)
Auslieferungsort des Gutes (Ort, Land)
Place of delivery of the goods (place, country)

Budimex Domex

17 Kolejny przewoźnicy (nazwisko lub nazwa, adres, kraj)
Nachfolgende Frachtführer (Name, Anschrift, Land)
Successive carriers (name, address, country)

PWRN800

4 Miejsce i data załadowania (miejscowość, kraj, data)
Ort und Tag der Übernahme des Gutes (Ort, Land, Datum)
Place and date of taking over the goods (place, country, date)

St. Nikolaas

18 Zastrzeżenia i uwagi przewoźnika
Vorbehalte und Bemerkungen der Frachtführer
Carrier's reservations and observations

5 Załączone dokumenty
Beigefügte Dokumente
Documents attached

6 Cechy i numery
Kennzeichen und Nummern
Marks and numbers

1 shaft + bearing house
27 raking arms

7 Ilość sztuk
Anzahl der Packstücke
Number of packages

8 Sposób opakowania
Art der Verpackung
Method of packing

9 Rodzaj towaru,
Bezeichnung des Gutes
Nature of the goods

10 Nr statystyczny
Statistiknummer
Statistical number

7304
3930

11 Waga brutto w kg
Bruttogewicht in kg
Gross weight in kg

5000kg
14850kg

12 Objętość w m³
Umfang m³
Volume in m³

Klasa
Klasse
Class

Liczba
Ziffer
Number

Litera
Buchstabe
Letter

(ADR*)

13 Instrukcje nadawcy
Anweisungen des Absenders
Sender's instructions

19 Postanowienia specjalne
Besondere Vereinbarungen
Special agreements

SAME AS ORIGINAL

14 Postanowienia odnośnie przewoźnego
Frachtzahlungsanweisungen
Instruction as to payment for carriage

Przewoźne zapłacone / Frei / Carriage paid
 Przewoźne nieopłacone / Unfrei / Carriage forward

21 Wystawiono w dniach 20
Ausgefertigt in am 20
Established in on 20

22 BioSolid Air

Podpis i stempel nadawcy
Unterschrift und Stempel des Absenders
Signature and stamp of the sender

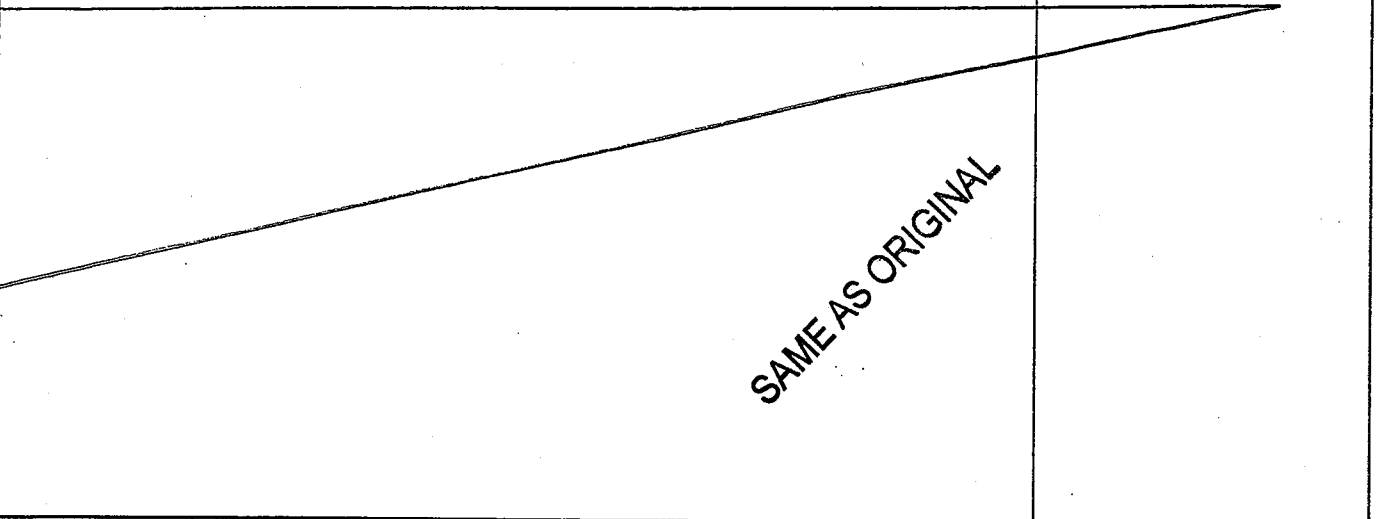
23 PICART Sp. z o.o.
PSARY MAŁE, ul. Nekielska 17
62-300 Września
REGON 634517146
Podpis i stempel przewoźnika
Unterschrift und Stempel des Frachtführers
Signature and stamp of the carrier

24 Przesyłkę otrzymano / Gut empfangen /
Goods received

Miejscowość dnia 20
Ort am 20
Place on 20

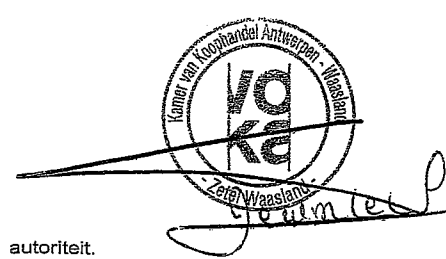
Podpis i stempel odbiorcy
Unterschrift und Stempel des Empfängers
Signature and stamp of the consignee

* W przypadku przewozu towarów niebezpiecznych, oprócz ewentualnego posiadania zaświadczenia, należy podać w ostatnim wierszu: klasę, liczbę oraz, w danym przypadku, literę.
* Bei gefährlichen Gütern ist, ausser der eventuellen Bescheinigung, auf der letzten Linie der Rubrik anzugeben: die Klasse, die Ziffer, sowie gegebenenfalls der Buchstabe.
* In case of dangerous goods mention, besides the possible certification, on the last line of the column the particulars of the class, the number and the letter, if any.

1 Afzender - Expéditeur - Absender - Consignor - Speditore BIOSOLIDAIR NV RADIOWEG 18 3020 HERENT BELGIUM	A 00310415 719	ORIGINEEL
2 Geadresseerde - Destinataire - Empfänger Consignee - Destinataro BUDIMEX DROMEX SA NIP : 526-24-84-094 STAKI 40 01-040 WARSZAWA POLAND	EUROPESE GEMEENSCHAP COMMUNAUTÉ EUROPÉENNE EUROPÄISCHE GEMEINSCHAFT EUROPEAN COMMUNITY - COMUNITÀ EUROPEA CERTIFICAAT VAN OORSPRONG CERTIFICAT D'ORIGINE URSPRUNGSZEUGNIS CERTIFICATE OF ORIGIN - CERTIFICATO DI ORIGINE	
4 Gegevens in verband met het vervoer (facultatief) Informations relatives au transport (mention facultative) Transport details (optional) By truck	3 Land van oorsprong - Pays d'origine - Ursprungsland - Country of Origin - Paese d'origine EUROPEAN COMMUNITY (BELGIUM)	5 Opmerkingen - Remarques - Bemerkungen - Remarks Osservazioni Invoice number 2006/009 dd 23/03/2006 Order DMC 05-16375 Order BioSolidAir : 805025
6 Volgnummer, merken, nummers, aantal en aard van colli; omschrijving van de goederen Item number, marks, numbers, number and kind of packages, description of goods	7 Hoeveelheid Quantity	
METAL CONSTRUCTION SHAFT & BEARING HOUSE FOR DRYER 3	netto weight 5.000 kg	
  		

8 ONDERGETEKENDE AUTORITEIT VERKLAART DAT DE HIERBOVEN VERMELDE GOEDEREN VAN OORSPRONG ZIJN UIT HET IN VAK 3 GENOEMDE LAND.
 L'AUTORITE SOUSSIGNEE CERTIFIE QUE LES MARCHANDISES DESIGNÉES CI-DESSUS SONT ORIGINAIRES DU PAYS FIGURANT DANS LA CASE N° 3.
 DIE UNTERZEICHNENDE STELLE BESCHEINIGT DASS DIE OBEN BEZEICHNETEN WAREN IHREN URSPRUNG IN DEM IN FELD 3 GENANNTEN LAND HABEN.
 THE UNDERSIGNED AUTHORITY CERTIFIES THAT THE GOODS DESCRIBED ABOVE ORIGINATE IN THE COUNTRY SHOWN IN BOX 3.
 LA SOTTOSCRITTA AUTORITÀ CERTIFICA CHE LE MERCI SOPRA ELENCATE SONO ORIGINARIE DEL PAESE MENZIONATO NEL RIQUADRO 3.

24 -03- 2006

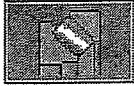


KARIN DE WINTER

Plaats en datum van afgifte; aanduiding, handtekening en stempel van de bevoegde autoriteit.
 Lieu et date de délivrance; désignation, signature et cachet de l'autorité compétente.
 Ort und Datum der Ausstellung; Bezeichnung, Unterschrift und Stempel der zuständigen Stelle.
 Place and date of issue; name; signature and stamp of competent authority.
 Luogo e data del rilascio; denominazione, firma e timbro dell'autorità competente.

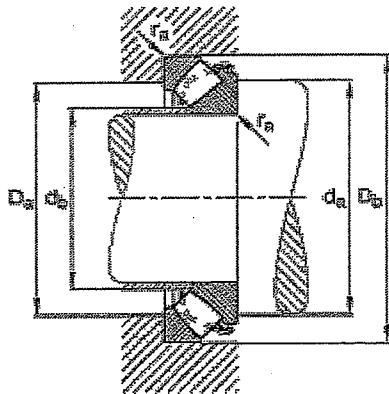
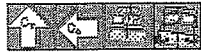
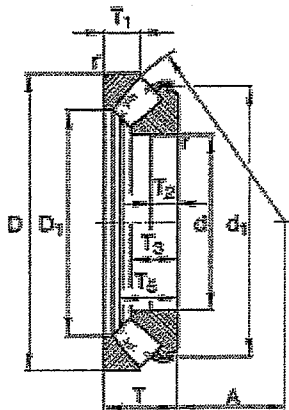


[Lubricant selection](#) | [Application examples](#) | [Housing selection](#) | [Shopping basket](#) | [Basic principles](#) | [Lexicon](#)
[Description](#) | [Data sheet](#) | [Calculation](#) | [CAD](#) | [Send to shopping basket](#) | [Tolerances to DIN 620](#)



FAG Axial spherical roller bearings 29352-E

main dimensions to DIN 728/ISO 104, single direction, can be dismantled



d 260 mm
D 420 mm
T 95 mm

A 148 mm
D₁ 327 mm

D_{a max} 372 mm

D_{b min} 430 mm

d₁ 385 mm

d_{a min} 330 mm

d_{b max} 277 mm

r_{a max} 4 mm

r_{min} 5 mm

T₁ 45 mm

T₂ 34 mm

T₃ 61 mm

T₅ 79 mm

m 45,2 kg Mass

C_a 2040000 N Basic dynamic load rating, axial

C_{0a} 7650000 N Basic static load rating, axial

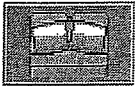
n_G 1200 1/min Limiting speed

n_B 1200 1/min Reference speed

C_{ua} 445000 N Fatigue limit load, axial

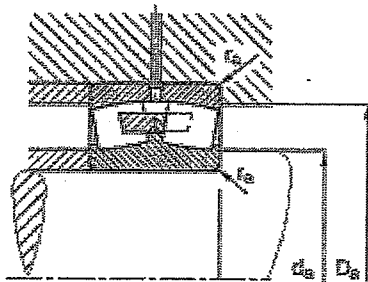
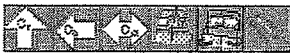
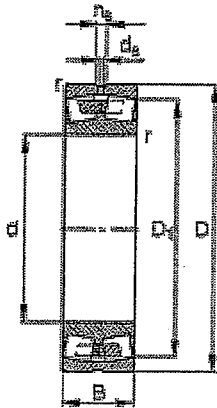


[Lubricant selection](#) | [Application examples](#) | [Housing selection](#) | [Shopping basket](#) | [Basic principles](#) | [Lexicon](#) | [Back to Description](#) | [Data sheet](#) | [Calculation](#) | [CAD](#) | [Send to shopping basket](#) | [Radiale Lagerluft](#) | [Wellen- und Gehäusetoleranzen](#) | [Form- und Lagetoleranzen](#) | [Toleranzen nach DIN 620](#)

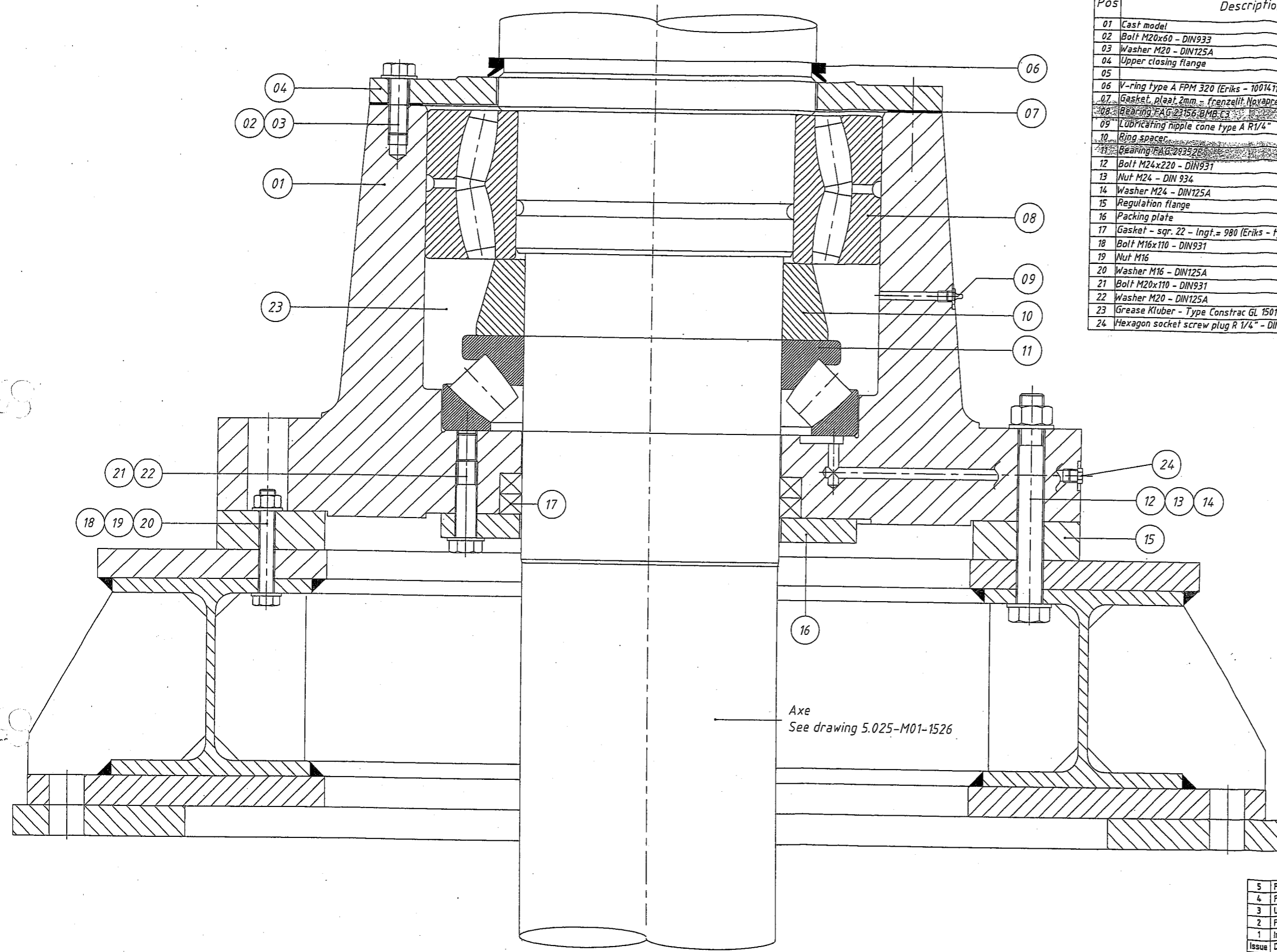


FAG Spherical roller bearings 23156-B-MB

main dimensions to DIN 635-2



d	280 mm	
D	460 mm	
B	146 mm	
D_1	401,4 mm	
$D_{a \max}$	440 mm	
$d_{a \min}$	300 mm	
d_s	9,5 mm	
n_s	17,7 mm	
$r_{a \max}$	4 mm	
r_{\min}	5 mm	
m	99,5 kg	Mass
C_r	2360000 N	Basic dynamic load rating, radial
e	0,32	
Y_1	2,12	
Y_2	3,15	
C_{Or}	4400000 N	Basic static load rating, radial
Y_0	2,07	
n_G	1100 1/min	Limiting speed
n_B	800 1/min	Reference speed
C_{Ur}	241000 N	Fatigue limit load, radial



Pos	Description	Quantity per Dryer	Material	Drawing	Weight (Kg)
01	Cast model	1	GGG50	5.025-M01-1581	750
02	Bolt M20x60 - DIN933	12	8.8		
03	Washer M20 - DIN125A	12	GS-8.8		
04	Upper closing flange	1	St.52-3	5.025-M01-1582	44.5
05					
06	V-ring type A FPM 320 (Eriks - 10014116)	1			
07	Gasket, plaat 2mm - frenzellit Novapress Universal	1		5.025-M01-1582	
08	Bearing FAG 23156-BMB-C3	1			97
09	Lubricating nipple cone type A R1/4"	3	St.		
10	Ring spacer	1	St.52-3	5.025-M01-1583	16.5
11	Bearing FAG 293520	1			49
12	Bolt M24x220 - DIN931	10	GS-8.8		
13	Nut M24 - DIN 934	10	GS-8.8		
14	Washer M24 - DIN125A	10	GS-8.8		
15	Regulation flange	1	St.52-3	5.025-M01-1583	81
16	Packing plate	1	St.52-3	5.025-M01-1583	16
17	Gasket - sqr. 22 - lngt. = 980 (Eriks - type RALON C)	2			
18	Bolt M16x110 - DIN931	10	GS-8.8		
19	Nut M16	10	GS-8.8		
20	Washer M16 - DIN125A	10	GS-8.8		
21	Bolt M20x110 - DIN931	8	GS-8.8		
22	Washer M20 - DIN125A	8	GS-8.8		
23	Grease Kluber - Type Constrac GL 1501	±25 l.			
24	Hexagon socket screw plug R 1/4" - DIN 906	3	St.		

GS-8.8: Galvanised

AS BUILT DOCUMENTATION
[Signature]
EXECUTED ACC. DRAWING

Removable seat
 See drawing 5.025-M01-1565

Fixed seat
 See drawing 5.025-M01-1561

Axe
 See drawing 5.025-M01-1526

Issue	Description	Drawn	Checked	Approved	Date
5	FOR PRE-ERECTION UPDATE	WS	FH/KB	RP	01-02-06
4	FOR PRE-ERECTION	WS	FH/KB	RP	23-01-06
3	Update pos.09	WS	FH/KB	RP	03-01-06
2	For inquiry	WS	FH/KB	RP	17-12-05
1	Initial issue	JD	WS	RP	23-11-05

BioSOLIDAIR nv
 Radioweg 18 - B-3020 Herent - Belgium
 Tel.: +32(0)16 650 657 - Fax: +32(0)16 650 663
 e-mail: info@biosolidair.com - www.biosolidair.com

This drawing is the confidential property of BIOSOLIDAIR NV. Information and know how hereon are confidential and may not be used. Reproduced or revealed to others except in accord with contract or other written permissions of BIOSOLIDAIR NV. Any reproductions in whole or in part including shop drawings shall bear or refer to this stamp.

CONCEPT	PUTT-ART DRYING & GRANULATING PLANT	Status	FOR ENSEMBLING	Format	A1
PROJECT	CO'S POZNAN	Ref. n°		Scale	1:2
CITY	AQUANET	Project n°	5.025	Dwg n°	
LOCATION	POZNAN	Issue	5.025-M01-1580		R03

NUMBER : 1x /Dryer
 TOTAL: 3 Dryers

Do wypełnienia pod odpowiedziami...
 Rubryki obwieszczone ilustrowane...
 19+21+22...
 1 - 15...
 1 - 15...
 1 - 15...



Hafibo nv
 Oude Kassei 22
 B-8791 Beveren-Leie
 056-72 08 71
 056-72 08 73

MIĘDZYNARODOWY SAMOCHODOWY LIST PRZEWOZOWY
 INTERNATIONAL COSIGNMENT NOTE



Niniejszy przewóz podlega postanowieniom konwencji o umowie międzynarodowej przewozu drogowego towarów (CMR) bez względu na jakikolwiek przeciwną klauzulę. This carriage is subject, notwithstanding any clause to the contrary, to the Convention on the Contract for the international Carriage of goods by road (CMR).

2 Odbiorca (nazwisko lub nazwa, adres, kraj)
 Consignee (name, address, country)
 62-028, Kosie Głowy
 ul. Gdynska 1
 "BUDIMEX DROMEX" PL

16 Przewoźnik (nazwisko lub nazwa, adres, kraj)
 Carrier (name, address, country)
EKSPORT-IMPORT
HANDEL-HURT-DETAL ART. PRZEMYSŁOWYMI
Stanisław Harmaciej
 59-225 Chojnów, ul. Kwiatowa 9
 NIP 694-000-07-66
 tel.(076) 81-87-848 tel.kom. 0602 716 078

3 Miejsce przeznaczenia (miejsowość, kraj)
 Place of delivery of the goods (place, country)
 KOZIE GŁOWY "PL"

17 Kolejni przewoźnicy (nazwisko lub nazwa, adres, kraj)
 Successive carriers (name, address, country)

4 Miejsce i data załadunku (miejsowość, kraj, data)
 Place and date of taking over the goods (place, country, date)
 Beveren Leie "B" 23.05.06.

18 Zastrzeżenia i uwagi przewoźnika
 Carrier's reservations and observations

5 Załączone dokumenty
 Documents attached
 CERTIFICATE OF ORIGIN
 DELIVERY FORM
 PROFORMA INVOICE

DLE W 544 / DLE P 612
 BRAK MOŻLIWOŚCI UPICIA ZANICU

6 Cechy i numery
 Marks and Nos
 7 Ilość sztuk
 Number of packages
 8 Sposób opakowania
 Method of packing
 9 Rodzaj towaru
 Nature of the goods
 1. Konstrukcje stolowe
 2 SUPPORT DISTRIBUTOR CONE
 2 DISTRIBUTOR CONE
 2 TOP CONE
 2 RAKING ARM DISTRIBUTOR CONE
 X3 bearing houses
 2 palets compensators 'Dekontek'
 3 ankers stack.

10 Numer statystyczny
 Statistical number
 11 Waga brutto w kg
 Gross weight in kg
 12 Objętość w m³
 Volume in m³
 7304-
 3930
 4000 kg

13 Instrukcje nadawcy
 Sender's instructions
 SAME AS ORIGINAL

19 Postanowienia specjalne
 Special agreements

20 Postanowienia odnośnie przewoźnego
 Instruction as to payment carriage
 Przewoźne zapłacone/Carriage paid
 Przewoźne niezapłacone/Carriage forward

20 Do zapłaty To be paid by	Nadawca Sender	Waluta Currency	Odbiorca Consignee
Przewoźne Carriage charges			
Bonifikaty Deductions			
Saldo Balance			
Dopłaty Supplm. charges			
Koszty dodatkowe Miscellaneous			
Razem Total to be paid			

21 Wystawiono w
 Established in
 BEVEREN LEIE "B"
 dnia 200... r.
 200... r.

22 Przesyłkę otrzymano
 Goods received
 Miejscowość
 Place
 dnia 200... r.
 on 200... r.

Podpis i stempel nadawcy
 Signature and stamp of the sender

Podpis i stempel przewoźnika
 Signature and stamp of the carrier

Podpis i stempel odbiorcy
 Signature and stamp of the consignee

* W przypadku przewozu towarów niebezpiecznych, oprócz ewentualnego posiadania zaświadczenia, należy podać w ostatnim wierszu: klasę, liczbę oraz w danym przypadku literę. In case of dangerous goods mention, besides the possible certification, on the last line of the column the particulars of the class, number and the letter, if any.

1 Afzender - Expéditeur - Absender - Consignor - Speditore		A 00310408	ORIGINEEL
BIOSOLIDAIR NV RADIOWEG 18 3020 HERENT BELGIUM		408	
2 Geadresseerde - Destinataire - Empfänger Consignee - Destinataro		EUROPESE GEMEENSCHAP COMMUNAUTÉ EUROPÉENNE EUROPÄISCHE GEMEINSCHAFT EUROPEAN COMMUNITY - COMUNITÀ EUROPEA	
BUDIMEX DROMEX S.A NIP : 526-24-84-094 STAKI 40 01-040 WARSZAWA POLAND		CERTIFICAAT VAN OORSPRONG CERTIFICAT D'ORIGINE URSPRUNGSZEUGNIS CERTIFICATE OF ORIGIN - CERTIFICATO DI ORIGINE	
4 Gegevens in verband met het vervoer (facultatief) Informations relatives au transport (mention facultative) Transport details (optional)		3 Land van oorsprong - Pays d'origine - Ursprungsland - Country of Origin - Paese d'origine	
		EUROPEAN COMMUNITY(BELGIUM)	
		5 Opmerkingen - Remarques - Bemerkungen - Remarks Osservazioni	
By truck		Invoice number 2006/005 dd 16/02/06 order DMC 05-16375 order BIOSOLIDAIR : 805025	
6 Volgnummer, merken, nummers, aantal en aard van colli; omschrijving van de goederen Item number, marks, numbers, number and kind of packages, description of goods		7 Hoeveelheid Quantity	
SHAFT & BEARING HOUSE FOR DRYER 1		netto weight 5.000 kg	
SAME AS ORIGINAL			

8 ONDERGETEKENDE AUTORITEIT VERKLAART DAT DE HIERBOVEN VERMELDE GOEDEREN VAN OORSPRONG ZIJN UIT HET IN VAK 3 GENOEMDE LAND.
L'AUTORITE SOUSSIGNEE CERTIFIE QUE LES MARCHANDISES DESIGNÉES CI-DESSUS SONT ORIGINAIRES DU PAYS FIGURANT DANS LA CASE N° 3.
DIE UNTERZEICHNENDE STELLE BESCHEINIGT DASS DIE OBEN BEZEICHNETEN WAREN IHREN URSPRUNG IN DEM IN FELD 3 GENANNTEN LAND HABEN.
THE UNDERSIGNED AUTHORITY CERTIFIES THAT THE GOODS DESCRIBED ABOVE ORIGINATE IN THE COUNTRY SHOWN IN BOX 3.
LA SOTTOSCRITTA AUTORITÀ CERTIFICA CHE LE MERCI SOPRA ELENATE SONO ORIGINARIE DEL PAESE MENZIONATO NEL RIQUADRO 3.

17 -02- 2006

Plaats en datum van afgifte; aanduiding, handtekening en stempel van de bevoegde autoriteit.
Lieu et date de délivrance; désignation, signature et cachet de l'autorité compétente.
Ort und Datum der Ausstellung; Bezeichnung, Unterschrift und Stempel der zuständigen Stelle.
Place and date of issue; name; signature and stamp of competent authority.
Luogo e data del rilascio; denominazione, firma e timbro dell'autorità competente.



KARIN DE WINTER



ACERALIA
Grupo Arcelor

Factoria de Gijón
Comercial Chapa Gruesa
(Heavy plate sales)

Tlf: +34985187265
Fax: +34985187546



Empresa Registrada
ER0202792
CHAPA
PLATE
BLECHE
TOLES
LAMIERE BDR

ESPECIFICACION /
Specification

S 235 JRG2
EN 10025-2:2004
ADWI

CERTIFICADO DE INSPECCION / INSPECTION CERTIFICATE

CERTIFICADO DE INSPECCION S/EN 10204-3.1.B

INSPECTION CERTIFICATE EN 10204-3.1.B

CLIENTE / Customer

ANCOFERWALDRAM STEELPLATES B.V.
STATENDAMWEG 81
4905 - AD OOSTERHOUT
HOLANDA

ORDEN SUMINISTRO /
Works order

B00325

PEDIDO CLIENTE Customer's order

3012030

N. CERTIFICADO /
M. Certificate

23754-04

FECHA / Date

2005-02-20

ABR

SOCIEDAD INSPECTORA /
Classification Society

AD-2000-MERKBLATT W1

ABR

3012030

AD-2000-MERKBLATT W1

ABR

3012030

AD-2000-MERKBLATT W1

(1) C = Cabeza (top)
D = Pie (bottom)
E = Plie (flap)
F = 1/4 espesor (thickness)
G = 1/3 espesor (thickness)
H = espesor completo (full thickness)
I = Longitudinal thickness
J = Transversal
K = Through thickness
L = Diagonal

(2) A = Normalizado (normalized)
B = Revertido (temping)
C = 720 ± 10°C, 9 min/mm
D = 720 ± 10°C, 3 min/mm

(3) C = Cilíndrica (cylindrical)
P = Piramídica (prismatic)
A = N+R
L = Conformado de Normalización (normalizing rolling)
T = Tratamiento Termomec. (thermomec. forming)

(4) RESILIENCIA (Impact test)
J = Julios (Joules)
K = Julios/cm²
E = Lateral exp. in mm
F = Shear Area %

POSICION (Item)	COLADA (Heat)	IDENTIFICACION DE LA CHAPA (Plate no.)	ESTADO SUMINISTRO (As delivered cond.)	ULTRASONIDOS (UST Test)	IDENTIFICACION DE LA MUESTRA (Sample no.)	ESPAESOR DE LA MUESTRA (Thickness of sample)	Trat. Térmico Probeta (PWT of Test Specimen)	ENSAYO DE TRACCION (Tensile test)				DOBLADO (Bend test)				RESILIENCIA (Impact test) DUREZA (Hardness test)							
								Re	0,2 % (Y.P)	0,5 % (Y.S.)	Rm	MPA (N/MM ²)	Re	0,2 % (Y.P)	0,5 % (Y.S.)	Rm	MPA (N/MM ²)	FORMA PROBETA (Shape of Specimen)	TEMP. ENSA. (Test temp. C)	ORIENTACION (Orientation)	LOCALIZACION (Location)	TEMP. ENSA. (Test temp. C)	INDIVIDUALES (Single values)
004	421817	4962279-1	B07	B04	C00	8,00	CE T	P	312	44,7	44,7	420	CS J	(1) CS J	(2) CS J	(3) CS J	(4) CS J	20	069	071	076	072	ISO-V 5
	520053	4962256-1	B07	B04	C00	8,00	CE T	P	316	44,7	44,7	420	CS J	(1) CS J	(2) CS J	(3) CS J	(4) CS J	20	069	071	076	072	ISO-V 5
	500176	4962256-2	B07	B04	C00	8,00	CE T	P	316	39,0	39,0	428	CS J	(1) CS J	(2) CS J	(3) CS J	(4) CS J	20	067	067	072	069	ISO-V 5
	520103	4962768-1	B07	B04	C00	8,00	CE T	P	322	38,2	38,2	439	CS J	(1) CS J	(2) CS J	(3) CS J	(4) CS J	20	053	065	064	061	ISO-V 5
	510154	4962768-2	B07	B04	C00	8,00	CE T	P	322	38,2	38,2	439	CS J	(1) CS J	(2) CS J	(3) CS J	(4) CS J	20	053	065	064	061	ISO-V 5
	3536134-3	4962768-1	B07	B04	C00	8,00	CE T	P	293	37,5	37,5	421	CS J	(1) CS J	(2) CS J	(3) CS J	(4) CS J	20	070	070	070	070	ISO-V 5
	3536134-4	4962768-2	B07	B04	C00	8,00	CE T	P	293	37,5	37,5	421	CS J	(1) CS J	(2) CS J	(3) CS J	(4) CS J	20	070	070	070	070	ISO-V 5
	3536135-1	4962768-1	B07	B04	C00	10,00	CE T	P	300	40,0	40,0	418	CS J	(1) CS J	(2) CS J	(3) CS J	(4) CS J	20	129	127	131	129	ISO-V 7,5
	3536135-2	4962768-2	B07	B04	C00	10,00	CE T	P	300	40,0	40,0	418	CS J	(1) CS J	(2) CS J	(3) CS J	(4) CS J	20	129	127	131	129	ISO-V 7,5
	3536135-3	4962768-1	B07	B04	C00	10,00	CE T	P	300	40,0	40,0	418	CS J	(1) CS J	(2) CS J	(3) CS J	(4) CS J	20	129	127	131	129	ISO-V 7,5
	3536135-4	4962768-2	B07	B04	C00	10,00	CE T	P	300	40,0	40,0	418	CS J	(1) CS J	(2) CS J	(3) CS J	(4) CS J	20	129	127	131	129	ISO-V 7,5
	3536151-1	4962768-1	B07	B04	C00	10,00	CE T	P	300	40,0	40,0	418	CS J	(1) CS J	(2) CS J	(3) CS J	(4) CS J	20	129	127	131	129	ISO-V 7,5
	3536151-2	4962768-2	B07	B04	C00	10,00	CE T	P	300	40,0	40,0	418	CS J	(1) CS J	(2) CS J	(3) CS J	(4) CS J	20	129	127	131	129	ISO-V 7,5
	3536151-3	4962768-1	B07	B04	C00	10,00	CE T	P	300	40,0	40,0	418	CS J	(1) CS J	(2) CS J	(3) CS J	(4) CS J	20	129	127	131	129	ISO-V 7,5
	3536151-4	4962768-2	B07	B04	C00	10,00	CE T	P	300	40,0	40,0	418	CS J	(1) CS J	(2) CS J	(3) CS J	(4) CS J	20	129	127	131	129	ISO-V 7,5
	3536152-1	4962768-1	B07	B04	C00	10,00	CE T	P	300	40,0	40,0	418	CS J	(1) CS J	(2) CS J	(3) CS J	(4) CS J	20	129	127	131	129	ISO-V 7,5
	3536152-2	4962768-2	B07	B04	C00	10,00	CE T	P	300	40,0	40,0	418	CS J	(1) CS J	(2) CS J	(3) CS J	(4) CS J	20	129	127	131	129	ISO-V 7,5
	4963002-1	4963002-1	B07	B04	C00	10,00	CE T	P	300	40,0	40,0	418	CS J	(1) CS J	(2) CS J	(3) CS J	(4) CS J	20	129	127	131	129	ISO-V 7,5
	4963002-2	4963002-2	B07	B04	C00	10,00	CE T	P	300	40,0	40,0	418	CS J	(1) CS J	(2) CS J	(3) CS J	(4) CS J	20	129	127	131	129	ISO-V 7,5
	4963003-1	4963003-1	B07	B04	C00	10,00	CE T	P	300	40,0	40,0	418	CS J	(1) CS J	(2) CS J	(3) CS J	(4) CS J	20	129	127	131	129	ISO-V 7,5
	4963003-2	4963003-2	B07	B04	C00	10,00	CE T	P	300	40,0	40,0	418	CS J	(1) CS J	(2) CS J	(3) CS J	(4) CS J	20	129	127	131	129	ISO-V 7,5
	4963003-3	4963003-3	B07	B04	C00	10,00	CE T	P	300	40,0	40,0	418	CS J	(1) CS J	(2) CS J	(3) CS J	(4) CS J	20	129	127	131	129	ISO-V 7,5

PER LA SOCIETA' INSPECTORA
(For the Classification Society)

ACERALIA
Sociedad Inspectora de Gijón
Certification Manager
Alberto Vega



ACERALIA
Grupo Arcelor

Factoría de Gijón
Comercial Chapa Gruesa
(Heavy plate sales)
Tlf: +34985187265
Fax: +34985187546



Empresa Registrada
ER-3007292
CHAPA
PLATE
BLECHE
TOLES
LAMIERE B01

CERTIFICADO DE INSPECCION / INSPECTION CERTIFICATE
CERTIFICADO DE INSPECCION S/EN 10204-3.1.B
INSPECTION CERTIFICATE EN 10204-3.1.B

CLIENTE / Customer
ANCOFERWALDRAM STEELPLATES B.V.
STATENDAMWEG 81
4905 - AD OOSTERHOUT
HOLANDA

ORDEN SUMINISTRÓ /
Works order
B00325

PEDIDO CLIENTE / Customer's order
3012030

N. CERTIFICADO /
N. Certificate
23754-04

FECHA / Date 2005-02-20
SOCIEDAD INSPECTORA /
Classification Society
AD-2000-MERKBLATT WI

POSICION (Pos.)	COLADA (Heat)	IDENTIFICACION DE LA CHAPA (Plate no.)	ADWI	ESTADO SUMINISTRADO (As delivered cond.)	ULTRASONIDOS (UST Test)	IDENTIFICACION DE LA MUESTRA (Sample no.)	ESPESOR DE LA MUESTRA (Thickness of sample)	TRAT. TERMICO (Heat Treatment)	LOCALIZACION (Location)	ORIENTACION (Orientation)	TEMPERATURA (Temp. C)	ENSAYO DE TRACCION (Tensile test)			DOBLADO (Bond test)			RESILIENCIA (Impact test)			TIPO DE ENSAYO (Type of test)																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																					
												FORMA PROBLEMA (Shape of Specimen)	RA (Y.P) SUPERIOR (Y.S.)	RA (Y.S.) INFERIOR (Y.S.)	Rm. (T.S.)	ALARGAMIENTO (%)	ALARGAMIENTO (%)	ESTRICCION (%)	ANGULO (Angle)	MANDRIL (Mandrel)		ORIENTACION (Orientation)	LOCALIZACION (Location)	TEMP. ENSAYO (Temp. C)	INDIVIDUALES (Single values)	MEDIA (Average)																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																
B08	B08	B07	B04	B04	B04	C00	mm	B08	(1) C01	(2) C02	(3) C03	(1) C04	(2) C05	(3) C06	(1) C07	(2) C08	(3) C09	(1) C10	(2) C11	(3) C12	(1) C13	(2) C14	(3) C15	(1) C16	(1) C17	(2) C18	(3) C19	(1) C20	(2) C21	(3) C22	(1) C23	(2) C24	(3) C25	(1) C26	(2) C27	(3) C28	(1) C29	(2) C30	(3) C31	(1) C32	(2) C33	(3) C34	(1) C35	(2) C36	(3) C37	(1) C38	(2) C39	(3) C40	(1) C41	(2) C42	(3) C43	(1) C44	(2) C45	(3) C46	(1) C47	(2) C48	(3) C49	(1) C50	(2) C51	(3) C52	(1) C53	(2) C54	(3) C55	(1) C56	(2) C57	(3) C58	(1) C59	(2) C60	(3) C61	(1) C62	(2) C63	(3) C64	(1) C65	(2) C66	(3) C67	(1) C68	(2) C69	(3) C70	(1) C71	(2) C72	(3) C73	(1) C74	(2) C75	(3) C76	(1) C77	(2) C78	(3) C79	(1) C80	(2) C81	(3) C82	(1) C83	(2) C84	(3) C85	(1) C86	(2) C87	(3) C88	(1) C89	(2) C90	(3) C91	(1) C92	(2) C93	(3) C94	(1) C95	(2) C96	(3) C97	(1) C98	(2) C99	(3) C100	(1) C101	(2) C102	(3) C103	(1) C104	(2) C105	(3) C106	(1) C107	(2) C108	(3) C109	(1) C110	(2) C111	(3) C112	(1) C113	(2) C114	(3) C115	(1) C116	(2) C117	(3) C118	(1) C119	(2) C120	(3) C121	(1) C122	(2) C123	(3) C124	(1) C125	(2) C126	(3) C127	(1) C128	(2) C129	(3) C130	(1) C131	(2) C132	(3) C133	(1) C134	(2) C135	(3) C136	(1) C137	(2) C138	(3) C139	(1) C140	(2) C141	(3) C142	(1) C143	(2) C144	(3) C145	(1) C146	(2) C147	(3) C148	(1) C149	(2) C150	(3) C151	(1) C152	(2) C153	(3) C154	(1) C155	(2) C156	(3) C157	(1) C158	(2) C159	(3) C160	(1) C161	(2) C162	(3) C163	(1) C164	(2) C165	(3) C166	(1) C167	(2) C168	(3) C169	(1) C170	(2) C171	(3) C172	(1) C173	(2) C174	(3) C175	(1) C176	(2) C177	(3) C178	(1) C179	(2) C180	(3) C181	(1) C182	(2) C183	(3) C184	(1) C185	(2) C186	(3) C187	(1) C188	(2) C189	(3) C190	(1) C191	(2) C192	(3) C193	(1) C194	(2) C195	(3) C196	(1) C197	(2) C198	(3) C199	(1) C200	(2) C201	(3) C202	(1) C203	(2) C204	(3) C205	(1) C206	(2) C207	(3) C208	(1) C209	(2) C210	(3) C211	(1) C212	(2) C213	(3) C214	(1) C215	(2) C216	(3) C217	(1) C218	(2) C219	(3) C220	(1) C221	(2) C222	(3) C223	(1) C224	(2) C225	(3) C226	(1) C227	(2) C228	(3) C229	(1) C230	(2) C231	(3) C232	(1) C233	(2) C234	(3) C235	(1) C236	(2) C237	(3) C238	(1) C239	(2) C240	(3) C241	(1) C242	(2) C243	(3) C244	(1) C245	(2) C246	(3) C247	(1) C248	(2) C249	(3) C250	(1) C251	(2) C252	(3) C253	(1) C254	(2) C255	(3) C256	(1) C257	(2) C258	(3) C259	(1) C260	(2) C261	(3) C262	(1) C263	(2) C264	(3) C265	(1) C266	(2) C267	(3) C268	(1) C269	(2) C270	(3) C271	(1) C272	(2) C273	(3) C274	(1) C275	(2) C276	(3) C277	(1) C278	(2) C279	(3) C280	(1) C281	(2) C282	(3) C283	(1) C284	(2) C285	(3) C286	(1) C287	(2) C288	(3) C289	(1) C290	(2) C291	(3) C292	(1) C293	(2) C294	(3) C295	(1) C296	(2) C297	(3) C298	(1) C299	(2) C300	(3) C301	(1) C302	(2) C303	(3) C304	(1) C305	(2) C306	(3) C307	(1) C308	(2) C309	(3) C310	(1) C311	(2) C312	(3) C313	(1) C314	(2) C315	(3) C316	(1) C317	(2) C318	(3) C319	(1) C320	(2) C321	(3) C322	(1) C323	(2) C324	(3) C325	(1) C326	(2) C327	(3) C328	(1) C329	(2) C330	(3) C331	(1) C332	(2) C333	(3) C334	(1) C335	(2) C336	(3) C337	(1) C338	(2) C339	(3) C340	(1) C341	(2) C342	(3) C343	(1) C344	(2) C345	(3) C346	(1) C347	(2) C348	(3) C349	(1) C350	(2) C351	(3) C352	(1) C353	(2) C354	(3) C355	(1) C356	(2) C357	(3) C358	(1) C359	(2) C360	(3) C361	(1) C362	(2) C363	(3) C364	(1) C365	(2) C366	(3) C367	(1) C368	(2) C369	(3) C370	(1) C371	(2) C372	(3) C373	(1) C374	(2) C375	(3) C376	(1) C377	(2) C378	(3) C379	(1) C380	(2) C381	(3) C382	(1) C383	(2) C384	(3) C385	(1) C386	(2) C387	(3) C388	(1) C389	(2) C390	(3) C391	(1) C392	(2) C393	(3) C394	(1) C395	(2) C396	(3) C397	(1) C398	(2) C399	(3) C400	(1) C401	(2) C402	(3) C403	(1) C404	(2) C405	(3) C406	(1) C407	(2) C408	(3) C409	(1) C410	(2) C411	(3) C412	(1) C413	(2) C414	(3) C415	(1) C416	(2) C417	(3) C418	(1) C419	(2) C420	(3) C421	(1) C422	(2) C423	(3) C424	(1) C425	(2) C426	(3) C427	(1) C428	(2) C429	(3) C430	(1) C431	(2) C432	(3) C433	(1) C434	(2) C435	(3) C436	(1) C437	(2) C438	(3) C439	(1) C440	(2) C441	(3) C442	(1) C443	(2) C444	(3) C445	(1) C446	(2) C447	(3) C448	(1) C449	(2) C450	(3) C451	(1) C452	(2) C453	(3) C454	(1) C455	(2) C456	(3) C457	(1) C458	(2) C459	(3) C460	(1) C461	(2) C462	(3) C463	(1) C464	(2) C465	(3) C466	(1) C467	(2) C468	(3) C469	(1) C470	(2) C471	(3) C472	(1) C473	(2) C474	(3) C475	(1) C476	(2) C477	(3) C478	(1) C479	(2) C480	(3) C481	(1) C482	(2) C483	(3) C484	(1) C485	(2) C486	(3) C487	(1) C488	(2) C489	(3) C490	(1) C491	(2) C492	(3) C493	(1) C494	(2) C495	(3) C496	(1) C497	(2) C498	(3) C499	(1) C500	(2) C501	(3) C502	(1) C503	(2) C504	(3) C505	(1) C506	(2) C507	(3) C508	(1) C509	(2) C510	(3) C511	(1) C512	(2) C513	(3) C514	(1) C515	(2) C516	(3) C517	(1) C518	(2) C519	(3) C520	(1) C521	(2) C522	(3) C523	(1) C524	(2) C525	(3) C526	(1) C527	(2) C528	(3) C529	(1) C530	(2) C531	(3) C532	(1) C533	(2) C534	(3) C535	(1) C536	(2) C537	(3) C538	(1) C539	(2) C540	(3) C541	(1) C542	(2) C543	(3) C544	(1) C545	(2) C546	(3) C547	(1) C548	(2) C549	(3) C550	(1) C551	(2) C552	(3) C553	(1) C554	(2) C555	(3) C556	(1) C557	(2) C558	(3) C559	(1) C560	(2) C561	(3) C562	(1) C563	(2) C564	(3) C565	(1) C566	(2) C567	(3) C568	(1) C569	(2) C570	(3) C571	(1) C572	(2) C573	(3) C574	(1) C575	(2) C576	(3) C577	(1) C578	(2) C579	(3) C580	(1) C581	(2) C582	(3) C583	(1) C584	(2) C585	(3) C586	(1) C587	(2) C588	(3) C589	(1) C590	(2) C591	(3) C592	(1) C593	(2) C594	(3) C595	(1) C596	(2) C597	(3) C598	(1) C599	(2) C600	(3) C601	(1) C602	(2) C603	(3) C604	(1) C605	(2) C606	(3) C607	(1) C608	(2) C609	(3) C610	(1) C611	(2) C612	(3) C613	(1) C614	(2) C615	(3) C616	(1) C617	(2) C618	(3) C619	(1) C620	(2) C621	(3) C622	(1) C623	(2) C624	(3) C625	(1) C626	(2) C627	(3) C628	(1) C629	(2) C630	(3) C631	(1) C632	(2) C633	(3) C634	(1) C635	(2) C636	(3) C637	(1) C638	(2) C639	(3) C640	(1) C641	(2) C642	(3) C643	(1) C644	(2) C645	(3) C646	(1) C647	(2) C648	(3) C649	(1) C650	(2) C651	(3) C652	(1) C653	(2) C654	(3) C655	(1) C656	(2) C657	(3) C658	(1) C659	(2) C660	(3) C661	(1) C662	(2) C663	(3) C664	(1) C665	(2) C666	(3) C667	(1) C668	(2) C669	(3) C670	(1) C671	(2) C672	(3) C673	(1) C674	(2) C675	(3) C676	(1) C677	(2) C678	(3) C679	(1) C680	(2) C681	(3) C682	(1) C683	(2) C684	(3) C685	(1) C686	(2) C687	(3) C688	(1) C689	(2) C690	(3) C691	(1) C692	(2) C693	(3) C694	(1) C695	(2) C696	(3) C697	(1) C698	(2) C699	(3) C700	(1) C701	(2) C702	(3) C703	(1) C704	(2) C705	(3) C706	(1) C707	(2) C708	(3) C709	(1) C710	(2) C711	(3) C712	(1) C713	(2) C714	(3) C715	(1) C716	(2) C717	(3) C718	(1) C719	(2) C720	(3) C721	(1) C722	(2) C723	(3) C724	(1) C725	(2) C726	(3) C727	(1) C728	(2) C729	(3) C730	(1) C731	(2) C732	(3) C733	(1) C734	(2) C735	(3) C736	(1) C737	(2) C738	(3) C739	(1) C740	(2) C741	(3) C742	(1) C743	(2) C744	(3) C745	(1) C746	(2) C747	(3) C748	(1) C749	(2) C750	(3) C751	(1) C752	(2) C753	(3) C754	(1) C755	(2) C756	(3) C757	(1) C758	(2) C759	(3) C760	(1) C761	(2) C762	(3) C763	(1) C764	(2) C765	(3) C766	(1) C767	(2) C768	(3) C769	(1) C770	(2) C771	(3) C772	(1) C773	(2) C774	(3) C775	(1) C776	(2) C777	(3) C778	(1) C779	(2) C780	(3) C781	(1) C782	(2) C783	(3) C784	(1) C785	(2) C786	(3) C787	(1) C788	(2) C789	(3) C790	(1) C791	(2) C792	(3) C793	(1) C794	(2) C795	(3) C796	(1) C797	(2) C798	(3) C799	(1) C800	(2) C801	(3) C802	(1) C803	(2) C804	(3) C805	(1) C806	(2) C807	(3) C808	(1) C809	(2) C810	(3) C811	(1) C812	(2) C813	(3) C814	(1) C815	(2) C816	(3) C817	(1) C818	(2) C819	(3) C820	(1) C821	(2) C822	(3) C823	(1) C824	(2) C825	(3) C826	(1) C827	(2) C828	(3) C829	(1) C830	(2) C831	(3) C832	(1) C833	(2) C834	(3) C835	(1) C836	(2) C837	(3) C838	(1) C839	(2) C840	(3) C841	(1) C842	(2) C843	(3) C844	(1) C845	(2) C846	(3) C847	(1) C848	(2) C849	(3) C850	(1) C851	(2) C852	(3) C853	(1) C854	(2) C855	(3) C856	(1) C857	(2) C858	(3) C859	(1) C860	(2) C861	(3) C862	(1) C863	(2) C864	(3) C865	(1) C866	(2) C867	(3) C868	(1) C869	(2) C870	(3) C871	(1) C872	(2) C873	(3) C874	(1) C875	(2) C876	(3) C877	(1) C878	(2) C879	(3) C880	(1) C881	(2) C882	(3) C883	(1) C884	(2) C885	(3) C886	(1) C887	(2) C888	(3) C889	(1) C890	(2) C891	(3) C892	(1) C893	(2) C894	(3) C895	(1) C896	(2) C897	(3) C898	(1) C899	(2) C900	(3) C901	(1) C902	(2) C903	(3) C904	(1) C905	(2) C906	(3) C907	(1) C908	(2) C909	(3) C910	(1) C911	(2) C912	(3) C913	(1) C914	(2) C915	(3) C916	(1) C917	(2) C918	(3) C919	(1) C920	(2) C921	(3) C922	(1) C923	(2) C924	(3) C925	(1) C926	(2) C927	(3) C928	(1) C929	(2) C93



Factoría de Gijón
Comercial Chapa Gruesa
(Heavy plate sales)
Tlf: +34985187265
Fax: +34985187546



Equipos Registrados
ER-00027272
CHAPA PLATE
BLECHE
TOLES
LAMIERE B01

CERTIFICADO DE INSPECCION / INSPECTION CERTIFICATE
CERTIFICADO DE INSPECCION SIEN 10204-3.1.B
INSPECTION CERTIFICATE EN 10204-3.1.B

CLIENTE / Customer
ANOFERWALDRAM STEELPLATES B.V.
STATENDAMWEG 81
4905 - AD OOSTERHOUT
HOLANDA

ORDEN SUMINISTRO /
Works order
B00325

PEDIDO CLIENTE Customer's order
3012030

N. CERTIFICADO /
N. Certificate
23754-04

FECHA / Date 2005-02-20
SOCIEDAD INSPECTORA /
Classification Society
AD-2000-MERKBLATT W1

**ESPECIFICACION /
Specification**

S 235 JRG2
EN 10025-2:2004

(1) C=Cabeza (top)
P=Pie (bottom)
A=Plaf (latin)
4=1/4 espesor (thickness)
3=2/3 espesor (thickness)
E=Espesor completo (full thickn.)
N=Núcleo (midthickness)
L=L=Longitudinal
T=Transversal
Z=Through thickness
D=Diagonal

(2) L=Lateral exp. in mm
E=Shear Area %

(3) C=Cilíndrico (cylindrical)
P=Prismático (prismatic)
A=N+R
L=Conformado de Normalización (normalizing rolling)
T=Tratamiento Térmico. (thermoec.treating)
N=Normalizado (normalized)
R=Revenido (tempering)
720±10°C. 1.5 min/mm
720±10°C. 3 min/mm

(4) RESILIENCIA (Impact test)
J=Julius (joules)
K=Julliorcm2
F=Shear Area %

(5) =Banco Laminación (as rolled)
A=N+R
L=Conformado de Normalización (normalizing rolling)
T=Tratamiento Térmico. (thermoec.treating)
N=Normalizado (normalized)
R=Revenido (tempering)
720±10°C. 1.5 min/mm
720±10°C. 3 min/mm

POSICION (Item)	COLADA (Heat)	IDENTIFICACION DE LA CHAPA (Plate no.)	ESTADO SUMINISTRO (As delivered cond.)	ULTRASONIDOS (UST Test)	IDENTIFICACION DE LA MUESTRA (Sample no.)	ESPESOR DE LA MUESTRA (Thickness of sample)	Trat. Térmico (PWH of Test Samples)	ENSAYO DE TRACCION (Tensile test)				DOBLADO (Bend test)				RESILIENCIA (Impact test) DUREZA (Hardness test)				TIPO DE ENSAYO (Type of test)																			
								Re	0.2 % (Y.s.)	0.5 % (Y.s.)	Rm. (T.S.)	ALARGAMIENTO (Elongation)	ALARGAMIENTO (Elongation)	ESTRICCION (Elongation)	LOCALIZACION (Location)	ANGULO (Angle)	MANDRIL (Mandrel)	ORIENTACION (Orientation)	LOCALIZACION (Location)		ORIENTACION (Orientation)	LOCALIZACION (Location)	TEMP. ENSAYO (Test temp. °C)	INDIVIDUALES (Single values)	MEDIA (Average)														
B08	B08	B07	B04	B04	C00	mm	B02	CE	CE	CE	CE	CE	CE	CE	CE	CE	CE	CE	CE	CE	C03	C02	C01	C00	C03	C02	C01	C00	C03	C02	C01	C00							
021	500609	3533961-2			0126022	20,00		CE	T	P	258	30,7	37,5	415	30,7	37,5	415	30,7	37,5	415	20	CS	J	CS	J	CS	J	CS	J	CS	J	CS	J	20	056	089	083	076	ISO-V 10
022	496196	4961452-1			1211033	20,00		CE	T	P	287	37,5	436	436	37,5	436	436	37,5	436	436	20	CS	J	CS	J	CS	J	CS	J	CS	J	CS	J	20	092	092	143	109	ISO-V 10
023	500375	3532892-1			0118076	22,00		CE	T	P	252	425	425	425	425	425	425	425	425	425	20	CS	J	CS	J	CS	J	CS	J	CS	J	CS	J	20	167	182	183	177	ISO-V 10
024	500374	3532988-1			0119013	22,00		CE	T	P	266	31,0	31,0	431	31,0	31,0	431	31,0	31,0	431	20	CS	J	CS	J	CS	J	CS	J	CS	J	CS	J	20	140	171	168	160	ISO-V 10
025	496198	3533554-1			0202014	22,00		CE	T	P	273	31,6	31,6	418	31,6	31,6	418	31,6	31,6	418	20	CS	J	CS	J	CS	J	CS	J	CS	J	CS	J	20	133	124	130	129	ISO-V 10
026	500374	3532472-1			0117008	25,00		CE	T	P	272	31,6	31,6	418	31,6	31,6	418	31,6	31,6	418	20	CS	J	CS	J	CS	J	CS	J	CS	J	CS	J	20	144	135	152	144	ISO-V 10
027	500375	3532474-1			0117008	25,00		CE	T	P	272	31,6	31,6	418	31,6	31,6	418	31,6	31,6	418	20	CS	J	CS	J	CS	J	CS	J	CS	J	CS	J	20	144	135	152	144	ISO-V 10
028	500375	3532816-1			0118036	25,00		CE	T	P	258	30,4	30,4	415	30,4	30,4	415	30,4	30,4	415	20	CS	J	CS	J	CS	J	CS	J	CS	J	CS	J	20	144	135	152	144	ISO-V 10
029	500375	3532823-1			0118036	25,00		CE	T	P	258	30,4	30,4	415	30,4	30,4	415	30,4	30,4	415	20	CS	J	CS	J	CS	J	CS	J	CS	J	CS	J	20	144	135	152	144	ISO-V 10
030	500375	3532831-1			0118036	25,00		CE	T	P	258	30,4	30,4	415	30,4	30,4	415	30,4	30,4	415	20	CS	J	CS	J	CS	J	CS	J	CS	J	CS	J	20	144	135	152	144	ISO-V 10
031	500375	3532893-1			0118077	25,00		CE	T	P	266	35,6	35,6	412	35,6	35,6	412	35,6	35,6	412	20	CS	J	CS	J	CS	J	CS	J	CS	J	CS	J	20	137	153	145	145	ISO-V 10
032	500375	3532899-1		N	0207072	30,00		CE	T	P	260	37,1	37,1	413	37,1	37,1	413	37,1	37,1	413	20	CS	J	CS	J	CS	J	CS	J	CS	J	CS	J	20	164	165	167	165	ISO-V 10
033	500374	3535886-1		N	0207072	40,00		CE	T	P	266	36,1	36,1	415	36,1	36,1	415	36,1	36,1	415	20	CS	J	CS	J	CS	J	CS	J	CS	J	CS	J	20	185	185	180	180	ISO-V 10
034	500374	3535203-1		N	0126007	30,00		CE	T	P	265	36,1	36,1	415	36,1	36,1	415	36,1	36,1	415	20	CS	J	CS	J	CS	J	CS	J	CS	J	CS	J	20	183	176	180	180	ISO-V 10
035	500375	3535237-1		N	0207072	40,00		CE	T	P	271	29,5	29,5	412	29,5	29,5	412	29,5	29,5	412	20	CS	J	CS	J	CS	J	CS	J	CS	J	CS	J	20	126	124	127	126	ISO-V 10
036	405493	3535028-1		N	0204057	32,00		CE	T	P	262	34,9	34,9	423	34,9	34,9	423	34,9	34,9	423	20	CS	J	CS	J	CS	J	CS	J	CS	J	CS	J	20	146	137	137	140	ISO-V 10
037	494998	3536465-1		N	0206113	35,00		CE	T	P	269	34,3	34,3	423	34,3	34,3	423	34,3	34,3	423	20	CS	J	CS	J	CS	J	CS	J	CS	J	CS	J	20	169	160	163	164	ISO-V 10
038	500375	3533772-1		N	0204057	32,00		CE	T	P	271	29,5	29,5	412	29,5	29,5	412	29,5	29,5	412	20	CS	J	CS	J	CS	J	CS	J	CS	J	CS	J	20	126	124	127	126	ISO-V 10
039	500374	4961764-1		N	0204055	35,00		CE	T	P	262	33,8	33,8	412	33,8	33,8	412	33,8	33,8	412	20	CS	J	CS	J	CS	J	CS	J	CS	J	CS	J	20	175	180	154	170	ISO-V 10
040	500375	4961768-1		N	0207072	40,00		CE	T	P	266	36,1	36,1	412	36,1	36,1	412	36,1	36,1	412	20	CS	J	CS	J	CS	J	CS	J	CS	J	CS	J	20	183	176	180	180	ISO-V 10
041	500727	4961769-1		N	0207072	40,00		CE	T	P	266	36,1	36,1	412	36,1	36,1	412	36,1	36,1	412	20	CS	J	CS	J	CS	J	CS	J	CS	J	CS	J	20	146	143	125	138	ISO-V 10
042	500727	3535150-1		N	0207041	38,00		CE	T	P	263	33,3	33,3	414	33,3	33,3	414	33,3	33,3	414	20	CS	J	CS	J	CS	J	CS	J	CS	J	CS	J	20	146	145	125	138	ISO-V 10
043	496198	3535133-1		N	0207041	38,00		CE	T	P	263	33,3	33,3	414	33,3	33,3	414	33,3	33,3	414	20	CS	J	CS	J	CS	J	CS	J	CS	J	CS	J	20	146	145	125	138	ISO-V 10
044	496198	3535248-1		N	1208046	40,00		CE	T	P	280	35,0	35,0	427	35,0	35,0	427	35,0	35,0	427	20	CS	J	CS	J	CS	J	CS	J	CS	J	CS	J	20	170	177	174	174	ISO-V 10

ACERALIA Grupo Arcelor

CERTIFICACION DE CALIDAD

CONTROL DE EXPEDICIONES

Por la Sociedad Inspectora (For the Classification Society)

Alberto Vega

Železářny Chomutov a. s. závod Válcovny trub

Inspekční Certifikát Abnahmeprüfzeugnis Inspection Certificate Certificat de Réception	DIN 50049/3.1 B EN 10204/3.1 B	Anest C. - Anest No. - Certificate No. - Certificat N°: 962/01	Objednávka Č. - Bestell Nr. - Order No. - N° de la commande: VT 00 0187 Code: 00/42/385
---	---	---	--

Zákazník - Besteller - Customer - Client	Základní Č. - Bestell Nr. - Order No. - Commande N°: 11/08-606046-3
--	--

Ocelové bezšvadové trubky - Nahtlose Stahlrohre - Seamless steel tubes - Tubes en aciers sans soudure

Technické požadavky - Prüfgrundlagen/Anforderungen - Technical requirements/Demand - Exigences techniques:			
DIN 17121/84	EN 10210-1-95	"Ü" Lfd. Nr. 4.1.24.2	DIN 1629/84 AD W4/92

Materiál - Werkstoff - Material - Matière: St 52.3N S355J2H St 52.0N	Dle - Entsprechend - According to - Selon: DIN 17121 EN 10210-1 DIN 1629	Vydání - Ausgabe - Edition - Edition: 1984 1995 1984
--	--	--

Výroba - Lieferzustand - State of delivery - État de livraison:
Warmgewalztes - normalgeglüht - 900°C

Způsob zpracování - Erweichungsart - Annealing process - Procédé d'élaboration:
Elektrostahl

Zeichnung - Kennzeichnung - Marking - Marquage: VT; St 52.3N/S355J2H/St 52.0N/S; Schmelze Nr. TK 7	Raškové znění - Stempel des Sachverständigen - Inspector's stamp - Poinçon de l'expert. Znak výrobce - Herstellerzeichen - Brand of the manufacturer - Marque du fabricant: <div style="text-align: center; font-size: 2em;">VT</div>
--	---

Rozsah dodávky - Umfang der Lieferung - Extent of material delivery - Liste descriptive

Kusů Les. Lot.	Kusů Stücke Pièces	Celková délka Gesamtlänge Total length Longueur totale [m]	Celková hmotnost Gesamtmasse Total mass Masse totale [kg]	Rozměry Dimensionen Dimensions Dimensions [mm]	Typová číslo Schmelze N° Heat No. N° Coulee	Vodní tlak Druckprobe Hydr. test Essai hydrostat. [MPa]
	6	32,85	5581	Ø 267 x 28 / Länge 3,5 - 6 m /	0809 0821	5

Doplňující údaje - Zusätzliche Angaben - Additional remarks - Autres remarques:

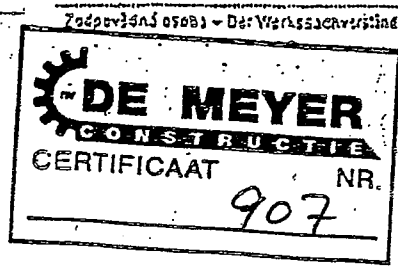
Aviso: 555508
Visuel - und Masskontrolle ohne Beanstandung.

Výsledky zkoušek uvedených v příloze odpovídají sjednaným podmínkám - Die bestehen Anforderungen sind lt. Anlagen erfüllt - The results of the tests included in the annex are satisfactory

Železářny Chomutov a. s.
 Chomutov, Beethovenova 1269/58
 DIČ: 182-4708715
 závod Válcovny trub
 Chomutov, Libušínské 4778

Chomutov **B. 26.3.2001**
 Dne - Datum - Date - Date

Příloha - Anlage - Annex - Annexe: **1**
 Výsledky zkoušek - Ergebnis der Prüfungen - Test results - Résultats des tests



Železářny Chomutov a. s. závod Válcovny trub

Přihoda - Anlage - Annex - Annex

Výsledky zkoušek - Ergebnis der Prüfungen - Test results - Résultats des tests

Attest L - Attest Nr. - Certificate No - Certificate No:

962/01

Za dne - Vom - Dated - Date:

26. 3. 2001

Mechanické zkoušky - Mechanische Prüfungen - Mechanical tests - Tests mécaniques

Štamplova Les Lot Lot	Číslo zkoušky Probe Nr. Test No N° de test	Číslo listu Schmelz Nr. Heat No N° coupe	Nominální výška Probendimension Dim. of specimen Dim. de l'échantillon		Osmě výška Probendimension Spezimen Prélevement	Zkuš. teplota Prüftemperatur Test temperature Température de test	Min. výška Streckbezugswerte Yield point/proof stress Limite d'élasticité	Pevnost v tahu Zugfestigkeit Tensile strength Résistance à la traction	Tloušťka Bruchdehnung Elongation Allongement	Kontrolní Bruchreduktion Reduction of area Contraction	Kinetická Schlagarbeit Energy of impact Énergie de rupture	Vzd. houževnatost Kerbschlagzähigkeit Impact strength Résistance
			Tloušťka Dicke Thickness Épaisseur	Šířka Breite Width Largeur								
Anforderungen :- DIN 1629					L	20	min. 345	500-650	min. 21,0			
	6066	30809			L	-20	394	527	34,0		173 179 159	
	6070	30821				-20	386	520	34,0		172 171 135	

L - Forst - Rings - Atang - En longueur O - Pläne - Quer - Travers - En travers

Technologische zkoušky - Technologische Prüfungen - Technological tests - Tests technologiques

Ringzugversuch ohne Beanstandung.

Zkouška mezikrystalové koroze - Prüfung an interkristalliner Korrosion - Intergranular corrosion - Corrosion intergranulaire

Trubky byly ošetřeny výkonnými proudy - Die Röhre wurden mittels Wirbelstrom geprüft - Tubes have been tested by eddy current test - Les tubes étaient examinés à l'aide du courant tourbillonnant.

Trubky byly ošetřeny neobstruktivní zkouškou - Die Röhre wurden mittels zerstörungsfreier Methode laut - Tubes have been tested by non-destructive test - Les tubes étaient au contrôle non destructif.

Na konce trubek, které byly kontrolovány neobstruktivní metodou - Länge der Rohrände die bei zerstörungsfreien Prüfungen nicht durchgegriffen - The length of the tube end that haven't been tested - Longueur des extrémités des tubes n'ayant pas subi de contrôle non destructif.

Chemické složení - Chemische Zusammensetzung - Chemical composition - Composition chimique (%)

Teplota listu Schmelz Nr. Heat No N° Coupe	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Cu	Mo	Al	Ti	V
30809	0,18	1,22	0,24	0,018	0,016	0,18	0,04	0,09 B=0,0003	0,02	0,045 Nb=0,000	0,003	0,00
30821	0,18	1,20	0,23	0,021	0,017	0,10	0,04	0,16 B=0,0003	0,02	0,036 Nb=0,000	0,002	0,00

Železářny Chomutov a. s.
 Chomutov, Beethovenova 1269/6.
 DIČ: 182-46708715
závod Válcovny trub
 Chomutov, Libušín 477E

Chomutov B. 26. 3. 2001


Datum - Date - Date

Zodpovědná osoba - Der Werkssachverständige - Inspector - Le responsable

Do wypełnienia pod odpowiednią nazwą rubryki obwiedzione liniami. The spaces framed with lines must be filled in by the carrier.

<p>1 Nadawca (nazwisko lub nazwa, adres, kraj) Sender (name, address, country)</p> <p>Hafibo nv Oude Kassei 22 B-8791 Beveren-Leie 056-72 08 71 056-72 08 73</p>		<p>MIEDZYNARODOWY SAMOCHODOWY LIST PRZEWOZOWY INTERNATIONAL COSIGNMENT NOTE</p> <p style="text-align: right;">CMR Nr</p> <p>Niniejszy przewóz podlega postanowieniom konwencji o umowie międzynarodowej przewozu drogowego towarów (CMR) bez względu na jakąkolwiek przeciwną klauzulę. This carriage is subject, notwithstanding any clause to the contrary, to the Convention on the Contract for the international Carriage of goods by road (CMR).</p>																													
<p>2 Odbiorca (nazwisko lub nazwa, adres, kraj) Consignee (name, address, country)</p> <p>62-028, Koźle Głowy ul. Gdynska 1 "BUDIMEX DROMEX" PL</p>		<p>16 Przewoźnik (nazwisko lub nazwa, adres, kraj) Carrier (name, address, country)</p> <p>EKSPORT-IMPORT HANDEL-HURT-DETAL ART. PRZEMYSŁOWYMI Stanisław Harmaciej 59-225 Chojnów, ul. Kwiatowa 9 NIP 694-000-07-66 tel.(076) 81-87-848 tel.kom. 0602 716 078</p>																													
<p>3 Miejsca przeznaczenia (miejscowość, kraj) Place of delivery of the goods (place, country)</p> <p>KOZIE GŁOWY "PL"</p>		<p>17 Kolejni przewoźnicy (nazwisko lub nazwa, adres, kraj) Successive carriers (name, address, country)</p>																													
<p>4 Miejsce i data załadunku (miejscowość, kraj, data) Place and date of taking over the goods (place, country, date)</p> <p>Beveren Leie "B" 23.05.06.</p>		<p>18 Zastrzeżenia i uwagi przewoźnika Carrier's reservations and observations</p> <p>DLE N 544 / DLE P 6A2 BOK MOŻLIWOŚCI UPIECIA ZANUCH</p>																													
<p>5 Załączone dokumenty Documents attached</p> <p>CERTIFICATE OF ORIGIN DELIVERY FORM PROFORMA INVOICE</p>																															
<p>6 Cechy i numery Marks and Nos</p>	<p>7 Ilość sztuk Number of packages</p>	<p>8 Sposób opakowania Method of packing</p>	<p>9 Rodzaj towaru Nature of the goods</p>																												
<p>10 Numer statystyczny Statistical number</p> <p>7304-3930</p>		<p>11 Waga brutto w kg Gross weight in kg</p> <p>4000 kg</p>	<p>12 Objętość w m³ Volume in m³</p>																												
<p>1. Konstrukcje stalowe 2 SUPPORT DISTRIBUTOR CONE 2 DISTRIBUTOR CONE 2 TOP CONE 2 RAKING ARM DISTRIBUTOR CONE X 3 bearing houses 2 palets 'compensators' Dekante 3 ankers stack.</p>																															
<p>13 Instrukcje nadawcy Sender's instructions</p> <p style="font-size: 2em; opacity: 0.5; transform: rotate(-15deg);">SAME AS ORIGINAL</p>		<p>19 Postanowienia specjalne Special agreements</p>																													
<p>14 Postanowienie odnośnie przewoźnego Instruction as to payment carriage</p> <p>Przewoźne zapłacone/Carriage paid Przewoźne nieopłacone/Carriage forward</p>		<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <th>20 Do zapłaty To be paid by</th> <th>Nadawca Sender</th> <th>Waluta Currency</th> <th>Odbiorca Consignee</th> </tr> <tr> <td>Przewoźne Carriage charges</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Bonifikaty Deductions</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Saldo Balance</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Dopłaty Supplern, charges</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Koszty dodatkowe Miscellaneous*</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Razem Total to be paid</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </table>		20 Do zapłaty To be paid by	Nadawca Sender	Waluta Currency	Odbiorca Consignee	Przewoźne Carriage charges				Bonifikaty Deductions				Saldo Balance				Dopłaty Supplern, charges				Koszty dodatkowe Miscellaneous*				Razem Total to be paid			
20 Do zapłaty To be paid by	Nadawca Sender	Waluta Currency	Odbiorca Consignee																												
Przewoźne Carriage charges																															
Bonifikaty Deductions																															
Saldo Balance																															
Dopłaty Supplern, charges																															
Koszty dodatkowe Miscellaneous*																															
Razem Total to be paid																															
<p>21 Wystawiono w Established in</p> <p>BEVEREN, LEIE "B"</p>		<p>15 Zapłata/Cash on delivery,</p>																													
<p>22 Podpis i stempel nadawcy Signature and stamp of the sender</p> <p>Hafibo nv Oude Kassei 22 B-8791 Beveren-Leie 056-72 08 71 056-72 08 73</p>		<p>24 Przesyłkę otrzymano Goods received</p> <p>Miejscowość Place</p> <p>dnia on</p> <p>200...r. 200...r.</p> <p>Podpis i stempel odbiorcy Signature and stamp of the consignee</p>																													

* w przypadku przewozu towarów niebezpiecznych, oprócz ewentualnego posiadania zaświadczenia, należy podać w ostatnim wierszu: klasę, liczbę oraz w danym przypadku literę. In case of dangerous goods traffic, besides the possible certification, on the last line of the column the particulars of the class, number and the letter, if any.

1 Afzender - Expéditeur - Absender - Consignor - Speditore	A 00310408	ORIGINEEL
BIOSOLIDAIR NV RADIOWEG 18 3020 HERENT BELGIUM	408	
2 Geadresseerde - Destinataire - Empfänger Consignee - Destinataro	EUROPESE GEMEENSCHAP COMMUNAUTÉ EUROPÉENNE EUROPÄISCHE GEMEINSCHAFT EUROPEAN COMMUNITY - COMUNITÀ EUROPEA	
BUDIMEX DROMEX S.A NIP : 526-24-84-094 STAKI 40 01-040 WARSZAWA POLAND	CERTIFICAAT VAN OORSPRONG CERTIFICAT D'ORIGINE URSPRUNGSZEUGNIS CERTIFICATE OF ORIGIN - CERTIFICATO DI ORIGINE	
4 Gegevens in verband met het vervoer (facultatief) Informations relatives au transport (mention facultative) Transport details (optional)	3 Land van oorsprong - Pays d'origine - Ursprungsland - Country of Origin - Paese d'origine	
By truck	EUROPEAN COMMUNITY(BELGIUM)	
6 Volnummer, merken, nummers, aantal en aard van colli; omschrijving van de goederen Item number, marks, numbers, number and kind of packages, description of goods	5 Opmerkingen - Remarques - Bemerkungen - Remarks Osservazioni	
SHAFT & BEARING HOUSE FOR DRYER 1	Invoice number 2006/005 dd 16/02/06. order DMC 05-16375 order BIOSOLIDAIR : 805025	
8 ONDERGETEKENDE AUTORITEIT VERKLAART DAT DE HIERBOVEN VERMELDE GOEDEREN VAN OORSPRONG ZIJN UIT HET IN VAK 3 GENOEMDE LAND. L'AUTORITE SOUSSIGNEE CERTIFIE QUE LES MARCHANDISES DESIGNÉES CI-DESSUS SONT ORIGINAIRES DU PAYS FIGURANT DANS LA CASE N° 3. DIE UNTERZEICHNENDE STELLE BESCHEINIGT DASS DIE OBEN BEZEICHNETEN WAREN IHREN URSPRUNG IN DEM IN FELD 3 GENANNTEN LAND HABEN. THE UNDERSIGNED AUTHORITY CERTIFIES THAT THE GOODS DESCRIBED ABOVE ORIGINATE IN THE COUNTRY SHOWN IN BOX 3. LA SOTTOSCRITTA AUTORITA CERTIFICA CHE LE MERCI SOPRA ELENCATE SONO ORIGINARIE DEL PAESE MENZIONATO NEL RIQUADRO 3.	7 Hoeveelheid Quantity	
	netto weight 5.000 kg	
SAME AS ORIGINAL!		
<div style="text-align: center;">  <p>KARIN DE WINTED</p> </div>		

17 -02- 2006

Plaats en datum van afgifte; aanduiding, handtekening en stempel van de bevoegde autoriteit.
Lieu et date de délivrance; désignation, signature et cachet de l'autorité compétente.
Ort und Datum der Ausstellung; Bezeichnung, Unterschrift und Stempel der zuständigen Stelle.
Place and date of issue; name; signature and stamp of competent authority.

3.2 Properties

The deva.metal® bronze and lead bronze alloys are the most widely used of the DEVA® materials and are particularly suitable for water lubrication. They are also suitable for elevated temperature applications, however

due to problems of dimensional stability the bronze alloys are generally limited to a maximum service temperature of about 200°C. For prolonged use at temperatures above 200 °C it is necessary to

deva.metal® Properties ¹⁾									
Symbol	Alloys	Physical properties			Mechanical properties			Max. static load	
		Density	Hardness	Coefficient of linear thermal expansion	Tensile strength	Compressive strength	Young's modulus	stat.	dyn.
		g/cm ³	HBmin	10 ⁻⁶ /K	MPa	MPa	MPa	MPa	MPa
Bronze alloys									
deva.metal® 101		6.8	40	18	50	300	52000	200	100
deva.metal® 102		6.0	50	18	35	180	42000	140	70
deva.metal® 103		6.4	50	18	55	250	53000	180	90
deva.metal® 104		7.6	25	18	20	230	24000	150	75
deva.metal® 105		6.6	65	18	65	340	58000	230	115
deva.metal® 106		6.1	45	18	50	240	49000	160	80
Bronze alloys (heat-treated)									
deva.metal® 107		6.3	35	18	57	250	43000	170	85
deva.metal® 108		6.3	35	18	57	250	43000	170	85
deva.metal® 109		6.4	50	18	55	250	43000	170	85
deva.metal® 110		6.2	50	18	55	250	43000	170	85
deva.metal® 111		6.4	40	18	65	320	46000	220	110
deva.metal® 112		6.2	40	18	65	320	46000	220	110
deva.metal® 113		6.3	50	18	40	220	44000	200	100
deva.metal® 114		6.3	50	18	40	220	44000	200	100
Lead bronze alloys									
deva.metal® 115		7.2	50	18	85	380	57000	260	130
deva.metal® 116		5.8	50	18	30	220	26000	150	75
deva.metal® 117		6.6	65	18	85	340	48000	230	115
Iron alloys									
deva.metal® 118		6.0	80	13	80	550		150	60
deva.metal® 119		6.7	70	16	45	350		70	30
deva.metal® 120		6.0	120	12	100	460	73000	170	30
deva.metal® 121		6.2	50	12	50	180		70	30
deva.metal® 122		5.9	50	13	50	180		70	30
deva.metal® 123		5.7	120	13	60	400		70	30
Nickel alloys									
deva.metal® 124		6.4	45	15	60	400		100	50
Nickel/copper alloys									
deva.metal® 125		6.2	40	16	70	380		100	50
deva.metal® 126		6.2	65		30	300			
Nickel/iron alloys									
deva.metal® 127		6.0	45	12.5	50	240		100	50
Stainless steel									
deva.metal® 128		5.8	55	13	120	180		150	70
deva.metal® 129		5.8	75	13	130			50	10/15

¹⁾ Current properties and values are listed in the DEVA® material sheets. These are provided on request.

²⁾ For bearings containing lead please refer to our DEVA® standards sheet DN 0.1. Special material not for new design.

³⁾ For minimum permissible temperature

⁴⁾ 10 at 550 °C
at 300 °C

Table 3.2.1 – Properties of deva.metal®

stabilise the material by an additional heat treatment process, after which the heat treated bronze materials may be used at temperatures up to 350 °C.

The deva.metal® nickel based alloys are generally used in those applications requiring the highest resistance to corrosion.

deva.metal®		Bearing properties									
Symbol	Alloys	Max. sliding velocity		Max. PU factor		temperature range		Coefficient of friction ^{1,2}		Min. shaft hardness	Shaft surface finish
		dry	dry	max.	min.	dry	in water	optimum			
		v_{max}	v_{min}	f_{max}	f_{min}						
Unit		m/s	MPa·m ² /s	°C	°C			HB/HRC	µm		
Bronze alloys											
	deva.metal® 101	0.3	1.5	200	-50	0.13 - 0.18	0.11 - 0.16	>180HB	0.2 - 0.8		
	deva.metal® 102	0.4	1.5	200	-50	0.10 - 0.15	0.09 - 0.12	>180HB	0.2 - 0.8		
	deva.metal® 103	0.3	1.5	200	-50	0.11 - 0.16	0.10 - 0.13	>35HRC	0.2 - 0.8		
	deva.metal® 104	0.2	1.2	240	100	0.15 - 0.22	0.13 - 0.20	>45HRC	0.2 - 0.8		
	deva.metal® 105	0.3	1.5	200	-50	0.13 - 0.18	0.11 - 0.16	>45HRC	0.2 - 0.8		
	deva.metal® 106	0.4	1.5	200	-50	0.10 - 0.15	0.09 - 0.12	>45HRC	0.2 - 0.8		
Bronze alloys (heat treated)											
	deva.metal® 107	0.3	1.5	350	-100	0.13 - 0.18	0.11 - 0.16	>180HB	0.2 - 0.8		
	deva.metal® 108	0.3	1.5	350	-100	0.13 - 0.18	0.11 - 0.16	>180HB	0.2 - 0.8		
	deva.metal® 109	0.4	1.5	350	-100	0.11 - 0.16	0.10 - 0.13	>35HRC	0.2 - 0.8		
	deva.metal® 110	0.4	1.5	350	-100	0.11 - 0.16	0.10 - 0.13	>35HRC	0.2 - 0.8		
	deva.metal® 111	0.3	1.5	350	-100	0.11 - 0.16	0.10 - 0.13	>45HRC	0.2 - 0.8		
	deva.metal® 112	0.3	1.5	350	-100	0.11 - 0.16	0.10 - 0.13	>45HRC	0.2 - 0.8		
	deva.metal® 113	0.4	1.5	350	-100	0.10 - 0.15	0.09 - 0.12	>35HRC	0.2 - 0.8		
	deva.metal® 114	0.3	1.5	350	-100	0.10 - 0.15	0.09 - 0.12	>35HRC	0.2 - 0.8		
Lead bronze alloys											
	deva.metal® 115	0.3	1.5	200	-50	0.15 - 0.22	0.13 - 0.18	>180HB	0.2 - 0.8		
	deva.metal® 116	0.3	1.5	200	-50	0.13 - 0.18	0.11 - 0.16	>180HB	0.2 - 0.8		
	deva.metal® 117	0.3	1.5	200	-50	0.13 - 0.18	0.11 - 0.16	>45HRC	0.2 - 0.8		
Iron alloys											
	deva.metal® 118	0.2	1.0	600	0	0.30 - 0.45		>45HRC	0.2 - 0.8		
	deva.metal® 119	0.2	1.0	500	0	0.25 - 0.35		>45HRC	0.2 - 0.8		
	deva.metal® 120	0.2	1.0	600	0	0.25 - 0.43		>45HRC	0.2 - 0.8		
	deva.metal® 121	0.2	1.0	450	280	0.30 - 0.45		>45HRC	0.2 - 0.8		
	deva.metal® 122	0.2	1.0	450	280	0.30 - 0.45		>45HRC	0.2 - 0.8		
	deva.metal® 123	0.2	1.0	600	0	0.28 - 0.45		>45HRC	0.2 - 0.8		
Nickel alloys											
	deva.metal® 124	0.2	0.8	200	-200	0.30 - 0.45		>45HRC	0.2 - 0.8		
Nickel/copper alloys											
	deva.metal® 125	0.2	0.8	450	-200	0.30 - 0.45		>45HRC	0.2 - 0.8		
	deva.metal® 126	0.2	0.8	450	-200	0.30 - 0.45		>45HRC	0.2 - 0.8		
Nickel/iron alloys											
	deva.metal® 127	0.2	0.8	650 ³⁾	-200	0.25 - 0.43		>45HRC	0.2 - 0.8		
Stainless steel											
	deva.metal® 128	0.2	0.5	750	-100	0.35 - 0.49		>45HRC	0.2 - 0.8		
	deva.metal® 129	0.05	0.5	800	-350	0.40		>200HB	0.2 - 0.8		

Remark: friction decreases at operating temperature fluctuates according to temperature in a hot steam environment < 350 °C

The coefficients of friction cited are not guaranteed properties. They have been ascertained on our test benches using practical parameters. These do not have to coincide with the immediate application of our products and their application environment. We can offer customer-specific friction and wear tests on request.

Table 3.2.2 – Bearing properties of deva.metal®

Materials

3.3 Chemical resistance

The following table indicates the chemical resistance of the deva.metal® bronze alloys to various chemical media. It is recommended that the chemical resistance of the selected deva.metal® alloy is confirmed by testing.

Definitions:

- + Resistant
- * Resistant depending on concentration, oxygen content, temperature, etc.
- Not recommendable
- No data available



Chemical substance	Conc. in %	Temp. in °C	Bronze alloy deva.metal®			Iron alloys deva.metal®			Nickel alloys deva.metal®		Stainless steel deva.metal®
			101-117	118-119	120-121	122-123	124	125-126	127	128-129	
Strong acids											
Hydrochloric acid	5	20	+	○	+	○	○	○	○	○	
Hydrofluoric acid	5	20	+	+	+	○	+	+	+	○	
Nitric acid	5	20	○	○	○	○	○	○	○	○	
Sulphuric acid	5	20	+	○	+	○	+	+	+	○	
Phosphoric acid	5	20	+	○	+	○	+	+	+	+	
Weak acids											
Acetic acid	5	20	+	○	○	○	+	+	+	+	
Formic acid	5	20	+	○	○	○	+	+	+	+	
Boric acid	5	20	+	○	○	○	+	+	+	+	
Citric acid	5	20	+	○	+	○	+	+	+	+	
Bases											
Ammonia	10	20	○	+	+	+	+	+	+	+	
Sodium hydroxide	5	20	+	+	+	+	+	+	+	+	
Potassium hydroxide	5	20	+	+	+	+	+	+	+	+	
Solvents											
Acetone		20	+	+	+	+	+	+	+	+	
Carbon tetrachloride		20	+	+	+	+	+	+	+	+	
Ethanol		20	+	+	+	+	+	+	+	+	
Ethyl acetate		20	+	+	+	+	+	+	+	+	
Ethyl chloride		20	+	○	○	○	+	+	+	+	
Cyclohexane		20	+	+	+	+	+	+	+	+	
Salts											
Ammonium nitrate			○	+	+	+	+	+	○	+	
Calcium chloride			+	+	+	+	+	+	+	+	
Magnesium chloride			+	+	+	+	+	+	+	○	
Magnesium sulphate			+	+	+	+	+	+	+	○	
Sodium chloride			+	+	+	+	+	+	+	○	
Sodium nitrate			+	+	+	+	+	+	+	○	
Zinc chloride			○	+	+	○	+	+	+	○	
Zinc sulphate			+	+	+	+	+	+	+	+	
Gases											
Ammonia			+	+	+	+	○	+	+	+	
Chlorine			○	○	○	○	○	○	○	○	
Carbon dioxide			+	+	+	+	+	+	+	+	
Fluorine			○	○	○	○	○	○	○	○	
Sulphur dioxide			+	+	+	+	+	+	+	+	
Hydrogen sulphide			+	+	○	○	○	+	+	+	
Nitrogen			+	+	+	+	+	+	+	+	
Hydrogen			+	+	+	+	+	+	+	+	
Lubricants and fuels											
Paraffin		20	+	+	+	+	+	+	+	+	
Gasoline		20	+	+	+	+	+	+	+	+	
Kerosene		20	+	+	+	+	+	+	+	+	
Diesel fuel		20	+	+	+	+	+	+	+	+	
Mineral oil		70	+	+	+	+	+	+	+	+	
HFA-ISO46 water-in-alkemul.		70	+	+	+	+	+	+	+	+	
HFC- water-glycol		70	+	+	+	+	+	+	+	+	
HFD- phosphate ester		70	+	+	+	+	+	+	+	+	
Others											
Water		20	+	+	○	○	+	+	+	+	
Seawater		20	+	+	○	○	+	+	+	+	
Resin			+	+	+	+	+	+	+	+	
Hydrocarbon			+	+	+	+	+	+	+	+	

Table 3.3.1 - Chemical properties of deva.metal® alloys



1 Egzemplarz dla nadawcy
Exemplar für den Absender
Copy for sender

1 Nadawca (nazwisko lub nazwa, adres, kraj)
Absender (Name, Anschrift, Land)
Sender (name, address, country)

BioSolid Air nv
Radioweg 18
3020 Herent
Belgium

MIEDZYNARODOWY SAROCENOWY LIST PRZEWOZOWY NR
INTERNATIONALER FRACHTBRIEF No
INTERNATIONAL CONSIGNMENT NOTE



Niniejszy przewóz podlega postanowieniom konwencji o umowie międzynarodowej przewozu drogowego towarów (CMR) bez względu na jakąkolwiek przeciwną klauzulę.
Diese Beförderung unterliegt trotz einer gegenteiligen Abmachung den Bestimmungen des Übereinkommens über den Beförderungsvertrag im internationalen Strassengüterverkehr (CMR)
This carriage is subject, notwithstanding any clause to the contrary to the Convention on the Contract for the International Carriage of goods by road (CMR)

2 Odbiorca (nazwisko lub nazwa, adres, kraj)
Empfänger (Name, Anschrift, Land)
Consignee (name, address, country)

Budimex Domex sa
ul. Gdynska 1
62-028 Koziegłowy - Poland

16 Przewoźnik (nazwisko lub nazwa, adres, kraj)
Frachtführer (Name, Anschrift, Land)
Carrier (name, address, country)

PICART Sp. z o.o.
PSARY MAŁE, ul. Nekielska 17
62-300 Września
REGON 634517146

PWR88FP

3 Miejsce przeznaczenia (miejsce, kraj)
Auslieferungsort des Gutes (Ort, Land)
Place of delivery of the goods (place, country)

Budimex Domex

17 Kolejni przewoźnicy (nazwisko lub nazwa, adres, kraj)
Nachfolgende Frachtführer (Name, Anschrift, Land)
Successive carriers (name, address, country)

PWRN800

4 Miejsce i data załadowania (miejsce, kraj, data)
Ort und Tag der Übernahme des Gutes (Ort, Land, Datum)
Place and date of taking over the goods (place, country, date)

St. Nikolaas 24/3/2006

18 Zastrzeżenia i uwagi przewoźnika
Vorbehalte und Bemerkungen der Frachtführer
Carrier's reservations and observations

5 Załączone dokumenty
Beigefügte Dokumente
Documents attached

6 Cechy i numery
Kennzeichen und Nummern
Marks and numbers

7 Ilość sztuk
Anzahl der Packstücke
Number of packages

8 Sposób opakowania
Art der Verpackung
Method of packing

9 Rodzaj towaru
Bezeichnung des Gutes
Nature of the goods

10 Nr statystyczny
Statistiknummer
Statistical number

11 Waga brutto w kg
Bruttogewicht in kg
Gross weight in kg

12 Objętość w m³
Umfang m³
Volume in m³

1 shaft + bearing house
27 raking arms

7304
3936

5000kg
14850kg

Klasa
Klasse
Class

Liczba
Ziffer
Number

Litera
Buchstabe
Letter

(ADR*)

13 Instrukcje nadawcy
Anweisungen des Absenders
Sender's instructions

19 Postanowienia specjalne
Besondere Vereinbarungen
Special agreements

SAME AS ORIGINAL

14 Postanowienia odnośnie przewoźnego
Frachtzahlungsanweisungen
Instruction as to payment for carriage

Przewoźne zapłacone / Frei / Carriage paid
 Przewoźne nieopłacone / Unfrei / Carriage forward

20 Do zaplacenja Zu zahlen vom To be paid by	Nadawca Absender Sender	Waluta / Währung / Currency	Odbiorca Empfänger- Consignee
Przewoźne Fracht Carriage charges			
Bonifikaty Ermässigungen Reductions			
Saldo Zwischensumme Balance			
Dopłaty Nebengebühren Supplem. charges			
Koszty dodatkowe Sonstiges Miscellaneous			
Razem Gesamtsumme Total to be paid			

21 Wystawiono w dnia 20
Ausgefertigt in am 20
Established in on 20

15 Zaplata / Rückerstattung / Cash on delivery

22 BioSolid Air


Podpis i stempel nadawcy
Unterschrift und Stempel des Absenders
Signature and stamp of the sender

23 PICART Sp. z o.o.
PSARY MAŁE, ul. Nekielska 17
62-300 Września
REGON 634517146
Podpis i stempel przewoźnika
Unterschrift und Stempel des Frachtführers
Signature and stamp of the carrier

24 Przesyłka otrzymano / Gut empfangen /
Goods received

Miejscowość dnia 20
Ort am 20
Place on 20

Podpis i stempel odbiorcy
Unterschrift und Stempel des Empfängers
Signature and stamp of the consignee

1 Afzender - Expéditeur - Absender - Consignor - Speditore BIOSOLIDAIR NV	A 00310415	ORIGINEEL
RADIOWEG 18 3020 HERENT BELGIUM	719	
2 Geadresseerde - Destinataire - Empfänger Consignee - Destinatarlo	EUROPESE GEMEENSCHAP COMMUNAUTÉ EUROPÉENNE EUROPÄISCHE GEMEINSCHAFT EUROPEAN COMMUNITY - COMUNITÀ EUROPEA	
BUDIMEX DROMEX SA NIP : 526-24-84-094 STAKI 40 01-040 WARSZAWA POLAND	CERTIFICAAT VAN OORSPRONG CERTIFICAT D'ORIGINE URSPRUNGSZEUGNIS CERTIFICATE OF ORIGIN - CERTIFICATO DI ORIGINE	
4 Gegevens in verband met het vervoer (facultatief) Informations relatives au transport (mention facultative) Transport details (optional)	3 Land van oorsprong - Pays d'origine - Ursprungsland - Country of Origin - Paese d'origine	
By truck	EUROPEAN COMMUNITY (BELGIUM)	
6 Volgnummer, merken, nummers, aantal en aard van colli; omschrijving van de goederen Item number, marks, numbers, number and kind of packages, description of goods	5 Opmerkingen - Remarques - Bemerkungen - Remarks Osservazioni	
METAL CONSTRUCTION SHAFT & BEARING HOUSE FOR DRYER 3	Invoice number 2006/009 dd 23/03/2006 Order DMC 05-16375 Order BioSolidAir : 805025	
SAME AS ORIGINAL	7 Hoeveelheid Quantity	
	netto weight 5.000 kg	
8 ONDERGETEKENDE AUTORITEIT VERKLAART DAT DE HIERBOVEN VERMELDE GOEDEREN VAN OORSPRONG ZIJN UIT HET IN VAK 3 GENOEMDE LAND. L'AUTORITE SOUSSIGNEE CERTIFIE QUE LES MARCHANDISES DESIGNÉES CI-DESSUS SONT ORIGINAIRES DU PAYS FIGURANT DANS LA CASE N° 3. DIE UNTERZEICHNENDE STELLE BESCHEINIGT DASS DIE OBEN BEZEICHNETEN WAREN IHREN URSPRUNG IN DEM IN FELD 3 GENANNTEN LAND HABEN. THE UNDERSIGNED AUTHORITY CERTIFIES THAT THE GOODS DESCRIBED ABOVE ORIGINATE IN THE COUNTRY SHOWN IN BOX 3. LA SOTTOSCRITTA AUTORITÀ CERTIFICA CHE LE MERCI SOPRA ELENCAATE SONO ORIGINARIE DEL PAESE MENZIONATO NEL RIQUADRO 3.		
24 -03- 2006		
Plaats en datum van afgifte; aanduiding, handtekening en stempel van de bevoegde autoriteit. Lieu et date de délivrance; désignation, signature et cachet de l'autorité compétente. Ort und Datum der Ausstellung; Bezeichnung, Unterschrift und Stempel der zuständigen Stelle. Place and date of issue; name; signature and stamp of competent authority.		
KARIN DE WINTER		

Inspection certificate according to EN 10 204-3.1

05-16375

U. S. Steel Košice, s.r.o.
Vstupný areál U.S. Steel
044 54 Košice
SLOVAK REPUBLIC

Code: 737BLGT5/01
Works Order No: XC5C4923
Advice No: 05/480055 01
Your order: MU34484

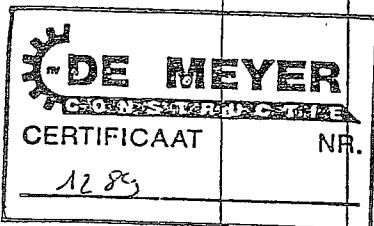
METALUNION CVBA
PATHOEKEWEG 158
8000 BRUGGE
Belgium

METALLURGICAL CERTIFICATE NO: 05/480055 01

Desc. of goods: HEAVY PLATES 10MM AND UNDER		Size: 6.000 x 1500.0 x 3000.0 mm
08662		
Standard: EN 10149-2/95		Net Weight: 23 395 kg
Quality: S355MC	Spec. No: 32030801	

MECHANICAL TEST RESULTS

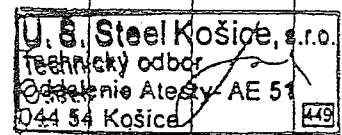
Coil No /Heat	Yield point Re (Rp)	Tensile strength Rm	Elongation A5	Cupping value IE	Impact en. KV °C	Bend test			
	Mpa	Mpa	%	mm	J				
	Max. Min.	355	550 430	23.0		180			
4860701 5095711	48607 50957	418 417	484 480	30.5 30.5		180 180			



SAME AS ORIGINAL

CHEMICAL COMPOSITION, %

Heat No	C	Mn	Si	P	Al	S	V	Nb	Ti		
48607 50957	0.080 0.070	0.70 0.67	0.01 0.01	0.012 0.010	0.030 0.028	0.006 0.006	0.002 0.001	0.032 0.030	0.013 0.016		



MATERIAL MASS RADIOACTIVITY DOES NOT EXCEED VALUE OF 100 BQ/KG.
Košice: 31.12.2005, 7:46:23 MATERIAL MEETS THE PRESCRIBED REQUIREMENTS.
ING. LADISLAV GOLENYA, AUTHORIZED INSPECTION REPRESENTATIVE
e-mail: lgolenya@sk.uss.com, tel.: +421-55-6732827

Uw ref. 343766
Lev. bon nr. 388858-B
Datum 05.02.06

PROFILABED
DIFFERDINGEN

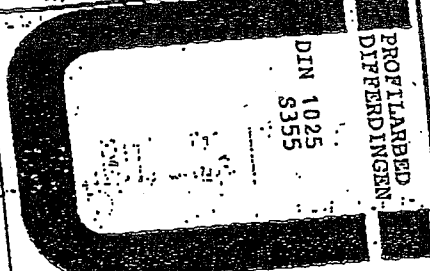
DIN 1025
S355

PROFILABED
GESTION QUALITE(5)

L. 4503 DIFFERDANGE
GRAND-DUCHE DE LUXEMBOURG
CERTIFICAT DE RECEPTION SVT. EN 10204 / 3.1 B.
S3550 SUIVANT EN 10025/90 + A1/93

CERTIFICAT DE RECEPTION
ABNAMEPRUFZEUGNIS - INSPECTION CERTIFICATE
AVIS. NO : 551500 20010611

A. LOMMERT N.V.
METROPOLSTRAAT, 24
B-2900 SCHOTEN
BELGIQUE



NO POSTE
AVIS / CDE

PRODUIT DIMENSION

14100 MM

LONGUEUR

POIDS

KG

PA NOMBRE
FA BOT ELE

001-002

FOUTR. HE HE 240 B

NO/NR
COULEE

C MN P S ST AN AL Y S E S U R NI C O U L E E N E (%) T I B
0,09 1,45 0,016 0,021 0,23 0,003 0,009 0,32 0,15 0,07 0,022 0,027 0,023 0,002 0,0000
0,08 1,51 0,013 0,021 0,19 0,001 0,009 0,32 0,13 0,06 0,029 0,028 0,029 0,002 0,0000

POIDS
KG

7038

001-002

ESSAI DE TRACTION

ESSAI DE RESILIENCE

NO/NR
COULEE

ESSAI DE TRACTION LOCALISATION DEG C 1 2 3 M
N/M2 N/M2 A (%) KV LOCALISATION DEG C 1 2 3 M
RHH RHH RM A (%) 1/6AILE LONG. + 0 110 100 166 125
448 467 555 27,5 1/6AILE LONG. + 0 200 204 198 200

48015
48050

001-ZC0371
001-ZC0161
EPAI DE LIVRAISON: N, MO, AL, B, ST, NB, CR, TI, CU ET V
+ TENEUR EN NI

SAME AS ORIGINAL



MULLER GAETAN

PORTEUR DE SIGNATURE SPECIALE

F02/ 32/00000000/00/00/01/ VERTEILER: 4 X ZEUGNISADRESSAT

(A02)

VAILLOUREC & MANNESMANN TUBES



V & M DEUTSCHLAND GmbH • Postfach 30 02 30 • D-40455 Düsseldorf

V&M
RATH
1.0567

INSPECTION CERTIFICATE 3.1.B ACC. TO
EN 10204: 1991 + A1:1995

Zur Lieferzeichnung-Nr.
to delivery note no.
A l'avis d'expédition

(A09)
91/ 52/0014

25.04.00

Spec Hollow Sec

V&M-Auftrag-Nr.
V&M-Order No.
No de commande V&M

Bestellungsland
Destination
Pays de destination

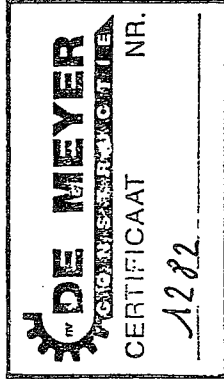
(A06)
852/1266 4
(A07)
CXZ 035005

Kunden-Bestell-Nr.
Purchaser-order No.
No de commande client

Verweiser-Bestell-Nr.
User-order No.
No de commande utilisateur



(A01)
Lieferant
Supplier
Usine expéditrice
RATH
(B01 - B04)



STEELESS # SEAMLESS # DIN 17121, 06.84 # ST 52-3 #
LENGTHS 4000 ~ 5900 MM #
ENDS PLAIN, SQUARE TO TUBE AXIS, DEBURRED #
INSIDE AND OUTSIDE WITHOUT RUST PROTECTION

(B09)

(B10)

(B14)

Item	Deliv.	Dimension / Item text	Quantity/pcs	Kg/lbs	Total Length m/ft
8	Complt.	OUT. DIAM. W. THICKN. 495 X 100	1	4.730 10.428	4,74 15,55
Results of ladle analysis (S1,Z)					
(B08)	HEAT NO	1071 - C921			
MAXIMUM	181326 S	STEELMAK. PROCESS			
		ELECTRO			
Tensile test results					
(B08)	Heat no	(C01) Test piece	(C11) Yield/proof strength	(C12) Tensile strength	(C13) Elongation (Z)
Sample no	181326	21 transv	295	490	20,0
		21 transv	379	630	20,0
MINIMUM				550	0,69
MAXIMUM					

SAME AS ORIGINAL S

33

30



VALLOUREC & MANNESMANN TUBES

VMB-Nr./No	852/1266 4	Nr./No	2485	Blatt/ Page	2 / 2
Kunden-Nr./Purchaser no./Client No	CXZ 035005				

Code references to the tensile test

TYPE OF TEST PIECE :

Impact test results

Sample no	(C00)	(B08) Heat no	(C41) Area sqcm	(C02) Test piece direction	(C03) Test piece orient.	(C42) Temperature Grad C	(C42) Value 1 J	(C42) Value 2 J	(C42) Value 3 J	(C43) Charpy-V Average
MINIMUM							19.0	19.0	19.0	27.0
3922		181326	0,800	longit	-	20	112	116	113	114

Other test results (D01 - D99)

- HEAT TREATMENT: NORMALIZED 5 MIN 910 DEGREES C AIR
- HYDROSTATIC TEST: 80 BAR,
- HOLDING TIME 5 SEC.: SATISFACTORY
- VISUAL AND DIMENSIONAL INSPECTION SATISFACTORY (D01)

Identification of the products (806 - B07)
 DIE STAMPED BOTH SIDES
 V&M41
 ST52-3
 PROCESS OF MANUFACTURE S
 WA
 HEAT-NO.

INDICATIONS IN PARENTHESES CORRESPOND TO THE IDENTIFICATION ACC. TO EN 168-85.
 SYMBOL OF THE MANUFACTURER'S MARK (A04)
 RECEIVING AGENT'S STAMP (Z02)

THE PRODUCTS HAVE BEEN TESTED IN ACCORDANCE WITH THE PURCHASE SPECIFICATION AND ARE FOUND TO BE SATISFACTORY.

(05) V & M DEUTSCHLAND GMBH, MERK RATH, ABNAHME PILGERSTRASSE
 40435 DÜSSELDORF, POSTFACH 330270
 (01) SIGNED DR. BUSCH, INSPECTION REPRESENTATIVE
 DÜSSELDORF, 25.04.2000, TELEPHONE: (0211) 9600213
 TELEFAX: (0211) 9600213

This testimonial and certification respectively is recorded by computer-system and is valid without signature. Alteration or use for other products are regarded as falsification of documents and will be subject to criminal jurisdiction.

ORIGINAL

F02/ 49/00000000/00/01/02/ VERTEILER: 4 X ZEUGNISADRESSAT (A03)

(A02)		BINLI/P00	
VAN	NR./No	5811	1/2
RATH	ABNAHMEPRUEFZEUGNIS 3.1.B NACH EN 10204:		
1.0547	1991 + A1:1995		
(A09)		Datum	
91/ 52/0027		Date	
Zur Lieferbest.-Nr. (A09)		7.09.00	
Zur Lieferbest.-Nr. (A09)			
AT 1/15 a capitol 17m			

Sonderprofil
 VAD-Quiltras-Nr. (A03) 852/1373 3
 VAD-Order No. No. de commande VAD
 Kunden-Bestell-Nr. (A07) CXZ 35020
 Purchase-Order No. No. de commande client
 Bestell-Datum Date of order
 User Benutzer
 Utillisateur



STAHLROHRE # NAHTLOS # DIN 17121, 06.84 # ST 52-3 # HL
 3900 - 5900 MM #
 ENDEN GLATT, SENKRECHT ZUR ROHRACHSE ABGESCHNITTEN, GRATFREI
 # INNEN UND AUSSEN OHNE ROSTSCHUTZ
 (B09) (B11 - B13)

Pos.	Lief.	Abmessung / Positionstext	Stück	kg	Gesamtlänge in m
19	Ganz	A. DURCHM. WANDDICKE 495 X 100 P.O. NO. 3342 ROHRE LOSE	1	4.792	4,76
Ergebnisse der Schmelzeanalyse (S) Z (C71 - C92)					
(B08)		SCHMELZEN-NR. ERSCHM. -ART			
		MAXIMUM			
		181481 S ELEKTRO			
Ergebnisse des Zerstörungsversuchs					
(C00)		(C01) Proben-Nummer			
		(C02) Proben-richtungsform			
		(C03) Proben-temperatur Grad C			
		(C11) Streck-/Zuggrenze Refl			
		(C12) Zugfestigkeit Rm			
		(C13) Dehnung (%) Rm			
		295	490	20,0	
		357	630	20,0	
		RT	539	31,0	0,66
MINIMUM		181481 20,03			
MAXIMUM		2410			

SAME AS ORIGINAL



VALLOUREC & MANNESMANN TUBES
 V. A. M. DEUTSCHLAND GmbH • Postfach 33 02 80 • D-40405 Düsseldorf

(A06)

(A01)
 Lieferant (A01)
 Supply/Client (A01)
 Cliente/Récepteur (A01)
 RATH
 (B01 - B04)

50



VALLOUREC & MANNESMANN TUBES

VALD-Nr./No	852/1373 3	Nr./No	5811	Blatt/ Page	2 / 2
Kunden-Nr./Prüfnummer no./ref/ser. No	CXZ 35020				

21 RUNDPROBE

schlüsselweise zum Zuversuch

ROBENFORM :

Lesart des Karbschlaubierversuchs

(C01) (C02) (C03) (C04) (C05) (C06) (C07) (C08) (C09) (C10) (C11) (C12) (C13) (C14) (C15) (C16) (C17) (C18) (C19) (C20) (C21) (C22) (C23) (C24) (C25) (C26) (C27) (C28) (C29) (C30) (C31) (C32) (C33) (C34) (C35) (C36) (C37) (C38) (C39) (C40) (C41) (C42) (C43) (C44) (C45) (C46) (C47) (C48) (C49) (C50) (C51) (C52) (C53) (C54) (C55) (C56) (C57) (C58) (C59) (C60) (C61) (C62) (C63) (C64) (C65) (C66) (C67) (C68) (C69) (C70) (C71) (C72) (C73) (C74) (C75) (C76) (C77) (C78) (C79) (C80) (C81) (C82) (C83) (C84) (C85) (C86) (C87) (C88) (C89) (C90) (C91) (C92) (C93) (C94) (C95) (C96) (C97) (C98) (C99) (C100)

MINIMUM 2418 181481 0,800 längs
 -WAERMEBEHANDLUNG: NORMALISIERT 5 MIN 920 GRAD C LUFT
 -INNENDRUCKVERSUCH: MIT WASSER 80 BAR,
 HALTEZEIT 5 SEC.: BESTANDEN
 -BESICHTIGUNG UND MASSKONTROLLE: BESTANDEN (D01)

Kennzeichnung der Erzeugnisse 1806 - B071
 BEIDSEITIG STAHLGESTEMPELT
 V&M41
 ST52-3
 HERSTELLVERFAHREN S
 WA
 SCHMELZEN-NR.
 EINSEITIG SCHABLONIERT
 VALLOUREC & MANNESMANN

KLAMMERNANGABEN IM ZEUGNIS ENTSPRECHEN DER KENNZEICHNUNG NACH EN 160-86.
 STEUER DES ANNAHMEBEAUFTRAGTEN (Z01)
 HERSTELLERKENNZEICHEN (A04)

DIE ERZEUGNISSE WURDEN BESTELLUNGSGEMÄSS GEPRÜFT UND FÜR IN ORDNUNG BEFUNDEN.

Dieses Zeugnis bzw. diese Bescheinigung wurde mit Hilfe der EDV erstellt und ist ohne Unterschrift gültig. Veränderungen sowie Verwendung für andere Erzeugnisse werden als Urkundenfälschung und Betrug strafrechtlich verfolgt.

(A05) V & M DEUTSCHLAND GMBH, WERK RATH, ABNAHMEANGERSTRASSE
 40435 DUSSELDORF, POSTFACH 330270
 (Z01) GEZ. DR. BUSCH, WERKSACHVERSTÄENDIGER
 DUSSELDORF, DEN 8.09.2000, TELEFON: (0211) 960-2158
 TELEFAX: (0211) 960-2213

3.1.C Cert. in accordance with EN10204

Page 1 of 1

Project:

Client: ANCOFER NEDERLAND B.V.
Postbus 190
NL 4900 AD-Oosterhout
Clients Order Number: 3008070 du 23.12.2003

Office: Antwerp

Date: FEBRUARY.13.2004

Order Status: Complete

Inspection Dates

First: AND

Final: FEBRUARY.13.2004

This certificate is issued to ANCOFER NEDERLAND B.V., to certify that the undersigned surveyor did at their request attend the works of Duferco Clabecq, for the purpose of witnessing tests on the material listed below, manufactured against Works Order No. 10040

Rolled Steel Plates

Specification: S 355 J2G3 - EN 10025/93

Quantity: 25plate(s) - Stated theoretical weight : 64692 kgs.

For details, see attached mill sheets, identified by certificate no. 1596.

Manufacturer's declared chemical composition : Reviewed.

Mechanical properties : Witnessed by undersigned.

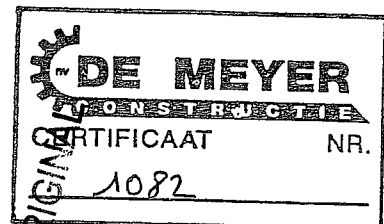
Surface inspection : Yes, by Manufacturer

Dimensions checked : Yes, by Manufacturer.


Ultrasonic examination : No.

Stamping : LR / Manufacturer's brand / Type and Grade / Cast and Test No.

Particulars of the mechanical properties and the manufacturer's declared chemical composition are shown on the attached manufacturer's test certificate.



SAME AS ORIGINAL


M. Nauwelaerts
Surveyor to Lloyd's Register EMEA

A member of the Lloyd's Register Group

No. ANT.: 0400002/27

108 EN.10204

DUFERCO CLABEQ
Rue de Clabecq 101
1460 ITTRE
(BELGIQUE)

SIGLE PRODUCTEUR
HERSTELLERZEICHEN
TRADE MARK A04



PLAQUES-BLECHE-PLATES

30x40x1.5 mm
Lengte/breedte/dikte
1200x2400
1200x2400

CLIENT / CESTINAIRE - BESTELPER / VERKOPER - PURCHASER / COUSINEE
ANCOOPER WALDRAM STEELPLATES B.V.
POSTBUS 190
NL 4900 AD-OOSTERHOUT

A08

IT COMMENCE
3008070 du 23.12.2003

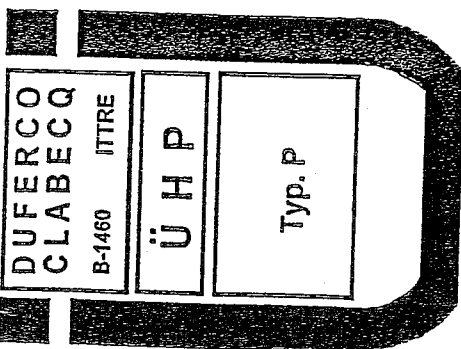
B15
10040

IP-COMMENCE
10040

EN 10025 / 93

N: normalisé ou laminage normalisant - normalised or normalizing rolling
BL: End de laminage - Warmgewalzt unbehandelt - As rolled
M: laminage thermomécanique - thermomechanical rolling - thermomechanisches Walzen
R: Revenu - Angekassent - Tempered
D: Dimensions - Spannungsverhältnisse - Stress relieved
L: Laminage contrôlé - Gleichzeitige Temperaturregung - Controlled rolling
LC: Laminage contrôlé - Gleichzeitige Temperaturregung - Controlled rolling
S355 J293
EN 10025 / 93

N° PAGE 2/ BLATT NR PAGE No

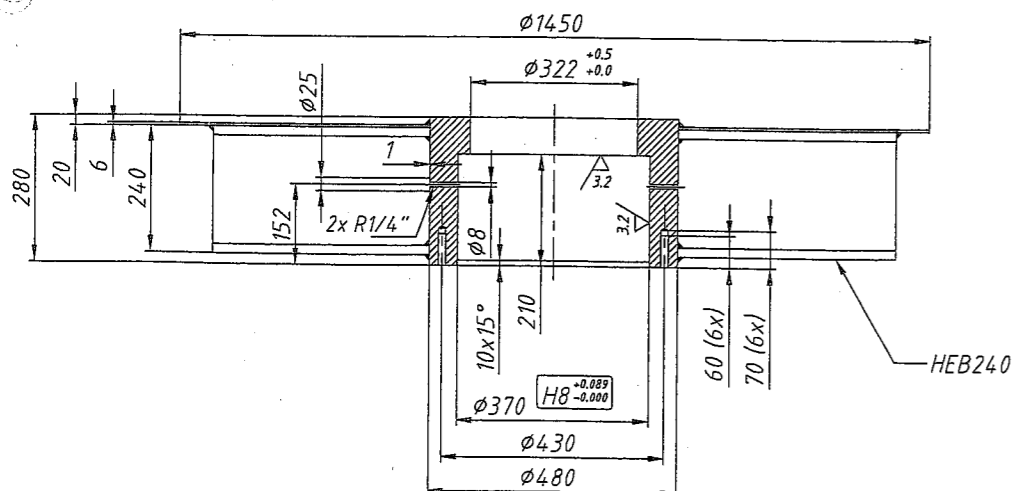
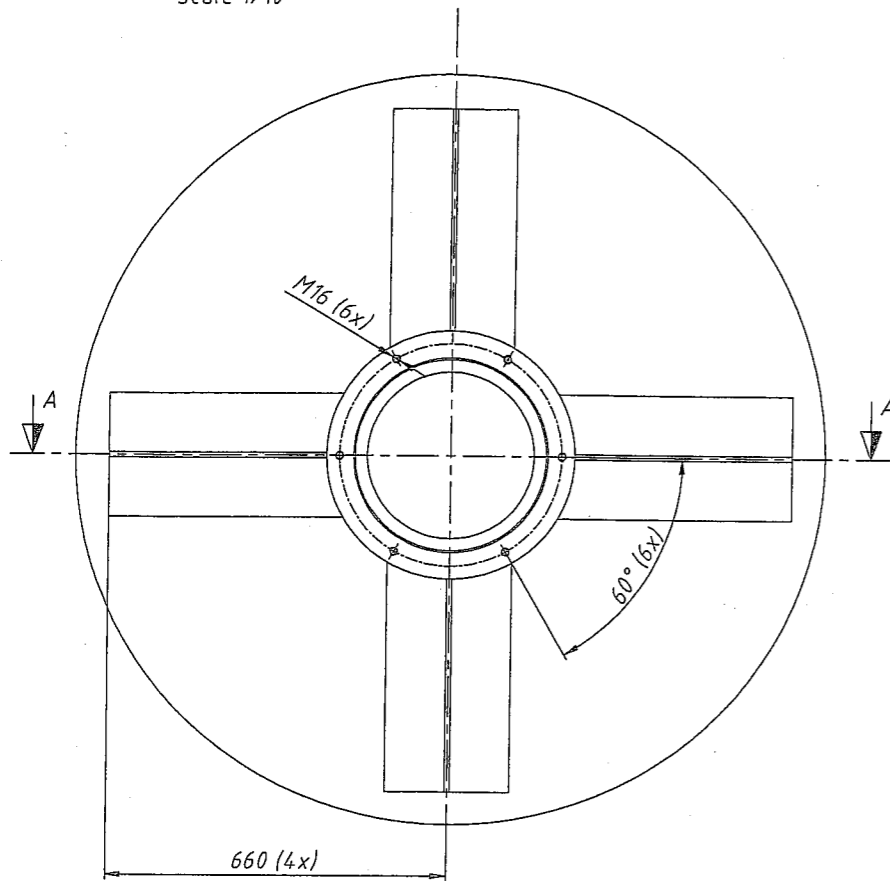


SAME AS ORIGINAL

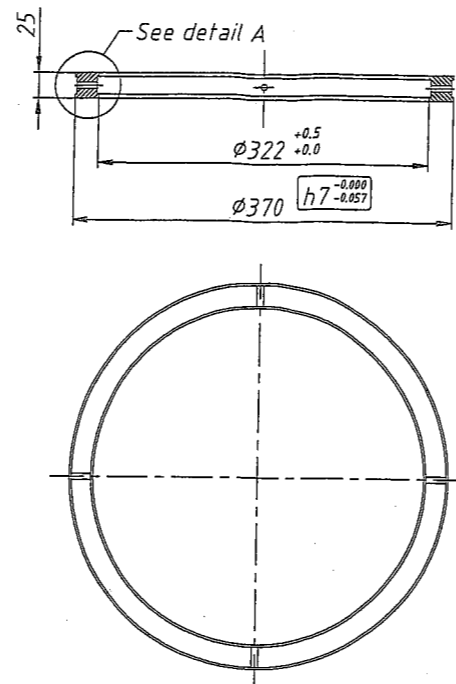
DUFERCO-CLABEQ SA
Rue de Clabecq 101
1460 ITTRE

Forrens

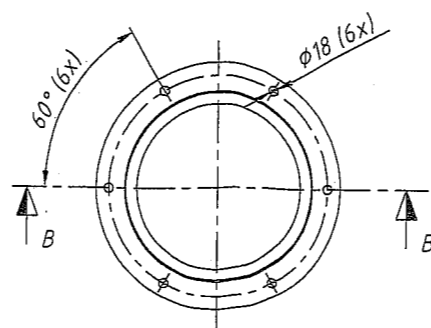
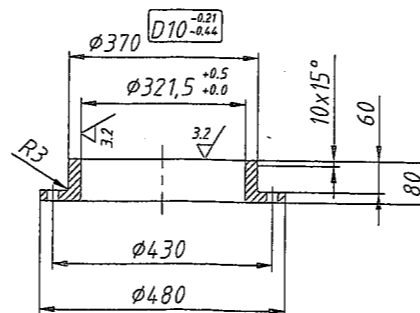
Item 1
scale 1/10



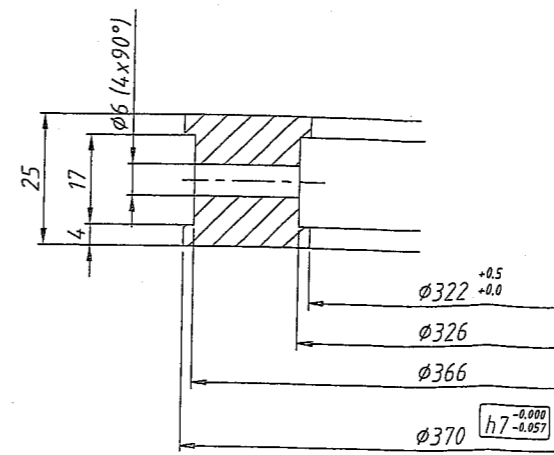
Item 2
scale 1/5



Item 3
scale 1/10



Detail A
scale 1/1



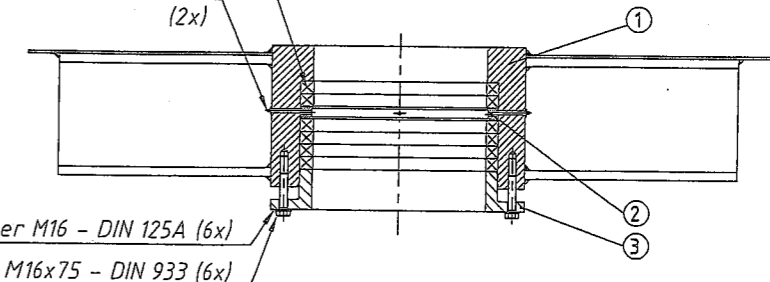
AS BUILT
DOCUMENTATION

EXECUTED
ACC. DRAWING

Gasket - sqr. 25 - lngt. = 1165 (Eriks - type RALON C)

Lubricating nipple cone type A R1/4" (2x)

Washer M16 - DIN 125A (6x)
Bolt M16x75 - DIN 933 (6x)



Assembly
scale 1/10

Material : St. 52-3
Number : 1x /dryer
Nbr. Tot. : 3x (3 dryers)


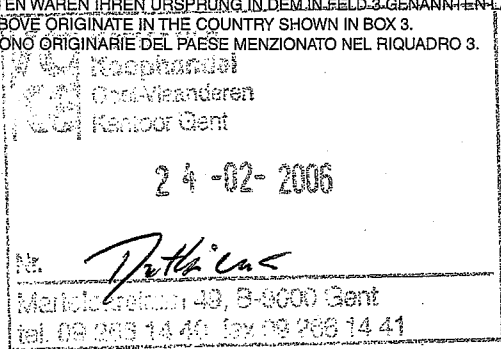
2	FOR CONSTRUCTION	WS	KB	RP	23-01-06
1	Initial issue	WS	KB	RP	13-01-06
Issue	Description	Drawn	Checked	Approved	Date

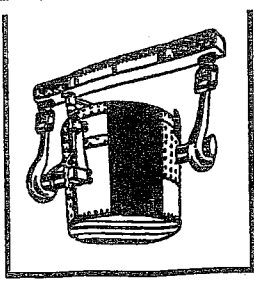


BIOSOLIDAIR nv
Radioweg 18 - B-3020 Herent - Belgium
Tel.: +32(0)16 650 657 - Fax: +32(0)16 650 663
e-mail: info@biosolidair.com - www.biosolidair.com

This drawing is the confidential property of BIOSOLIDAIR NV. Information and know how hereon are confidential and may not be used, reproduced or revealed to others except in accord with contract or other written permissions of BIOSOLIDAIR NV. Any reproductions in whole or in part including shop drawings shall bear or refer to this stamp.

CONCEPT	PUTT-ART DRYING & GRANULATING PLANT	Status	Execution	Format	A2
PROJECT	CO'S POZNAK	Ref. n°		Scale	1:10
CLIENT	AQUANET	Project n°	5.025		
LOCATION	POZNAK	Dwg n°	5.025-M01-1564 R02		
TITLE	PUTT-ART DRYER STUFFING BOX	Issue			

1 Afzender - Expéditeur - Absender - Consignor - Speditore		A 00493503	ORIGINEEL
DE SWEEMER NV INDUSTRIELAAN 38 9900 EEKLO (BELGIUM)		1322/06	
2 Geadresseerde - Destinataire - Empfänger Consignee - Destinatarlo		EUROPESE GEMEENSCHAP COMMUNAUTÉ EUROPÉENNE EUROPÄISCHE GEMEINSCHAFT EUROPEAN COMMUNITY - COMUNITÀ EUROPEA	
BUDIMEX - DROMEX S.A. NIP: 526-24-84-094 Staki 40 01-040 WARSZAWA POLAND		CERTIFICAAT VAN OORSPRONG CERTIFICAT D'ORIGINE URSPRUNGSZEUGNIS CERTIFICATE OF ORIGIN - CERTIFICATO DI ORIGINE	
4 Gegevens in verband met het vervoer (facultatief) Informations relatives au transport (mention facultative) Transport details (optional)		3 Land van oorsprong - Pays d'origine - Ursprungsland - Country of Origin - Paese d'origine	
ON TRUCK		E.G. - BELGIUM	
5 Opmerkingen - Remarques - Bemerkungen - Remarks Osservazioni			
6 Volgnummer, merken, nummers, aantal en aard van colli; omschrijving van de goederen Item number, marks, numbers, number and kind of packages, description of goods		7 Hoeveelheid Quantity	
12 ironewheels for dryer 1 & 2		13104 kg	
SAME AS ORIGINAL			
8 ONDERGETEKENDE AUTORITEIT VERKLAART DAT DE HIERBOVEN VERMELDE GOEDEREN VAN OORSPRONG ZIJN UIT HET IN VAK 3 GENOEMDE LAND. L'AUTORITE SOUSSIGNEE CERTIFIE QUE LES MARCHANDISES DESIGNÉES CI-DESSUS SONT ORIGINAIRES DU PAYS FIGURANT DANS LA CASE N° 3. DIE UNTERZEICHNENDE STELLE BESCHEINIGT DASS DIE OBEN BEZEICHNETEN WAREN IHREN URSPRUNG IN DEM IN FELD 3 GENANNTEM LAND HABEN. THE UNDERSIGNED AUTHORITY CERTIFIES THAT THE GOODS DESCRIBED ABOVE ORIGINATE IN THE COUNTRY SHOWN IN BOX 3. LA SOTTOSCRITTA AUTORITÀ CERTIFICA CHE LE MERCI SOPRA ELENCAATE SONO ORIGINARIE DEL PAESE MENZIONATO NEL RIQUADRO 3.			
 DE PESTEL Marie-Rose gevolmachtigde			
Plaats en datum van afgifte; aanduiding, handtekening en stempel van de bevoegde autoriteit. Lieu et date de délivrance; désignation, signature et cachet de l'autorité compétente. Ort und Datum der Ausstellung; Bezeichnung, Unterschrift und Stempel der zuständigen Stelle. Place and date of issue; name; signature and stamp of competent authority. Luogo e data del rilascio; denominazione, firma e timbro dell'autorità competente.			



NV. IJZER- EN METAALGIETERIJ

DE SWEEMER

INDUSTRIELAAN 38, 9900 EEKLO

DRAAIEN - FREZEN
SCHAVEN - BOREN
LASWERK
PASWERK

MEKANISCH GIETIJZER
NODULAIR GIETIJZER
BRONSLEGERINGEN
ALUMINIUMLEGERINGEN

BIOSOLIDAIR N.V.
Radioweg 18
3020 HERENT

Eeklo, 17 februari 2006

N°: 060005

ACCEPTANCE CERTIFICATE ACCORDING TO DIN 50049.3.1.B:

SUBJECT : 12 x crownwheels
CUSTOMER : BIOSOLIDAIR
ORDER NR : 241/5.025/0007/SOL/10.BSA DRAWING NR.: 50.019-05-08

REQUIREMENTS

MATERIAL	STANDARD	CONDITION	BRINEL HARDNESS
GGG50	DIN 1693		
TENSILE STRENGTH	0.2% PROOF LIMIT	BREAKING ELONGATION	IMPACT VALUE
500 N/mm ²	341 N/mm ²	7 %	

CHEMICAL ANALYSIS

SAMPLE N°	C%	Si%	Mn%	P%	S%
GGG50	3,79	2,34	0,041	0,01	0,001

SAMPLE N°	Cr%	Cu%	Ni%	Mg%	Sn%
	0,02	0,03	0,02	0,00	0,032

Tel. (09) 377 15 34
Fax. (09) 378 06 88
H.R.G. 134.957
BTW: BE420.517.863

GB 290-0117660-20
BBL 390-0562149-89
Postrek. 000-0165295-07
KB 442-9503261-07

MECHANICAL EXAMINATION

SAMPLES	QUANTITY	DIAMETER mm	MEASURING LENGHT mm	CROSS SECTION mm ²
1	1	14	70	154
SAMPLE	0.25% PROOF LIMIT N/mm ²	TENSILE STRENGTH N/mm ²	BREAKING ELONGATION %	REDUCTION OF AREA %
GGG50	354	545	10,8	

SAMPLE	NOTCHED BAR IMPACT TEST				
	DIMENSIONS	NOTCH	TEMP °C	IMPACT VALUE (J)	AVERAGE (J)

HARDNESS TEST			STRUCTURE			
SAMPLE	LOAD	HB	GRAPHITE	% Ferrite	% Perlite	Remarks
GGG50		184				

TRANS-GREENEX

SPÓŁKA CYWILNA



61-625 POZNAŃ
ul. Włodarska 19/2

tel. (+48 61) 823-04-59
tel./fax (+48 61) 820-90-42
tel. kom. 602-218-560
e-mail: trans_greenex@op.pl

JAN DUTKIEWICZ - EDYTA DUTKIEWICZ

MIEDZYNARODOWY SAMOCHODOWY LIST PRZEWOZOWY
INTERNATIONALER FRACHTBRIEF
INTERNATIONAL CONSIGNMENT NOTE



Nº 00534

Niniejszy przewóz podlega postanowieniom konwencji o umowie międzynarodowej przewozu drogowego towarów (CMR) bez względu na jakąkolwiek przeciwną klauzulę.
Diese Beförderung unterliegt trotz einer gegenläufigen Abmachung den Bestimmungen des Übereinkommens über den Beförderungsvertrag im internationalen Strassengüterverkehr (CMR).
This carriage is subject notwithstanding any clause to the contrary, to the Convention on the Contract for the International Carriage of goods by road (CMR).

1 Nadawca (nazwisko lub nazwa, adres, kraj)
Absender (Name, Anschrift, Land)
Sender (name, address, country)
BiosolidAIR nv
Radioweg 18
3020 Herent
Belgium

2 Odbiorca (nazwisko lub nazwa, adres, kraj)
Empfänger (Name, Anschrift, Land)
Consignee (name, address, country)
Budliner Dromer sa
ul. Gdynska 1
62-028 Koziegłowy Poland

16 Przewoźnik (nazwisko lub nazwa, adres, kraj)
Frachtführer (Name, Anschrift, Land)
Carrier (name, address, country)
TRANS-GREENEX s.c.
JAN DUTKIEWICZ - EDYTA DUTKIEWICZ
61-625 POZNAŃ, ul. Włodarska 19/2
PL 7780102569
NR REJ.: **PO 1387B PO 9603T**

3 Miejsce przeznaczenia (miejscowość, kraj)
Auslieferungsort des Gutes (Ort, Land)
Place of delivery of the goods (place, country)
311312006
St Nikolaas - Belgium

17 Kolejni przewoźnicy (nazwisko lub nazwa, adres, kraj)
Nachfolgende Frachtführer (Name, Anschrift, Land)
Successive carriers (name, address, country)

4 Miejsce i data załadowania (miejscowość, kraj, data)
Ort und Tag der Übernahme des Gutes (Ort, Land, Datum)
Place and date of taking over the goods (place, country, date)

18 Zastrzeżenia i uwagi przewoźnika
Vorbehalte und Bemerkungen der Frachtführer
Carrier's reservations and observations
Jakość i stan towarów nie sprawdzany przez przewoźnika.
Bez odpowiedzialności za faktyczną zawartość opakowań.
Qualität und Zustand der Ware durch Frachtführer nicht kontrolliert.
Ohne Verantwortung für tatsächlichen Inhalt der Verpackungen.
Quality and condition of goods not examined by the carrier.
Without responsibility for the real contents of package.

5 Załączone dokumenty
Beigefügte Dokumente
Documents attached

6 Cechy i numery Kennzeichen und Nummern Marks and Nos	7 Ilość sztuk Anzahl der Packstücke Number of packages	8 Sposób opakowania Art der Verpackung Method of packing	9 Rodzaj towaru Bezeichnung des Gutes Nature of the goods	10 Nr statystyczny Statistiknummer Statistical number	11 Waga brutto w kg Bruttogewicht in kg Gross weight in kg	12 Objętość w m ³ Umfang in m ³ Volume in m ³
42 + 9 raking arms + scrappers + belts mounted				7304 3930	28.330 kg.	
Klasa Klasse Class	Liczba Ziffer Number	Litera Buchstabe Letter	(ADR*)			

13 Instrukcje nadawcy / Anweisungen des Absenders / Sender's instructions

19 Postanowienia specjalne
Besondere Vereinbarungen
Special agreements

14 Postanowienia odnośnie przewoźnego - nadawca / odbiorca
Frachtzahlungsanweisungen
Instructions as to payment for carriage
A) akceptuję warunki przewozu
B) akceptuję dodatkową opłatę za przetrzymanie samochodu
C) wyrażam zgodę na złożenie towaru na magazyn / skład celny
KH. III. XXVI, KC. art. 801 §2,3 art. 802 §1

20 Do zapłaty Fracht Carriage charges	Waluta Währung Currency	Wartość Warenwert Value
Przewoźne Fracht Carriage charges		
Dopłaty Nebengebühren Supplern. charges		
Koszty dodatkowe: SAD Sonstiges Miscellaneous	T-1 T-2	
Ubezpieczenie Versicherung insurance		
Razem Gesamtsumme Total to be paid		

21 Wystawiono w / Ausgefertigt in / Established in

15 Zapłata / Rückerstattung / Cash on delivery

22 BiosolidAIR nv
[Signature]
Podpis i stempel nadawcy
Unterschrift und Stempel des Absenders
Signature and stamp of the sender



23 **TRANS-GREENEX s.c.**
JAN DUTKIEWICZ - EDYTA DUTKIEWICZ
61-625 POZNAŃ, ul. Włodarska 19/2
[Signature]
Podpis i stempel przewoźnika
Unterschrift und Stempel des Frachtführers
Signature and stamp of the carrier

24 Przesyłkę otrzymano / Gut empfangen / Goods received
KIEROWNIK BUDOWY
[Signature]
Abder Raouf-El-Masri
3.4.2008
[Signature]
Podpis i stempel odbiorcy
Unterschrift und Stempel des Empfängers
Signature and stamp of the consignee

SAME AS ORIGINAL

Rubryki obciążone listyym linia
 Die mit fort. im Rubrik müssen vom Frachtführer ausgefüllt werden.
 The spaces framed with heavy lines must filled in by the carrier.
 włączając oraz
 including and
 19 + 20 + 22
 Do wypełnienia pod odpowiedzialnością nadawcy
 Auszufüllen um Verantwortung des Absenders
 To be completed on the sender's responsibility

W przypadku przewozu towarów niebezpiecznych, oprócz ewentualnego posiadania zaświadczenia, należy podać w ostatnim wierszu: klasę, liczbę oraz w drugim przypadku, literę.
 Bei gefährlichen Gütern ist, ausser der eventuellen Bescheinigung, auf der letzten Linie der Rubrik anzugeben: die Klasse, die Ziffer sowie die Buchstabe.
 In case of dangerous goods mention, besides the possible certification, on the last line of the column the particulars of the class, the number and the letter, if any.

1 Afzender - Expéditeur - Absender - Consignor - Speditore		A 00310416	ORIGINEEL
BIOSOLIDAIR NV RADIOWEG 18 3020 HERENT BELGIUM		780	
2 Geadresseerde - Destinataire - Empfänger Consignee - Destinatarlo		EUROPESE GEMEENSCHAP COMMUNAUTÉ EUROPÉENNE EUROPÄISCHE GEMEINSCHAFT EUROPEAN COMMUNITY - COMUNITÀ EUROPEA	
BUDIMEX DROMEX SA NIP : 526-24-84-094 STAKI 40 01-040 WARSZAWA POLAND		CERTIFICAAT VAN OORSPRONG CERTIFICAT D'ORIGINE URSPRUNGSZEUGNIS CERTIFICATE OF ORIGIN - CERTIFICATO DI ORIGINE	
		3 Land van oorsprong - Pays d'origine - Ursprungsland - Country of Origin - Paese d'origine	
		EUROPEAN COMMUNITY (BELGIUM)	
4 Gegevens in verband met het vervoer (facultatief) Informations relatives au transport (mention facultative) Transport details (optional)		5 Opmerkingen - Remarques - Bemerkungen - Remarks Osservazioni	
By truck		Invoice number 2006/012 dd 30/03/2006 Order DMC 06-16488 Order BioSolidAir : 805025	
6 Volgnummer, merken, nummers, aantal en aard van colli; omschrijving van de goederen Item number, marks, numbers, number and kind of packages, description of goods		7 Hoeveelheid Quantity	
42 + 9 raking arms + scrapers + bolts mounted		netto weight 28.330 kg	
SAME AS ORIGINAL			
8 ONDERGETEKENDE AUTORITEIT VERKLAART DAT DE HIERBOVEN VERMELDE GOEDEREN VAN OORSPRONG ZIJN UIT HET IN VAK 3 GENOEMDE LAND. L'AUTORITE SOUSSIGNEE CERTIFIE QUE LES MARCHANDISES DESIGNÉES CI-DESSUS SONT ORIGINAIRES DU PAYS FIGURANT DANS LA CASE N° 3. DIE UNTERZEICHNENDE STELLE BESCHEINIGT DASS DIE OBEN BEZEICHNETEN WAREN IHREN URSPRUNG IN DEM IN FELD 3 GENANNTEN LAND HABEN. THE UNDERSIGNED AUTHORITY CERTIFIES THAT THE GOODS DESCRIBED ABOVE ORIGINATE IN THE COUNTRY SHOWN IN BOX 3. LA SOTTOSCRITTA AUTORITÀ CERTIFICA CHE LE MERCI SOPRA ELENCATE SONO ORIGINARIE DEL PAESE MENZIONATO NEL RIQUADRO 3.			
31 -03- 2006		  KARIN DE WINTER	
Plaats en datum van afgifte; aanduiding, handtekening en stempel van de bevoegde autoriteit. Lieu et date de délivrance; désignation, signature et cachet de l'autorité compétente. Ort und Datum der Ausstellung; Bezeichnung, Unterschrift und Stempel der zuständigen Stelle. Place and date of issue; name; signature and stamp of competent authority. Luogo e data del rilascio; denominazione, firma e timbro dell'autorità competente.			

TRANS-GREENEX

SPÓŁKA CYWILNA



61-625 POZNAŃ
ul. Włodarska 19/2

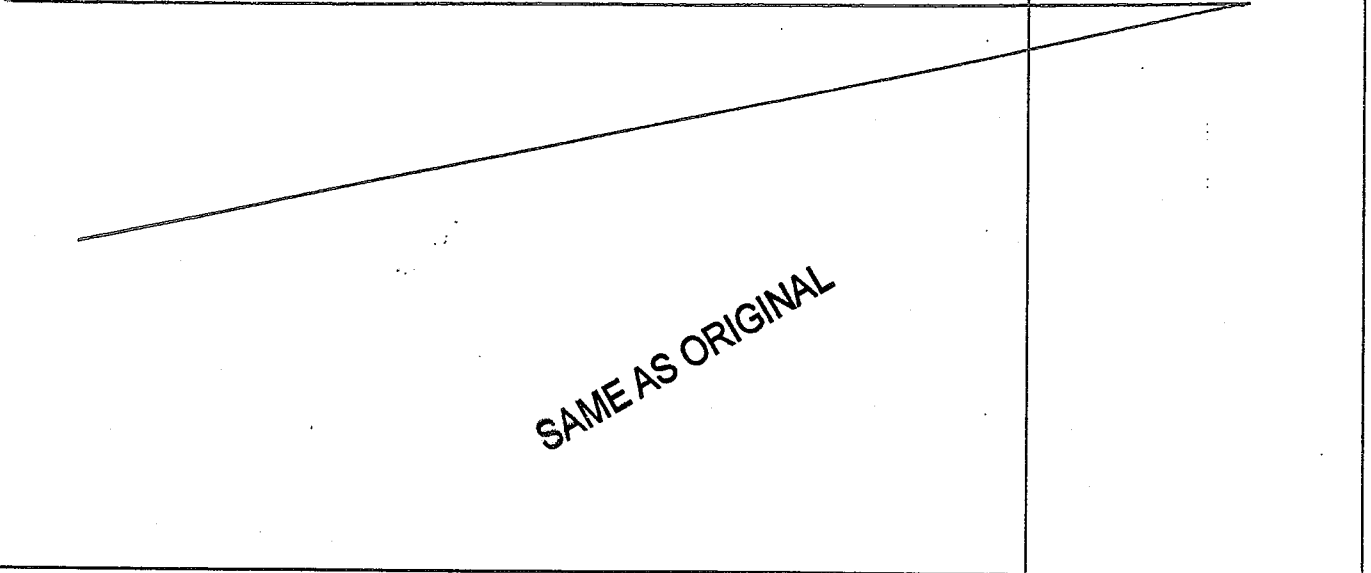
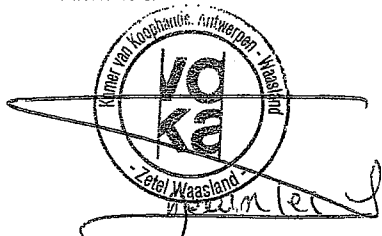
tel. (+48 61) 823-04-59
tel./fax (+48 61) 820-90-42
tel. kom. 602-218-560
e-mail: trans_greenex@op.pl

JAN DUTKIEWICZ - EDYTA DUTKIEWICZ

<p>1 Nadawca (nazwisko lub nazwa, adres, kraj) Absender (Name, Anschrift, Land) Sender (name, address, country)</p> <p>BioSolid Air nv Ractioweg 18 3020 Herent Belgium</p>			<p>MIEDZYNARODOWY SAMOCHODOWY LIST PRZEWOZOWY INTERNATIONALER FRACHTBRIEF INTERNATIONAL CONSIGNMENT NOTE</p> <p>CMR № 00343</p> <p>Niniejszy przewóz podlega postanowieniom konwencji o umowie międzynarodowej przewozu drogowego towarów (CMR) bez względu na jakąkolwiek przeciwną klauzulę.</p> <p>Diese Beförderung unterliegt trotz einer gegenteiligen Abmachung den Bestimmungen des Übereinkommens über den Beförderungsvertrag im Internationalen Strassengüterverkehr (CMR). This carriage is subject notwithstanding any clause to the contrary, to the Convention on the Contract for the International Carriage of goods by road (CMR).</p>																				
<p>2 Odbiorca (nazwisko lub nazwa, adres, kraj) Empfänger (Name, Anschrift, Land) Consignee (name, address, country)</p> <p>Budimex Diomex ul. Gdynska 1 62-028 Koziegłowy Poland.</p>			<p>16 Przewoźnik (nazwisko lub nazwa, adres, kraj) Frachtführer (Name, Anschrift, Land) Carrier (name, address, country)</p> <p>TRANS-GREENEX s.c. JAN DUTKIEWICZ - EDYTA DUTKIEWICZ 61-625 POZNAŃ, ul. Włodarska 19/2 PL 7780102569</p> <p>NR REJ. PZ 94864, PZ95370</p>																				
<p>3 Miejsce przeznaczenia (miejscowość, kraj) Auslieferungsort des Gutes (Ort, Land) Place of delivery of the goods (place, country)</p> <p>Budimex Diomex - Koziegłowy Poland.</p>			<p>17 Kolejni przewoźnicy (nazwisko lub nazwa, adres, kraj) Nachfolgende Frachtführer (Name, Anschrift, Land) Successive carriers (name, address, country)</p>																				
<p>4 Miejsce i data załadowania (miejscowość, kraj, data) Ort und Tag der Übernahme des Gutes (Ort, Land, Datum) Place and date of taking over the goods (place, country, date)</p> <p>st. Nikolaas / Belgium / 26.04.2006</p>			<p>18 Zastrzeżenia i uwagi przewoźnika Vorbehalte und Bemerkungen der Frachtführer Carrier's reservations and observations</p> <p>Jakość i stan towarów nie sprawdzany przez przewoźnika. Bez odpowiedzialności za faktyczną zawartość opakowań. Qualität und Zustand der Ware durch Frachtführer nicht kontrolliert. Ohne Verantwortung für tatsächlichen Inhalt der Verpackungen. Quality and condition of goods not examined by the carrier. Without responsibility for the real contents of package.</p>																				
<p>5 Załączone dokumenty Beigefügte Dokumente Documents attached</p>			<p>6 Cechy i numery Kennzeichen und Nummern Marks and Nos</p> <p>7 Ilość sztuk Anzahl der Packstücke Number of packages</p> <p>8 Sposób opakowania Art der Verpackung Method of packing</p> <p>9 Rodzaj towaru Bezeichnung des Gutes Nature of the goods</p> <p>10 Nr statystyczny Statistiknummer Statistical number</p> <p>11 Waga brutto w kg Bruttogewicht in kg Gross weight in kg</p> <p>12 Objętość w m³ Umfang in m³ Volume in m³</p>																				
<p>13 Instrukcje nadawcy / Anweisungen des Absenders / Sender's instructions</p> <p>SAME AS ORIGINAL</p>			<p>19 Postanowienia specjalne Besondere Vereinbarungen Special agreements</p>																				
<p>14 Postanowienia odnośnie przewoźnego - nadawca / odbiorca Frachtzahlungsanweisungen Instructions as to payment for carriage</p> <p>A) akceptuję warunki przewozu B) akceptuję dodatkową opłatę za przetrzymanie samochodu C) wyrażam zgodę na złożenie towaru na magazyn / skład celny KH: III. XXVI, KC. art: 801 §2,3 art. 802 §1</p>			<table border="1"> <tr> <td>20 Do zapłaty Zu zahlen vom To be paid by</td> <td>Waluta Währung Currency</td> <td>Wartość Warennwert Value</td> </tr> <tr> <td>Przewoźne Fracht Carriage charges</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Dopłaty Nebengebühren Supplem. charges</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Koszty dodatkowe: Sonstiges Miscellaneous</td> <td>SAD T-1 T-2</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Ubezpieczenie Versicherung Insurance</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Razem Gesamtsumme Total to be paid</td> <td></td> <td></td> </tr> </table>			20 Do zapłaty Zu zahlen vom To be paid by	Waluta Währung Currency	Wartość Warennwert Value	Przewoźne Fracht Carriage charges			Dopłaty Nebengebühren Supplem. charges			Koszty dodatkowe: Sonstiges Miscellaneous	SAD T-1 T-2		Ubezpieczenie Versicherung Insurance			Razem Gesamtsumme Total to be paid		
20 Do zapłaty Zu zahlen vom To be paid by	Waluta Währung Currency	Wartość Warennwert Value																					
Przewoźne Fracht Carriage charges																							
Dopłaty Nebengebühren Supplem. charges																							
Koszty dodatkowe: Sonstiges Miscellaneous	SAD T-1 T-2																						
Ubezpieczenie Versicherung Insurance																							
Razem Gesamtsumme Total to be paid																							
<p>21 Wystawiona w / Ausgefertigt in / Established in</p> <p>BioSolid Air nv Ractioweg 18 3020 Herent Belgium 26/04/06</p>			<p>15 Zapłata / Rückerstattung / Cash on delivery</p>																				
<p>22 Podpis i stempel nadawcy Unterschrift und Stempel des Absenders Signature and stamp of the sender</p>			<p>23 Podpis i stempel przewoźnika Unterschrift und Stempel des Frachtführers Signature and stamp of the carrier</p> <p>TRANS-GREENEX s.c. JAN DUTKIEWICZ - EDYTA DUTKIEWICZ 61-625 POZNAŃ, ul. Włodarska 19/2</p>																				
<p>24 Przesyłka otrzymano / Gut empfangen / Goods received</p> <p>Postawiono 35 szt. ramion 28.04.2006r. Kawonelski</p>			<p>24 Podpis i stempel odbiorcy Unterschrift und Stempel des Empfängers Signature and stamp of the consignee</p>																				

Rubryki obciążone (ciężkie linie) - Rubriken müssen vom Frachtführer ausgefüllt werden.
 Die mit fetter gedruckten Linien sind geladung.
 The spaces framed with heavy lines must be filled in by the carrier.
 włącznie oraz
 einschließlich
 including and
 Do wypełnienia pod odpowiedzialnością nadawcy
 Auszufüllen unter der Verantwortung des Absenders
 To be completed on the sender's responsibility.

W przypadku przewozu towarów niebezpiecznych, oprócz ewentualnego posiadania zaświadczenia, należy podać w ostatnim wierszu: klasę, liczbę oraz w danym przypadku, literę.
 Bei gefährlichen Gütern anzugeben: die Klasse, die Ziffer, sowie gegebenenfalls den Buchstaben.
 In case of dangerous goods mention, besides the possible classification on the last line of the column the particulars of the class, the number and the letter, if any.

1 Afzender - Expéditeur - Absender - Consignor - Speditore	A 00310418	ORIGINEEL
BIOSOLIDAIR NV RADIOWEG 18 3020 HERENT BELGIUM	LOIS	
2 Geadresseerde - Destinataire - Empfänger Consignee - Destinataro	EUROPESE GEMEENSCHAP COMMUNAUTÉ EUROPÉENNE EUROPÄISCHE GEMEINSCHAFT EUROPEAN COMMUNITY - COMUNITÀ EUROPEA	
BUDIMEX DROMEX SA NIP : 526-24-84-094 STAKI 40 01-040 WARSZAWA POLAND	CERTIFICAAT VAN OORSPRONG CERTIFICAT D'ORIGINE URSPRUNGSZEUGNIS CERTIFICATE OF ORIGIN - CERTIFICATO DI ORIGINE	
3 Land van oorsprong - Pays d'origine - Ursprungsland - Country of Origin - Paese d'origine		
EUROPEAN COMMUNITY (BELGIUM)		
4 Gegevens in verband met het vervoer (facultatief) Informations relatives au transport (mention facultative) Transport details (optional) By truck	5 Opmerkingen - Remarques - Bemerkungen - Remarks Osservazioni	
Invoice number 2006/010 dd 31/03/2006 Order DMC 06-16488 Order BioSolidAir : 805025		
6 Volgnummer, merken, nummers, aantal en aard van colli; omschrijving van de goederen Item number, marks, numbers, number and kind of packages, description of goods	7 Hoeveelheid Quantity	
39 raking arms	netto weight 21.664 kg	
 <p style="font-size: 2em; transform: rotate(-30deg);">SAME AS ORIGINAL</p>		
<p>8 ONDERGETEKENDE AUTORITEIT VERKLAART DAT DE HIERBOVEN VERMELDE GOEDEREN VAN OORSPRONG ZIJN UIT HET IN VAK 3 GENOEMDE LAND. L'AUTORITÉ SOUSSIGNÉE CERTIFIE QUE LES MARCHANDISES DESIGNÉES CI-DESSUS SONT ORIGINAIRES DU PAYS FIGURANT DANS LA CASE N° 3. DIE UNTERZEICHNENDE STELLE BESCHEINIGT DASS DIE OBEN BEZEICHNETEN WAREN IHREN URSPRUNG IN DEM IN FELD 3 GENANNTEN LAND HABEN. THE UNDERSIGNED AUTHORITY CERTIFIES THAT THE GOODS DESCRIBED ABOVE ORIGINATE IN THE COUNTRY SHOWN IN BOX 3. LA SOTTOSCRITTA AUTORITÀ CERTIFICA CHE LE MERCI SOPRA ELENCATE SONO ORIGINARIE DEL PAESE MENZIONATO NEL RIQUADRO 3.</p>		
<p style="text-align: center;">26 -04- 2006</p> <div style="text-align: right;">  <p style="font-size: 1.5em;">KARIN DE WINTER</p> </div> <p style="font-size: 0.8em;">Plaats en datum van afgifte; aanduiding, handtekening en stempel van de bevoegde autoriteit. Lieu et date de délivrance; désignation, signature et cachet de l'autorité compétente. Ort und Datum der Ausstellung; Bezeichnung, Unterschrift und Stempel der zuständigen Stelle. Place and date of issue; name; signature and stamp of competent authority. Luogo e data del rilascio; denominazione, firma e timbro dell'autorità competente.</p>		

DEM									
Cert. Nr.	Materiaal	Vorm	Afm. 1	Afm. 2	Afm. 3	Smelt nr.	Type	Dossier nr.	
1083	S355J2G3	Plaat	25			164583	3.1B	05-16488	
1084	S355J2G3	Plaat	25			164583	3.1B	05-16488	
1085	S355J2G3	Plaat	25			164583	3.1B	05-16488	
1291	S355J2G3	Plaat	25			113778	3.1B	05-16488	
1293	S355J2G3	koker	180	180	8	61664	3.1B	05-16488	
1294	S355J2G3	koker	180	180	8	55124	3.1B	05-16488	
1295	S355J2G3	koker	180	180	8	55126	3.1B	05-16488	
1296	S355J2G3	koker	180	180	8	78282	3.1B	05-16488	
1297	S355J2G3	koker	180	180	8	44532	3.1B	05-16488	
1298	S355J2G3	koker	180	180	8	78282	3.1B	05-16488	
1302	S355J2G3	Plaat	5			69748	3.1B	05-16488	
1305	S355J2G3	plat	100	10		34765	3.1B	05-16488	
1306	S355J2G3	plat	100	35		11823	3.1B	05-16488	
1307	S355J2G3	plat	100	25		33887	3.1B	05-16488	
1308	S355J2G3	plat	100	25		50362K	3.1B	05-16488	
1310	S355J2G3	plat	100	15		4835	3.1B	05-16488	
1311	S355J2G3	plat	100	30		6461	3.1B	05-16488	
1321	S235JRG2	plat	100	15		123632	3.1B	05-16488	
1322	S235JRG2	plat	120	15		23519	3.1B	05-16488	
1323	S235JRG2	plaat	15			787104	2.2	05-16488	

SAME AS ORIGINAL

3.1.C Cert. in accordance with EN10204

Page 1 of 1

Project:

Client: ANCOFER NEDERLAND B.V.
Postbus 190
NL 4900 AD-Oosterhout

Clients Order Number: 3008070 du 23.12.2003

Office: Antwerp

Date: FEBRUARY.13.2004

Order Status: Complete

Inspection Dates

First: AND

Final: FEBRUARY.13.2004

This certificate is issued to ANCOFER NEDERLAND B.V., to certify that the undersigned surveyor did at their request attend the works of Duferco Clabecq, for the purpose of witnessing tests on the material listed below, manufactured against Works Order No. 10040

Rolled Steel Plates

Specification: S 355 J2G3 - EN 10025/93

Quantity: 25plate(s) - Stated theoretical weight : 64692 kgs.

For details, see attached mill sheets, identified by certificate no. 1596.

Manufacturer's declared chemical composition : Reviewed.

Mechanical properties : Witnessed by undersigned.

Surface inspection : Yes, by Manufacturer

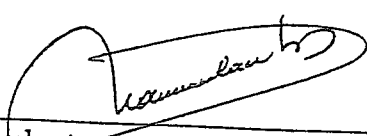
Dimensions checked : Yes, by Manufacturer.

Ultrasonic examination : No.

Stamping : LR / Manufacturer's brand / Type and Grade / Cast and Test No.

Particulars of the mechanical properties and the manufacturer's declared chemical composition are shown on the attached manufacturer's test certificate.

SAME AS ORIGINAL


M. Nauwelaerts
Surveyor to Lloyd's Register EMEA

A member of the Lloyd's Register Group

DUFERCO CLABECQ
Rue de Clabecq 101
1460 ITTRE
(BELGIQUE)

SIGLE PRODUCTEUR
HERSTELLERZEICHEN
TRADE MARK A04

Client / KESKLEVER
BESTELLER / EMPFANGER - PURCHASER / OORSPORNER
ANCOOPER WALDRAM STEELPLATES B.V.
POSTBUS 190
NL 4900 AD-OOSTERHOUT

Lloyds-Register EMF
Zantwerp Office
M. Nauwelaerts
3008070 du 23.12.2003

A02

BLATT NR
PAGE NO

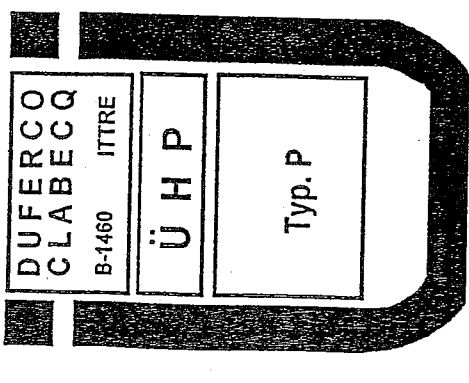
PLAQUES-BLECHE-PLATES
Opérations sous service de contrôle
Dufenco-Clabecq-101
202

N: normalisé ou laminage normalisant - normalized or normalizing rolling
BL: Brat de laminage - Wärmegewalzt unbehandelt - As rolled
M: laminage thermomécanique - thermomechanical rolling - thermomechanisches Walzen
R: Revenu - Angekassent - Tempered
D: Détensiorité - Spannungsfreiheit - Stress relieved
LC: Laminage contrôlé - Gleichwertige Temperaturführung - Controlled rolling

TRAITE ET SPECIFICATIONS TECHNIQUES
SPECIFICATIONEN
QUALITÄT ANFORDERUNGEN
S355 J2G3
EN 10025 /93

B15
PROFONDEN
WERTHEIT IN
WERTHEIT IN
10040

ETAT LIVRABLE
LIEFERZUSTAND
AS DELIVERED B04
TRAITEMENT DE REFERENCE
PROZESSREFERENZ MAßNACHWEISUNG
TREATMENT OF TEST SAMPLES B05



DUFERCO-CLABECQ SA
Rue de Clabecq 101
1460 ITTRE

Foerster

PALEME BERTOLI S.p.A.
 Via E. Fermi, 28 - 40019 Sesto San Giovanni (BO) - C.F. e P.IVA n. 0790740966
 Tel. +39 051 2300000 - Fax +39 051 2300001 - E-mail: info@bertoli.it - R.I.A. n. Z.0202



Cliente / Customer: **MOL CY NV**
 DIMS MULDESTEEN WEG 63 / B-8830 HOOGLEDE (-BELGIO) B)
 Attention to: **QUALITY CONTROL**

Certificato Nr / Data : 85.796 / 11-AGD-2005
 Bozza Nm / Del-Of. : (91.561) / 11-AGD-2005
 Cliente/Customer Ord. : (1995/2005-53075)
 Standard : EN 10025:1995

Qualità	ID. Piacca	Dimensioni	Col./Lotto	Provisione
Quality	ID. Plate	Dimension mm.	Heat/Lot	Test
S355J2G3	5F-1.02/A	25x2400x7000	313826/AB	
S355J2G3	5F-1.02/B	25x2400x7000	313826/AB	
S355J2G3	5F-1.03/A	25x2400x7000	313826/AB	
S355J2G3	5F-2.02/A	25x2400x7000	313826/AB	
S355J2G3	5F-2.02/B	25x2400x7000	313826/AB	
S355J2G3	5F-2.03/A	25x2400x7000	313826/AB	
S355J2G3	5F-21.02/A	25x2400x7000	113778/AA	
S355J2G3	5F-21.02/B	25x2400x7000	113778/AA	

Stato di Fornitura / State of Supply : **LAMINAZIONE CONTROLLATA / NORMALIZING ROLLING**
 ANALISI CHIMICA / CHEMICAL ANALYSIS

C	S	Mn	P	S	Cu	Ni	Nb	X	Mn	Nb	X	Nb	X	Nb	X	Nb	X	CARATT. MECCANICHE/MECHANICAL TEST					
																		Rm/ft	Rm/mm2	Relly/y	V/mm2	A	K
0.180	0.260	1.500	0.023	0.017	0.040	0.030	0.050	0.060	0.005	0.002	0.003	0.016	0.445	530	365	27.6	20	87	92	88			
0.180	0.200	1.500	0.023	0.017	0.040	0.030	0.050	0.060	0.005	0.002	0.003	0.016	0.445	530	365	27.6	20	87	92	88			
0.180	0.200	1.500	0.023	0.017	0.040	0.030	0.050	0.060	0.005	0.002	0.003	0.016	0.445	530	365	27.6	20	87	92	88			
0.180	0.200	1.500	0.023	0.017	0.040	0.030	0.050	0.060	0.005	0.002	0.003	0.016	0.445	530	365	27.6	20	87	92	88			
0.180	0.200	1.500	0.023	0.017	0.040	0.030	0.050	0.060	0.005	0.002	0.003	0.016	0.445	530	365	27.6	20	87	92	88			
0.180	0.200	1.500	0.023	0.017	0.040	0.030	0.050	0.060	0.005	0.002	0.003	0.016	0.445	530	365	27.6	20	87	92	88			
0.180	0.200	1.500	0.023	0.017	0.040	0.030	0.050	0.060	0.005	0.002	0.003	0.016	0.445	530	365	27.6	20	87	92	88			
0.180	0.200	1.500	0.023	0.017	0.040	0.030	0.050	0.060	0.005	0.002	0.003	0.016	0.445	530	365	27.6	20	87	92	88			
0.180	0.200	1.500	0.023	0.017	0.040	0.030	0.050	0.060	0.005	0.002	0.003	0.016	0.445	530	365	27.6	20	87	92	88			
0.180	0.200	1.500	0.023	0.017	0.040	0.030	0.050	0.060	0.005	0.002	0.003	0.016	0.445	530	365	27.6	20	87	92	88			
0.180	0.200	1.500	0.023	0.017	0.040	0.030	0.050	0.060	0.005	0.002	0.003	0.016	0.445	530	365	27.6	20	87	92	88			
0.180	0.200	1.500	0.023	0.017	0.040	0.030	0.050	0.060	0.005	0.002	0.003	0.016	0.445	530	365	27.6	20	87	92	88			
0.180	0.200	1.500	0.023	0.017	0.040	0.030	0.050	0.060	0.005	0.002	0.003	0.016	0.445	530	365	27.6	20	87	92	88			
0.180	0.200	1.500	0.023	0.017	0.040	0.030	0.050	0.060	0.005	0.002	0.003	0.016	0.445	530	365	27.6	20	87	92	88			
0.180	0.200	1.500	0.023	0.017	0.040	0.030	0.050	0.060	0.005	0.002	0.003	0.016	0.445	530	365	27.6	20	87	92	88			
0.180	0.200	1.500	0.023	0.017	0.040	0.030	0.050	0.060	0.005	0.002	0.003	0.016	0.445	530	365	27.6	20	87	92	88			
0.180	0.200	1.500	0.023	0.017	0.040	0.030	0.050	0.060	0.005	0.002	0.003	0.016	0.445	530	365	27.6	20	87	92	88			
0.180	0.200	1.500	0.023	0.017	0.040	0.030	0.050	0.060	0.005	0.002	0.003	0.016	0.445	530	365	27.6	20	87	92	88			
0.180	0.200	1.500	0.023	0.017	0.040	0.030	0.050	0.060	0.005	0.002	0.003	0.016	0.445	530	365	27.6	20	87	92	88			
0.180	0.200	1.500	0.023	0.017	0.040	0.030	0.050	0.060	0.005	0.002	0.003	0.016	0.445	530	365	27.6	20	87	92	88			
0.180	0.200	1.500	0.023	0.017	0.040	0.030	0.050	0.060	0.005	0.002	0.003	0.016	0.445	530	365	27.6	20	87	92	88			
0.180	0.200	1.500	0.023	0.017	0.040	0.030	0.050	0.060	0.005	0.002	0.003	0.016	0.445	530	365	27.6	20	87	92	88			
0.180	0.200	1.500	0.023	0.017	0.040	0.030	0.050	0.060	0.005	0.002	0.003	0.016	0.445	530	365	27.6	20	87	92	88			
0.180	0.200	1.500	0.023	0.017	0.040	0.030	0.050	0.060	0.005	0.002	0.003	0.016	0.445	530	365	27.6	20	87	92	88			
0.180	0.200	1.500	0.023	0.017	0.040	0.030	0.050	0.060	0.005	0.002	0.003	0.016	0.445	530	365	27.6	20	87	92	88			
0.180	0.200	1.500	0.023	0.017	0.040	0.030	0.050	0.060	0.005	0.002	0.003	0.016	0.445	530	365	27.6	20	87	92	88			
0.180	0.200	1.500	0.023	0.017	0.040	0.030	0.050	0.060	0.005	0.002	0.003	0.016	0.445	530	365	27.6	20	87	92	88			
0.180	0.200	1.500	0.023	0.017	0.040	0.030	0.050	0.060	0.005	0.002	0.003	0.016	0.445	530	365	27.6	20	87	92	88			
0.180	0.200	1.500	0.023	0.017	0.040	0.030	0.050	0.060	0.005	0.002	0.003	0.016	0.445	530	365	27.6	20	87	92	88			
0.180	0.200	1.500	0.023	0.017	0.040	0.030	0.050	0.060	0.005	0.002	0.003	0.016	0.445	530	365	27.6	20	87	92	88			
0.180	0.200	1.500	0.023	0.017	0.040	0.030	0.050	0.060	0.005	0.002	0.003	0.016	0.445	530	365	27.6	20	87	92	88			
0.180	0.200	1.500	0.023	0.017	0.040	0.030	0.050	0.060	0.005	0.002	0.003	0.016	0.445	530	365	27.6	20	87	92	88			
0.180	0.200	1.500	0.023	0.017	0.040	0.030	0.050	0.060	0.005	0.002	0.003	0.016	0.445	530	365	27.6	20	87	92	88			
0.180	0.200	1.500	0.023	0.017	0.040	0.030	0.050	0.060	0.005	0.002	0.003	0.016	0.445	530	365	27.6	20	87	92	88			
0.180	0.200	1.500	0.023	0.017	0.040	0.030	0.050	0.060	0.005	0.002	0.003	0.016	0.445	530	365	27.6	20	87	92	88			
0.180	0.200	1.500	0.023	0.017	0.040	0.030	0.050	0.060	0.005	0.002	0.003	0.016	0.445	530	365	27.6	20	87	92	88			
0.180	0.200	1.500	0.023	0.017	0.040	0.030	0.050	0.060	0.005	0.002	0.003	0.016	0.445	530	365	27.6	20	87	92	88			
0.180	0.200	1.500	0.023	0.017	0.040	0.030	0.050	0.060	0.005	0.002	0.003	0.016	0.445	530	365	27.6	20	87	92	88			
0.180	0.200	1.500	0.023	0.017	0.040	0.030	0.050	0.060	0.005	0.002	0.003	0.016	0.445	530	365	27.6	20	87	92	88			
0.180	0.200	1.500	0.023	0.017	0.040	0.030	0.050	0.060	0.005	0.002	0.003	0.016	0.445	530	365	27.6	20	87	92	88			
0.180	0.200	1.500	0.023	0.017	0.040	0.030	0.050	0.060	0.005	0.002	0.003	0.016	0.445	530	365	27.6	20	87	92	88			
0.180	0.200	1.500	0.023	0.017	0.040	0.030	0.050	0.060	0.005	0.002	0.003	0.016	0.445	530	365	27.6	20	87	92	88			
0.180	0.200	1.500	0.023	0.017	0.040	0.030	0.050	0.060	0.005	0.002	0.003	0.016	0.445	530	365	27.6	20	87	92	88			
0.180	0.200	1.500	0.023	0.017	0.040	0.030	0.050	0.060	0.005	0.002	0.003	0.016	0.445	530	365	27.6	20	87	92	88			
0.180	0.200	1.500	0.023	0.017	0.040	0.030	0.050	0.060	0.005	0.002	0.003	0.016	0.445	530	365	27.6	20	87	92	88			
0.180	0.200	1.500	0.023	0.017	0.040	0.030	0.050	0.060	0.005	0.002	0.003	0.016	0.445	530	365	27.6	20	87	92	88			
0.180	0.200	1.500	0.023	0.017	0.040	0.030	0.050	0.060	0.005	0.002	0.003	0.016	0.445	530	365	27.6	20	87	92	88			
0.180	0.200	1.500	0.023	0.017	0.040	0.030	0.050	0.060	0.005	0.002	0.003	0.016	0.445	530	365	27.6	20	87	92	88			
0.180	0.200	1.500																					

EN 10204-3.1



 Datum
14.07.2005

Seite

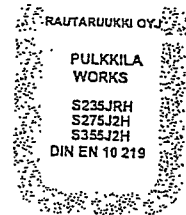
1

Käufer	0015602	Lieferungsanschrift	0015610
--------	---------	---------------------	---------

Auftragsbestätigung	Ihre Bestellung
163510	2033750
Ihr Referenz	Partie
	163510-001 14.07.2005

KENNZEICHNUNG	Zeichen des Zeichen des	Werkstoff	Schmelz Nr.	Rohr Nr.	Weitere Zeichen
Herstellerwerkes	Sachverständigen				
			XXXX-XX		

Erzeugnisform:
KALTGEFORMTE GESCHWEISSTE HOHLPROFILE
Werkstoff
S355J2H, SI/B, -40 C
UNLEGIERTER BAUSTAHL NACH EN 10219, OPTIONEN: 1.2, 1.3, 1.7, 1.8
Lieferbedingungen
EN 10219 ÜBEREINSTIMMUNGSNACHWEIS ÜHP

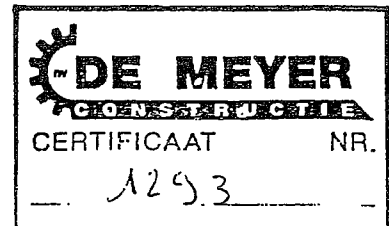


Prüfung
ULTRASCHALLPRÜFUNG DER SCHWEISSNAHT

SPEZIFIKATION

Schmelz Nr.	Probenummer	Bund Nr.	Stck.	m	kg	Bund Stck.
Pos. 3	160 X 90	7.10 X 18000				
FROM STOCK						
68304	68304011554	19265537	15	270	6723	1
Position zusammen						
Pos. 4	180 X 180	8700 X 18000				
FROM STOCK						
61664	61664021338	19255426	9	162	6723	1
Position zusammen						
Positionen zusammen			24	432	13446	2

SAME AS ORIGINAL



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

RAUTARUUKKI OYJ

Werk Pulkkila
Qualitätskontrolle

Arto Törmälehto

Arto Törmälehto

	Anschrift	Telefon	Telefax
Rautaruukki Oyj	Lehtolantie 36 FI-92600 PULKKILA	+ 358 20 59 11	+ 358 20 59 27090
Gesellschaft	PL 138	Hauptstz	FK-nummer
Rautaruukki Oyj	FI-00811 HELSINKI	HELSINKI	0113276-9

EN 10204-3.1

Datum
14.07.2005

Seite
2

Pos.	Schmelz Nr.	CEV	Schmelzanalyse %													
			C/B	Si	Mn	P	S	Al	Nb	V	Cu	Cr	N	Ti	Mo	Ni
3	68304	,35	,09 ,0001	,18	1,48	,011	,005	,030	,015	,009	,027	,051	,005	,016	,012	,043
4	61664	,32	,07 ,0001	,16	1,41	,011	,004	,030	,028	,009	,043	,036	,007	,015	,006	,041

Pos.	Probenummer	Zugversuch				Kerbschlagbiegeversuch					
		P2	Rp0.2 N/mm2	Rm N/mm2	A5 %	P3	oC	1(J)	2(J)	3(J)	AVG(J)
3	68304011554	11	482	550	27	117	-40	159	126	198	161
4	61664021338	11	472	536	29	117	-40	183	197	200	193

SAME AS ORIGINAL

Besichtigung und Dimensionskontrolle wurden entsprechend der Bestellannahme durchgeführt-Ohne Beanstandungen.

RAUTARUUKKI OYJ
Werk Puukki
Qualitätskontrolle

Arto Törmälehto

Arto Törmälehto

CEV: C + Mn/6 + (Cr+Mo+V)/5 + (Ni+Cu)/15

P2: 11=Rohr, Länge

P3: 117=Kerbschlagarbeit CV t x 10 mm, Rohr, Länge

EN 10204-3.1.B

 Datum
10.01.2005

Seite

1

Käufer	0015602	Lieferungsanschrift	0015620
--------	---------	---------------------	---------

Auftragsbestätigung	Ihre Bestellung
140890	2031139
Ihr Referenz	Partie
BELGIEN	140890-006 05.01.2005

KENNZEICHNUNG	Zeichen des Herstellerwerkes	Zeichen des Sachverständigen	Werkstoff	Schmelz Nr.	Rohr Nr.	Weitere Zeichen
---------------	------------------------------	------------------------------	-----------	-------------	----------	-----------------



xxxxx-xx

Erzeugnisform

KALTGEFORMTE GESCHWEISSTE HOHLPROFILE

Werkstoff

S355J2H, S1/B, -40 C

UNLEGIERTER BAUSTAHL NACH EN 10219, OPTIONEN: 1.2, 1.3, 1.7, 1.8

Lieferbedingungen

DIN EN 10219 ÜBEREINSTIMMUNGSNACHWEIS ÜHP

RAUTARUUKKI OYJ

 PULKKILA
WORKS

 S235JRH
S275J2H
S355J2H

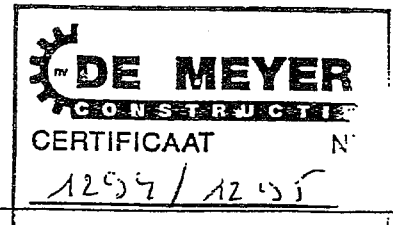
DIN EN 10 219

Prüfung

ULTRASCHALLPRÜFUNG DER SCHWEISSNAHT

SPEZIFIKATION

Schmelz Nr.	Probenummer	Bund Nr.	Stk.	m	kg	Bund Stk.
Pos. 1	100 X 100	6.30 X 18100				
54983	54983011303	19246816-19246817				
Position zusammen			40	724	12670	2
Pos. 2	100 X 100	8.00 X 18100				
55616	55616011312	19246864-19246865				
Position zusammen			40	724	15494	2
Pos. 3	140 X 140	6.30 X 18100				
53132	53132059257	19246493-19246494				
Position zusammen			24	434	11034	2
Pos. 4	180 X 180	8.00 X 18100				
55124	55124060232	19246310				
55126	55126021233	19246310-19246311				



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

RAUTARUUKKI OYJ

 Werk Pulkki
Qualitätskontrolle

Arto Törmälehto

Arto Törmälehto

	Anschrift	Telefon	Telefax
Rautaruukki Oyj	Lehtolantie 36 FI-92600 PULKKILA	+ 358 20 59 11	+ 358 20 59 27090
Gesellschaft	PL 138	Hauptstz	FK-nummer
Rautaruukki Oyj	FI-00811 HELSINKI	HELSINKI	0113276-9

EN 10204-3.1.B

Datum
10.01.2005

Seite

2

SPEZIFIKATION

Schmelz Nr.	Probenummer	Bund Nr.	Stck.	.m	kg	Bund Stck.
Position zusammen			18	326	13520	2
Pos. 21	180 X 180	6.30 X 18100				
54455	54455020228	19246280-19246281				
54541	54541051229	19246281				
Position zusammen			18	326	10850	2
Positionen zusammen			140	2534	63568	10

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

RAUTARUUKKI OYJ

Werk Puukkila
Qualitätskontrolle

Arto Törmälehto

Arto Törmälehto

EN 10204-3.1.B

Datum
10.01.2005

Seite
3

Pos.	Schmelz Nr.	CEV	Schmelzanalyse %													
			C/B	Si	Mn	P	S	Al	Nb	V	Cu	Cr	N	Ti	Mo	Ni
1	54983	,33	,07 ,0001	,16	1,46	,010	,003	,031	,016	,008	,036	,038	,005	,015	,000	,044
2	55616	,37	,11 ,0002	,17	1,43	,010	,004	,034	,003	,007	,051	,047	,004	,015	,007	,059
3	53132	,32	,07 ,0001	,18	1,42	,011	,004	,031	,027	,005	,040	,043	,005	,016	,003	,044
4	55124	,32	,07 ,0002	,17	1,43	,011	,006	,029	,024	,007	,040	,039	,005	,013	,003	,041
4	55126	,31	,06 ,0001	,17	1,37	,012	,006	,031	,023	,008	,038	,040	,005	,014	,002	,042
21	54455	,32	,07 ,0001	,18	1,41	,011	,006	,044	,025	,005	,027	,038	,005	,013	,005	,045
21	54541	,32	,07 ,0002	,18	1,41	,009	,006	,035	,025	,008	,036	,035	,005	,015	,002	,047

Pos.	Probenummer	Zugversuch	Kerbschlagbiegeversuch								
			P2	Rp0.2 N/mm2	Rm N/mm2	A5 %	P3	oC	1(J)	2(J)	3(J)
1	54983011303	11	487	526	24	117	-40	162	147	159	156
2	55616011312	11	457	503	24	117	-40	174	179	180	178
3	53132059257	11	482	552	24	117	-40	154	155	161	157
4	55124060232	11	474	545	24	117	-40	212	226	211	216
4	55126021233	11	465	535	25	117	-40	215	213	209	212
21	54455020228	11	449	530	27	117	-40	111	148	115	125
21	54541051229	11	462	549	26	117	-40	130	129	135	131

Besichtigung und Dimensionskontrolle wurden entsprechend der Bestellannahme durchgeführt-Ohne Beanstandungen.

RAUTARUUKKI OYJ

Werk Puikkila
Qualitätskontrolle

Arto Törmälehto

Arto Törmälehto

CEV: C + Mn/6 + (Cr+Mo+V)/5 + (Ni+Cu)/15
P2: 11-Rohr, längs
P3: 117=Kerbschlagarbeit CV t x 10 mm, Rohr, Längs

EN 10204-3.1

 Datum
 22.12.2005

Seite

1

Käufer	0015602	Lieferungsanschrift	0015620
--------	---------	---------------------	---------

Auftragsbestätigung 174470	Ihre Bestellung 2035103
Ihr Referenz BELGIEN	Partie 174470-006 02.01.2006

KENNZEICHNUNG Zeichen des Herstellerwerkes	Zeichen des Sachverständigen	Werkstoff	Schmelz Nr.	Rohr Nr.	Weitere Zeichen
--	---------------------------------	-----------	-------------	----------	-----------------



xxxxx-xx

Erzeugnisform
KALTGEFORMTE GESCHWEISSTE HOHLPROFILE

Werkstoff

 S355J2H, SI/B, -40 C
 UNLEGIERTER BAUSTAHL NACH EN 10219, OPTIONEN: 1.2, 1.3, 1.7, 1.8

Lieferbedingungen

EN 10219 ÜBEREINSTIMMUNGSNACHWEIS ÖHP

RAUTARUUKKI OYJ

 PULKKILA
 WORKS

 S235JRH
 S275J2H
 S355J2H
 DIN EN 10 219

Prüfung
ULTRASCHALLPRÜFUNG DER SCHWEISSNAHT
SPEZIFIKATION

Schmelz Nr.	Probenummer	Bund Nr.	Stck.	m	kg	Bund Stck.
Pos. 6	180 X 180	5.00 X 18100				
77992	77992031239	19281744				
Position zusammen			8	145	3910	1
Pos. 7	180 X 180	6.30 X 15100				
77992	77992051244	19281782-19281783				
Position zusammen			18	272	9050	2
Pos. 8	180 X 180	8.00 X 15100				
78282	78282011247	19281812				
Position zusammen			9	136	5640	1
Positionen zusammen			35	553	18600	4

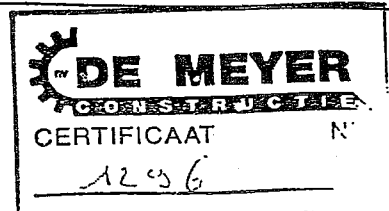
Es wird bestätigt, dass die Lieferung geprüft wurde und den Vereinbarungen der Bestellannahme entspricht.

RAUTARUUKKI OYJ

 Werk Pulkkila
 Qualitätskontrolle

Arto Törmälehto

	Anschrift	Telefon	Telefax
Rautaruukki Oyj	Lehtolantie 36 FI-92600 PULKKILA	+ 358 20 59 11	+ 358 20 59 27090
Gesellschaft	PL 138	Hauptstz	FK-nummer
Rautaruukki Oyj	FI-00811 HELSINKI	HELSINKI	0113276-9



SAME AS ORIGINAL

EN 10204-3.1

Datum
22.12.2005

Seite
2

Pos.	Schmelz Nr.	CEV	Schmelzenanalyse %													
			C/B	Si	Mn	P	S	Al	Nb	V	Cu	Cr	N	Ti	Mo	Ni
6	77992	.31	.07 .0002	.18	1,38	.013	.004	.033	.024	.011	.031	.041	.004	.013	.007	.041
7	77992	.31	.07 .0002	.18	1,38	.013	.004	.033	.024	.011	.031	.041	.004	.013	.007	.041
8	78282	.31	.07 .0002	.17	1,38	.009	.008	.032	.023	.004	.029	.037	.005	.016	.006	.043

Pos.	Probennummer	Zugversuch				Kerbschlagbiegeversuch					
		P2	Rp0.2 N/mm2	Rm N/mm2	A5 %	P3	oc	1(J)	2(J)	3(J)	AVG(J)
6	77992031239	11	456	550	29	117	-40	100	124	114	113
7	77992051244	11	467	545	27	117	-40	179	174	163	172
8	78282011247	11	477	538	25	117	-40	154	189	157	167

SAME AS ORIGINAL

Besichtigung und Dimensionskontrolle wurden entsprechend der Bestellannahme durchgeführt-Ohne Beanstandungen.

RAUTARUUKKI OYJ

Werk Pulkkila
Qualitätskontrolle

Arto Törmälehto

Arto Törmälehto

CEV: $C + Mn/6 + (Cr+Mo+V)/5 + (Ni+Cu)/15$

P2: 11=Rohr, längs

P3: 117=Kerbschlagarbeit CV t x 10 mm, Rohr, Längs

EN 10204-3.1.B

Datum
22.06.2004

Seite

1

0015602

Lieferungsschein

0015620

Auftragsbestätigung

125890

Ihre Bestellung

2029258

Ihr Referenz

BELGIEN

Partie

125890-004 16.06.2004

KENNZEICHNUNG

Zeichen des
Herstellwerkes

Zeichen des
Sachverständigen

Werkstoff

Schmelz Nr.

Rohr Nr.

Weitere Zeichen



xxxx-xx

Erzeugnisform

KALTGEFORMTE GESCHWEISSTE HOHLPROFILE

Werkstoff

S355J2H, SI/B, -40 C

UNLEGIERTER BAUSTAHL NACH EN 10219, OPTIONEN: 1.2, 1.3, 1.7, 1.8

Lieferbedingungen

DIN EN 10219 ÜBEREINSTIMMUNGSNACHWEIS ÜHP

RAUTARUUKKI OYJ
Metform
PULKKILA
WORKS
S235JRH
S275J2H
S355J2H
DIN EN 10 219

Prüfung

ULTRASCHALLPRÜFUNG DER SCHWEISSNAHT

SPEZIFIKATION

Schmelz Nr.	Probenummer	Bund Nr.	Stück	m	kg	Bund Stück
Pos. 2	100 X 100	6.30 X 18100				
44279	44279021743	19224598-19224599 19224601				
Position zusammen			60	1086	19005	3
Pos. 3	100 X 100	8.00 X 18100				
44312	44312051750	19224647-19224648				
Position zusammen			32	579	12394	2
Pos. 19	180 X 180	8.00 X 18100				
44532	44532041838	19225629-19225630				
Position zusammen			18	326	13520	2
Pos. 20	200 X 200	6.30 X 15100				
44741	44741041876	19225758-19225759				
Position zusammen			18	272	10138	2

SAME AS ORIGINAL

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

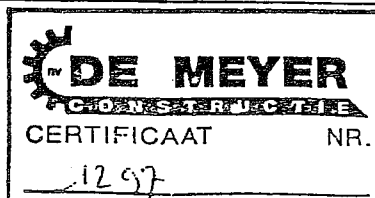
RAUTARUUKKI OYJ

Werk Pulkkila
Qualitätskontrolle

Arto Törmälehto

Arto Törmälehto

	Anschrift	Telefon	Telefax
Rautaruukki Oyj, Metform Werk Pulkkila	Lehtolantie 36 FIN-92600 PULKKILA	+ 358 20 59 11	+ 358 20 59 27090
Gesellschaft	PL 860	Hauptstz	FK-nummer
Rautaruukki Oyj	FIN-00101 HELSINKI	HELSINKI	0113276-9



EN 10204-3.1.B

Datum
22.06.2004

Seite
2

SPEZIFIKATION

Schmelz Nr.	Probenummer	Bund Nr.	Stck	m	kg	Bund Stck.
Pos. 21	200 X 200	6.30 X 18100				
44741	44741021875	19225754-19225755				
Position zusammen			18	326	12152	2
Pos. 22	200 X 200	10.00 X 18100				
43710	43710011892	19225862-19225863				
43712	43712021893	19225863				
Position zusammen			12	217	12380	2
Pos. 23	200 X 200	12.50 X 18100				
44917	44917031901	19225895-19225896				
Position zusammen			12	217	14834	2
Positionen zusammen			170	3023	94423	15

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

RAUTARUUKKI OYJ
Werk Puikkila
Qualitätskontrolle

Arto Törmälehto

Arto Törmälehto

EN 10204-3.1.B

Datum
22.06.2004

Seite
3

Pos.	Schmelz Nr.	CEV	Schmelzanalyse %													
			C/B	Si	Mn	P	S	Al	Nb	V	Cu	Cr	N	Ti	Mo	Ni
2	44279	,33	,08 ,0003	,17	1,41	,009	,006	,033	,015	,005	,034	,035	,004	,016	,002	,038
3	44312	,36	,11 ,0002	,17	1,43	,009	,005	,036	,004	,007	,028	,033	,003	,017	,003	,042
19	44532	,32	,07 ,0002	,17	1,41	,012	,005	,029	,024	,007	,036	,046	,005	,014	,004	,046
20	44741	,33	,08 ,0002	,18	1,42	,010	,006	,042	,025	,006	,035	,041	,006	,017	,004	,043
21	44741	,33	,08 ,0002	,18	1,42	,010	,006	,042	,025	,006	,035	,041	,006	,017	,004	,043
22	43710	,32	,07 ,0002	,17	1,40	,012	,005	,042	,024	,009	,042	,042	,004	,014	,006	,048
22	43712	,32	,07 ,0002	,17	1,42	,011	,003	,031	,026	,007	,029	,040	,004	,015	,005	,040

Pos.	Probenummer	Zugversuch				Kerbschlagbiegeversuch					
		P2	Rp0.2 N/mm2	Rm N/mm2	A5 %	P3	oc	1(J)	2(J)	3(J)	AVG(J)
2	44279021743	11	468	508	24	117	-40	145	140	118	134
3	44312051750	11	474	514	23	117	-40	194	197	200	197
19	44532041838	11	454	512	25	117	-40	207	209	219	212
20	44741041876	11	437	520	28	117	-40	140	143	143	142
21	44741021875	11	463	524	26	117	-40	143	147	145	145
22	43710011892	11	462	524	24	117	-40	206	212	232	217
22	43712021893	11	469	533	23	117	-40	251	258	243	251

SAME AS ORIGINAL

Besichtigung und Dimensionskontrolle wurden entsprechend der Bestellannahme durchgeführt-Ohne Beanstandungen.

RAUTARUUKKI OYJ

Werk Puikkila
Qualitätskontrolle

Arto Törmälehto

Arto Törmälehto

CEV: C + Mn/6 + (Cr+Mo+V)/5 + (Ni+Cu)/15

P2: 11=Rohr, längs

P3: 111=Kerbschlagarbeit CV 10 x 10 mm, Rohr, längs 117=Kerbschlagarbeit CV t x 10 mm, Rohr, Längs

EN 10204-3.1.B

Datum
22.06.2004

Seite
4

Pos.	Schmelz Nr.	CEV	Schmelzenanalyse %													
			C/B	Si	Mn	P	S	Al	Nb	V	Cu	Cr	N	Ti	Mo	Ni
23	44917	,34	,08 ,0002	,17	1,47	,010	,007	,034	,016	,007	,027	,037	,004	,015	,003	,039

Pos.	Probenummer	Zugversuch				Kerbschlagbiegeversuch					
		P2	Rp0.2 N/mm2	Rm N/mm2	A5 %	P3	oc	1(J)	2(J)	3(J)	AVG(J)
23	44917031901	11	434	497	27	111	-40	201	238	269	236

Besichtigung und Dimensionskontrolle wurden entsprechend der Bestellannahme durchgeführt-Ohne Beanstandungen.

RAUTARUUKKI OYJ

Werk Pulkkila
Qualitätskontrolle

Arto Törmälehto

Arto Törmälehto

CEV: $C + Mn/6 + (Cr+Mo+V)/5 + (Ni+Cu)/15$

P2: 11=Rohr, längs

P3: 111=Kerbschlagarbeit CV 10 x 10 mm, Rohr, längs 117=Kerbschlagarbeit CV t x 10 mm, Rohr, Längs

EN 10204-3.1

 Datum
 22.12.2005

Seite

1

Käufer	0015602	Lieferungsanschrift	0015610
--------	---------	---------------------	---------

Auftragsbestätigung	Ihre Bestellung
177810	2035421
Ihr Referenz	Partie
	177810-001 02.01.2006

KENNZEICHNUNG Zeichen des Herstellerwerkes	Zeichen des Sachverständigen	Werkstoff	Schmelz Nr.	Rohr Nr.	Weitere Zeichen
--	---------------------------------	-----------	-------------	----------	-----------------



xxxxx-xx

Erzeugnisform

KALTGEFORMTE GESCHWEISSTE HOHLPROFILE

Werkstoff

S355J2H, SI/B, -40 C

UNLEGIERTER BAUSTAHL NACH EN 10219, OPTIONEN: 1.2, 1.3, 1.7, 1.8

Lieferbedingungen

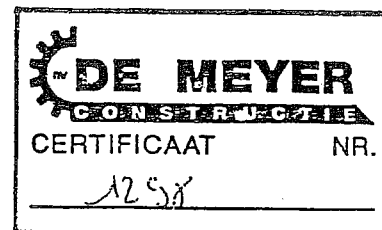
EN 10219 ÜBEREINSTIMMUNGSNACHWEIS ÜHP


 Prüfung
 ULTRASCHALLPRÜFUNG DER SCHWEISSNAHT

SPEZIFIKATION

Schmelz Nr.	Probenummer	Bund Nr.	Stück	kg	Bund Stück
78282	78282011247	19281818-19281819			
78282	78282041248	19281828			
Positionen zusammen			20	10376	3
Positionen zusammen			20	10376	3

SAME AS ORIGINAL



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

RAUTARUUKKI OYJ

 Werk Pulkkila
 Qualitätskontrolle

Arto Törmälehto

 Arto Törmälehto
 Telefax

Rautaruukki Oyj	Anschrift	Telefon	Telefax
	Lehtolantie 36 FI-92600 PULKKILA	+ 358 20 59 11	+ 358 20 59 27099
Gesellschaft	Hauptstz	FK-nummer	
Rautaruukki Oyj	PL 138 FI-00811 HELSINKI	HELSINKI	0113276-9

EN 10204-3.1

Datum
22.12.2005

Seite
2

Pos.	Schmelz Nr.	CEV	Schmelzanalyse %													
			C/B	Si	Mn	P	S	Al	Nb	V	Cu	Cr	N	Ti	Mo	Ni
1	78282	.31	.07 .0002	.17	1.38	.009	.008	.032	.023	.004	.029	.037	.005	.016	.006	.043

Pos.	Probenummer	Zugversuch				Kerbschlagbiegeversuch					
		P2	Rp0.2 N/mm2	Rm N/mm2	AS %	P3	oC	1(J)	2(J)	3(J)	AVG(J)
1	78282011247	11	477	538	25	117	-40	154	189	157	167
1	78282041248	11	475	528	27	117	-40	247	220	226	231

Besichtigung und Dimensionskontrolle wurden entsprechend der Bestellannahme durchgeführt-Ohne Beanstandungen.

RAUTARUUKKI OYJ

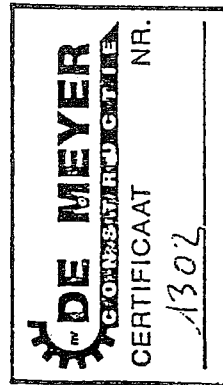
Werk Pulkkilä
Qualitätskontrolle

Arto Tärmälehto

Arto Tärmälehto

CEV: $C + Mn/6 + (Cr+Mo+V)/5 + (Ni+Cu)/15$
P2: 11=Rohr, längs
P3: 117=Kerbschlagarbeit CV t x 10 mm, Rohr, Längs



Abnahmeprüfzeugnis EN 10 204 - 3.1B		Abteilung Qualitätskontrolle		A05	Bestell-Nr. 05/9034	A07	Unsere Auftrags-Nr 3606500249	A08	Abnahme-Nr. und Datum 10563672 2004-11-03	A03										
Empfänger A06		Erzeugnisform/Prüfgegenstand B01		Kennzeichnung Markenbez., Herstl.-zeichen, PLATE ID NO, Abnahmestemp.		B06	Lief.bed/Normbe; Stahlsorte	B04	Interne Referenznummer; LRA-60236	B02										
Baustahl		Abmessungen [mm] D 5		B10-B12	Masse [kg] 707	B13	PLATE ID NO 069748-743740	B07	Lieferzustand AR	B04										
Besteller		L 6000		All Markierung entspr. Kundenwunsch						B15										
Chemische Zusammensetzung																				
Schmelze																				
069748																				
C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	V	Ti	Cu	Al	Nb	N	EW	C01	C71-C92		Kohlenstoffäquivalent EW = C + Mn/6 + (Cr+Mo+V)/5 + (Ni+Cu)/15 C01 = C + Mn/6		C93-C99
.07	.34	1.19	.006	.005	.03	.05	.013	.005	.004	.01	.032	.001	.003	.28	.270					
C04	C00	C01	C02	C03	C10	C05	C06	C07	C08	C09	C11	C12	C13	C14	C15	C16	C17	C18	C19	C20
Probenform	Werkstoffcode	Probenlage	Richtung	Behandlung	Probenform	Temp	Probenergebnisse	Reh	Rm	A5	E	E	E	E	E	E	E	E	E	E
Zugversuch	248468	Kopf	Quer	Lieferzustand	Flach			324	421	39	421	421	39	421	127	127	138	138	138	138
Kerbschlagbiegeversuch	248497	Kopf	Längs	Lieferzustand	Charpy-V Dx10	20		124	127	138	138	138	138	138	138	138	138	138	138	138
AD2000-W1 AD-W1/TRB100																				



		Es wird bestätigt, dass die Lieferung den Vereinbarungen bei der Bestellung entspricht.		202				Dieses Abnahmeprüfzeugnis ist hergestellt mit EDP und gültig auch ohne Unterschrift I Ivarsson / K Eriksson / R Persson		201		A04	
--	--	---	--	-----	--	--	--	--	--	-----	--	-----	--

Abnahmeprüfzeugnis EN 10 204 - 3.18		Abteilung Qualitätskontrolle		A05	Bestell-Nr. 05/9034		A07		Unsere Auftrags-Nr 3606500249		A08		Abnahme-Nr. und Datum 10563671 2004-11-03		A03		
Empfänger A06		Erzeugnisform/Prüfgegenstand B01		Baustahl		Kennzeichnung Markenbez., Herst.-zeichen, PLATE ID NO, Abnahmeslemp.		B06		Lief. bed./Normbe: EN 10025		B02		B04		B05	
Abmessungen [mm] D 5		B 3000		L 6000		B10-B12 Masse [kg] 707		B13		PLATE ID NO 069748-743739		B07		Lieferzustand AR		Interne Referenznummer: B16 LRA-60236	
Besteller		All Markierung entspr. Kundenwunsch		B15		C71-C92		Kohlenstoffäquivalent EW = C + MN/6 + (CR+MO+V)/5 + (NI+CU)/15 C01 = C + MN/6		C93-C99		B16		B15		B15	
Chemische Zusammensetzung																	
Schmelze																	
069748																	
C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	V	Ti	Cu	Al	Nb	N	EW	C01		
.07	.34	1.19	.006	.005	.03	.05	.013	.005	.004	.01	.032	.001	.003	.28	.270		
C04	C00	C01	C02	C03	C10	C11	C12	C13	C14	C15	C16	C17	C18	C19	C20	C21	C22
Probenform	Werkstkode	Probenlage	Richtung	Behandlung	Probenform	Temp	Probenergebnisse	Reh	Rm	A5	[%]	[Grad C]	[Mpa]	[J]	[J]	[J]	[J]
Zugversuch	248468	Kopf	Quer	Lieferzustand	Flach	324	421	39	421	421	39	421	421	39	421	421	39
Kerbschlagblegversuch	248497	Kopf	Längs	Lieferzustand	Charpy-V	20	124	127	138	138	130	130	130	130	130	130	130
AD2000-W1 AD-W1/TRB100																	

SAME AS ORIGINAL

	Es wird bestätigt, dass die Lieferung den Vereinbarungen bei der Bestellung entspricht.		202			Dieses Abnahmeprüfzeugnis ist hergestellt mit EDP und gültig auch ohne Unterschrift		201		A04	
	I Ivarsson / K Eriksson / R Persson										

Abnahmeprüfzeugnis EN 10 204 - 3.1B		A02 Abteilung Qualitätskontrolle		A05 Bestell-Nr. 05/9034		A07 Unsere Auftrags-Nr A08 3606500249		Abnahme-Nr. und Datum 10563670 2004-11-03		A03											
Empfänger A06				Erzeugnisform/Prüfgegenstand B01 Baustahl		Kennzeichnung Markenbez., Herst.-zeichen, PLATE ID NO, Abnahimestemp.		B06 Lief. bed./Normbez EN 10025 Stahlsorte S235JRG2		B02											
Abmessungen [mm] D 5				B10-B12 Masse [kg] L 6000		B13 PLATE ID NO B07 069748-743738		B04 Lieferzustand AR		B04 Interne Referenznummer, B16 LRA-60236											
Besteller				A11 Markierung entspr. Kundenwunsch		A11		A11		B15											
Chemische Zusammensetzung																					
Schmelze 069748		C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	V	Ti	Cu	Al	Nb	N	EW	C01	C71-C92 Kohlenstoffäquivalent EW = C + MN/6 + (CR+MO+V)/5 + (NI+CU)/15 C93-C99 C01 = C + MN/6			
.07		.34	1.19	.006	.005	.03	.05	.013	.005	.004	.01	.032	.001	.003	.28	.270					
C04		C00		C01		C02		C03		C10		C11		C12		C13					
Proben- form		Werkskode		Proben- lage		Richtung		Behand- lung		Probenfor- m		Reh [Mpa]		Rm [Mpa]		A5 [%]					
248468		Kopf		Quer		Flach		Liefer- zustand		Charpy-V Dx10		E [J]		E [J]		Mw [J]					
Zugversuch		248497		Kopf		Längs		Liefer- zustand		20		324		421		39					
Kerbschlag- biegeversuch		248497		Kopf		Längs		Liefer- zustand		20		324		421		39					
AD2000-W1		AD-W1/TRB100																			

SAME AS ORIGINAL





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



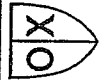

Dieses Abnahmeprüfzeugnis ist hergestellt mit EDP und gültig auch ohne Unterschrift
I Ivarsson / K Eriksson / R Persson

A04



Abnahmeprüfzeugnis EN 10 204 - 3.1B		A02 Abteilung Qualitätskontrolle		A05 Bestell-Nr. 05/9034		A07 Unsere Auftrags-Nr 3606500249		A08 Abnahme-Nr. und Datum 10563669 2004-11-03		A03													
Empfänger A06				Erzeugnisform/Prüfgegenstand B01 Baustahl				Kennzeichnung Markenbez., Herstl.-zeichen, PLATE ID NO, Abnahmesamp.		B06 Lief. bed/Normbe: EN 10025 Stahlsorte S235JRG2		B02											
Abmessungen [mm] D 5		B 3000		L 6000		B10-B12 Masse [kg] 707		B13 PLATE ID NO 069748-743737		B07 Lieferzustand AR		B04 Interne Referenznummer; B16 LRA-60236											
Besteller				A11 Markierung entspr. Kundenwunsch								B15											
Chemische Zusammensetzung																							
Schmelze 069748		C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	V	Ti	Cu	Al	Nb	N	EW	C01	C71-C92 Kohlenstoffäquivalent EW = C + MN/6 + (CR+MO+V)/5 + (NI+CU)/15 C01 = C + MN/6				C93-C99	
.07		.34	1.19	.006	.005	.03	.05	.013	.006	.004	.01	.032	.001	.003	.28	.270							
C04 Probenform		C00 Werkkode		C01 Probenlage		C02 Richtung		B05 Behandlung		C10 Probenform [Grad C]		C03 Probenergebnisse											
Zugversuch		248468 Kopf		Quer		Lieferzustand		Flach		C11 Reh [Mpa]		C12 Rm [Mpa]		C13 A5 [%]		324		421		39			
Kerbschlagbiegeversuch		248497 Kopf		Längs		Lieferzustand		Charpy-V Dx10		C42 E [J]		C43 E Mw [J]		124		127		138		130			
AD2000-W1 AD-W1/TRB100																							

		Es wird bestätigt, dass die Lieferung den Vereinbarungen bei der Bestellung entspricht.				Dieses Abnahmeprüfzeugnis ist hergestellt mit EDP und gültig auch ohne Unterschrift I Ivarsson / K Eriksson / R Persson		202		201		A04	
---	--	---	--	---	--	--	--	-----	--	-----	--	-----	--

Abnahmeprüfzeugnis EN 10 204 - 3.1B		Abteilung Qualitätskontrolle		A05 Bestell-Nr. 05/9034		A07 Unsere Auftrags-Nr 3606500249		A08 Abnahme-Nr. und Datum 10563668 2004-11-03		A03						
Empfänger A06		Erzeugnisform/Prüfgegenstand B01 Kennzeichnung Baustahl		B06 Lief. bed/Norm bei EN 10025 Stahlsorte S235JRG2		B07 Lieferzustand AR		B04 Interne Referenznummer LRA-60236		B02						
Abmessungen (mm) D 5 B 3000 L 6000		Masse (kg) 707		B10-B12		B13 PLATE ID NO 069748-743736		B07 Lieferzustand AR		B16						
Besteller		All Markierung entspr. Kundenwunsch		B15		C71-C92 Kohlenstoffäquivalent EW = C + MN/6 + (CR+MO+V)/5 + (NI+CU)/15 C01 = C + MN/6		C93-C99		B15						
Chemische Zusammensetzung																
Schmelze																
C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	V	Ti	Cu	Al	Nb	N	EW	C01	
069748	.07	.34	1.19	.006	.005	.03	.05	.013	.005	.004	.01	.032	.001	.003	.28	.270
C04	C00	Werkskode	Probenlage	C01	C02	Richtung	Behandlung	B05	Probenform	C10	C03	Temp	Probenergebnisse	C11	C12	C13
Probenform	248468	Kopf	Quer	Längs	Charpy-V	Dx10	20	Flach	324	421	39	Reh [Mpa]	Reh [Mpa]	A5 [%]	E [J]	Mw [J]
Zugversuch	248497	Kopf	Längs	Charpy-V	Dx10	20	Flach	324	421	39	Reh [Mpa]	Reh [Mpa]	A5 [%]	E [J]	Mw [J]	
Kerbschlagbiegeversuch	248497	Kopf	Längs	Charpy-V	Dx10	20	Flach	324	421	39	Reh [Mpa]	Reh [Mpa]	A5 [%]	E [J]	Mw [J]	
AD2000-W1 AD-W1/TRB100																



		Es wird bestätigt, dass die Lieferung den Vereinbarungen bei der Bestellung entspricht.				Dieses Abnahmeprüfzeugnis ist hergestellt mit EDP und gültig auch ohne Unterschrift.		I Ivarsson / K Eriksson / R Persson		Z01		A04	
---	--	---	--	---	--	--	--	-------------------------------------	--	-----	--	-----	--

Abnahmeprüfzeugnis EN 10 204 - 3.1B		A02 Abteilung Qualitätskontrolle		A05 Bestell-Nr. 05/9034		A07 Unsere Auftrags-Nr 3606500249		A08 Abnahme-Nr. und Datum 10563667 2004-11-03		A03											
Empfänger A06				Erzeugnisform/Prüfgegenstand B01 Baus Stahl				B06 Kennzeichnung Markenbez., Herst.-zeichen, PLATE ID NO, Abnahmestemp. Stahlsorte S235JRG2		B02											
Abmessungen [mm] D 5		B 3000		L 6000		B10-B12 Masse [kg] 707		B07 PLATE ID NO 089748-743735		B04 Interne Referenznummer LRA-60236											
Besteller		All Markierung entspr. Kundenwunsch																			
B15																					
Chemische Zusammensetzung																					
Schmelze 069748		C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	V	Ti	Cu	Al	Nb	N	EW	C01	C71-C92 Kohlenstoffäquivalent EW = C + MN/6 + (CR+MO+V)/5 + (NI+CU)/15 C01 = C + MN/6		C93-C99	
.07		.34	1.19	.006	.005	.03	.05	.013	.005	.004	.01	.032	.001	.003	.28	.270					
C04 Probenform		C00 Werkskode		C01 Probenlage		C02 Richtung		B05 Behandlung		C10 Probenform		C03 Temp		C03 Probenergebnisse							
Zugversuch		248468 Kopf		Quer		Längs		Lieferzustand		Flach		C11 Reh [Mpa]		C12 Rm [Mpa]		C13 A5 [%]					
												324		421		39					
Kerbschlagbiegeversuch		248497 Kopf		Längs		Längs		Lieferzustand		Charpy-V Dx10		C42 E [J]		C42 E [J]		C42 E [J]		C43 MW [J]			
												124		127		138		130			
AD2000-W1 AD-W1/TRB100																					

	Es wird bestätigt, dass die Lieferung den Vereinbarungen bei der Bestellung entspricht.			Dieses Abnahmeprüfzeugnis ist hergestellt mit EDP und gültig auch ohne Unterschrift		I Ivarsson / K Eriksson / R Persson	Z01	A04
	Z02			Z01	A04			



Abnahmeprüfzeugnis EN 10 204 - 3.1B		A02 Abteilung Qualitätskontrolle		A05 Bestell-Nr. 05/9034		A07 Unsere Auftrags-Nr 3606500249		A08 Abnahme-Nr. und Datum 10563666 2004-11-03		A03													
Empfänger				A06 Erzeugnisform/Prüfgegenstand B01 Baustahl				B06 Kennzeichnung Markenbez., Herstl.-zeichen, PLATE ID NO, Abnahmesamp.		B02													
Abmessungen [mm] D 5 B 3000 L 6000		B10-B12 Masse [kg] 707		B13 PLATE ID NO 069748-743734		B07 Lieferzustand AR		B04 Interne Referenznummer; B16 LRA-60236		B04													
Besteller				A11 Markierung entspr. Kundenwunsch				B15															
Chemische Zusammensetzung																							
Schmelze 069748		C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	V	Ti	Cu	Al	Nb	N	EW	C01	C71-C92 Kohlenstoffäquivalent EW = C + MN/8 + (CR+MO+V)/5 + (NI+CU)/15 C01 = C + MN/6				C93-C99	
.07		.34	1.19	.006	.005	.03	.05	.013	.005	.004	.01	.032	.001	.003	.28	.270							
C04		C00		C01		C02		C03		C10		C05		C03		C11		C12		C13			
Probenform		Werkstode		Probenlage		Richtung		Behandlung		Probenform		Temp		Probenergebnisse		Reh		Rm		A5			
Zugversuch		248468		Kopf		Quer		Lieferzustand		Flach		m		[Grad C]		[Mpa]		[Mpa]		[%]			
Kerbschlagbiegeversuch		248497		Kopf		Längs		Lieferzustand		Charpy-V		Dx10		20		E		E		C43			
																[J]		[J]		Mw			
																124		127		138			
																324		421		39			
																C42		C42		C42			
																[J]		[J]		[J]			
																138		138		130			
AD2000-W1 AD-W1/TRB100																							

SAME AS ORIGINAL

		Es wird bestätigt, dass die Lieferung den Vereinbarungen bei der Bestellung entspricht.		202				Dieses Abnahmeprüfzeugnis ist hergestellt mit EDP und gültig auch ohne Unterschrift		201		A04	
I Ivarsson / K Eriksson / R Persson													

Abnahmeprüfzeugnis EN 10 204 - 3.1B		A02 Abteilung Qualitätskontrolle		A05 Bestell-Nr. 05/9034		A07 Unsere Auftrags-Nr 3606600249		A08 Abnahme-Nr. und Datum 10563665 2004-11-03		A03	
Empfänger				A06		Erzeugnisform/Prüfgegenstand Baustahl		B01 Kennzeichnung Markenbez., Herst.-zeichen, PLATE ID NO, Abnahmesamp.		B02	
Abmessungen [mm]		B10-B12 Masse [kg]		B13 PLATE ID NO		B07 Lieferzustand		B04 Interne Referenznummer; B16			
D 5		B 3000 L 6000		707		069748-743733		AR		LRA-60236	
Besteller				A11 Markierung entspr. Kundenwunsch						B15	
Chemische Zusammensetzung											
Schmelze		C		Si		Mn		P		S	
069748		.07		.34		1.19		.006		.03	
		Cr		Ni		Mo		V		Ti	
		.05		.013		.005		.004		.01	
		Cu		Al		Nb		N		EW	
		.032		.001		.003		.28		.270	
		C01		C02		C03		C04		C05	
C00		Werkstoffcode		Probenlage		Richtung		Behandlung		Probenergebnisse	
C04		248468		Kopf		Quer		Lieferzustand		Flach	
Zugversuch		248497		Kopf		Längs		Lieferzustand		Charpy-V	
										Dx10	
										20	
										C42	
										E	
										[J]	
										124	
										C43	
										E	
										[J]	
										127	
										C44	
										E	
										[J]	
										138	
										130	
AD2000-W1 AD-W1/TRB100											

SAME AS ORIGINAL

		Es wird bestätigt, dass die Lieferung den Vereinbarungen bei der Bestellung entspricht.		202				Dieses Abnahmeprüfzeugnis is hergestellt mit EDP und gültig auch ohne Unterschrift		201		A04	
				I Ivarsson / K Eriksson / R Persson									



CAPARO MERCHANT BAR p.l.c.

Caparo House, PO Box 15, Scunthorpe, North Lincolnshire, DN16 1XL

In accordance with EN10204 3.1B

CUSTOMER



INSPECTION



CMB No. 529910 ADVICE 23310 CUST No. 32367.00

SPECIFICATION
EN10025 S355 J2G3

Date :11/03/04
Page :1 of 1

* Gauge length: 5.5x50;
Charpy Size: A=10x10x2mmV, B=10x8x5x2mmV, C=10x6x2mmV

Item No.	Product Code	Section (mm)	Length (mm)	Cast	Bundle Nos.	Approx. No. of Bars	Yield Stress Re (Mpa)	Tensile Strength Rm (Mpa)	Elong %	Charpy Impact Results at -20°C		Ladle Analysis %																					
										F	Joules	ave	C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	Ni	Al	Co	B	Cu	Nb	N	Sn	Ti	V	CEV			
																															127	138	127
36	F	100 X 35.00 C121R FLATS	06170	11823	95369	12	412	568	26	A	122	122	138	127	.150	.420	1.410	.013	.006	.027	.002	.024	.031	.004	.0020	.039	.001	.003	.004	.001	.068	.408	
37	F	100 X 40.00 C121R FLATS	06170	11823	95370	12	412	568	26	A	122	122	138	127																			
43	F	120 X 30.00 C121R FLATS	06170	11823	95371	12	398	566	26	A	116	134	88	113																			
				11823	95431	12	398	566	26	A	116	134	88	113																			
				11823	95432	12	398	566	26	A	116	134	88	113																			
				11823	95433	12	398	566	26	A	116	134	88	113																			
				11823	95434	12	398	566	26	A	116	134	88	113																			
				11823	95435	7	398	566	26	A	116	134	88	113																			
				11823	95341	12	403	552	28	A	144	136	133	138																			
				11823	85342	12	403	552	28	A	144	136	133	138																			
				11823	95343	12	393	534	27	A	140	142	140	141																			

SAME AS ORIGINAL



on behalf of C.M.B.

Quality Assurance Manager

DE MEYER
GROENINGEN
CERTIFICAAT NR. 1306

Handwritten signature

58745

Certified that the whole of the supplies detailed hereon have been inspected, tested and unless otherwise stated above conform in all respects with the contract or order. The quality control arrangements adopted in respect of these supplies have accorded with the conditions of our registration under BS EN ISO 9001:2000 Reg.FM911

Danscan Metal A/S

DK-3300 Frederiksværk - Telefon 47 767600 - Telefax 47 767630

BESCHENIGUNG / Stabstahl/Bars

Seite / Page: 1/1 Nr./No.: 7652
 Type: EN 10204 / 3.1
 Ihrtr Auftrag/Your order 11670.00
 Unser Auftrag/Our order 12455
 Datum/Date: 18-10-2005

Lieferbedingung / Specification:

EN 10025 S355J2G3

Lieferung/

Delivery:

Toleranz/

Tolerance: EN10058

Pos.	Zeichen/Marking	Abmessungen/Dimensions			Stk/Pcs	Gewicht/Weight	Schmelze/Heat	Stab	Walzr./Millao.
		6000	120.0	30.0					
1		6000	120.0	30.0	3	6342	33887		
2		6000	120.0	30.0	1	2180	33887		
3		6000	120.0	30.0	2	4030	33888		
4									
5									
6									
7									
8									
9									
10									

Geachtet durch nominelle Abmessungen berechnet
 Calculated weight based on nominal dimensions

12552

C	Mn	Si	P	S	Cr	Cu	Ni	Mo	Sn	Al	Nb	Ti	V	B	N	Ceq = Carbon-Equivalent (ITW - formula)	Lieferzustand/Condition of delivery	
																		14
1	14	125	21	22	4	13	27	8	2	11	35						40	Lieferzustand / As rolled
2	14	125	21	22	4	13	27	8	2	11	35						40	-- Walzstand / As rolled
3	15	124	20	30	6	15	29	9	2	11	36						42	
4																		
5																		
6																		
7																		
8																		
9																		
10																		

Maßkontrolle, Beachtung: Ohne Beanstandung
 Dimension check, inspection: Without complaint

Kennzeichnung/Marking

U

Product Quality
 Product/Quality Inspector:
 1-8-99 311-44444-Open Hours (24h)
 10,000-10,000 Customer worldwide
 10,000-10,000 Customer worldwide in form of certificates

Zugversuch längs/Tensile test longitudinal

Kerbschlagbiegeversuch/Impact test/ISO - V

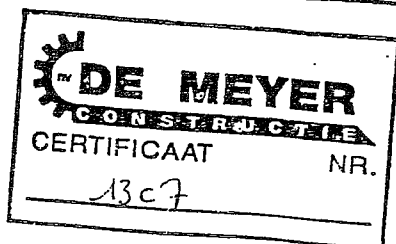
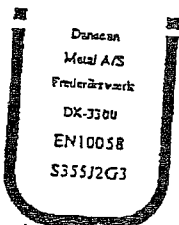
Re	Rm	A	1			Mittel/ Average	Temp	1			Mittel/ Average	Temp
			1	2	3			1	2	3		
1	362	515	28			88	-20					
2	383	546	31			110	-20					
3	409	559	30			71	-20					
4												
5												
6												
7												
8												
9												
10												

Dehnung/Elongation: A₅

Fabrikstuch/Brand Test 1

Wir bestätigen, dass die Lieferung den Anforderungen der obengenannten Lieferbedingungen entspricht.

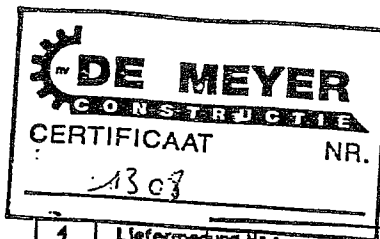
We hereby certify, that the material has been made and tested in accordance with the mentioned specification.



Danscan Metal A/S
 mm

Lutz Brischolm
 Inge Brischolm

ABNAHMEPRUFZEUGNIS "3.1.B"
EN 10204:1991+A1:1995



MITTAL

8824

1	Dokument Nr: 34612/2005													
2	Kaufvertrag - Nr.: 1481/9134905													
3	Lieferantauftrags - Nr.: 2417045/014													
5	Auftrags - Nr.: IMP 10088/W-VWL 59942													
7	Realmasse: 7440													
	Theoretischmasse:													
8	Produkt, Abmessungen, Stahlgattung, Bestand, Lieferbedingungen: WARMGEWÄLTZTER FLACHSTAHL IN STÄBEN 100X25MM S355J2G3 DLE EN 10025/1990+A1/1993 6M - 0/-200MM ATEST "3.1.B" EN 10204:1991+A1:1995													
9	Der Hersteller bestätigt, daß diese Erzeugnisse im Einklang mit den Anforderungen der Bestellung sind.													
10	Chemische Analyse der Schmelze (%)													
11	SchmelzNr:	12	C	Mn	Si	P	S	N	Cu	Ni	Cr	Mo	13	14
	50362K	0	0.17	1.32	0.213	0.012	0.009	0.003	0.09	0.03	0.05	0.01	Stücke	Bunde
15	<input checked="" type="checkbox"/> Fortsetzung in der Anlage													
16	Norm: en10002-1 en10025													
17	Prüfungsergebnisse:													
18	Prüfungsergebnisse:		19	20 Streckgrenze	21 Zugfestigkeit	22 Bruchdehnung	23	24 Sauerstoffgehalt in der Schmelze	25					
11	SchmelzNr. Anforderungen:			MPa	MPa	% A5								
	50362K		000551 005543	0 0	345 408	490 548	630 34.6	min.22.0	-20	142	132	148		
26	<input type="checkbox"/> Fortsetzung in der Anlage													
27	Bruchprobe () entsprechend <input type="checkbox"/> 28													
29	Erklärungen: 12-Erschmelzungsart (O-Sauerstoffverfahren-Stranggussblock), 19-Probestückrichtung (0-länglich, 1-quer), 23-Prüftemperatur °C													
30	Markierung des Erzeugnisses nach dem Kontrakt													
31	Masseaktivitätswert der Ionisierstrahlung in der Schmelzanalyse übersteigt nicht 100 Bq/kg.													
32	Wir bestätigen damit, daß diese Erzeugnisse im Einklang mit den technischen Anforderungen der Bestellung geprüft wurden und die Prüfungen wurden auf den gelieferten Erzeugnissen oder auf den Prüfeinheiten durchgeführt.													
33	Datum / Name: 13.12.2005 / N168081													

SAME AS ORIGINAL

Mittal Steel Ostrava a.s.
Vratimovská 689
707 02 Ostrava-Kunčice
Czech Republic

TEL.: ++420-595682303
FAX: ++420-595682303

MITTAL
Mittal Steel Ostrava a.s.
Vratimovská 689, 707 02 Ostrava-Kunčice
Věkovský
Karel Hlaváček

DERWERKSSACHVERSTÄNDIGE
IDENTIFIKATIONS Nr. 3
Radomír Poledník
Tel: ++420-595682721

Ersetzt Stempel und Unterschrift

T14022

ABNAHMEPRUFZEUGNIS "3.1.B"
EN 10204:1991+A1:1995

88248 B25

MITTAL

Beflage Nr. 1/1

zu der Nummer des Dokuments: 34412/2005

E = 0167436

10 Chemische Analyse der Schmelze (%)										13		14	
11 SchmelzNr.:	12	Y	Al	Ti	Nb	Cev					Stücke	Bunde	
50342K	0	0.00	0.029	0.00	0.03	0.410						3	
17 Prüfungsergebnisse:		19 20 Streckgrenze		21 Zugfestigkeit		22 Bruchdehnung		23	24	25			
18 PrüfungNr.:						%							
11 SchmelzNr.:		Anforderungen:											

Datum / Name: 13. 12. 2005 / K168081

Mittal Steel Ostrava a.s.
Vratimovská 689
707 02 Ostrava-Kunčice
Czech Republic

MITTAL
Mittal Steel Ostrava a.s.
Vratimovská 689, 707 02 Ostrava-Kunčice
TEL.: ++420-595682303
FAX: ++420-595682303
Václav
Klaas
111

DERWERKSSACHVERSTÄNDIGE
IDENTIFIKATIONS Nr. 3
Radomir Poledník
Tel: ++420-595682721

Ersetzt Stempel und Unterschrift

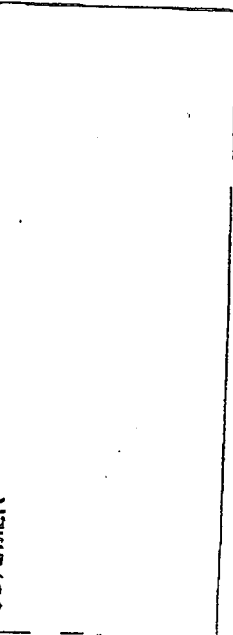


CAPARO MERCHANT BAR p.l.c.

Caparo House, PO Box 15, Southwold, North Lincolnshire, DN15 1XL

In accordance with EN10204 3.1

CUSTOMER



INSPECTION



*Gauge Length 655-650
Charpy Size: A (at 0x2mm), B= 10x7, S=2mmV, C= 10x5x2mmV

CERTIFICATE OF TEST

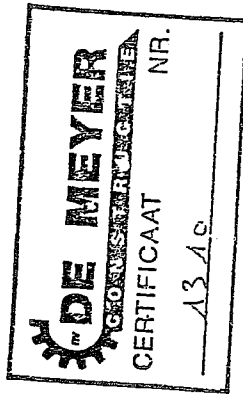
Date: 26/01/06
Page: 16 of 18

Supplied in the re-rolled condition

CMB No. 538881 ADVISE 44200 CUST No. 20074514

SPECIFICATION
EN 10025 S355J2

Item No.	Product Code	Section (mm)	Length (mm)	Cast	Article No.	Approx. No. of Bars	Yield Stress (N/mm ²)	Tensile Strength (N/mm ²)	Elong. %	Charpy Impact Results at 20°C		Leading Analysis %																				
										B	A	C	Si	Al	P	S	Cu	Mn	Ni	As	Co	B	Cu	Nb	N	Ca	TI	V	DEV			
10	F	100 X 15.00 FL20 FLATS	65150	04033	71229	50	417	540	22	170	187	158	160	140	400	1400	011	011	003	001	018	028	004	000	011	001	003	003	003	007	003	003



SAME AS ORIGINAL

Certified that the whole of the supplies detailed hereon have been inspected, tested and unless otherwise stated above conform in all respects with the contract or order. The quality control arrangements adopted in respect of these supplies have been audited with the conditions of our registration under BS EN ISO 9001:2000 Reg FRAS11

on behalf of C.I.A.B.

Quality Assurance Manager

CE

Date : 10/01/06
Page : 2 of 2

CERTIFICATE OF TEST

CAPARO MERCHANT BAR p.l.c.

Caparo House, PO Box 15, Scunthorpe, North Lincolnshire, DN16 1XL

In accordance with EN10204 3.1

CUSTOMER

INSPECTION

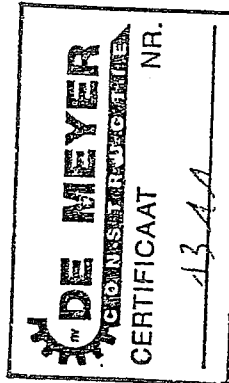
Supplied in the as-rolled condition
CMB No. 539660 ADVICE 44240 CUST No. 10592/510005
SPECIFICATION
EN 10025 S355J2



*Gauge Length 5.65 JS0
Charpy Size : A=10x10x2mmV, B= 10x7.5x2mmV, C= 10x5x2mmV

Item No.	Product Code	Section (mm)	Length (mm)	Cast	Bundle Nos.	Approx. No. of Bars	Yield Stress Ra (Mpa)	Tensile Strength Rm (Mpa)	Elong %	Charpy Impact Results at -20°C		Leads Analysis %																							
										H	Joules	C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	Ni	Al	Co	B	Cu	Nb	N	Sn	Ti	V	CEV						
3	F	100 X 30.00 YELLOW FLATS	06080	06461	75209	16	386	526	30	A	144	185	166	.130	.400	1.410	.016	.010	.010	.001	.018	.034	.003	.0002	.008	.001	.003	.002	.000	.070	.384				
					75290	16	386	526	30	A	144	185	166																						
					75291	16	386	526	30	A	144	185	166																						
7	F	110 X 30.00 YELLOW FLATS	06180	06461	75293	16	386	526	30	A	144	185	166																						
					75299	14	370	526	31	A	136	163	162																						
					75330	14	378	526	31	A	136	163	162																						

SAME AS ORIGINAL



Certified that the whole of the supplies detailed hereon have been inspected, tested and unless otherwise stated above conform in all respects with the contract or order. The quality control arrangements adopted in respect of these supplies have accorded with the conditions of our registration under BS EN ISO 9001:2000 Reg FM911

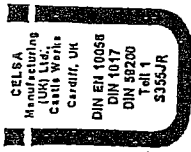
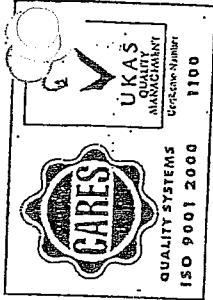
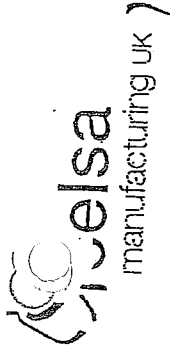
on behalf of C.M.B.

Quality Assurance Manager



[Handwritten signature]

OFFICES: Build. 58, Castle Works, East Moors Road
CF24 5NN Cardiff (United Kingdom)



or S3355JO, S3355JG3

oder S235JR02

INSPECTION CERTIFICATE BS-EN 10204-2004, Type 3.1

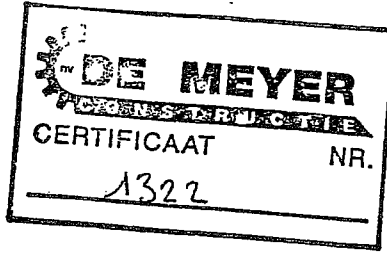
Standard
BS EN 10025:1993

Customer:
N. V. HOLVOET
RINGLAAN, 21
8501 HEULE
Belgium

Destination:
N. V. HOLVOET
RINGLAAN, 21
8501 HEULE
Belgium

Delivery number: 25569957
Order number : 15524836
Your order :
05/05022/FRI/CL

MATERIAL	GAST	C	MIN	SI	S	P	N	GP	FECH	IMP	A	DI	REB	RES	RES	RES
S 235 JRG2 100X6 6	CM0233469	0.090	0.672	0.155	0.029	0.020	0.011	0.258	327	463	39.5					
S 235 JRG2 100X6 6	CM0233469	0.090	0.672	0.155	0.029	0.020	0.011	0.258	332	479	39.0					
S 235 JRG2 100X6 6	CM0233469	0.090	0.672	0.155	0.029	0.020	0.011	0.258	340	461	41.5					
S 235 JRG2 120X15 6	CM0233519*	0.071	0.662	0.159	0.034	0.020	0.010	0.238	300	414	32.5					
S 235 JRG2 120X15 6	CM0233519	0.071	0.662	0.159	0.034	0.020	0.010	0.238	299	416	34.0					
S 235 JRG2 130X10 6	CM0233497	0.094	0.714	0.186	0.035	0.022	0.010	0.274	310	419	34.5					
S 235 JRG2 130X10 6	CM0233497	0.094	0.714	0.186	0.035	0.022	0.010	0.274	318	441	37.5					
S 235 JRG2 150X8 6	CM0233317	0.077	0.600	0.142	0.020	0.014	0.010	0.224	312	442	37.0					
S 235 JRG2 150X8 6	CM0233317	0.077	0.600	0.142	0.020	0.014	0.010	0.224	319	437	40.5					
S 235 JRG2 150X8 6	CM0233317	0.077	0.600	0.142	0.020	0.014	0.010	0.224	318	439	41.0					
S 235 JRG2 150X8 6	CM0233317	0.077	0.600	0.142	0.020	0.014	0.010	0.224	302	439	42.0					



Cardiff, 06.12.2005

Chris Davies
Quality Manager

AFGEKOMEN 9. DEC.

AFGEKOMEN 9. DEC.

23-02-2006 18:23 VAA-
22-02-2006 16:44

SAEY N.V.

N-455 P UUC/4UC: V-894

+32 56 356431 P.01/01

SAEY N.V.

Produits Siderurgiques
Steel products
Staalproducten

Industrielaan 4
B-8501 KORTRIJK-HEULE (Belgium)

RPR - RPM Kortrijk
BTW-TVA : BE-0446.146.433
Tel : (32) (56) 35.42.00
Fax : (32) (56) 35.64.31

Attestation de Qualité
Quality certificate
Kwaliteitsattest

EN 10204/2.2

19665

Pris du certificat d'usine en nos mains.
Copied from the works certificate which is in our possession.
Genomen van het fabriekscertificaat in ons bezit

Kortrijk-Heule, 22 02 2006

Client
Customer
Klant

N° Commande client
Ordernumber customer 200802-00024
Bestelnummer klant

Notre Réf.
Our Ref. 810251
Onze Ref.

Qualité de l'acier
Quality of steel SAEY 235 ZWART
Staalsoort

Spécification et dimensions - Commodity and dimensions - Specificatie en afmetingen
14 PLATEN 1500X3130
7 PLATEN 1500X3230
8 PLATEN 1500X3560 + 4 PLATEN 1500X4000

Code fabricant
Code producent 700100
Producer code

Analyse chimique
Chemical analysis
Chemische analyse

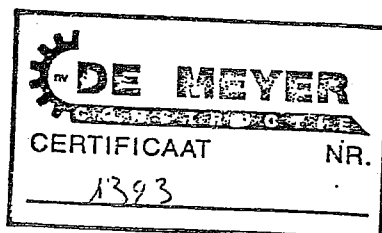
Caractéristiques mécaniques
Mechanical characteristics
Mechanische eigenschappen

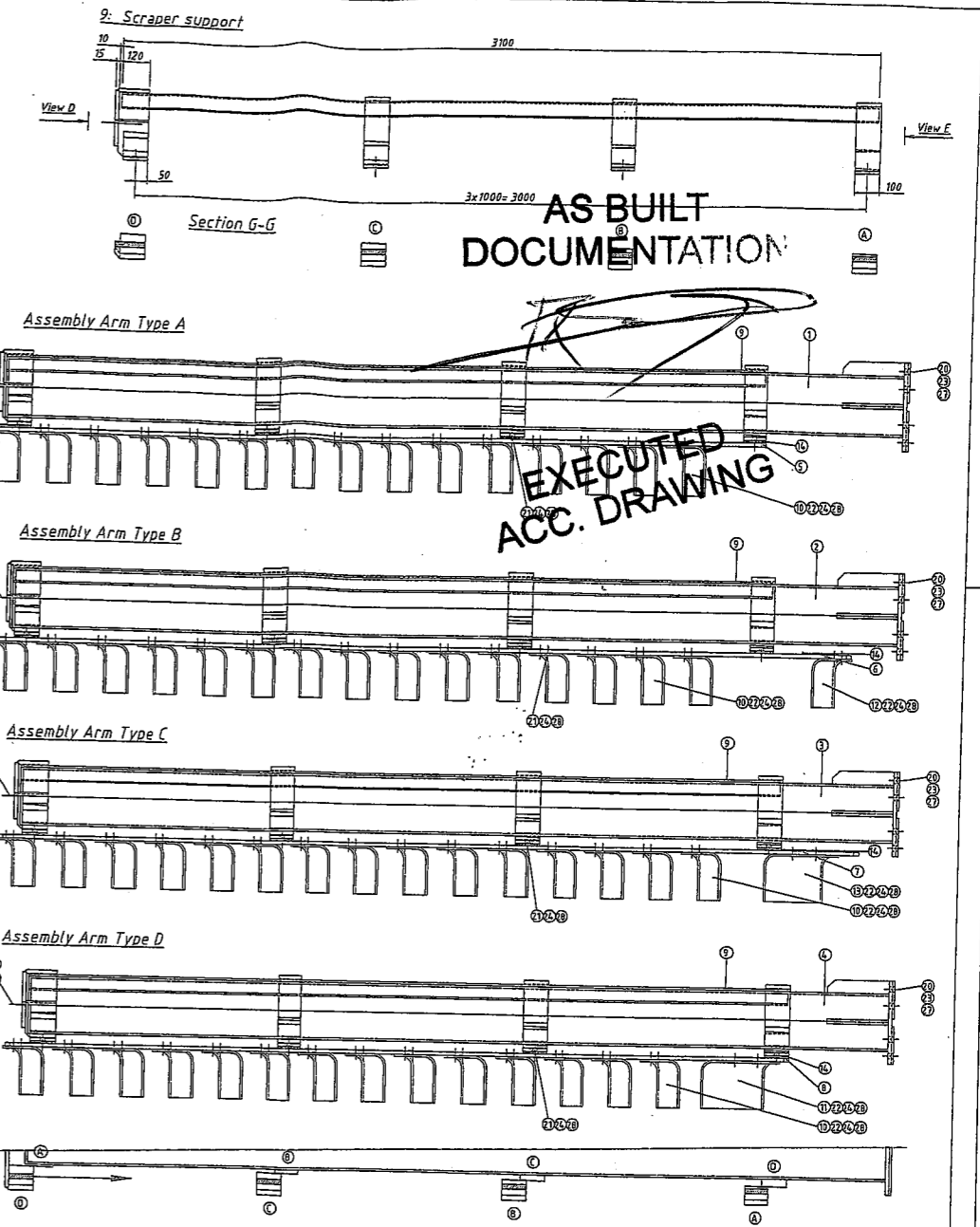
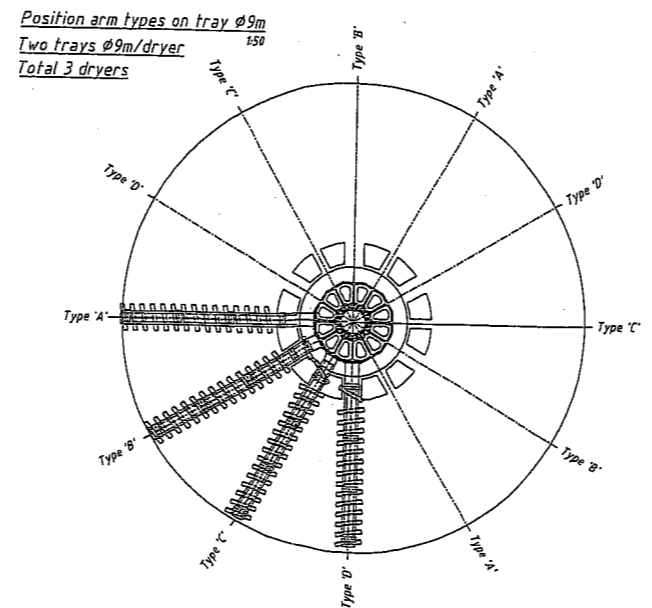
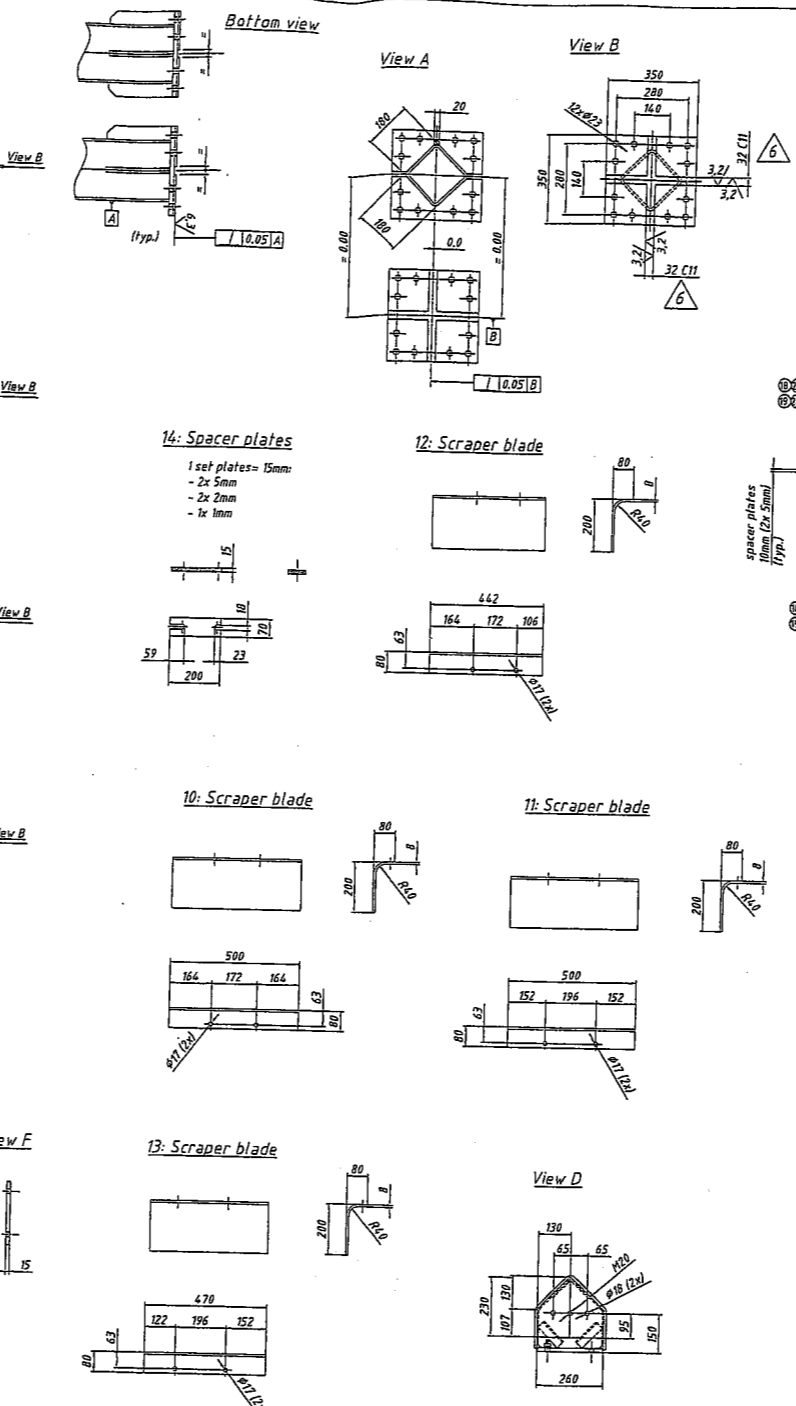
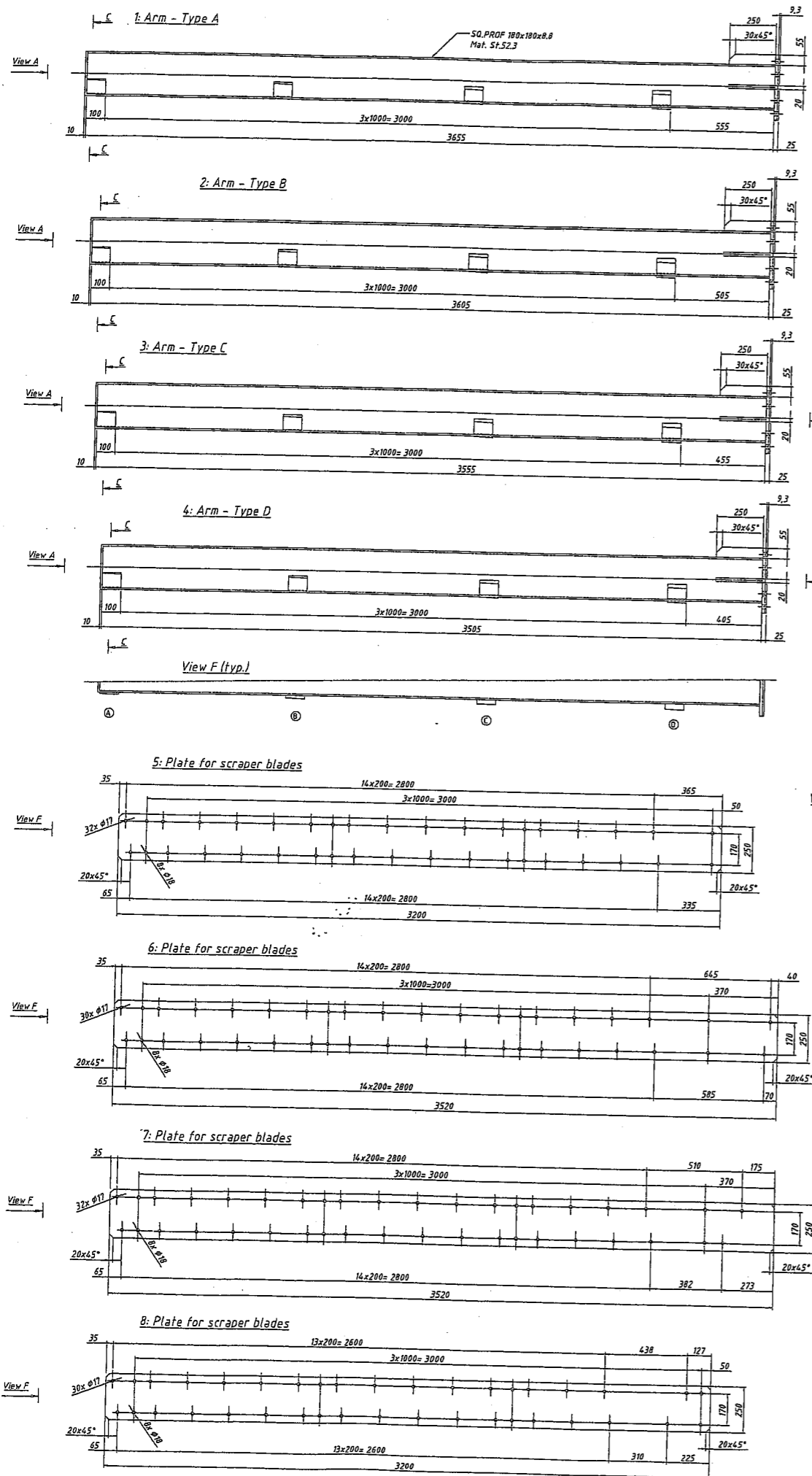
Coulée/Cast 787104
%C 0.143
%Si 0.020
%Mn 0.820
%P 0.011
%S 0.0080
%AL 0.037
%NB
%N
%V

Coulée/Cast 787104
RE N/mm² 308
RM N/mm² 443
A % 38.8
Kerfslagwaarde - J
Réalliance - J
Charpy impact - J

SAME AS ORIGINAL

SAEY
Belgium





AS BUILT DOCUMENTATION

EXECUTED ACC. DRAWING

NOTE: Material scraper blades item 10, 11, 12 & 13: Creusabro 8000

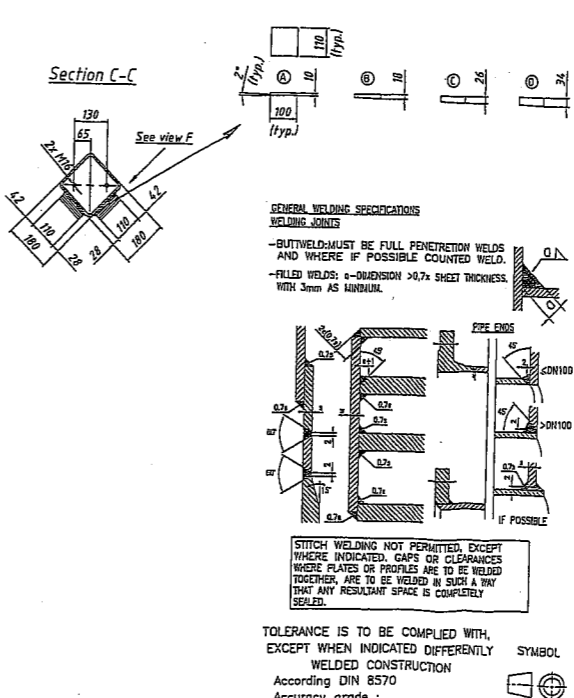
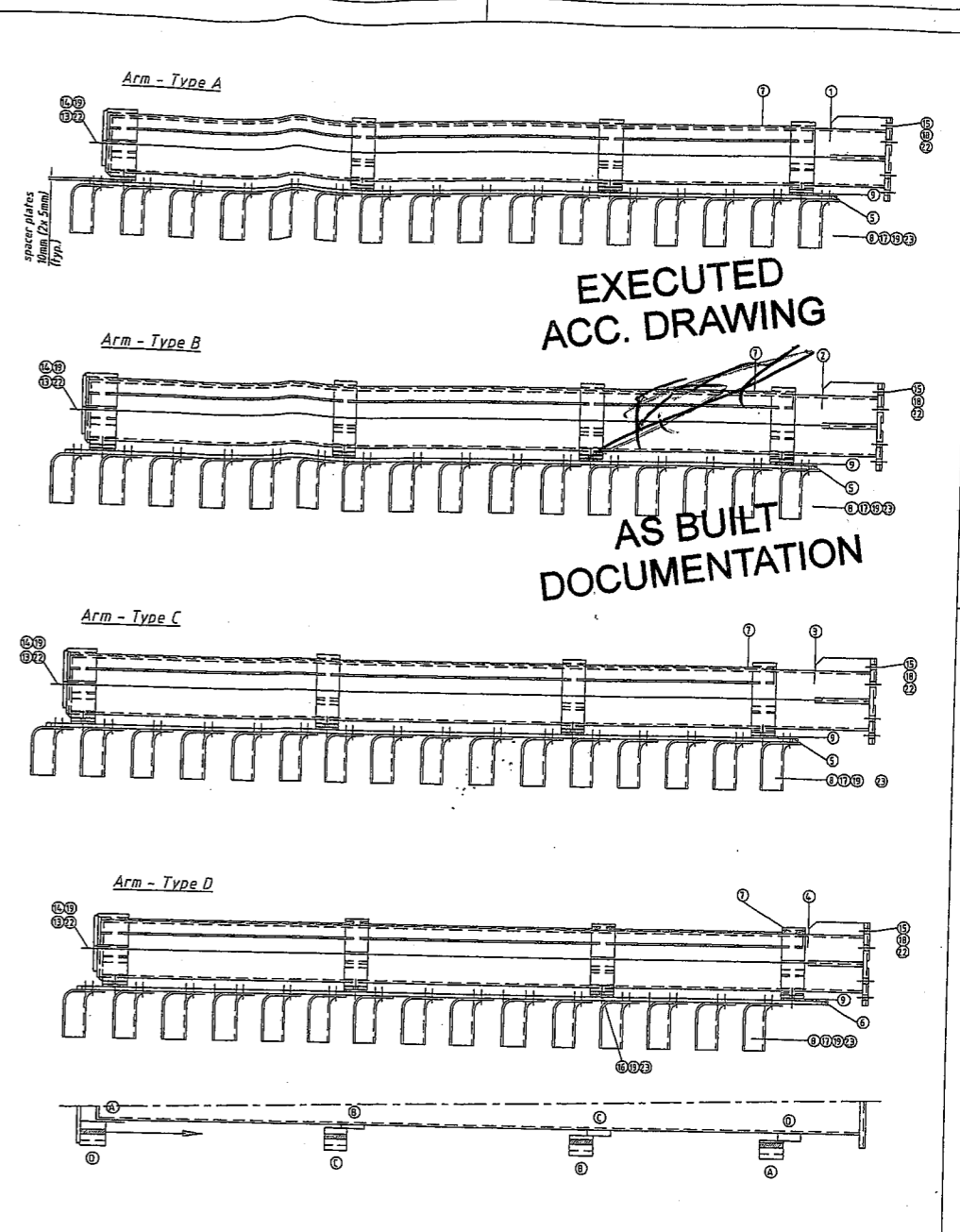
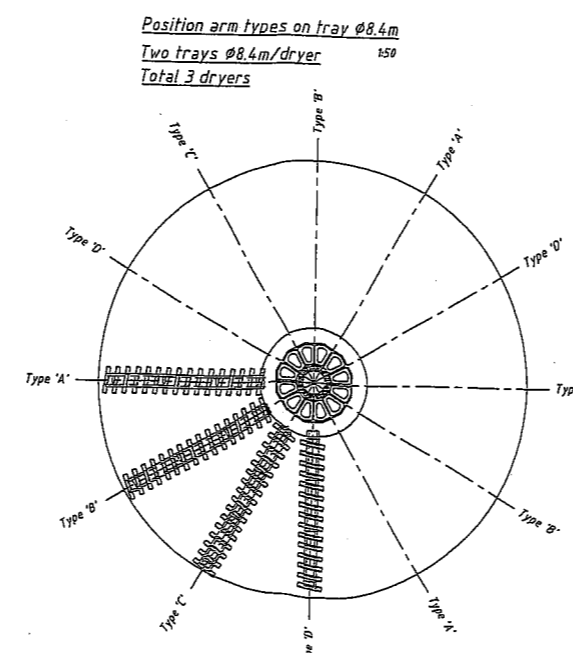
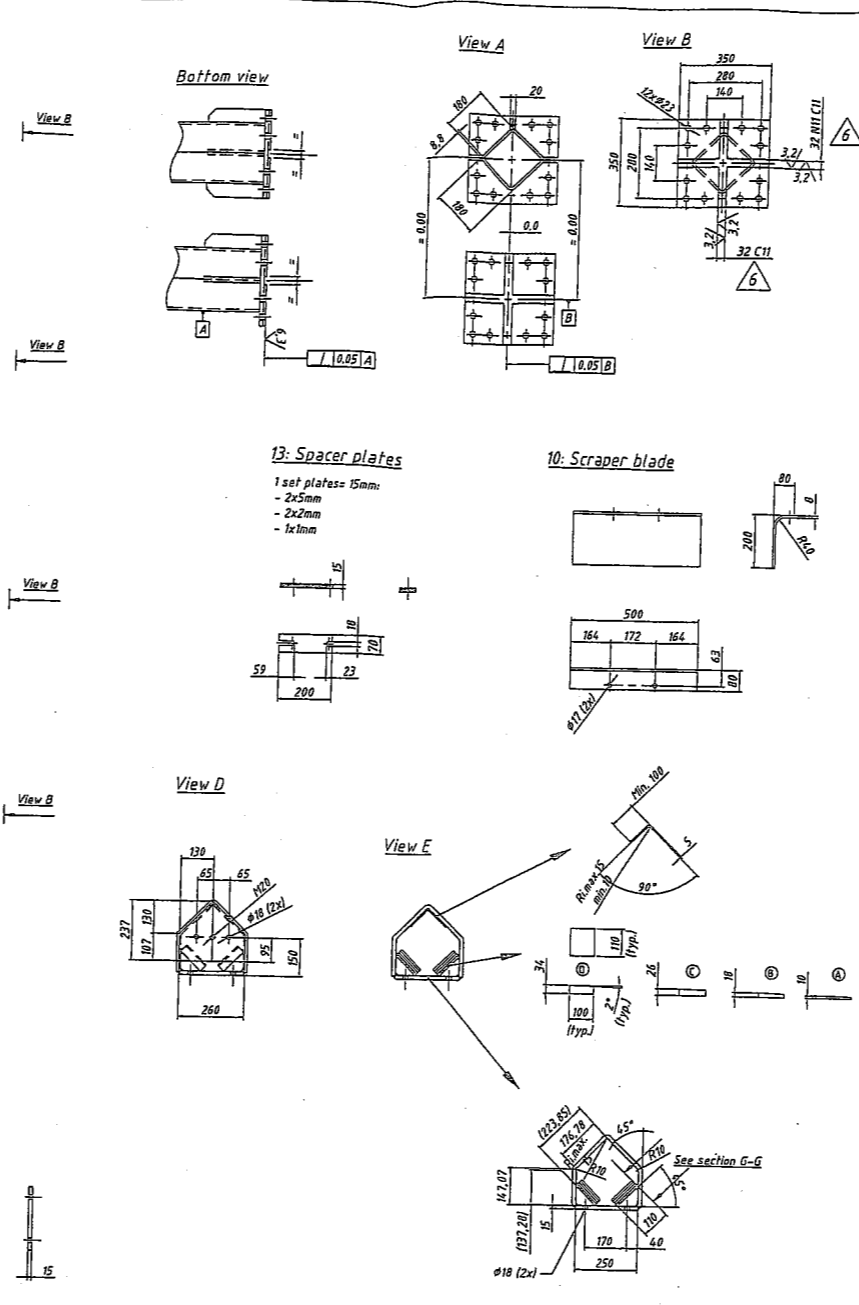
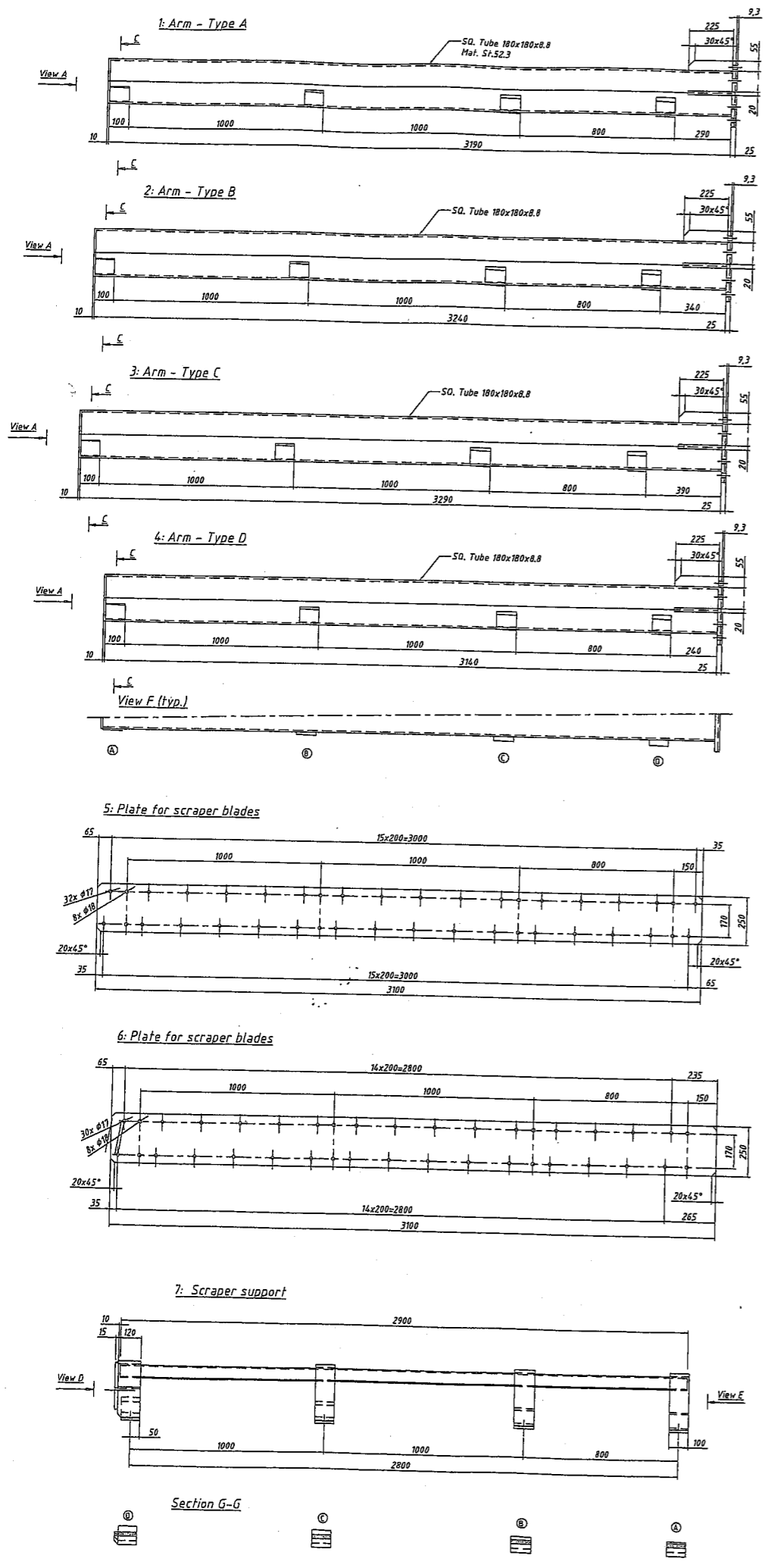
28	NUT M16 DIN934	936	2888	8	
27	NUT M20 DIN934	312	936	8	
26	SPRING LOCK WASHER FOR M16 DIN127B	960	2880	51	
25	SPRING LOCK WASHER FOR M20 DIN127B	288	864	51	
24	BOLT M16 X 50 DIN931	744	2232	8.8	
23	BOLT M16 X 65 DIN931	192	576	8.8	
22	BOLT M20 X 80 DIN931	288	864	8.8	
21	BOLT M16 X 50 DIN933	48	144	8.8	
20	BOLT M20 X 60 DIN933	24	72	8.8	
14	PLATES	96 Sets	288 Sets	ST 37.2	
13	SCRAPER BLADE	6	18	Creusabro 8000	
12	SCRAPER BLADE	6	18	Creusabro 8000	
11	SCRAPER BLADE	6	18	Creusabro 8000	
10	SCRAPER BLADE	354	1062	Creusabro 8000	
9	SCRAPER SUPPORT	18	54	St 44.3	
8	PLATE FOR SCRAPER BLADES	6	18	St 44.3	
7	PLATE FOR SCRAPER BLADES	6	18	St 44.3	
6	PLATE FOR SCRAPER BLADES	6	18	St 44.3	
5	PLATE FOR SCRAPER BLADES	6	18	St 44.3	
4	SCRAPER ARM TYPE D	6	18	St 44.3	
3	SCRAPER ARM TYPE C	6	18	St 44.3	
2	SCRAPER ARM TYPE B	6	18	St 44.3	
1	SCRAPER ARM TYPE A	6	18	St 44.3	
ITEM	DESCRIPTION	QTY	UNIT	MAT.	WEIGHT

6	FOR CONSTRUCTION UPDATE (see revit 6)	WS	KB	RP	21-01-06
5	FOR CONSTRUCTION UPDATE	WS	KB	RP	23-01-06
4	FOR CONSTRUCTION	WS	KB	RP	06-01-05
1	Initial Issue	JD	EP	EP	27-05-05
Issue	Description	Drawn	Checked	Approved	Date

BIO SOLIDAIR nv
 Radiweg 18 - B-3020 Herent - Belgium
 Tel.: +32(0)16 650 657 - Fax: +32(0)16 650 663
 e-mail: info@biosolidair.com - www.biosolidair.com

This drawing is the intellectual property of BIOSOLIDAIR NV. Information and know-how herein are confidential and may not be used, reproduced or disclosed in any way without the express written permission of BIOSOLIDAIR NV. Any reproduction in whole or in part without the express written permission of BIOSOLIDAIR NV is strictly prohibited.

COMPANY	PUTT-ART DRYING & GRANULATING PLANT	Status	Preliminary	Form	AD
CLIENT	CPS POZIZIAI	Rev. n°		Scale	1:50
AGENCY	POZIZIAI	Project n°	5.025	Drawn	
ISSUE	PUTT-ART DRYER LARGE DISC - Ø9m DETAILS SCRAPERS	Drawn		Issue	5.025-M01-1530 R06



NOTE: Material scraper blades item 8: Creusabro 8000

ITEM	DESCRIPTION	QTY	UNIT	WEIGHT
23	NUT M16 DIN934	948	284.4	8
22	NUT M20 DIN934	312	936	8
19	SPRING LOCK WASHER FOR M16 DIN127B	996	2988	ST.
18	SPRING LOCK WASHER FOR M20 DIN127B	336	864	ST.
17	BOLT M16 X 50 DIN931	356	2268	8.8
16	BOLT M16 X 65 DIN931	192	576	8.8
15	BOLT M20 X 80 DIN931	288	864	8.8
14	BOLT M16 X 50 DIN933	48	144	8.8
13	BOLT M20 X 60 DIN933	24	72	8.8
9	PLATES	96 Sets	288 Sets	ST 312
8	SCRAPER BLADE	378	1134	Creusabro 8000
7	SCRAPER SUPPORT	24	72	ST 44.3
6	PLATE FOR SCRAPER BLADES	6	18	ST 44.3
5	PLATE FOR SCRAPER BLADES	18	54	ST 44.3
4	SCRAPER ARM TYPE D	6	18	ST 44.3
3	SCRAPER ARM TYPE C	6	18	ST 44.3
2	SCRAPER ARM TYPE B	6	18	ST 44.3
1	SCRAPER ARM TYPE A	6	18	ST 44.3

REV.	DESCRIPTION	DATE	BY	CHKD.		
6	FOR CONSTRUCTION UPDATE (see revlat 6)		WS	KB	RP	23-01-06
5	FOR CONSTRUCTION UPDATE		WS	KB	RP	23-01-06
4	FOR CONSTRUCTION		WS	KB	RP	06-01-06
1	Initial Issue		JD	EP	EP	27-05-05

BIOSOLIDAIR nv
 Radolweg 18 - B-3020 Herent - Belgium
 Tel.: +32(0)16 650 657 - Fax: +32(0)16 650 663
 e-mail: info@biosolidair.com - www.biosolidair.com

REV.	DESCRIPTION	DATE	BY	CHKD.		
1	PUTT-ART DRYER & GRANULATIVE PLANT		WS	KB	RP	23-01-06
1	PUTT-ART DRYER & GRANULATIVE PLANT		WS	KB	RP	06-01-06

PROJECT: PUTT-ART DRYER
 SMALL DISC - Ø8.4m
 DETAILS SCRAPERS
 5.025
 5.025-M01-1531 R06

GENERAL WELDING SPECIFICATIONS
WELDING JOINTS
 - BUTTWELD: MUST BE FULL PENETRATION WELDS AND WHERE IF POSSIBLE COUNTED WELD.
 - FILLED WELDS: a-DIMENSION > 0.7x SHEET THICKNESS WITH 3mm AS MINIMUM.
 - PIPE ENDS
 - IF POSSIBLE
 - SWITCH WELDING NOT PERMITTED, EXCEPT WHERE INDICATED. GAPS OR CLEARANCES WHERE PLATES OR PROFILES ARE TO BE WELDED TOGETHER, ARE TO BE WELDED IN SUCH A WAY THAT ANY RESIDUAL SPACE IS COMPLETELY SEALED.
 TOLERANCE IS TO BE COMPLIED WITH, EXCEPT WHEN INDICATED DIFFERENTLY
 WELDED CONSTRUCTION
 According DIN 8570
 Accuracy grade:
 GENERAL
 According ISO 2768-1
 Accuracy grade: