

# TEHNISKĀ PASE

## ATTĪRĪTĀ ŪDENS TVERTNE 3000 l

Izstrādājuma ražotājs	SIA "AISIS"
	Reģ. Nr.40003769666, Krūzes iela 38, Rīga, LV-1002
Pasūtītājs	SIA "Filter"
Identifikācijas numurs	PAS14-8/1
Izgatavošanas vieta	„Malas Lauči”, Iecava, Iecavas novads, LV-3913, tālr. 63963480, 29266036
Izgatavošanas laiks	30.04.2014.
Izstrādājums	<b>Attīrītā ūdens tvertne 3 m<sup>3</sup></b>
Izmantotie materiāli	Nerūsējošais tērauds EN 1,4404 (AISI316L) Nerūsējošais tērauds EN 1,4301 (AISI304)
Darba tilpums	3000 l
Pilns tilpums	3200 l
Izstrādājuma masa	420 kg
Darba spiediens	atmosfēras
	Vakuums nav pieļaujams
Darba temperatūra	no +5° C līdz + 90° C
Gabarīti	Ø 1380 x 2790 mm

Pielikumi:	1. Attīrītā ūdens tvertnes kopskata rasējums
	2. Metināšanas šuvju ķīmiskās apstrādes akts Nr. PAS14-8/1.1
	3. Metināšanas šuvju hermētiskuma pārbaudes akts Nr. PAS14-8/1.2
	4. Apstrādāto virsmu raupjuma pārbaudes akts Nr. PAS14-8/1.3
	5. Izejvielu un materiālu sertifikāti

# AIŠIS

## **Attīrītā ūdens tvertne 3m<sup>3</sup>**

Sērijas numurs: PAS14-8/1

Darba / pilns tilpums: 3,0 / 3,2 m<sup>3</sup>

Materiāls:

saskarē ar produktu- AISI 316L (EN1.4404)

pārējais- AISI 304 (EN1.4301)

Pieļaujamais spiediens: atmosfēras

Vakuums: nav pieļaujams

Pieļaujamā temperatūra: +5...+90 °C

Gabarīti: ø1380 x 2790 mm

Tvertnes svars: 420 kg

Gads: 2014



**Malas Lauči, Iecava,**

**LV-3913, Latvija**

**[www.aisis.lv](http://www.aisis.lv)**

Tvertnes materiāls: Saskaņā ar produktu AISI316L 2B;  
pārējais AISI304 2B;  
Tvertnes darba / pilns tilpums: 3,0 / 3,2 m³;  
Tvertnes spiediens: atm;  
Vakuums nav pieļaujams  
Metinātas šuves:  
Tvertnes iekšpusē: Slīpētas, pulētas, Ra≤0,6 μm  
Tvertnes ārpusē: ķīmiski apstrādātas, pasivizētas;  
Tvertnes darba temperatūra: +5...+95°C;

\* izmēri ± 25mm

Elementu orientāciju sk. tikai tvertnes virsskatā.

12	1	Skrūve	M16	AISI 304	
11	1	Mazgāšanas galviņa	DN 32 (42,4x2,0)	AISI 316	DIN EN ISO 1127
10	1	Identifikācijas plāksne		AISI 304	
9	2	Paceļšanas auss		AISI 304	3.1
8	1	Clamp ferrule	DN 20 (Ø23,5x1,5)	AISI 316	
7	4	Clamp ferrule	DN 50 (Ø60,3x2,0)	AISI 316	DIN EN ISO 1127
6	2	Clamp ferrule	DN 32 (Ø42,4x2,0)	AISI 316	DIN EN ISO 1127
5	4	Kāja ar reg. pēdu		AISI 304	3.1
4	1	Vāks	Ø500	AISI 316	
3	1	Augš. konuss	75°	AISI 316	3.1
2	1	Apakš. konuss	710°	AISI 316	3.1
1	1	Tvertnes cilindrs		AISI 316	3.1
Nosaukums		Izmērs		Materials	
Piez.					

SIA Filter PAS 14-8/1

Rev	Massa	Mērogs
2		
Attīrītā ūdens tvertne		
3m³		
Lapa	1	Lapu skaits 1
AISIS		

**Metināšanas šuvju ķīmiskās apstrādes akts Nr. PAS14-8/1.1**

23.04.2014.

Pārbaudāmā izstrādājuma nosaukums	<b>Attīrītā ūdens tvertne 3000 l</b>
Identifikācijas numurs	PAS14-8/1
Darba nosaukums	Metināšanas šuvju ķīmiskā apstrāde ar pasivāciju

Izstrādājuma ražotājs	<b>SIA "AISIS"</b>
	(fiziskas personas vārds, uzvārds, personas kods, adrese un tālruna Nr. vai

**Reģ. Nr.40003769666, Krūzes iela 38, Rīga, LV-1002, Tālr. 63963480, 29266036**

(juridiskas personas nosaukums, reģistrācijas Nr., juridiskā adrese un tālruna Nr.)

Izgatavošanas vieta	<b>SIA "AISIS" ražotne "Malas Lauči", Iecava, Iecavas novads, LV-3913</b>
---------------------	---

Komisijas sastāvs:

1. Priekšsēdētājs	<b>Valerijs Golovins</b>	<b>SIA "AISIS" direktors</b>
		(vārds, uzvārds un amats)
2. Komisijas loceklis	<b>Mārtiņš Pankars</b>	<b>SIA "AISIS" kvalitātes vadītājs</b>
		(vārds, uzvārds un amats)
3. Komisijas loceklis	<b>Dmitrijs Frolovs</b>	<b>SIA "AISIS" ražošanas vadītājs</b>
		(vārds, uzvārds un amats)

Komisija veica metināšanas šuvju ķīmiskās apstrādes pārbaudi 100% apjomā no kopgaruma.

Komisija konstatēja:

1. Pieņemšanai uzrādīts:	<b>Attīrītā ūdens tvertnes metināšanas šuves</b>
	(īss darba raksturojums)
2. Izstrādājuma izgatavošanai lietoti šādi materiāli	<b>Nerūsējošais tērauds EN 1,4404 (AISI316L)</b>
	<b>Nerūsējošais tērauds EN 1,4301 (AISI304)</b>
3. Metināšanas šuvju apstrāde veikta	<b>Izmantojot nerūsējošā tērauda ķīmiskās apstrādes līdzekli Avesta BlueOne™ Pickling Paste 130 atbilstoši ražotāja instrukcijai</b>
4. Pārbaudes metode	<b>Vizuālā pārbaude</b>
5. Komisijas lēmums:	<b>Metināšanas šuvju ķīmiskā apstrāde veikta 100% apjomā no kopgaruma. Oksīdu un cita piesārņojuma pēdas netika konstatētas. Izstrādājums ir pieņemts.</b>

1. Priekšsēdētājs	<b>SIA "AISIS" direktors</b>		<b>Valerijs Golovins</b>
		(amats, paraksts, paraksta atšifrējums)	
2. Komisijas loceklis	<b>SIA "AISIS" kvalitātes vadītājs</b>		<b>Mārtiņš Pankars</b>
		(amats, paraksts, paraksta atšifrējums)	
3. Komisijas loceklis	<b>SIA "AISIS" ražošanas vadītājs</b>		<b>Dmitrijs Frolovs</b>
		(amats, paraksts, paraksta atšifrējums)	



**Metināšanas šuvju hermētiskuma pārbaudes akts Nr. PAS14-8/1.2**

25.04.2014.

Pārbaudāmā izstrādājuma nosaukums Attīrītā ūdens tvertne 3000 I  
 Identifikācijas numurs PAS14-8/1  
 Darba nosaukums Metināšanas šuvju hermētiskuma pārbaude

Izstrādājuma ražotājs SIA "AISIS"  
 (fiziskas personas vārds, uzvārds, personas kods, adrese un tālruna Nr. vai

**Reģ. Nr.40003769666, Krūzes iela 38, Rīga, LV-1002, Tālr. 63963480, 29266036**

(juridiskas personas nosaukums, reģistrācijas Nr., juridiskā adrese un tālruna Nr.)

Izgatavošanas vieta SIA "AISIS" ražotne "Malas Lauči", Iecava, Iecavas novads, LV-3913

Komisijas sastāvs:

1. Priekšsēdētājs	<u>Valerijs Golovins</u>	<u>SIA "AISIS" direktors</u> (vārds, uzvārds un amats)
2. Komisijas loceklis	<u>Mārtiņš Pankars</u>	<u>SIA "AISIS" kvalitātes vadītājs</u> (vārds, uzvārds un amats)
3. Komisijas loceklis	<u>Dmitrijs Frolovs</u>	<u>SIA "AISIS" ražošanas vadītājs</u> (vārds, uzvārds un amats)

Komisija veica metināšanas šuvju kvalitātes pārbaudes 100% apjomā no kopgaruma virsmām, kuras kontaktē ar produktu.


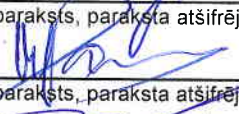
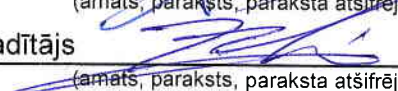
Komisija konstatēja:

1. Pieņemšanai uzrādīts: Attīrītā ūdens tvertnes metināšanas šuves  
(īss darba raksturojums)
2. Izstrādājuma izgatavošanai lietoti šādi materiāli Nerūsējošais tērauds EN 1,4404 (AISI316L)
3. Pārbaudes metode Negraujošā testēšana. Testēšana ar penetrācijas metodi,  
atbilstoši LVS EN ISO 3059 un LVS EN ISO 23277

5. Komisijas lēmums:

Pārbaudītās metināšanas šuves neuzrādīja bojājumu pazīmes, caurlaidība netika konstatēta.

Metināšanas šuvju kvalitāte atbilst normai, izstrādājums ir pieņemts.

1. Priekšsēdētājs	<u>SIA "AISIS" direktors</u>	 (amats, paraksts, paraksta atšifrējums)	<b>Valerijs Golovins</b>
2. Komisijas loceklis	<u>SIA "AISIS" kvalitātes vadītājs</u>	 (amats, paraksts, paraksta atšifrējums)	<b>Mārtiņš Pankars</b>
3. Komisijas loceklis	<u>SIA "AISIS" ražošanas vadītājs</u>	 (amats, paraksts, paraksta atšifrējums)	<b>Dmitrijs Frolovs</b>

**Apstrādāto virsmu raupjuma pārbaudes akts Nr. PAS14-8/1.3**

28.04.2014.

Pārbaudāmā izstrādājuma nosaukums	<b>Attīrītā ūdens tvertne 3000 l</b>
Identifikācijas numurs	PAS14-8/1
Darba nosaukums	Apstrādāto virsmu raupjuma pakāpes pārbaude

Izstrādājuma ražotājs	<b>SIA "AISIS"</b>
(fiziskas personas vārds, uzvārds, personas kods, adrese un tālruna Nr. vai	
<b>Reģ. Nr.40003769666, Krūzes iela 38, Rīga, LV-1002, Tālr. 63963480, 29266036</b>	
(juridiskas personas nosaukums, reģistrācijas Nr., juridiskā adrese un tālruna Nr.)	

Izgatavošanas vieta	<b>SIA "AISIS" ražotne "Malas Lauči", Iecava, Iecavas novads, LV-3913</b>
---------------------	---

## Komisijas sastāvs:

1. Priekšsēdētājs	<b>Valerijs Golovins</b>	<b>SIA "AISIS" direktors</b>
		(vārds, uzvārds un amats)
2. Komisijas loceklis	<b>Mārtiņš Pankars</b>	<b>SIA "AISIS" kvalitātes vadītājs</b>
		(vārds, uzvārds un amats)
3. Komisijas loceklis	<b>Dmitrijs Frolovs</b>	<b>SIA "AISIS" ražošanas vadītājs</b>
		(vārds, uzvārds un amats)

Komisija veica apstrādāto virsmu raupjuma pakāpes mērījumus.

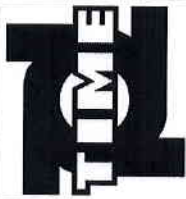
## Komisija konstatēja:

1. Pieņemšanai uzrādīts:	<b>Attīrītā ūdens tvertnes metināšanas šuves</b>
	(īss darba raksturojums)
2. Izstrādājuma izgatavošanai lietoti šādi materiāli	<b>Nerūsējošais tērauds EN 1,4404 (AISI316L)</b>
3. Pārbaude veikta	<b>izmantojot ierīci Surface Roughness Tester TR200</b>
vidējais virsmas raupjums:	<b>metināšanas šuves <math>R_a</math> 0,440 <math>\mu m</math> (norma <math>R_a</math> 0,6 <math>\mu m</math>)</b>

## Komisijas lēmums:

Virsmas raupjums atbilst normai, izstrādājums ir pieņemts.

1. Priekšsēdētājs	<b>SIA "AISIS" direktors</b>		<b>Valerijs Golovins</b>
		(amats, paraksts, paraksta atšifrējums)	
2. Komisijas loceklis	<b>SIA "AISIS" kvalitātes vadītājs</b>		<b>Mārtiņš Pankars</b>
		(amats, paraksts, paraksta atšifrējums)	
3. Komisijas loceklis	<b>SIA "AISIS" ražošanas vadītājs</b>		<b>Dmitrijs Frolovs</b>
		(amats, paraksts, paraksta atšifrējums)	



# Surface Roughness Tester TR200

ID:

PDS14-S/A

Workpiece:

INSIDE

Operator:

D. Frolous

Date/Time:

28.04.2014

Roughness Profile

Ra= 0,44 um

Rq= 0,576 um

Rz= 3,807 um

Rt= 5,019 um

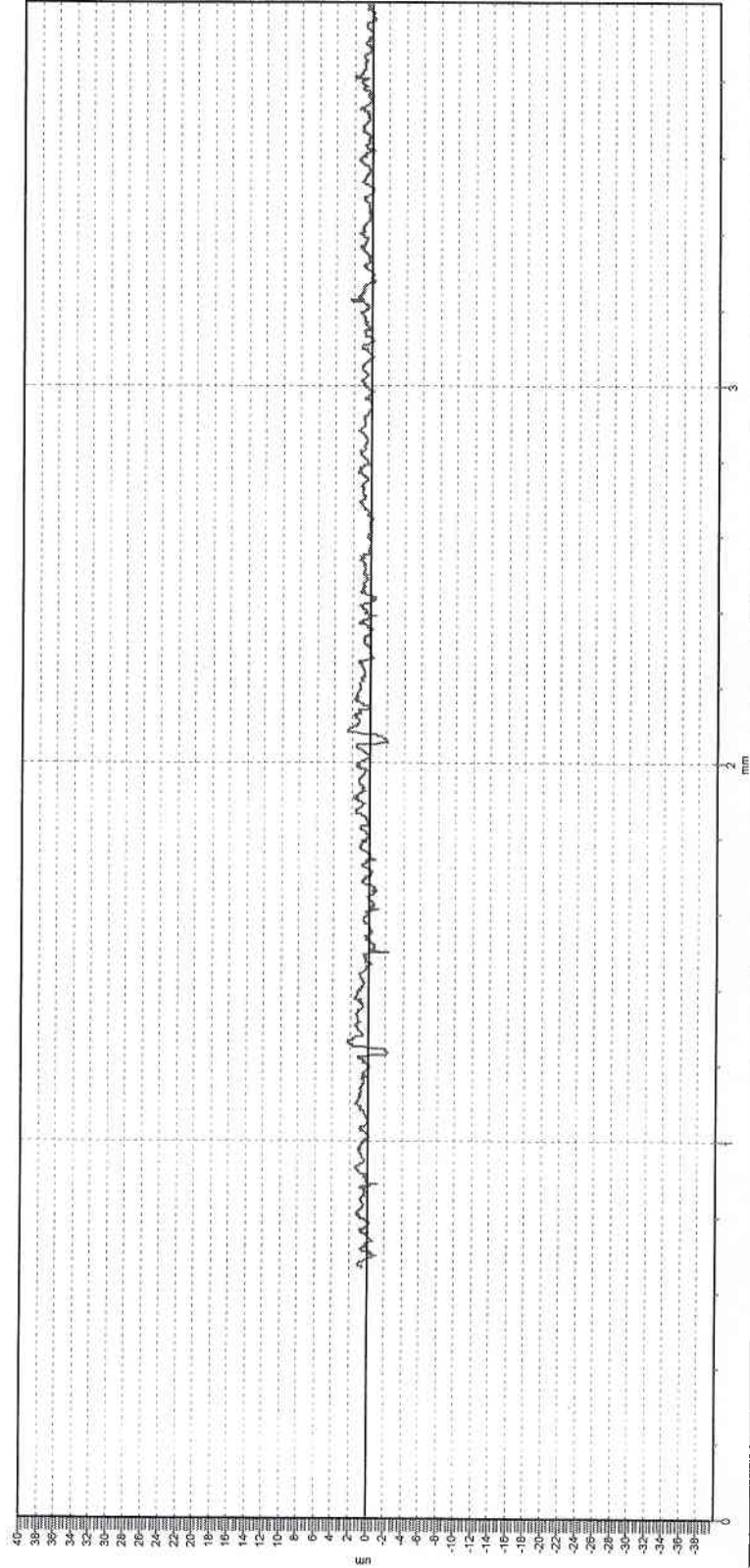
Rp= 1,732 um

Rv= 2,075 um

RS= 0,0512 mm

RSm= 0,0784 mm

RSk= -0,759



Access: 5x0.8mm

Range: +/-40um

Filter: R-C

Standard: ISO

Unit: Metric System

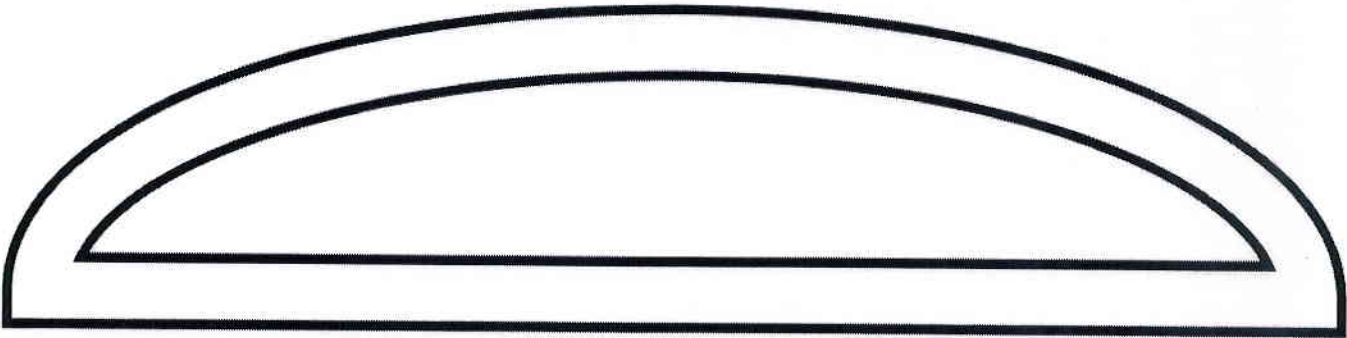
## TEHNISKĀ PASE

### ATTĪRĪTĀ ŪDENS TVERTNE 3000 l

Izstrādājuma ražotājs	SIA "AISIS"
	Reģ. Nr.40003769666, Krūzes iela 38, Rīga, LV-1002
Pasūtītājs	SIA "Filter"
Identifikācijas numurs	PAS14-8/2
Izgatavošanas vieta	„Malas Lauči”, Iecava, Iecavas novads, LV-3913, tālr. 63963480, 29266036
Izgatavošanas laiks	30.04.2014.
Izstrādājums	<b>Attīrītā ūdens tvertne 3 m<sup>3</sup></b>
Izmantotie materiāli	Nerūsējošais tērauds EN 1,4404 (AISI316L) Nerūsējošais tērauds EN 1,4301 (AISI304)
Darba tilpums	3000 l
Pilns tilpums	3200 l
Izstrādājuma masa	420 kg
Darba spiediens	atmosfēras
	Vakuums nav pieļaujams
Darba temperatūra	no +5° C līdz + 90° C
Gabarīti	Ø 1380 x 2790 mm

Pielikumi:	1. Attīrītā ūdens tvertnes kopskata rasējums
	2. Metināšanas šuvju ķīmiskās apstrādes akts Nr. PAS14-8/2.1
	3. Metināšanas šuvju hermētiskuma pārbaudes akts Nr. PAS14-8/2.2
	4. Apstrādāto virsmu raupjuma pārbaudes akts Nr. PAS14-8/2.3
	5. Izejvielu un materiālu sertifikāti





# AISIS

## **Attīrītā ūdens tvertne 3m<sup>3</sup>**

Sērijas numurs: PAS14-8/2

Darba / pilns tilpums: 3,0 / 3,2 m<sup>3</sup>

Materiāls:

saskarē ar produktu- AISI 316L (EN1.4404)

pārējais- AISI 304 (EN1.4301)

Pieļaujamais spiediens: atmosfēras

Vakuums: nav pieļaujams

Pieļaujamā temperatūra: +5...+90 °C

Gabarīti: ø1380 x 2790 mm

Tvertnes svars: 420 kg

Gads: 2014

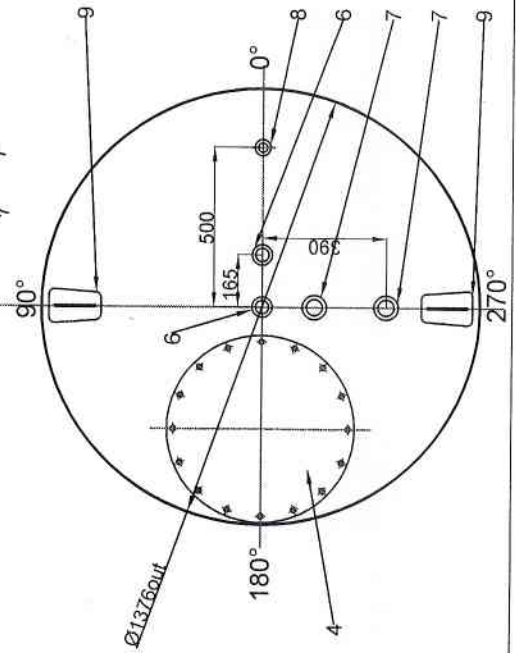
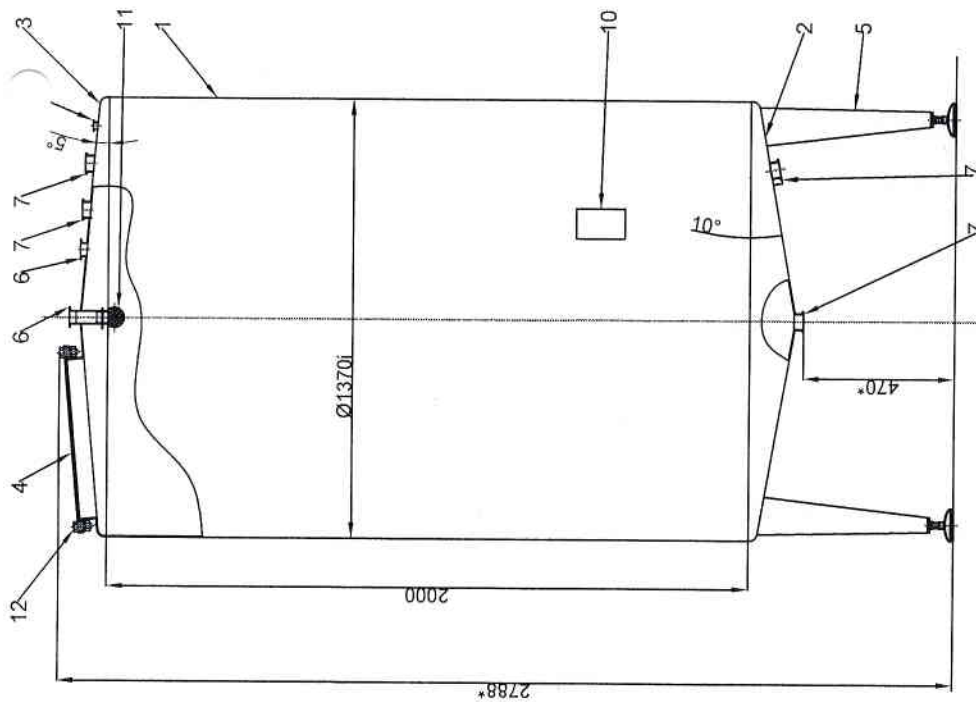


**Malas Lauči, Iecava,**

**LV-3913, Latvija**

**[www.aisis.lv](http://www.aisis.lv)**





Tvertnes materiāls: Saskaņē ar produktu AISI316L 2B;  
                             pārējais AISI304 2B;  
 Tvertnes darba / pilns tilpums: 3,0 / 3,2 m<sup>3</sup>;  
 Tvertnes spiediens: atm;  
 Vakuums nav pielaujāms  
 Metinātas šuves:  
 Tvertnes iekšpusē: Slīpētas, pulētas, Ra≤0,6 μm  
 Tvertnes ārpusē: ķīmiski apstrādātas, pasivizētas;  
 Tvertnes darba temperatūra: +5...+95°C;

\* izmēri ± 25mm

Elementu orientāciju sk. tikai tvertnes virsskatā.

[illegible]

**Metināšanas šuvju ķīmiskās apstrādes akts Nr. PAS14-8/2.1**

23.04.2014.

Pārbaudāmā izstrādājuma nosaukums	<b>Attīrītā ūdens tvertne 3000 l</b>
Identifikācijas numurs	PAS14-8/2
Darba nosaukums	Metināšanas šuvju ķīmiskā apstrāde ar pasivāciju

Izstrādājuma ražotājs	<b>SIA "AISIS"</b>
<small>(fiziskas personas vārds, uzvārds, personas kods, adrese un tālruna Nr. vai</small>	

**Reģ. Nr.40003769666, Krūzes iela 38, Rīga, LV-1002, Tālr. 63963480, 29266036**

(juridiskas personas nosaukums, reģistrācijas Nr., juridiskā adrese un tālruna Nr.)

Izgatavošanas vieta	SIA "AISIS" ražotne "Malas Lauči", Iecava, Iecavas novads, LV-3913
---------------------	--

Komisijas sastāvs:

1. Priekšsēdētājs	Valerijs Golovins	SIA "AISIS" direktors <small>(vārds, uzvārds un amats)</small>
2. Komisijas loceklis	Mārtiņš Pankars	SIA "AISIS" kvalitātes vadītājs <small>(vārds, uzvārds un amats)</small>
3. Komisijas loceklis	Dmitrijs Frolovs	SIA "AISIS" ražošanas vadītājs <small>(vārds, uzvārds un amats)</small>

Komisija veica metināšanas šuvju ķīmiskās apstrādes pārbaudi 100% apjomā no kopgaruma.

Komisija konstatēja:

1. Pieņemšanai uzrādīts:	Attīrītā ūdens tvertnes metināšanas šuves <small>(īss darba raksturojums)</small>
2. Izstrādājuma izgatavošanai lietoti šādi materiāli	Nerūsējošais tērauds EN 1,4404 (AISI316L) Nerūsējošais tērauds EN 1,4301 (AISI304)
3. Metināšanas šuvju apstrāde veikta	Izmantojot nerūsējošā tērauda ķīmiskās apstrādes līdzekli Avesta BlueOne™ Pickling Paste 130 atbilstoši ražotāja instrukcijai
4. Pārbaudes metode	Vizuālā pārbaude
5. Komisijas lēmums:	Metināšanas šuvju ķīmiskā apstrāde veikta 100% apjomā no kopgaruma. Oksīdu un cita piesārņojuma pēdas netika konstatētas. Izstrādājums ir pieņemts.

1. Priekšsēdētājs	SIA "AISIS" direktors	 <small>(amats, paraksts, paraksta atšifrējums)</small>	<b>Valerijs Golovins</b>
2. Komisijas loceklis	SIA "AISIS" kvalitātes vadītājs	 <small>(amats, paraksts, paraksta atšifrējums)</small>	<b>Mārtiņš Pankars</b>
3. Komisijas loceklis	SIA "AISIS" ražošanas vadītājs	 <small>(amats, paraksts, paraksta atšifrējums)</small>	<b>Dmitrijs Frolovs</b>

**Metināšanas šuvju hermētiskuma pārbaudes akts Nr. PAS14-8/2.2**

25.04.2014.

Pārbaudāmā izstrādājuma nosaukums **Attīrītā ūdens tvertne 3000 I**  
 Identifikācijas numurs **PAS14-8/2**  
 Darba nosaukums **Metināšanas šuvju hermētiskuma pārbaude**

Izstrādājuma ražotājs **SIA "AISIS"**

(fiziskas personas vārds, uzvārds, personas kods, adrese un tālruna Nr. vai

**Reģ. Nr.40003769666, Krūzes iela 38, Rīga, LV-1002, Tālr. 63963480, 29266036**

(juridiskas personas nosaukums, reģistrācijas Nr., juridiskā adrese un tālruna Nr.)

Izgatavošanas vieta **SIA "AISIS" ražotne "Malas Lauči", Iecava, Iecavas novads, LV-3913**

Komisijas sastāvs:

1. Priekšsēdētājs	<b>Valerijs Golovins</b>	<b>SIA "AISIS" direktors</b> (vārds, uzvārds un amats)
2. Komisijas loceklis	<b>Mārtiņš Pankars</b>	<b>SIA "AISIS" kvalitātes vadītājs</b> (vārds, uzvārds un amats)
3. Komisijas loceklis	<b>Dmitrijs Frolovs</b>	<b>SIA "AISIS" ražošanas vadītājs</b> (vārds, uzvārds un amats)

Komisija veica metināšanas šuvju kvalitātes pārbaudes 100% apjomā no kopgaruma virsmām, kuras kontaktē ar produktu.

Komisija konstatēja:

1. Pieņemšanai uzrādīts: **Attīrītā ūdens tvertnes metināšanas šuves**  
(īss darba raksturojums)

2. Izstrādājuma izgatavošanai lietoti šādi materiāli **Nerūsējošais tērauds EN 1,4404 (AISI316L)**

3. Pārbaudes metode **Negraujošā testēšana. Testēšana ar penetrācijas metodi,**  
**atbilstoši LVS EN ISO 3059 un LVS EN ISO 23277**

5. Komisijas lēmums:

**Pārbaudītās metināšanas šuves neuzrādīja bojājumu pazīmes, caurlaidība netika konstatēta.**

**Metināšanas šuvju kvalitāte atbilst normai, izstrādājums ir pieņemts.**

1. Priekšsēdētājs	<b>SIA "AISIS" direktors</b>	 (amats, paraksts, paraksta atšifrējums)	<b>Valerijs Golovins</b>
2. Komisijas loceklis	<b>SIA "AISIS" kvalitātes vadītājs</b>	 (amats, paraksts, paraksta atšifrējums)	<b>Mārtiņš Pankars</b>
3. Komisijas loceklis	<b>SIA "AISIS" ražošanas vadītājs</b>	 (amats, paraksts, paraksta atšifrējums)	<b>Dmitrijs Frolovs</b>



**Apstrādāto virsmu raupjuma pārbaudes akts Nr. PAS14-8/2.3**

28.04.2014.

Pārbaudāmā izstrādājuma nosaukums	<b>Attīrītā ūdens tvertne 3000 l</b>
Identifikācijas numurs	PAS14-8/2
Darba nosaukums	Apstrādāto virsmu raupjuma pakāpes pārbaude

Izstrādājuma ražotājs	<b>SIA "AISIS"</b>
-----------------------	--------------------

(fiziskas personas vārds, uzvārds, personas kods, adrese un tālruņa Nr. vai

**Reģ. Nr.40003769666, Krūzes iela 38, Rīga, LV-1002, Tālr. 63963480, 29266036**

(juridiskas personas nosaukums, reģistrācijas Nr., juridiskā adrese un tālruņa Nr.)

Izgatavošanas vieta	<b>SIA "AISIS" ražotne "Malas Lauči", Iecava, Iecavas novads, LV-3913</b>
---------------------	---

Komisijas sastāvs:

1. Priekšsēdētājs	<b>Valerijs Golovins</b>	<b>SIA "AISIS" direktors</b>
		(vārds, uzvārds un amats)
2. Komisijas loceklis	<b>Mārtiņš Pankars</b>	<b>SIA "AISIS" kvalitātes vadītājs</b>
		(vārds, uzvārds un amats)
3. Komisijas loceklis	<b>Dmitrijs Frolovs</b>	<b>SIA "AISIS" ražošanas vadītājs</b>
		(vārds, uzvārds un amats)


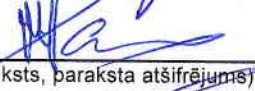

Komisija veica apstrādāto virsmu raupjuma pakāpes mērījumus.

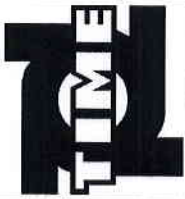
Komisija konstatēja:

1. Pieņemšanai uzrādīts:	<b>Attīrītā ūdens tvertnes metināšanas šuves</b>
	(Ies darba raksturojums)
2. Izstrādājuma izgatavošanai lietoti šādi materiāli	<b>Nerūsējošais tērauds EN 1,4404 (AIS316L)</b>
3. Pārbaude veikta	<b>izmantojot ierīci Surface Roughness Tester TR200</b>
vidējais virsmas raupjums:	<b>metināšanas šuves <math>R_a</math> 0,456 <math>\mu m</math> (norma <math>R_a</math> 0,6 <math>\mu m</math>)</b>

Komisijas lēmums:

Virsmas raupjums atbilst normai, izstrādājums ir pieņemts.

1. Priekšsēdētājs	<b>SIA "AISIS" direktors</b>		<b>Valerijs Golovins</b>
		(amats, paraksts, paraksta atšifrējums)	
2. Komisijas loceklis	<b>SIA "AISIS" kvalitātes vadītājs</b>		<b>Mārtiņš Pankars</b>
		(amats, paraksts, paraksta atšifrējums)	
3. Komisijas loceklis	<b>SIA "AISIS" ražošanas vadītājs</b>		<b>Dmitrijs Frolovs</b>
		(amats, paraksts, paraksta atšifrējums)	



# Surface Roughness Tester TR200

ID: PA14-S/2      Workpiece: INADE      Operator: *P. Friolovs*      Date/Time: 21.04.2014

## Roughness Profile

Ra= 0,456 um

Rq= 0,614 um

Rz= 3,516 um

Rt= 5,659 um

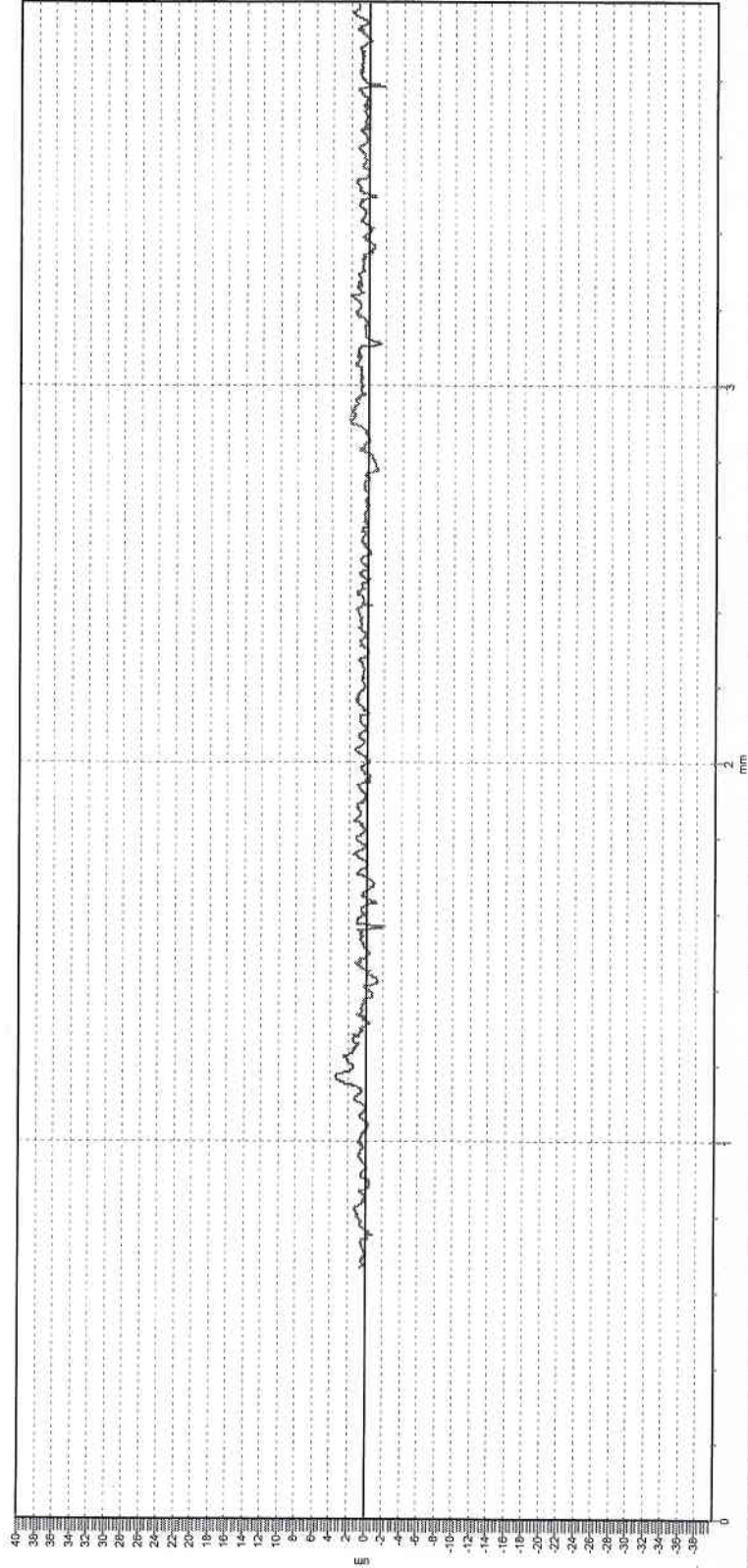
Rp= 1,603 um

Rv= 1,911 um

RS= 0,0606 mm

RSm= 0,0952 mm

RSk= 0,456



Access: 5x0.8mm

Range: +/-40um

Filter: R-C

Standard: ISO

Unit: Metric System

ACERINOX  
EUROPAFABRICA DEL CAMPO DE  
GIBRALTAR  
PALMONES (LOS BARRIOS)  
TPNO. (34) - 956 62 93 00  
PAX. (34) - 956 62 93 11  
P.O. BOX 83  
11170, LOS BARRIOS, (CADIZ)Certified systems of management  
in environment and qualityAbnahmeprüfzeugnis  
INSPECTION CERTIFICATEACCORDING TO EN 10204 3.1  
NACH:Prüf - Nr. 72 2012 6094 50001 E  
Inspection No.

\*Zustimmungsschreiben des TÜV Baden vom 21. Februar 1993

Letter of approval from the TÜV Baden dated 21-2-93

\*Laut Schreiben des TÜV Baden e.V. vom 26. Juni 1.989 wird auf die Gegenseignung verzichtet.  
TÜV Baden renounce to the countersignature according their letter dated 26-6-89

Besteller - Customer

INVESTA Sp. z o.o.

Auftrags Nr. - Our order n°

KN 1440

Bestellung Nr. - Your order n°

ZZ12/01624

Prüfgegenstand - Article

BLECH AUS BAND (SHEET)

Werkstoff-Nr und Lieferzustand - Material n° and Condition of Delivery

1.4404/1.4401

2B

Werkstoff - Normbez Standard - Grade of Material

X2 CrNiMo 17-12-2 / X5 CrNiMo 17-12-2

Werksbez - Works Grade

Acx - 240

Erschmelzungsart - Steelmaking Process  
A=AOD Verfahren - AOD Process

A

Anforderungen - Technical requirements

EN 10028-7/TRB 100/AD-2000-MERKBLATT W2/W10 DGRL 97/23/EG (PED)

Zeichen des Lieferwerks - Brand of the manufacturer



Stempel des Sachverständigen - Inspector's stamp



Pos Nr. Item N°	Stückzahl Quantity	Abmessung - Dimensions mm	Schmelze Nr Heat N°	Probe Nr Test N°
29	23	4.000 x 1.000,00 x 2.000,00	Z1T5	06Z1T5
30	19	4.000 x 1.000,00 x 2.000,00	Z9L2	06Z9L2

## Chemische Analyse - Chemical Composition (%)

Schmelze Nr Heat N°	C	CR	MN	MO	N	NI	P	S	SI
Anforderungen Requirements	0,030	16,500 18,500	2,000	2,000 2,500	0,110	10,000 13,000	0,045	0,015	1,000
Z1T5	0,027	16,726	1,303	2,091	0,044	10,036	0,035	0,002	0,389
Z9L2	0,020	16,606	1,290	2,038	0,043	10,065	0,032	0,002	0,381

## Mechanische Eigenschaften - Mechanical Properties Pr. Temp/T. Temp. 20° C

Probe Nr Test N°	Prob.-Lage Pos. of Test	Abmessungen des Probestabs Dim. of specimen	Rm N/mm2	Rp 0,2 N/mm2	Rp 1,0 N/mm2	A5 %
Anforderungen Requirements		Breite x Dicke Width x Thickness mm	530,00 680,00	240,00	270,00	40,00
06Z1T5	C T	12,500 4,00	624,59	373,61	400,25	54,26
06Z9L2	C T	12,500 4,00	603,59	335,45	363,46	57,17

Vitalijs Zinkins



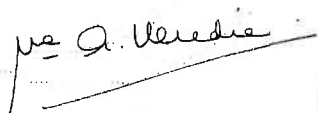
Besichtigung und Masskontrolle wurden durchgeführt: O.B.  
Surface and dimensions controlled: O.K.Der Werkstoff ist beständig gegen interkristalline Korrosion gemäss EN ISO 3651-2  
The material is resistant to intergranular corrosion test according to EN ISO 3651-2Spektroskopische Identitätsprüfung: O.B.  
Spectrometrical Identity test: O.K.

Wärmebehandlung: Glühen bei 1050 - 1100 °C

Heat treatment:  
Und Abschrecken mit Luft  
cooling with air.Die Lieferung entspricht der Bestellung  
The delivery is in accordance with the orderWERKSACHVERSTÄNDIGER  
WORK INSPECTOR  
A. Heredia

Palmones, 7. SEPTIEMBRE 2012



<b>ACERINOX EUROPA</b> FABRICA DEL CAMPO DE GIBRALTAR PALMONES (LOS BARRIOS) TFNO. (34) - 956 62 93 00 FAX (34) - 956 62 93 11 P.O. BOX 83 11370 LOS BARRIOS (CADIZ)	 by Accredited Body	 0769-CPD-122035 DoP.no. 1/2013	<h1 style="margin:0;">INSPECTION CERTIFICATE</h1> <h2 style="margin:0;">CERTIFICAT D'INSPECTION</h2> <span style="float: right;">3.1</span>													
<b>CUSTOMER</b> CLIENT SCHMOLZ+BICKENBACH BALTIC UAB ATEITIES PL. 31 LT-52167 KAUNAS LITHUANIA			<b>OUR ORDER N°</b> NOTRE N° CO KE 10331		<b>YOUR ORDER N°</b> VOTRE N° COMM 4249004273											
<b>REQUIREMENTS</b> EXIGENCES EN 10088-4:2009			<b>INTERGRANULAR CORROSION</b> CORROSION INTERGRANULAIRE		<b>GRADE</b> MATIÈRE Acx 240 1.4404											
<b>FINISH</b> FINI 2B			A.O.D.													
<b>COIL / BOX</b> ROBINNE/CAISSE B2714P B2714T		<b>CONTENT</b> CONTENU 04D2VN B 04D2VN B		<b>DIMENSIONS</b> DIMENSIONS <table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <th>THICKNESS</th> <th>WIDTH</th> <th>LENGTH</th> </tr> <tr> <td>EPAISSEUR</td> <td>LARGEUR</td> <td>LONGUEUR</td> </tr> <tr> <td>4,000 4,000</td> <td>1500,00 1500,00</td> <td>3000,00 3000,00</td> </tr> </table>		THICKNESS	WIDTH	LENGTH	EPAISSEUR	LARGEUR	LONGUEUR	4,000 4,000	1500,00 1500,00	3000,00 3000,00	<b>MARKS</b> MARQUE 1 2	
THICKNESS	WIDTH	LENGTH														
EPAISSEUR	LARGEUR	LONGUEUR														
4,000 4,000	1500,00 1500,00	3000,00 3000,00														
<b>QUANTITY</b> QUANTITÉ 10 10		<b>TEST N°</b> ECHANTILLON 04D2VN 04D2VN		<b>FINISH</b> FINI C C												
<b>CHEMICAL ANALYSIS / COMPOSITION CHIMIQUE (%)</b>																
<b>HEAT N°</b> COULÉE	C	CR	MN	MO	N	NI	P	S	SI							
<b>REQUIREMENTS</b> EXIGENCES	0,030	16,500 18,500	2,000 2,500	2,000 2,500	0,100 0,037	10,000 13,000	0,045 0,037	0,015 0,003	1,000 0,439							
D2VN	0,026	16,570	1,297	2,043	0,037	10,040	0,037	0,003	0,439							
<b>MECHANICAL PROPERTIES / CARACTERISTIQUES MECANQUES</b>																
<b>TEST N°</b> ECHANTILLON	PROBE TIS	Rm N/mm2	Rp 0.2 N/mm2	Rp 1.0 N/mm2	A5 %											
<b>REQUIREMENTS</b> EXIGENCES		530,00 680,00	240,00	270,00	40,00											
04D2VN	C T	611,99	342,79	373,54	57,12											
<b>REMARKS / REMARQUES</b> The delivery is in accordance with the order							<b>SURFACE AND DIMENSIONAL CONTROL</b> INSPECTION DIMENSIONNELLE ET VISUELLE  <div style="text-align: center; margin-top: 50px;"> <b>SATISFACTORY</b>  <b>SATISFAISANT</b> </div>									
<b>WORK INSPECTOR</b> INSPECTEUR  <div style="text-align: center; margin-top: 50px;">   <b>A. Heredia</b> </div>							Palmones, 13 DICIEMBRE 2013									





PRODUCER OF STAINLESS PIPING SYSTEMS

## NIOB FLUID s.r.o.

Ostrožská 1003  
687 25 Hluk  
Česká republika  
IČO: 27712541  
DIČ: CZ 27712541

tel: +420/572/419 823,5  
fax +420/572/419 868  
<http://www.niobfluid.cz>  
[marketing@niobfluid.cz](mailto:marketing@niobfluid.cz)

### CERTIFICATE OF QUALITY No. 246109

Customer: UAB METALINOX  
V.Kreves pr.71-30  
50359 Kaunas  
Lithuania

Herewith we certify that the following parts and products have been made of material as follows:

Item: 53180-065-B-40,5/38,5/2,5-41  
Product : Washing Ball 360° DN65/40,5/38,5/2,5mm  
Quantity: 2 pcs.  
Material : 1.4404 / AISI 316L  
Heat : D482  
Invoice No. : 110 140053  
Material supplier: Marcegaglia

Hluk 29.2.2014

Signature of control dept.:



**SIA ONNINEN**

Dzelzavas iela 124, LV-1021, Rīga  
Vienotais reģ.Nr.LV 40003197626  
Birojs (371) 67819600 Nolikta (371) 67819609  
Fakss (371) 67819610

**ATBILSTĪBAS DEKLARĀCIJA**

(pēc LVS EN 17050-1:2010 L)

Nr. 1096

**Piegādātājs:** SIA ONNINEN  
Dzelzavas iela 124  
Rīga, LV – 1021

**Ar pilnu atbildību apliecinu, ka produkts:**

Firmas „ARMATURENWERK HOTENSLEBEN” piegādātie nerūsējošā tērauda veidgabali,  
filtri, pretvārsti, armatūras, mazgāšanas aprīkojums un caurules 1.4307/1.4404/1.4571

(nosaukums, tips vai modelis, preču grupas vai sērijas nosaukums)

Piegādāts: SIA „AISIS”, objektam „Malas Lauči, Iecavā”  
PPR Nr. 64120348

(„Onninen” preču pavadzīmes, rēķina numurs, uz kuru attiecas šis apliecinājums)

**atbilst šādiem standartiem vai citiem normatīviem dokumentiem:**

ES Standarts 1935/2004; DIN NE 10088; DIN NE 10204; EK regula 1935/2004

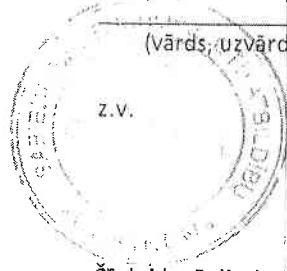
(standartu vai normatīvo dokumentu nosaukums un/vai numurs)


Rīga, 08.04.2014.

(izdošanas vieta un datums)

Gundega Gaile

(vārds, uzvārds)



  
(paraksts)

Šī deklarācija ir spēkā tikai ar „Onninen” oriģinālu zīmogu!

## SIA ONNINEN

Dzelzavas iela 124, LV-1021, Rīga  
Vienotais reģ.Nr.LV 40003197626  
Birojs (371) 67819600 Nolikta (371) 67819609  
Fakss (371) 67819610

## ATBILSTĪBAS DEKLARĀCIJA

(pēc LVS EN 17050-1:2010 L)

Nr. 1096

**Piegādātājs:** SIA ONNINEN  
Dzelzavas iela 124  
Rīga, LV – 1021

### Ar pilnu atbildību apliecinu, ka produkts:

Firmas „ARMATURENWERK HOTENSLEBEN” piegādātie nerūsējošā tērauda veidgabali,  
filtri, pretvārsti, armatūras, mazgāšanas aprīkojums un caurules 1.4307/1.4404/1.4571  
(nosaukums, tips vai modelis, preču grupas vai sērijas nosaukums)

Piegādāts: SIA „AISIS”, objektam „Maļas Lauči, Iecava”  
PPR Nr. 64120348

(„Onninen” preču pavadzīmes, rēķina numurs, uz kuru attiecas šis apliecinājums)

### atbilst šādiem standartiem vai citiem normatīviem dokumentiem:

ES Standarts 1935/2004; DIN NE 10088; DIN NE 10204; EK regula 1935/2004  
(standartu vai normatīvo dokumentu nosaukums un/vai numurs)

Rīga, 08.04.2014.

(izdošanas vieta un datums)

Gundega Gaile

(vārds, uzvārds)

z.v.

(paraksts)

Šī deklarācija ir spēkā tikai ar „Onninen” oriģinālu zīmogu!

ACERINOX  
EUROPA

FABRICA DEL CAMPO DE  
GIBRALTAR  
PALMONES (LOS BARRIOS)  
TFNO. (34) - 956 62 93 00  
FAX (34) - 956 62 93 11  
P.O. BOX 83  
11370 LOS BARRIOS (CADIZ)



Certified by quality, environment and  
safety & health management systems

# Abnahmeprüfzeugnis

## INSPECTION CERTIFICATE

ACCORDING TO EN 10204 3.1  
NACH

Prüf - Nr. 73 2013 88735 80001 E  
Inspection No.

"Zustimmungsschreiben des TÜV Baden vom 21. Februar 1993"

Letter of approval from the TÜV Baden dated 21-2-93

"laut Schreiben des TÜV Baden s. v. vom 26 Juni 1999 wird auf die Gegenzeichnung verzichtet."  
TÜV Baden renounce to the countersignature according their letter dated 26-6-99

Besteller - Customer <b>SCHMOLZ+BICKENBACH BALTIC OÜ</b>		Auftrags Nr. - Our order n° <b>KE 10106</b>	Bestellung Nr. - Your order n° <b>2013-14 Talinn</b>
Prüfgegenstand - Article <b>BLECH AUS BAND (SHEET)</b>		Werkstoff Nr und Lieferzustand - Material n° and Condition of Delivery <b>1.4404/1.4401 2B</b>	
Werkstoff - Normbez Standard - Grade of Material <b>X2 CrNiMo 17-12-2 / X5 CrNiMo 17-12-2</b>		Werksbez - Works Grade <b>Acx - 240</b>	Erschmelzungsart - Steelmaking Process <b>A=AOD Verfahren - AOD Process A</b>
Anforderungen - Technical requirements <b>EN 10028-7/TRB 100/AD-2000-MERKBLATT W2/W10 DGRL 97/23/EG (PED)</b>			Kennzeichnung - Marking Schmelznummer - N° of coil
Zelchen des Lieferwerks - Brand of the manufacturer 		Stempel des Sachverständigen - Inspector's stamp 	

Pos Nr. Item N°	Stückzahl Quantity	Abmessung - Dimensions mm	Schmelze Nr Heat N°	Probe Nr Test N°	
8	6	6.000 x 1.500,00 x 3.000,00	C8TD	02C8TD	C

### Chemische Analyse - Chemical Composition (%)

Schmelze Nr Heat N°	C	CR	MN	MO	N	NI	P	S	SI				
Anforderungen Requirements	0,030	16,500 18,500	2,000	2,000 2,500	0,110	10,000 13,000	0,045	0,015	1,000				
C8TD	0,017	16,596	1,239	2,056	0,042	10,055	0,032	0,001	0,370				

### Mechanische Eigenschaften - Mechanical Properties Pr. Temp/T. Temp. 20° C

Probe Nr Test N°	Prob.-Lage Pos of Test	Abmessungen des Probestabs Dim. of specimen	Rm N/mm2	Rp 0.2 N/mm2	Rp 1.0 N/mm2	A5 %					
Anforderungen Requirements		Breite x Dicke Width x Thickness mm	530,00 680,00	240,00	270,00	40,00					
02C8TD	C T	20,000 6,00	602,75	353,07	386,33	53,15					

Besichtigung und Masskontrolle wurden durchgeführt: O.B.  
Surface and dimensions controlled: O.K.

Der Werkstoff ist beständig gegen interkristalline Korrosion gemäss EN ISO 3651-2  
The material is resistant to intergranular corrosion test according to EN ISO 3651-2

Spektroskopische Identitätsprüfung: O.B.  
Spectrometrical Identity test: O.K.

Wärmebehandlung: Glühen bei 1050 - 1100 °C

Heat treatment:  
Und Abschrecken mit Luft  
cooling with air.

Die Lieferung entspricht der Bestellung  
The delivery is in accordance with the order

WERKSACHVERSTÄNDIGER  
WORK INSPECTOR  
A. Heredia

Palmones, 24 SEPTIEMBRE 2013