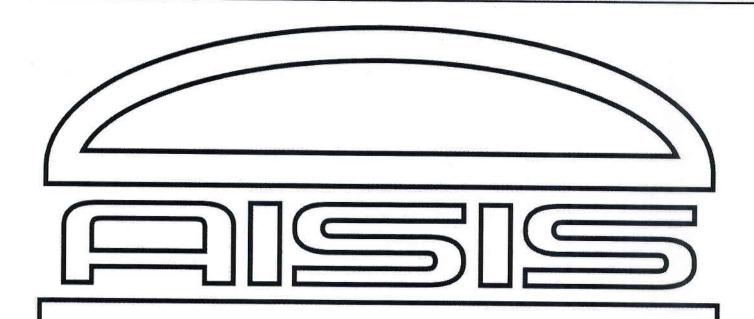
#### TEHNISKĀ PASE

#### ATTĪRĪTĀ ŪDENS TVERTNE 3000 I

	SIA "AISIS"				
Izstrādājuma ražotājs	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	Attīrītā ūdens tvertne 3 m³				
Izmantotie materiāli	Nerūsējošais tērauds EN 1,4404 (AISI316L) Nerūsējošais tērauds EN 1,4301 (AISI304)				
Darba tilpums	30001				
Pilns tilpums	32001				
Izstrādājuma masa	420 kg				
Darba spiediens	atmosfēras				
	Vakuums nav pieļaujams				
Darba temperatūra	no +5° C līdz + 90° C				
Gabarīti	Ø 1380 x 2790 mm				

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



# Attīrītā ūdens tvertne 3m³

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

/a,

Malas Lauči, lecava, LV-3913, Latvija www.aisis.lv Tvertnes materiāls: Saskerē ar produktu AISI316L 2B; SIA Filter PAS 14-8/1 Tvertnes darba temperatūra: +5...+95°C; Attīrītā ūdens tvertne AISI 304; 316 Vakuums nav pieļaujāms Tvertnes spiediens: atm;  $3m^3$ Izmērs DN 20 (Ø23,5x1,5) DN 50 (Ø60,3x2,0) DN 32 (Ø42,4x2,0) DN 32 (42,4x2,0) Metinātas šuves: M16 0220 210 .97 Izm Lapas Dokum No Paraksts Data Identifikācijas plāksne 1 Mazgāšanas galviņa Nosaukums Pacelsanas auss 4 Kāja ar reg. pēdu Tvertnes cilindrs Apakš, konuss 1 Augš. konuss 1 Clamp ferrule 4 Clamp ferrule Clamp femule Skrūve Rasēja O.Junolainen Pārbaudīja M.Pankars Apstiprin. V.Golovins Vāks Daudz. Sektors 12 7 10 S Pozicija 9 m 10° Ø1370i \*0Z# 180°-2000 \*8872

pārējais AISI304 2B;

Tvertnes darba / pilns tilpums: 3,0 / 3,2 m³;

Tvertnes ārpusē: ķīmiski apstrādātas, pasivizētas; Tvertnes iekšpusē: Slīpētas, pulētas, Ra≤0,6 µm

\* izmēri ± 25mm

Elementu orientāciju sk. tikai tvertnes virsskatā.

DIN EN ISO 1127

AISI 316

**AISI 304** 

AISI 304

3.1

AISI 304

AISI 316 AISI 316 AISI 316

ISO 1127 DIN EN DIN EN ISO 1127

3.1

AISI 304

3.1 5. 3.1

AISI 316 AISI 316

AISI 316

Piez.

Sertif

Materials

Rev

AISI 316

Lapu skaits

Page

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

Pārbaudāmā izstrādājuma	nosaukums <u>Attīrītā ūc</u>	lens tvertne 3000 l
ldentifikācijas numurs	PAS14-8/1	
Darba nosaukums	Metināšanas	šuvju ķīmiskā apstrāde ar pasivāciju
Izstrādājuma ražotājs	SIA "AISIS"	
	,	rsonas kods, adrese un tālruņa Nr. vai
		LV-1002, Tālr. 63963480, 29266036
(juridiskas perso	onas nosaukums, reģistrācijas Nr., juridisi	kā adrese un tālruņa <b>N</b> r.)
Izgatavošanas vieta SIA	、"AISIS" ražotne "Malas Lauč	i", lecava, lecavas novads, LV-3913
Komisijas sastāvs:		
1. Priekšsēdētājs	Valerijs Golovins	SIA "AISIS" direktors
	valerija Golovina	(vārds, uzvārds un amats)
2 . Komisijas loceklis	Mārtiņš Pankars	SIA "AISIS" kvalitātes vadītājs
	inch digo i di maro	(vārds, uzvārds un amats)
3 . Komisijas loceklis	Dmitrijs Frolovs	SIA "AISIS" ražošanas vadītājs
		(vārds, uzvārds un amats)
Komisija veica metināšana Komisija konstatēja:	s šuvju ķīmiskās apstrādes pā	irbaudi 100% apjomā no kopgaruma.
<ol> <li>Pieņemšanai uzrādīts:</li> </ol>	Attīrītā ūdens tvertnes meti	nāšanas šuves
	(īss darba raksturojums)	
2. Izstrādājuma izgatavoša	nai lietoti šādi materiāli Neri	ūsējošais tērauds EN 1,4404 (AISI316L)
	A CONTRACTOR OF THE PARTY OF TH	ūsējošais tērauds EN 1,4301 (AISI304)
3. Metināšanas šuvju apstr	āde veikta — Izmantojot ne	rūsējošā tērauda ķīmiskās apstrādes līdzekli
		ne™ Pickling Paste 130 atbilstoši ražotāja
		The Troking Faste 130 atblistosi razotaja
4. Dāglas vals surestants	instrukcijai	
4. Pārbaudes metode	<u>Vizuālā pārba</u>	ude
5. Komisijas lēmums: Met	ināšanas šuvju ķīmiskā apstrā	ide veikta 100% apjomā no kopgaruma.
	īdu un cita piesārņojuma pēda	
	rādājums ir pieņemts.	
<u></u>	and programs.	
1. Priekšsēdētājs	SIA "AISIS" direktors	Valerijs Golovins (amats, paraksts, paraksts atšifrējums)
2 . Komisijas loceklis	SIA "AISIS" kvalitātes vadīt	Al ( ~ /
3 . Komisijas loceklis	SIA "AISIS" ražošanas vadī	

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

Pārbaudāmā izstrādājuma i	nosaukums	Attīrītā ūde	ens tvertne 3000 l	
ldentifikācijas numurs		PAS14-8/1		
Darba nosaukums		Metināšanas š	śuvju hermētiskuma pārbaud	de
Izstrādājuma ražotājs	SIA "	AISIS"		
			onas kods, adrese un tālruņa Nr. vai	
			LV-1002, Tālr. 63963480	, 29266036
(juridiskas persor	as nosaukums, re	ģistrācijas Nr., juridiskā	ā adrese un tālruņa Nr.)	
Izgatavošanas vieta SIA	"AISIS" ražot	ne "Malas Lauči"	', lecava, lecavas novads, L	V-3913
Komisijas sastāvs:				
1. Priekšsēdētājs	Valerijs	s Golovins	SIA "AISIS" direktors	
			(vārds, uzvārds un a	mats)
2 . Komisijas loceklis	Mārtiņš	s Pankars	SIA "AISIS" kvalitātes	vadītājs
			(vārds, uzvārds un a	mats)
3 . Komisijas loceklis	Dmitrijs	s Frolovs	SIA "AISIS" ražošanas	
			(vārds, uzvārds un a	mats)
Komisija veica metināšanas kuras kontaktē ar produktu.	šuvju kvalitāt	es pārbaudes 10	00% apjomā no kopgaruma	virsmām,
Komisija konstatēja:				
<ol> <li>Pieņemšanai uzrādīts:</li> </ol>		ns tvertnes metin	nāšanas šuves	
	(īss dar	ba raksturojums)		
2. Izstrādājuma izgatavošan	ai lietoti šādi	materiāli Nerū	sējošais tērauds EN 1,4404	(AISI316L)
1		97		111
3. Pārbaudes metode	Negraujošā	testēšana. Test	ēšana ar penetrācijas metod	di,
	atbilstoši L\	'S EN ISO 3059	un LVS EN ISO 23277	
M 17 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1				
5. Komisijas lēmums:				
Pārbaudītās metināšanas šu				statēta.
Metināšanas šuvju kvalitāte	atbilst normai	, izstrādājums ir	pieņemts.	
1. Priekšsēdētājs	SIA "AISIS"	direktors	plough	Valerijs Golovins
2 . Komisijas loceklis	SIA "AISIS"	kvalitātes vadītā	VAQ.	Mārtiņš Pankars
3 . Komisijas loceklis	SIA "AISIS"	ražošanas vadīt		Dmitrijs Frolovs
			(amats, paraksts, paraksta atšifrēj	ums)

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

Pārbaudāmā izstrādāj	juma no	saukums	Attīrītā	i ūdens tver	tne 3000	I	
Identifikācijas numurs	entifikācijas numurs			PAS14-8/1			
Darba nosaukums		Apstrādāto virsmu raupjuma pakāpes pārbaude			s pārbaude		
Izstrādājuma ražotājs			SIA "A	ISIS"			
				s kods, adrese un tālr	-	· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	
Reģ. Nr.40003						30, 29266036	
(juridiskas per	sonas nos	aukums, registracija	as Nr., juridiska	ā adrese un tālruņa Nr	1.)		
Izgatavošanas vieta	SIA "A	AISIS" ražotne	"Malas La	uči", lecava, lec	avas novads	s, LV-3913	
Komisijas sastāvs:							
1. Priekšsēdētājs		Valerijs Golov	vins	SIA "AISIS" di	irektors		
				(vārds, uz	zvārds un amats)		
2 . Komisijas loceklis		Mārtiņš Panka	ars	SIA "AISIS" kv			
2. Kamiaika laaskia		Desited Factor			zvārds un amats)		
3 . Komisijas loceklis		Dmitrijs Frolo	VS	SIA "AISIS" ra	ŽOŠanas vac zvārds un amats)		
				(varas, 42	-varas un amais,		
Komisija veica apstrāc	dāto virs	mu raupjuma	pakāpes n	nērījumus.			
Komisija konstatēja:							
1. Pieņemšanai uzrād	īts:	Attīrīta ūdens	tvertnes m	ietināšanas šuve	es		
•			(īss darba ra	ksturojums)			
2. Izstrādājuma izgata	vošanai	i lietoti šādi ma	ateriāli	Nerūsējošais te	ērauds EN 1	,4404 (AISI316L)	
3. Pārbaude veikta		izmantojot ierī	īci Surface	Roughness Tes	ster TR200		
vidējais virsmas raupju	ums:	metināšanas š	šuves R <sub>a</sub>	0,440 µm	(norma R	 <sub>a</sub> 0,6 μm)	
						***************************************	
Komisijas lēmums:							
Virsmas raupjums at	tbilst no	ormai, izstrād	ājums ir p	ieņemts.			
		V	, ,	660	reat		
1. Priekšsēdētājs	SIA A	ISIS" direktors		amats, paraksts, paral	kstalatšifrējums)	Valerijs Golovins	
				h l	, data in cjams,		
2 . Komisijas loceklis	SIA "A	ISIS" kvalitāte				Märtiņš Pankars	
			(;	amats, paraksts, parai	(sta atsifrējums)		
3 . Komisijas loceklis	SIA "A	ISIS" ražošan	as vadītājs		-2	Dmitrijs Frolovs	
			K	a <del>mats, paraksts, paral</del>	ksta atšifrējums)		

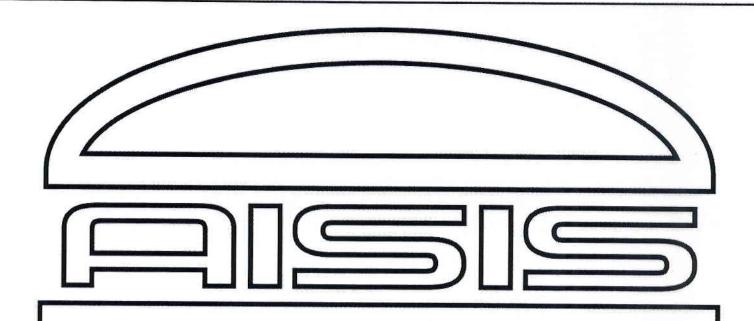
Workpiece:         // Workpiece:         // Workpiece:         // Defection:         Date/Time:           Rq= 0,576 um         RZ= 3,807 um         Rt= 5,019 um           Rv= 2,075 um         RS= 0,0512 mm         RSm= 0,0784 mm	Andrew Company of the state of
Orkpiec	2 to 10 10 10 10 10 10 10 10 10 10 10 10 10
	Share of the state
ID: PWM 8/1/8 Ra= 0,44 um Rp= 1,732 um RSk= -0,759	

### TEHNISKĀ PASE

## ATTĪRĪTĀ ŪDENS TVERTNE 3000 I

	SIA "AISIS"
Izstrādājuma ražotājs	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	Attīrītā ūdens tvertne 3 m³
Izmantotie materiāli	Nerūsējošais tērauds EN 1,4404 (AISI316L) Nerūsējošais tērauds EN 1,4301 (AISI304)
Darba tilpums	30001
Pilns tilpums	32001
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



# Attīrītā ūdens tvertne 3m³

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 pielaujams

Pieļaujamā temperatūra: +5...+90 °C

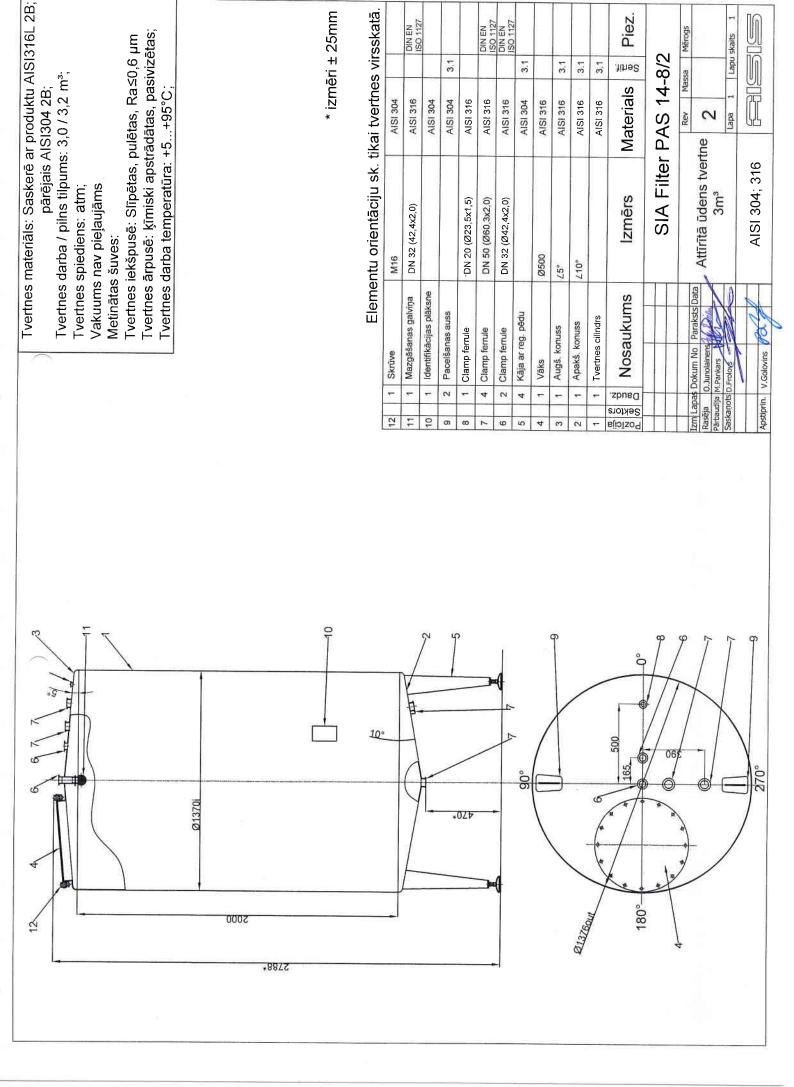
Gabarīti: ø1380 x 2790 mm

Tvertnes svars: 420 kg

Gads: 2014

Malas Lauči, lecava, LV-3913, Latvija

www.aisis.lv



Piez.

Sertif.

Mērogs

Lapu skaits

DIN EN ISO 1127 DIN EN ISO 1127

3.1

3.1 3.1 3.1

3.1

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

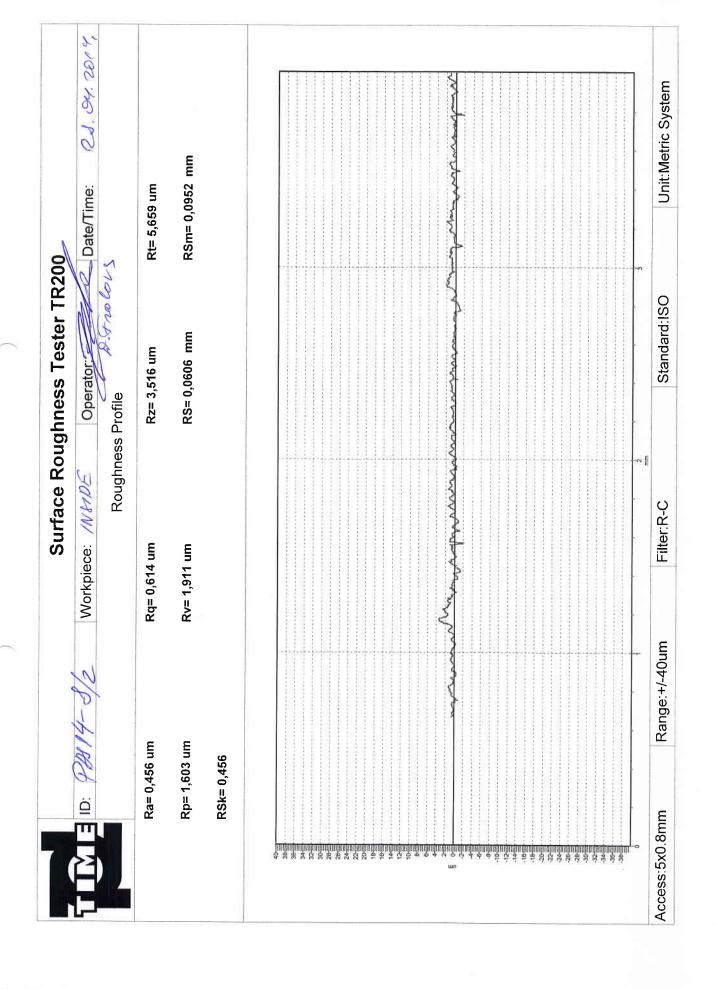
Pārbaudāmā izstrādājuma nosaukums	Attīrītā ūdens tvertne 3000 l
Identifikācijas numurs	PAS14-8/2
Darba nosaukums	Metināšanas šuvju ķīmiskā apstrāde ar pasivāciju
	"AISIS"
	nas vārds, uzvārds, personas kods, adrese un tālruņa Nr. vai
	s iela 38, Rīga, LV-1002, Tālr. 63963480, 29266036 eģistrācijas Nr., juridiskā adrese un tālruņa Nr.)
gundiskas personas nosaukums, re	egistracijas Nr., juridiska adrese un tairuņa Nr.)
Izgatavošanas vieta SIA "AISIS" ražot	tne "Malas Lauči", lecava, lecavas novads, LV-3913
Komisijas sastāvs:	
	js Golovins SIA "AISIS" direktors
	(vārds, uzvārds un amats)
2 . Komisijas loceklis <u>Mārtiņ</u>	ıš Pankars SIA "AISIS" kvalitātes vadītājs
2 Kamialian Innahlia	(vārds, uzvārds un amats)
3 . Komisijas loceklis <u>Dmitrij</u>	js Frolovs SIA "AISIS" ražošanas vadītājs (vārds, uzvārds un amats)
	(valus, uzvalus un amats)
Komisija veica metināšanas šuvju ķīmisk	kās apstrādes pārbaudi 100% apjomā no kopgaruma.
Komisija konstatēja:	
·	ens tvertnes metināšanas šuves
	rba raksturojums)
2. Izstrādājuma izgatavošanai lietoti šādi	materiāli Nerūgājošaja tārauda EN 4 4404 (ALGIO4GL)
	, ()
	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 šuvi	u kimiskā apatrāda vaikta 100% apiemas una karas
	u ķīmiskā apstrāde veikta 100% apjomā no kopgaruma. esārņojuma pēdas netika konstatētas.
Izstrādājums ir pie	
izstradajums ir pre	ețienits.
1. Priekšsēdētājs SIA "AISIS"	
2 Kamisiiga lagaklia CIA HAIGIGH	(amats, paraksts, paraksta atšifrējums)
2 . Komisijas loceklis SIA "AISIS"	' kvalitātes vadītājs
3 . Komisijas loceklis SIA "AISIS"	' ražošanas vadītājs Dmitrijs Frolovs
	Idzusalias vaultais

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

Pārbaudāmā izstrādājuma n	iosaukums į	Attīrītā ūd	ens tvertne 3000 l		
Identifikācijas numurs		PAS14-8/2			
Darba nosaukums	Metināšanas šuvju hermētiskuma pārbaude				
Izstrādājuma ražotājs	SIA "A				
			sonas kods, adrese un tālruņa Nr. vai		
			LV-1002, Tālr. 63963480	, 29266036	
(juridiskas persona	as nosaukums, reģis	trācijas Nr., juridisk	kā adrese un tālruņa Nr.)		
Izgatavošanas vieta SIA '	'AISIS'' ražotne	"Malas Lauči	", lecava, lecavas novads, L	V-3913	
Komisijas sastāvs:					
1 Priekšsēdētājs	Valerijs C	Golovins	SIA "AISIS" direktors		
	-		(vārds, uzvārds un a	mats)	
2 . Komisijas loceklis	Mārtiņš F	ankars	SIA "AISIS" kvalitātes v	vadītājs	
			(vārds, uzvārds un ai		
3 . Komisijas loceklis	<u>Dmitrijs F</u>	rolovs	SIA "AISIS" ražošanas		
			(vārds, uzvārds un ar	mats)	
Komisija veica metināšanas	šuviu kvalitātes	s pārbaudes 1	00% apiomā no kopgaruma	virsmām	
kuras kontaktē ar produktu.	,	, paneadada .	oon apjoind no kopgarama	vii Sillaili,	
•					
Komisija konstatēja:					
<ol> <li>Pieņemšanai uzrādīts:</li> </ol>			nāšanas šuves		
	(iss darba	raksturojums)			
2. Izstrādājuma izgatavošana	ai lietoti šādi ma	ateriāli Nerū	ūsējošais tērauds EN 1,4404	(AISI316L)	
		8	, , , , , , , , , , , , , , , , , , , ,	(*	
3. Pārbaudes metode	Mograujošā ta	otāšana Taa	42 X a.m. a. a.m. a.m. a.4 2 . 11	1.	
5. Farbaudes melode	ivegraujosa te	stesana. Tes	tēšana ar penetrācijas metoc	,וג	
	atbilstoši LVS	EN ISO 3059	un LVS EN ISO 23277		
5. Komisijas lēmums:					
•	ves neuzrādīja	hojājumu paz	īmos, saurlaidība natika kan	-1-1-1-	
Pārbaudītās metināšanas šu				stateta.	
Metināšanas šuvju kvalitāte a	atolist normal, l	zstradajums ii	r pieņemts.		
1. Priekšsēdētājs	SIA "AISIS" di	rektors	Mollof	Valerijs Golovins	
2 . Komisijas loceklis	SIA "AISIS" kv	valitātes vadīta	(amats, paraksts, paraksta atšifrēji ājs	<sup>ums)</sup> <mark>₹ Mārtiņš Pankars</mark>	
			(amats, paraksts, paraksta atšifrēji		
3 . Komisijas loceklis	SIA "AISIS" ra	žošanas vadī		Dmitrijs Frolovs	
			(amáts, paraksts, paraksta atšifrēju	ums)	

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

Pārbaudāmā izstrādāj	juma nosaukums	Attīrītā	ūdens tvert	ne 3000	I
Identifikācijas numurs	PAS14-8/2				
Darba nosaukums		Apstrādāt	o virsmu raupjur	na pakāpes	s pārbaude
Izstrādājuma ražotājs		SIA "AI			
D ( N 40000	(fiziskas personas vārds, uzv				
	769666, Krūzes iela sonas nosaukums, reģistrācija				30, 29266036
garialekas por	oondo nooddkama, registracija	is ivi., juliuiska	adrese dir talidiya Ni.)		
Izgatavošanas vieta	SIA "AISIS" ražotne	"Malas La	uči", lecava, leca	vas novads	s, LV-3913
Komisijas sastāvs:					
1. Priekšsēdētājs	Valerijs Golov	ins	SIA "AISIS" dir	ektors	
	***************************************		(vārds, uzv	/ārds un amats)	
2 . Komisijas loceklis	<u>Mārtiņš Panka</u>	ars	SIA "AISIS" kva	ılitãtes vadī	tājs
0 14 1 11 1 11				rārds un amats)	
3 . Komisijas loceklis	Dmitrijs Frolov	/S	SIA "AISIS" raž		
			(vards, uzv	⁄ārds un amats)	
Komisija veica apstrāc	dāto virsmu raupjuma	pakāpes m	ērījumus.		
Komisija konstatēja:					
1. Pieņemšanai uzrādi	īts: Attīrīta ūdens	tvertnes m	etināšanas šuve:	\$	
•	2	(īss darba rak			
<ol><li>Izstrādājuma izgata</li></ol>	vošanai lietoti šādi ma	iteriāli	Nerūsējošais tē	rauds EN 1	,4404 (AISI316L)
L					
3. Pārbaude veikta	izmantojot ierī	ci Surface	Roughness Test	er TR200	
vidējais virsmas raupju	ums: metināšanas š	suves R <sub>a</sub>	0,456 µm	(norma R	<sub>a</sub> 0,6 µm)
Komisijas lēmums:					
Virsmas raupjums at	tbilst normai, izstrāda	ājums ir pi	eņemts.	1	
1. Priekšsēdētājs	SIA "AISIS" direktors		100	alof	Valerijs Golovins
	CITY THOIS GIRCKEOTS		mats, paraksts, paraks	sta ats (frējums)	valerijs Golovilis
0 17 1 11 1 111			41/2		
2 . Komisijas loceklis	SIA "AISIS" kvalitāte		Ma	10 - 1416 - 11	Mārtiņš Pankars
		(a	mats, paraksts, paraks	ita atsirrejums)	
3 . Komisijas loceklis	SIA "AISIS" ražošana	as vadītājs		1	<b>Dmitrijs Frolovs</b>
	165	(a	mats, paraksts, paraks	ta atšifrējums)	



#### ACERINOX EUROPA

PABRICA DEL CAMPO DE GIBRALTAR PALMONES (LOS BARRIOS)

TRNO. (34) - 956 62 93 00 PAX (34) - 956 62 93 LL P.O. BOX 83 11270 LOS BARRIOS (CADIZ)



# Abnahmeprüfzeugnis INSPECTION CERTIFICATE

Prüf - Nr. Inspection No. 72 2012 6094 50001 E

ACCORDING TO EN 10204 3.1

"Sustingungsephicitien die TOV Saden von 21. Pebruar 1881".
Letter of approval from the TOV Boden dated 21-2-83.

"Laut Gebreiben des TOV Baden e. V. von 26. Juni 1 789 wird auf die Gegenssichnung versichtet.
"Dav Baden renounce to the countersignature scoording their better dated 26-6-89

Bestellung Nr - Your order n\* Auftrags Nr - .our order n. ZZ12/01624 KN 1440 Besteller- customer Werkstoff Nr und Lieferzustand - Macerial n' and Condition of Delivery INVESTA Sp.z o.o. 2B Prüfgegenstand - Article 1,4404/1,4401 BLECH AUS BAND (SHEET) Erschmelzungsart- steelmaking Process
A=AOD Verfahren ... AOD Process A Werksbez - works Grade Werkstoff Normbez Standard - grade of Material Acx - 240 X2 CrNIMo 17-12-2 /X5 CrNIMO 17-12-2 Kennzeichnung - Marking Schmelzennummer - M. of coil

Anforderungen - rechnical 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

4511

Pos Nr.	Stückzahl		Abmessung - Dimensions	Schmelze Nr Heat No:	Probe Nr Test N°
liem.N° 29	23 19	00 100 00000 00000	4,000 x 1,000,00 x 2,000,00 4,000 x 1,000,00 x 2,000,00	Z1T5 Z9L2	06Z1T5 C 06Z9L2 C
					e an artista

Chemische Analyse - Chemical Composition (%)

Schmelze Nr Heat No	С	CR	MŅ	мо	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;015	1,000		
Z1T5 Z9L2	0,027	16,726 16,606	1,303 1,290	2,091 2,038	100 100 100 100 100 100 100 100 100 100	10,065	0,032	0,002 0,002	0,389 0,381		
N.					7.00					N. H	

Pr. Temp/T. Temp. 20° C

Probe Nr Test Nº	ProbLage	Abmessungen des Probestab Dim, of specime	Rm N/mm2	Rp 0.2 N/mm2	Rp 1.0 N/mm2	A5 %				**
Anforderungen Requirements	**	Breite x Dicke Width x Thicknes mm	530,00		270,00	40;00	4			
06Z1T5 06Z9L2		12,500 4,0 12,500 4,0	603,59	335,45	363,46	57,17	7 10 10 10 10 10 10 10 10 10 10 10 10 10		100 100 100 100 100 100 100 100 100 100	
				Tomosium-	10 M		Ň.	2	un	n

Besichtigung und Masskontrolle wurden durchgefürt: 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, 7. SEPTIEMBRE 2012

#### ACERINOX EUROPA

FABRICA DEL CAMPO DE GIBRALTAR PALMONES (LOS BARRIOS)

TFNO. (34) - 956 62 93 00 PAX (34) - 956 62 93 11





#### **INSPECTION CERTIFICATE** CERTIFICAT D'INSPECTION

CERTIFICATE Nº

ACCORDING TO EN 10204 73 2013 89351 30001 Y 11370 LOS BARRIOS (CADIZ) by Accredited Body CUSTOMER OUR ORDER Nº YOUR ORDER Nº KE 10331 4249004273 SCHMOLZ+BICKENBACH BALTIC UAB INSPECTOR'S STAMP TRADE MARK ATEITIES PL. 31 STEELMAKING PROCESS LT-52167 KAUNAS ACTRINOX LITHUANIA A.O.D. REQUIREMENTS INTERGRANULAR CORROSION GRADE **FINISH** FINI EN 10088-4:2009 Acx 240 1.4404 2B **DIMENSIONS** COIL / BOX CONTENT THICKNESS WIDTH LENGTH MARKS QUANTITY TEST Nº BOBINE/CAISS ECHANTILLO TITHAUO B2714P 04D2VN B 4,000 1500,00 3000,00 04D2VN CC B2714T 04D2VN B 4,000 1500,00 3000,00 10 04D2VN CHEMICAL ANALYSIS / COMPOSITION CHIMIQUE (%) HEAT Nº CR MN МО N NI S SI REQUIREMENTS 2,000 2,500 16,500 10,000 0,030 2,000 18,500 0,100 13,000 0,045 0,015 1,000 D2VN 0,026 16,570 1,297 2,043 0,037 10,040 0,037 0,003 0,439 MECHANICAL PROPERTIES / CARACTERISTIQUES MECANIQUES TEST Nº Rm N/mm2 Rp 0:2 PROBE SAAL Rp 1.0 N/mm2 REQUIREMENTS 530,00 240,00 270,00 40,00 680,00 04D2VN С 611,99 342.79 373.54 57.12 SURFACE AND DIMENSIONAL CONTROL REMARKS / REMARQUES The delivery is in accordance with the order SATISFACTORY SATISFAISANT WORK INSPECTOR 2. Vered

Palmones,

13

DICIEMBRE

A. Heredia

2013



#### NIOB FLUID s.r.o.

Ostrožská 1003 687 25 Hiuk 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

#### 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 / AIS1 316L

Heat:

D482

Invoice No.:

110 140053

Material supplier:

Marcegaglia

Hluk 29, 2, 2014

Signature of control dept.:





## onninen

#### SIA ONNINEN

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

#### ATBILSTĪBAS DEKLARĀCIJA

(pēc LVS EN 17050-1:2010 L)

Nr. 10:36

Piegādātājs:

SIA ONNINEN

Dzelzavas iela 124 Rīga, LV — 1021

Ar pilnu atbildību apliecinu, ka produkts:

Firmas "ARMATURENWERK HOTENSLEBEN" piegādātie nerūsējošā tērauda veidgaba i, 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, 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)

(paraksts)

z.v.

Šī deklarācija ir spēkā tikai ar "Onninen" oriģinālu zīmogul



#### SIA ONNINEN

Dzelzavas iela 124, LV-1021, Rīga Vienotais reģ.Nr.LV 40003197626 Birojs (371) 67819600 Noliktava (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, 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)

(paraksts)

z.v.

Šī deklarācija ir spēkā tikai ar "Onninen" oriģinālu zīmogu!

#### ACERINOX EUROPA

FABRICA DEL CAMPO DE GIBRALTAR PALMONES (LOS BARRIOS)

TFNO. (14) - 956 62 93 00 FAX (14) - 956 62 93 11 P.O. 80X 83 11379 LOS BARRIQS (CADIZ)



Abnahmeprüfzeugnis
INSPECTION CERTIFICATE

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

ACCORDING TO EN 10204

"Zustimmungsschreiben des TDV Baden vom 21. Pebrunt 1983" Letter of approval from the TDV Baden dated 21-2-83 "Laut Schreiben des TDV Baden e. v. vom 26 Juni 1.989 wird auf die Gegenzeichnung verzichtet."

Besteller- Customer	Auftrags Nr - Our order no	Bestellung Nr - Your order no
SCHMOLZ+BICKENBACH BALTIC OÜ	KE 10106	2013-14 Talinn
Prüfgegenstand - Article BLECH AUS BAND (SHEET)	Werkstoff Nr und Lieferzustand - Mate	
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 W2W/10 DGRL 97/23/EG (PED)	N	Kennzeichnung - Narking Schmelzennummer - พื่ of coil

Zelchen des Lieferwerks - Brand of the manufacturer

ACERINOX)

Stempel des Sachverständigen - Inspector's stamp

AND ASSESSMENT OF THE PARTY OF			Abmessung - Dimens	1.1	Schmelze Nr Heat Nº	Probe Nr Test Nº	
- 8	-6:-	216 444	6,000 x 1.500,00 x 3	.00,000.	C8TD		C
5 9 2 3 2				numer at			e e

I	Chemische Analyse - Chemical Composition	(%)	
1	and in a sing a single of the	( /0 /	

Schmelze Nr Heat №	С	CR	MN	МО	N	NI -	P	S	SI	1000	
Anforderungen Requirements	0,030	16,500 18,500		2,000 2,500	0,110	10,000 13,000	0,045	0,015	1,000		3.5
			1,239			10,055	0,032	0,001	PRESENT TO A STATE OF THE PARTY NAMED IN COLUMN TWO IS NOT THE PARTY NAMED IN COLUMN TRANSPORT NAMED IN COLUMN TWO IS NOT THE PARTY NAMED IN COLUMN TRANSPORT NAMED IN COLUMN TWO IS NOT THE PARTY NAMED IN COLUMN TRANSPORT NAMED IN COLUMN TRANS		
		5			12273.0331.0000					 	

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

Probe Nr Test Nº	Prob. Lage	Abmessi des Prob Dim. of sp	ungen estabs ecimen	Rm N/mm2	Rp 0.2 N/mm2	Rp 1.0 N/mm2	A5 %			
Anforderungen Requirements		Breite x Width x Th mm	Dicke lickness	530.00	240,00	270,00	40,00			
02C8TD	CT	20,000	6,00	602,75	353,07	386,33	53,15			
10   10   10   10   10   10   10   10			677 00 115500 617 0		0 000 000 000	A DOLLAR BOOK TO THE REAL PROPERTY.				100
in the second										

Besichtigung und Masskontrolle wurden durchgefürt: 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