



Industrie Service

CERTIFICAT

L'entreprise

LOIRE INDUSTRIE

2, rue Michel Rondet - Z.I. Le Clos Marquet
F-42400 SAINT-CHAMOND (France)

a été contrôlée et approuvée comme fabricant selon

AD 2000-Merkblatt W 0

Le domaine de validité de la vérification ainsi que des détails supplémentaires sont présents dans notre rapport n° 2839108.

L'entreprise dispose des bases suivantes :

- installations permettant la fabrication et le contrôle des produits d'une manière appropriée et au niveau actuel de la technique,
- une assurance qualité garantissant une transformation et une vérification des matériaux correspondant aux Règles Techniques,
- un personnel de surveillance et de contrôle formé.


L'attestation est valable jusqu'en janvier 2020.

Mannheim, le 14 février 2018

TÜV SÜD Industrie Service GmbH
Organisme de certification pour équipements sous pression

Organisme Notifié, n° 0036

TÜV SÜD Industrie Service GmbH, Matériaux et Soudage IS-AN1-MAN
Dudenstrasse 28, D-68167 Mannheim


Hersteller - Manufacturer		Werk - Plant Saint-Chamond	Datum - Date 14.02.2018	Blatt-Nr. Page no. 1 von - from 2	Notifizierte Stelle -0036- nach Druckgeräterichtlinie der TÜV SÜD Industrie Service GmbH Pressure Equipment Directive Notified Body -0036- of TÜV SÜD Industrie Service GmbH	 Industrie Service
Name - name Straße - street Ort - city	LOIRE INDUSTRIE Z.I. Le Clos Marquet F-42400 SAINT-CHAMOND					

Lfd. Nr. No.	Werkstoffbezeichnung/ Werkstoff-Nr. Material designation	Werkstoff-Spezifikation Material specification		Lieferzustand *) State of delivery *) Kurzzeichen Code	Prüfgegenstand/ Erzeugnisform Product terminology	Abmessungen - dimensions Dicke / thickness [mm] Ø [mm]				Gewicht Weight max. kg Wert		Anforderungen / Techn. Regeln Requirements / Techn. Specif.	Bemerkungen - remarks
		Art Specif 3a	Nr. No. 3b			von from 6a	bis to 6b	von from 7a	bis to 7b	8a	8b		
1	C 21 (= ASTM A105 /A105M - 95b)	VdTÜV-WB	399/3 ⁽¹⁾	N	Freiformschmiedestück, Flansch und gewalzter Ring Open-die forging, flange and rolled-ring		150		1530		3500	AD 2000-Merkblatt W9 AD 2000-Merkblatt W13	Abnahmeprüfzeugnis - inspection certificate EN 10204-3.2 ⁽¹⁾ Einzelgutachten - individual suitability check
2	LF 2	VdTÜV-WB	488 ⁽¹⁾	N / QT	Flansch Flange		130		1530		3500	AD 2000-Merkblatt W9 AD 2000-Merkblatt W10	Abnahmeprüfzeugnis - inspection certificate EN 10204-3.2 ⁽¹⁾ Einzelgutachten - individual suitability check
3	P245GH, P250GH, P280GH, P305GH	DIN EN	10222-2	N, NT, QT	Freiformschmiedestück, Flansch und gewalzter Ring Open-die forging, flange and rolled-ring	tr	160		1530		3500	AD 2000-Merkblatt W9 AD 2000-Merkblatt W13	P245GH, P250GH, P280GH: Abnahmeprüfzeugnis - inspection certificate EN 10204-3.1 P305GH: Abnahmeprüfzeugnis - inspection certificate EN 10204-3.2
4	1.4301, 1.4307, 1.4541, 1.4401, 1.4404, 1.4571, 1.4435	DIN EN	10222-5	AT	Freiformschmiedestück, Flansch und gewalzter Ring Open-die forging, flange and rolled-ring	tr	400		1530		3500	AD 2000-Merkblatt W9 AD 2000-Merkblatt W2 AD 2000-Merkblatt W10	tr ≤ 250 mm: Abnahmeprüfzeugnis - inspection certificate EN 10204-3.1 tr > 250 mm: Abnahmeprüfzeugnis - inspection certificate EN 10204-3.2
5	1.4539	VdTÜV-WB DIN EN	421 ⁽¹⁾ 10222-5	AT	Freiformschmiedestück, Flansch und gewalzter Ring Open-die forging, flange and rolled-ring	tr	400 90		1530		3500	AD 2000-Merkblatt W2 AD 2000-Merkblatt W10 AD 2000-Merkblatt W9	Abnahmeprüfzeugnis - inspection certificate EN 10204-3.2 ⁽¹⁾ Einzelgutachten - individual suitability check

Erläuterungen:	<p>*) A = gegläht - annealed AT = lösungsgeglüht - solution annealed C = kaltverformt - cold formed CR = temperaturgeregelt warmumgeformt - controlled hot formed (rolled) I = isothermisch gegläht - isothermed annealed M = thermomechanisch gewalzt - thermo-mechan. rolled N = normalgeglüht - normalized</p>	<p>NT = normalgeglüht und angelassen – normalized and tempered P = ausscheidungsgehärtet - QT = vergütet - quenched and tempered RA = rekristallisationsgeglüht - recrystallisation annealed S = spannungsarmgeglüht - stress relieved U = ungeglüht - not annealed WW = warmverformt – hot formed</p>	<p>a = Werkstoffbezeichnung in Spalte 10 - material designation in column 10 b = Lieferzustand in Spalte 10 - delivery condition in column 10 c = Prüfgegenstand in Spalte 10 - object in column 10</p>	<p>d = Abmessung in den Technischen Regeln - dimensions according to Technical Rules e = Gewicht in den Technischen Regeln - weight according to Technical Rules f = Nr. der Technischen Regeln in Spalte 10 - Technical Rules reference column 10</p>
-----------------------	--	--	--	---

Geltungsbereich der Überprüfung als Hersteller von Werkstoffen nach AD 2000-Merkblatt W0 -
 Scope of approval - Manufacturer of Base Materials used in accordance to AD 2000-Merkblatt W0

Anlage zum Zertifikat vom 14.02.2018
 Annex to certificate dated 14.02.2018

Hersteller - Manufacturer				Werk - Plant Saint-Chamond	Datum - Date 14.02.2018	Blatt-Nr. Page no. 2 von - from 2	Notifizierte Stelle -0036- nach Druckgeräterichtlinie der TÜV SÜD Industrie Service GmbH Pressure Equipment Directive Notified Body -0036- of TÜV SÜD Industrie Service GmbH		 Industrie Service
Name - name Straße - street Ort - city	LOIRE INDUSTRIE Z.I. Le Clos Marquet F-42400 SAINT-CHAMOND								

Lfd. Nr. No.	Werkstoffbezeichnung/ Werkstoff-Nr. Material designation	Werkstoff-Spezifikation Material specification		Lieferzustand *) State of delivery *) Kurzzeichen Code	Prüfgegenstand/ Erzeugnisform Product terminology	Abmessungen - dimensions Dicke / thickness [mm] Ø [mm]				Gewicht Weight max. kg Wert		Anforderungen / Techn. Regeln Requirements / Techn. Specif.	Bemerkungen - remarks
		Art Specif 3a	Nr. No. 3b			von from 6a	bis to 6b	von from 7a	bis to 7b	8a	8b		
6	TStE285 P285NH, P285QH	VdTÜV-WB DIN	352/3 ⁽¹⁾ 17103	N / QT	Freiformschmiedestück, Flansch und gewalzter Ring Open-die forging, flange and rolled-ring	tr	400		1530		3500	AD 2000-Merkblatt W9 AD 2000-Merkblatt W13 AD 2000-Merkblatt W10	Abnahmeprüfzeugnis - inspection certificate EN 10204-3.2 ⁽¹⁾ Einzelgutachten - individual suitability check
7	TStE355 P355NH, P355QH1	VdTÜV-WB DIN	354/3 ⁽¹⁾ 17103	N / QT	Freiformschmiedestück, Flansch und gewalzter Ring Open-die forging, flange and rolled-ring	tr	400		1530		3500	AD 2000-Merkblatt W9 AD 2000-Merkblatt W13 AD 2000-Merkblatt W10	Abnahmeprüfzeugnis - inspection certificate EN 10204-3.2 ⁽¹⁾ Einzelgutachten - individual suitability check
8	TStE420 P420NH, P420QH	VdTÜV-WB DIN	357/3 ⁽¹⁾ 17103	N / QT	Freiformschmiedestück, Flansch und gewalzter Ring Open-die forging, flange and rolled-ring	tr	400		1530		3500	AD 2000-Merkblatt W9 AD 2000-Merkblatt W13 AD 2000-Merkblatt W10	Abnahmeprüfzeugnis - inspection certificate EN 10204-3.2 ⁽¹⁾ Einzelgutachten - individual suitability check
9	EN AW-5083	AD 2000-MB VdTÜV-WB	W 6/1 255 ⁽¹⁾	H112	Freiformschmiedestück, Flansch und gewalzter Ring Open-die forging, flange and rolled-ring		100		1530		1500		Abnahmeprüfzeugnis - inspection certificate EN 10204-3.2 ⁽¹⁾ Einzelgutachten - individual suitability check

Erläuterungen:	<p>*) A = gegläht - annealed AT = lösungsgegläht - solution annealed C = kalthermisch - cold formed CR = temperatureregelt warmumgeformt - controlled hot formed (rolled) I = isothermisch gegläht - isothermed annealed M = thermomechanisch gewalzt - thermo-mechan. rolled N = normalgegläht - normalized</p>	<p>NT = normalgegläht und angelassen – normalized and tempered P = ausscheidungsgehärtet - QT = vergütet - quenched and tempered RA = rekristallisationsgegläht - recrystallisation annealed S = spannungsarmgegläht - stress relieved U = ungegläht - not annealed WW = warmverformt – hot formed</p>	<p>a = Werkstoffbezeichnung in Spalte 10 - material designation in column 10 b = Lieferzustand in Spalte 10 - delivery condition in column 10 c = Prüfgegenstand in Spalte 10 - object in column 10</p>	<p>d = Abmessung in den Technischen Regeln - dimensions according to Technical Rules e = Gewicht in den Technischen Regeln - weight according to Technical Rules f = Nr. der Technischen Regeln in Spalte 10 - Technical Rules reference column 10</p>
-----------------------	---	--	--	---