

CERTIFICADO DE CONFORMIDADE DA SUPERVISÃO DO FABRICO /
CERTIFICATE OF CONFORMITY FOR SUPERVISION OF MANUFACTUREDocumento Nº / Document Nº: 0672_19**Organismo In-house Inspection service (IS) da Amtrol-Alfa /
In-house Inspection service (IS) Body of Amtrol-Alfa**

Fabricante / Manufacturer	Amtrol – Alfa Metalomecânica, S.A.		
Morada / Address	Apartado 37 - Lugar de Pontilhões - Brito - 4801-909 Guimarães		
Cliente / Client	LPG EQUIPMENT B.V.		
Morada / Address	DE COMPAGNIE 40 ZWAAG, 1689 AG, NL		
Nº Série / Serial Nº	005619 - 006174	Lote Nº / Batch Nº	0505_19
Desenho Geral Nº / General Drawing Nº	G014-02-0022	Desenho de Fabrico Nº / Manufacturing Drawing N.º	G014-02-0024 REV.D
Data de Fabrico / Date of Manufacture	04/2019	Capacidade / Water Capacity	14.5 Litros / Litres
Pressão de Teste / Test Pressure	30 bar	Pressão Concepção / Design Pressure	30 bar
Temperatura Tratamento Térmico / Heat Treatment Temperature	910-20+10 °C	OE / OC	17430/1
Conteúdo / Contents	GPL/LPG		
Norma Construção / Construction Standard	EN1442:2006 + A1:2008 + Dir. 2010/35/UE (TPED) + ADR/RID 2017		

Todas as garrafas fornecidas foram inspecionadas visualmente, realizaram o ensaio de fugacidade e ensaio de pressão à pressão de teste referida acima. / All cylinders supplied have been visual inspected, performed the leak test and pressure test at the pressure test referred above.

Concepção/Design:

Organismo Notificado para Aprovação de Concepção ou Aprovação Modelo / *Notified Body for Design Approval or Type Approval*

Nome / Name	SGS United Kingdom Limited - Industrial Services		
Morada / Address	Station Road, Oldbury, West Midlands, B69 4LN, United Kingdom		
N.º Identificação ON / NB Identification N.º	0353	Número certificado / Certificate Number	154187/TA/01

Organismo de Inspeção ao fabrico / Inspection Body to supervision of manufacture	In-house Inspection Body of Amtrol-Alfa		
Nº Identificação Organismo notificado / NB Identification Nº	0035		

CERTIFICADO DE CONFORMIDADE DA SUPERVISÃO DO FABRICO /
 CERTIFICATE OF CONFORMITY FOR SUPERVISION OF MANUFACTURE

Lista de verificação / <i>Check list</i>		Resultado / <i>Result</i>	
1	Inspeção de matérias-primas (incluindo verificação do certificado de matérias-primas) <i>Raw material inspection (including check of the raw material certificate)</i>	<input checked="" type="checkbox"/>	Passou / <i>Pass</i> <input type="checkbox"/> Falhou / <i>Fail</i>
2	Verificação do certificado de aprovação de modelo <i>Verification of type approval certificate</i>	<input checked="" type="checkbox"/>	Passou / <i>Pass</i> <input type="checkbox"/> Falhou / <i>Fail</i>
3	Verificação da documentação exigida para a aprovação de modelo <i>Verification of documentation required for type Approval</i>	<input checked="" type="checkbox"/>	Passou / <i>Pass</i> <input type="checkbox"/> Falhou / <i>Fail</i>
4	Documentação sobre a qualificação e aprovação do pessoal <i>Documentation on the qualification and approval of personnel</i>	<input checked="" type="checkbox"/>	Passou / <i>Pass</i> <input type="checkbox"/> Falhou / <i>Fail</i>
5	Relatórios dos ensaios destrutivos e não destrutivos <i>Destructive and non-destructive examination reports</i>	<input checked="" type="checkbox"/>	Passou / <i>Pass</i> <input type="checkbox"/> Falhou / <i>Fail</i>
6	Registo de tratamento térmico (quando aplicável) <i>Heat treatment record (when applicable)</i>	<input checked="" type="checkbox"/>	Passou / <i>Pass</i> <input type="checkbox"/> Falhou / <i>Fail</i>
7	Procedimentos de fabricação e de testes <i>Manufacturing and testing procedures</i>	<input checked="" type="checkbox"/>	Passou / <i>Pass</i> <input type="checkbox"/> Falhou / <i>Fail</i>
8	Calibrações <i>Calibrations</i>	<input checked="" type="checkbox"/>	Passou / <i>Pass</i> <input type="checkbox"/> Falhou / <i>Fail</i>
9	Registos do processo de Inspeção <i>Process Inspection Records</i>	<input checked="" type="checkbox"/>	Passou / <i>Pass</i> <input type="checkbox"/> Falhou / <i>Fail</i>
10	Inspeção da embalagem da garrafa acabada <i>Finished cylinder packing inspection</i>	<input checked="" type="checkbox"/>	Passou / <i>Pass</i> <input type="checkbox"/> Falhou / <i>Fail</i>
Resultado Final <i>Final result</i>		<input checked="" type="checkbox"/>	Passou / <i>Pass</i> <input type="checkbox"/> Falhou / <i>Fail</i>

AMTROL-ALFA tem implementado o INHOUSE INSPECTION SERVICE de acordo com o ponto 1.8.7.6 do ADR/RID 2019 para supervisão do fabrico, inspeção inicial e ensaios. O INHOUSE INSPECTION SERVICE está reconhecido pelo organismo notificado TÜV Rheinland com o certificado nº 01 202 322/IS-110036-T.
AMTROL-ALFA has implemented an INHOUSE INSPECTION SERVICE according to 1.8.7.6 ADR/RID 2019 with supervision of manufacture, initial inspections and testes. The INHOUSE INSPECTION SERVICE is recognized by TÜV Rheinland with certificate nº 01 202 322/IS-110036-T.

A conceção, fabrico e inspeção de garrafas de gás transportáveis estão conforme os requisitos das normas de construção mencionadas acima.
The design, manufacture and inspection of this transportable pressure equipment conform to the requirements of construction standards mentioned above.

Data
Date

03/07/2019

Responsável IS
IS Responsible



RELATÓRIO IS - INSPECÇÃO INICIAL E ENSAIOS de acordo com a Directiva 2010/35/UE e/ou ADR/RID 2019 (1.8.7.6)
IS REPORT - INITIAL INSPECTION AND TESTS according Directive 2010/35/UE and/or ADR/RID 2019 (1.8.7.6)

Lote nº/ Batch nº	0505-19	Data/ Date	14/05/2019	OE/ OF	17430-1	Modelo/ Model	G014
Aprovação Modelo/ Type approval certificate	022G014	NºSérie/ Serial nº	005619	Até nº/ Until nº	006174	Cliente/ Customer	LPG EQUIPEMENT
Norma de Construção/ Construction Standard	EN1442:2006+A1:2008+TPED(2010/35/EU)+ADR2019	Desenho/ Drawing	G014-02-0022			Pressão de teste/ Pressure test	30 bar

Itens Verificados/ Checked Items	Referência/ Reference	Registo/ Register	Conformidade/ Conformity
Superfície material base/ Surface of base material	ISO 8501-1-2007		OK
Certificado material base/ Certificate of base material	EN 10120		OK
Certificado material adicional/ Certificate of additional material	EN 10083		OK
Calibração Equipamentos/ Equipments Calibration			OK
Certificados Soldadores/ Welders Certificate	Circunferencial/ Circunferencial	-----	-----
	Longitudinal/ Longitudinal	-----	-----
	Bolacha/ Bung	-----	-----
Procedimento de soldadura/ Welding procedure	Circunferencial/ Circunferencial	EPS012SC11015R1	OK
	Longitudinal/ Longitudinal	NA	OK
	Bolacha/ Bung	EPS012SB11010R2	OK
Espessura Mínima Coquilha/ Dome minimum thickness(mm)	1,84 Min.	1,91	OK
Espessura Mínima reservatório/ Shell minimum thickness(mm)	NA		OK
Altura Mínima do rebaixo/ Height minimum of recess(mm)	9 m/m Min.	8,20	OK
Inspeção visual da soldadura/ Visual inspection of welding	EN 970		OK
Diâmetro da garrafa/ Cylinder diameter(mm)	245±1	246	OK
Altura do corpo/ Body height(mm)	371+4-2	369	OK
Capacidade da garrafa/ Cylinder Capacity (l)	14,50 L Min.	14,60	OK
Tratamento térmico/ Heat treatment(°C/min.)	890° a 920°		OK
Ensaio Hidráulico/ Hydraulic Test(bar/seg)	30/30	30/30	OK
Rosca da bolacha/ Thread of the bung	3/4"-14NGT	3/4"-14NGT	OK
Aspecto interno e externo/ Internal and external aspect	ADR/Standard Const.		OK
Marcas/ Marks	ADR/Proj.		OK
Ensaios/ Tests	Macrográficos/ Macrográfico	-----	-----
	Mecânicos/ Mechanical(N/mm ²)	Construction Standard	Test Report
	Hidráulicos/ Hydraulic(bar/l)	Construction Standard	Test Report
	Radiográficos/ Radiográfico	Construction Standard	Test Report
	Fadiga/ Fatigue(nº ciclos/bar)	Construction Standard	Test Report

Observações Observations	Equipamentos/Próxima Calibração:	M.1.404 /05-2019	M1.248 /09-2019
	Equipments/Next Calibration	M.1.461 /07-2019	M1.250 /09-2019
		M1.148 /06-2019	M1.240 /09-2019
	Soldadores/ Welders:	Nº.649 Cert.0310	
		Nº.203 Cert.0302	
		Nº.138 Cert.0300	
	Outros/ Others:		

O inspetor IS supervisiona a produção e verifica todos os requisitos, rastreabilidade, qualificação do pessoal e ensaios de produção de acordo com o ADR/RID 2019 e ISO 9001:2015. Ok (OK/NOK)
 The inspector IS oversees the manufacture and check all the requirements, traceability, personnel qualification and tests of manufacture according to the ADR/RID 2019 and ISO 9001:2015.

Os técnicos de ensaios não destrutivos verificados para este fabrico apresentam as qualificações necessárias. / The non-destructive testing technicians verified for this manufacture have the necessary qualifications.

Técnico/ Technician,

 Jose Maria Oliveira

Data/ Date

14/05/2019

Certificate

IS - Inhouse-Inspection-Service for transportable pressure equipment

Certificate no.: 01 202 322/IS-110036-T

Applicant: **AMTROL-ALFA Metalomecanica, S.A.**
Apartado 37 Brito
4801-861 Guimaraes
Portugal

The applicant implemented an inhouse-inspection-service, according to 1.8.7.6 ADR/RID 2017. The demands on the personnel, the equipment and the quality system are fulfilled.

It is confirmed that the inspections performed on the products of the applicant are in compliance with the requirements of ADR/RID.

The applicant is entitled to affix the registered mark of the Xa-body TÜV Rheinland.

Scope:

- **supervision of manufacturing**
- **initial inspection and tests**
- **periodical test**
- **exceptional checks**

Report-No.: This authorisation is based on the results of the audit dated on 2017/04/05, order no 125123432.

Validity: This authorisation is valid until: **2020/05/22**.

Cologne, 2017/05/23

on behalf
Jörg Feldhoff



TÜV Rheinland Industrie Service GmbH
Am Grauen Stein, D-51105 Köln

Notified body according to dir. 2010/35/EU and ADR/RID,
accredited according to EN ISO/IEC 17020 by DAkkS and ZLS.

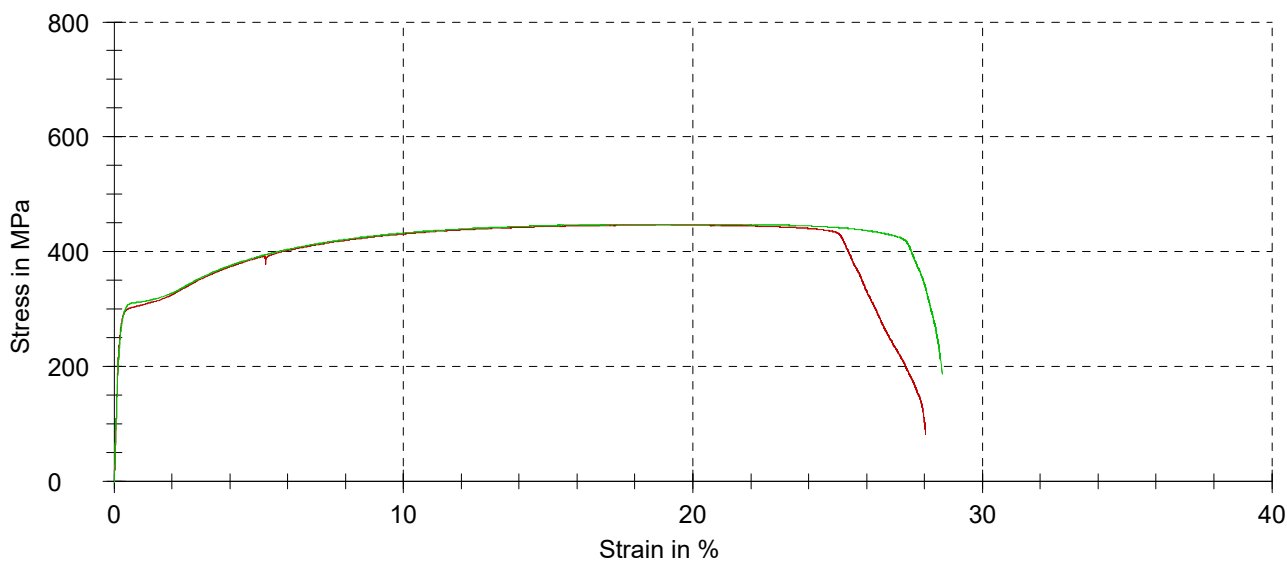
Ensaio Mecânico/Mechanical Test

Cliente/Customer : LPG EQUIPMENT
 Lote/Batch : 0505/19
 Modelo/Type : 022G014
 1º e Último N.º Série/Range Serial N.º : 005619 - 006174
 Norma Construção/Construction Standard : EN1442:2006 (ISO6892-1)
 Material/Material : P265NB
 Encomenda/Order N.º : 17430/1
 Operador/Operator : J.MARQUES
 Entidade Inspetora / Notified Body : IN-HOUSE INSPECTION SERVICE
 OBS :
 Date/Data : 23/04/2019

Resultados/Results:

Legend	Specimen no.	Garr/Cyl N°	Prov/Specm type	S ₀ mm ²	L ₀ mm	E GPa	R _{p0.2} MPa	R _m MPa	A _{80mm} %
max							---	500	---
min							265	410	24,0
	1	005728	A	42,27	80,00	180	295	446	28,0
	2	006132	A	41,63	80,00	165	299	448	28,5

Series graph:



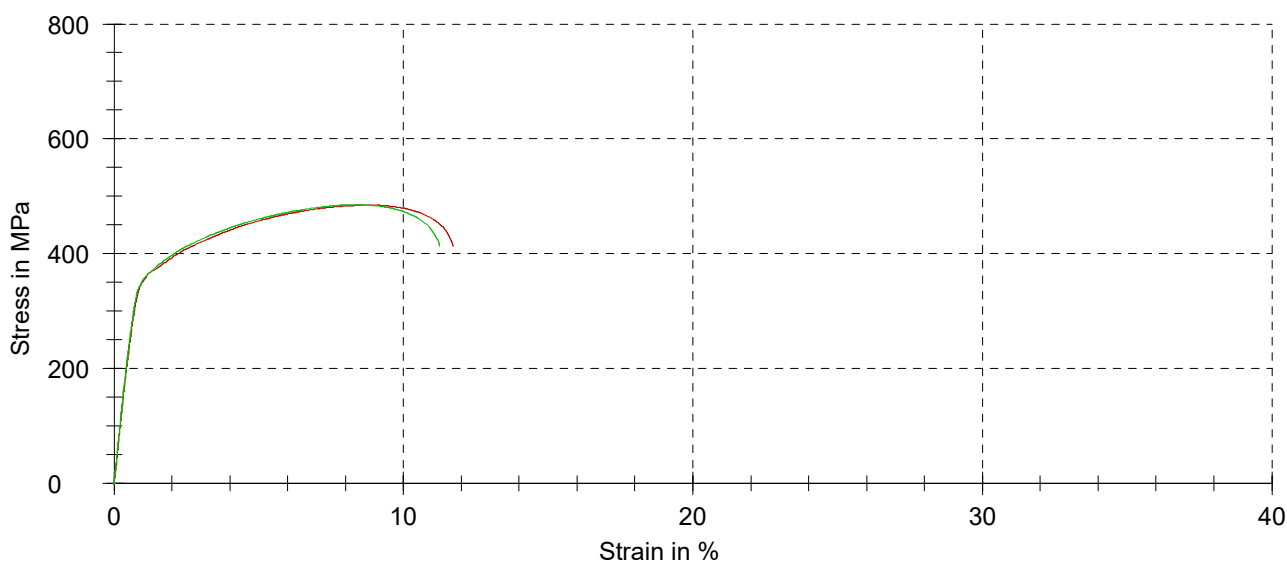
Ensaio Mecânico/Mechanical Test

Cliente/Customer : LPG EQUIPMENT
 Lote/Batch : 0505/19
 Modelo/Type : 022G014
 1º e Último N.º Série/Range Serial N.º : 005619 - 006174
 Norma Construção/Construction Standard : EN1442:2006 (EN ISO 4136:2012)
 Material/Material : P265NB
 Encomenda/Order N.º : 17430/1
 Operador/Operator : J.MARQUES
 Entidade Inspetora / Notified Body : IN-HOUSE INSPECTION SERVICE
 OBS :
 Date/Data : 23/04/2019

Resultados/Results:

Legend	Specimen no.	Garr/Cyl N°	Prov/Specm type	S ₀ mm ²	R _m MPa
max					500
min					410
	1	005728	B	58,28	484
	2	006132	B	58,79	485

Series graph:



Ensaio de dobragem e macroscopia/ Bend and macroscopic Tests
Relatório nº/ Report n°:
Cliente/ Customer:
LPG EQUIPMENT
Lote/ Batch:
0505/19
Modelo/ Type:
022G012
1º e Último número de série/ Range
005619 - 006174
Serial N°:
Norma Construção/ Construction
EN 1442:2006 (ISO 5173:2009)
Standard:
Material/ Material:
P265NB
Encomenda/ Order N°:
17430/1
Operador/ Tester:
J.MARQUES
Data/ Date:
23/04/2019
Entidade Inspectora/ Notified Body: IN-HOUSE INSPECTION SERVICE
OBS:

N. Garrafa/ Serial N.º	Tipo Provete/ Specimen Type	Resultados Ensaio/ Test Results	N. Garrafa/ Serial N.º	Tipo Provete/ Specimen Type	Resultados Ensaio/ Test Results	N. Garrafa/ Serial N.º	Tipo Provete/ Specimen Type	Resultados Ensaio/ Test Results
5728	C	GOOD	6132	C	GOOD			
	D	GOOD		D	GOOD			
	MACRO	GOOD		MACRO	GOOD		MACRO	
N. Garrafa/ Serial N.º	Tipo Provete/ Specimen Type	Resultados Ensaio/ Test Results	N. Garrafa/ Serial N.º	Tipo Provete/ Specimen Type	Resultados Ensaio/ Test Results	N. Garrafa/ Serial N.º	Tipo Provete/ Specimen Type	Resultados Ensaio/ Test Results
	MACRO			MACRO			MACRO	
N. Garrafa/ Serial N.º	Tipo Provete/ Specimen Type	Resultados Ensaio/ Test Results	N. Garrafa/ Serial N.º	Tipo Provete/ Specimen Type	Resultados Ensaio/ Test Results	N. Garrafa/ Serial N.º	Tipo Provete/ Specimen Type	Resultados Ensaio/ Test Results
	MACRO			MACRO			MACRO	
N. Garrafa/ Serial N.º	Tipo Provete/ Specimen Type	Resultados Ensaio/ Test Results	N. Garrafa/ Serial N.º	Tipo Provete/ Specimen Type	Resultados Ensaio/ Test Results	N. Garrafa/ Serial N.º	Tipo Provete/ Specimen Type	Resultados Ensaio/ Test Results
	MACRO			MACRO			MACRO	
Punção (raio) Punction (radius)		3						

Bom/Good - Nenhuma fratura detetada ou fraturas abaixo de 3mm (NCh078:1999 or NC02:2000-08)/Any crack detected or crack below 3 mm (NCh078:1999 or NC02:2000-08)

Mau/Bad - Fratura detetada ou fraturas acima de 3mm (NCh078:1999 or NC02:2000-08)/Crack detected or crack above 3 mm (NCh078:1999 or NC02:2000-08)

Cliente/Utilizador: LPG EQUIPMENT
 Client/User
 Equipamento: ER01
 Equipment

 Lote n.º 0505-19 Modelo: 022G014
 Batch n.º Type

 Norma Construção: EN 1442 : 2006
 Construction Standard

No caso de Ensaios pela Norma CFBP MA.CD/ST.01 ou exigência Cliente emitir o Anexo II/In case of CFBP MA.CD/ST.01 Standard or Client requirement issue the Annex I

N.º Série Serial n.º	Peso (1) Tare Weight			Capacidade Volumetric Capacity	Expansão volumétrica Hydrostatic test at			Rotura (instab. plástica) Burst Test				Instab. Elastica Elastic Instabil.	Simbolo Rotura (*) Burst Symbol (*)	Obs.:
	Vazia Empty		Cheia Full		psi	bar		Pressão Pressure		Dilatação Expansion	%			
	(lb)	(kg)	(kg)		Total Total Expansion	Permanente Permanent Expansion	%	(bar)	(psi)	(l)				
					(ml)	(ml)								
5739	---	6,818	21,552	14,79	---	---	---	104,9	---	5,00	33,8	---	B	

Especificação Min/ Min Specification				14,50				67,50			20,0			

 Nota (1): para transformar kg de água em litros mutiplicar por: 1,0040

Note (1): to convert kg of water in litre multiply by:

 Data: 19/04/2019 Operador: César Entidade Inspectora: IN-HOUSE INSPECTION SERVICE Aprovado/Approved X
 Date Lab Worker Inspector Rejeitado/Rejected

 (*) O ensaio de rotura não deve provocar nenhuma fragmentação da garrafa. A fractura não deve fazer aparecer defeito caracterizado no metal.
 /No fragmentation of the cylinder. The main fracture must not show any brittleness, i.e. the edges of the fracture must not be radial but must be at an angle to a diametral plane and display a reduction of area throughout their thickness. The fracture must not reveal a clear defect in the metal.

B -Boa fractura comprimento longo/Good fracture Long lenght **b** - Boa fractura comprimento curto/Good fracture short lenght **M** - Má fractura/Bad fracture

Cliente/Utilizador: LPG EQUIPMENT
 Client/User
 Equipamento: ER01
 Equipment

 Lote n.º 0505-19 Modelo: 022G014
 Batch n.º Type

 Norma Construção: EN 1442 : 2006
 Construction Standard

No caso de Ensaios pela Norma CFBP MA.CD/ST.01 ou exigência Cliente emitir o Anexo II/In case of CFBP MA.CD/ST.01 Standard or Client requirement issue the Annex I

N.º Série Serial n.º	Peso (1) Tare Weight			Capacidade Volumetric Capacity	Expansão volumétrica Hydrostatic test at			Rotura (instab. plástica) Burst Test				Instab. Elastica Elastic Instabil.	Simbolo Rotura (*) Burst Symbol (*)	Obs.:
	Vazia Empty		Cheia Full		psi	bar		Pressão Pressure		Dilatação Expansion	%			
	Total Total Expansion		Permanente Permanent Expansion		%	(bar)	(psi)	(l)						
	(lb)	(kg)	(kg)						(kg) (l)	(ml)				
5941	---	6,704	21,382	14,73	---	---	---	117,7	---	4,70	31,9	---	B	

Especificação Min/ Min Specification				14,50				67,50			20,0			

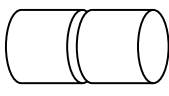
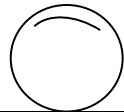

 Nota (1): para transformar kg de água em litros mutiplicar por: 1,0036

Note (1): to convert kg of water in litre multiply by:

 Data: 23/04/2019 Operador: SEBASTIÃO Entidade Inspectora: IN-HOUSE INSPECTION SERVICE Aprovado/Approved X
 Date Lab Worker Inspector Rejeitado/Rejected

 (*) O ensaio de rotura não deve provocar nenhuma fragmentação da garrafa. A fractura não deve fazer aparecer defeito caracterizado no metal.
 /No fragmentation of the cylinder. The main fracture must not show any brittleness, i.e. the edges of the fracture must not be radial but must be at an angle to a diametral plane and display a reduction of area throughout their thickness. The fracture must not reveal a clear defect in the metal.

B -Boa fractura comprimento longo/Good fracture Long lenght **b** - Boa fractura comprimento curto/Good fracture short lenght **M** - Má fractura/Bad fracture

Cliente: Cliente:		LPG EQUIPMENT				Modelo: Type:		022G014		Lote nº Batch nº		0505/14			
Documento Execução: Execution Documente:		EN1442:2006				Classificação: Classification:		Class B		Documento Aceitação:		EN1442:2006			
Material Material	Proc. Soldadura Weiding Proc.	Chanfro Loggle	Espes. Radio. Radio.Thick. (mm)	Espes. Interp. Interpret. Thickness (mm)	Densidade Density	Ecrans (mm)	Sensibilidade Sensibility	IQI	Ug (mm)	Equipamento Equipment	Intensidade Intensity (mA)	Tensão Voltage (kv)	Filme Film	DFE 1 (mm)	
P265NB	S.A.S S.A.W	C/ REBAIXO JOGGLE JOINT	8,6	5,2	>2	0,1	W15	13 FE EN	0,044	ERD1	10	124	KODAK MX125	500	
Diâmetro Focal Focal Diameter (mm)	Tempo Exposição Exposition Time (s)	OBS						Téc. Tec.	 						
(3X3) 4,24	40														
Maquina Machine	Garrafa nº Cylinder nº	Soldador nº Welder nº	Soldadura Welding	Raio X X Ray	Interpret.	Decisão Decision	Tec.	OBS				Decisão Decision			
SC32	5625	187	CIRC.	0 - 1	Aa	/	1					Bom / Good		-	
SC02	5630	261	CIRC.	0 - 1		-	1					Aceitável/Aceptable		/	
SC11	5636	679	CIRC.	0 - 1		-	1					Reparar/Repair		+	
												Aceit.A Rep/Acep. A Rep.		x	
												Rejeitar/Reject		o	
								OBS						Amtról-Alfa	
												Técnico			
												Technician			
												Data		23/04/2019	
												Date			
												Validado por:			
												Approved by:			
												Data			
												Date			

Nota 1/Note 1 min. DFO = DFF-ØC Cilindro / min. DSO = DSF-Øc Vessel
(ASME CODE) max. DOF = espessura + 4 /max. DOF = Thickness + 4mm

Chave de Interpretação / Interpretation Key		IIW	ISO 6520-1 / ISO 5817
INCLUSÕES GASOSAS/GAS INCLUSIONS	Esféricas/ <i>Pore</i>	Aa	2011
	Vermiculares/ <i>Worm-hole</i>	Ab	2016
INCLUSÕES SÓLIDAS/SOLID INCLUSIONS	Quaisquer/ <i>Any</i>	B	300
	Inclusões escória/ <i>slag inclusions</i>	Ba	301
	Alinhadas/ <i>aligned</i>	Bb	3011
	Alternadas/ <i>alternated</i>	Bc	3012
	Fluxo/ <i>Flux</i>	G	302
	Metais/ <i>Metallic</i>	H	304
	Oxidos/ <i>Oxide</i>	J	303
	Inclusões de tungsten/ <i>Tung. Inclusions</i>	T	3041
DESC. GEOMÉTRICAS/GEOMETRIC	Rebarbagem/ <i>Grinding</i>	Bd	604
	Bordos Queimados/ <i>Undercut</i>	F	501
	Sulcos superficiais/ <i>Intermittent undercut</i>	Fa	5012
	Sulcos na raiz/ <i>Shrinkage undercut</i>	Fb	5013
	Excesso de penetração/ <i>Excess Penetration</i>	Fd	504
	Excesso de metal/ <i>Excess weld metal</i>	Fc	502
	Abatimento na raiz/ <i>Root concavity</i>	Fe	515
	Abatimento na face/ <i>Face concavity</i>	-	511
	Def. mudança electr./ <i>Elect. change def.</i>	Be	517
	Cratera/ <i>Crater</i>	K	2024
	Expulsão de metal/ <i>Melt through</i>	L	602
DESC. PLANARES/PLANNING DESCONT.	Fissura longitudinal/ <i>Longitudinal crack</i>	Ea	101
	Fissura transversal/ <i>Transverse crack</i>	Eb	102
	Fissura de cratera/ <i>Crater crack</i>	Ec	104
	Falta de fusão/ <i>Lack of fusion</i>	C	401
	Falta penetração/ <i>Lack of penetration</i>	D	402
	Desalinhamento linear entre placas/ <i>Linear</i>	Da	5071
OUTROS/OTHER	Outras imperfeições/ <i>Miscellaneous</i>	Z	600

Declaration of conformity

(Déclaration UE de conformité / Konformitätserklärung)

We, Manufacturer / Nous, fabricant / Wir, der Hersteller

SRG Schulz + Rackow Gastechnik GmbH

Declare that the product / Déclarons que le produit / Bestätigen dass das Produkt

W19,8-TF, W21,8LH-Nr1,SV26,L=217_6kg-Indi

Part number / Numéro d'article / Artikel Nummer: 456-306-1003

Quantity / Quantité / Anzahl: 300

Your purchase order / Votre commande / Ihre auftrag: 103388

Your designation-Type / Votre désignation / Ihre Bezeichnung:

Your article reference / Votre référence article / Ihre Artikel Referenz:

Date of delivery / Date de livraison / Lieferungsdatum: 07/02/2019

Deelivery note / Bon de livraison / Lieferschein: DEL005323

Batch number / N° Lot / Losnummer: FA36007452/02_19

to which this declaration is referring to, is in compliance with the directive /
auquel cette déclaration se rapporte, est conforme à la législation d'harmonisation de l'Union
auf welche sich diese Erklärung bezieht, ist in Einklang mit folgenden Richtlinien

Directive / Richtlinie	Module / Modul Richtlinie	The monitoring is performed by La surveillance est effectuée par Die Überwachung wird durchgeführt von	Nr
2010/35/EU (TPED) & ADR §1.8.7.3 + §1.8.7.4	/	APRAGAZ / Chaussée de Vilvoorde 156 / B-1120 Bruxelles	0029

**Type approval certificate nr / Numéro du certificat / Nummer der
Zulassungsbescheinigung:**

04/DE/807

**«Surveillance of the applicant's in-house inspection service» certificate nr /
Numéro du certificat / Zertifikatnummer der Überwachung des betriebseigenen**

11/CZ/2618

**In witness where of these equipments bear the mark / Comme témoins ces produits portent le marquage / Als
Erkennungszeichen tragen diese Produkte folgende Markierung**

π0029 (conformity mark)

[Other Directive(s), Standard(s) / autre directive(s), norme(s) / andere Richtlinien, Normen]:

This declaration of conformity is issued under the sole responsibility of the manufacturer.

/ La presente déclaration de conformité est établie sous la seule responsabilité du fabricant. / Die alleinige Verantwortung für die Ausstellung dieser
Konformitätserklärung trägt der Hersteller:Konformitätserklärung trägt

Name / Nom :

Place and date / Ort und Datum:

Signature / Unterschrift:

24/04/2019