

REC'D AUG 17 1999

Acceptance Protocol			162-TT		162.2	340
			650	790	510	891
Check List						
Kostenträger-Nr.	Fabrikate-Nr.	AAT-Position	Kennwort		Anfrage-Nr.	
Bestell- bzw. F.-Nr.	B.-Pos.	Menge	Gegenstand			Zeichnungs-Nr. / Abnahmevorschrift
			POLAB CNA			
			Radiation Protection Housing			162-

Year of Construction/Serial Number - 1999	Version		
1. Visual/Mechanical Test	<input checked="" type="checkbox"/>	Comments	erl.
The delivery is complete with all the parts listed in the P.O. supplied.	<input type="checkbox"/>		
The coating has been executed in accordance with the drawing and parts list (RAL 7035, RAL 5012)	<input type="checkbox"/>		
There is no lacquer or structural defect; the color is uniform.	<input type="checkbox"/>		
The cable ducts have been passed through the baseplate.	<input type="checkbox"/>		
The connection for the potential balancing has been positioned in the baseplate next to the cable protective ducts.	<input type="checkbox"/>		
All visible edges in the concrete components have been fitted with a 10 mm chamfer.	<input type="checkbox"/>		

Die erfolgte Prüfung des Fertigungsgegenstandes entbindet den Hersteller in keiner Weise von seiner Verantwortung für sach- und zeichnungsgerechte Fertigung.		Frei zum Versand	ja	nein
Lieferant:	Kommissions-Nr.:	KRUPP POLYSIUS AG		
		Stempel und Unterschrift		
Stempel und Unterschrift		Ort	Datum	

Acceptance Protocol				162-TT		162.2	340
				650	790	510	891
Check List							
Kostenträger-Nr.	Fabrikate-Nr.		AAT-Position	Kernwort		Anfrage-Nr.	
Bestell- bzw. F.-Nr.	B.-Pos.	Menge	Gegenstand			Zeichnungs-Nr. / Abnahmevorschrift	
			POLAB CNA				
			Radiation Protection Housing			162-	

The joint pattern between the individual concrete components is uniform.	<input type="checkbox"/>		
There is no spoiling or unevenness in the concrete surfaces or edges.	<input type="checkbox"/>		
The threaded inserts are clean and the bolts can be screwed in and out easily.	<input type="checkbox"/>		
The spacing between the threaded holes and the baseplate is in accordance with the preset dimensions from the drawing. Tolerance: + 5 mm.	<input type="checkbox"/>		
The positioning bars have been installed in accordance with the specified dimensions. Tolerance: + 5 mm.	<input type="checkbox"/>		
The wheel boxes are poured in the tunnel in accordance with the specified dimensions.	<input type="checkbox"/>		
The door mechanism has been installed. The door can be easily opened. The joint pattern is ok.	<input type="checkbox"/>		

Die erfolgte Prüfung des Fertigungsgegenstandes entbindet den Hersteller in keiner Weise von seiner Verantwortung für sach- und zeichnungsgerechte Fertigung.		Frei zum Versand	ja	nein
Lieferant:	Kommissions-Nr.:	KRUPP POLYSIUS AG		
		Stempel und Unterschrift		
		Ort	Datum	
Stempel und Unterschrift				

Acceptance Protocol Check List			162-TT		162.2	340
			650	790	510	891
Kostenträger-Nr.	Fabrikate-Nr.	AAT-Position	Kennwort		Anfrage-Nr.	
Bestell- bzw. F.-Nr.	B.-Pos.	Menge	Gegenstand			Zeichnungs-Nr. / Abnahmevorschrift
			POLAB CNA Radiation Protection Housing			162-

Check Spares Package: 4 Threaded Rods, M 36, 850 long galvanized 4 Threaded Rods, M 36, 440 long galvanized 4 Threaded Rods, M 36, 590 long galvanized 4 Threaded Rods, M 36, 550 long galvanized 4 Ringschrauben M 36, C 15 8 U-Discs 170/100/10 V4a 4 U-Discs 100/100/10 V4a 16 Nuts M 36 galvanized 4 Lifters Rd 36 2 Lifters Rd 16 1 Liter Color RAL 7035 1 Liter Color RAL 5012 35 Positioning Bolts M 12X40 35 Positioning Bolts M 12X70 3 PE-Slide Bars L=1500 mm 4 Anchor Bolts 25X200 5 kg Repair Oxide Castable	<input type="checkbox"/>		
--	--------------------------	--	--

Die erfolgte Prüfung des Fertigungsgegenstandes entbindet den Hersteller in keiner Weise von seiner Verantwortung für sach- und zeichnungsgerechte Fertigung.		Frei zum Versand		ja	nein
Lieferant:	Kommissions-Nr.:	KRUPP POLYSIUS AG			
		Stempel und Unterschrift			
		Ort	Datum		
Stempel und Unterschrift					

Acceptance Protocol				162-TT		162.2	340
				650	790	510	891
Check List							
Kostenträger-Nr.	Fabrikate-Nr.	AAT-Position		Kennwort		Anfrage-Nr.	
Bestell- bzw. F.-Nr.	B.-Pos.	Menge	Gegenstand			Zeichnungs-Nr. / Abnahmevorschrift	
			POLAB CNA				
			Mechanical Components			162-	

Year of Construction/Serial Number - 1999		Version		
1. Visual/Mechanical Test	<input checked="" type="checkbox"/>	Comments	erl.	
All the parts have been surfaced treated, lacquered with RAL 7035, or smoothly galvanized.	<input type="checkbox"/>			
There are no lacquer or structural defects; the color coat is uniform.	<input type="checkbox"/>			
All 4 door hinges are separated.	<input type="checkbox"/>			
The bearing bushings have been installed in the door hinges. The hinges can easily be installed in the door pins and moved.	<input type="checkbox"/>			
All the bolt connections have been fitted with U-washers and lock washers. Only galvanized bolts were used.	<input type="checkbox"/>			
The PE flanges for the tunnel ceiling are complete and fit tightly. (assemble the flange and place the PE plates around them.	<input type="checkbox"/>			

Die erfolgte Prüfung des Fertigungsgegenstandes entbindet den Hersteller in keiner Weise von seiner Verantwortung für sach- und zeichnungsgerechte Fertigung.		Frei zum Versand	ja	nein
Lieferant:	Kommissions-Nr.:	KRUPP POLYSIUS AG		
		Stempel und Unterschrift		
		Ort	Datum	
Stempel und Unterschrift				



Acceptance Protocol			162-TT		162.2	340
			650	790	510	891
Check List						
Kostenträger-Nr.	Fabrikate-Nr.	AAT-Position	Kennwort		Anfrage-Nr.	
Bestell- bzw. F.-Nr.	B.-Pos.	Menge	Gegenstand			Zeichnungs-Nr. / Abnahmevorschrift
			POLAB CNA			
			Mechanical Components			162-

The film hinges of the PE cover plates have a thickness of approximately 0.3 mm.	<input type="checkbox"/>		
The film hinges are not torn yet, and can be bent easily.	<input type="checkbox"/>		
The wheel sets for the tunnel carriages have been assembled. The wheels turn easily.	<input type="checkbox"/>		
The hydraulic unit has been filled with oil and ready for operation.	<input type="checkbox"/>		
The hydraulic unit is connected for testing purposes with the original hoses to a cylinder and the functional control was checked out.	<input type="checkbox"/>		
The oil pressure is set to 80-100 bar. No leakage was found.	<input type="checkbox"/>		
The quick-release couplings are tight after the hoses are disconnected, and no oil leaks out.	<input type="checkbox"/>		

Die erfolgte Prüfung des Fertigungsgegenstandes entbindet den Hersteller in keiner Weise von seiner Verantwortung für sach- und zeichnungsgerechte Fertigung.		Frei zum Versand	ja	nein
Lieferant:	Kommissions-Nr.:	KRUPP POLYSIUS AG		
		Stempel und Unterschrift		
		Ort	Datum	
Stempel und Unterschrift				

Acceptance Protocol				162-TT		162.2	340
Check List				650	790	510	891
Kostenträger-Nr.	Fabrikate-Nr.	AAT-Position		Kennwort		Anfrage-Nr.	
Bestell- bzw. F.-Nr.	B.-Pos.	Menge	Gegenstand			Zeichnungs-Nr. / Abnahmevorschrift	
			POLAB CNA				
			Mechanical Components			162-	

The delivery is complete in accordance with the following list:	<input type="checkbox"/>		
Carriage for 2 Tunnels, consisting of: 8 Roller housings with cover 8 Rollers with ball rays 4 _____ 4 Sets of rails, each 2 m 4 Stops 4 Rail clamps	<input type="checkbox"/>		
Hydraulic Drive, consisting of: 2 Hydraulic cylinders, 50 x 600 2 Joint heads 2 Protective fans with pass-through Piping on plug-in nipples, self-locking 1 Set of fastening bolts and seals Hydraulic unit for carriage system Operating Pressure: 150 bar Tank Content: 10 liter	<input type="checkbox"/>		

Die erfolgte Prüfung des Fertigungsgegenstandes entbindet den Hersteller in keiner Weise von seiner Verantwortung für sach- und zeichnungsgerechte Fertigung.		Frei zum Versand	ja	nein
Lieferant:	Kommissions-Nr.:	KRUPP POLYSIUS AG		
		Stempel und Unterschrift		
		Ort	Datum	
Stempel und Unterschrift				

Acceptance Protocol				162-TT		162.2	340
				650	790	510	891
Check List							
Kostenträger-Nr.		Fabrikate-Nr.		AAT-Position		Kenntwort	
Bestell- bzw. F.-Nr.		B.-Pos.	Menge	Gegenstand			Zeichnungs-Nr. / Abnahmevorschrift
				POLAB CNA			
				Mechanical Components			162-

Weight: 31 kg Hose Length: 5 m			
Maintenance Door, consisting of: 2 Hinges with threaded pins 1 Lock with threaded spindle 1 Hand wheel with 4 grips	<input type="checkbox"/>		
Abrasion protection for conveyor belt 800 mm, consisting of: 3 Units of angled steel 1 Set of PE compensating bars for 800 belt 3 Units PE-abrasion plates 10 mm thick 1 Set of fastening bolts	<input type="checkbox"/>	Achtung!! Entsprechend Bandgröße prüfen.	<i>transfieren</i>
Abrasion protection for conveyor belt 1000 mm, consisting of: 3 Units of angled steel 3 Units PE-abrasion plates 10 mm thick 1 Set of fastening bolts	<input type="checkbox"/>	Note: Check in Accordance with Belt Size	
Abrasion protection for conveyor belt 1200 mm, consisting of:	<input type="checkbox"/>	Note: Check in Accordance with Belt Size	

Die erfolgte Prüfung des Fertigungsgegenstandes entbindet den Hersteller in keiner Weise von seiner Verantwortung für sach- und zeichnungsgerechte Fertigung.		Frei zum Versand	ja	nein
Lieferant:	Kommissions-Nr.:	KRUPP POLYSIUS AG		
		Stempel und Unterschrift		
		Ort	Datum	
Stempel und Unterschrift				

Acceptance Protocol				162-TT		162.2	340
Check List				650	790	510	891
Kostenträger-Nr.	Fabrikate-Nr.	AAT-Position		Kennwort		Anfrage-Nr.	
Bestell- bzw. F.-Nr.	B.-Pos.	Menge	Gegenstand			Zeichnungs-Nr. / Abnahmevorschrift	
				POLAB CNA			
				Mechanical Components			162-

3 Units of angled steel 3 Units PE-abrasion plates 10 mm thick 1 Set of fastening bolts			
Seal between Sodiscan and Radiation Protective Housing, consisting of: 2 Fastening frames of solid PE bars 2 PE covers 2 tlg. with keyway and spring 2 Tensioning assemblies 2 Air Ducts (connection of inner compartment of radiation protective housing to air conditioning system) 32 PE Bolts M12X70 Graphic profile of sponge rubber (self-adhering)	<input type="checkbox"/>		

Die erfolgte Prüfung des Fertigungsgegenstandes entbindet den Hersteller in keiner Weise von seiner Verantwortung für sach- und zeichnungsgerechte Fertigung.		Frei zum Versand	ja	nein
Lieferant:	Kommissions-Nr.:	KRUPP POLYSIUS AG		
		Stempel und Unterschrift		
		Ort	Datum	
Stempel und Unterschrift				

Acceptance Proposal				162-TT		162.2	340
Check List				650	790	510	891
Kostenträger-Nr.	Fabrikate-Nr.	AAT-Position		Kennwort		Anfrage-Nr.	
Bestell- bzw. F.-Nr.	B.-Pos.	Menge	Gegenstand			Zeichnungs-Nr. / Abnahmevorschrift	
			POLAB CNA Analysis System			162-	

Year of Construction/Serial Number - 1999	Version
--	----------------

Gerätehersteller: Fa. SODERN

Gerätetyp:

1. Checking the Contract	✓	Comments
Band Width	<input type="checkbox"/>	
MEN Operating Hour Count	<input type="checkbox"/>	
MEN Estimator	<input type="checkbox"/>	
SODISCAN Series Number	<input type="checkbox"/>	
Cabinet Series Number	<input type="checkbox"/>	
Software Version Number	<input type="checkbox"/>	
Completeness of Small Parts	<input type="checkbox"/>	
Serial Number of Detectives	<input type="checkbox"/>	

2. Functional Test	✓	
Stability Test - 48 hours	<input type="checkbox"/>	
Designation + Mass Test Sample for Stability	<input type="checkbox"/>	

Die erfolgte Prüfung des Fertigungsgegenstandes entbindet den Hersteller in keiner Weise von seiner Verantwortung für sach- und zeichnungsgerechte Fertigung.		Frei zum Versand	ja	nein
Lieferant:	Kommissions-Nr.:	KRUPP POLYSIUS AG		
		Stempel und Unterschrift		
Stempel und Unterschrift		Ort	Datum	

Acceptance Proposal			162-TT		162.2	340
Check List			650	790	510	891
Kostenträger-Nr.	Fabrikate-Nr.	AAT-Position	Kennwort		Anfrage-Nr.	
Bestell- bzw. F.-Nr.	B.-Pos.	Menge	Gegenstand			Zeichnungs-Nr. / Abnahmevorschrift
			POLAB CNA			
			Analysis System			162-

Reproducibility Test	<input type="checkbox"/>	
Designation + Mass Test Sample for Reproducibility	<input type="checkbox"/>	
	<input type="checkbox"/>	
Precision Test	<input type="checkbox"/>	
1. 1 st Test Sample	<input type="checkbox"/>	
2. 2 nd Test Sample	<input type="checkbox"/>	
3. 3 rd Test Sample	<input type="checkbox"/>	
4. 4 th Test Sample	<input type="checkbox"/>	
5. 5 th Test Sample	<input type="checkbox"/>	
Software-Reset	<input type="checkbox"/>	
Neutron Flow	<input type="checkbox"/>	
Detector Temperatures 1 + 2	<input type="checkbox"/>	
UPS Tested	<input type="checkbox"/>	
De-energized by Switch	<input type="checkbox"/>	
Software Version Number	<input type="checkbox"/>	

Die erfolgte Prüfung des Fertigungsgegenstandes entbindet den Hersteller in keiner Weise von seiner Verantwortung für sach- und zeichnungsgerechte Fertigung.		Frei zum Versand	ja	nein
Lieferant:	Kommissions-Nr.:	KRUPP POLYSIUS AG		
		Stempel und Unterschrift		
Stempel und Unterschrift		Ort	Datum	

Acceptance Proposal				162-TT		162.2	340
Check List				650	790	510	891
Kostenträger-Nr.	Fabrikate-Nr.		AAT-Position	Kennwort		Anfrage-Nr.	
Bestell- bzw. F.-Nr.	B.-Pos.	Menge	Gegenstand			Zeichnungs-Nr. / Abnahmevorschrift	
			POLAB CNA Analysis System			162-	

--	--	--

3. Safety Test	√	
Emergency Off in Cabinet	<input type="checkbox"/>	
Standby Switch	<input type="checkbox"/>	
Start on Cabinet (Keys)	<input type="checkbox"/>	
	<input type="checkbox"/>	

Note / annotation

The statistical evaluation of the analytical part of the acceptance test is performed by a dedicated EXCEL-spreadsheet. The printout of this spreadsheet is an integral part of the acceptance protocol.

Die erfolgte Prüfung des Fertigungsgegenstandes entbindet den Hersteller in keiner Weise von seiner Verantwortung für sach- und zeichnungsgerechte Fertigung.		Frei zum Versand	ja	nein
Lieferant:	Kommissions-Nr.:	KRUPP POLYSIUS AG		
		Stempel und Unterschrift		
Stempel und Unterschrift		Ort	Datum	

Acceptance Proposal			162-TT		162.2	340
Check List			650	790	510	891
Kostenträger-Nr.	Fabrikate-Nr.	AAT-Position	Kennwort		Anfrage-Nr.	
Bestell- bzw. F.-Nr.	B.-Pos.	Menge	Gegenstand			Zeichnungs-Nr. / Abnahmevorschrift
			POLAB CNA			
			Analysis System			162-

Acceptance tests

Before delivery, Messrs. SODERN as supplier of the key components, undertakes to carry out an acceptance and function test of the measuring cell called SODISCAN with the complete electronics to be delivered to the customer. The functionality of all the components shall be checked in static tests under predefined environmental conditions on a preselected and standardised set of test samples, designated **T01 – T05** of raw mix like chemical composition.

This tests to be performed consist of

- a long term stability test with sample T01
- a precision (repeatability) test consisting of thirty 10 minutes averages on sample T01
- an accuracy test consisting of the measurement of samples T01 – T05 for 60 minutes under static conditons.

The tests are performed at the SODERN facilities.

The test is performed with the respective radiation shielding.

The SODISCAN size is always as the demanded belt width for the project under investigation..

The results of the acceptance tests are documented in a data sheet delivered with the SODISCAN.

Die erfolgte Prüfung des Fertigungsgegenstandes entbindet den Hersteller in keiner Weise von seiner Verantwortung für sach- und zeichnungsgerechte Fertigung.		Frei zum Versand	ja	nein
Lieferant:	Kommissions-Nr.:	KRUPP POLYSIUS AG		
		Stempel und Unterschrift		
		Ort	Datum	
Stempel und Unterschrift				

Acceptance Proposal			162-TT		162.2	340
Check List			650	790	510	891
Kostenträger-Nr.	Fabrikate-Nr.	AAT-Position	Kennwort		Anfrage-Nr.	
Bestell- bzw. F.-Nr.	B.-Pos.	Menge	Gegenstand			Zeichnungs-Nr. / Abnahmevorschrift
			POLAB CNA			
			Analysis System			162-

Table 1: Precision and accuracy demands for the factory acceptance test

Precision and accuracy demands Refer to data incl. LOI	10 Min. Static precision <1 σ	10 Min. Dynamic precision <1 σ	60 Min. Static Accuracy <1σ
% LOI	±0.30	±0.35	±0.40
% SiO ₂	±0.25	±0.30	±0.35
% Al ₂ O ₃			
% TiO ₂			
% Fe ₂ O ₃	±0.05	±0.10	±0.15
% Mn ₂ O ₃			
% CaO	±0.30	±0.40	±0.45
% MgO	±0.50	±0.60	±0.70
% SO ₃ (total sulphur)	±0.15		±0.20
% P ₂ O ₅			
% Na ₂ O	±0.20		±0.25
% K ₂ O	±0.15		±0.20

Die erfolgte Prüfung des Fertigungsgegenstandes entbindet den Hersteller in keiner Weise von seiner Verantwortung für sach- und zeichnungsgerechte Fertigung.		Frei zum Versand	ja	nein
Lieferant:	Kommissions-Nr.:	KRUPP POLYSIUS AG		
		Stempel und Unterschrift		
Stempel und Unterschrift		Ort	Datum	

Acceptance Proposal			162-TT		162.2	340
			650	790	510	891
Check List						
Kostenträger-Nr.	Fabrikate-Nr.	AAT-Position	Kennwort		Anfrage-Nr.	
Bestell- bzw. F.-Nr.	B.-Pos.	Menge	Gegenstand			Zeichnungs-Nr. / Abnahmevorschrift
			POLAB CNA			162-
			Analysis System			

% Cl			
------	--	--	--

Table 2: Agreed chemical composition of test samples

Data incl. LOI	T01	T02	T03	T04	T05
% LOI	26.87	29.14	34.12	37.04	38.76
% SiO ₂	25.12	16.95	14.27	8.98	6.50
% Al ₂ O ₃	5.75	4.00	2.01	2.00	0.99
% TiO ₂	0.30	0.10	0.20	0.05	0.10
% Fe ₂ O ₃	3.98	0.99	1.00	1.99	0.49
% Mn ₂ O ₃	0.20	0.12	0.40	0.35	0.00
% CaO	34.04	39.32	42.63	46.96	50.62
% MgO	0.92	4.99	1.40	0.19	1.39
% SO ₃ (total sulphur)	1.00	2.99	0.99	0.00	0.61
% P ₂ O ₅	0.00	0.37	0.00	0.80	0.35
% Na ₂ O	0.50	0.41	0.99	0.97	0.00
% K ₂ O	1.20	0.61	1.98	0.58	0.20
% Cl	0.12	0.01	0.01	0.11	0.00

Die erfolgte Prüfung des Fertigungsgegenstandes entbindet den Hersteller in keiner Weise von seiner Verantwortung für sach- und zeichnungsgerechte Fertigung.		Frei zum Versand	ja	nein
Lieferant:	Kommissions-Nr.:	KRUPP POLYSIUS AG		
		Stempel und Unterschrift		
		Ort	Datum	
Stempel und Unterschrift				

Acceptance Proposal			162-TT		162.2	340
Check List			650	790	510	891
Kostenträger-Nr.	Fabrikate-Nr.	AAT-Position	Kennwort		Anfrage-Nr.	
Bestell- bzw. F.-Nr.	B.-Pos.	Menge	Gegenstand			Zeichnungs-Nr. / Abnahmevorschrift
			POLAB CNA			
			Analysis System			162-

Die erfolgte Prüfung des Fertigungsgegenstandes entbindet den Hersteller in keiner Weise von seiner Verantwortung für sach- und zeichnungsgerechte Fertigung.		Frei zum Versand	ja	nein
Lieferant:	Kommissions-Nr.:	KRUPP POLYSIUS AG		
		Stempel und Unterschrift		
		Ort	Datum	
Stempel und Unterschrift				

REC'D AUG 17 1999

Abnahmeprotokoll				162-TT		162.2	340
Checkliste				650	790	510	891
Kostenträger-Nr.	Fabrikate-Nr.	AAT-Position		Kennwort		Anfrage-Nr.	
Bestell- bzw. F.-Nr.	B.-Pos.	Menge	Gegenstand			Zeichnungs-Nr. / Abnahmevorschrift	
			POLAB CNA				
			Strahlenschutzgehäuse			162-	

Baujahr/Seriennummer 1999		Version		
1. Visuelle/mechanische Prüfung	✓	Bemerkung	erl.	
Die Lieferung ist vollständig, es sind alle in der Bestellung aufgeführten Teile vorhanden	<input type="checkbox"/>			
Die Beschichtung ist nach Zeichnung und Stückliste ausgeführt (RAL 7035, RAL 5012)	<input type="checkbox"/>			
Es gibt keine Lack- oder Strukturfehler; der Farbton ist einheitlich	<input type="checkbox"/>			
Die Kabelschutzrohre sind in der Bodenplatte eingelassen	<input type="checkbox"/>			
Der Anschluß für den Potentialausgleich ist an der Bodenplatte neben den Kabelschutzrohren angeordnet.	<input type="checkbox"/>			
Alle sichtbaren Kanten an den Betonteilen sind mit einer 10 mm Phase ausgestattet	<input type="checkbox"/>			
Das Fugenbild zwischen den einzelnen Betonteilen ist einheitlich	<input type="checkbox"/>			
Es gibt keine Abplatzungen oder Unebenheiten an den Betonflächen oder Kanten	<input type="checkbox"/>			

Die erfolgte Prüfung des Fertigungsgegenstandes entbindet den Hersteller in keiner Weise von seiner Verantwortung für sach- und zeichnungsgerechte Fertigung.		Frei zum Versand		ja	nein
Lieferant:	Kommissions-Nr.:	KRUPP POLYSIUS AG			
		Stempel und Unterschrift			
		Ort	Datum		
Stempel und Unterschrift					

Abnahmeprotokoll				162-TT		162.2	340
				650	790	510	891
Checkliste							
Kostenträger-Nr.		Fabrikate-Nr.		AAT-Position		Kennwort	
Anfrage-Nr.							
Bestell- bzw. F.-Nr.		B.-Pos.	Menge	Gegenstand			Zeichnungs-Nr. / Abnahmevorschrift
				POLAB CNA			
				Strahlenschutzgehäuse			162-

Die Gewindeeinsätze sind gereinigt und die Schrauben lassen sich einwandfrei einschrauben	<input type="checkbox"/>		
Der Abstand der Gewindebohrungen in der Bodenplatte entspricht den vorgegebenen Maßen aus der Zeichnung. Toleranz: ± 5 mm	<input type="checkbox"/>		
Die Halfeneisen sind entsprechend den vorgegebenen Maßen eingesetzt. Toleranz: ± 5 mm	<input type="checkbox"/>		
Die Radkästen sind in die Tunnel entsprechend den vorgegebenen Maßen eingegossen	<input type="checkbox"/>		
Die Türmechanik ist eingebaut. Die Tür läßt sich leicht bedienen. Das Fugenbild ist o.k.	<input type="checkbox"/>		
Beipack überprüfen: 4 Gewindestangen M 36, 850 lang verzinkt 4 Gewindestangen M 36, 440 lang verzinkt 4 Gewindestangen M 36, 590 lang verzinkt 4 Gewindestangen M 36, 550 lang verzinkt 4 Ringschrauben M 36, C 15 8 U-Scheiben 170/100/10 V4a	<input type="checkbox"/>		

Die erfolgte Prüfung des Fertigungsgegenstandes entbindet den Hersteller in keiner Weise von seiner Verantwortung für sach- und zeichnungsgerechte Fertigung.		Frei zum Versand		ja	nein
Lieferant:		Kommissions-Nr.:	KRUPP POLYSIUS AG		
		Stempel und Unterschrift			
Stempel und Unterschrift		Ort	Datum		

Abnahmeprotokoll				162-TT		162.2	340
				650	790	510	891
Checkliste							
Kostenträger-Nr.		Fabrikate-Nr.		AAT-Position		Kennwort	
Anfrage-Nr.		Zeichnungs-Nr. / Abnahmevorschrift					
Bestell- bzw. F.-Nr.	B.-Pos.	Menge	Gegenstand				
			POLAB CNA				
			Strahlenschutzgehäuse				162-

4 U-Scheiben 100/100/10 V4a 16 Muttern M 36 verzinkt 4 Abheber Rd 36 2 Abheber Rd 16 1 Liter Farbe RAL 7035 1 Liter Farbe RAL 5012 35 Halfenschrauben M 12X40 35 Halfenschrauben M 12X70 3 PE-Gleitleisten L=1500 mm 4 Ankerbolzen 25X200 5 kg Reparoxyd Vergußmasse			
--	--	--	--

Die erfolgte Prüfung des Fertigungsgegenstandes entbindet den Hersteller in keiner Weise von seiner Verantwortung für sach- und zeichnungsgerechte Fertigung.		Frei zum Versand		ja	nein
Lieferant:	Kommissions-Nr.:	KRUPP POLYSIUS AG			
		Stempel und Unterschrift			
		Ort	Datum		
Stempel und Unterschrift					

Abnahmeprotokoll				162-TT		162.2	340
Checkliste				650	790	510	891
Kostenträger-Nr.	Fabrikate-Nr.	AAT-Position		Kennwort		Anfrage-Nr.	
Bestell- bzw. F.-Nr.	B.-Pos.	Menge	Gegenstand			Zeichnungs-Nr. / Abnahmevorschrift	
			POLAB CNA				
			Maschinenteile			162-	

Baujahr/Seriennummer 1999		Version	
1. Visuelle/mechanische Prüfung	✓	Bemerkung	erl.
Es sind alle Teile oberflächenbehandelt, lackiert RAL 7035, bzw. blank verzinkt.	<input type="checkbox"/>		
Es gibt keine Lack- oder Strukturfehler; der Farbton ist einheitlich	<input type="checkbox"/>		
Alle 4 Türscharniere sind geteilt	<input type="checkbox"/>		
In die Türscharniere sind die Lagerbuchsen eingesetzt. Die Scharniere lassen sich auf den Türbolzen leicht aufsetzen und bewegen	<input type="checkbox"/>		
Alle Schraubverbindungen sind mit U-Scheiben und Sicherungsringen versehen. Es wurden ausschließlich verzinkte Schrauben verwendet	<input type="checkbox"/>		
Die PE-Flansche für die Tunnelabdichtung sind komplett und paßgenau zugeschnitten. (Flansch zusammenlegen und PE-Platten herumlegen)	<input type="checkbox"/>		
Die Filmscharniere der PE-Abdeckplatten haben eine Dicke von ca. 0,3 mm.	<input type="checkbox"/>		

Die erfolgte Prüfung des Fertigungsgegenstandes entbindet den Hersteller in keiner Weise von seiner Verantwortung für sach- und zeichnungsgerechte Fertigung.		Frei zum Versand	ja	nein
Lieferant:	Kommissions-Nr.:	KRUPP POLYSIUS AG		
		Stempel und Unterschrift		
Stempel und Unterschrift		Ort	Datum	

Abnahmeprotokoll				162-TT		162.2	340
				650	790	510	891
Checkliste							
Kostenträger-Nr.	Fabrikate-Nr.		AAT-Position	Kennwort		Anfrage-Nr.	
Bestell- bzw. F.-Nr.	B.-Pos.	Menge	Gegenstand			Zeichnungs-Nr. / Abnahmevorschrift	
			POLAB CNA				
			Maschinenteile			162-	

Die Filmscharniere sind nicht gerissen und lassen sich einwandfrei knicken.	<input type="checkbox"/>		
Die Radsätze für die Tunnelfahreinrichtung sind zusammengebaut. Die Räder sind leichtgängig	<input type="checkbox"/>		
Das Hydraulikaggregat ist mit Öl aufgefüllt und funktionsbereit.	<input type="checkbox"/>		
Das Hydraulikaggregat ist zum Test mit den Originalschläuchen an einem Zylinder angeschlossen und die Funktionskontrolle wurde durchgeführt.	<input type="checkbox"/>		
Der Öldruck ist auf 80 – 100 bar eingestellt. Es sind keine Leckagen feststellbar.	<input type="checkbox"/>		
Die Schnellkupplungen sind nach dem Abziehen der Schläuche dicht und es tropft kein Öl nach.	<input type="checkbox"/>		

Die erfolgte Prüfung des Fertigungsgegenstandes entbindet den Hersteller in keiner Weise von seiner Verantwortung für sach- und zeichnungsgerechte Fertigung.		Frei zum Versand	ja	nein
Lieferant:	Kommissions-Nr.:	KRUPP POLYSIUS AG		
		Stempel und Unterschrift		
		Ort	Datum	
Stempel und Unterschrift				

Abnahmeprotokoll			162-TT		162.2	340
			650	790	510	891
Checkliste						
Kostenträger-Nr.	Fabrikate-Nr.	AAT-Position	Kennwort		Anfrage-Nr.	
Bestell- bzw. F.-Nr.	B.-Pos.	Menge	Gegenstand			Zeichnungs-Nr. / Abnahmevorschrift
			POLAB CNA			
			Maschinenteile			162-

Die Lieferung ist komplett gemäß nachfolgender Auflistung:	<input type="checkbox"/>		
Fahreinrichtung für 2 Tunnel bestehend aus: 8 Rollengehäuse mit Deckel 8 Rollen mit Kugellagern 4 Arretierungen 4 Satz Schienen, je 2 m 4 Anschläge 4 Schienenzangen	<input type="checkbox"/>		
Hydraulischer Antrieb Bestehend aus: 2 Hydraulikzylinder 50 X 600 2 Gelenkköpfe 2 Schutzwannen mit Durchführung Verrohrung auf Stecknippel, selbstschließend. 1 Satz Befestigungsschrauben und Dichtungen Hydraulikaggregat für Verfahreinrichtung Betriebsdruck: 150 bar Tankinhalt 10 Liter Gewicht 31 kg	<input type="checkbox"/>		

Die erfolgte Prüfung des Fertigungsgegenstandes entbindet den Hersteller in keiner Weise von seiner Verantwortung für sach- und zeichnungsgerechte Fertigung.		Frei zum Versand	ja	nein
Lieferant:	Kommissions-Nr.:	KRUPP POLYSIUS AG		
		Stempel und Unterschrift		
		Ort	Datum	
Stempel und Unterschrift				

Abnahmeprotokoll				162-TT		162.2	340
Checkliste				650	790	510	891
Kostenträger-Nr.	Fabrikate-Nr.	AAT-Position		Kennwort		Anfrage-Nr.	
Bestell- bzw. F.-Nr.	B.-Pos.	Menge	Gegenstand			Zeichnungs-Nr. / Abnahmevorschrift	
			POLAB CNA				
			Maschinenteile			162-	

Schlauchlänge 5 m			
Wartungstür Bestehend aus: 2 Scharniere mit Gewindebolzen 1 Zuhaltung mit Gewindespindel 1 Handrad mit 4 Griffen	<input type="checkbox"/>		
Verschleißschutz für Transportband 800 mm Bestehend aus: 3 Stck Winkelstahl 1 Satz PE-Ausgleichsleisten für 800-er Band 3 Stck PE-Schleißplatten 10 mm dick 1 Satz Befestigungsschrauben	<input type="checkbox"/>	Achtung!! Entsprechend Bandgröße prüfen.	
Verschleißschutz für Transportband 1000 mm Bestehend aus: 3 Stck Winkelstahl 1 Satz PE-Ausgleichsleisten für 1000-er Band 3 Stck PE-Schleißplatten 10 mm dick 1 Satz Befestigungsschrauben	<input type="checkbox"/>	Achtung!! Entsprechend Bandgröße prüfen.	
Verschleißschutz für Transportband 1200 mm Bestehend aus: 3 Stck Winkelstahl 3 Stck PE-Schleißplatten 10 mm dick 1 Satz Befestigungsschrauben	<input type="checkbox"/>	Achtung!! Entsprechend Bandgröße prüfen.	

Die erfolgte Prüfung des Fertigungsgegenstandes entbindet den Hersteller in keiner Weise von seiner Verantwortung für sach- und zeichnungsgerechte Fertigung.		Frei zum Versand		ja	nein
Lieferant:	Kommissions-Nr.:	KRUPP POLYSIUS AG			
		Stempel und Unterschrift			
		Ort	Datum		
Stempel und Unterschrift					

Abnahmeprotokoll				162-TT		162.2	340
				650	790	510	891
Checkliste							
Kostenträger-Nr.	Fabrikate-Nr.	AAT-Position		Kennwort		Anfrage-Nr.	
Bestell- bzw. F.-Nr.	B.-Pos.	Menge	Gegenstand			Zeichnungs-Nr. / Abnahmevorschrift	
			POLAB CNA Maschinenteile			162-	

Dichtung zwischen Sodiscan und Strahlenschutzgehäuse Bestehend aus: 2 Befestigungsrahmen aus PE-Massivleisten 2 PE-Abdeckungen 2 tlg. Mit Nut und Feder 2 Spannaufsatz 2 Luftkanäle (Verbindung Innenraum Strahlenschutzgehäuse zur Klimaanlage) 32 PE-Schrauben M12X70 Dichtungsprofil aus Moosgummi (selbstklebend)	<input type="checkbox"/>		

Die erfolgte Prüfung des Fertigungsgegenstandes entbindet den Hersteller in keiner Weise von seiner Verantwortung für sach- und zeichnungsgerechte Fertigung.		Frei zum Versand	ja	nein
Lieferant:	Kommissions-Nr.:	KRUPP POLYSIUS AG		
		Stempel und Unterschrift		
Stempel und Unterschrift		Ort	Datum	

Abnahmeprotokoll			162-TT		162.2	340
			650	790	510	891
Checkliste						
Kostenträger-Nr.	Fabrikate-Nr.	AAT-Position	Kennwort		Anfrage-Nr.	
Bestell- bzw. F.-Nr.	B.-Pos.	Menge	Gegenstand			Zeichnungs-Nr. / Abnahmevorschrift
			POLAB CNA			
			Klimaanlage			162-

Baujahr/Seriennummer 1999	Version		
1. Visuelle/mechanische Prüfung	✓	Bemerkung	erl.
Der Anstrich ist nach Zeichnung und Stückliste erfolgt (RAL 7035 Streifen RAL 5012)	<input type="checkbox"/>		
Es gibt keine Lack- oder Strukturfehler; der Farbton ist einheitlich	<input type="checkbox"/>		
Die Schutzleiter sind mit PE (PEN) gekennzeichnet und Adernfarbe grün/gelb. VDE 010 Teil 0510.	<input type="checkbox"/>		
Das Fugenbild an den Türen und Verkleidungen ist einheitlich.	<input type="checkbox"/>		
Die Dichtungen der Türen wurden kontrolliert.	<input type="checkbox"/>		
Die Blechteile der Trennfugen und Türen wurden kontrolliert. (keine Beulen, saubere Schweißstellen, usw.)	<input type="checkbox"/>		
Das Schließsystem arbeitet leichtgängig und schlüssig.	<input type="checkbox"/>		
Die Beschriftung aller Geräte, Schalter, Lampen usw. wurde in englischer Sprache ausgeführt.	<input type="checkbox"/>		

Die erfolgte Prüfung des Fertigungsgegenstandes entbindet den Hersteller in keiner Weise von seiner Verantwortung für sach- und zeichnungsgerechte Fertigung.		Frei zum Versand	ja	nein
Lieferant:	Kommissions-Nr.:	KRUPP POLYSIUS AG		
		Stempel und Unterschrift		
Stempel und Unterschrift		Ort	Datum	

Abnahmeprotokoll				162-TT		162.2	340
Checkliste				650	790	510	891
Kostenträger-Nr.	Fabrikate-Nr.	AAT-Position		Kennwort		Anfrage-Nr.	
Bestell- bzw. F.-Nr.	B.-Pos.	Menge	Gegenstand			Zeichnungs-Nr. / Abnahmevorschrift	
			POLAB CNA				
			Klimaanlage			162-	

Die Beschriftungsschilder sind dauerhaft.	<input type="checkbox"/>		
Ein Typenschild und ein POLYSIUS-Emblem wurden angebracht.	<input type="checkbox"/>		
Auf der Schaltschrankinnenseite ist eine Zeichnungstasche angebracht.	<input type="checkbox"/>		
Es sind Warnschilder (Blitzpfeil) aufgeklebt.	<input type="checkbox"/>		
Der Schrank ist von innen und außen gereinigt.	<input type="checkbox"/>		
Alle systemfremden Gegenstände sind auf dem Innenraum entfernt. (z. B. Werkzeug, lose Schraube o.ä.)	<input type="checkbox"/>		
Die Kabelbefestigungen sind VDE-gemäß und dauerhaft	<input type="checkbox"/>		
Mindestens eine unbelegte Schukosteckdose ist vorhanden	<input type="checkbox"/>		
Alle Geräte sind einwandfrei befestigt.	<input type="checkbox"/>		
Es sind 4 Tragösen vorhanden.	<input type="checkbox"/>		
Die Kältemaschine darf immer nur in horizontaler Lage betrieben werden. Die Einbaulage der Kältemaschine muß dem Winkel, unter der das CNA für den jeweiligen	<input type="checkbox"/>		

Die erfolgte Prüfung des Fertigungsgegenstandes entbindet den Hersteller in keiner Weise von seiner Verantwortung für sach- und zeichnungsgerechte Fertigung.		Frei zum Versand		ja	nein
Lieferant:	Kommissions-Nr.:	KRUPP POLYSIUS AG			
		Stempel und Unterschrift			
Stempel und Unterschrift		Ort	Datum		

Abnahmeprotokoll			162-TT		162.2	340
			650	790	510	891
Checkliste						
Kostenträger-Nr.	Fabrikat-Nr.	AAT-Position	Kennwort		Anfrage-Nr.	
Bestell- bzw. F.-Nr.	B.-Pos.	Menge	Gegenstand			Zeichnungs-Nr. / Abnahmevorschrift
			POLAB CNA			
			Klimaanlage			162-

Auftrag montiert wird, angepaßt werden. Die Einbaulage ist gemäß Anlagenplan des jeweiligen Auftrages zu prüfen.			
Folgende Teile sind als Loseile beige- packt: 5 Kartuschen Silikon (hellgrau ähnlich RAL 7035)einschließlich Pistole in einfacher Ausführung. 2 Kartuschen Montageschaum 8 lfd. Meter Isoliermat. 280 mm breit 30 mm dick Betonkleber dazu passend 10 lfd. Meter Moosgummi Dichtband 30 mm breit, 10 mm dick	<input type="checkbox"/>		

2. Elektrische Prüfung	✓	Bemerkung	erl.
Die Beleuchtung des Innenraums wurde kontrolliert.	<input type="checkbox"/>		
Ein Berührungsschutz gemäß VGB 4 / VDE 0100 Teil 410 und VDE 0106 Teil 100 ist gewährleistet.	<input type="checkbox"/>		
Kabelführungsleisten /-kanäle sind nicht geklebt,	<input type="checkbox"/>		

Die erfolgte Prüfung des Fertigungsgegenstandes entbindet den Hersteller in keiner Weise von seiner Verantwortung für sach- und zeichnungsgerechte Fertigung.		Frei zum Versand	ja	nein
Lieferant:	Kommissions-Nr.:	KRUPP POLYSIUS AG		
		Stempel und Unterschrift		
Stempel und Unterschrift		Ort	Datum	

Abnahmeprotokoll			162-TT		162.2	340
			650	790	510	891
Checkliste						
Kostenträger-Nr.	Fabrikate-Nr.	AAT-Position	Kennwort		Anfrage-Nr.	
Bestell- bzw. F.-Nr.	B.-Pos.	Menge	Gegenstand			Zeichnungs-Nr. / Abnahmevorschrift
			POLAB CNA			
			Klimaanlage			162-

sondern geschraubt.			
Der Potentialausgleich von Montageplatten, Schrankgehäuse, Türen und weiterer separater Metallteile des Schaltschranks ist durch flexible Verbindung (min. 6 mm ² CU) mit der Schutzleiterschiene hergestellt.	<input type="checkbox"/>		
Bei Verwendung einer Leuchtstofflampe als Schrankbeleuchtung sind in die POLAB-Elektro-Installation, Pkt. 7.3 angezogenen Maßnahmen zur Störungsabschirmung getroffen.	<input type="checkbox"/>	Diese Abfrage ist im Wortlaut eine <u>Kann</u> -Bestimmung, sollte aber zur Vermeidung unnötiger Störimpulse in Erwägung gezogen werden. Am einfachsten: die gute alte Glühlampe.	
Das Programm ist im E-Prom abgelegt. Das E-Prom steckt in der Steuerung.	<input type="checkbox"/>		
Die Anschlußspannung beträgt 230V, die Frequenz entspricht den Angaben in der Bestellung	<input type="checkbox"/>		

Die erfolgte Prüfung des Fertigungsgegenstandes entbindet den Hersteller in keiner Weise von seiner Verantwortung für sach- und zeichnungsgerechte Fertigung.		Frei zum Versand	ja	nein
Lieferant:	Kommissions-Nr.:	KRUPP POLYSIUS AG		
		Stempel und Unterschrift		
		Ort	Datum	
Stempel und Unterschrift				

Abnahmeprotokoll			162-TT		162.2	340
Checkliste			650	790	510	891
Kostenträger-Nr.	Fabrikate-Nr.	AAT-Position	Kennwort		Anfrage-Nr.	
Bestell- bzw. F.-Nr.	B.-Pos.	Menge	Gegenstand			Zeichnungs-Nr. / Abnahmevorschrift
			POLAB CNA			
			Klimaanlage			162-

4. Funktionsprüfung

Die Klimaanlage hat einen 72 h Test bestanden. Die Werte für Temperatur und Feuchte entsprachen der Spezifikation. Der Test ist durch ein Protokoll belegt.	<input type="checkbox"/>		
Die Sollwerte für den Test betragen 20°C±1°C relative Luftfeuchtigkeit ≤ 40%	<input type="checkbox"/>		
Die Randbedingungen für den Test entsprechenden erschwerten Bedingungen am tatsächlichen Einsatzort. z. B. Rockfa 40°C und 95%rH	<input type="checkbox"/>		

Die erfolgte Prüfung des Fertigungsgegenstandes entbindet den Hersteller in keiner Weise von seiner Verantwortung für sach- und zeichnungsgerechte Fertigung.		Frei zum Versand		ja	nein
Lieferant:	Kommissions-Nr.:	KRUPP POLYSIUS AG			
		Stempel und Unterschrift			
		Ort	Datum		
Stempel und Unterschrift					

Abnahmeprotokoll			162-TT		162.2	340
			650	790	510	891
Checkliste						
Kostenträger-Nr.	Fabrikate-Nr.	AAT-Position	Kennwort		Anfrage-Nr.	
Bestell- bzw. F.-Nr.	B.-Pos.	Menge	Gegenstand			Zeichnungs-Nr. / Abnahmevorschrift
			POLAB CNA			
			Analytik			162-

Baujahr/Seriennummer 1999	Version
--	----------------

Gerätehersteller: Fa. SODERN

Gerätetyp:

1. Auftragsprüfung	√	Bemerkung
Bandbreite	<input type="checkbox"/>	
MEN Betriebsstundenzähler	<input type="checkbox"/>	
MEN Überschlagszähler	<input type="checkbox"/>	
SODISCAN Seriennummer	<input type="checkbox"/>	
Schrank Seriennummer	<input type="checkbox"/>	
Software Versionsnummer	<input type="checkbox"/>	
Vollständigkeit aller Kleinteile	<input type="checkbox"/>	
Seriennummer der Detektoren	<input type="checkbox"/>	

2. Funktionsprüfung	√	
Stabilitäts - Test 48h	<input type="checkbox"/>	
Bez. + Masse Test Probe f. Stabilität	<input type="checkbox"/>	
	<input type="checkbox"/>	
Reproduzierbarkeits- Test	<input type="checkbox"/>	
Bez. + Masse Test Probe f. Reptest	<input type="checkbox"/>	
	<input type="checkbox"/>	
Genauigkeits - Test	<input type="checkbox"/>	

Die erfolgte Prüfung des Fertigungsgegenstandes entbindet den Hersteller in keiner Weise von seiner Verantwortung für sach- und zeichnungsgerechte Fertigung.		Frei zum Versand	ja	nein
Lieferant:	Kommissions-Nr.:	KRUPP POLYSIUS AG		
		Stempel und Unterschrift		
		Ort	Datum	
Stempel und Unterschrift				

Abnahmeprotokoll			162-TT		162.2	340
			650	790	510	891
Checkliste						
Kostenträger-Nr.	Fabrikate-Nr.	AAT-Position	Kennwort		Anfrage-Nr.	
Bestell- bzw. F.-Nr.	B.-Pos.	Menge	Gegenstand			Zeichnungs-Nr. / Abnahmevorschrift
			POLAB CNA			
			Analytik			162-

1. Testprobe	<input type="checkbox"/>	
2. Testprobe	<input type="checkbox"/>	
3. Testprobe	<input type="checkbox"/>	
4. Testprobe	<input type="checkbox"/>	
5. Testprobe	<input type="checkbox"/>	
Software-Reset	<input type="checkbox"/>	
Neutronenfluß n/s	<input type="checkbox"/>	
Detektortemperaturen 1+2	<input type="checkbox"/>	
UPS getestet	<input type="checkbox"/>	
Stromlos geschaltet	<input type="checkbox"/>	
Software Versionsnr.	<input type="checkbox"/>	

3. Sicherheitsprüfung	<input checked="" type="checkbox"/>	
Not-Aus am Schrank	<input type="checkbox"/>	
Standby geschaltet	<input type="checkbox"/>	
Start am Schrank (Schlüssel)	<input type="checkbox"/>	
	<input type="checkbox"/>	

Die erfolgte Prüfung des Fertigungsgegenstandes entbindet den Hersteller in keiner Weise von seiner Verantwortung für sach- und zeichnungsgerechte Fertigung.		Frei zum Versand	ja	nein
Lieferant:	Kommissions-Nr.:	KRUPP POLYSIUS AG		
		Stempel und Unterschrift		
Stempel und Unterschrift		Ort	Datum	

Abnahmeprotokoll			162-TT		162.2	340
			650	790	510	891
Checkliste						
Kostenträger-Nr.	Fabrikate-Nr.	AAT-Position	Kennwort		Anfrage-Nr.	
Bestell- bzw. F.-Nr.	B.-Pos.	Menge	Gegenstand			Zeichnungs-Nr. / Abnahmevorschrift
			POLAB CNA			
			Analytik			162-

Note / annotation

Die statistische Auswertung des analytischen Teils der Geräteabnahme erfolgt mit einem eigens dazu entworfenem Blatt der Tabellenkalkulation EXCEL. Der Ausdruck dieser Auswertung ist integraler Bestandteil des Prüfprotokolls.

The statistical evaluation of the analytical part of the acceptance test is performed by a dedicated EXCEL-spreadsheet. The printout of this spreadsheet is an integral part of the acceptance protocol.

Acceptance tests

Before delivery, Messrs. SODERN as supplier of the key components, undertakes to carry out an acceptance and function test of the measuring cell called SODISCAN with the complete electronics to be delivered to the customer. The functionality of all the components shall be checked in static tests under predefined environmental conditions on a preselected and standardised set of test samples, designated **T01 – T05** of raw mix like chemical composition.

Die erfolgte Prüfung des Fertigungsgegenstandes entbindet den Hersteller in keiner Weise von seiner Verantwortung für sach- und zeichnungsgerechte Fertigung.		Frei zum Versand	ja	nein
Lieferant:	Kommissions-Nr.:	KRUPP POLYSIUS AG		
		Stempel und Unterschrift		
		Ort	Datum	
Stempel und Unterschrift				

Abnahmeprotokoll			162-TT		162.2	340
			650	790	510	891
Checkliste						
Kostenträger-Nr.	Fabrikate-Nr.	AAT-Position	Kennwort		Anfrage-Nr.	
Bestell- bzw. F.-Nr.	B.-Pos.	Menge	Gegenstand			Zeichnungs-Nr. / Abnahmevorschrift
			POLAB CNA			
			Analytik			162-

This tests to be performed consist of

- a long term stability test with sample T01
- a precision (repeatability) test consisting of thirty 10 minutes averages on sample T01
- an accuracy test consisting of the measurement of samples T01 – T05 for 60 minutes under static conditons.

The tests are performed at the SODERN facilities.

The test is performed with the respective radiation shielding.

The SODISCAN size is always as the demanded belt width for the project under investigation..

The results of the acceptance tests are documented in a data sheet delivered with the SODISCAN.

Die erfolgte Prüfung des Fertigungsgegenstandes entbindet den Hersteller in keiner Weise von seiner Verantwortung für sach- und zeichnungsgerechte Fertigung.		Frei zum Versand	ja	nein
Lieferant:	Kommissions-Nr.:	KRUPP POLYSIUS AG		
		Stempel und Unterschrift		
		Ort	Datum	
Stempel und Unterschrift				

Abnahmeprotokoll				162-TT		162.2	340
Checkliste				650	790	510	891
Kostenträger-Nr.	Fabrikate-Nr.	AAT-Position		Kennwort		Anfrage-Nr.	
Bestell- bzw. F.-Nr.	B.-Pos.	Menge	Gegenstand			Zeichnungs-Nr. / Abnahmevorschrift	
				POLAB CNA			
				Analytik			162-

Table 1: Precision and accuracy demands for the factory acceptance test

Precision and accuracy demands Refer to data incl. LOI	10 Min. Static precision <1 σ	10 Min. Dynamic precision <1 σ	60 Min. Static Accuracy <1 σ
% LOI	±0.30	±0.35	±0.40
% SiO ₂	±0.25	±0.30	±0.35
% Al ₂ O ₃			
% TiO ₂			
% Fe ₂ O ₃	±0.05	±0.10	±0.15
% Mn ₂ O ₃			
% CaO	±0.30	±0.40	±0.45
% MgO	±0.50	±0.60	±0.70
% SO ₃ (total sulphur)	±0.15		±0.20
% P ₂ O ₅			
% Na ₂ O	±0.20		±0.25
% K ₂ O	±0.15		±0.20
% Cl			

Die erfolgte Prüfung des Fertigungsgegenstandes entbindet den Hersteller in keiner Weise von seiner Verantwortung für sach- und zeichnungsgerechte Fertigung.		Frei zum Versand	ja	nein
Lieferant:	Kommissions-Nr.:	KRUPP POLYSIUS AG		
		Stempel und Unterschrift		
Stempel und Unterschrift		Ort	Datum	

Abnahmeprotokoll				162-TT		162.2	340
				650	790	510	891
Checkliste							
Kostenträger-Nr.	Fabrikate-Nr.		AAT-Position	Kennwort		Anfrage-Nr.	
Bestell- bzw. F.-Nr.	B.-Pos.	Menge	Gegenstand			Zeichnungs-Nr. / Abnahmevorschrift	
			POLAB CNA				
			Analytik			162-	

Table 2: Agreed chemical composition of test samples

Data incl. LOI	T01	T02	T03	T04	T05
% LOI	26.87	29.14	34.12	37.04	38.76
% SiO ₂	25.12	16.95	14.27	8.98	6.50
% Al ₂ O ₃	5.75	4.00	2.01	2.00	0.99
% TiO ₂	0.30	0.10	0.20	0.05	0.10
% Fe ₂ O ₃	3.98	0.99	1.00	1.99	0.49
% Mn ₂ O ₃	0.20	0.12	0.40	0.35	0.00
% CaO	34.04	39.32	42.63	46.96	50.62
% MgO	0.92	4.99	1.40	0.19	1.39
% SO ₃ (total sulphur)	1.00	2.99	0.99	0.00	0.61
% P ₂ O ₅	0.00	0.37	0.00	0.80	0.35
% Na ₂ O	0.50	0.41	0.99	0.97	0.00
% K ₂ O	1.20	0.61	1.98	0.58	0.20
% Cl	0.12	0.01	0.01	0.11	0.00

Die erfolgte Prüfung des Fertigungsgegenstandes entbindet den Hersteller in keiner Weise von seiner Verantwortung für sach- und zeichnungsgerechte Fertigung.		Frei zum Versand	ja	nein
Lieferant:	Kommissions-Nr.:	KRUPP POLYSIUS AG		
		Stempel und Unterschrift		
		Ort	Datum	
Stempel und Unterschrift				