

Zákazka č.6062 - AIR LIQUIDE AGS KREFELD US.Steel Košice - Kyslíkáreň

Order Nb.6062
Auftrag Nr.6062

P.č. R.N.	slovensky	deutsch	english
1	Meno	Name	Name
2	Značka	Kennzeichen	Welders Mark
3	Metóda+popis skúšky	Schweissprozess+Bezeichnung	Weldprocess + Proof-description
4	Číslo osvedčenia	Bescheinigungsnummer	Certificate No
5	Znak	Zeichen	Mark
6	Platnosť do: (d,m,r)	1. Gültigkeit bis: (T,M,J)	Validity to: (d,m,y)

Vypracoval:

Meno: Ing. Petro Peter, EWE
Funkcia: koordinátor zvarania
Dátum: 03.02.2005

Ing. Peter Petro
European Welding Engineer
Certificate No.E-6/2003"
SD-S-30453-1173-0303827EWF"
OCEKON Engineering s.r.o.

Vydanie číslo: 20

Dátum vydania: 19.01.2004

[illegible]



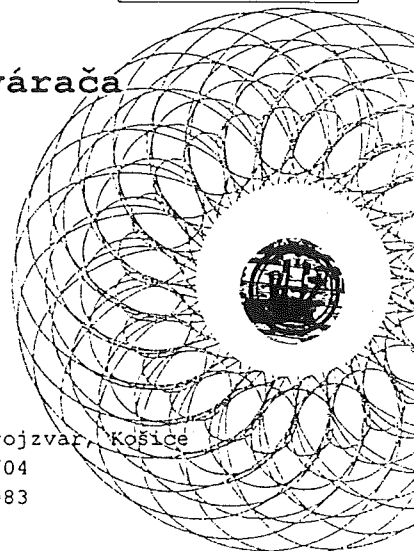
VÝSKUMNÝ ÚSTAV ZVÁRAČSKÝ - PRIEMYSELNÝ INŠTITÚT SR

Certifikačný orgán pre certifikáciu personálu vo zvaraní a NDT
akreditovaný Slovenskou národnou akreditačnou službou podľa EN ISO/IEC 17024:2003



1 Certifikát - Osvedčenie o skúške zvarača

2 Označenie podľa STN EN 287 : 135 P BW W01 wm t12.5 PA ss-nb
3
4 Zvarací postup výrobcu :
5 Číslo dokladu :
6 Meno zvarača : CEHELNÍK Jozef
7 Preukaz :
8 Druh preukazu :
9 Dátum narodenia : 21.3.1948
10 Zamestnaný v : VSŽ OCEKON s.r.o. Košice
11 Predpis / skúšobná norma : STN EN 287-1
Miesto skúšky : Strojzvar, Košice
Číslo skúšky : 77/04
Číslo certifikátu : 45083



12 Odborné vedomosti : neskúšaný

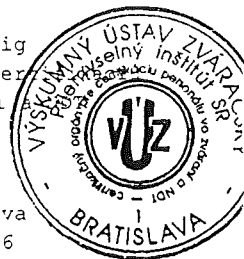
13	Údaje o skúške	Rozsah platnosti
14 Spôsob zvarovania	135	135
15 Plech alebo rúra	P	P, T*
16 Druh zvaru	BW	BW, FW
17 Skupina(y) zákl. materiálu	W01	W01
18 Prídavný materiál (označenie)	wm	wm
19 Ochranný plyn	EN 439-C1	EN 439-C1
20 Pomocné materiály		
21 Hrúbka sk. vzorky (mm)	12.5	>= 5.0
22 Vonk. priemer rúry (mm)		
23 Poloha zvarovania	PA	PA, PB
24 Drážkovanie / podloženie	ss-nb	bs-gg, bs-ng, ss-nb*, ss-nb**) D >= 500

25 Ďalšie informácie pozri v priloženom liste a / alebo vo WPS číslo :

26 Druh skúšky	27 Vykonaný a vyhovel	28 Nepožadovaná
29 Vizualna kontrola	X	
30 Skúška prežiaréním		X
31 Mag. prášk./kapilára		X
32 Makro/mikro výbrus		X
33 Skúška rozlomením	X	
34 Skúška lámavosti		X
35 Doplnkové skúšky*)		X

Ing. Jozef Hornig
Certifikačný orgán pre certifikáciu personálu vo zvaraní

Dátum vydania : 4.3.2004
Miesto : Bratislava
Platnosť skúšky do : 25.2.2006



PEDĹŽENIE PLATNOSTI SKÚŠKY ZAMESTNÁVATEĽOM
ALEBO DOZOROM

37 *) na priloženom liste

38 PEDĹŽENIE PLATNOSTI SKÚŠKY CERTIFIKAČNÝM ORGÁNOM

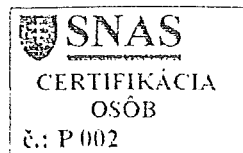
39 Dátum	Podpis	Služobné postavenie

Dátum	Podpis	Služobné postavenie
24. 09 2004	Ing. J. Hornig	Ing. J. Hornig
1. 3 2005	Ing. J. Hornig	Ing. J. Hornig
2. 9. 2005	Ing. J. Hornig	Ing. J. Hornig



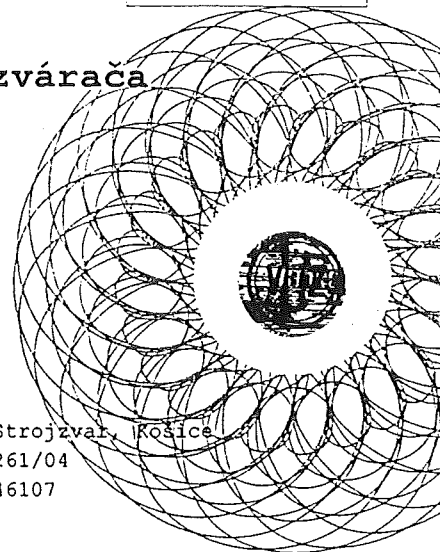
VÝSKUMNÝ ÚSTAV ZVÁRAČSKÝ - PRIEMYSELNÝ INŠTITÚT SR

Certifikačný orgán pre certifikáciu personálu vo zvaraní a NDT
akreditovaný Slovenskou národnou akreditačnou službou podľa STN EN ISO/IEC 17024



¹ Certifikát - Osvedčenie o skúške zvarača

2 Označenie podľa STN EN 287 : 135 P FW W01 wm t12.5 PF
3
4 Zvarací postup výrobcu :
5 Číslo dokladu :
6 Meno zvarača : FOCKO Eduard
7 Preukaz :
8 Druh preukazu :
9 Dátum narodenia : 13.4.1953
10 Zamestnaný v : VSŽ OCEKON s.r.o. Košice
11 Predpis / skúšobná norma : STN EN 287-1 Miesto skúšky : Strojzvar, Košice
Číslo skúšky : 261/04
Číslo certifikátu : 46107



12 Odborné vedomosti : neskúšaný

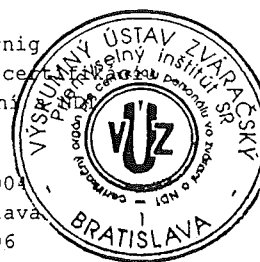
13	Údaje o skúške	Rozsah platnosti
14 Spôsob zvarovania	135	135
15 Plech alebo rúra	P	P, T*
16 Druh zvaru	FW	FW
17 Skupina(y) zákl. materiálu	W01	W01
18 Prídavný materiál (označenie)	wm	wm
19 Ochranný plyn	EN 439-C1	EN 439-C1
20 Pomocné materiály		
21 Hrúbka sk. vzorky (mm)	12.5	>= 5.0
22 Vonk. priemer rúry (mm)		
23 Poloha zvarovania	PF	PA, PB, PF
24 Drážkovanie / podloženie		*) D >= 500

25 Ďalšie informácie pozri v priloženom liste a / alebo vo WPS číslo :

26 Druh skúšky	27 Vykonaný a vyhovel	28 Nepožadovaná
30 Vizualná kontrola	X	
31 Skúška prežiaréním		X
32 Mag. prášk./kapilára		X
33 Makro/mikro výbrus		X
34 Skúška rozlomením	X	
35 Skúška lámavosti		X
36 Doplnkové skúšky*)		X

Ing. Jozef Hornig
Certifikačný orgán pre certifikáciu
personálu vo zvaraní

Dátum vydania : 18.6.2004
Miesto : Bratislava
Platnosť skúšky do : 8.6.2006



PEDĽŽENIE PLATNOSTI SKÚŠKY ZAMESTNÁVATELOM
ALEBO DOZOROM

37 *) na priloženom liste

38 PREDĽŽENIE PLATNOSTI SKÚŠKY CERTIFIKAČNÝM ORGÁNOM

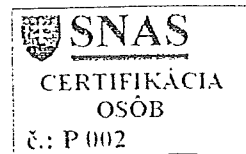
39 Dátum	Podpis	Služobné postavenie

Dátum	Podpis	Služobné postavenie
20.12.04	[Signature]	ELVE
4.6.2005	[Signature]	EWK
5.12.2005	[Signature]	EWK



VÝSKUMNÝ ÚSTAV ZVÁRAČSKÝ - PRIEMYSELNÝ INŠTITÚT SR

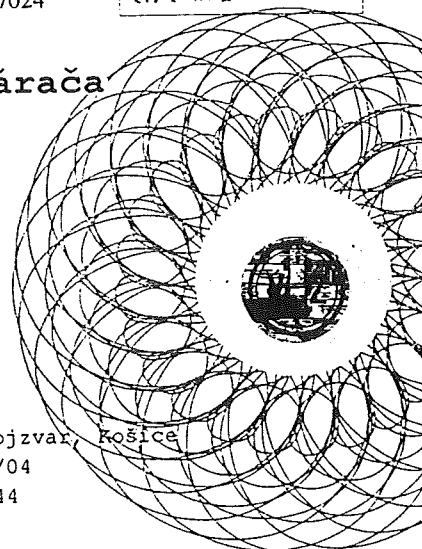
Certifikačný orgán pre certifikáciu personálu vo zvaraní a NDT
akreditovaný Slovenskou národnou akreditačnou službou podľa STN EN ISO/IEC 17024



¹ Certifikát - Osvedčenie o skúške zvarača

2 Označenie podľa STN EN 287 : 135 P BW W01 wm t12.5 PF ss-nb
3
4 Zvárací postup výrobcu :
5 Číslo dokladu :
6 Meno zvarača : GAŽI Ladislav
7 Preukaz :
8 Druh preukazu :
9 Dátum narodenia : 16.5.1959
10 Zamestnaný v : VSŽ OCEKON s.r.o. Košice
11 Predpis / skúšobná norma : STN EN 287-1

Miesto skúšky : Strojzvar, Košice
Číslo skúšky : 352/04
Číslo certifikátu : 46644



12 Odborné vedomosti : neskúšaný

13	Údaje o skúške	Rozsah platnosti
14 Spôsob zvarania	135	135
15 Plech alebo rúra	P	P, T*
16 Druh zvaru	BW	BW, FW
17 Skupina(y) zákl. materiálu	W01	W01
18 Prídavný materiál (označenie)	wm	wm
19 Ochranný plyn	EN 439-C1	EN 439-C1
20 Pomocné materiály		>= 5.0
21 Hrúbka sk. vzorky (mm)	12.5	
22 Vonk. priemer rúry (mm)		PA, PB, PF
23 Poloha zvarania	PF	bs-gg, bs-ng, ss-mb*, ss-nb**) D >= 500
24 Drážkovanie / podloženie	ss-nb	

25 Ďalšie informácie pozri v priloženom liste a / alebo vo WPS číslo :

26 Druh skúšky	27 Vykonaný a vyhovel	28 Nepožadovaná
30 Vizuálna kontrola	X	
31 Skúška prežiaréním		X
32 Mag. prášk./kapilára		X
33 Makro/mikro výbrus		X
34 Skúška rozlomením	X	
35 Skúška lámavosti		X
36 Doplnkové skúšky*)		X

Ing. Jozef Horňák
Certifikačný orgán pre certifikáciu
personálu vo zvaraní a NDT

Dátum vydania : 9.9.2004
Miesto : Bratislava
Platnosť skúšky do : 3.9.2006

PEDĹŽENIE PLATNOSTI SKÚŠKY ZAMESTNÁVATELOM
ALEBO DOZOROM

37 *) na priloženom liste

38 PEDĹŽENIE PLATNOSTI SKÚŠKY CERTIFIKAČNÝM ORGÁNOM

39 Dátum	Podpis	Služobné postavenie

Dátum	Podpis	Služobné postavenie
1.3.2005		EWE
2.9.2005		EWE
3.3.2006		EWE



VÝSKUMNÝ ÚSTAV ZVÁRAČSKÝ - PRIEMYSELNÝ INŠTITÚT SR

Certifikačný orgán pre certifikáciu personálu vo zvaraní a NDT
akreditovaný Slovenskou národnou akreditačnou službou podľa STN EN 45013



¹ Certifikát - Osvedčenie o skúške zvarača

2 Označenie podľa STN EN 287 : 135 P BW W01 wm t12.5 PF ss-nb
3
4 Zvarací postup výrobcu :
5 Číslo dokladu :
6 Meno zvarača : HARDON Michal
7 Preukaz :
8 Druh preukazu :
9 Dátum narodenia : 28.2.1962
10 Zamestnaný v : VSŽ OCEKON, s.r.o. Košice
11 Predpis / skúšobná norma : STN EN 287-1
Miesto skúšky : Strojzvar, Košice
Číslo skúšky : 82/03
Číslo certifikátu : 43972

Personál podľa NV SR č. 576/2002 Z.z.,
príloha č. 1, bod 3.1.2

Poznámka : Zvarač úspešne vykonal aj skúšku 135 P FW W01 wm t10 PF

12 Odborné vedomosti : neskúšaný

13	Údaje o skúške	Rozsah platnosti
14 Spôsob zvarania	135	135
15 Plech alebo rúra	P	P, T*
16 Druh zvaru	BW	BW, FW
17 Skupina(y) zákl. materiálu	W01	W01
18 Prídavný materiál (označenie)	wm	wm
19 Ochranný plyn	EN 439-C1	EN 439-C1
20 Pomocné materiály		
21 Hrúbka sk. vzorky (mm)	12.5	>= 5.0
22 Vonk. priemer rúry (mm)		
23 Poloha zvarania	PF	PA, PB, PF
24 Drážkovanie / podloženie	ss-nb	bs-gg, bs-ng, ss-mb*, ss-nb** D >= 500

25 Ďalšie informácie pozri v priloženom liste a / alebo vo WPS číslo :

26	Druh skúšky	Vykonal a vyhovel	Nepožadovaná
27			
28			
29			
30	Vizuálna kontrola	X	
31	Skúška prežiarením	X	
32	Mag. prášk./kapilára		X
33	Makro/mikro výbrus		X
34	Skúška rozlomením		X
35	Skúška lámavosti	X	
36	Doplňkové skúšky*)		X

Ing. Jozef Hornig
Certifikačný orgán pre certifikáciu
personálu vo zvaraní

Dátum vydania : 24.9.2005
Miesto : Bratislava
Platnosť skúšky do : 5.9.2005

PEDĽŽENIE PLATNOSTI SKÚŠKY ZAMESTNÁVATELOM
ALEBO DOZOROM

37 *) na priloženom liste

38 PEDĽŽENIE PLATNOSTI SKÚŠKY CERTIFIKAČNÝM ORGÁNOM

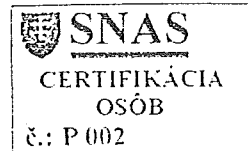
39	Dátum	Podpis	Služobné postavenie

Dátum	Podpis	Služobné postavenie
24. 04. 04		EWE
24. 10. 04		EWE
24. 04. 05		EWE



VÝSKUMNÝ ÚSTAV ZVÁRAČSKÝ - PRIEMYSELNÝ INŠTITÚT SR

Certifikačný orgán pre certifikáciu personálu vo zvaraní a NDT
akreditovaný Slovenskou národnou akreditačnou službou podľa STN EN ISO/IEC 17024



¹ Certifikát - Osvedčenie o skúške zvárača

2 Označenie podľa STN EN 287 : 135 T BW W03 wm t12.5 D159 H-L 045 ss-nb
3
4 Zvárací postup výrobcu :
5 Číslo dokladu :
6 Meno zvárača : JAVNICKÝ Marián
7 Preukaz :
8 Druh preukazu :
9 Dátum narodenia : 26.1.1963
10 Zamestnaný v : VSŽ OCEKON s.r.o. Košice
11 Predpis / skúšobná norma : STN EN 287-1 Miesto skúšky : Strojzvar, Košice
Číslo skúšky : 213/04
Číslo certifikátu : 45886

12 Odborné vedomosti : neskúšaný

13	Údaje o skúške	Rozsah platnosti
14 Spôsob zvarovania	135	135
15 Plech alebo rúra	T	P, T
16 Druh zvaru	BW	BW, FW
17 Skupina(y) zákl. materiálu	W03	W01, W02, W03
18 Prídavný materiál (označenie)	wm	wm
19 Ochranný plyn	EN 439-C1	EN 439-C1
20 Pomocné materiály		
21 Hrúbka sk. vzorky (mm)	12.5	>= 5.0
22 Vonk. priemer rúry (mm)	159.0	>= 79.5
23 Poloha zvarovania	H-L 045	H-L 045, PA, PB, PC, PD, PE, PF
24 Drážkovanie / podloženie	ss-nb	bs-gg, bs-ng, ss-mb, ss-nb

25 Ďalšie informácie pozri v priloženom liste a / alebo vo WPS číslo :

26 Druh skúšky	Vykonan a vyhovel	Nepožadovaná
28		
29		
30 Vizualná kontrola	X	
31 Skúška prežiarením		X
32 Mag. prášk./kapilára		X
33 Makro/mikro výbrus		X
34 Skúška rozlomením	X	
35 Skúška lámavosti		X
36 Doplnkové skúšky*)		X

Ing. Jozef Hornig
Certifikačný orgán pre certifikáciu
personálu vo zvaraní a NDT

Dátum vydania : 25.5.2006
Miesto : Bratislava
Platnosť skúšky do : 20.5.2006

PEDĹŽENIE PLATNOSTI SKÚŠKY ZAMESTNÁVATELOM
ALEBO DOZOROM

37 *) na priloženom liste

38 PREDĹŽENIE PLATNOSTI SKÚŠKY CERTIFIKAČNÝM ORGÁNOM

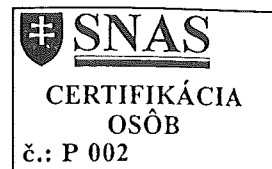
39 Dátum	Podpis	Služobné postavenie

Dátum	Podpis	Služobné postavenie
3.11.04		EWE
3.05.05		EWE
3.11.05		EWE



VÝSKUMNÝ ÚSTAV ZVÁRAČSKÝ - PRIEMYSELNÝ INŠTITÚT SR

Certifikačný orgán pre certifikáciu personálu vo zvaraní a NDT
akreditovaný Slovenskou národnou akreditačnou službou podľa STN EN ISO/IEC 17024



¹ Certifikát - Osvedčenie o skúške zvarača

2 Označenie podľa STN EN 287 : 135 P BW 1.2 S t12.5 PF ss nb
135 P FW 1.2 S t10 PF ml

3

4 Zvarací postup výrobcu :

5 Číslo dokladu :

6 Meno zvarača : KIS Jaroslav

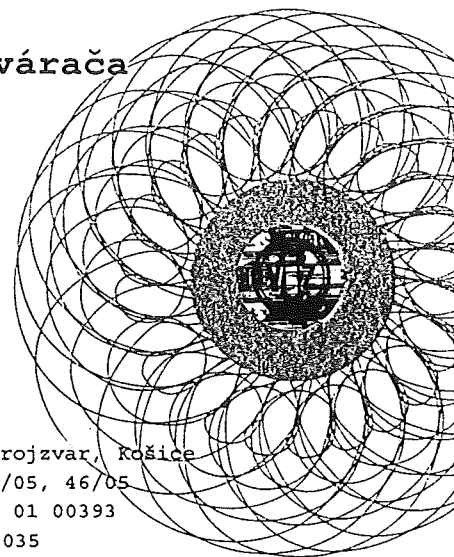
7 Preukaz :

8 Druh preukazu :

9 Dátum parodenia : 08.09.1965

10 Zamestnaný v : VSŽ OCEKON s.r.o. Košice

11 Predpis / skúšobná norma : STN EN 287-1:2004 Miesto skúšky : Strojzvar, Košice
Číslo skúšky : 45/05, 46/05
Číslo certifikátu : SK 01 00393
13035



12 () borné vedomosti

: neskúšaný

13

	Údaje o skúške	Rozsah platnosti
14 Spôsob zvarovania	135/135	135,136(iba M),135,136(iba M)
15 Plech alebo rúra	P	P,T
16 Druh zvaru	BW/FW	BW,FW
17 Skupina(y) základ. materiálu	1.2/1.2	1.1,1.2,1.4
18 Prídavný materiál (označenie)	S/S	S 136:M
19 Ochranný plyn	EN 439 C1/EN 439 C1	EN 439 C1/EN 439 C1
20 Pomocné materiály		
21 Hrúbka sk. vzorky (mm)	t1=12.5 t2=10	≥5 ≥3
22 Vonk. priemer rúry (mm)		D>150:PA,PB D>500
23 Poloha zvarovania	PF/PF	PA,PB,PF
24 Drážkovanie / podloženie	ss nb ml	ss mb,ss nb,bs FW:sl,ml

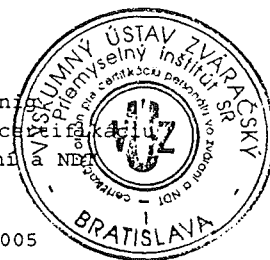
25 Ďalšie informácie pozri v priloženom liste a / alebo vo WPS číslo :

Druh skúšky	Vykonal a vyhovel	Nepožadovaná
30 Vizuálna kontrola	X	
31 Skúška prežiaréním		X
32 Mag. prášk./kapilára		X
33 Makro/mikro výbrus		X
34 Skúška rozlomením	X	
35 Skúška lánavosti		X
36 Doplnkové skúšky*)		X

Ing. Jozef Horník
Certifikačný orgán pre certifikáciu
personálu vo zvaraní a NDT

Dátum vydania : 01.02.2005
Miesto : Bratislava
Platnosť skúšky do : 17.01.2007

PEDĹŽENIE PLATNOSTI SKÚŠKY ZAMESTNÁVATELOM
ALEBO DOZOROM



37 *) na priloženom liste

38 PEDĹŽENIE PLATNOSTI SKÚŠKY CERTIFIKAČNÝM ORGÁNOM

Dátum	Podpis	Služobné postavenie

Dátum	Podpis	Služobné postavenie
1.08.2005		EWE
5.02.2006		EWE



VÝSKUMNÝ ÚSTAV ZVÁRAČSKÝ - PRIEMYSELNÝ INŠTITÚT SR

Certifikačný orgán pre certifikáciu personálu vo zvaraní a NDT
akreditovaný Slovenskou národnou akreditačnou službou podľa STN EN ISO/IEC 17024



¹ Certifikát - Osvedčenie o skúške zvarača

2 Označenie podľa STN EN 287 : 135 P BW 3 S t12.5 PF ss nb
135 P FW 3 S t10 PF ml

3

4 Zvárací postup výrobcu :

5 Číslo dokladu :

6 Meno zvarača : LUKÁCS Juraj

7 Preukaz :

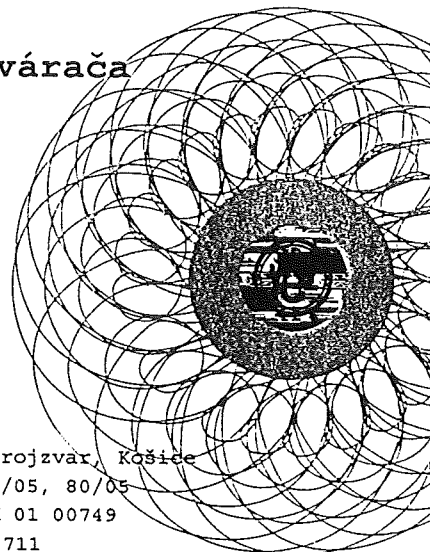
8 Druh preukazu :

9 Dátum narodenia : 23.08.1967

10 Zamestnaný v : VSŽ OCEKON s.r.o., Košice

11 Predpis / skúšobná norma : STN EN 287-1:2004

Miesto skúšky : Strojzvar, Košice
Číslo skúšky : 79/05, 80/05
Číslo certifikátu : SK 01 00749
13711



12 Odborné vedomosti : vyhovel

13	Údaje o skúške	Rozsah platnosti
14 Spôsob zvarovania	135/135	135,136 (iba M), 135,136 (iba M)
15 Plech alebo rúra	P	P, T
16 Druh zvaru	BW/FW	BW, FW
17 Skupina(y) základ. materiálu	3/3	1.1, 1.2, 1.3, 1.4, 2, 3, 9.1, 11
18 Prídavný materiál (označenie)	S/S	S 136:M
19 Ochranný plyn	EN 439 C1/EN 439 C1	EN 439 C1/EN 439 C1
20 Pomocné materiály		
21 Hrúbka sk. vzorky (mm)	t1=12.5 t2=10	≥5 ≥3
22 Vonk. priemer rúry (mm)		D>150: PA, PB D>500
23 Poloha zvarovania	PF/PF	PA, PB, PF
24 Drážkovanie / podloženie	ss nb ml	ss mb, ss nb, bs FW: sl, ml

25 Ďalšie informácie pozri v priloženom liste a / alebo vo WPS číslo :

27	Druh skúšky	Vykonaný a vyhovel	Nepožadovaná
30	Vizuálna kontrola	X	
31	Skúška prežiaréním		X
32	Mag. prášk./kapilára		X
33	Makro/mikro výbrus		X
34	Skúška rozlomením	X	
35	Skúška lá mavosti		X
36	Doplňkové skúšky*)		X

Ing. Jozef Horňák
Certifikačný orgán pre certifikáciu
personálu vo zvaraní a NDT

Dátum vydania : 18.02.2005
Miesto : Bratislava
Platnosť skúšky do : 28.01.2007

PEDĹŽENIE PLATNOSTI SKÚŠKY ZAMESTNÁVATEĽOM
ALEBO DOZOROM

37 *) na priloženom liste

38 PEDĹŽENIE PLATNOSTI SKÚŠKY CERTIFIKAČNÝM ORGÁNOM

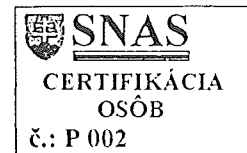
39	Dátum	Podpis	Služobné postavenie

Dátum	Podpis	Služobné postavenie
18.08.2005		EKE



VÝSKUMNÝ ÚSTAV ZVÁRAČSKÝ - PRIEMYSELNÝ INŠTITÚT SR

Certifikačný orgán pre certifikáciu personálu vo zvaraní a NDT
akreditovaný Slovenskou národnou akreditačnou službou podľa EN ISO/IEC 17024:2003



1 Certifikát - Osvedčenie o skúške zvarača

2 Označenie podľa STN EN 287 : 135 P BW W03 wm t12.5 PF ss-nb
3
4 Zvárací postup výrobcu :
5 Číslo dokladu :
6 Meno zvarača : Nagy Lászlo
7 Preukaz :
8 Druh preukazu :
9 Dátum narodenia : 6.11.1957
10 Zamestnaný v : VSŽ OCEKON s.r.o. Košice
11 Predpis / skúšobná norma : STN EN 287-1 Miesto skúšky : Strojzvar, Košice
Číslo skúšky : 155/03
Číslo certifikátu : 44551

Personál podľa NV SR č. 576/2002 Z.z.,
príloha č. 1, bod 3.1.2

Odborné vedomosti : vyhovel

13	Údaje o skúške	Rozsah platnosti
14 Spôsob zvarania	135	135
15 Plech alebo rúra	P	P, T*
16 Druh zvaru	BW	BW, FW
17 Skupina(y) zákl. materiálu	W03	W01, W02, W03
18 Prídavný materiál (označenie)	wm	wm
19 Ochranný plyn	EN 439-/3	EN 439-/3
20 Pomocné materiály		
21 Hrúbka sk. vzorky (mm)	12.5	>= 5.0
22 Vonk. priemer rúry (mm)		
23 Poloha zvarania	PF	PA, PB, PF
24 Drážkovanie / podloženie	ss-nb	bs-gg, bs-r.g, ss-mb*, ss-nb***) D >= 500

25 Ďalšie informácie pozri v priloženom liste a / alebo vo WPS číslo :

26	Druh skúšky	Vykonan a vyhovel	Nepožadovaná
27			
28			
29			
30	Vizuálna kontrola	X	
31	Skúška prežiaréním		X
32	Mag. prášk./kapilára		X
33	Makro/mikro výbrus		X
34	Skúška rozlomením	X	
35	Skúška lámavosti		X
36	Doplňkové skúšky*)		X

Ing. Jozef Hornig
Certifikačný orgán pre certifikáciu
personálu vo zvaraní

Dátum vydania : 19.12.2003
Miesto : Bratislava
Platnosť skúšky do : 18.12.2005

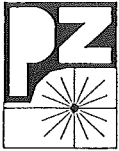
PEDĹŽENIE PLATNOSTI SKÚŠKY ZAMESTNÁVATELOM
ALEBO DOZOROM

37 *) na priloženom liste

38 PEDĹŽENIE PLATNOSTI SKÚŠKY CERTIFIKAČNÝM ORGÁNOM

39	Dátum	Podpis	Služobné postavenie

Dátum	Podpis	Služobné postavenie
19.06.2004		EWE
20.12.2004		EWE
4.6.2005		EWE



PRVÁ ZVÁRAČSKÁ, a.s. BRATISLAVA

Certifikačný orgán pre certifikáciu personálu vo zvaraní a NDT
akreditovaný Slovenskou národnou akreditačnou službou podľa STN EN 45013

Certification Body for Welding and NDT Personnel Certification accredited with in the Slovak National
Accreditation Service, according to STN EN 45 013 Standard



Certifikát - Osvedčenie o skúške zvarača

2 Označenie podľa STN EN 287 : 135 T BW W03 wm t12.5 D152 H-L 045 ss-nb

3
4 Zvárací postup výrobcu : VSŽ Inž.
5 Číslo dokladu :
6 Meno zvarača : NIŽNÍK Ľubomír
7 Preukaz : Číslo skúšky : 143/03
8 Druh preukazu : Číslo certifikátu : 253216
9 Dátum, miesto narodenia : 8.8.1969, Košice Miesto skúšky : VSŽ VaPC Košice

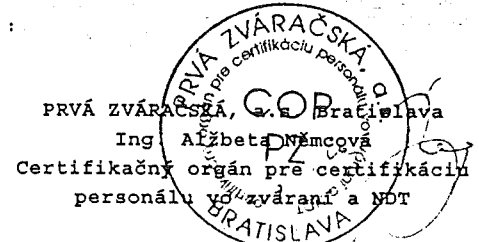
10 Zamestnaný v : VSŽ Inžiniering, spol. s r.o. GS61
11 Predpis / skúšobná norma : STN EN 287-1

12 Odborné vedomosti : vyhovel

13	Údaje o skúške	Rozsah platnosti
14 Spôsob zvarovania	135	135
15 Plech alebo rúra	T	P, T
16 Druh zvaru	BW	BW, FW
17 Skupina(y) zákl. materiálu	W03	W01, W02, W03
18 Prídavný materiál (označenie)	wm	wm
19 Ochranný plyn	EN 439-C1	EN 439-C1
20 Pomocné materiály		
21 Hrúbka sk. vzorky (mm)	12.5	>= 5.0
22 Vonk. priemer rúry (mm)	152.0	>= 76.0
23 Poloha zvarovania	H-L 045	H-L 045, PA, PB, PC, PD, PE, PF
24 Drážkovanie / podloženie	ss-nb	bs-gg, bs-ng, ss-mb, ss-nb

25 Ďalšie informácie pozri v priloženom liste a / alebo vo WPS číslo :

28	Druh skúšky	Vykonal a Vyhovel	Nepožadovaná
29			
30	Vizuálna kontrola	X	
31	Skúška prežiarením	X	
32	Mag. prášk./kapilára		X
33	Makro/mikro výbrus		X
34	Skúška rozlomením		X
35	Skúška lámavosti	X	
36	Doplňkové skúšky*)		X



Dátum vydania : 6.6.2003
Miesto : Bratislava
Platnosť skúšky do : 22.5.2005

37 *) na priloženom liste

38 PREDĽŽENIE PLATNOSTI SKÚŠKY CERTIFIKAČNÝM ORGÁNOM

39	Dátum	Podpis	Služobné postavenie

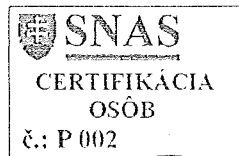
PREDĽŽENIE PLATNOSTI SKÚŠKY
ZAMESTNÁVATEĽOM ALEBO DOZOROM

Dátum	Podpis	Služba
21.5.2003	[Signature]	Ing. Martin DžIAK EUROPEAN WELDING ENGINEER Certificate No. EWE-SK-02002 VSŽ OCEKON s.r.o.
24.08.04	[Signature]	EWE
24.01.05	[Signature]	EWE



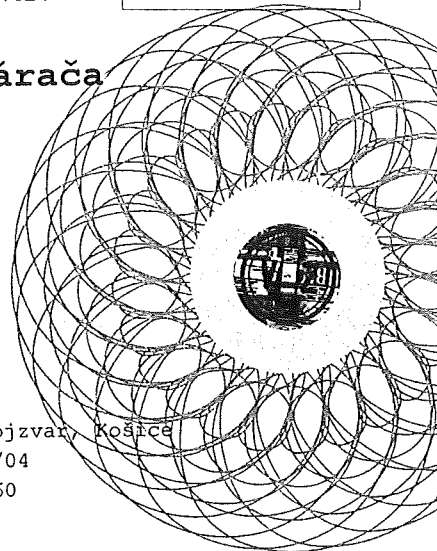
VÝSKUMNÝ ÚSTAV ZVÁRAČSKÝ - PRIEMYSELNÝ INŠTITÚT SR

Certifikačný orgán pre certifikáciu personálu vo zvaraní a NDT
akreditovaný Slovenskou národnou akreditačnou službou podľa STN EN ISO/IEC 17024



¹ Certifikát - Osvedčenie o skúške zvarača

2 Označenie podľa STN EN 287 : 135 P BW W01 wm t12.5 PF ss-nb
3
4 Zvárací postup výrobcu :
5 Číslo dokladu :
6 Meno zvarača : PAPUGA Ladislav
7 Preukaz :
8 Druh preukazu :
9 Dátum narodenia : 16.5.1953
10 Zamestnaný v : VSŽ OCEKON s.r.o. Košice
11 Predpis / skúšobná norma : STN EN 287-1
Miesto skúšky : Strojzvar, Košice
Číslo skúšky : 356/04
Číslo certifikátu : 46660



2 Odborné vedomosti

: neskúšaný

13

14

15

16

17

18

19

20

21

22

23

24

25

26

27

28

29

30

31

32

33

34

35

36

37

38

39

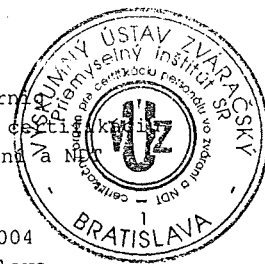
Údaje o skúške	Rozsah platnosti
135	135
P	P, T*
BW	BW, FW
W01	W01
wm	wm
EN 439-C1	EN 439-C1
12.5	>= 5.0
PF	PA, PB, PF
ss-nb	bs-gg, bs-ng, ss-mb*, ss-nb**) D >= 500

Ďalšie informácie pozri v priloženom liste a / alebo vo WPS číslo :

Ing. Jozef Horný
Certifikačný orgán pre certifikáciu
personálu vo zvaraní a NDT

Dátum vydania : 13.9.2004
Miesto : Bratislava
Platnosť skúšky do : 3.9.2006

PEDĹŽENIE PLATNOSTI SKÚŠKY ZAMESTNÁVATELOM
ALEBO DOZOROM



Druh skúšky	Vykonan a vyhovel	Nepožadovaná
Vizuálna kontrola	X	
Skúška prežiarením		X
Mag. prášk./kapilára		X
Makro/mikro výbrus		X
Skúška rozlomením	X	
Skúška lámavosti		X
Doplňkové skúšky*)		X

*) na priloženom liste

PREDĹŽENIE PLATNOSTI SKÚŠKY CERTIFIKAČNÝM ORGÁNOM

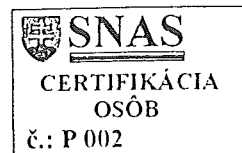
Dátum	Podpis	Služobné postavenie

Dátum	Podpis	Služobné postavenie
1.3.2005	Ing. J. Horný	EKE
2.9.2005	Ing. J. Horný	EKE
3.3.2006	Ing. J. Horný	EKE



VÝSKUMNÝ ÚSTAV ZVÁRAČSKÝ - PRIEMYSELNÝ INŠTITÚT SR

Certifikačný orgán pre certifikáciu personálu vo zvaraní a NDT
akreditovaný Slovenskou národnou akreditačnou službou podľa EN ISO/IEC 17024:2003



¹ Certifikát - Osvedčenie o skúške zvarača

2 Označenie podľa STN EN 287 : 135 T BW W03 wm t12.5 D159 H-L 045 ss-nb
3
4 Zvarací postup výrobcu :
5 Číslo dokladu :
6 Meno zvarača : SURGENT Cyril
7 Preukaz :
8 Druh preukazu :
9 Dátum narodenia : 5.6.1961
10 Zamestnaný v : VSŽ OCEKON s.r.o. Košice
11 Predpis / skúšobná norma : STN EN 287-1

Miesto skúšky : Strojzvar, Košice
Číslo skúšky : 121/03
Číslo certifikátu : 44381

Personál podľa NV SR č. 576/2002 Z.z.,
príloha č. 1, bod 3.1.2

Odborné vedomosti

: neskúšaný

13	Údaje o skúške	Rozsah platnosti
14 Spôsob zvarovania	135	135
15 Plech alebo rúra	T	P, T
16 Druh zvaru	BW	BW, FW
17 Skupina(y) zákl. materiálu	W03	W01, W02, W03
18 Prídavný materiál (označenie)	wm	wm
19 Ochranný plyn	EN 439-C1	EN 439-C1
20 Pomocné materiály		
21 Hrúbka sk. vzorky (mm)	12.5	>= 5.0
22 Vonk. priemer rúry (mm)	159.0	>= 79.5
23 Poloha zvarovania	H-L 045	H-L 045, PA, PB, PC, PD, PE, PF
24 Drážkovanie / podloženie	ss-nb	bs-gg, bs-ng, ss-nb, ss-nb

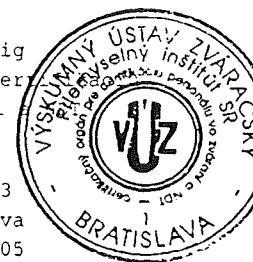
25 Ďalšie informácie pozri v priloženom liste a / alebo vo WPS číslo :

26	Druh skúšky	Vykonan a vyhovel	Nepožadovaná
27			
29	Vizuálna kontrola	X	
30	Skúška prežiarením		X
31	Mag. prášk./kapilára		X
32	Makro/mikro výbrus		X
33	Skúška rozlomením	X	
34	Skúška lámavosti		X
35	Doplňkové skúšky*)		X

Ing. Jozef Hornig
Certifikačný orgán pre certifikáciu
personálu vo zvaraní

Dátum vydania : 5.12.2003
Miesto : Bratislava
Platnosť skúšky do : 28.11.2005

PEDĹŽENIE PLATNOSTI SKÚŠKY ZAMESTNÁVATELOM
ALEBO DOZOROM



37 *) na priloženom liste

38 PEDĹŽENIE PLATNOSTI SKÚŠKY CERTIFIKAČNÝM ORGÁNOM

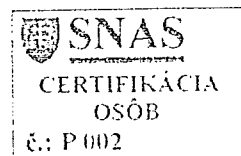
39	Dátum	Podpis	Služobné postavenie

Dátum	Podpis	Služobné postavenie
5. 06. 2004	Ing. R. H.	EWE
7. 12. 2004	Ing. R. H.	EWE
4. 6. 2005	Ing. R. H.	EWE



VÝSKUMNÝ ÚSTAV ZVÁRAČSKÝ - PRIEMYSELNÝ INŠTITÚT SR

Certifikačný orgán pre certifikáciu personálu vo zvaraní a NDT
akreditovaný Slovenskou národnou akreditačnou službou podľa STN EN ISO/IEC 17024



¹ Certifikát - Osvedčenie o skúške zvarača

2 Označenie podľa STN EN 287 : 135 T BW 3 S t12.5 D159 H-L045 ss nb
3
4 Zvarací postup výrobcu :
5 Číslo dokladu :
6 Meno zvarača : SÝKORA Peter
7 Preukaz :
8 Druh preukazu :
9 Dátum narodenia : 04.04.1959
10 Zamestnaný v : VSŽ OCEKON s.r.o. Košice
11 Predpis / skúšobná norma : STN EN 287-1:2004 Miesto skúšky : Strojzvar, Košice
Číslo skúšky : 13/05
Číslo certifikátu : SK 01 00279
12731

12 Odborné vedomosti : neskúšaný

13	Údaje o skúške	Rozsah platnosti
14 Spôsob zvarovania	135	135,136(iba M)
15 Plech alebo rúra	T	P,T
16 Druh zvaru	BW	BW,FW
17 Skupina(y) zákl. materiálu	3	1.1,1.2,1.3,1.4,2,3,9.1,11
18 Prídavný materiál (označenie)	S	S 136:M
19 Ochranný plyn	EN 439 C1	EN 439 C1
20 Pomocné materiály		
21 Hrúbka sk. vzorky (mm)	t=12.5	≥5
22 Vonk. priemer rúry (mm)	D=159	≥79.5
23 Poloha zvarovania	H-L045	PA,PB,PC,PD,PE,PF,H-L045
24 Drážkovanie / podloženie	ss nb	ss mb,ss nb,bs FW:sl,ml

25 Ďalšie informácie pozri v priloženom liste a / alebo vo WPS číslo :

26	Druh skúšky	Vykonal a vyhovel	Nepožadovaná
27			
28			
29			
30	Vizuálna kontrola	X	
31	Skúška prežiarením		X
32	Mag. prášk./kapilára		X
33	Makro/mikro výbrus		X
34	Skúška rozlomením	X	
35	Skúška lámavosti		X
36	Doplnkové skúšky*)		X

Ing. Jozef Horný
Certifikačný orgán pre certifikáciu
personálu vo zvaraní a NDT

Dátum vydania : 13.01.2005
Miesto : Bratislava
Platnosť skúšky do : 10.01.2007

PEDĹZENIE PLATNOSTI SKÚŠKY ZAMESTNÁVATEĽOM
ALEBO DOZOROM

37 *) na priloženom liste

38 PREDĹZENIE PLATNOSTI SKÚŠKY CERTIFIKAČNÝM ORGÁNOM

39	Dátum	Podpis	Služobné postavenie

Dátum	Podpis	Služobné postavenie
14.04.2005		EWE
14.01.2006		EWE



VÝSKUMNÝ ÚSTAV ZVÁRAČSKÝ - PRIEMYSELNÝ INŠTITÚT SR

Certifikačný orgán pre certifikáciu personálu vo zvaraní a NDT
akreditovaný Slovenskou národnou akreditačnou službou podľa EN ISO/IEC 17024:2003



¹ Certifikát - Osvedčenie o skúške zvarača

2 Označenie podľa STN EN 287 : 135 P BW W03 wm t12.5 PF ss-nb
3
4 Zvárací postup výrobcu :
5 Číslo dokladu :
6 Meno zvarača : Takáč Slavomír
7 Preukaz :
8 Druh preukazu :
9 Dátum narodenia : 1.8.1977
10 Zamestnaný v : VSŽ OCEKON s.r.o. Košice
11 Predpis / skúšobná norma : STN EN 287-1

Miesto skúšky : Strojzvar. Košice
Číslo skúšky : 136/03
Číslo certifikátu : 44489

Personál podľa NV SR č. 576/2002 Z.z.,
príloha č. 1, bod 3.1.2

Odborné vedomosti

: vyhovel

13

14

15

16

17

18

19

20

21

22

23

24

25

26

27

28

29

30

31

32

33

34

35

36

37

38

39

Údaje o skúške

Rozsah platnosti

135

135

P

P, T*

BW

BW, FW

W03

W01, W02, W03

wm

wm

EN 439-C1

EN 439-C1

12.5

>= 5.0

PF

PA, FB, PF

ss-nb

bs-gg, bs-ng, ss-nb*, ss-nb**); D >= 500

Ďalšie informácie pozri v priloženom liste a / alebo vo WPS číslo :

Druh skúšky

Vykonal
a
vyhovel

Nepožadovaná

X

X

X

X

X

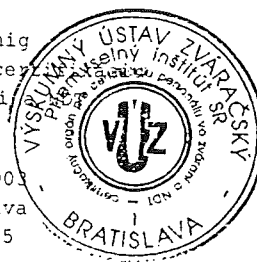
X

X

Ing. Jozef Hornig
Certifikačný orgán pre certifikáciu
personálu vo zvaraní

Dátum vydania : 10.12.2003
Miesto : Bratislava
Platnosť skúšky do : 3.12.2005

PEDĹŽENIE PLATNOSTI SKÚŠKY ZAMESTNÁVATEĽOM
ALEBO DOZOROM



Dátum	Podpis	Služobné postavenie

Dátum	Podpis	Služobné postavenie
10.6.2004		ELWE
11.12.2004		ELWE
10.6.2005		ELWE



VÝSKUMNÝ ÚSTAV ZVÁRAČSKÝ - PRIEMYSELNÝ INŠTITÚT SR

Certifikačný orgán pre certifikáciu personálu vo zvaraní a NDT
akreditovaný Slovenskou národnou akreditačnou službou podľa EN ISO/IEC 17024:2003



¹ Certifikát - Osvedčenie o skúške zvarača

2 Označenie podľa STN EN 287 : 135 T BW W03 wm t12.5 D159 H-L 045 ss-nb
3
4 Zvárací postup výrobcu :
5 Číslo dokladu :
6 Meno zvarača : Tóth Vincent
7 Preukaz :
8 Druh preukazu :
9 Dátum narodenia : 5.7.1966
10 Zamestnaný v : VSŽ OCEKON s.r.o. Košice
11 Predpis / skúšobná norma : STN EN 287-1 Miesto skúšky : Strojzvar, Košice
Číslo skúšky : 10/04
Číslo certifikátu : 44772

Personál podľa NV SR č. 576/2002 Z.z.,
príloha č. 1, bod 3.1.2
(PED 97/23/ES)

12 Odborné vedomosti : neskúšaný

13	Údaje o skúške	Rozsah platnosti
14 Spôsob zvarovania	135	135
15 Plech alebo rúra	T	P, T
16 Druh zvaru	BW	BW, FW
17 Skupina(y) zákl. materiálu	W03	W01, W02, W03
18 Prídavný materiál (označenie)	wm	wm
19 Ochranný plyn	EN 439-C1	EN 439-C1
20 Pomocné materiály		
21 Hrúbka sk. vzorky (mm)	12.5	>= 5.0
22 Vonk. priemer rúry (mm)	159.0	>= 79.5
23 Poloha zvarovania	H-L 045	H-L 045, PA, PB, PC, PD, PE, PF
24 Drážkovanie / podloženie	ss-nb	bs-gg, bs-ng, ss-mb, ss-nb

25 Ďalšie informácie pozri v priloženom liste a / alebo vo WPS číslo :

26	Druh skúšky	Vykonaný a vyhovelo	Nepožadovaná
27			
28			
29			
30	Vizuálna kontrola	X	
31	Skúška prežiaraním		X
32	Mag. prášk./kapilára		X
33	Makro/mikro výbrus		X
34	Skúška rozlomením	X	
35	Skúška lámavosti		X
36	Doplňkové skúšky*)		X

Ing. Jozef Hornig
Certifikačný orgán pre certifikáciu
personálu vo zvaraní

Dátum vydania : 10.2.2004
Miesto : Bratislava
Platnosť skúšky do : 3.2.2006

PEDĹŽENIE PLATNOSTI SKÚŠKY ZAMESTNÁVATELOM
ALEBO DOZOROM

37 *) na priloženom liste

38 PREDĹŽENIE PLATNOSTI SKÚŠKY CERTIFIKAČNÝM ORGÁNOM

39	Dátum	Podpis	Služobné postavenie

Dátum	Podpis	Služobné postavenie
04.03.04		EWE
4.02.05		EWE
4.03.05		EWE



VÝSKUMNÝ ÚSTAV ZVÁRAČSKÝ - PRIEMYSELNÝ INŠTITÚT SR

Certifikačný orgán pre certifikáciu personálu vo zvaraní a NDT
akreditovaný Slovenskou národnou akreditačnou službou podľa EN ISO/IEC 17024:2003

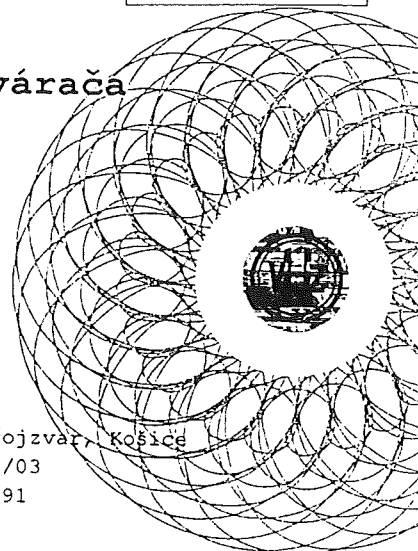


¹ Certifikát - Osvedčenie o skúške zvarača

2 Označenie podľa STN EN 287 : 135 P BW W01 wm t12.5 PF ss-nb
3
4 Zvarací postup výrobcu :
5 Číslo dokladu :
6 Meno zvarača : TUCHYŇA Bohuslav
7 Preukaz :
8 Druh preukazu :
9 Dátum narodenia : 18.7.1947
10 Zamestnaný v : VSŽ OCEKON s.r.o. Košice
11 Predpis / skúšobná norma : STN EN 287-1

Miesto skúšky : Strojzvar, Košice
Číslo skúšky : 138/03
Číslo certifikátu : 44491

Personál podľa NV SR č. 576/2002 Z.z.,
príloha č. 1, bod 3.1.2



Odborné vedomosti

: vyhovel

13	Údaje o skúške	Rozsah platnosti
14 Spôsob zvarovania	135	135
15 Plech alebo rúra	P	P, T*
16 Druh zvaru	BW	BW, FW
17 Skupina(y) zákl. materiálu	W01	W01
18 Prídavný materiál (označenie)	wm	wm
19 Ochranný plyn	EN 439-C1	EN 439-C1
20 Pomocné materiály		
21 Hrúbka sk. vzorky (mm)	12.5	>= 5.0
22 Vonk. priemer rúry (mm)		
23 Poloha zvarovania	PF	PA, PB, PC
24 Drážkovanie / podloženie	ss-nb	bs-gg, bs-ng, ss-mb*, ss-nb** D >= 5.0

25 Ďalšie informácie pozri v priloženom liste a / alebo vo WPS číslo :

26	Druh skúšky	Vykonan a vyhovel	Nepožadovaná
27			
28			
30 Vizuálna kontrola	X		
31 Skúška prežiarením			X
32 Mag. prášk./kapilára			X
33 Makro/mikro výbrus			X
34 Skúška rozlomením	X		
35 Skúška lámavosti			X
36 Doplnkové skúšky*)			X

Ing. Jozef Hornig
Certifikačný orgán pre certifikáciu personálu vo zvaraní

Dátum vydania : 10.12.2003
Miesto : Bratislava
Platnosť skúšky do : 3.12.2005



PEDĹŽENIE PLATNOSTI SKÚŠKY ZAMESTNÁVATELOM
ALEBO DOZOROM


37 *) na priloženom liste

38 PEDĹŽENIE PLATNOSTI SKÚŠKY CERTIFIKAČNÝM ORGÁNOM

39	Dátum	Podpis	Služobné postavenie

Dátum	Podpis	Služobné postavenie
10.6.2004	[Signature]	ELWE
11.12.2004	[Signature]	ELWE
11.6.2005	[Signature]	ELWE

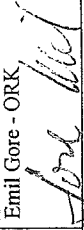
PROTOKOL O VIZUÁLNEJ KONTROLE VISUAL WELD TEST PROTOCOL VISUAL PRÜFUNGS PROTOKOL				Protokol č.: Protocol No.: Protokol Nr.:	
				Počet strán: Total pages: 1 Blatt zahlen:	
				Strana: Page: 1 Blatt:	
Zákazka Project No. 6062 Auftrags Nr.		Výkaz Record No. 1 ÷ 3 Ausweis		Objekt	
				SKUŠOBNÁ TECHNIKA TEST METHOD / PRÜFTECHNIK	
Číslo výkresu Drawing No. / Zeichnungs Nr.				O Všeobecná / General/Allgemeine O Priama / Direct/Direkt O Nepriama / Indirect/Undirekt O Detailná / Detailed / Detail	
Spôsob zvarovania Welding method / Schweissverfahren			121,135		
Poloha zvarovania Welding position / Schweissposition			PA, PF		
Príprava povrchu Surface preparation / Oberflächevorbereitung			OK		
Označenie diela Item signature / Teil nummer			CO9 4x		
A1 2x B5 1x C10 2x					
A2 1x B6 1x C11 1x					
A3 3x C01 2x C12 2x					
A4 1x C02 4x C13 2x					
A5 1x C03 1x					
A6 1x C04 1x					
B1 2x C05 2x					
B2 1x C06 4x					
B3 1x C07 4x					
B4 1x C08 2x					
KRITÉRIUM CRITERIA		VYSLEDOK RESULT / ERGEBNIS		POZNÁMKA NOTE BEMERKUNG	
		VYHOVEL COMPLY/ERFÜLLT		NEVYHOVEL REFUSED/NICHT ERFÜLLT	
VELKOST SIZE / GROSSE		✓			
TVAR FIGURE / GESTALT		✓			
KRESBA DESIGN / ZEICHNUNG		✓			
ZAPAL INFLAMMATION / EINBRAND		✓			
PORY PORE / POREN		✓			
OKOLIE ZVARU WELD SURROUND / SCHWEISSUMGEBUNG		✓			
Podmienky pozorovania Inspection conditions / Beobachtungsbedingungen				DENNE SVETLO A DOPLNKOVÉ OSVETLENIE TAGESLICHT UND ZUSÄTZLICHE BELEUCHTUNG	
Použité pomôcky Used tools / Benutzte Hilfsmittel				INOX – Mierka na zvary SCHWEISSLEHRE	
Meral / Made by Gemesen				Dátum / Date Datum 27. 1. 2005	

ZÁZNAM VÝROBCU O KVALITE HOTOVÉHO VÝROBKU				TL - OTK - 001			
MANUFACTURER'S STATEMENT ABOUT QUALITY OF READY PRODUCT				Počet strán: Total pages: 1		Strana: Page: 1	
ERKLÄRUNG DES HERSTELLERS ÜBER ERZEUGNIS QUALITÄT				Seitenzahl:		Seite:	
Zákazka č.: Contract No.: 6062 Auftrags - Nr.:		Výkaz č.: Record No.: 1-3 List - Nr.:		Určené pre /stavba/ : Designated for : Bestimt für :			
Na základe výsledkov vstupnej kontroly materiálov, výstupnej kontroly hotových výrobkov a ich povrchovej ochrany, ako aj v súlade s technicko - dodacími podmienkami dohodnutými v kúpno predajnej zmluve, výrobca prehlasuje, že: Výrobok zodpovedá dohodnutým podmienkam.							
According to the result of input control of material, output control of ready product and their surface protection as well as in accordance with technical specifications as contracted for with the Buyer in our purchase agreement, the supplier/producer declares that: Product meets required condition.							
Laut Ergebnissen die Materialeingangskontrolle, die Austrittskontrolle den Fertigerzeugnissen und Korrosionsschutzkontrolle im Zustimmung mit vertrag und technischen Lieferbedingungen erklärt der Hersteller: Erzeugnis entspricht den vereinbarten Bedingungen.							
Dielec Part Teil	ks pcs Stück	Dielec Part Teil	ks pcs Stück	Dielec Part Teil	ks pcs Stück	Dielec Part Teil	ks pcs Stück
A1	2	C 06	4				
A2	1	C 07	4				
A3	3	C 08	2				
A4	1	C 09	4				
A5	1	C 10	2				
A6	1	C 11	1				
B1	2	C 12	2				
B2	1	C 13	2				
B3	1						
B4	1						
B5	1						
B6	1						
C01	2						
C02	4						
C03	1						
C04	1						
C05	2						
Bol kontrolovaný podľa: Checked according to : STN 73 2601; 73 2611 Wurde überprüft nach :				a podľa požiadaviek na výkrese : in accordance with drawing No : und Laut Forderungen in der Zeichnung Nr. :			
Výsledné hodnotenie Result Ergebnis		vyhovuje conforming entspricht		nevyhovuje not conforming entspricht nicht			
Dátum Date Tage		29.1.2005		Oddelenie riadenia kvality Department of quality control Abteilung Technische Kontrolle			
				Podpis zodpovedného pracovníka Signature of the responsible employee Unterschrift des Verantwortlichen Mitarbeiters			
Poznámka : K tomuto prehláseniu môžu byť doložené ďalšie záznamy o kontrole kvality, pokiaľ si to odberateľ vopred vyžiadal a táto požiadavka je uvedená v kúpno predajnej zmluve. Note : Report on quality could be attached to this declaration at the request of the customer in accordance with mutual agreement made beforehand or if this demand is requested in the purchase agreement. Anmerkung : Zu dieser Erklärung können Güteverzeichnungen beigegeben werden, falls dies der abnehmer im voraus auf Grund einer gegenseitigen Vereinbarung gefordert hat oder diese Forderung im Kaufvertrag definiert wurde.							

ZÁZNAM O KONTROLE POVRCHOVEJ ÚPRAVY SURFACE PROTECTION CONTROL RECORD VERZEICHNUNG FÜR OBERFLÄCHEN KORROSIONSSCHUTZKONTROLLE						TL - OTK - 002		
Zákazka č.: Contract No.: Auftrags - Nr.: 6062						Výkaz č.: Record No.: List - Nr.: 1-3		
Požadované hodnoty hrúbky (µm) a úprava povrchu podľa: Requirement of thickness (µm) and finish of surface according to: Dicke - Sollwert (µm) und Oberflächenbehandlung nach:								
Úprava povrchu Finish of surface Oberflächenbehandlung			požadovaná required Soll			skutočná effective: Ist		
Požadované hrúbky Required thickness Dicke - Sollwert		I. 60		II. 60		III.		
Dielec Part Teil	ks pcs Stück	Ochranný povlak I I. undercoat I. Schutzüberzug	Hrúbka (µm) Thickness (µm) Dicke (µm)	Ochranný povlak II II. undercoat II. Schutzüberzug	Hrúbka (µm) Thickness (µm) Dicke (µm)	Ochranný povlak III III. undercoat III. Schutzüberzug	Hrúbka (µm) Thickness (µm) Dicke (µm)	Skúška príľnavosti [MPa] Adhesion test [MPa] Adhäsionsprüfung (MPa)
A1	2	PRIMER		HORDAPID				
A2	1							
A3	3							
A4	1							
A5	1							
A6	1							
B1	2							
B2	1							
B3	1							
B4	1							
B5	1							
B6	1							
C01	2							
C02	4							
C03	1							
C04	1							
Teplota vzduchu Air temperature Lufttemperatur		14°C		Teplota povrchu Surface temperature Oberflächentemperatur		13°C		Relatívna vlhkosť Relative humidity Feuchtigkeit
Výsledné hodnotenie Result Endergebnis		vyhovuje conforming entspricht		nevyhovuje not conforming entspricht nicht		Rosný bod Dew point Tau punkt		
Dátum Date Tag				30.1. 2005		Podpis zodpovedného pracovníka Signature of the responsible employee Unterschrift des Verantwortlichen Mitarbeiters		
Poznámka Note Anmerkung								

ZÁZNAM O KONTROLE POVRCHOVEJ ÚPRAVY				TL - OTK - 002			
SURFACE PROTECTION CONTROL RECORD				Počet strán: Total pages:		Strana: Page:	
VERZEICHNUNG FÜR OBERFLÄCHEN KORROSIONSSCHUTZKONTROLLE				Seitenzahl:		Seite:	
Zákazka č.: Contract No.: Auftrags - Nr.: 6062				Výkaz č.: Record No.: List - Nr.: 1÷3			
Požadované hodnoty hrúbky (µm) a úprava povrchu podľa:							
Requirement of thickness (µm) and finish of surface according to:				STN EN ISO 12 944 - 7			
Dicke - Sollwert (µm) und Oberflächenbehandlung nach:							
Úprava povrchu Finish of surface Oberflächenbehandlung		požadovaná required Soll		SA 2,5		skutočná effective: Ist	
SA 2,5		SA 2,5		SA 2,5		SA 2,5	
Požadované hrúbky Required thickness Dicke - Sollwert		I. 60		II. 60		III.	
Dielec Part Teil	ks pcs Stück	Ochranný povlak I I. undercoat I. Schutzüberzug	Hrúbka [µm] Thickness [µm] Dicke (µm)	Ochranný povlak II II. undercoat II. Schutzüberzug	Hrúbka [µm] Thickness [µm] Dicke (µm)	Ochranný povlak III III. undercoat III. Schutzüberzug	Skúška príľnavosti [MPa] Adhesion test [MPa] Adhäsionsprüfung (MPa)
C05	2	PRIME X	1	HORRAPH	1		
C06	4		1		1		
C07	4		1		1		
C08	2		1		1		
C09	4		1		1		
C10	2		1		1		
C11	1						
C12	2						
C13	2						
Teplota vzduchu Air temperature Lufttemperatur 14 °C			Teplota povrchu Surface temperature Oberflächentemperatur 13 °C		Relatívna vlhkosť Relative humidity Feuchtigkeit 22 %		
Výsledné hodnotenie Result Endergebnis		vyhovuje conforming entspricht		nevyhovuje not conforming entspricht nicht		Rosný bod Dew point Tau punkt 4 °C	
Dátum Date Tage 30.1.2005		Oddelenie riadenia kvality Department of quality control Abteilung Technische Kontrolle		Podpis zodpovedného pracovníka Signature of the responsible employee Unterschrift des Verantwortlichen Mitarbeiters			
Poznámka Note Anmerkung							

ZÁZNAM O KONTROLE ZÁKLADNÉHO, SPOJOVACIEHO A PRÍDAVNÉHO ZVÁRACIEHO MATERIÁLU
INSPECTION OF BASIC, CONNECTIVE AND ADDITIVE WELDING MATERIALS
KONTROLLE DES GRUNDMATERIALS VERBINDUNGSMITTEL UND ZUSATZSCHWEISSMATERIALS

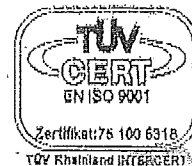
ZÁZNAM O KONTROLE ZÁKLADNÉHO, SPOJOVACIEHO A PRÍDAVNÉHO ZVÁRACIEHO MATERIÁLU INSPECTION OF BASIC, CONNECTIVE AND ADDITIVE WELDING MATERIALS KONTROLLE DES GRUNDMATERIALS VERBINDUNGSMITTEL UND ZUSATZSCHWEISSMATERIALS										Zákazka č.: 6062 VSŽ Contract No.: VSŽ Auftrags Nr.:		TL - OTK - 003	
Por.č. No. Nr.	Rozmer materiálu Size of materials Abmessungen	Akosit' Material quality Materialgüte	Objednané podľa normy Ordered according to Bestellt nach Norm	Číslo tavby Smelting No. Schmelze Nr.	Interné číslo atestu Test No. Prüfbescheinigung Nr.	Chemické zloženie Chemical comp. test Chem. zusammensetzung	Skúšky mechanické Mechanical tests Mechan.eigenschaften	Vrúbová hužev. pri °C Notch impact strength °C Kerbschlagzähigkeit bei °C	Počet strán :2 Total pages : Seitenzahl :	Strana :1 Page : Seite :			
1	HEA 120	S355J2G3	EN 10 204/3.1.B	412704	B3954	YES	YES	-20°C					
2	HEA 120	S355J2G3	EN 10 204/3.1.B	7361	B3907	YES	YES	-20°C					
3	HEA 160	S235JRG2	EN 10 204/3.1.B	22356	B3358	YES	YES	-					
4	HEA 200	S235JRG2	EN 10 204/3.1.B	433490	B4113	YES	YES	-					
5	HEA 300	S235JRG2	EN 10 204/2.2	000003	B3188	YES	YES	-					
6	HEA 300	S235JRG2	EN 10 204/2.2	000001	B3188	YES	YES	-					
7	HEB 100	S235JRG2	EN 10 204/2.2	000002	B3188	YES	YES	-					
8	HEB 200	S235JR-275JO	EN 10 204/3.1.B	82982	B3622	YES	YES	0°C					
9	HEB 200	S235JRG2	EN 10 204/3.1.B	14466	B3697	YES	YES	-					
10	HEB 200	S235JRG2	EN 10 204/2.2	82204	B3697	YES	YES	-					
11	HEB 200	S235JRG2-275JO	EN 10 204/3.1.B	90556	B3620	YES	YES	0°C					
12	L 45X45X5	S235JRG2	EN 10 204/2.2	31937K	B4109	YES	YES	-					
13	L 50X50X5	S235JRG2	EN 10 204/3.1.B	425764	B4124	YES	YES	-					
14	P 10	S355J2G3	EN 10 204/3.1.B	22875	A3611	YES	YES	-20°C					
15	P 12	S355J2G3	EN 10 204/3.1.B	40706	A3723	YES	YES	-20°C					
16	P 15	S235JRG2	EN 10 204/3.1.B	345316	A3681	YES	YES	-					
17	P 20	S235JRG2	EN 10 204/3.1.B	16196	A3574	YES	YES	-					
18	P 5	S235JRG2	EN 10 204/3.1.B	38120	A3750	YES	YES	-					
19	P 6	S235JRG2	EN 10 204/2.3	51819	A3720	YES	YES	-					
20	P 8	S355J2G3	EN 10 204/3.1.B	52934	A3632	YES	YES	-					
Dátum : 21.04.2006 Date : Tag :			Oddelenie riadenia kvality Department of quality control Abteilung technische Kontrolle		Podpis zodpovedného pracovníka Signature of the responsible employee Unterschrift des verantwortlichen Mitarbeiters			Emil Gore - ORK. 					
Poznámka Note Anmerkung													

Emil Gore - ORK

PHS
Polskie Huty Stali

"POLSKIE HUTY STALI" S.A.

Oddział Huta Katowice

41-308 DĄBROWA GÓRNICZA
AL. JÓZEFA PIŁSUDSKIEGO 92**ŚWIADECTWO ODBIORU**

PN EN 10204/3.1.1.B

000000

Centr. tel.: (048-32) 794 53 33 TKJ tel: (048-32) 792 80 52
fax: (048-32) 795 52 00 fax: (048-32) 795 54 86

Nr 12070/K/2004

FIRMA NASZA UZYSKAŁA CERTYFIKAT WYDANY PRZEZ TÜV RHEINLAND INTERCERT NA SYSTEM JAKOŚCI ZGODNY Z NORMĄ EN ISO 9001

Kupujący :

Odbiorca :

Nr zamówienia :

Numer potwierdzenia zamówienia :

Nr dowodu dost.: P-16/06267/8

Nr wagonu : 104

PKWU : 27.10.70-15.00

KTMH : 2710701500-DS1230-10570-6

NORMY

OYFIKACJA ZAMÓWIENIA

Nazwa wyrobu : DWUTEOWNIK SZEROKOSTOPOWY
Miar : 1PBL120/HE120A
Długość : 12000
Cechunek : 6355J2G3

PN-EN 10163-3:1999

DIN 1025 TL 3-1994

EN 10025+A1:1993

Ilość : 10000 kg Analiza chemiczna - % Wyniki badań wytrzymałościowych

Paczki/Bstuki	kg	C	Mn	Si	P	S	Cu	Cr	Ni	Al	H2...	Re	Rm	A5	PRACA ŁAWANIA	
												[MPa]	[MPa]	[%]	KV7,5 -20°C	
6/ 109	26120	412701	0,16	1,51	0,19	0,019	0,013	0,04	0,02	0,02	0,021	0,007	380	542	28,5	115,3

6/ 109 26120

WYRÓB POSIADA ZNAK BEZPIECZYSTWA "B"

WYŻEJ WYKREŚLONE WYROBY WYKONANE ZOSTAŁY ZGODNIE Z PRZYTACZONYMI NORMAMI ORAZ NA WARUNKACH OKREŚLONYCH W POTWIERDZENIU ZAMÓWIENIA

DĄBROWA GÓRNICZA

ZESPÓŁ DOKUMENTACJI

SPECJALISTA

0.8.2004

KONTROLNEJ:

DOKUM. KONTROLNEJ

SPORZ.: [07]

SPR.: [01]

Jan RDBST

"POLSKIE HUTY STALI"
Huta KATOWICE SA
Zakładowy Inspektor JakościGŁÓWNY SPECJALISTA
KONTROLI JAKOŚCI

Grzegorz Clichecki

Zbigniew OCMAK

B 2954

41-308 DĄBROWA GÓRNICZA
AL. KOZŁA PRACOWNIEGO 92

ŚWIADECTWO ODBIORU

PN EN 10104/3.1.8

Centr. tel.: (048-32) 795 80 52
Fax: (048-32) 795 84 86

Nr 1055/K/2004

OCENOW

PIEKŁA NASTĘPNE WYDANY PRZEZ TUV CERT NA SYSTEM JAKOŚCI ZGODNY Z NORMĄ DIN EN ISO 9001

Wzrosty:

Odbiorca:

Nr zamówienia:

Numer potwierdzenia zamówienia: 6740273/03

Nr dowodu dost.: P-16/00481/1

Nr myślar: 107

PKWU: 27.10.70-15.00

NUM: 2710701500-DS1230-10690-6

NOVNY

SPRACOWNIA

Wzrosty:

Wzrosty:

Wzrosty:

Wzrosty:

Wzrosty:

Wzrosty:

Wzrosty:

Wzrosty:

PN-EN 10103-3:1998

PN-EN 93452:1987

BN 10025+A1:1993

Wzrosty:

Wzrosty:

Wzrosty:

Wyniki badań wytrzymałościowych

Pacski/Katowice

St	Sk	Si	P	S	Ca	Gr	Mn	Al	Fe	Re	2x	AS	PRACA LAKANIA		
										[MPa]	[MPa]	[%]	197,5 -20°C		
5/ 100	351	1	1,40	0,12	0,016	0,011	0,03	0,02	0,01	0,024	4,005	479	583	28,0	112,0

Wzrosty:

WYKÓD POSIADA INNE DOKUMENTY "H"

WYKÓD WYKONANO ZOSTAŁY ZGODNIE Z PRZYTACZONYMI WYMAGANCIAMI ORAZ NA WARUNKACH OKREŚLONYCH W POTWIERDZENIU JAKOŚCI

DĄBROWA GÓRNICZA

RESPONDORENTY

WZROSTY:

WZROSTY:

WZROSTY:

WZROSTY:

WZROSTY:

WZROSTY:

10.1.2004

"POLSKIE HUTY STALI"

KATOWICE S.A.

Zakład Produkcji i Naprawy Maszyn

GŁÓWNY SPECJALISTA

KONTROLI JAKOŚCI

Grzegorz Cichecki

B3802



VÍTKOVICE STEEL, a.s.

Ostrava - Hulvíky,
Štramberská č.p.2871/47; PSČ 709 00
ČESKÁ REPUBLIKA

Zákazník - Anschrift - Customer - Destinataire

RAVEN a.s.

Považské Podhradie 117
017 01 Považská Bystrica

INSPEKČNÍ CERTIFIKÁT
ABNAHMEPRÜFZEUGNIS
INSPECTION CERTIFICATE
CERTIFICAT DE RÉCEPTION
EN 10 204 3.1.B

Č., Nr., No.
212/04

Datum, Date

2004-01-29

Strana, Seite, Page

1/1 - Š

Zakázka č., Bestell Nr., 3060/14

Purchase Order No., Commande No. OVST-001.0-301-

Obědňavka č., Auftrag Nr.,
Shop Order No., Ordre No.

Kontrakt č., Kontrakt Nr.,
Contract No., Contrat No.



Vyrobeno v systému jakosti dle EN ISO 9001.
Made in quality system according to EN ISO 9001.
Hergerstellt im Qualitätssicherungssystem laut EN ISO 9001.
Fabriqué en système qualité conformément à la EN ISO 9001.

Tvar, rozměr a hmotnost výrobku - Erzeugnisform, Abmessungen und Masse der Erzeugnisse Product, Dimensions and weight of products - Produit, dimensions et masse des produits				Značka oceli - Stahlsorte Steel grade (quality) - Nuance de l'acier				Dodací podmínky - Lieferbedingungen Terms of Delivery, Conditions de livraison			
Nosník HE 160 A				S 235 JRG 2				ČSN EN 10025+A1			
Délka 12000 mm +100/-100 mm				Referenční stav - Bezugszustand - Reference treatment of product - Traitement de référence des échantillons				ČSN EN 10163-3 tř.C			
Hmotnost: 15.100 kg				S 235 JRG 2				ČSN EN 10034			
								DIN 1025-3			

Chemické složení - Chemische Zusammensetzung - Chemical analysis - Composition chimique [%]

	1	2	3	C	Mn	Si	P	S	Cu	Ni	Cr	Mo	V	Ti	Al	N
22356	BO	17	0,11	0,38	-	0,013	0,007									0,01
12855	"	16	0,11	0,39	-	0,019	0,010									0,01

Mechanické zkoušky - Mechanische Prüfungen - Mechanical tests - Essais mécaniques

Počet ks, Anzahl, Počet ks, Anzahl, Quantity, Nombre	Tavba č. Schmelzenr., Cast number, Coulée n°	Číslo zk. Probe-Nr Test No. Éprouvette Nombre	Zkouška tahem Zugversuch Tensile test Essai de traction										Zkouška rázem v ohybu, Kerbschlagbiegeversuch, Notched bar impact test, Essai de resiliance sur barreaux entaillés; <div>(J.cm²) / [J]</div>					
			T (°C)	4	5	6	7 <div>(mm)</div>	R _{EL} <div>(MPa)</div>	R _m	A ₅	Z <div>(%)</div>	8	T (°C)	Hodnoty Werte -- Values - Valeurs				φ, Mittel, Average, Moyenne
41	22356	61	20	A	L	P	8,6	323	430	41,1								
1	12855	52	"	"	"	"	9,2	313	424	38,9								

Radionuklidní aktivita materiálu dle EN 10204. Die radioaktive Aktivität des Materials hat nicht den Wert von 0,1 Bq/g überschritten. Radioisotope activity of the material did not exceed the value 0,1 Bq/g. Activité radioisotopique du matériau n'a pas excédé la valeur 0,1 Bq/g.

Doplňující údaje - Zusätzliche Angaben - Additional remarks - Autres remarques

Tímto prohlašujeme na svou výlučnou odpovědnost, že uvedené výrobky na něž se vztahuje toto prohlášení jsou ve shodě s předpisy, které jsou specifikovány kupní smlouvou.
Es wird hiermit auf ausschliessliche Verantwortlichkeit erklärt, dass die hier angeführten Erzeugnisse auf die sich diese Erklärung bezieht, entsprechen den im Kaufvertrag spezifizierten Vorschriften.
Thereby we declare to our exclusive responsibility that the mentioned products to which this declaration is in accordance with regulations, which are specified by the contract.
Nous déclarons à notre responsabilité exclusive que les produits mentionnés se référant à cette déclaration sont conformes aux prescriptions spécifiées par le contrat d'achat.

Příloha - Anlage - Annex - Annex:

Prohlášení o shodě s objednávkou

- 1 - číslo tavby, Schmelzen-Nr., Cast-No., Coulée No.
- 2 - způsob výroby oceli, Erschmelzung, Steel making process, Mode d'élaboration de l'acier: BO; E; SM
- 3 - původ tavby, Schmelzenursprung, Origin of the cast, Origin de la coulée
- 4 - místo, Ort, Location, Lieir: A - hlava, Kopf, Top, Tête; Z - patá, Fuss, Bottom, Pied
- 5 - směr zkoušebního vzorku, Probenrichtung, Direction of the test piece, Orientation de l'éprouvette
L - podélný, längs, longitudinal; T - příčný, quer, transverse, transversal; Z - vertikální, senkrecht, vertical
- 6 - tvar zkoušebního vzorku, Probenform, Type of the test piece, Type de l'éprouvette
P - prizmatický, prismatisch, prismatic; C - cylindrický, zylindrisch, cylindrical
- 7 - tloušťka (průměr) zk. tělesa, Dicke (Durchmesser) Prüfungskörper, Thickness (Diameter) of the test piece, Épaisseur (diamètre) de l'éprouvette
- 8 - tvar zkoušebního vzorku, Probenform, Type of the test piece, Type de l'éprouvette
- 9 - tvrdost, Härte, Hardness, Dureté

200.2 - F19


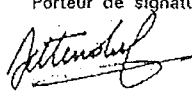
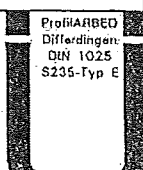


JAROMÍR BŘENEK

Závodní znalec - Der Werksachverständige
Works Inspector - L'expert de l'usine

B3358


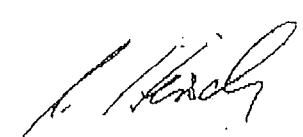



3104 - 518402 P. 2

Verkaufsstelle: ARCELOR LONG COMMERCIAL Deutschland GmbH Postfach 10 12 04 D-50452 KÖLN.		 ARCELOR LONG COMMERCIAL Arcelor Gruppe 166, rue de Luxembourg, L-4221 Esch-sur-Alzette R.C. Luxembourg Section B 36177																																													
Werk: ProfilARBED Differdange		Zeugnis Nr X 487536 Lieferscheinnummer 487536 vom 12. Dezember 2003. 13.52																																													
A01 Unsere Zeichen : 1100018394 Ihre Zeichen : 6299300 23.09.2003 Verbraucher : ARCELOR STAHLHANDEL GMBH		ARCELOR STAHLHANDEL GMBH NIEDERLASSUNG THUERINGEN Postfach 1152 D-07331 UNTERWELLENBORN																																													
S235JRG2 + M NACH EN 1025/90 + A1/93 ZUM VERZINKEN GEEIGNET																																															
B02 Werkszeugnis nach EN 10204/2.2.																																															
A02																																															
<table border="1"> <thead> <tr> <th>Bst. Pos.</th> <th>Produkt</th> <th>Länge</th> <th>Gewicht</th> <th>Bü.</th> <th>Stück</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>000001</td> <td>HE 300 A</td> <td>13.100 mm</td> <td>5,690 to</td> <td>51</td> <td>0372/87380</td> </tr> <tr> <td>000002</td> <td>HE 300 A</td> <td>17.100 mm</td> <td>19,318 to</td> <td>13</td> <td>0372/87399</td> </tr> <tr> <td>000003</td> <td>HE 300 A</td> <td>18.100 mm</td> <td>9,444 to</td> <td>8</td> <td>0372/87405</td> </tr> </tbody> </table>				Bst. Pos.	Produkt	Länge	Gewicht	Bü.	Stück	000001	HE 300 A	13.100 mm	5,690 to	51	0372/87380	000002	HE 300 A	17.100 mm	19,318 to	13	0372/87399	000003	HE 300 A	18.100 mm	9,444 to	8	0372/87405																				
Bst. Pos.	Produkt	Länge	Gewicht	Bü.	Stück																																										
000001	HE 300 A	13.100 mm	5,690 to	51	0372/87380																																										
000002	HE 300 A	17.100 mm	19,318 to	13	0372/87399																																										
000003	HE 300 A	18.100 mm	9,444 to	8	0372/87405																																										
Schmelzanalyse (%)																																															
<table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>C</th> <th>Mn</th> <th>P</th> <th>S</th> <th>Si</th> <th>N</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Min</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>0,15</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Max</td> <td>0,17</td> <td>1,40</td> <td>0,045</td> <td>0,045</td> <td>0,25</td> <td>0,012</td> </tr> <tr> <td>000001</td> <td>0,08</td> <td>0,61</td> <td>0,015</td> <td>0,029</td> <td>0,18</td> <td>0,009</td> </tr> <tr> <td>000002</td> <td>0,08</td> <td>0,61</td> <td>0,015</td> <td>0,029</td> <td>0,18</td> <td>0,009</td> </tr> <tr> <td>000003</td> <td>0,07</td> <td>0,63</td> <td>0,029</td> <td>0,026</td> <td>0,16</td> <td>0,008</td> </tr> </tbody> </table>							C	Mn	P	S	Si	N	Min					0,15		Max	0,17	1,40	0,045	0,045	0,25	0,012	000001	0,08	0,61	0,015	0,029	0,18	0,009	000002	0,08	0,61	0,015	0,029	0,18	0,009	000003	0,07	0,63	0,029	0,026	0,16	0,008
	C	Mn	P	S	Si	N																																									
Min					0,15																																										
Max	0,17	1,40	0,045	0,045	0,25	0,012																																									
000001	0,08	0,61	0,015	0,029	0,18	0,009																																									
000002	0,08	0,61	0,015	0,029	0,18	0,009																																									
000003	0,07	0,63	0,029	0,026	0,16	0,008																																									
Zugversuch																																															
<table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>N/mm2</th> <th>N/mm2</th> <th>5,65VS</th> </tr> <tr> <th></th> <th>ReH</th> <th>Rm</th> <th>A(%)</th> </tr> <tr> <th></th> <th>C11</th> <th>C12</th> <th>C13</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Min</td> <td>235</td> <td>340</td> <td>26,00</td> </tr> <tr> <td>Max</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>000001</td> <td>354</td> <td>441</td> <td>30,58</td> </tr> <tr> <td>000002</td> <td>354</td> <td>441</td> <td>30,58</td> </tr> <tr> <td>000003</td> <td>349</td> <td>440</td> <td>30,62</td> </tr> </tbody> </table>							N/mm2	N/mm2	5,65VS		ReH	Rm	A(%)		C11	C12	C13	Min	235	340	26,00	Max				000001	354	441	30,58	000002	354	441	30,58	000003	349	440	30,62										
	N/mm2	N/mm2	5,65VS																																												
	ReH	Rm	A(%)																																												
	C11	C12	C13																																												
Min	235	340	26,00																																												
Max																																															
000001	354	441	30,58																																												
000002	354	441	30,58																																												
000003	349	440	30,62																																												
Bettendorff Julien Porteur de signature spéciale 																																															



B 3188

6195

Stahlwerk Thüringen GmbH Postfach 1163 07331 Unterwellenborn Germany		Inspection certificate EN 10204/3.1B. No. 2645/1-2003		 STAHLWERK THÜRINGEN						
Purchaser Arcelor International Export. P.O. Box 1802 L-2930 LUXEMBOURG		Advice No. A1601059 Order No. 02ZX496501 Customer No. 02/2246 Quality S235JR-275J0 according to EN 10025/90+A1/93								
Lot No.	Heat No.	Dimension	Length	Bars	Weight [t]					
036	82982	HE 200B	12100 mm	30	21.705					
Chemical composition [%]										
Heat No.	C	Si	Mn	P	S	N	V	Cr	Cu	Ni
	Mo	CEV1								
82982	0.08	0.21	0.76	0.015	0.022	0.007	0.008	0.08	0.33	0.10
	0.02	0.26								
Mechanical properties										
Heat No.	Yield stress [N/mm ²]	Tensile strength [N/mm ²]	Elongation [%]	Impact energy [Joule]			Temperature			
				Type	1	2	3	M		
82982	306	438	38.0	ISO-V	170	170	150	163	±0 °C	
Material for galvanization. Si: 0.15% - 0.25%										
Delivery condition: N										
 Unterwellenborn, den 17.01.03						  				

83622

Werkszeugnis 2.2 DIN EN 10204 - ISO 10474		Nr. Seite Datum	182676 1/1 20.05.2004
Nr. Besteller	SHT5100050 Salzgitter Stahlhandel s.r.o. CZ-12000 Praha 2, CR	06.04.2004 Verbraucher	Nr. Salzgitter Stahlhandel s.r.o. CZ-12000 Praha 2, CR
Erzeugnis	Breiter I-Träger gem. EU 53-62/DIN 1025-2	Werksauftrags-Nr.	0000300971
Werkstoff und Lieferbedingung	S235JRG2 EN 10025 (94)	Lieferschein-Nr.	0080089305 18.05.2004 0080090577 19.05.2004
		Abnahme	WS
Lieferzustand: Walzzustand (AR)			

Materialdaten							
Pos.	Schmelzen-Nr.	Erzeugnis	Anzahl	Länge	mm	Gewicht	kg
25	82204	HEB200	6	12100		4.450	
25	82205	HEB200	24	12100		17.800	
26	82204	HEB200	12	14100		10.372	
26	82613	HEB200	12	14100		10.368	
27	82204	HEB200	4	16100		3.947	
27	82632	HEB200	12	16100		11.841	
Σ			70			58.778	
Maßprüfung und Sichtkontrolle auf äußere Beschaffenheit: ohne Beanstandung							

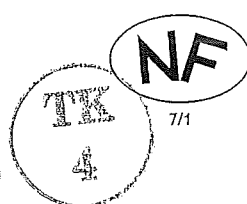
Schmelzenanalyse									
Schmelzen-Nr.	C %	Si %	Mn %	P %	S %	N %	Al %		
	≤ 0,17	≤ 0,60	≤ 1,40	≤ 0,045	≤ 0,045	≤ 0,012	≤ 0,300		
82204	0,08	0,21	0,51	0,026	0,017	0,009	0,008		
82205	0,08	0,22	0,55	0,024	0,030	0,009	0,011		
82613	0,08	0,22	0,51	0,026	0,018	0,009	0,008		
82632	0,09	0,22	0,52	0,018	0,028	0,011	0,013		
Erschmelzungsverfahren: Elektrostahl									

Zugversuch									
Schmelzen-Nr.	Erzeugnis	Ort 1)	Richt. 2)	Form 3)	Streckgrenze ReH N/mm ² ≥ 235	Zugfestigkeit Rm N/mm ² 340 - 470	Bruchdehnung A5 4) %		
82204	HEB200	FL	L	P	258	427	39		
82205	HEB200	FL	L	P	257	417	39		
82613	HEB200	FL	L	P	272	428	39		
82632	HEB200	FL	L	P	258	427	38		
1) FL: Flansch 2) L: längs 3) P: prismatisch 4) A5: Lo=5,65 √So									

Es wird bestätigt, daß die Lieferung den Anforderungen der Lieferbedingung entspricht.



Peiner Träger GmbH
Gerhard-Lucas-Meyer-Str. 10
D-31226 Peine



Qualitätswesen
Abnahme
Werkssachverständiger

Diese durch ein geeignetes Datenverarbeitungssystem erstellte Bescheinigung ist gemäß EN 10 204, Abschnitt 5, ohne Unterschrift gültig.

Gornetzki

B 3697

Stahlwerk Thüringen GmbH
 Postfach 1163
 07331 Unterwellenborn
 Germany

 Order Nr: 1700000707
 Customer Nr: 03ZX398101

 Quality: S235JRG2+S275J0
 according to: EN 10025/90+A1/93

Inspection certificate

EN 10204/3.1B.

 Arcelor International Export
 18, rue Eugene Ruppert

L-2453 LUXEMBOURG

Lot Nr	Heat Nr	Dimension	Length	Pieces	Weight [t]	Customer Nr
006	90603	HE 200A	13100 mm	10	5.605	000006
018	90556	HE 200B	13100 mm	3	2.410	000018

Heat Analysis [%]										
Heat Nr	C	Si	Mn	P	S	N	V	Cr	Cu	Ni
	max	0.17	0.25	1.40	0.040	0.040				
	min	0.15								
90556	0.06	0.19	0.72	0.015	0.021	0.008	0.009	0.13	0.36	0.16
90603	0.08	0.20	0.75	0.021	0.023	0.009	0.006	0.08	0.28	0.11

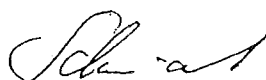
Heat Analysis [%]		
Heat Nr	Mo	CEV1
	max	0.35
	min	
90556	0.05	0.26
90603	0.02	0.25

Heat Nr	Tensile test		Tensile strength [N/mm ²]	Elongation 5.65VSo [%]	Impact test					Temperature
	Yield stress [N/mm ²]				Type	1	2	3	M	
	max		470							
	min	275	410	26.0						
90603	324		441	32.0	ISO-V/7.5	100	104	158	120	0°C
90556	298		421	38.0	ISO-V	172	148	144	154	0°C

Material for galvanization. Si: 0.15% – 0.25%

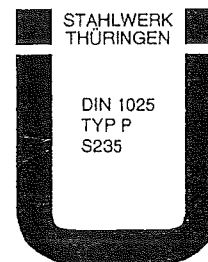
Delivery condition: N

 Renate Schmidt
 Works inspector



2003-10-09

 STAHLWERK
 THÜRINGEN

 DIN 1025
 TYP P
 S235


B 3620

956439-145


1/2

ISPAT NOVÁ HUŤ a.s., Ostrava, Kunčice, Vratimovská č.p. 689, PSČ 707 02, Česká Republika

ATEST NESPECIFICKÝ "2.2"

EN 10204:1991+A1:1995

číslo dokumentu: 23302/2004

2	Číslo kupní smlouvy: 1481/7201504	4	Číslo dodacího návěští: 950783	
3	Číslo objednávky dodavatele: 14406864/21			
5	Číslo objednávky kupujícího / číslo položky: NHEPR-041.0.050.0-301-MM/04	6	Kupující: RAVEN A.S. POVAZSKE PODHRADIE 117 POVAZSKA BYSTRICA SLOVENSKO 01701	
7	Skutečná hmotnost: 14860 Teoretická hmotnost:			
8	Výrobek, rozměr, druh oceli, stav, dodací podmínky: TYČE PRŮŘEZU ROVNORAMENNÉHO L 45X45X6 MM DLE DIN 1028:1976 JAKOST S235JR G2 DLE DIN EN 10025:1994 DÉLKA 6M +/-100MM ATEST "2.2" EN 10204:1991+A1:1995			
9	Výrobce potvrzuje, že tyto výrobky jsou v souladu s požadavky objednávky, kupní smlouvy.			
10	Tavební chemická analýza (%)			
11	Číslo tavby:	12	C Mn P S N	
	31937K	0	0.13 0.42 0.012 0.009 0.005	
13	kusy	14	svazky	
			6	
15	<input type="checkbox"/> Pokračování v příloze			
16	Norma:	en10002-1		
17	Výsledky zkoušek:	18	20 Mez kluzu MPa	21 Pevnost v tahu MPa
	18 C, zkoušky: Předpis:		235	340 470
11	Číslo tavby:	22 Tažnost % A5	23	24 Zkouška rázem v ohybu
	31937K	000152	0	277 442 38.1
26	<input type="checkbox"/> Pokračování v příloze			
27	Zkouška lámavosti () vyhověla <input type="checkbox"/>	28	Zkouška na zpětný ohyb () vyhověla <input type="checkbox"/>	
29	Vysvětlivky: 12-způsob výroby tavby (O-kyslíkový proces-kontisítek), 18-směr zkušební vzorku (O-podélný, 1-příčný), 23-teplota zkoušení °C			
30	Značení:			
31	Hodnota hmotnostní aktivity ionizujícího záření v tavební analýze nepřesahuje 100 Bq/kg.			
32	Tímto se potvrzuje, že výrobky byly zkoušeny v souladu s technickými požadavky objednávky.			

33 Datum / vystavil: 28.07.2004 / KLE

707 02 OSTRAVA 7
TEL.: ++420-595687542
FAX: ++420-595682114

ISPAT NOVÁ HUŤ a.s.

ISPAT NOVÁ HUŤ a.s., Vratimovská 689,
707 02 Ostrava-KunčiceVÁLCOVÁNÍ
ŘÍZENÍ JAKOSTI

112

úsek Řízení jakosti válcování

A14011

B 4109

Экспорт

Export

959466

Продавец (экспортер) 05393043 Seller (exporter)		СЕРТИФИКАТ КАЧЕСТВА N38709 QUALITY CERTIFICATE																	
ОАО Днепровский меткомбинат Украина Dniprotsky Iron & Steel Integrated Works Ukraine		3.1.B EN 10204																	
Получатель, адрес, страна Consignee, address, country Словакия Slovakia		Наряд-заказ N 229012-1590 Production Order																	
66010869 Railway car		Контракт Contract Лист 1 Sheet																	
		Листов 1 Sheets																	
Наименование и код товара Description and code of goods		НД standards	Вид, групп, мест, код Type of packages, code																
Сталь угловая равнополочная Equal steel angles		93100 DIN EN 10025 DIN 1028 ГОСТ 535-88	Пачки, 728 Bundles																
N п-п No.	Номера плавов Nos of heats	Номера партий Nos of lots	Кол-во плавов Quantity of heats																
		Марка Grade	Размеры, мм Dimensions, mm																
			Диаметр, сечение профиля, Diameter, profile section																
			Длина Length																
			Ед. изм. код Unit and code																
			Кол-во товара, шт. Quantity																
			Масса, т Mass, t																
			брутто gross																
			нетто net																
1	P425764	1301	S235JR32																
			50x50x5																
			6000+0/-100																
			Пачки, 728																
			8/1515																
			34.055																
			33.910																
			8/1515																
			34.055																
			33.910																
Показатели качества товара Quality characteristics of good																			
N п-п No.	Химический состав, % Chemical composition, %																		
	C x100	Mn x100	Si x100	S x1000	P x1000	Cr x100	Ni x100	Cu x100	W x100	Ti x100	Al x1000	V x1000	Nb x100	N x1000	As x100	Mo x100	Sn x1000	B x100	
1	11	50	21	35	14	3	2	4						9					
N п-п No.	Механические свойства Mechanical properties																		
	Предел текучести, Н/мм2 Yield point, N/mm2	Временное сопротивление, Н/мм2 Tensile strenght, N/mm2	Относит. удлинение, % Elongation, %	Относит. сужение, % Reducing, %	Твердость Hardness	Работа удара, Дж Impact work, J	Ударная вязкость, Дж/см2 Impact strength, J/sm2	Изгиб, Bending Излом, Fracture											
					HB	HRC	При тем-пе Temperature	После мех. стар After aging											
	310	425	39.00				t+20 102.0 102.0 111.0		уд./sat-y										
Прочие свойства Other properties																			
Примечание Note																			
Маркировка Одна красная полоса с двух торцов пачки Marking																			
Товар соответствует указанным в данном сертификате качества стандартам, техническим условиям и может быть отгружен на экспорт. The products correspond to the standards and technical requirements indicated in this Quality certificate and may be exported.																			



B 4124

Inšpekčný certifikát podľa EN 10 204-3.1B

U. S. Steel Košice, s.r.o.
Vstupný areál U.S. Steel
044 54 Košice
SLOVAK REPUBLIC

Číslo objednávky: FS03/1/04/8281
Číslo zákazky: XC490154
Číslo faktúry: 04/218276 01
Vaša objednávka:

VSŽ OCEKON, s.r.o.

Vstupný areál U. S. Steel
044 54 KOŠICE
Slovak republic

HUTNÝ ATEST (číslo): 04/218276 01

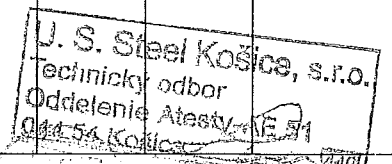
Názov výrobku: Plechy v tabuliach valc.za tepla hrubé		Rozmery: 10,000 x 1500,0 x 12000,0 mm	
Norma: EN 10025/90+A1/93	4.1.22.2		Net hmotnosť: 35 260 kg
Akosť: S355J2G3	Číslo lož.1.: 31410001		

V Ý S L E D K Y M E C H A N I C K Ý C H S K Ú Š O K

Čís.zvit./Tavba	Medza sklzu Re (Rp)	Pevnosť v ťahu Rm	Ťažnosť A5	Pre- hĺbenie IE	Náraz. práca -20°C	Skúš. láma- vosti			
	Mpa	Mpa	%	mm	J				
Max. Min.	355	630 490	20,0		27				
2287503 22875	387	584	26,0		46				
2287505 22875	387	584	26,0		46				

C H E M I C K É Z L O Ž E N I E, %

Čís.tavby	C	Mn	Si	P	Al	N	S	Cu	Ni	Cr	As
22875	0,190 Ti =	1,15 0,002	0,50 Nb =	0,012 0,002	0,056 V =	0,003 0,003	0,004 Mo =	0,038 0,002	0,015 CE =	0,020 0,39	0,007



HMOTNOSTNÁ RÁDIOAKTIVITA MATERIÁLU NEPRESAHUJE HODNOTU 100 BQ/KG.

Košice: 13.09.2004, 7:47:18 MATERIÁL VYHOVUJE PREDPISANÝM POŽIADAVKÁM.
ING. KOLOMAN SZABÓ, ODBORNÝ TECHNICKÝ PRACOVNÍK.

120- 4

Posl.str.: 1

F-TOS/VV/PM1.04-04/03-01-S5

A 3611

Inšpekčný certifikát podľa EN 10 204-3.1B

U. S. Steel Košice, s.r.o.
Vstupný areál U.S. Steel
044 54 Košice
SLOVAK REPUBLIC

Číslo objednávky: FS03/1/04/8281
Číslo zákazky: XC490155
Číslo faktúry: 04/221611 01
Vaša objednávka:

VSŽ OCEKON, s.r.o.

Vstupný areál U. S. Steel
044 54 KOŠICE
Slovak republic

HUTNÝ ATEST (číslo): 04/221611 01

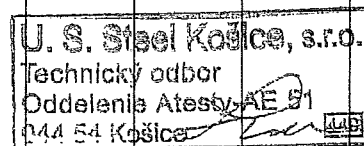
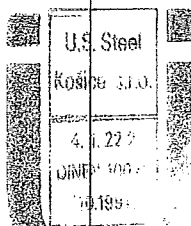
H O T N Ý A T E S T (C I S T O): 04/ZZ1611 01		Rozmery: 12,000 x 1500,0 x 12000,0 mm	
Názov výrobku: Plechý v tabuliach valc.za tepla hrubé			
Norma: EN 10025/90+A1/93	4.1.22.2		Net hmotnosť: 17 035 kg
Akost': S355J2G3	Číslo lož.l.: 31659401		

VÝSLEDKY MECHANICKÝCH SKÚŠOK

Čís.zvit./Tavba	Medza sklzu Re (Rp)	Pevnosť v ťahu Rm	Ťažnosť A5	Prehĺbenie IE	Náraz. práca -20°C	Skúš. láma-vosti			
	Mpa	Mpa	%	mm	J				
Max. Min.	355	630 490	20,0		27				
4070601 40706	360	529	26,5		168				

CHEMICKÉ ZLOŽENIE, %

Čís.tavby	C	Mn	Si	P	Al	N	S	Cu	Ni	Cr	As
40706	0,170 Ti =	1,10 0,002	0,42 Nb =	0,012 0,003	0,048 V =	0,005 0,004	0,007 Mo =	0,037 0,002	0,015 CE =	0,021 0,36	0,008



HMOTNOSTNÁ RÁDIOAKTIVITA MATERIÁLU NEPRESAHUJE HODNOTU 100 BQ/KG.

Košice: 23.10.2004, 7:48:19 MATERIÁL VYHOVUJE PREDPÍSANÝM POŽIADAVKÁM!
ING. KOLOMAN SZABÓ, ODBORNÝ TECHNICKÝ PRACOVNÍK.

201- 4

Posl.str.: 1

F-TOS/VV/PM1.04-07/04-01-S5

A3723

УКРАИНА
UKRAINE



МАРИУПОЛЬСКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ
ИМЕНИ ИЛЬИЧА
ILYICH IRON & STEEL WORKS OF MARIUPOI

87504 г. Мариуполь, ул. Левченко, 1. Телакс 113157 DEPO SU

Levchenko str 1, Mariupol, 87504, Telex 113157 DEPO SU

ЗАВОДСКОЙ СЕРТИФИКАТ КАЧЕСТВА №
MILL'S QUALITY CERTIFICATE № 4436

Дата

Date 10.04

Лист

Sheet 1

из

of 1

листов

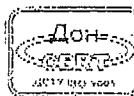
sheets

Свидетельство о приемочных испытаниях

Inspection certificate EN 10204-3.1 B



ISO
9001



Контракт № 12EXP/05E-04

Contract № ED43010501

Lot 4

Sp. 1ED

Заводской заказ №

Manufacturer's

works order №

ED43010501/469927

Заказчик

Customer

SABINA PAK LTD

Вагон № (Автомашина №)

Freight Car № (Loty №)

66775081

Количество штук

Number of pieces

38

Наименование товара

Description of goods

Прокат толстолистовой

Heavy plates

Стандарт

Standarts

EN10025+A1-93

Марка стали

Steel grade

S235JRG2

EN10029-91 CLASS A, CLASS N

EN10163-91 PART 1,2 CLASS B SUBCLASS 3

Состояние поставки

Delivery condition

Горячекатанный лист

Hot Rolled Plate

Маркировка

Marking

Hard stamp

Позиция № Item №	Номер плавки Cast number	Номер партии Test number	Размеры, мм Product dimensions, mm			К-во штук Number of pieces	Теоретич. масса, м.т. Theoret. mass, m.t.
			Толщина Thickness	Ширина Width	Длина Length		
	145864	19372	20	2000	6000	15	28,260
	145865	19376	20	2000	12000	2	7,536
	345316	19377	15	2000	6000	19	26,847
	345317	19391	10	2000	6000	2	1,884
						38	64,527



A3681

Результаты испытаний

Test results

Испытание на растяжение и ударный изгиб

Tensile and impact test

Испытание на растяжение и ударный изгиб										Tensile and impact test					
Номер партии Test number	Отбор образца Specimen		Температура испытания Test temperature °C	Предел текучести Yield strength ReH N/mm ²	Предел прочности Tensile strength Rm N/mm ²	Относительное удлинение Elongation A% %	Сужение Reduction of area Z, %	Размеры образца D.m. of specimen		1-Энергия удара / Impact energy, (J) 2-Ударная вязкость/Impact strength, (J/sm ²) 3-Механическое старение / Mechanical aging, (J/sm ²) В-количество вязкой составляющей в изломе / Number of toughness component in fracture V: ISO-V; U: ISO-U	Изгиб Bend 6)				
	Место Location 4)	Направ- ление Direction 5)						Толщина Thickness mm	Ширина Width mm						
	Значение Value							1	2			3	H, %		
19372		д	+20	283	405	36									
19376		д	+20	289	413	32									
19377		д	+20	296	423	31									
19390		д	+20	283	429	33									
4) Н — начало полосы / head strip; Е — конец полосы / end strip.												5) L — продольное / longitudinal; T — поперечное / transverse.		6) а — толщина образца / thickness of specimen; d — диаметр оправки / diameter of the mandrel.	
УЗК / Ultrasonic Examination															

4) Н — начало полосы / head strip;
Е — конец полосы / end strip.5) L — продольное / longitudinal;
T — поперечное / transverse.6) а — толщина образца / thickness of specimen;
d — диаметр оправки / diameter of the mandrel.

УЗК / Ultrasonic Examination

Выплавка / Steelmaking process

Конвертерный способ / Made by the BOC Process

№ плавки Cast №	Химическое содержание элементов / Chemical contents of elements, %															
	C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Cu	Ti	Al	As	N	Mo	V	Nb	Ceq
	x100	x100	x100	x1000	x1000	x100	x100	x100	x100	x100	x100	x1000	x1000	x100	x100	x100
145864	14	60	15	21	17	3	2	3	0,1	52	4	8	1	6	3	25
145865	15	68	14	16	23	3	2	2	0,1	49	4	6	1	6	4	27
345316	15	61	16	14	18	2	2	2	0,1	36	4	7	1	5	3	26
345317	14	62	15	15	20	2	2	2	0,1	35	4	7	1	5	2	25

Примечание / Note

Указанный в настоящем сертификате товар соответствует по качеству действующим стандартам и техническим условиям.

It is hereby certified that the quality of goods mentioned in this certificate is in conformity with the standards and specifications.

Подпись
SignatureДата
DateИтого эксперта
Receiving agent's stamp

КОПОВАЛЕНКО В

ОПД ММК им. Ильича, ЛК № 3878 т. 6000-22.02.2004 ЛГО

КОНТРОЛЬ

Inspekčný certifikát podľa EN 10 204-3.1B

U. S. Steel Košice, s.r.o.
Vstupný areál U.S. Steel
044 54 Košice
SLOVAK REPUBLIC

Číslo objednávky:
Číslo zákazky:
Číslo faktúry:
Vaša objednávka:

USS-086.0-301-SH/04
XC4A0268
04/221477 01

RAVEN a.s.

Považské Podhradie 117
017 01 POVAŽSKÁ BYSTRICA
Slovak republic

HUTNÝ ATEST (číslo): 04/221477 01

Názov výrobku: Plechy v tabuľkách valc.za tepla hrubé

Rozmery:
5,000 x 1500,0 x 6000,0 mm

Norma: EN 10025/90+A1/93

AD2000W1

4.1.46.2

Net hmotnosť: 18 050 kg

Akost': S235JRG2

Číslo lož.1.: 31654002

VÝSLEDKY MECHANICKÝCH SKÚŠOK

Čís.zvit./Tavba	Medza skĺzu Re (Rp)	Pevnosť v ťahu Rm	Ťažnosť A5	Pre- hĺbenie IE	Náraz. práca °C	Skúš. láma- vosť			
	Mpa	Mpa	%	mm	J				
Max. Min.	235	470 340	24,0						
3812007 38120	326	413	35,0						

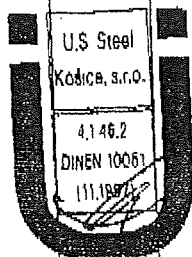
Spôsob výroby: LD PROCES; Kontinuálne odlievané; Normalizačné žihanie
Skúška lámavosti podľa EN 10027-1. vyhovuje.
Stav povrchu a hromadná kontrola bez reklamácií.

CHEMICKÉ ZLOŽENIE, %

Čís.tavby	C	Mn	P	Al	N	S				
38120	0,110	0,33	0,012	0,039	0,004	0,013				

Značka splnomocnenca závodu:

Der RWTÜV verzichtet
auf die Gegenzeichnung
der 3.1.B-Zeugnisse
ab 07.12.2005



U. S. Steel Košice, s.r.o.
Technický oddel.
Oddelenie Atest. AE-51
044 54 Košice

HMOTNOSTNÁ RÁDIOAKTIVITA MATERIÁLU NEPRESAHUJE HODNOTU 100 BQ/KG.
Košice: 22.10.2004, 7:49:29 MATERIÁL VYHOVUJE PREDPISANÝM POŽIADAVKÁM.
ING. KOLOMAN SZABÓ, ODBORNÝ TECHNICKÝ PRACOVNÍK.

204. 4

Posl.str.: 1
F-TOS/VV/PM1.04-07/04-01-S5

A 3750

20.10.04

917470-6E

Špecifické osvedčenie podľa EN 10 204-2.3

U. S. Steel Košice, s.r.o.
Vstupný areál U.S. Steel
044 54 Košice
SLOVAK REPUBLIC

Číslo objednávky:
Číslo zákazky:
Číslo faktúry:
Vaša objednávka:

USS-059.0-301-SH/04
XC480086
04/215215 01

RAVEN a.s.

Považské Podhradie 117
017 01 POVAŽSKÁ BYSTRICA
Slovak republic



HUTNÝ ATEST (číslo): 04/215215 01

Názov výrobku: PLECHY V TABULIACH HRUBE VALCOVANE ZA TEPLA		Rozmery: 6,000 x 1500,0 x 6000,0 mm
Norma: EN 10025/90+A1/93		Net hmotnosť: 18 250 kg
Akost': S235JRG2	Číslo lož.l.: 31165602	

VÝSLEDKY MECHANICKÝCH SKÚŠOK

Čís.zvit./Tavba	Medza skľuzu Re (Rp)	Pevnosť v ťahu Rm	Ťažnosť A5	Pre- hĺbenie IE	Náraz. práca °C	Skúš. láma- vosti			
	Mpa	Mpa	%	mm	J				
	Max. Min.	235 340	470 340	24,0					
5181909 51819	307	403	35,0						

CHEMICKÉ ZLOŽENIE, %

Čís.tavby	C	Mn	P	Al	N	S				
51819	0,110	0,35	0,009	0,042	0,004	0,013				

U. S. Steel Košice, s.r.o.
Technický odbor
Oddelenie Atesty
044 54 Košice

448

HMOTNOSTNÁ RÁDIOAKTIVITA MATERIÁLU NEPRESAHOJE HODNOTU 100 BQ/KG.

Košice: 29.07.2004, 7:47:29 MATERIÁL VYHOVUJE PREDPISANÝM POŽIADAVKÁM.
ING. KOLOMAN SZABÓ, ODBORNÝ TECHNICKÝ PRACOVNÍK.

161- 4

Posl.str.: 1

E-TOS/VV/PM1.04-04/03-01-S5



A3720

Inšpekčný certifikát podľa EN 10 204-3.1B

U. S. Steel Košice, s.r.o.
Vstupný areál U.S. Steel
044 54 Košice
SLOVAK REPUBLIC

Číslo objednávky: FS03/1/04/8602
Číslo zákazky: XC4A0104
Číslo faktúry: 04/219670 01
Vaša objednávka:

VŠŤ OCEKON, s.r.o.

Vstupný areál U. S. Steel
044 54 KOŠICE
Slovak republic

HUTNÝ ATEST (číslo): 04/219670 01

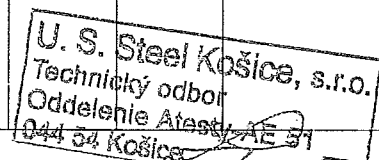
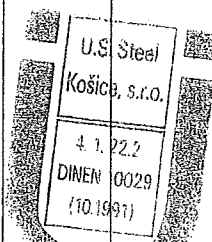
Názov výrobku: Plechy v tabuliach valc.za tepla hrubé		Rozmery: 8,000 x 1500,0 x 12000,0 mm
Norma: EN 10025/90+A1/93	4.1.22.2	Net hmotnosť: 45 285 kg
Akosť: S355J2G3	Číslo lož.1.: 31527501	

VÝSLEDKY MECHANICKÝCH SKÚŠOK

Čís.zvit./Tavba		Medza skľuzu Re (Rp)	Pevnosť v ťahu Rm	Ťažnosť A5	Pre- hĺbenie IE	Náraz. práca -20°C	Skúš. láma- vosti			
		Mpa	Mpa	%	mm	J				
	Max. Min.	355	630 490	20,0		21				
5293401	52934	378	554	24,0		32				
5293403	52934	398	559	27,0		35				
5293405	52934	387	554	27,5		36				

CHEMICKÉ ZLOŽENIE, %

Čís.tavby	C	Mn	Si	P	Al	N	S	Cu	Ni	Cr	As
52934	0,190 Ti =	1,05 0,002	0,47 Nb =	0,013 0,002	0,050 V =	0,006 0,005	0,007 Mo =	0,037 0,003	0,061 CE =	0,042 0,37	0,006



HMOTNOSTNÁ RÁDIOAKTIVITA MATERIÁLU NEPRESAHUJE HODNOTU 100 BQ/KG.

Košice: 29.09.2004, 7:49:28 MATERIÁL VYHOVUJE PREDPISANÝM POŽIADAVKÁM.
ING. KOLOMAN SZABÓ, ODBORNÝ TECHNICKÝ PRACOVNÍK.

209- 4

F-TOS/VV/PM1.04-04/03-01-S5

A3632



**ŽELEZARNE
PODBREZOVÁ**

Nespecificke osvedcenie: 232461

6001136

List číslo: 1
 Cislo objednávky : 7230/P
 Polozka objedn.:
 Cislo ext.objedn.: 7230/P
 Cislo loz.listu: 388515
 Cislo zakazky : 33401010
 C. kupnej zmluvy Bi 43967/2/1
 Cislo dopr.prostr.: 82 56 594 81, 40.2

Adresa : FERONA Slovakia, a.s.
 BYTCICKA 12
 01145 ZILINA

70065139

Druh, rozmery a hmotnost	Akost	Podla noriem
BEZSVIKOVE RURY HLADKE	11 353 .1	STN 425715.01
rozmer 31.8 X 2.90 X 5000 - 7000 mm		STN 420250.12
celk.dlžka 894 m pocet 149 ks		
celk.hmotnost 1855 kg		
		EN10204/2.2

V y s l e d k y s k u s o k

P.c!	Cislo	Medza	Pevn.	Taz-	Tvrđost	Vrubova praca!	Poznamka
	tavby	klzu	tahu	nost			
		MPa	%		HRB	J	
1	E 34215	354	442	38	-		
2		350	438	40	-		

Nepriepustnost rur vyhovela nedestruktivnej skuske podla STN 015054 a tym aj skusobnemu pretlaku na 6 MPa.

skusky lemovaním	-	skusky vodnym tlakom	-
skusky rozširovaním	-	skusky ohybom	-
skusky stlacaním	-	skusky rozhananím	-

Chemické zloženie tavby [%] E - Druh tavenia

Cislo tavby!	C	P	S							
Min:	-	-	-							
Max:	0.180	0.050	0.050							
E 34215	0.080	0.011	0.011							

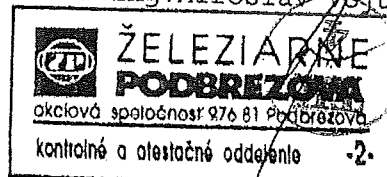
Vizualna kontrola a rozmery vyhoveli.
 Rury vyhovuju stanovenym dodacim podmienkam.

Veduci kontrol. a atestac. oddelenia Ing. Miroslav Vojtas
 4M Podbrezova : 10.10.2003

CSTN 98



ŽELEZIARNE PODBREZOVÁ, a.s., 976 81 Podbrezová, SLOVAKIA
 Telefón / Phone: +421 48 645 40 70, 645 40 71, Fax: +421 48 645 40 72, www.zelpo.sk
 IČO 31 562 141, DIČ 31 562 141/652 Bankové spojenie / Bank account: VÚB Banská Bystrica, N°1909-312/0200
 Spoločnosť je zapísaná v Obchodnom registri Okresného súdu Banská Bystrica, oddiel Sa, vložka číslo 69/S



B 3415



ŽELEZIARNE
PODBREZOVÁ

Inšpekčný certifikát
EN10204/3.1.B

Číslo 14490/1/2004

6007815

List č.: 1 / 1

Č.ext.obj.: 10114/D

Číslo zákazky výrobcu:

Bi 48966/1/2 3420053

Číslo dopravného prostriedku:

31 56 597 6411.4

Odberateľ/Prijímateľ:

FERONA Slovakia, a.s.
Bytcicka 12
01145 Zilina
SLOVAKIA

Číslo ložného listu: 393071

Číslo avíza: 340112

Výrobok:

Rúry oceľové bezošvé, valcované za tepla - štandardné (konštrukčné) rúry

Vonkajší priemer: 44.500 mm

Hrúbka steny: 2.600 mm

Dĺžka: min. 5000 mm max. 7000 mm

Počet kusov: 390

Celková dĺžka: 2528.00 m

Celková hmotnosť: 6832 kg

Materiál:

11 353.1 STN 41 1353/1984/

Stav dodania: NORMALIZACNÉ ZIHANIE

Technické predpisy:

STN 42 5715.01, STN 420250.12

Číslo tavby	Počet kusov	Dĺžka [m]	Hmotnosť [kg]	Druh tavenia
41393	126	758	2050	E
41461	264	1770	4782	E

Druh ocele: Uklúdená oceľ

Chemické zloženie:

Číslo tavby	Predpis:	C [%]	P [%]	S [%]
		min. max.	min. max.	min. max.
41393		0.18 0.10	0.050 0.014	0.050 0.014
41461		0.08 0.008	0.014 0.008	0.014 0.014

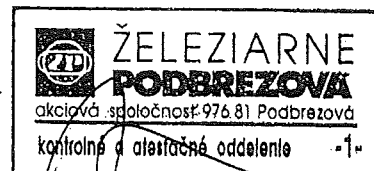
Skúška ťahom: 20 °C

C. Nr.	Číslo tavby	Medza klzu ReH/ MPa/	Pevnosť v ťahu Rm/ MPa/	Ťažnosť Lo= A5,65/ %/
		Predpis: min. max.	min. max.	min. max.
1	41393	235 377	340 470	25.0 36.6
2	41461	235 349	340 430	25.0 36.2

Nepriepustnosť rúr nedeštruktívnou metódou vyhovela STN 015054 a tým aj skúšobnému pretlaku 6 MPa.

Všetky výrobky vyhovujú vyššie uvedeným normám a požiadavkám v objednávke.

Vizuálna kontrola a rozmery vyhoveli (100 %).



Miesto v Podbrezovej
c

Dátum 13.04.2004

Vedúci kontrolného a atestačného oddelenia Ing. Vojtas Miroslav

105

STN 98



ŽELEZIARNE PODBREZOVÁ, a. s., 976 81 Podbrezová, SLOVAKIA

Telefón / Phone: +421 48 645 40 70, 645 40 71, Fax: +421 48 645 40 72, www.zelipo.sk

IČO 31 562 141, DIČ 31 562 141/652 Bankové spojenie / Bank account: VÚB Banská Bystrica, N° 1909-312/0200

Spoločnosť je zapísaná v Obchodnom registri Okresného súdu Banská Bystrica, oddiel Sa, vložka číslo 69/S

B 3433

41-308 DĄBROWA GÓRNICZA
AL. JÓZEFA PIŁSUDSKIEGO 92

ŚWIADECTWO ODBIORU

PN EN 10204/3.1:B

Centr. tel.: (048-32) 794 53 33 TKJ tel.: (048-32) 792 80 52
fax: (048-32) 795 52 00 fax: (048-32) 795 54 86

Nr 4458/K/2004

FIRMA NASZA UZYSKAŁA CERTYFIKAT WYDANY PRZEZ TÜV CERT NA SYSTEM JAKOŚCI ZGODNY Z NORMĄ DIN EN ISO 9002

Kupujący :

Odbiorca :

Nr zamówienia :

Numer potwierdzenia zamówienia:

Nr dowodu dost. :

Nr wagonu : 315153519436

PKWiU : 27.10.70-25.00

KTWH : 2710702500-CZ0110-10038-2

NORMY

SPECYFIKACJA ZAMÓWIENIA

Nazwa wyrobu : CEOWNIK WALCOWANY

PN-EN 10163-3:1999

Wymiar : C120

PN-86/H-93403+A1:96

Długość : 12000

Gatunek : S235JRG2

EN 10025+A1:1993

Ilość	Tonaż	Wytop	Analiza chemiczna - %											Wyniki badań wytrzymałościowych		
Paczki/Sztuki	Kg		C	Mn	Si	P	S	Cu	Cr	Ni	Al	N2	Re [MPa]	Rm [MPa]	A5 [%]	
8/ 240	38500	431256	0,12	0,50	0,14	0,023	0,014	0,01	0,02	0,01	0,006	0,006	300	424	32,0	
8/ 240	38500															

WYRÓB POSIADA ZNAK BEZPIECZEŃSTWA "B"

WYŻEJ WYKREŚLONE WYROBY WYKONANE ZOSTAŁY ZGODNIE Z PRZYTACZONYMI NORMAMI ORAZ NA WARUNKACH OKREŚLONYCH W POTWIERDZENIU ZAMÓWIENIA

DĄBROWA GÓRNICZA

ZESPÓŁ DOKUMENTACJI

SPECJALISTA

KONTROLNEJ:

DOKUM. KONTROLNEJ

SPORZ. [08]

PPR. [02]

Jan RDBST

24.3.2004

POLSKIE HUTY STALI
HUTA KATOWICE S.A.
zakładowy inspektor jakości

GŁÓWNY SPECJALISTA

KONTROLI JAKOŚCI

Grzegorz Cichecki

mgr inż. Andrzej DRÓZDZ
Świadectwo Nr 08

ATEST NESPECIFICKÝ "2.2"
EN 10204:1991+A1:1995

číslo dokumentu 17271/2004

2	Číslo kupní smlouvy: 1421/7312704	4	Číslo dodacího návěští: 520907
3	Číslo objednávky dodavatele: 14408154/07	5	Kupující: RAVEN A.S. POVAŽSKÉ PODHRADIE 117 POVAŽSKÁ BYSTRICA SLOVENSKO 01701
5	Číslo objednávky kupujícího / číslo položky: NHEPR-063.0-301-MM/04		
7	Skutečná hmotnost 25230 Teoretická hmotnost		
8	Výrobek, rozměr, druh oceli, stav, dodací podmínky: TYČE PRŮŘEZU UNP 180MM DLE DIN 1026-1:2000 JAKOST S235JR02 DLE DIN EN 10026:1994 DÉLKA 9M +/-100MM ATEST "2.2" EN 10204:1991+A1:1995		
9	Výrobce potvrzuje, že tyto výrobky jsou v souladu s požadavky objednávky, kupní smlouvy.		
10	Tabešní chemická analýza (%)		
11	Číslo tavby:	12	C Mn P S N
	33853Y	0	0.09 0.70 0.013 0.020 0.003
15	Pokračování v příloze		
16	Norma: en10002-1		
17	Výsledky zkoušek:	18	20 Mez kluzu MPa
	18 C zkoušky: Předpis:		21 Pevnost v tahu MPa
11	Číslo tavby:		22 Tažnost % A5
	33853Y	000298	23 24 Zkouška náraz v ohybu
		0	25
26	Pokračování v příloze		
27	Zkouška lánavosti () vyhověla	28	Zkouška na zpětný náraz () vyhověla
29	Vysvětlivky: 12-způsob výroby tavby (0-kyslíkový proces-kontisítek), 18-označení zkoušebního vzorku (0-podélný, 1-příčný), 23-teplota zkoušení °C		
30	Značení:	NOVÁ HUŤ a.s. Bautageiliste A Teil 1 (Ausgabe 95/1)	
31	Hodnota hmotnostní aktivity ionizujícího záření v tabešní analýze nepřesahuje 100 Bq/kg.		
32	Tímto se potvrzuje, že výrobky byly zkoušeny v souladu s technickými požadavky objednávky.		

33 Datum / vystavil: 16.09.2004 / KLE

707 02 OSTRAVA 7
TEL.: ++420-595687542
FAX: ++420-595682114

ISPAT NOVÁ HUŤ A.S.

ISPAT NOVÁ HUŤ a.s., Vratimovská 689,
707 02 Ostrava-Kunčice

VÁLCOVNÝ
ŘÍZENÍ JAKOSTI
úsek Řízení jakosti válcoven

114

A14011

B4090

74



NEŠPECIFICKÉ OSVEDČENIE/ TEST REPORT

podľa / according to EN 10204 – 2.2

Dátum/Date: 30.09.2004

Číslo/Cert no: 25023

Nahrádza/replaces

Naša zn./Our reference:

Vaša zn./Your reference:

Naša obj. č./Our order no: 21040425

Vaša obj. č./Your order no:

Zákazník/Customer

ds-Wash, s.r.o.

Löfflerova 3

040 01 Košice

Odberateľ osvedčenia/Receiver of the certificate

ds-Wash, s.r.o.

Fax č./Fax no:

055/83 36 980

Označ. výrobku/Product designation: E - B 121 3,2x450

Číslo dávky/Lot number: SF439314

Množstvo/Quantity: 955,5 kg

Klasifikácia zvarového kovu/výrobku AWS A/SFA E 7018

Classification of all weld metal/product

5.1

EN 499

E 38 3 B 42 H10

Chemické zloženie/Chemical composition:

Typické zloženie zvarového kovu/výrobku v váh. %/

Composition of all weld metal/product in weight %:

Mechanické vlastnosti zvarového kovu/

Mechanical properties of all weld metal

EN: Po zvarení/As welded

Zvár. prúd/Current type:

AWS: Po zvarení/As welded

Zvár. prúd/Current type:

C 0,05
Si 0,40
Mn 0,80
S 0,015
P 0,020

Tahová sila/Tensile

Typické/Typical

Re/Ro0.2, MPa

420

Rm, MPa

500

A5, %

28

A4, %

Raz bŕzy/
Impact

Typické/Typical

Teplota/Temp.:

20°C

-20°C

-30°C

Hodnoty v J/Value in Joule

100

Toto osvedčenie je zhotovené elektronickou cestou, je platné bez podpisu/This certificate is produced by EDP and is valid without a signature.

Andrej Vozárik

Quality Assurance Manager

ESAB Slovakia s.r.o.

Bratislava

ESAB Slovakia s.r.o., Rybníčná 40, P.O. Box 36, 830 06 Bratislava 36 – Vajnory Tel: +421 7 44 882 426,

Tel./Fax: +421 7 44 888 741



E 655

INSPECTION CERTIFICATE NO. 376

EN 10204 - 3.1.B

DELIVERY NOTE :		CUSTOMER :	FRO KOVOPLAST NITRA / SLOVACIA		
DATE :	23.02.2005				
NET WEIGHT KG	4321.5				
GROSS WEIGHT KG	4546.5	AUTO :	KE 920 DN / KE 260 YF		
TRADE NAME :	ALFLEX CNF 1				
Ø mm :	3.25	L mm :	350	BACH. N.	F108R03

CHEMICAL ANALYSIS ALL WELD METAL (%) SPEC.

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	V	Nb	Cu
0.07	1.14	0.39	0.008	0.012						

MECHANICAL PROPERTIES SPEC.

				AS WELDED		PWHT	°C	min
Yield Point	ReH		N / mm		454			
Tensile Strenght	Rm		N / mm ²		531			
Elongation	A		%		28			
Impact Value	KV	+20°C	J					
Impact Value	KV	0°C	J					
Impact Value	KV	-20°C	J					
Impact Value	KV	-30°C	J		146			
Impact Value	KV	-40°C	J					
Impact Value	KV	-50°C	J					
Impact Value	KV	-60°C	J					

CLASSIFICATION IN ACCORDANCE WITH :

EN 499 : E 42 3B 32 H5 ; AWS A.5.1. : E 7018

This is to certify that the batch of the welding consumables listed above was found in compliance with the requirements specified by applicable internal procedures .
 Performed tests : visual, dimensional, welding inspection.



FRO S.p.A.
STABILIMENTO DI CITTADELLA
35013 CITTADELLA (PD) - VIA VERDI, 39
TEL. (049) 9414511 - FAX (049) 9414500

INSPECTION CERTIFICATE

(EN 10204 Type 3.1.B) (FRO Type P22)

CERTIFICATE N. 593200405720 DATE 02-12-04	ORDER N. DATE - - FAX 00421376519919 OUR BULL	CUSTOMER FRO KOVOPLAST S.R.O. PRAZSKA, 35 94901 NITRA SK
TRADE NAME FILCORD C ϕ 1.20 mm		BATCH N. E586863L
IN COMBINATION WITH: Mix 80%Ar+20%CO ₂ (M21-EN439)		

CHEMICAL ANALYSIS

WIRE (%)
SPEC.: EN 440-94

MECHANICAL PROPERTIES
SPEC.: EN 440-94

AS WELDED

PWHT
(°C x min.)

C	0.067	Tensile Strength	Rm	[N/mm ²]	≥ 510 ≤ 560
Mn	1.400	Yield Strength	ReH	[N/mm ²]	≥ 420
Si	0.842	Elongation	A	[%]	≥ 24
P	0.010	Impact Value	KV (-20°C)	[J]	≥ 70
S	0.013	Impact Value	KV (-40°C)	[J]	≥ 50
Cu	0.091				

CLASSIFICATION IN ACCORDANCE WITH:

EN 440-94	G 42 4 M G3Si1
-----------	----------------

This Certificate is printed by computer and needs no signature.



FRO S.p.A.
STABILIMENTO DI CITTADILLA
35013 CITTADILLA (PD) - VIA VERDI, 39
TEL. (049) 9414511 - FAX (049) 9414500

INSPECTION CERTIFICATE

(EN 10204 Type 3.1.B) (FRO Type P22)

CERTIFICATE N. 593200405819	ORDER N.	CUSTOMER
DATE 09-12-04	DATE - -	FRO KOVOPLAST S.R.O.
	FAX 00421376519919	PAZSKA, 35
	OUR BULL	94901 NITRA SK
TRADE NAME FILCORD C	ϕ 1.20 mm	BATCH N. E4210L
IN COMBINATION WITH: Mix 80%Ar+20%CO2 (M21-EN439)		

CHEMICAL ANALYSIS

WIRE (%)

SPEC.: EN 440-94

MECHANICAL PROPERTIES

SPEC.: EN 440-94

AS WELDED

PHWT

(°C x min.)

C	0.070	Tensile Strength	Rm	[N/mm ²]	≥ 510	≤ 560
Mn	1.470	Yield Strength	ReH	[N/mm ²]	≥ 420	
Si	0.900	Elongation	A	[%]	≥ 24	
P	0.009	Impact Value	KV (-20°C)	[J]	≥ 70	
S	0.010	Impact Value	KV (-40°C)	[J]	≥ 50	
Cu	0.104					

CLASSIFICATION IN ACCORDANCE WITH:

EN 440-94

G 42 4 M G3Si1

This Certificate is printed by computer and needs no signature.