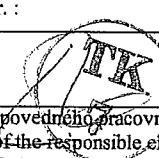


PROTOKOL O VIZUÁLNEJ KONTROLE VISUAL WELD TEST PROTOCOL VISUAL PRÜFUNGS PROTOKOL				Protokol č.: Protocol No.: Protokol Nr.:																																																																			
Zákazka Project No. 6249 Auftrags Nr.		Výkaz Record No. 1-6 Ausweis		Objekt																																																																			
Císlo výkresu Drawing No. / Zeichnungs Nr.				SKUŠOBNÁ TECHNIKA TEST METHOD / PRÜFTECHNIK																																																																			
Spôsob zvarovania Welding method / Schweissverfahren				121,135 STN EN 970																																																																			
Poloha zvarovania Welding position / Schweissposition				PA, PF STN EN ISO 5817 „B“																																																																			
Príprava povrchu Surface preparation / Oberflächevorbereitung				OK 100 %																																																																			
Označenie diela Item signature / Teil nummer		<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td>D5</td><td>2x</td><td>C4</td><td>1x</td><td>C15/1</td><td>1x</td></tr> <tr> <td>A1</td><td>1x</td><td>B9</td><td>1x</td><td>D6</td><td>1x</td></tr> <tr> <td>A2</td><td>1x</td><td>B10</td><td>1x</td><td>D7</td><td>1x</td></tr> <tr> <td>B1</td><td>1x</td><td>B11</td><td>1x</td><td>D8</td><td>1x</td></tr> <tr> <td>B2</td><td>3x</td><td>C1</td><td>1x</td><td>D9</td><td>1x</td></tr> <tr> <td>B3</td><td>1x</td><td>C2</td><td>1x</td><td>E1</td><td>1x</td></tr> <tr> <td>B4</td><td>1x</td><td>C3</td><td>1x</td><td>E2</td><td>1x</td></tr> <tr> <td>B5</td><td>3x</td><td>D1</td><td>1x</td><td>E3</td><td>1x</td></tr> <tr> <td>B6</td><td>1x</td><td>D2</td><td>1x</td><td>E4</td><td>1x</td></tr> <tr> <td>B7</td><td>1x</td><td>D3</td><td>1x</td><td>E5</td><td>1x</td></tr> <tr> <td>B8</td><td>5x</td><td>D4</td><td>1x</td><td>E6</td><td>1x</td></tr> </table>				D5	2x	C4	1x	C15/1	1x	A1	1x	B9	1x	D6	1x	A2	1x	B10	1x	D7	1x	B1	1x	B11	1x	D8	1x	B2	3x	C1	1x	D9	1x	B3	1x	C2	1x	E1	1x	B4	1x	C3	1x	E2	1x	B5	3x	D1	1x	E3	1x	B6	1x	D2	1x	E4	1x	B7	1x	D3	1x	E5	1x	B8	5x	D4	1x	E6	1x
D5	2x	C4	1x	C15/1	1x																																																																		
A1	1x	B9	1x	D6	1x																																																																		
A2	1x	B10	1x	D7	1x																																																																		
B1	1x	B11	1x	D8	1x																																																																		
B2	3x	C1	1x	D9	1x																																																																		
B3	1x	C2	1x	E1	1x																																																																		
B4	1x	C3	1x	E2	1x																																																																		
B5	3x	D1	1x	E3	1x																																																																		
B6	1x	D2	1x	E4	1x																																																																		
B7	1x	D3	1x	E5	1x																																																																		
B8	5x	D4	1x	E6	1x																																																																		
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 DOPLNKOVE OSVETLENIE TAGESLICHT UND ZUSATZLICHE BELEUCHTUNG																																																																					
Použité pomôcky Used tools / Benutzte Hilfsmittel		INOX – Mierka na zvary SCHWEISSLEHRE																																																																					
Meral / Made by Gemesen		Dátum / Date Datum																																																																					

PROTOKOL O VIZUÁLNEJ KONTROLE VISUAL WELD TEST PROTOCOL VISUAL PRÜFUNGS PROTOKOL				Protokol č.: Protocol No.: Protokol Nr.:	
Zákazka Project No. 6249 Auftrags Nr.		Výkaz Record No. 11-18 Ausweis		Objekt	
Císlo výkresu Drawing No. / Zeichnungs Nr.				Počet strán: Total pages: 1 Blatt zahlen: 1	
Spôsob zvarovania Welding method / Schweissverfahren				Skúšobná technika TEST METHOD / PRÜFTECHNIK	
Poloha zvarovania Welding position / Schweissposition				Skúška podľa Test according to / Durchführungsbestimmung	
Príprava povrchu Surface preparation / Oberflächevorbereitung				Hodnotenie podľa Evaluation according to / Bewertung	
Označenie diela Item signature / Teil nummer				Rozsah skúšania Scope of test / Prüfungsfang	
121,135				STN EN 970	
PA, PF				STN EN ISO 5817 „B“	
OK				100 %	
AA1 3x	AH1 5x				
AA2 1x	AH2 1x				
A11 1x	AH3 1x				
A12 2x	AH5 1x				
A3 1x	AH6 1x				
AD1 1x	AH7 1x				
AE1 1x	AH8 1x				
AE2 2x	AH4 1x				
AG1 1x	AH9 1x				
AG2 1x					
KRITÉRIUM CRITERIA		VYSLEDOK RESULT / ERGEBNIS		POZNÁMKA NOTE BEMERKUNG	
		VYHOVEL COMPLY/ERFÜLLT	NEVYHOVEL REFUSED/NICHT ERFÜLLT		
VELKOST SIZE / GROSSE		✓			
TVAR FIGURE / GESTALT		✓			
KRESBA DESIGN / ZEICHNUNG		✓			
ZÁPÁL 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 Gemessen		Dátum / Date Datum 20.9.2005			

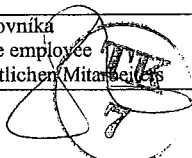
ZÁZNAM VÝROBCU O KVALITE HOTOVÉHO VÝROBKU MANUFACTURER'S STATEMENT ABOUT QUALITY OF READY PRODUCT ERKLÄRUNG DES HERSTELLERS ÜBER ERZEUGNIS QUALITÄT				TL - OTK - 001			
Počet strán: Total pages: Seitenzahl:				Strana: Page: Seite:			
Zákazka č.: Contract No.: 6249 Auftrags - Nr.:		Výkaz č.: Record No.: 1-6 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 Stuck	Dielec Part Teil	ks pcs Stuck	Dielec Part Teil	ks pcs Stuck	Dielec Part Teil	ks pcs Stuck
B 12	1	B 1	1	D 4	1	C 514	2
211	2	B 2	3	D 5	2	C 515	2
212	2	B 3	1	D 6	1	C 516	2
213	2	B 4	1	D 7	1	C 517	2
214	1	B 5	3	D 8	1	C 6	1
216	1	B 6	1	D 9	1	C 19	1
217	1	B 7	1	E 1	1	C 19/11	1
D 10	1	B 8	5	E 2	1		
411	1	B 9	1	E 3	1		
412	2	B 10	1	E 4	1		
413	2	B 11	1	E 5	1		
414	1	C 1	1	E 6	1		
611	2	C 2	1	C 4	1		
612	1	C 3	1	C 5	1		
613	2	D 1	1	C 511	1		
A 1	1	D 2	1	C 512	2		
A 2	1	D 3	1	C 513	2		
Bol kontrolovaný podľa : Checked according to : Wurde überprüft nach :				a podľa požiadaviek na výkrese : in accordance with drawing No : und Laut Forderungen in der Zeichnung Nr. :			
Výsledné hodnotenie Result Endergebnis		vyhovuje conforming entspricht		nevyhovuje not conforming entspricht nicht		 Podpis zodpovedného pracovníka Signature of the responsible employee Unterschrift des Verantwortlichen Mitarbeiters	
Dátum Date Tage		28.10.2005		Oddelenie riadenia kvality Department of quality control Abteilung Technische Kontrolle			
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 VÝROBCU O KVALITE HOTOVÉHO VÝROBKU				TL - OTK - 001			
MANUFACTURER'S STATEMENT ABOUT QUALITY OF READY PRODUCT				Počet strán: Total pages:		Strana: Page:	
ERKLÄRUNG DES HERSTELLERS ÜBER ERZEUGNIS QUALITÄT				Seitenzahl:		Seite:	
Zákazka č.: Contract No.: Auftrags - Nr.: G249		Výkaz č.: Record No.: 11 - 18 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 Stuck	Dielec Part Teil	ks pcs Stuck	Dielec Part Teil	ks pcs Stuck	Dielec Part Teil	ks pcs Stuck
11/1	4	A 12	2				
11/2	4	A 3	1				
25/1	3	AD 1	1				
26/1	1	AE 1	1				
49/1	1	AE 2	2				
48/1	1	AG 1	1				
25/1	2	AG 2	1				
14/1	1	AH 1	5				
14/2	1	AH 2	1				
15/30	2	AH 3	1				
9/17	8	AH 5	1				
10/17	4	AH 6	1				
12/18	4	AH 7	1				
13/18	2	AH 8	1				
AA 1	3	AH 4	1				
AA 2	1	AH 9	1				
AA 11	1						
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 Edergebnis		vyhovuje conforming entspricht		nevyhovuje not conforming entspricht nicht		 Podpis zodpovedného pracovníka Signature of the responsible employee Unterschrift des Verantwortlichen Mitarbeiters	
Dátum Date Tag 20.9.2005		Oddelenie riadenia kvality Department of quality control Abteilung Technische Kontrolle					
Poznámka : K tomuto prehláseniu môžu byť doložené ďalšie záznamy o kontrole kvality, pokiaľ si to odberateľ vopred vyžiada 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.							

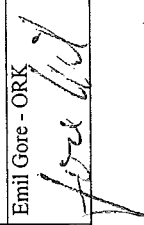
ZÁZNAM O KONTROLE POVRCHOVEJ ÚPRAVY SURFACE PROTECTION CONTROL RECORD VERZEICHNUNG FÜR OBERFLÄCHEN KORROSIONSSCHUTZKONTROLLE						TL - OTK - 002		
Zákazka č.: Contract No.: Auftrags - Nr.: 6249						Výkaz č.: Record No.: List - Nr.: 1-6		
Požadované hodnoty hrúbky (µm) a úprava povrchu podľa: Requirement of thickness (µm) and finish of surface according to: Dicke - Sollwert (µm) und Oberflächenbehandlung nach:						STN EN ISO 12 944 - 7		
Úprava povrchu Finish of surface Oberflächenbehandlung		požadovaná required Soll		SA 2,5		skutočná effective: Ist		
Požadované hrúbky Required thickness Dicke - Sollwert		I. 100		II. 80		III. 60		
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 priľnavosti [MPa] Adhesion test [MPa] Adhäsionsprüfung (MPa)
A1	1	405 HOTTASTIC		21 HIB EPOCOAT		HIB EPO-TEX HIB		
A2	1							
B1	1							
B2	3							
B3	1							
B4	1							
B5	3							
B6	1							
B7	1							
B8	5							
B9	1							
B10	1							
B11	1							
C1	1							
C2	1							
C3	1							
Teplota vzduchu Air temperature Lufttemperatur		11°C		Teplota povrchu Surface temperature Oberflächentemperatur		10°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 Tage		3.11. 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 POVRCHOVEJ ÚPRAVY SURFACE PROTECTION CONTROL RECORD VERZEICHNUNG FÜR OBERFLÄCHEN KORROSIONSSCHUTZKONTROLLE						TL - OTK - 002		
Zákazka č.: Contract No.: Auftrags - Nr.: 6249						Výkaz č.: Record No.: List - Nr.: 1 ÷ 6		
Požadované hodnoty hrúbky (µm) a úprava povrchu podľa: Requirement of thickness (µm) and finish of surface according to: Dicke - Sollwert (µm) und Oberflächenbehandlung nach:						STN EN ISO 12 944 - 7		
Úprava povrchu Finish of surface Oberflächenbehandlung		požadovaná required Soll		SA 2,5		skutočná effective: Ist		
Požadované hrúbky Required thickness Dicke - Sollwert		I.		II.		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)
D 1	1	HORASTIC 405		EPOCOAT 21 HB		EPOTEX HB		
D 2	1							
D 3	1							
D 4	1							
D 5	2							
D 6	1							
D 7	1							
D 8	1							
D 9	1							
E 1	1							
E 2	1							
E 3	1							
E 4	1							
E 5	1							
E 6	1							
C 4	1							
Teplota vzduchu Air temperature Lufttemperatur	11°C	Teplota povrchu Surface temperature Oberflächentemperatur	12°C	Relatívna vlhkosť Relative humidity Feuchtigkeit	32%			
Výsledné hodnotenie Result Endergebnis	vyhovuje conforming entspricht		nevyhovuje not conforming entspricht nicht		Rosný bod Dew point Tau punkt			
Dátum Date Tage	3. 11. 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 POVRCHOVEJ ÚPRAVY						TL - OTK - 002						
SURFACE PROTECTION CONTROL RECORD						Počet strán: Total pages:		3	Strana: Page:		3	
VERZEICHNUNG FÜR OBERFLÄCHEN KORROSIONSSCHUTZKONTROLLE						Seitenzahl:			Seite:			
Zákazka č.: Contract No.: Auftrags - Nr.: 6249						Výkaz č.: Record No.: List - Nr.: 1-6						
Požadované hodnoty hrúbky (µm) a úprava povrchu podľa:						STN EN ISO 12 944 - 7						
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			SA 2,5			skutočná effective: Ist			SA 2,5
Požadované hrúbky Required thickness Dicke - Sollwert		I.		II.		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)				
C 5	1	HORNASTIC 405		EPOCOAT 21 HB		EPOTEX HB						
C 5/1	2											
C 5/2	2											
C 5/3	2											
C 5/4	2											
C 5/5	2											
C 5/6	2											
C 6	1											
C 19	1											
C 19/1	1											
Teplota vzduchu Air temperature Lufttemperatur		14 °C		Teplota povrchu Surface temperature Oberflächentemperatur		10 °C		Relatívna vlhkosť Relative humidity Feuchtigkeit				
Výsledné hodnotenie Result Endergebnis		vyhovuje conforming entspricht		nevyhovuje not conforming entspricht nicht		Rosný bod Dew point Tau punkt		32 °C				
Dátum Date Tage		1. 11. 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 POVRCHOVEJ ÚPRAVY SURFACE PROTECTION CONTROL RECORD VERZEICHNUNG FÜR OBERFLÄCHEN KORROSIONSSCHUTZKONTROLLE						TL - OTK - 002		
Zákazka č.: Contract No.: Auftrags - Nr.:						Výkaz č.: Record No.: List - Nr.:		
Požadované hodnoty hrúbky (µm) a úprava povrchu podľa: Requirement of thickness (µm) and finish of surface according to: Dicke - Sollwert (µm) und Oberflächenbehandlung nach:						STN EN ISO 12 944 - 7		
Úprava povrchu Finish of surface Oberflächenbehandlung			požadovaná required Soll			skutočná effective: Ist		
Požadované hrúbky Required thickness Dicke - Sollwert		I. 100		II. 80		III. 60		
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)
AA 1	3	NORASTIC 405		EPOSSAT 21 HB		EPOTEX 21		
AA 2	1							
A 11	1							
A 12	2							
A 3	1							
AD 1	1							
AE 1	1							
AE 2	2							
AG 1	1							
AG 2	1							
AH 1	5							
AH 2	1							
AH 3	1							
AH 5	1							
AH 6	1							
AH 7	1							
Teplota vzduchu Air temperature Lufttemperatur		16°C		Teplota povrchu Surface temperature Oberflächentemperatur		15°C		Relatívna vlhkosť Relative humidity Feuchtigkeit
Výsledné hodnotenie Result Endergebnis		vyhovuje conforming entspricht		nevyhovuje not conforming entspricht nicht		Rosný bod Dew point Tau punkt		-6°C
Dátum Date Tage		24. 9. 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								

FAX: 00 421 55 673 8257

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.: 6249 OCEKON Contract No.: OCEKON Auftrags Nr.:		TL - OTK - 003 Počet strán : 3 Total pages : Seitenzahl :		Strana : 1 Page : Seite :	
Por.č. No. Nr.	Rožmer 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 húžev. pri °C Notch impact strength °C Kerbschlagzähigkeit bei °C							
1	HEA 140	S235JRG2	EN 10 204/3.1.B	22021	B4212	YES	YES	-	-	-					
2	HEA 140	S235JRG2	EN 10 204/3.1.B	21656	B4176	YES	YES	-	-	-					
3	HEA 200	S355J2G3	EN 10 204/3.1.B	542085	B4765	YES	YES	-	-	-					
4	HEA 300	S235JRG2	EN 10 204/2.2	82732	B3307	YES	YES	-	-	-					
5	HEA 300	S235JRG2	EN 10 204/3.1.B	531811	B5169	YES	YES	-	-	-					
6	HEB 100	S355JO	EN 10 204/3.1.B	T-86719	B4314	YES	YES	-	-	-					
7	HEB 100	S235JRG2	EN 10 204/3.1.B	322840	B3419	YES	YES	-	-	-					
8	HEB 100	S235JRG2	EN 10 204/2.2	24821Y	B3434	YES	YES	-	-	-					
9	HEB 140	S235JRG2	EN 10 204/3.1	24172	B4666	YES	YES	-	-	-					
10	HEB 180	S235JRG2	EN 10 204/3.1	24125	B4953	YES	YES	-	-	-					
11	HEB 200	S235JRG2	EN 10 204/3.1.B	21283	B4445	YES	YES	-	-	-					
12	HEB 200	S355JO	EN 10 204/3.1	T-23751	B4352	YES	YES	0°C	-	-					
13	HEB 200	S235JRG2	EN 10 204/3.1.B	13932	B3282	YES	YES	-	-	-					
14	I 300	S235JRG2	EN 10 204/3.1.B	413080	B4240	YES	YES	-	-	-					
15	IPE 100	S235JRG2	EN 10 204/3.1	88401	B4206	YES	YES	-	-	-					
16	IPE 100	S235JRG2	EN 10 204/3.1	86141	B4206	YES	YES	-	-	-					
17	IPE 300	S235JRG2	EN 10 204/3.1	82687	B4471	YES	YES	-	-	-					
18	KR 20	11375	EN 10 204/2.3	39322	B4480	YES	YES	-	-	-					
19	L 40X40X4	S235JRG2	EN 10 204/3.1	T55107	B4747	YES	YES	-	-	-					
20	L 45X45X4	11523	EN 10 204/3.1.B	29457K	B5110	YES	YES	0°C	-	-					
Dátum : 21.04.2006 Date : Tage :					Podpis zodpovedného pracovníka Signature of the responsible employee Unterschrift des verantwortlichen Mitarbeiters		Emil Gore - ORK 								
Poznámka Note Anmerkung															





STAHLWERK THÜRINGEN
Arcelor Gruppe

Certificate Nr 2092/2-2005

Advice Nr A1402134

Stahlwerk Thüringen GmbH
Postfach 1163
07331 Unterwellenborn
Germany

Order Nr: 1100045106
Customer Nr: 6060/995 - ENGINE

Quality: S355J0+M
according to: EN 10025/90+A1/93 MIT
ANGABE CEV UND 14ER ANALYSE

Inspection certificate

EN 10204/3.1B.

TAKENAKA Europe GmbH
org. zlozka Slovensko ICO36060241
Havlickova, 34

SLO-817 02 BRATISLAVA

72468

Lot Nr	Heat Nr	Dimension	Length	Pieces	Weight [t]	Customer Nr
004	22021	HE 140A	10100 mm	17	4.155	6060/995-ENGINE
005	21993	HE 160A	8000 mm	29	7.055	6060/995-ENGINE

Heat Analysis [%]

Heat Nr	C	Si	Mn	P	S	N	Al	Nb	V	Cr
	max min	0.20 0.15	0.25 0.15	1.60	0.040	0.040				
21993	0.07	0.22	1.53	0.023	0.018	0.008	0.013	0.025	0.003	0.07
22021	0.07	0.18	1.54	0.023	0.023	0.008	0.011	0.023	0.004	0.09

Heat Analysis [%]

Heat Nr	Cu	Ni	Mo	Ti	B	CEV1
	max min					0.45
21993	0.34	0.14	0.04	0.024	0.0001	0.38
22021	0.29	0.15	0.04	0.022	0.0001	0.38

Heat Nr	Tensile test			Ys/Ts	Impact test Type					
	Yield stress [N/mm²]	Tensile strength [N/mm²]	Elongation 5.65VSo [%]			1	2	3	M	T
							[Joule]			
	max		630							
	min		490	22.0			10		14	
22021	355		527	30.0	0.69	ISO-V/5.0	69	69	71	69 0°C
21993	363		514	30.0	0.70	ISO-V/5.0	79	80	76	78 0°C
	362									

Material for galvanization. Si: 0.15% -- 0.25%

Renate Schmidt
Works inspector

2005-02-15

arcelor

STAHLWERK
THÜRINGEN

DIN 1025
TYP P
S355

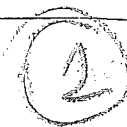
B 42 12



STAHLWERK THÜRINGEN
Arcelor Gruppe

Certificate Nr 2640/1-2005

Advice Nr A2501021



Stahlwerk Thüringen GmbH
Postfach 1163
07331 Unterwellenborn
Germany

Order Nr: 1700003009

Customer Nr: 300

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

Inspection certificate

EN 10204/3.1B.

TAKENAKA Europe GmbH
organizacna zlozka Slovensko
Havlickova, 34

SLO-817 02 BRATISLAVA

700 44

Lot Nr	Heat Nr	Dimension	Length	Pieces	Weight [t]	Customer Nr
011	21656	HE 140A	14500 mm	31	11.000	300

Heat Analysis [%]							
Heat Nr	C	Si	Mn	P	S	N	
	max 0.17	0.25	1.40	0.045	0.045		
	min 0.07	0.15					
21656		0.21	0.73	0.025	0.028	0.007	

Heat Nr	Tensile test		Tensile strength		Elongation	Ys/Ts
	Yield stress		[N/mm ²]		5.65VSo [%]	
	[N/mm ²]					
	max 470					
	min 235				26.0	
21656		328	438		36.0	0.75

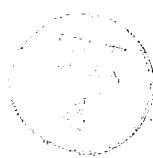
Material for galvanization. Si: 0.15% - 0.25%

Renate Schmidt
Works inspector

2005-01-25

STAHLWERK
THÜRINGEN

DIN 1025
TYP P
S235



B 4176



ISPAT POLSKA STAL S.A.

Oddział w Dąbrowie Górniczej


ISPAT POLSKA STAL S.A.
POLSKA/POLAND/POLEN
41-308 DĄBROWA GÓRNICZA
AL. JÓZEFA PIŁSUDSKIEGO 92

Centr. tel: (0048-32) 794 53 33 TKJ tel: (0048-32) 792 80 52

fax: (0048-32) 795 52 00 fax: (0048-32) 795 54 86

ŚWIADECTWO ODBIORU

PN-EN 10204/3, L. B

Nr 4270/K/05

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

 Kupujący : **ThyssenKrupp Ferrosta**

spol. s r.o.

 Odbiorca : **Křižíkova 237/36a**

186 00 Praha 8

Nr zamówienia : Tel 281 096 143 Fax 281 096 104

IČO: 49097016 DIČ: CZ49097016

Numer potwierdzenia zamówienia: 6620239/05

Nr dowodu dost. : P-15/01377/5

Nr wagonu : SD 15801

PKWU : 27.10.70-15.00

KTM : 2710701500-DS1190-10570-6

 ISPAT
POLSKA STAL S.A.
Dąbrowa Górnicza

DIN 1025 -3

SPECYFIKACJA ZAMÓWIENIA

NGRHY

Nazwa wyrobu : DWUTEOWNIK SZEROKOSTOPOWY

EN 10025+A1:1993

Wymiary : L 200 x H 200

DIN 1025-3-1993

Długość : 12000

Gatunek : S355J2G3

EN 10025+A1:1993

Ilość	Tonaż	Wytop	Analiza chemiczna - %										Wyniki badań wytrzymałościowych			
			C	Mn	Si	P	S	Cu	Cr	Ni	Al	N2	Re [MPa]	Rm [MPa]	AS [%]	PRACA ŁAMANI KV7,5 -20°C
Paczki/Sztuki	Kg															
1/ 8	3930	542081	0,18	1,47	0,23	0,020	0,011	0,03	0,03	0,02	0,028	0,007	401	536	30,0	75,7
6/ 48	23580	542085	0,18	1,49	0,27	0,014	0,012	0,05	0,03	0,02	0,042	0,006	407	522	32,0	167,8
7/ 56	27590															

WYTWÓRCA JEST UPRAWNIONY PRZEZ UDT DO WYTWARZANIA MATERIAŁU nr Dec. uprawn. W-05-3/10-04

WYRÓB POSIADA ZNAK BUDOWLANY "B" DEKLARACJA ZGODNOŚCI NR 111-01.04.2005-"ZETON" Katowice

WYBET WYMIENIONE WYROBY WYKONANE ZOSTAŁY ZGODNIE Z PRZYSTOSOWANYMI NORMAMI ORAZ NA WARUNKACH OKREŚLONYCH W POTWIERDZENIU ZAMÓWIENIA

DĄBROWA GÓRNICZA

 ZESPÓŁ DOKUMENTACJI
KONTROLNEJ

 SPECJALISTA
DOKUM. KONTROLNEJ

11.05.05

 "ISPAT POLSKA STAL" S.A.
Oddział w Dąbrowie Górniczej
Zakładowy Inspektor Jakości

 GŁÓWNY SPECJALISTA
KONTROLI JAKOŚCI

Grzegorz Olszewski

8 4765

Jan RDEST

 Józef Okrajni
Świadek Nr 08

DB/TKJ/3.101E

Werkszeugnis 2.2
DIN EN 10204 - ISO 10474

Nr. 183555
Seite 1/2
Datum 02.06.2004

Nr. SHT5100050 06.04.2004 Nr.
Besteller Salzgitter Stahlhandel s.r.o. Verbraucher Salzgitter Stahlhandel s.r.o.
CZ-12000 Praha 2, CR CZ-12000 Praha 2, CR

Erzeugnis Breiter I-Träger gem. EU 53-62/DIN 1025-3

Werksauftrags-Nr. 0000300971

Werkstoff und Lieferbedingung S235JRG2
EN 10025 (94)

Lieferschein-Nr. 0080098537
27.05.2004
Abnahme WS

Lieferzustand: Walzzustand (AR)

Materialdaten

Pos.	Schmelzen-Nr.	Erzeugnis	Anzahl	Länge	mm	Gewicht	kg
15	82732	HEA300	5	12100		5.340	
15	82733	HEA300	10	12100		10.680	
15	82734	HEA300	3	12100		3.204	
16	82726	HEA300	3	14100		3.735	
16	82733	HEA300	1	14100		1.245	
16	82740	HEA300	3	14100		3.735	
16	82741	HEA300	1	14100		1.245	
17	82732	HEA300	1	16100		1.422	
17	82733	HEA300	5	16100		7.110	
17	82734	HEA300	1	16100		1.422	
Σ			33			39.138	

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			
82726	0,07	0,21	0,63	0,016	0,008	0,009	0,003			
82732	0,07	0,22	0,64	0,019	0,008	0,009	0,005			
82733	0,07	0,22	0,64	0,017	0,009	0,008	0,005			
82734	0,07	0,20	0,64	0,015	0,010	0,009	0,006			
82740	0,07	0,22	0,67	0,018	0,008	0,009	0,006			
82741	0,07	0,22	0,64	0,015	0,010	0,010	0,007			

Erschmelzungsverfahren: Elektrostahl

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

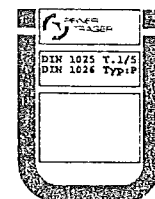


Herstellerzeichen

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



7/1



Qualitätswesen
Abnahme
Werkssachverständiger

Gornetzki

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

B 0007/1

Werkzeugzeugnis 2.2
DIN EN 10204 - ISO 10474

Nr. 183555
Seite 2/2
Datum 02.06.2004

Nr. SHT5100050 06.04.2004 Nr.
Besteller Salzgitter Stahlhandel s.r.o. Verbraucher Salzgitter Stahlhandel s.r.o.
CZ-12000 Praha 2, CR CZ-12000 Praha 2, CR

Erzeugnis Breiter I-Träger gem. EU 53-62/DIN 1025-3

Werkauftrags-Nr. 0000300971

Werkstoff und Lieferbedingung S235JRG2
EN 10025 (94)

Lieferschein-Nr. 0080098537
27.05.2004

Abnahme WS

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) %		
82726	HEA300	FL	L	P	368	466	36		
82732	HEA300	FL	L	P	330	444	39		
82733	HEA300	FL	L	P	302	441	35		
82734	HEA300	FL	L	P	313	436	40		
82740	HEA300	FL	L	P	356	421	35		
82741	HEA300	FL	L	P	348	436	35		

1) R: Rensch

2) L: Länge

3) P: prismatisch

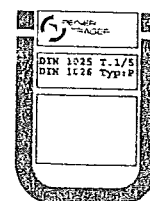
4) A5: Lo=5,65 √So

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



Herstellerzeichen

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



Qualitätswesen
Abnahme
Werkssachverständiger

Gornetzki

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

B3307/2

MITTAL

Mittal Steel Poland S.A.

Oddział w Dąbrowie Górniczej

Al. J. Piłsudskiego 92

41-308 Dąbrowa Górnicza

Centr. tel.: (0048-32) 794 63 33 TKJ tel.: (0048-32) 792 80 52
fax: (0048-32) 795 52 00 fax: (0048-32) 795 54 88

INSPECTION CERTIFICATE

EN10204/3.1.8

No 30508/E/2005



QUALITY SYSTEM OF OUR COMPANY HAS BEEN CERTIFIED BY THE TÜV CERT ACC. EN ISO 9001

Exporter :

Importer :

Order :

Contract No. : PL/00136751P

Manuf. Order No. : 4630106/05

Advice No. : P-15/16754/9

Wagon No. : 114

PKWU : 27.10.70-15.00

KTWH : 2710701500-DS1140-10570-6

MITTAL STEEL
POLAND S.A.
Dąbrowa Górnicza

DIN 1025 -3

Product description as per standard: HOT ROLLED I-BEAMS

Dimension : IPBL300/HE300A

Length /mm/: 12000

Steel grade: S355J2G3

EN 10025+A1:1993

DIN 1025 TL 3-1994

EN 10025+A1:1993

Quantity		Weight	Heat No.	Chemical composition - %										Mechanical Properties			
Bundles/Pieces	Kgs			C	Mn	Si	P	S	Cu	Cr	Ni	Al	N2	Re (MPa)	Rm (MPa)	AS (%)	IMPACT TE KV -20°
11/	43	45563	531811	0,18	1,44	0,24	0,020	0,009	0,06	0,02	0,02	0,032	0,006	408	554	28,5	119
			531811											498	553	28,5	113
11/	43	45563															

THE PRODUCT HAS THE MARK OF CONFORMITY 'U' - CERTIFICATE OF CONFORMITY UWP BBW0220195

THIS IS TO CERTIFY, THAT THE A.M. PRODUCTS HAVE BEEN MANUFACTURED AND TESTED IN ACCORDANCE WITH THE INDICATED SPECIFICATIONS AND COMPLY WITH THEIR REQUIREMENTS

Certificate Section

Prepared by: (008)

Checked by: (021)

SPECIALIST OF ATTESTATION

DIVISION

Jan RDEST

DĄBROWA GÓRNICZA

26-SEP-2005

Mittal Steel Poland S.A.
Oddział w Dąbrowie Górniczej
Zakładowy Inspektor Jakości

Chief Specialist
Quality Control

Grzegorz Cichecki

Andrzej Drózd
Świadectwo Nr 04

DB/TKJ/J.101F

Sales Agent:

ARCELOR FCS Commercial CZ
Evropská 115
160 00 Praha 6

Mill:

PA - STUL



ARCELOR SECTIONS COMMERCIAL S.A.

Arcelor Group

66, rue de Luxembourg, L-4221 Esch-sur-Alzette
R.C. Luxembourg Section B 36.177

Certificate NrX 686814

Delivery note number 686814 from 4 February 2005

A01

A08 Our reference : 1100045106
A07 Your reference : 6060/995 - ENGINE
19.01.2005
Consignee : TAKENAKA Europe GmbH

S355J0+ M ACCORDING TO EN 10025/90 + A1/93 WITH
INDICATION CEV AND 14TH ANALYSE

B02

Inspection certificate according to EN 10204 / 3. 1. B.

A02

TAKENAKA Europe GmbH
org. zložka Slovensko ICO36060241
Havlickova, 34
817 02 BRATISLAVA
SLOVAQUIE

Ord.item	Product	Length	Weight	Heat nr	Weight	Bund.	Bars
000014	HE 100 B	12.000 mm	3,794 to	86719	3,794 to	1	15

Heat nr	Heat analysis (%)															
B071	C	Mn	P	S	Si	N	Al	Cu	Ni	Cr	V	Nb	Mo	Ti	B	CEV
	Min															0,45
	Max	0,20	1,60	0,040	0,040	0,55	0,012									
86719		0,12	1,17	0,018	0,018	0,17	0,010	0,004	0,25	0,17	0,12	0,001	0,024	0,037	0,001	0,0002 0,37

Heat nr	Tensile test			Charpy impact test									
	N/mm2	N/mm2	5,65VS	C40 KV	UNAGED °C			J			H		
	ReH	Rm	A(%)	Position	mm	°C	1	2	3				
	C11	C12	C13	C01	C02	C41	C03	C42			C43		
Min	355	490	22,00	FL.1/3	L	0		19			27		
Max		630											
86719	446	537	30,30	FL.1/3	L	0	103	105	96	101			

Bettendorff Julien
Porteur de signature spéciale

ProfilARBED
S.T.U.Longwy
DIN 1025
S355

B 4314

WYKAZ PRACOWNIKÓW
WYKAZ PRACOWNIKÓW

B 3419

ATEST NESPECIFICKÝ "2.2"

EN 10204:1991+A1:1996

číslo dokumentu: 04268/2004

2	Číslo kupní smlouvy. 1421/7005704	4	Číslo dodacího návěští: 519196
3	Číslo objednávky dodavatele. 14400584/28	6	Kupující RAVEN A.S. POVAŽSKÉ PODHRADÍ 117 POVAŽSKÁ BYSTRICA SL OVENSKO 01701
5	Číslo objednávky kupujícího / číslo položky. NHEPR-077.0-301-MM/03		
7	Skutečná hmotnost 10290 Teoretická hmotnost		
8	Výrobek, rozměr, druh oceli, stav, dodací podmínky TYČE PRŮŘEZU HEB 100 MM DLE DIN 1026-2:1996 JAKOST S235 JR02 DLE DIN EN 10026:1994 DĚLKA 12M +/-100MM ATEST "2.2" EN 10204:1991+A1:1996		
9	Výrobce potvrzuje, že tyto výrobky jsou v souladu s požadavky objednávky, kupní smlouvy.		
10	Tabele chemické analýzy (%)		
11	Číslo tavby	12	C Mn Si P S N
	24821Y	0	0.09 0.87 0.18 0.019 0.023 0.009
15	Pokračování v příloze		
16	Norma EN 10002-1		
17	Výsledky zkoušek:	19	20 Mez kluzu MPa
	18 C zkoušky		21 Pevnost v tahu MPa
11	Číslo tavby	Předpis	22 Tažnost % A5
	24821Y	000315	37.0
26	Pokračování v příloze		
27	Zkouška těmavosti () vyhověla ()	28	Zkouška na zpětný ohyb () vyhověla ()
29	Vysvětlivky: 12-způsob výroby tavby (0-kyslíkový proces-kontinuita) 19-směr zkušebního vzorku (0-podélný, 1-příčný), 23-teplota zkoušení (°C)		
30	Značení		
31	Hodnota hmotnostní aktivity ionizujícího záření v tabulce analýzy nepřesahuje 100 Bq/kg		
32	Tímto se potvrzuje, že výrobky byly zkoušeny v souladu s technickými požadavky objednávky.		
33	Datum / vystavil: 18.03.2004 / DRN		

707 02 OSTRAVA 7
TELEFON ++420-595687542
FAX ++420-595687114



ISPAT NOVÁ HUŤ A.S.

ISPAT NOVÁ HUŤ a.s., Vratimovská 689,
707 02 Ostrava-KunčiceVÁLCOVNÝ
ŘÍZENÍ JAKOSTI
úsek řízení jakosti válcoven

B 3934

KE

9



STAHLWERK THÜRINGEN
Arcelor Gruppe

Certificate Nr 2627/4-2005.

Advice Nr A2204048

Stahlwerk Thüringen GmbH
Postfach 1163
07331 Unterwellenborn
Germany

No 100431

Order Nr: 1100046272
Customer Nr: 36231+14910+920+921+15053

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

Inspection Certificate 3.1

EN 10204/3.1

Ferona Slovakia, a.s.
Bytčická 12

SLO-010 01 Zilina

Lot Nr	Heat Nr	Dimension	Length	Pieces	Weight [t]	Customer Nr
011	23998	U 160	12000 mm	36	7.975	14231
028	24172	HE 140B	12000 mm	39	15.855	14920

Heat Analysis [%]

Heat Nr	C	Si	Mn	P	S	N
	max 0.17 min	0.25 0.15	1.40	0.045	0.045	
23998	0.07	0.19	0.72	0.023	0.022	0.005
24172	0.09	0.20	0.72	0.018	0.024	0.006

Heat Nr	Tensile test Yield stress [N/mm ²]	Tensile strength [N/mm ²]	Elongation 5.65VSo [%]	Ys/Ts
---------	--	--	---------------------------	-------

	max min	470 340	26.0	
23998	235 306	421	34.0	0.73
24172	310	423	37.0	0.73

Material for galvanization. Si: 0.15% - 0.25%

Renate Schmidt
Works inspector

Schmidt

2005-04-23

arcelor



34666

STAHLWERK
THÜRINGEN

DIN 1026
DIN 1025
TYP P
S235





STAHLWERK THÜRINGEN
Arcelor Gruppe

Certificate Nr 1984/4-2005

Advice Nr A1504041

voestalpine
STAHLHANDEL BPOL 8 R O.

Stahlwerk Thüringen GmbH
Postfach 1163
07331 Unterwellenborn
Germany



16484

Order Nr: 1100047074
Customer Nr: NO06966+7030+36-48

Quality: S355J2G3+M
according to: EN 10025/90+A1/93 MIT
ANGABE CEV UND 14ER ANALYSE

Inspection Certificate 3.1

EN 10204/3.1

Lot Nr	Heat Nr	Dimension	Length	Pieces	Weight [t]	Customer Nr
029	24127	HE 180A	12100 mm	6	2.565	NO07044
030	24127	HE 180A	14100 mm	12	5.965	NO07044
039	24125	HE 180B	12100 mm	12	7.385	NO07048
040	24124	HE 180B	14100 mm	6	4.290	NO07048

Heat Analysis [%]

Heat Nr	C	Si	Mn	P	S	N	Al	Nb	V	Cr
	max min	0.20 0.15	0.25 0.15	1.60	0.035	0.035				
24124	0.08	0.23	1.58	0.024	0.025	0.008	0.014	0.026	0.004	0.11
24125	0.08	0.23	1.56	0.025	0.023	0.008	0.014	0.025	0.003	0.10
24127	0.07	0.23	1.53	0.018	0.024	0.009	0.014	0.022	0.003	0.09

Heat Analysis [%]

Heat Nr	Cu	Ni	Mo	Ti	B	CEV1
	max min					0.45
24124	0.31	0.15	0.04	0.024	0.0001	0.40
24125	0.32	0.16	0.04	0.025	0.0001	0.40
24127	0.53	0.17	0.04	0.021	0.0001	0.40

Heat Nr	Tensile test Yield stress [N/mm ²]	Tensile strength [N/mm ²]	Elongation 5.65VSo [%]	Ys/Ts	Impact test Type	1	2	3	M	T
	max min	630 490	22.0							
24127	355 364	543	29.0	0.67	ISO-V/7.5	44	42	46	44	-20° C
24125	363	524	29.0	0.69	ISO-V	80	72	65	72	-20° C

Renate Schmidt
Works inspector

R. Schmidt

2005-04-18



3 4953

PR 770503554

14

14



Certificate Nr 2214/1-2005

Advica Nr A2001148

Stahlwerk Thüringen GmbH
Postfach 1163
07331 Unterwellenborn
Germany

Order Nr: 1100043532
Customer Nr: 1882/12/04

STALPROFIL S.A.
UL. ROZDZIENSKIEGO 11 A
PL-41-308 DABROWA GORNICZA

Quality: S355J2G3+M
according to: EN 10025/90+A1/93 MIT
ANGABE CEV UND 14ER ANALYSE

Inspection certificate

EN 10204/3.1B.

Lot Nr	Heat Nr	Dimension	Length	Pieces	Weight [t]	Customer Nr
010	21283	HE 2008	12000 mm	18	11.780	

Heat Analysis [%]										
at Nr	C	Si	Mn	P	S	N	Al	Nb	V	Cr
	max 0.20 min	0.25 0.15	1.60	0.035	0.035					
21283	0.07	0.23	1.57	0.022	0.023	0.007	0.012	0.025	0.006	0.08

Heat Analysis [%]						
Heat Nr	Cu	Ni	Mo	Ti	B	CEV1
	max 0.37 min					0.45
21283	0.37	0.14	0.03	0.021	0.0001	0.39

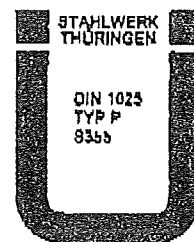
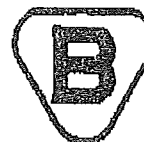
Heat Nr.	Tensile test			Ys/Ts	Impact test Type	Impact test				
	Yield stress [N/mm²]	Tensile strength [N/mm²]	Elongation 5.65VSo [%]			1 [Joule]	2	3	M	T
21283	max		530							
	min	355	490	22.0			19		27	
		380	514	31.0	0.74	ISO-V	158	160	178	165 -20 °C

Material for galvanization. Si: 0.15% - 0.25%

Renate Schmidt
Works inspector


Renate Schmidt

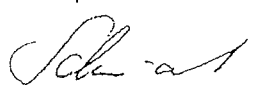
2005-01-21

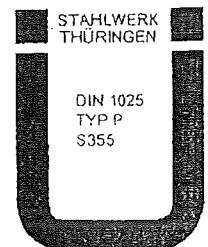


B 4445

119


 STAHLWERK THÜRINGEN Arcelor Gruppe		Certificate Nr 434/4-2005 Advice Nr A0404083																																																																														
Order Nr: 1100047211 Customer Nr: 6060-ENGINESHOP		TAKENAKA Europe GmbH org. zlozka Slovensko ICO36060241 Havlickova, 34 SLO-817 02 BRATISLAVA																																																																														
Quality: S355J0+M according to: EN 10025/90+A1/93 MIT ANGABE CEV UND 14ER ANALYSE																																																																																
Inspection Certificate 3.1																																																																																
EN 10204/3.1																																																																																
<table border="1"><thead><tr><th>Lot Nr</th><th>Heat Nr</th><th>Dimension</th><th>Length</th><th>Pieces</th><th>Weight [t]</th><th>Customer Nr</th></tr></thead><tbody><tr><td>004</td><td>23775</td><td>HE 200A</td><td>14000 mm</td><td>10</td><td>5.995</td><td>6060-ENGINESHOP</td></tr><tr><td>006</td><td>23545</td><td>HE 240A</td><td>14000 mm</td><td>8</td><td>6.690</td><td>6060-ENGINESHOP</td></tr><tr><td>009</td><td>23751</td><td>HE 200B</td><td>14000 mm</td><td>12</td><td>10.405</td><td>6060-ENGINESHOP</td></tr></tbody></table>				Lot Nr	Heat Nr	Dimension	Length	Pieces	Weight [t]	Customer Nr	004	23775	HE 200A	14000 mm	10	5.995	6060-ENGINESHOP	006	23545	HE 240A	14000 mm	8	6.690	6060-ENGINESHOP	009	23751	HE 200B	14000 mm	12	10.405	6060-ENGINESHOP																																																	
Lot Nr	Heat Nr	Dimension	Length	Pieces	Weight [t]	Customer Nr																																																																										
004	23775	HE 200A	14000 mm	10	5.995	6060-ENGINESHOP																																																																										
006	23545	HE 240A	14000 mm	8	6.690	6060-ENGINESHOP																																																																										
009	23751	HE 200B	14000 mm	12	10.405	6060-ENGINESHOP																																																																										
<table border="1"><thead><tr><th colspan="11">Heat Analysis [%]</th></tr><tr><th>Heat Nr</th><th>C</th><th>Si</th><th>Mn</th><th>P</th><th>S</th><th>N</th><th>Al</th><th>Nb</th><th>V</th><th>Cr</th></tr></thead><tbody><tr><td></td><td>max 0.20</td><td>0.25</td><td>1.60</td><td>0.040</td><td>0.040</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td></td><td>min 0.15</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>23545</td><td>0.08</td><td>0.24</td><td>1.52</td><td>0.022</td><td>0.025</td><td>0.009</td><td>0.014</td><td>0.023</td><td>0.004</td><td>0.09</td></tr><tr><td>23751</td><td>0.08</td><td>0.24</td><td>1.57</td><td>0.019</td><td>0.023</td><td>0.007</td><td>0.015</td><td>0.026</td><td>0.005</td><td>0.08</td></tr><tr><td>23775</td><td>0.07</td><td>0.23</td><td>1.55</td><td>0.021</td><td>0.024</td><td>0.009</td><td>0.014</td><td>0.026</td><td>0.003</td><td>0.07</td></tr></tbody></table>				Heat Analysis [%]											Heat Nr	C	Si	Mn	P	S	N	Al	Nb	V	Cr		max 0.20	0.25	1.60	0.040	0.040							min 0.15										23545	0.08	0.24	1.52	0.022	0.025	0.009	0.014	0.023	0.004	0.09	23751	0.08	0.24	1.57	0.019	0.023	0.007	0.015	0.026	0.005	0.08	23775	0.07	0.23	1.55	0.021	0.024	0.009	0.014	0.026	0.003	0.07
Heat Analysis [%]																																																																																
Heat Nr	C	Si	Mn	P	S	N	Al	Nb	V	Cr																																																																						
	max 0.20	0.25	1.60	0.040	0.040																																																																											
	min 0.15																																																																															
23545	0.08	0.24	1.52	0.022	0.025	0.009	0.014	0.023	0.004	0.09																																																																						
23751	0.08	0.24	1.57	0.019	0.023	0.007	0.015	0.026	0.005	0.08																																																																						
23775	0.07	0.23	1.55	0.021	0.024	0.009	0.014	0.026	0.003	0.07																																																																						
<table border="1"><thead><tr><th colspan="7">Heat Analysis [%]</th></tr><tr><th>Heat Nr</th><th>Cu</th><th>Ni</th><th>Mo</th><th>Ti</th><th>B</th><th>CEV1</th></tr></thead><tbody><tr><td></td><td>max</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>0.45</td></tr><tr><td></td><td>min</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>23545</td><td>0.34</td><td>0.16</td><td>0.05</td><td>0.025</td><td>0.0001</td><td>0.39</td></tr><tr><td>23751</td><td>0.26</td><td>0.11</td><td>0.02</td><td>0.026</td><td>0.0001</td><td>0.39</td></tr><tr><td>23775</td><td>0.34</td><td>0.11</td><td>0.02</td><td>0.025</td><td>0.0001</td><td>0.38</td></tr></tbody></table>				Heat Analysis [%]							Heat Nr	Cu	Ni	Mo	Ti	B	CEV1		max					0.45		min						23545	0.34	0.16	0.05	0.025	0.0001	0.39	23751	0.26	0.11	0.02	0.026	0.0001	0.39	23775	0.34	0.11	0.02	0.025	0.0001	0.38																												
Heat Analysis [%]																																																																																
Heat Nr	Cu	Ni	Mo	Ti	B	CEV1																																																																										
	max					0.45																																																																										
	min																																																																															
23545	0.34	0.16	0.05	0.025	0.0001	0.39																																																																										
23751	0.26	0.11	0.02	0.026	0.0001	0.39																																																																										
23775	0.34	0.11	0.02	0.025	0.0001	0.38																																																																										
<table border="1"><thead><tr><th rowspan="2">Heat Nr</th><th colspan="2">Tensile test</th><th rowspan="2">Tensile strength [N/mm²]</th><th rowspan="2">Elongation 5.65VSo [%]</th><th rowspan="2">Ys/Ts</th><th colspan="5">Impact test</th></tr><tr><th>Yield stress [N/mm²]</th><th></th><th>Type</th><th>1</th><th>2</th><th>3</th><th>M</th><th>T</th></tr></thead><tbody><tr><td></td><td>max</td><td></td><td>630</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td></td><td>min 355</td><td></td><td>490</td><td>22.0</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>23775</td><td>393</td><td></td><td>510</td><td>33.0</td><td>0.77</td><td>ISO-V/7.5</td><td>143</td><td>106</td><td>167</td><td>138 0° C</td></tr><tr><td>23545</td><td>372</td><td></td><td>538</td><td>30.0</td><td>0.69</td><td>ISO-V</td><td>34</td><td>46</td><td>76</td><td>52 0° C</td></tr><tr><td>23751</td><td>396</td><td></td><td>529</td><td>28.0</td><td>0.75</td><td>ISO-V</td><td>158</td><td>160</td><td>128</td><td>148 0° C</td></tr></tbody></table>				Heat Nr	Tensile test		Tensile strength [N/mm ²]	Elongation 5.65VSo [%]	Ys/Ts	Impact test					Yield stress [N/mm ²]		Type	1	2	3	M	T		max		630									min 355		490	22.0							23775	393		510	33.0	0.77	ISO-V/7.5	143	106	167	138 0° C	23545	372		538	30.0	0.69	ISO-V	34	46	76	52 0° C	23751	396		529	28.0	0.75	ISO-V	158	160	128	148 0° C			
Heat Nr	Tensile test		Tensile strength [N/mm ²]		Elongation 5.65VSo [%]	Ys/Ts				Impact test																																																																						
	Yield stress [N/mm ²]			Type			1	2	3	M	T																																																																					
	max		630																																																																													
	min 355		490	22.0																																																																												
23775	393		510	33.0	0.77	ISO-V/7.5	143	106	167	138 0° C																																																																						
23545	372		538	30.0	0.69	ISO-V	34	46	76	52 0° C																																																																						
23751	396		529	28.0	0.75	ISO-V	158	160	128	148 0° C																																																																						


Renate Schmidt
Works inspector

2005-04-05



B4352-19

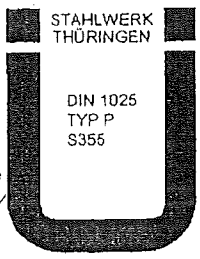
123

 STAHLWERK THÜRINGEN Arcelor Gruppe		Certificate Nr 434/4-2005 Advice Nr A0404083 Stahlwerk Thüringen GmbH Postfach 1163 07331 Unterwellenborn Germany
Order Nr: 1100047211	Customer Nr: 6060-ENGINESHOP	TAKENAKA Europe GmbH org. zložka Slovensko ICO36060241 Havlickova, 34 SLO-817 02 BRATISLAVA
Quality: S355J0+M	according to: EN 10025/90+A1/93 MIT	
ANGABE CEV UND 14ER ANALYSE		
Inspection Certificate 3.1		
EN 10204/3.1		
Material for galvanization. Si: 0.15% - 0.25%		

Renate Schmidt
Works inspector

2005-04-05



B4352/2





VÍTKOVICE STEEL, a.s.

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

Zákazník - Anschrift - Customer - Destinataire

Voestalpine Stahlhandel
spol. s r.o.

Průmyslová č.p. 461
530 03 Pardubice-Pardubičky

voestalpine
STAHLHANDEL SPOL. S R. O.



10503

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

C, Nr., No.
603/04

Datum, Date

2004-03-19

Strana, Seite, Page

1/1 - Š

Zakázka č., Bestell Nr. 2171/14
Purchase Order No., Commande No.

Objednávka č., Auftrag Nr. NO05377
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.
Hergestellt 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 200 B		Stav dodání - Lieferzustand - Product as delivered condition - Etat de livraison S 355 J2 G3		ČSN EN 10025+A1 ČSN EN 10163-3 tř.C ČSN EN 10034 DIN 1025-2	
Délka 12100 mm +100/-0 mm Hmotnost: 24.150 kg		Referenční stav - Bezugszustand - Reference treatment of product - Traitement de référence des échantillons S 355 J2 G3			

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

1	2	3	C	Mn	Si	P	S	Cu	Ni	Cr	Mo	V	Ti	Al	N
1.3932	BO	16	0,16	1,45	0,20	0,018	0,005							0,037	

Mechanické zkoušky - Mechanische Prüfungen - Mechanical tests - Essais mécaniques

Počet ks, Anzahl, Počet ks, Anzahl, Quantity, Nombre	Tvar a číslo, Schmelzen-Nr., Cast number, Cuihanumbr	Číslo zk., Probe-Nr., Test No., Épreuve Nbre	Zkouška tahem, Zugversuch, Tensile test, Essai de traction										Zkouška rázem v ohybu, Kerbschlagbiegeversuch, Notched bar impact test, Essai de résilience sur barreaux entaillés					p
			T [°C]	4	5	6	7 [mm]	R _m [MPa]	R _{p0.2}	R _m	A5 [%]	Z	T [°C]	Hodnoty, Werte - Values - Valeurs			4. Mittel, Average, Moyenne	
34	1.3932	468	20	A	F	P	14,0	367	533	30,8			KV	-20	156	148	173	159

Radioaktivita, Aktivität, radioaktivité: 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 matériel 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 - Annexe

Prohlášení o shodě s objednávkou

- 1 - číslo tavby, Schmelzen-Nr., Cast-No., Cuiété No.
- 2 - způsob výroby oceli, Erzeugung, 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, Lieu: A - hlava, Kopf, Top, Tête; Z - pato, 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 - prizmatičský, prizmatisch, 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



JAROMÍR BRĚNEK



PHS
Polskie Huty Stali

HUTA
KATOWICE
POLAND

"POLSKIE HUTY STALI" S.A.

Oddział Huta Katowice



917224

41-308 DĄBROWA GÓRNICZA
AL. JÓZEFA PIŁSUDSKIEGO 92

INSPECTION CERTIFICATE

EN10204/3.1.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

No 32419/E/2004

QUALITY SYSTEM OF OUR COMPANY HAS BEEN CERTIFIED BY THE TÜV CERT ACC. EN ISO 9001

Exporter : RAVEN, A.S. POVAZSKE PODHRADIE 017 01 POVAZSKA BYSTRICA, SLOVAKIA
P.O.BOX 117

Importer : RAVEN, A.S. POVAZSKE PODHRADIE 017 01 POVAZSKA BYSTRICA, SLOVAKIA
P.O.BOX 117 SLOWACJA

Order : : Q HK-011.0-301-MM/04
NAD HORNADOM

LOT: KRASNA

Contract No. : PL/ /04-6323

Manuf. Order No. : 1631040/04

Advice No. : P-15/14531/8

Wagon No. : 315153597580

PKWiU : 27.10.70-25.00

Product description as per contract:

KTWH : 2710702500-DZ0110-10038-3

The above mentioned material has not displayed any radiation.
Measurements of surface contamination have been made by verified measuring
instrument of surface contamination: type GENIE 2000, Factory No 8898261,
produced by CANBERRA PACKARD.

POLSKIE HUTY STALI
Huta Katowice
Dąbrowa Górnicza

DIN 1025-1

Product description as per standard: HOT ROLLED I-BEAMS

EN 10025+A1:1993

Dimension : I 300

DIN 1025-1:1995

Length /mm/: 12000

Steel grade: S235JR62

EN 10025+A1:1993

Quantity		Weight	Heat No.	Chemical composition - %										Mechanical Properties		
Bundles/Pieces	Kgs			C	Mn	Si	P	S	Cu	Cr	Ni	Al	N2	Re (MPa)	Rm (MPa)	AS (%)
4/ 24	15640	413080		0,12	0,46	0,20	0,014	0,013	0,03	0,02	0,01	0,005	0,005	270	408	34,5
3/ 18	11760	433285		0,10	0,46	0,19	0,010	0,007	0,04	0,02	0,01	0,004	0,006	268	396	35,5
7/ 42	27400															

THE PRODUCT HAS THE MARK OF CONFORMITY 'U' - CERTIFICATE OF CONFORMITY ÜHP BBW0220195

THIS IS TO CERTIFY, THAT THE A.M. PRODUCTS HAVE BEEN MANUFACTURED AND TESTED IN ACCORDANCE WITH THE INDICATED SPECIFICATIONS AND COMPLY WITH THEIR REQUIREMENTS

Certificate Section

Prepared by: (08)

Checked by: (02)

SPECIALIST OF ATTESTATION

DIVISION

Jan RDEST

DĄBROWA GÓRNICZA
"POLSKIE HUTY STALI" S.A.
Oddział w Dąbrowie Górniczej
Zakładowy Inspektor Jakości

Jerzy Przyblik
Świadectwo Nr 07

Chief Specialist
Quality Control

Grzegorz Cichecki

B 4240

Sales Agent:

ARCELOR FCS Commercial CZ

Evropská 115

160 00 Praha 6

Mill:

PA - STUL

ARCELOR SECTIONS COMMERCIAL S.A.
Arcelor Group66, rue de Luxembourg, L-4221 Esch-sur-Alzette
R.C. Luxembourg Section B 36.177

Certificate Nr X 692813

Delivery note number 692813 from 18 February 2005

A01

A08 Our reference : 1100045257

A07 Your reference : 300

11.01.2005

Consignee : TAKENAKA Europe GmbH

S235JRG2+M ACCORDING TO EN 10025/90 + A1/93

B02

Inspection certificate according to EN 10204 / 3. 1. B.

A02

TAKENAKA Europe GmbH
org. zlozka Slovensko ICO36060241
Havlickova, 34
817 02 BRATISLAVA
SLOVAQUIE

45778

Ord.item	Product	Length	Weight	Heat nr	Weight	Bund.	Bars
000001	IPE 100	13.000 mm	4,526 to	88401	4,526 to	1	42
000001	IPE 100	13.000 mm	1,724 to	86141	1,724 to	2	8
000001	IPE 100	13.000 mm	0,647 to	88403	0,647 to	1	6

Heat nr	Heat analysis (%)					
	C	Mn	P	S	N	
Min						
Max	0,17	1,40	0,045	0,045	0,012	
86141	0,09	0,58	0,019	0,028	0,009	
88401	0,08	0,56	0,016	0,034	0,009	
88403	0,08	0,56	0,018	0,025	0,010	

Heat nr	Tensile test		
	N/mm2	N/mm2	5,65VS
	ReH	Rm	A(%)
	C12	C12	C13
Min	235	340	26,00
Max		470	
86141	309	443	30,90
86141	300	436	28,80
88401	328	451	31,40
88403	288	433	30,90

Battendorff Julien

Porteur de signature spéciale

 Profil ARBED
 S.T.U. Longwy
 DIN 1025
 S235-Typ E

Werkzeugzeugnis 2.2 DIN EN 10204 - ISO 10474		Nr.	186157
		Seite	1/1
		Datum	26.06.2004
Nr.	SHT51000069	06.05.2004	Nr.
Besteller	Salzgitter Stahlhandel s.r.o.		Verbraucher Salzgitter Stahlhandel s.r.o.
	CZ-12000 Praha 2, CR		CZ-12000 Praha 2, CR
Erzeugnis	Mittelbreiter I-Träger gem. DIN 1025-5		Werkauftrags-Nr.
			0000301818
Werkstoff und Lieferbedingung	S235JRG2 EN 10025 (94)		Lieferschein-Nr.
			0080130751 25.06.2004
			Abnahme
			WS
Lieferzustand: Walzzustand (AR)			

Materialdaten					
Pos.	Schmelzen-Nr.	Erzeugnis	Anzahl	Länge mm	Gewicht kg
22	82687	IPE300	10	12100	5.105
22	83404	IPE300	30	12100	15.310
Σ			40		20.415
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		
82687	0,10	0,21	0,57	0,017	0,023	0,008	0,008		
83404	0,08	0,24	0,52	0,023	0,016	0,010	0,008		
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) %		
82687	IPE300	FL	L	P	291	427	36		
83404	IPE300	FL	L	P	296	436	39		
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.

 Herstellerzeichen

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 4471



HUTNÍ ATEST dle ČSN EN 10204 2.3

Strana: 1 z 1

Dodavatel: TRINECKÉ ŽELEZÁRNY, a.s.
Třinec - Staré Město, Průmyslová 1000, PSČ 739 70

IČO: 18050646

Kupující: RAVEN a.s. Povážské Podhradie 117 017 01 Povážská Bystrica Slovensko	Příjemce: RAVEN a.s. PRI KRASNEJ 3 040 12 Košice Slovensko	DOPORUČENÉ
--	--	-------------------

Číslo zakázky a položky: 3300005965 / 000010	Číslo objednávky: OMOS073.KE-301FM/04	Číslo atestu: 2004/05/001443
---	--	---------------------------------

Název výrobku	Rozměr	Délka	Tolerance	DTP	Značka oceli	TP/TDP	Kód zk.
Tyče kruhové do 32	20	6,000	+100 -100	1204	S235JRG2	420138.50	122
				00	EN10025-90+A1-93	ČSN 42 5510/1-A	

Č. vagonu-auta	Ložní list	Tavba	Kruhy/Ka	Svazky	Hmotnost
2154-5543854-3	3304004132	T39322	0	3	6.440
				Celkem:	6.440

Chemická analýza tavby (%)							
Tavba	Hmotnost	C	MN	SI	P	S	N
T39322	6440	0.08	0.62	0.16	0.017	0.025	0.0037
BO-ZPO2							

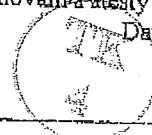
Rozsah uvedených údajů odpovídá předpisu zakázky.
Dodaný materiál odpovídá předpisu zakázky
Dodržena radioizotopická aktivita taveb. vzorku - max. 100 BQ/KG.

Odesílatel: TRINECKÉ ŽELEZÁRNY, a.s., 739 70 Třinec
Potvrdil: Przywara Jan, ing.
Funkce: vedoucí TJu



TRINECKÉ ŽELEZÁRNY, a.s.
Třinec - Staré Město, Průmyslová 1000
PSČ 739 70

TJu - uvolňování a atesty dne: 06.05.2004
Datum: 07.05.2004



B 44 80



TRINECKÉ ŽELEZÁRNY

70 30383719

Strana: 1 z 1

Inspekční certifikát 3.1, EN 10204:2004

Dodavatel: TRINECKÉ ŽELEZÁRNY, a.s.

Třinec - Staré Město, Průmyslová 1000, PSČ 739 70

IČO: 18050646

Kupující:	Příjemce:	DOPORUČENÉ
FERONA Slovakia, a.s.	FERONA Slovakia, a.s.	
Bytčická 12 011 45 Žilina Slovensko	Sklad 31, Londýnska 8 043 00 Košice Slovensko	

Číslo zakázky a položky: 3300023233 / 000010	Číslo objednávky: 15866/B	Číslo atestu: 2005/07/001182
---	------------------------------	---------------------------------

Název výrobku	DTP	Značka oceli	TP/TDP	Kód zk.
Rozměr	Délka	Tolerance	Dod. stav Norma	Rozměrová norma

Úhelníky do 45x45	1204	S235JR02	420135.61	122
40x40/4	6,000	+200 -200	00	EN10025-90+A1-93
			ČSN 42 5541.00	

Č. vagonu-auta	Ložná list	Tavba	Kruh/Ks	Svazky	Hmotnost
8154-5972677-5	3305007961	T55107	0	9	18.150
Celkem:					18.150

Chemická analýza tavby (%)

Tavba	Hmotnost	C	MN	SI	P	S	N
T55107	18150	0.08	0.62	0.18	0.016	0.023	0.0042
EO-ZP02							

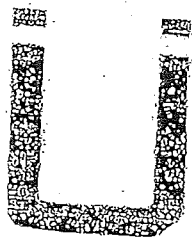
Mechanické a další zkoušky

Pevnost v tahu:	Tavba	St.Vz.	M.kluzu (MPa)	M.pevn. (MPa)	Ta205 (%)	Ta210 (%)	Kontr (%)
	T55107	.0	294	411	38,4		
			296	412	40,2		

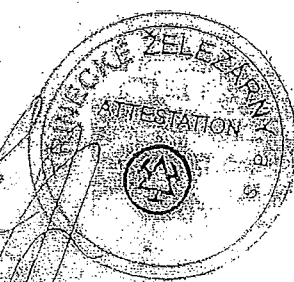
Rozsah uvedených údajů odpovídá předpisu zakázky.

Dodaný materiál odpovídá předpisu zakázky.

Dodržena radioizotopická aktivita taveb. vzorku - max. 100 BQ/KG.



Dipl. Ing. Josef Steffek
Independent authorized agent
unabhängiger berechtigter Vertreter
nezávislý oprávněný zástupce



Odesílatel: TRINECKÉ ŽELEZÁRNY, a.s., 739 70 Třinec

Potvrdil: Steffek Josef Ing.

TJ = uvolňování a atesty dat: 08.07.2005

Datum: 11.07.2005

24747

EN 10204:1991+A1:1995

04-604

33 Datum / Name: 04.06.2004 / KLE

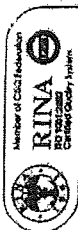
B5110

1. The first step is to identify the problem or question that needs to be answered. This involves understanding the context and the specific requirements of the task.

SPATINOVÁ HLUŠA



AF Acciaie Bellone S.p.A.

[illegible]

FERONA SLOVAKIA, A.S.

INSPECTION DOCUMENT N. 465096

ପ୍ରତିଷ୍ଠା

BYTICICKA 12, ZILINA, PSC 01145 V OR
OTRESNEHO SUDU ZILINA, ODDIEL SA
SK 01145 ZILINA

AGENT ORDER N.	:	907
CUSTOMER CODE	:	7355
CUSTOMER ORDER N.	:	16441/8
CONSIGNEE	:	FERONA S
OFFICIAL REGULATION	:	ON EN 1

AFV INSPECTION CERTIFICATE EN 10204 EU 21 DIN 50049 3.18

GRAND

5235JR62

ENCLOSE UHP CERTIFICATION

LOADING NUMBER: 636551 LOADING DATE: 23/08/2005 INTERNAL ORDER: E 407523

LT. SECTION	DIMENSIONS		LENGTH		CAST		C	SI	Mo	P	CHEMICAL ANALYSIS Z				BEND TEST	HARDNESS
	mm		mm	D.	S	Mn										
1	ANGLE	50X50X5	6.00	BE 099889	0.08	0.18	0.57	0.014	0.035	0.0104						
1	ANGLE	50X50X5	6.00	BE 099886	0.08	0.18	0.59	0.019	0.037	0.0104						
1	ANGLE	50X50X5	6.00	BE 099838	0.08	0.19	0.57	0.017	0.045	0.0094						
1	ANGLE	50X50X5	6.00	BE 099871	0.08	0.21	0.56	0.012	0.028	0.0103						
1	ANGLE	50X50X5	6.00	BE 099854	0.07	0.18	0.55	0.013	0.033	0.0090						
Y E S T	WEIGHT	TENSILE TEST		IMPACT TEST		BEND TEST		HARDNESS								
mm	Kg	ReH/MPa	Rm/MPa	A52	C	D										
206749	2.509	303	431	33.9												
206754	2.519	306	436	33.8												
207282	9.784	302	432	33.8												
206759	4.977	296	430	34.1												
207119	4.938	297	435	34.4												

INSPECTOR

FACTORY

DATE _____

QUALITY CONTROL TEST

QUALITY ASSURANCE DEPT.

УДЕНЗА

33/08/05

440615
Moan

10-11-12-13-14-15-16-17-18-19-20-21-22-23-24-25-26-27-28-29-30-31-32-33-34-35-36-37-38-39-40-41-42-43-44-45-46-47-48-49-50-51-52-53-54-55-56-57-58-59-60-61-62-63-64-65-66-67-68-69-70-71-72-73-74-75-76-77-78-79-80-81-82-83-84-85-86-87-88-89-90-91-92-93-94-95-96-97-98-99-100-101-102-103-104-105-106-107-108-109-110-111-112-113-114-115-116-117-118-119-120-121-122-123-124-125-126-127-128-129-130-131-132-133-134-135-136-137-138-139-140-141-142-143-144-145-146-147-148-149-150-151-152-153-154-155-156-157-158-159-160-161-162-163-164-165-166-167-168-169-170-171-172-173-174-175-176-177-178-179-180-181-182-183-184-185-186-187-188-189-190-191-192-193-194-195-196-197-198-199-200-201-202-203-204-205-206-207-208-209-210-211-212-213-214-215-216-217-218-219-220-221-222-223-224-225-226-227-228-229-230-231-232-233-234-235-236-237-238-239-240-241-242-243-244-245-246-247-248-249-250-251-252-253-254-255-256-257-258-259-260-261-262-263-264-265-266-267-268-269-270-271-272-273-274-275-276-277-278-279-280-281-282-283-284-285-286-287-288-289-290-291-292-293-294-295-296-297-298-299-300-301-302-303-304-305-306-307-308-309-310-311-312-313-314-315-316-317-318-319-320-321-322-323-324-325-326-327-328-329-330-331-332-333-334-335-336-337-338-339-340-341-342-343-344-345-346-347-348-349-350-351-352-353-354-355-356-357-358-359-360-361-362-363-364-365-366-367-368-369-370-371-372-373-374-375-376-377-378-379-380-381-382-383-384-385-386-387-388-389-390-391-392-393-394-395-396-397-398-399-400-401-402-403-404-405-406-407-408-409-410-411-412-413-414-415-416-417-418-419-420-421-422-423-424-425-426-427-428-429-430-431-432-433-434-435-436-437-438-439-440-441-442-443-444-445-446-447-448-449-450-451-452-453-454-455-456-457-458-459-460-461-462-463-464-465-466-467-468-469-470-471-472-473-474-475-476-477-478-479-480-481-482-483-484-485-486-487-488-489-490-491-492-493-494-495-496-497-498-499-500-501-502-503-504-505-506-507-508-509-510-511-512-513-514-515-516-517-518-519-520-521-522-523-524-525-526-527-528-529-530-531-532-533-534-535-536-537-538-539-540-541-542-543-544-545-546-547-548-549-550-551-552-553-554-555-556-557-558-559-560-561-562-563-564-565-566-567-568-569-570-571-572-573-574-575-576-577-578-579-580-581-582-583-584-585-586-587-588-589-590-591-592-593-594-595-596-597-598-599-600-601-602-603-604-605-606-607-608-609-610-611-612-613-614-615-616-617-618-619-620-621-622-623-624-625-626-627-628-629-630-631-632-633-634-635-636-637-638-639-640-641-642-643-644-645-646-647-648-649-650-651-652-653-654-655-656-657-658-659-660-661-662-663-664-665-666-667-668-669-670-671-672-673-674-675-676-677-678-679-680-681-682-683-684-685-686-687-688-689-690-691-692-693-694-695-696-697-698-699-700-701-702-703-704-705-706-707-708-709-710-711-712-713-714-715-716-717-718-719-720-721-722-723-724-725-726-727-728-729-730-731-732-733-734-735-736-737-738-739-740-741-742-743-744-745-746-747-748-749-750-751-752-753-754-755-756-757-758-759-760-761-762-763-764-765-766-767-768-769-770-771-772-773-774-775-776-777-778-779-780-781-782-783-784-785-786-787-788-789-790-791-792-793-794-795-796-797-798-799-800-801-802-803-804-805-806-807-808-809-810-811-812-813-814-815-816-817-818-819-820-821-822-823-824-825-826-827-828-829-830-831-832-833-834-835-836-837-838-839-840-841-842-843-844-845-846-847-848-849-850-851-852-853-854-855-856-857-858-859-860-861-862-863-864-865-866-867-868-869-870-871-872-873-874-875-876-877-878-879-880-881-882-883-884-885-886-887-888-889-890-891-892-893-894-895-896-897-898-899-900-901-902-903-904-905-906-907-908-909-910-911-912-913-914-915-916-917-918-919-920-921-922-923-924-925-926-927-928-929-930-931-932-933-934-935-936-937-938-939-940-941-942-943-944-945-946-947-948-949-950-951-952-953-954-955-956-957-958-959-960-961-962-963-964-965-966-967-968-969-970-971-972-973-974-975-976-977-978-979-980-981-982-983-984-985-986-987-988-989-990-991-992-993-994-995-996-997-998-999-1000-1001-1002-1003-1004-1005-1006-1007-1008-1009-1010-1011-1012-1013-1014-1015-1016-1017-1018-1019-1020-1021-1022-1023-1024-1025-1026-1027-1028-1029-1030-1031-1032-1033-1034-1035-1036-1037-1038-1039-1040-1041-1042-1043-1044

6733

21

Towarzystwo Inwestycyjne
ZAKŁADÓW OSTROWIECKICH
Spółka Akcyjna w Ostrowcu Św.

ATEST NR
WORKS CERTIFICATE

2562/2004

22

Zamawiający Purchaser	Nr i data zamówienia klienta Order No. and Date ltr PL/290360239/04-00080
Adres wysyłkowy "PERONA Slovakia" a.s. Address Centrálne nákup Bytčička 12 011 45 Žilina Slovakia	Nr zlecenia Manuf. Order No. 1520344/2004
Przedmiot Product Angles	Nr awiza Advice No. 10397531
	Marka/Stano dostawy Quality, Condition of Delivery S235JR2

Wykonano wg Norm i W.T.

Terms of Delivery and/or Official Regulations

EN-10204-3.1.B, EN-10025,
EN-10056-2

Material oznaczono
Material marked

10105/B

Poz. Pos.	Sztuk Pieces	Wymiar lub rysunek Dimensions or drawing	kg	m. b. c. mtr	Wytóp Cast
1	864	60x40x5 L=6000 -0/+100mm	19702		241972 142249

Nr wytopu Cast No.	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	
	0,17 0,16	0,54 0,60	0,17 0,16	0,012 0,031	0,010 0,028	0,03 0,05	0,02 0,03	0,1 0,1
	Mo	Cu	Nb	Al	As	Ukraina		
	-	0,03 0,04	-	-	-	"		

Nr wytopu lub próby Cast No. or tests No.	Re MPa	Rm MPa	A %	Z %	Udarność Impact Value	Twardość Hardness
241972/621 142249/622	332 342	463 458	5 35,4 35,7			

INNE BADANIA
Other tests

Obszar Przemysłowy
Zakłady Ostrowieckie S.A.

Inspektor KS
Kontrola Technicznej
i Systemu Jakości

Dyrektor
Works Management

mgr Kazimierz Foremski



Data **2004-07-13**

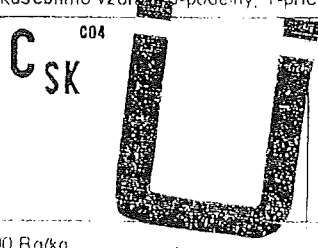
B3778

23

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

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

Číslo dokumentu 06962/2005

2	Číslo kupní smlouvy: 1481/7128705	4	Číslo dodacího návěští: 942765
3	Číslo objednávky dodavatele: 14402645/19	<p>40096901</p> <p>Kupující:</p> <p>FERONA SLOVAKIA A.S. BYTCICKA 12 ZILINA SLOVENSKO 01145</p>	
5	Číslo objednávky kupujícího / číslo položky: 14229/B		
7	Skutečná hmotnost: 14920		
	Teoretická hmotnost:		
8	Výrobek, rozměr, druh oceli, stav, dodací podmínky. TYČE PRŮŘEZU ROVNORAMENNÉHO L 60X 60X 6MM DLE DIN EN 10056-1:1998 JAKOST S235JRG2 DLE DIN EN 10025:1994 DÉLKY 12M +/-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
	40212K	0	0.14 0.49 0.012 0.012 0.005
15	<input type="checkbox"/> Pokračování v příloze		
16	Norma: en10002-1		
17	Výsledky zkoušek:	19	20 Mez kluzu
	18 Č zkoušky:		MPa
11	Číslo tavby:	Předpis:	235
	40212K	000633	0
			282
			437
			36.6
26	<input type="checkbox"/> Pokračování v příloze		
27	Zkouška lámavosti () vyhověla <input type="checkbox"/>	28	Zkouška na zpětný ohyb:
29	Vysvětlivky 12-způsob výroby tavby (O-kyslíkový proces-kontislitek), 19-směr zkušebního vzorku (0-podélný, 1-příčný), 23-teplota zkoušení °C		
30	Značení výrobku dle kontraktu		
			
31	Hodnota hmotnostní aktivity ionizujícího záření v tavební analýze nepřesahuje 100 Bq/kg		
32	Firma se potvrzuje, že výrobky byly zkoušeny v souladu s technickými požadavky objednávky		

33 Datum vystavil 18.03.2005/ KLE



B 4568

Inšpekčný certifikát podľa EN 10 204-3.1

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

Číslo objednávky: FS03/1/05/0949
Číslo zákazky: XC580086
Číslo faktúry: 05/211920 01
Vaša objednávka:

OCEKON Engineering, s.r.o.

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

HUTNÝ ATEST (číslo): 05/211920 01

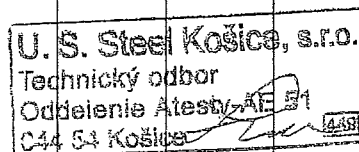
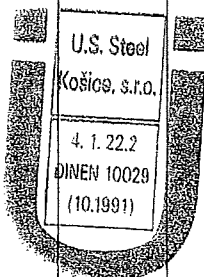
Názov výrobku: Plechy v tabuliach valc.za tepla hrubé		Rozmery: 3,000 x 1500,0 x 3000,0 mm
Norma: EN 10025/90+A1/93	4.1.22.2	Net hmotnosť: 18 084 kg
Akosť: S355J2G3	Číslo lož.1.: 31221801	

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	Prehĺbenie IE	Náraz. práca °C	Skúš. láma-vosti			
	Mpa	Mpa	%	mm	J				
Max. Min.	355	630 490	20,0						
4639703 46397	444	564	31,0						

C H E M I C K É Z L O Ž E N I E , %

Čís.tavby	C	Mn	Si	P	Al	S					
46397	0,200	1,02	0,42	0,013	0,050	0,005					



HMOTNOSTNÁ RÁDIOAKTIVITA MATERIÁLU NEPRESAHUJE HODNOTU 100 BQ/KG.
Košice: 13.08.2005, 7:46:19 MATERIÁL VYHOVUJE PREDPÍSANÝM POŽIADAVKÁM.
ING. KOLOMAN SZABÓ, OPRAVNENÝ ZÁSTUPCA KONTROLY.

124- 3

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

A 4059

Inšpekčný certifikát podľa EN 10 204-3.1

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

Číslo objednávky: FS03/1/05/1386
Číslo zákazky: XC5A0239
Číslo faktúry: 05/216224 01
Vaša objednávka:

OCEKON Engineering, s.r.o.

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

HUTNÝ ATEST (číslo): 05/216224 01

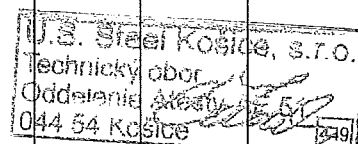
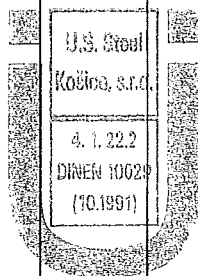
Názov výrobku: Plechy v tabuliach valc.za tepla hrubé		Rozmery: 4,000 x 1500,0 x 6000,0 mm
Norma: EN 10025/90+A1/93	4.1.22.2	Net hmotnosť: 18 254 kg
Akosť: S355J2G3	Číslo lož.l.: 31619702	

VÝSLEDKY MECHANICKÝCH SKÚŠOK

Čís.zvit./Tavba		Medza sklzu Re (Rp)	Pevnosť v ťahu Rm	Ťažnosť A5	Pre- hĺbenie IE	Náraz. práca °C	Skúš. láma- vosti			
		Mpa	Mpa	%	mm	J				
	Max. Min.	355	630 490	20,0						
5965106	59651	469	574	28,5						

CHEMICKÉ ZLOŽENIE, %

Čís.tavby	C	Mn	Si	P	Al	S					
59651	0,190	1,01	0,45	0,016	0,044	0,009					



HMOTNOSTNÁ RÁDIOAKTIVITA MATERIÁLU NEPRESAHUJE HODNOTU 100 BQ/KG.

Košice: 21.10.2005, 7:47:56, MATERIÁL VYHOVUJE PREDPÍSANÝM POŽIADAVKÁM.

ING. LADISLAV GOLENYA, OPRÁVNENÝ ZÁSTUPCA KONTROLY.

e-mail: lgolenya@sk.uss.com, tel.: +421-55-6732827

118- 3

Posl.str.: 1
F-TOS/VV/PM1.04-08/05-01-10

A4123

Inšpekčný certifikát podľa EN 10 204-3.1

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

Číslo objednávky: FS03/1/05/0756
Číslo zákazky: XC570147
Číslo faktúry: 05/211434 01
Vaša objednávka:

OCEKON Engineering, s.r.o.

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

HUTNÝ ATEST (číslo): 05/211434 01

Rozmery:
6,000 x 1500,0 x 12000,0 mm

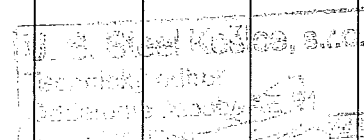
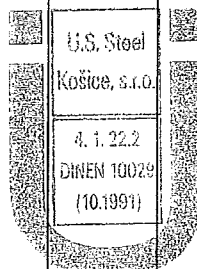
Názov výrobku:	Plech v tabuliach valc.za tepla hrubé	
Norma:	EN 10025/90+A1/93	4.1.22.2
Akost':	S355J2G3	Číslo lož.l.: 31163401
		Net hmotnosť: 35 540 kg

VÝSLEDKY MECHANICKÝCH SKÚŠOK

Čís.zvit./Tavba	Max. Min.	Medza sklzu Re (Rp)	Pevnosť v ťahu Rm	Ťažnosť A5	Pre- híbenie IE	Náraz. práca -20°C	Skúš. lámavosť			
		Mpa	Mpa	%	mm	J				
5796907 5796908	57969 57969	355	630 490	20,0		16				
5796907 5796908	57969 57969	371 371	539 539	29,5 29,5		77 77				

CHEMICKÉ ZLOŽENIE, %

Čís.tavby	C	Mn	Si	P	Al	N	S	Cu	Ni	Cr	As
57969	0,190 Ti =	1,06 0,002	0,45 Nb =	0,016 0,003	0,052 V =	0,004 0,004	0,006 Mo =	0,051 0,003	0,019 CE =	0,023 0,37	0,006



HMOTNOSTNÁ RÁDIOAKTIVITA MATERIÁLU NEPRESAHUJE HODNOTU 100 BQ/KG.

Košice: 3.08.2005, 7:47:31 MATERIÁL VYHOVUJE PREDPÍSANÝM POŽIADAVKÁM.
ING. KOLOMAN SZABÓ, OPRÁVNENÝ ZÁSTUPCA KONTROLY.

184-3

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

A 4049

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

Číslo objednávky: FS03/1/05/0253
Číslo zákazky: XC550206
Číslo faktúry: 05/208375 01
Vaša objednávka:

OCEKON Engineering, s.r.o.

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

HUTNÝ ATEST (číslo): 05/208375 01

Názov výrobku: Plechy v tabuliach valc.za tepla hrubé		Rozmery: 6,000 x 1500,0 x 6000,0 mm
Norma: EN 10025/90+A1/93		Net hmotnosť: 32 380 kg
Akosť: S355J2G3	Číslo lož.1.: 30861102	

VÝSLEDKY MECHANICKÝCH SKÚŠOK

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		16				
5679302 56793	381	550	26,5		39				
5679303 56793	398	554	31,0		43				

CHEMICKÉ ZLOŽENIE, %

Čís.tavby	C	Mn	Si	P	Al	N	S	Cu	Ni	Cr	As
56793	0,180 Ti =	1,05 0,002	0,46 Nb =	0,014 0,002	0,049 V =	0,005 0,005	0,005 Mo =	0,059 0,002	0,022 CE =	0,022 0,36	0,005

U. S. Steel Košice, s.r.o.
Technický odbor
Oddelenie Atestov. AE 51
044 54 Košice

HMOTNOSTNÁ RÁDIOAKTIVITA MATERIÁLU NEPRESAHUJE HODNOTU 100 BQ/KG.

Košice: 3.06.2005, 7:46:28 MATERIÁL VYHOVUJE PREDPÍSANÝM POŽIADAVKÁM.
ING. KOLOMAN SZABÓ, OPRAVNENÝ ZÁSTUPCA KONTROLY.

102-3

Posl.str.: 1

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

A3916

Inšpekčný certifikát podľa EN 10 204-3.1

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

Číslo objednávky: FS03/1/05/1651
Číslo zákazky: XC5B0307
Číslo faktúry: 05/219241 01
Vaša objednávka:

OCEKON Engineering, s.r.o.

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

HUTNÝ ATEST (číslo): 05/219241 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: 8 475 kg
Akosť: S355J2G3	Číslo lož.l.: 31886702	

VÝSLEDKY MECHANICKÝCH SKÚŠOK

Čís.zvit./Tavba	Medza skľuzu 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				
5024503 50245	427	563	25,0		57				

CHEMICKÉ ZLOŽENIE, %

Čís.tavby	C	Mn	Si	P	Al	N	S	Cu	Ni	Cr	As
50245	0,180 Ti =	1,21 0,001	0,50 Nb =	0,010 0,002	0,056 V =	0,004 0,002	0,007 Mo =	0,043 0,004	0,019 CE =	0,020 0,38	0,005

U.S. Steel
Košice, s.r.o.
4.1.22.2
DIN EN 10028
(10.1991)

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

HMOTNOSTNÁ RÁDIOAKTIVITA MATERIÁLU NEPRESAHUJE HODNOTU 100 BQ/KG.
Košice: 1.12.2005, 7:48:04, MATERIÁL VYHOVUJE PREDPISANÝM POŽIADAVKÁM.
ING. LADISLAV GOLENYA, OPRAVNENÝ ZÁSTUPCA KONTROLY.
e-mail: lgolenya@sk.uss.com, tel.: +421-55-6732827

247- 3

Posl.str.: 1
F-TOS/VV/PM1.04-08/05-01-10

Inšpekčný certifikát podľa EN 10 204-3.1

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

Číslo objednávky: FS03/1/05/0049
Číslo zákazky: XC540142
Číslo faktúry: 05/205583 01
Vaša objednávka:

OCEKON Engineering, s.r.o.
Vstupný areál U. S. Steel
044 54 KOŠICE
Slovak republic

HUTNÝ ATEST (číslo): 05/205583 01

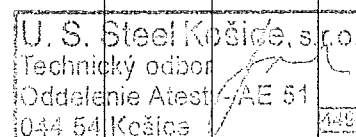
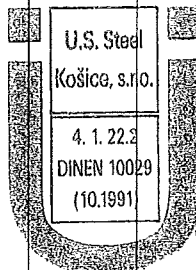
Názov výrobku: Plechy v tabuliach valc.za tepla hrubé		Rozmery: 12,000 x 1500,0 x 12000,0 mm
Norma: EN 10025/90+A1/93	4.1.22.2	Net hmotnosť: 27 370 kg
Akosť: S355J2G3	Číslo lož.1.: 30569901	

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				
5602607 56026 5602608 56026	363 363	542 542	29,0 29,0		166 166				

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
56026	0,190 Ti =	1,21 0,002	0,46 Nb =	0,012 0,002	0,052 V =	0,003 0,004	0,006 Mo =	0,059 0,003	0,023 CE =	0,026 0,40	0,005



HMOTNOSTNÁ RÁDIOAKTIVITA MATERIÁLU NEPRESAHOJE HODNOTU 100 BQ/KG.
Košice: 4.10.2005, 8:42:31, MATERIÁL VYHOVUJE PREDPÍSANÝM POŽIADAVKÁM.
ING. LADISLAV GOLENYA, OPRÁVNENÝ ZÁSTUPCA KONTROLY.
e-mail: lgolenya@sk.uss.com, tel.: +421-55-6732827

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

13869

A 4029

FROM : KKL

FAX NO. : +420595954285

19 Dec. 2005 09:04



INSPEKČNÍ CERTIFIKÁT 3.1

INSPECTION CERTIFICATE, ABNAHMEPRÜFZEUGNIS, CERTIFICAT DE RÉCEPTION

EN 10204:2004

VÍTKOVICE STEEL, a.s.

A01/A05/ VÍTKOVICE STEEL, a.s.,
Ostrava-Hulvířky Štramberk 2671/47, PSČ 709 00
ČESKÁ REPUBLIKA

A03/ Číslo dokumentu, No./Nº.

Z02/Datum vydání

Strana/Seite, Seite

31745/2005

05.09.2005

1/1

A06/ Objednatel/zákazník, Customer/Besteller, Besteller/Kunde/Client

A08/ Číslo, jakýkoli výrobce, Manufacturer's work
order No./Hersteller/Produkt-Nr./Nº de la commande
de l'usine productrice

173972/2005

A07/ Číslo, jakýkoli odběratel, Purchaser's
order No./Kundenauftrag-Nr./Nº de la commande
du client

102986/007

O-20605-K

A10/ Adresa, Address, Adresse, Adress, Adresse, Adresse

B14/Varianta, Variant, Variante, Variante, Variante, Variante

145938

815439442386

11 304 kg

K.K.L. Metal Trading, s.r.o.

Janáčkova 1020/7

702 00 Ostrava-Moravská Ostrava

CZ

EN ISO 9001:2000 / EN ISO 14001:1996
Certifikáty č. 04100914/2000-ET, 04104314/2000-ETVyrobeno v systému jakosti dle EN ISO 9001.
Made in quality system according to EN ISO 9001.
Erzeugt im Qualitätssicherungssystem laut EN ISO 9001.
Fabrique en système qualité conformément à la EN ISO 9001.

steelcom.cert@seznam.cz

B01/ Výrobek, Product, Erzeugnis, Produit, B08/ POZEMSKÝ, No. of pieces, Stückzahl,
B09-B11/Rozměry, Dimensions, Maße, B12/Typ, Dim., Typ, Masse, Masse, Th.B03/ Označení oceli, Steel designation, Stahlbezeichnung,
Désignation de l'acierB03/ Dodací podmínky, Terms of Delivery,
Lieferbedingungen, Conditions de livraison

20-2000-12000 mm

B04/ Stav výrobku při
dodání, Product delivery
condition, Lieferzustand
des Erzeugnisses,
État de livraison

S235JRG2 N

11 304 kg

B05/Referenční zpráva,
Reference treatment
of symplex, Referenz-
behandlung, Traitement
de référence des
symplices

S235JRG2 N

3 plechy

EN 10025+A1
EN 10029 A/N
EN 10163-2 Tř. A Podsk. 1

B16/ Hodnota Symbole Nr. No de la cote	B08/ Počet ks (Stückzahl) (No de pieces)	C00/Identifikační Identifikation Identification	C01	C02	C03 (°C)	C10	C11 Typ	C12 Type	C13 Type	C11 [Mpa]	C12 [Pa]	C13 [Pa]	C02 C03 C04 C05	C06 C07 C08 C09	C10 C11 C12 C13	C14 C15 C16 C17	C18 C19 C20 C21	C22 C23 C24 C25	C26 C27 C28 C29	C30 C31 C32 C33	C34 C35 C36 C37	C38 C39 C40 C41	C42 C43 C44 C45	C46 C47 C48 C49	C50 C51 C52 C53	C54 C55 C56 C57	C58 C59 C60 C61	C62 C63 C64 C65	C66 C67 C68 C69	C70 C71 C72 C73	C74 C75 C76 C77	C78 C79 C80 C81	C82 C83 C84 C85	C86 C87 C88 C89	C90 C91 C92 C93	C94 C95 C96 C97	C98 C99 C100 C101	C102 C103 C104 C105	C106 C107 C108 C109	C110 C111 C112 C113	C114 C115 C116 C117	C118 C119 C120 C121	C122 C123 C124 C125	C126 C127 C128 C129	C130 C131 C132 C133	C134 C135 C136 C137	C138 C139 C140 C141	C142 C143 C144 C145	C146 C147 C148 C149	C150 C151 C152 C153	C154 C155 C156 C157	C158 C159 C160 C161	C162 C163 C164 C165	C166 C167 C168 C169	C170 C171 C172 C173	C174 C175 C176 C177	C178 C179 C180 C181	C182 C183 C184 C185	C186 C187 C188 C189	C190 C191 C192 C193	C194 C195 C196 C197	C198 C199 C200 C201	C202 C203 C204 C205	C206 C207 C208 C209	C210 C211 C212 C213	C214 C215 C216 C217	C218 C219 C220 C221	C222 C223 C224 C225	C226 C227 C228 C229	C230 C231 C232 C233	C234 C235 C236 C237	C238 C239 C240 C241	C242 C243 C244 C245	C246 C247 C248 C249	C250 C251 C252 C253	C254 C255 C256 C257	C258 C259 C260 C261	C262 C263 C264 C265	C266 C267 C268 C269	C270 C271 C272 C273	C274 C275 C276 C277	C278 C279 C280 C281	C282 C283 C284 C285	C286 C287 C288 C289	C290 C291 C292 C293	C294 C295 C296 C297	C298 C299 C300 C301	C302 C303 C304 C305	C306 C307 C308 C309	C310 C311 C312 C313	C314 C315 C316 C317	C318 C319 C320 C321	C322 C323 C324 C325	C326 C327 C328 C329	C330 C331 C332 C333	C334 C335 C336 C337	C338 C339 C340 C341	C342 C343 C344 C345	C346 C347 C348 C349	C350 C351 C352 C353	C354 C355 C356 C357	C358 C359 C360 C361	C362 C363 C364 C365	C366 C367 C368 C369	C370 C371 C372 C373	C374 C375 C376 C377	C378 C379 C380 C381	C382 C383 C384 C385	C386 C387 C388 C389	C390 C391 C392 C393	C394 C395 C396 C397	C398 C399 C400 C401	C402 C403 C404 C405	C406 C407 C408 C409	C410 C411 C412 C413	C414 C415 C416 C417	C418 C419 C420 C421	C422 C423 C424 C425	C426 C427 C428 C429	C430 C431 C432 C433	C434 C435 C436 C437	C438 C439 C440 C441	C442 C443 C444 C445	C446 C447 C448 C449	C450 C451 C452 C453	C454 C455 C456 C457	C458 C459 C460 C461	C462 C463 C464 C465	C466 C467 C468 C469	C470 C471 C472 C473	C474 C475 C476 C477	C478 C479 C480 C481	C482 C483 C484 C485	C486 C487 C488 C489	C490 C491 C492 C493	C494 C495 C496 C497	C498 C499 C500 C501	C502 C503 C504 C505	C506 C507 C508 C509	C510 C511 C512 C513	C514 C515 C516 C517	C518 C519 C520 C521	C522 C523 C524 C525	C526 C527 C528 C529	C530 C531 C532 C533	C534 C535 C536 C537	C538 C539 C540 C541	C542 C543 C544 C545	C546 C547 C548 C549	C550 C551 C552 C553	C554 C555 C556 C557	C558 C559 C560 C561	C562 C563 C564 C565	C566 C567 C568 C569	C570 C571 C572 C573	C574 C575 C576 C577	C578 C579 C580 C581	C582 C583 C584 C585	C586 C587 C588 C589	C590 C591 C592 C593	C594 C595 C596 C597	C598 C599 C600 C601	C602 C603 C604 C605	C606 C607 C608 C609	C610 C611 C612 C613	C614 C615 C616 C617	C618 C619 C620 C621	C622 C623 C624 C625	C626 C627 C628 C629	C630 C631 C632 C633	C634 C635 C636 C637	C638 C639 C640 C641	C642 C643 C644 C645	C646 C647 C648 C649	C650 C651 C652 C653	C654 C655 C656 C657	C658 C659 C660 C661	C662 C663 C664 C665	C666 C667 C668 C669	C670 C671 C672 C673	C674 C675 C676 C677	C678 C679 C680 C681	C682 C683 C684 C685	C686 C687 C688 C689	C690 C691 C692 C693	C694 C695 C696 C697	C698 C699 C700 C701	C702 C703 C704 C705	C706 C707 C708 C709	C710 C711 C712 C713	C714 C715 C716 C717	C718 C719 C720 C721	C722 C723 C724 C725	C726 C727 C728 C729	C730 C731 C732 C733	C734 C735 C736 C737	C738 C739 C740 C741	C742 C743 C744 C745	C746 C747 C748 C749	C750 C751 C752 C753	C754 C755 C756 C757	C758 C759 C760 C761	C762 C763 C764 C765	C766 C767 C768 C769	C770 C771 C772 C773	C774 C775 C776 C777	C778 C779 C780 C781	C782 C783 C784 C785	C786 C787 C788 C789	C790 C791 C792 C793	C794 C795 C796 C797	C798 C799 C800 C801	C802 C803 C804 C805	C806 C807 C808 C809	C810 C811 C812 C813	C814 C815 C816 C817	C818 C819 C820 C821	C822 C823 C824 C825	C826 C827 C828 C829	C830 C831 C832 C833	C834 C835 C836 C837	C838 C839 C840 C841	C842 C843 C844 C845	C846 C847 C848 C849	C850 C851 C852 C853	C854 C855 C856 C857	C858 C859 C860 C861	C862 C863 C864 C865	C866 C867 C868 C869	C870 C871 C872 C873	C874 C875 C876 C877	C878 C879 C880 C881	C882 C883 C884 C885	C886 C887 C888 C889	C890 C891 C892 C893	C894 C895 C896 C897	C898 C899 C900 C901	C902 C903 C904 C905	C906 C907 C908 C909	C910 C911 C912 C913	C914 C915 C916 C917	C918 C919 C920 C921	C922 C923 C924 C925	C926 C927 C928 C929	C930 C931 C932 C933	C934 C935 C936 C937	C938 C939 C940 C941	C942 C943 C944 C945	C946 C947 C948 C949	C950 C951 C952 C953	C954 C955 C956 C957	C958 C959 C960 C961	C962 C963 C964 C965	C966 C967 C968 C969	C970 C971 C972 C973	C974 C975 C976 C977	C978 C979 C980 C981	C982 C983 C984 C985	C986 C987 C988 C989	C990 C991 C992 C993	C994 C995 C996 C997	C998 C999 C1000 C1001	C1002 C1003 C1004 C1005	C1006 C1007 C1008 C1009	C1010 C1011 C1012 C1013	C1014 C1015 C1016 C1017	C1018 C1019 C1020 C1021	C1022 C1023 C1024 C1025	C1026 C1027 C1028 C1029	C1030 C1031 C1032 C1033	C1034 C1035 C1036 C1037	C1038 C1039 C1040 C1041	C1042 C1043 C1044 C1045	C1046 C1047 C1048 C1049	C1050 C1051 C1052 C1053	C1054 C1055 C1056 C1057	C1058 C1059 C1060 C1061	C1062 C1063 C1064 C1065	C
---	--	---	-----	-----	-------------	-----	------------	-------------	-------------	--------------	-------------	-------------	--------------------------	--------------------------	--------------------------	--------------------------	--------------------------	--------------------------	--------------------------	--------------------------	--------------------------	--------------------------	--------------------------	--------------------------	--------------------------	--------------------------	--------------------------	--------------------------	--------------------------	--------------------------	--------------------------	--------------------------	--------------------------	--------------------------	--------------------------	--------------------------	----------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	--------------------------------	----------------------------------	----------------------------------	----------------------------------	----------------------------------	----------------------------------	----------------------------------	----------------------------------	----------------------------------	----------------------------------	----------------------------------	----------------------------------	----------------------------------	----------------------------------	----------------------------------	----------------------------------	----------------------------------	---



TRINECKÉ ŽELEZÁRNY

70100 43

Inspekční certifikát 3.1.B dle ČSN EN 10204

Strana: 1 z

Dodavatel: TRINECKÉ ŽELEZÁRNY, a.s.
Třinec - Staré Město, Průmyslová 1000, PSČ 739 70

IČO: 1805064

Kupující: FERONA Slovakia, a.s. Bytčická 12 011 45 Žilina Slovensko				Příjemce: FERONA Slovakia, a.s. Sklad 31, LONDYNSKA 8 043 00 Košice Slovensko				DOPORUČEN	
Číslo zakázky a položky: 3300021000 / 000010				Číslo objednávky: 14570/B				Číslo atestu: 2005/05/001084	
Název výrobku		DTP		Značka oceli		TP/TDP		Kód z	
Rozměr		Délka Tolerance		Dod. stav Norma		Rozměrová norma			
Tyče ploché do 50		1204		S235JRG2		420138.61		122	
50/6		6.000 +250 -250		00 EN10025-90+A1-93		ČSN 42 5522/1.00			
C. vagonu-auta		Ložní list		Tavba		Kruhy/Ks		Svazky	
2154-5543290-0		3305005218		T51777					

Chemická analýza tavby %)

Tavba	Hmotnost	C	MN	SI	P	S	N
T51777	10940	.08	0.64	0.19	0.018	0.026	0.0043
BO-ZPO2							

Mechanické a další zkoušky

Pevnost v tahu:	Tavba	St.Vz.	M.kluzu (MPa)	M.pevn. (MPa)	Taž05 (%)	Taž10 (%)	Kontr (%)
	T51777	.0	297	407	41,7		
			307	414	43,6		

Rozsah uvedených údajů odpovídá předpisu zakázky.

Dodaný materiál odpovídá předpisu zakázky

Dodržena radioizotopická aktivita taveb. vzorku - max. 100 BQ/KG.



Odesílatel: TRINECKÉ ŽELEZÁRNY, a.s., 739 70 Třinec

TJu - uvolňování a atesty dne: 05.05.2005

Potvrdil: Ručka Miroslav

Datum: 06.05.2005

Funkce: vedoucí T.b.

A3994

**TŘINECKÉ ŽELEZÁRNY****Inspekční certifikát 3.1.B dle ČSN EN 10204**

Strana: 1 z 1

Dodavatel: TŘINECKÉ ŽELEZÁRNY, a.s.

IČO: 1805064

Třinec - Staré Město, Průmyslová 1000, PSČ 739 70

Kupující:	Příjemce:	DOPORUČEN
FERONA Slovakia, a.s.	FERONA Slovakia, a.s.	
Bytčická 12	Sklad 11, Bytčická 12	
011 45 Žilina	011 45 Žilina	10456807
Slovensko	Slovensko	

Číslo zakázky a položky: 3300020847 / 000010	Číslo objednávky: 14591/B	Číslo atestu: 2005/05/001412
---	------------------------------	---------------------------------

Název výrobku	DTP	Značka oceli	TP/TDP	Kód
Rozměr	Délka	Tolerance	Dod. stav	Norma

Tyče ploché do 50	1204	S235JRG2	420138.61	122
50/8	00	EN10025-90+A1-93	ČSN 42 5522/1.00	

Č. vagónu-auta	Ložní list	Tavba	Kruhy/Ks	Svazky	Hmotnost
2154-5542264-6	3305005282	T51814	0	3	4.060
		T53111	0	8	16.190
				Celkem:	20.250

Chemická analýza tavby (%)

Tavba	Hmotnost	C	MN	SI	P	S	N
T51814	4060	0.07	0.64	0.18	0.020	0.025	0.0062
BO-ZPO2							
Tavba	Hmotnost	C	MN	SI	P	S	N
T53111	16190	0.09	0.65	0.19	0.017	0.023	0.0045
BO-ZPO2							

Mechanické a další zkoušky

Pevnost v tahu:	Tavba	St.Vz.	M.kluzu(MPa)	M.pevn. (MPa)	Taž05 (%)	Taž10 (%)	Kontr(%)
	T51814	.0	286	393	40,4		
			286	393	42,5		
	T53111	.0	297	409	40,1		
			300	410	43,5		

Rozsah uvedených údajů odpovídá předpisu zakázky.

Dodaný materiál odpovídá předpisu zakázky

Dodržena radioizotopická aktivita taveb. vzorku - max. 100 BQ/KG.



Jan Vavroš
independent authorized agent
unabhängiger berechneter Vertreter
nezávislý oprávněný zástupce

A3969



Odesílatel: TŘINECKÉ ŽELEZÁRNY, a.s., 739 70 Třinec

Třu - uvolňování a atesty dne: 07.05.2005



ISPAT NOVÁ HUŤ A.S.

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

ATEST NESPECIFICKY "2.2"

EN 10204:1991+A1:1995

KE 35
9/7/152

číslo dokumentu: 28696/2004

2	Číslo kupní smlouvy: 1481/6715804							4	Číslo dodacího návěští: 953279						
3	Číslo objednávky dodavatele: 14408044/10														
5	Číslo objednávky kupujícího / číslo položky: NHEPR-064.0.301-FM/04							6	Kupující: RAVEN A.S. POVAZSKE PODHRADIE 117 POVAZSKA BYSTRICA SLOVENSKO 01701						
7	Skutečná hmotnost: 2480														
	Teoretická hmotnost:														
8	Výrobek, rozměr, druh oceli, stav, dodací podmínky: TYČE PLOCHÉ 100X 5MM DLE DIN 1017-1:1967 JAKOST S235 JRG2 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	Tabeční chemická analýza (%)												13	14	
11	Číslo tavby:	12	C	Mn	P	S	N							kusy	svazky
	32326Y	O	0.08	0.70	0.021	0.016	0.003								1
15	<input type="checkbox"/> Pokračování v příloze														
16	Norma:														
17	Výsledky zkoušek:		19	20 Mez kluzu	21 Pevnost v tahu	22 Tažnost	23	24 Zkouška	25						
	18 Č. zkoušky:			MPa	MPa	% A5		rázem v ohybu							
11	Číslo tavby:	Předpis:		235	340 470	min.26.0		Ø							
	32326Y	000311	0	309	426	40.3									
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-kontislitek), 19-směr zkoušky (8-podélný, 1-příčný), 23-teplota zkoušení °C														
30	Značení: <div style="text-align: center;">Bauregelliste A Teil 1 (Ausgabe 96/1)</div> <div style="float: right; font-size: 2em; font-weight: bold;">C SK</div> <div style="float: right; font-weight: bold;">C04</div>														
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: 14. 09. 2004 / KLE



ISPAT NOVÁ HUŤ A.S.

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

114

úsek Řízení jakosti válcoven

A14011

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

A3713

ISPAT NOVÁ HUŤ A.S.

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

ATEST NESPECIFICKY "2.2"

EN 10204:1991+A1:1995

číslo dokumentu: 06959/2005

2	Číslo kupní smlouvy: 1481/6478405	4	Číslo dodacího návěští: 942766									
3	Číslo objednávky dodavatele: 14402645/14	70096847										
5	Číslo objednávky kupujícího / číslo položky: 14229/B											
7	Skutečná hmotnost: 9830	6	Kupující: FERONA SLOVAKIA A.S. BYTCICKA 12 ZILINA SLOVENSKO 01145									
	Teoretická hmotnost:											
8	Výrobek, rozměr, druh oceli, stav, dodací podmínky. TYČE PLOCHÉ.100X 8MM DLE DIN 1017-1:1967 JAKOST S235JRG2 DLE DIN EN 10025:1994 DÉLKY 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					13 kusy	14
	41046Y	0	0.09	0.72	0.017	0.023	0.002					
15	Pokračování v příloze											
16	Norma: en10002-1											
17	Výsledky zkoušek:	19	20 Mez kluzu	21 Pevnost v tahu	22 Tažnost	23	24 Zkouška rázem v ohybu	25				
	18 Č. zkoušky:		MPa	MPa	% A5							
11	Číslo tavby: Předpis:		235	340 470	min.26.0							
	41046Y	000031	0	285	405	36.8						
26	Pokračování v příloze											
27	Zkouška lávavosti ()	vyhověla		28	Zkouška na zpětný ohyb ()							
29	Vysvětlivky: 12-způsob výroby tavby (O-kyslíkový proces-kontislitek), 19-směr zkušební vzorku (0-podélný, 1-příčný), 23-teplota zkoušení °C											
30	Značení výrobku dle kontraktu C SK CD4											
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: 18.03.2005 / KLE

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

MITTAL
Mittal Steel Ostrava a.s.
Vratimovská 689, 707 02 Ostrava-Kunčice
Válcovny
Řízení jakosti

108

A 4003

úsek Řízení jakosti válcoven



Huta Królewska
Sp. z o.o.
Ul. Metalowców 13
41-500 CHORZÓW

ŚWIADECTWO ODBIORU 3.1.B NR 2530
wg PN - EN 10204
INSPECTION CERTIFICATE

Zakład uzyskał
certyfikat wydany
przez Lloyd's
Register Quality
Assurance
na system jakości
zgodny z normą
ISO 9001:2000

Zamawiający:
Ordered by:

Adres wysyłkowy:
Address:

Nr zamówienia:
Order No:

444 / R

Nr potwierdzenia:
Manuf. Order No:

1520059

Nr dow. dostawy:
Advice No:

660, 665

Profil:
Section:

Technik wał T30x30x9 mm wg PN-91/H-83406

PN-91/H-83010

Gatunek:
Material:

S235JRG2 wg PN-EN 10025:2002

Długość:
Length:

6000 mm

z toler. +100 mm

WYNIKI BADANIA PRÓB - Results of tests

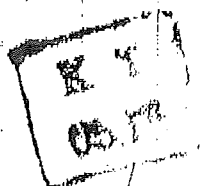
Nr wytopu Heat No	R _p MPa	R _m MPa	A ₅ %	Z %	KV KCU2		Twardość Hardness HB	Zginanie Bending	Spęszanie Slug test	Sztuk Pieces	Waga* Weight kg *Uwaga: dokładna waga podano w zwizku wysyłkowym	Ważki Bundles
					J J/cm ²	T °C						
432079	318	470	34,0	/	/	/	/	/	/	/	25220	6
	316	468	35,5									

ANALIZA CHEMICZNA - Chemical Analysis %

Nr wytopu Heat No	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Cu	Al	N		
432079	0,16	0,58	0,18	0,018	0,017	/	/	/	/	0,005		

Kontrola jakości
Quality Control

Uwagi
Remarks



pieczęć i podpis

KIEROWNIK
Działu Kontroli Jakości

3

pieczęć i podpis



B4143

PRZEISKROWANO



DEKLARACJA ZGODNOŚCI

Huta Królewska Sp. z o.o. z pełną
odpowiedzialnością deklaruje, że wyrób jest zgodny
z Polskimi Normami i innymi dokumentami
powołanymi w treści tego Świadectwa Odbioru.

Data
Date

70078071

Č.ext.obj.: 10487/D

List č.: 1 / 1

Číslo zákazky výrobcu:

B1 49881/1/1 3420200

Číslo dopravného prostriedku:

31 56 596 1309.7

Odberateľ/Prijímateľ:

FERONA Slovakia, a.s.

Bytceľka 12

01145 Zilina

SLOVAKIA

5851p

Číslo ložného listu: 393624

Číslo avíza: 340138

Výrobok:

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

Vonkajší priemer: 31.800 mm

Hrúbka steny: 2.600 mm

Dĺžka: min. 5000 mm max. 7000 mm

Počet kusov: 279

Celková dĺžka: 1498.00 m

Celková hmotnosť: 2821 kg

Materiál:

11 353.1 STN 41 1353/1984/

Stav dodania: NORMALIZACNE ZIHANIE

Technické predpisy:

STN 420250.12, STN 42 5715.01

Číslo tavby	Počet kusov	Dĺžka [m]	Hmotnosť [kg]	Druh tavenia
41914	279	1498	2821	E

Druh ocele: Ukl'udnená oceľ

Chemické zloženie:

Číslo tavby	Predpis :	C	P	S
		[%]	[%]	[%]
		min.	max.	min.
41914		0.18	0.050	0.050
		0.10	0.010	0.015

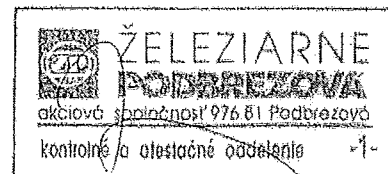
Skúška ťahom: 20 °C

Č. Nr.	Číslo tavby	Medza klzu	Pevnosť v ťahu	Ťažnosť
		ReH/ MPa/	Rm/ MPa/	Lo= A5,65/ %/
	Predpis: min.	235	340	25.0
	max.	---	470	---
1	41914	353	440	39.0
2	41914	363	447	38.0

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

Dátum 04.05.2004

Vedúci kontrolného a atestačného oddelenia Ing. Vojtas Miroslav

B 3672



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.ocaloverury.sk, www.steeltube.sk
IČO 31 562 141, IČ DPH / VAT N°: SK2020458704, Bankové spojenie / Bank account: VÚB Banská Bystrica, N° 1909-312/0200
Spoločnosť je zapísaná v Obchodnom registri Okresného súdu Banská Bystrica, oddiel Sn, vložka číslo 69/5



ŽELEZIARNE
PODBREZOVÁ

Inšpekčný certifikát
EN 10204:1991/A1:1995/3.1.B

Číslo 17625/1/200

70101121 (59)

Č.ext.obj. : 15298

List č. : 1 / 2

Číslo zákazky výrobcu :

Bi 59516/1/2 3520228

Číslo dopravného prostriedku

31 56 595 0725.7

FERONA Slovakia, a.s.

Bytecká 12

01145 Zilina

SLOVAKIA

5851p

Číslo ložného listu : 302449

Výrobok :

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

Vonkajší priemer : 31.800 mm

Hrúbka steny : 2.900 mm

Dĺžka : min. 5000 mm max. 7000 mm

Počet kusov : 223

Celková dĺžka : 1446.00 m

Celková hmotnosť : 3018 kg

Číslo :

353.1 STN 41 1353/1984/

Stav dodania : NORMALIZAČNE ZIHDANIE

Technické predpisy :

STN 420250.11, STN 42 5715.01

Číslo tavby	Počet kusov	Dĺžka [m]	Hmotnosť [kg]	Druh tavenia
51775	24	162	339	E
51872	178	1165	2430	E
51873	21	119	249	E

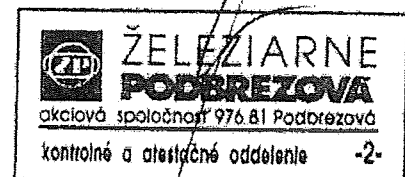
Druh ocele : úplne ukladnená oceľ

Chemické zloženie :

Číslo tavby		C	P	S
		[%]	[%]	[%]
Predpis :	min.			
	max.	0.18	0.050	0.050
775		0.09	0.011	0.012
51872		0.09	0.012	0.016
51873		0.09	0.020	0.020

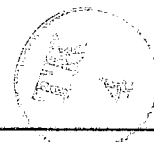
Skúška ťahom : 20 °C

C. Nr.	Číslo tavby	Medza klzu	Pevnosť v ťahu	Ťažnosť
		ReH/ MPa/	Rm/ MPa/	Lo= A5,65/ %/
Predpis :	min.	235	340	25.0
	max.	---	470	---
1	51775	356	466	37.7
2	51872	354	436	40.2



Miesto v Podbrezovej
a

Dátum 06.05.2005



3 4700



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.oceloverury.sk, www.steeltube.sk

IČO 31 562 141, IČ DPH / VAT N° : SK2020458704, Bankové spojenie / Bank account: VÚB Banská Bystrica, N° 1909-312/0200

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

Č.ext.obj.: 14796/D

List č.: 1 / 1

Číslo zákazky výrobu:

Bi 58547/1/2 3520047

Číslo dopravného prostriedku:

MT 292 AX MT 272 YA

Číslo ložného listu: 302296

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: 169

Celková dĺžka: 1149.00 m

Celková hmotnosť: 3105 kg

Materiál:

11 353.1 STN 41 1353/1984/

Stav dodania: NORMALIZAČNE ZIHANIE

Technické predpisy:

STN 420250.11, STN 42 5715.01

Číslo tavby	Počet kusov	Dĺžka [m]	Hmotnosť [kg]	Druh tavenia
52045	59	409	1105	E
52046	110	740	2000	E

Druh ocele: úplne ukladnená oceľ

Chemické zloženie:

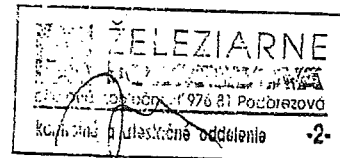
Číslo tavby	Predpis:	C	P	S
		[%]	[%]	[%]
	min.			
	max.	0.18	0.050	0.050
52045		0.09	0.008	0.010
52046		0.09	0.008	0.009

Skúška ťahom: 20 °C

C. Nr.	Číslo tavby	Medza klzu	Pevnosť v ťahu	Ťažnosť
		ReH/ MPa/	Rm/ MPa/	Lo= A5,65/ %/
	Predpis: min.	235	340	25.0
	max.	---	470	---
1	52045	396	455	34.9
2	52046	406	464	34.6

Všetky výrobky vyhovujú vyššie uvedeným normám a požiadavkám v objednávke.

Vizuálna kontrola a rozmery vyhoveli (100 %).



Miesto v Podbrezovej
ve

Dátum 29.04.2005

Vedúci kontrolného a atestačného oddelenia Ing. Vojtas Miroslav



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.oceloverury.sk, www.steelube.sk
IČO 31 562 141, IČ DPH / VAT N°: SK2020458704, Bankové spojenie / Bank account: VÚB-Banská Bystrica, N° 1909-312/0200
Správnaosť je zapísaná v Obchodnom registri Okresného súdu Banská Bystrica, oddiel Sa, vložka číslo 69/S

B4695

Čextobj.: 11529/D

Číslo položky: 87

Číslo zákazky výroby:

Br 50826/2/2 7431551

Číslo dopravného príslušenstva:

31 K8 832 0519.5

Číslo ložného listu: 783832

Číslo avíza: 740094

Výrobok:

Rúry oceľové bezošvé ťahané za studena - štandardné presné rúry

Vonkajší priemer: 40.000 mm

Hrúbka steny: 4.000 mm

Dĺžka: min. 3000 mm max. 6000 mm

Počet kusov: 73

Celková dĺžka: 364.00 m

Celková hmotnosť: 1304 kg

Materiál:

II 353.0 STN 41 1353/1984/

Stav dodania: TEPELNE NESPRACOVANY

Technické predpisy:

STN 420260.11, STN 42 6711.31

Číslo tavby	Počet kusov	Dĺžka [m]	Hmotnosť [kg]	Druh tavenia
42101	25	149	534	E
42408	48	215	770	E

Druh ocele: úplne ukľudnená oceľ

Chemické zloženie:

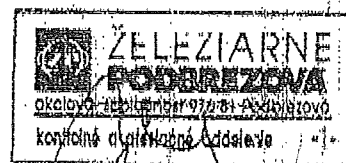
Číslo tavby	Predpis:	C [%]	P [%]	S [%]
		min.	max.	max.
42101		0.18	0.050	0.050
42408		0.10	0.007	0.022
		0.10	0.010	0.015

Skúška ťahom: 20 °C

C. Nr.	Číslo tavby	Pevnosť v ťahu		Ťažnosť
		Rm/ MPa/	Lo= A5,65/ %/	
	Predpis: min.	390	5.0	
	max.	---	---	
1	42101	572	12.5	
2	42408	619	11.6	

Všetky výrobky vyhovujú vyššie uvedeným normám a požiadavkám v objednávke.

Vizuálna kontrola a rozmery vyhoveli (100 %).



Miesto v Podbrezovej

Dátum 12.07.2004

Vedúci kontrolného a skúšobného oddelenia: Ing. Vojtaš Miloslav



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.oceloveruj.sk, www.zelezarna.sk

IČO 31 562 141, IČ DPH / VAT N°: SK2020458704, Bankové spojenie / Bank account: VÚB Banka bytov, N° 1909-312/0200

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



B 3955



**ŽELEZIARNE[®]
PODBREZOVÁ**

Inšpekčný certifikát
EN10204/3.1.B

Číslo 37428/1/2004

70088947 (42)

Č.ext.obj.: 12558/D

List č.: 1 / 1

Číslo zákazky výrobcu:

BI 53060/1/2 3430347

Číslo dopravného prostriedku:

31 56 597 6009.6

Odberateľ/Prijímateľ:

FERONA Slovakia, a.s.

Bytčicka 12

01145 Zilina

SLOVAKIA

58510

Číslo ložného listu: 397038

Číslo avíza: 340310

Výrobok:

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

Vonkajší priemer: 44.500 mm

Hrúbka steny: 2.900 mm

Dĺžka: min. 5000 mm max. 7000 mm

Počet kusov: 154

Celková dĺžka: 1011.00 m

Celková hmotnosť: 3043 kg

500198L

Normy:

II 353.1 STN 41 1353/1984/

Stav dodania: NORMALIZACNE ZIHANIE

Technické predpisy:

STN 420250.11, STN 42 5715.01

Číslo tavby	Počet kusov	Dĺžka [m]	Hmotnosť [kg]	Druh tavenia
44237	154	1011	3043	E

Druh ocele: úpine ukl'udnená oceľ

Chemické zloženie:

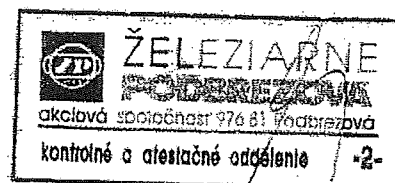
Číslo tavby	Predpis:	C [%]	P [%]	S [%]
		min.	max.	
237		0.18	0.050	0.050
		0.08	0.009	0.015

Skúška ťahom: 20 °C

C. Nr.	Číslo tavby	Medza klzu ReH/ MPa/	Pevnosť v ťahu Rm/ MPa/	Ťažnosť Lo= A5,65/ %/
		Predpis: min. max.	235 ---	340 470
1	44237	332	438	37.3
2	44237	337	443	37.3

Všetky výrobky vyhovujú vyššie uvedeným normám a požiadavkám v objednávke.

Vizuálna kontrola a rozmery vyhoveli (100 %).



Miesto v Podbrezovej

Dátum 16.09.2004

Vedúci kontrolného a atestačného oddelenia Ing. Vojtas Miroslav



84646



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.ocelovary.sk, www.steeltube.sk

IČO 31 562 141, IČ DPH / VAT N°: SK2020458704, Bankové spojenie / Bank account: VÚB Banská Bystrica, N° 1909-312/1200

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



**ŽELEZIARNE[®]
PODBREZOVÁ**

Inspekčný certifikát
EN10204/3.1.B

Číslo 37429/1/2004

43

70088917

Č.ext.obj. : 12558/D

List č. : 1 / 1

Číslo zákazky výrobcu :

BI 53060/1/2 3430348

Číslo dopravného prostriedku :

31 56 597 6009.6

Odberateľ/Prijímateľ :

FERONA Slovakia, a.s.

Bytceľka 12

01145 Zilina

SLOVAKIA

58570

Číslo ložného listu : 397038

Číslo avíza : 340310

Výrobok :

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

Vonkajší priemer : 44.500 mm

Hrúbka steny : 3.200 mm

Dĺžka : min. 5000 mm max. 7000 mm

Počet kusov : 145

Celková dĺžka : 957.00 m

Celková hmotnosť : 3124 kg

Materiál :

11 353.1 STN 41 1353/1984/

Stav dodania : NORMALIZACNE ZIHLANIE

Technické predpisy :

STN 420250.11, STN 42 5715.01

Číslo tavby	Počet kusov	Dĺžka [m]	Hmotnosť [kg]	Druh tavenia
44257	145	957	3124	E

Druh ocele : úplne ukľudnená oceľ

Chemické zloženie :

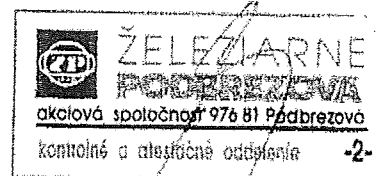
Číslo tavby		C [%]	P [%]	S [%]
	Predpis :			
	min. max.	0.18	0.050	0.050
257		0.08	0.010	0.012

Skuška ťahom : 20 °C

C. Nr.	Číslo tavby	Medza klzu	Pevnosť v ťahu	Ťažnosť
		ReH/ MPa/	Rm/ MPa/	Lo= A5,65/ %/
	Predpis : min.	235	340	25.0
	max.	---	470	---
1	44257	356	460	35.4
2	44257	356	458	36.0

Všetky výrobky vyhovujú vyššie uvedeným normám a požiadavkám v objednávke.

Vizuálna kontrola a rozmery vyhoveli (100 %).



Miesto v Podbrezovej

Dátum 16.09.2004

Vedúci kontrolného a atestačného oddelenia Ing. Vojtas Miroslav

B 4623



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.ocalovanury.sk, www.steelube.sk
IČO 31 562 141, IČ DPH / VAT N°: SK2020458704, Bankové spojenie / Bank account: VÚB Banká Bystrica, N° 1909-312/0200
Spoločnosť je zapísaná v Obchodnom registri Okresného súdu Banská Bystrica, oddiel Sa, vložka číslo 69/S



Inšpekčný certifikát
EN 10204:1991/A1:1995/3.1.B

006600 (44)
Číslo 32377/1

Č. ext. obj. : 16262/P

List č. : 1

Číslo zákazky/výroby :

BI 61889/1/1 3530105

Zákazník/Príjemca :

Číslo dopravného prostriedku :

31 56 395 0901.4

Číslo ložného listu : 305164

Číslo avizu : 350667

Výrobok :

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

Vonkajší priemer : 44,500 mm

Hrúbka steny : 3,600 mm

Dĺžka : min. 5000 mm max. 7000 mm

Počet kusov : 50

Celková dĺžka : 285,00 m

Celková hmotnosť : 1073 kg

Materiál :

J1 353.1 STN 41 1353/1984/

Stav dodania : NORMALIZAČNÉ ZIHLANIE

Technické predpisy :

STN 420250.11 STN 42 5715.01

Číslo tavby	Počet kusov	Dĺžka [m]	Hmotnosť [kg]	Druh tavenia
54202	50	285	1073	E

Druh ocele : úplne uhlíková oceľ

Chemické zloženie

		C [%]	P [%]	S [%]
Číslo tavby	Predpis :			
	min.			
	max.	0,18	0,050	0,050
54202		0,08	0,007	0,014

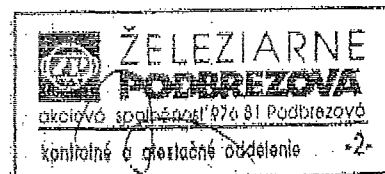
Skúška tahom : 20 °C

C. Nr.	Číslo tavby	Mäzka kizu ReL/ MPa/	Pevnosť v tahu Rm/ MPa/	Ťažnosť Lo= A5,65/ %/
	Predpis	min.		
		max.		
1	54202	399	469	37,8
2	54202	396	468	38,0

Skúška nepriepustnosti nedestruktívnou metódou vyhovela STN 015049 100 %

Všetky výrobky vyhovujú vyššie uvedeným normám a požiadavkám v objednávke.

Vizuálna kontrola a rozmiery vyhoveli (100 %).



Miesto : v Podbrezovej

Dátum : 25.08.2005

Vedúci kontrolného a meracieho oddelenia : Ing. Vojtas Miroslav

B 5409



MARCEGAGLIA S.p.A.

Sede legale e amministrativa:
via Bresciani, 16 - 46040 Gazzoldo degli Ippoliti - Mantova - Italy
Tel. +39. 0376 685 1 - Fax +39. 0376 685 600
info@gruppomarccegaglia.com - www.gruppomarccegaglia.com

N° CERTIFICATO
Certificate no.
Werkzeugzeug-Nr.

699.459

Data
Date
Datum

26/10/05

ATTESTATO DI CONTROLLO 2.2 EN 10204/2005

Cliente Customer Kunde RAVEN A.S. SOLTESOVEJ 420/2 POVAZSKA BYSTRICA SLOVACCHIA	01701	Ordine del cliente Customer's order Bestellung no900502801 27/09/05	Ordine Marcegaglia S.p.A. Mit order Unsere Auftragsbestätigung 148312/	Data Date Datum 28/09/05
--	-------	---	---	-----------------------------------

Prodotto Item Produkt TUBO NERO QUADRO S235JR DIN 2395-A

Richieste particolari Special requirements Sonderanforderungen	Marcatura Marking Stempelung
--	------------------------------------

N° Rf. Our ID. Uns. Nr.	Colata N. Heat N. Schmelze N.	Qualità Quality Werkstoff	Stato di finitura Finishing Ausführung	Dimensioni Dimensions Abmessungen	Quantità Quantity Anzahl	N° Pezzi Nr. of pieces Stück
		S235JR		40,0x 40,0x 3,00x 6000 S2	16.060 KG	

Analisi chimica / Chemical Composition / Chemische Zusammensetzung

%C	%Si	%Mn	%P	%S	%Cr	%Ni	%Mo	%Ti	%Co	%Al	%Cu	%N	%B	%Pb	%V	%Nb
0,109	0,017	0,345	0,015	0,015						0,039						

P. prova Sa. pos Proben pos	Resistenza Tens. strength Zugfestigkeit	Snervamento Yield str. Streckgrenze 0,2%	Snervamento Yield str. Streckgrenze 1%	Allungamento Elongation Dehnung	Durezza Hardness Härte	Resistenza Resilience Kerbschlagempfindlichkeit	Svasatura Flaring Ausweitung	Schianto Impacting Querschlag
20xSp	N/mm ²	N/mm ²		Lo 50				
L Y	387	277		17,0				



Posizione prova Sample position Probenlage
 T = Trasversale Transversal Quer
 L = Longitudinale Longitudinal Längs
 B = Testa Top Kopf
 E = Code End Ende
 Y = Centro Center Zentrum
 M = Metallo Base metal Grundwerkstoff

Avviso spedizione Shipping notice Versandanzeige 8401509580 26/10/05	Controllo qualità Quality control Qualitätsprüfung STAMPATO SOTTO LA RESPON. DEL C.O LUCA FAUSTINI
--	--

B 5203

Č.ext.obj. : 15301/D

List č. : 1 / 1

Číslo zákazky výrobu :

BI 59524/1/2 3520271

Číslo dopravného prostriedku :

82 56 594 8258.2

Odberateľ/Prijímateľ :

FERONA Slovakia, a.s.

Bytčická 12

01145 Zilina

SLOVAKIA

60095421

Číslo ložného listu : 302533

Výrobok :

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

Vonkajší priemer : 60.300 mm

Hrúbka steny : 5.600 mm

Dĺžka : min. 5000 mm max. 7000 mm

Počet kusov : 59

Celková dĺžka : 358.00 m

Celková hmotnosť : 2740 kg

Materiál :

I1 353.1 STN 41 1353/1984/

Stav dodania : NORMALIZACNE ZIHANIE

Technické predpisy :

STN 420250.11, STN 42 5715.01

Číslo tavby	Počet kusov	Dĺžka [m]	Hmotnosť [kg]	Druh tavenia
52165	59	358	2740	E

Druh ocele : úplne ukladnená oceľ

Chemické zloženie :

Číslo tavby	Predpis :	C [%]	P [%]	S [%]
		min.	max.	
52165		0.18	0.050	0.050
		0.08	0.009	0.008

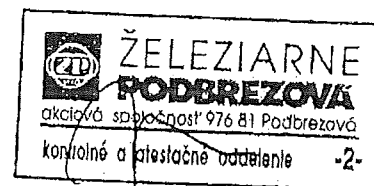
Skúška ťahom : 20 °C

C. Nr.	Číslo tavby	Medza klzu ReH/ MPa/	Pevnosť v ťahu Rm/ MPa/	Ťažnosť Lo= A5,65/ %/
		Predpis : min. max.	235 ---	340 470
1	52165	369	429	36.0
2	52165	383	438	38.4

Skúška nepriepustnosti nedeštruktívnou metódou vyhovela STN 015049 100 %

Všetky výrobky vyhovujú vyššie uvedeným normám a požiadavkám v objednávke.

Vizuálna kontrola a rozmery vyhoveli (100 %).


 Miesto v Podbrezovej
a

Dátum 10.05.2005

Vedúci kontrolného a atestačného oddelenia Ing. Vojtas Miroslav

B 4572



POLAND

41-308 DĄBROWA GÓRNICZA
AL. JÓZEFA PIŁSUDSKIEGO 92

INSPECTION CERTIFICATE

EN10204/3.1.B

No 13550/E/2004 70075921

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

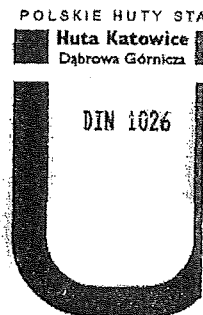
QUALITY SYSTEM OF OUR COMPANY HAS BEEN CERTIFIED BY THE TUV CERT ACC. DIN EN ISO 9002

Exporter : "POLSKIE HUTY STALI" S.A. ODDZIAŁ HUTA KATOWICE
41-308 DĄBROWA GÓRNICZA AL. J. PIŁSUDSKIEGO 92
Importer : HUTA KATOWICE GMBH / FERONA
A-1070 VIENNA KANDLGASSE 18 AUSTRIA
Order : LOT 2 KOSICE HK/107/04 9000/B
Contract No. : PL/277839653/04-6006

Manuf. Order No. : 1810251/04
Advice No. : P-16/06359/4
Wagon No. : 315139453064
PKWU : 27.10.70-30.00

Product description as per contract: KTHW : 2710703000-CZ0140-10038-2

The above mentioned material has not displayed any radiation.
Measurements of surface contamination have been made by verified measuring
instrument of surface contamination type GENIE 2000, Factory No 8893261,
produced by CANBERRA PACKARD.



Product description as per standard: HOT ROLLED CHANNELS EN 10025+A1:1993
Dimension : U65 DIN 1026-1:2000
Length /mm/: 12000
Steel grade: S235JR02 EN 10025+A1:1993

Quantity		Weight	Heat No.	Chemical composition - %										Mechanical Properties		
Bundles/Pieces	Kgs			C	Mn	Si	P	S	Cu	Cr	Ni	Al	N2	Re [MPa]	Rm [MPa]	AS [K]
6/ 300	25170	431446		0,12	0,47	0,09	0,026	0,021	0,02	0,04	0,02	0,004	0,005	277	387	37,0
6/ 300	25170															

THE PRODUCT HAS THE MARK OF CONFORMITY "U" - CERTIFICATE OF CONFORMITY UHP BBW0220195

THIS IS TO CERTIFY, THAT THE A.M. PRODUCTS HAVE BEEN MANUFACTURED AND TESTED IN ACCORDANCE WITH THE INDICATED SPECIFICATIONS AND COMPLY WITH THEIR REQUI

Certificate Section
Prepared by: (081)
Checked by: (021)
SPECIALIST OF ATTESTATION
DIVISION
Jan RDEST

DĄBROWA GÓRNICZA

1-Apr-2004

"POLSKIE HUTY STALI"

Jakość

Chief Specialist
Quality Control
Grzegorz Cichecki


ISPAT NOVÁ HUŤ A.S.

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 26480/2004

2	Číslo kupní smlouvy: 14817487504	4	Číslo dodacího návěští 952205										
3	Číslo objednávky dodavatele 14408884/02	Kupující RAVEN A.S. POVAŽSKÉ PODHRADIE 117 POVAŽSKÁ BYSTRICA SLOVENSKO 01701											
5	Číslo objednávky kupujícího / číslo položky: NHEPR-041.0.050.0-301-MM/04												
7	Skutečná hmotnost 10140 Teoretická hmotnost												
8	Výrobek, rozměr, druh oceli, stav, dodací podmínky: TYČE PRŮŘEZU UNP 65MM DLE DIN 1026-1:2000 JAKOST S235JRQ2 DLE DIN EN 10026:1994 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					13 kusy	14 svazky
	32502K	0	0.13	0.42	0.016	0.015	0.004						2
	32505K	0	0.13	0.41	0.015	0.013	0.005						2
15	Pokračování v příloze												
16	Norma: en100002-1												
17	Výsledky zkoušek:	19	20 Mez kluzu	21 Pevnost v tahu	22 Tažnost	23	24 Zkouška	25					
	18 Č. zkoušky:		MPa	MPa	% A5		názem v ohybu						
11	Číslo tavby:	Předpis:	235	340 470	mln.26.0		0						
	32502K	000193	0	272	447	35.3							
	32505K	000181	0	276	440	36.5							
18	Pokračování v příloze												
27	Zkouška lánavosti () vyhověla <input type="checkbox"/>	28	Zkouška na zpětný ohyb () vyhověla <input type="checkbox"/>										
28	Vysvětlivky: 12-způsob výroby tavby (0-kyslíkový proces-kontisliček), 19-směr zkušebního vzorku (0-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: 17.08.2004 / KLE



ISPAT NOVÁ HUŤ A.S.

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

úsek Řízení jakosti válcoven

A14011

707 02 OSTRAVA 7
TEL: ++420-595887542
FAX: ++420-595882114

B 4118



ISPAT NOVÁ HUŤ A.S.

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

ATEST NESPECIFICKY "2.2"

EN 10204:1991+A1:1995

6007733.4

číslo dokumentu: 05019/2004

2	Číslo kupní smlouvy: 1481/7404504	4	Číslo dodacího návěští: 942275
3	Číslo objednávky dodavatele: 14400494/08		
5	Číslo objednávky kupujícího / číslo položky: 8317/V	6	Kupující: FERONA SLOVAKIA A.S. BYTCICKA 12 ZILINA SLOVENSKO 01145
7	Skutečná hmotnost: 24960		
	Teoretická hmotnost:		
8	Výrobek, rozměr, druh oceli, stav, dodací podmínky: TYČE PRŮŘEZU UNP 80 MM DLE ČSN 425570:1969 JAKOST S235JRG2 DLE DIN EN 10025:1994 DÉLKY 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
	24043K	O	0.14 0.41 0.014 0.013 0.009
	24046K	O	0.15 0.41 0.012 0.017 0.009
15	<input type="checkbox"/> Pokračování v příloze		
16	Norma: en10002-1		
17	Výsledky zkoušek:	19	20 Mez kluzu
	18 Č. zkoušky:	MPa	MPa
11	Číslo tavby:	Předpis:	235 340 470
	24043K	000162	0 259 427
	24046K	000142	0 258 408
22	Tažnost % A5 min.26.0		
23	24 Zkouška rázem v ohybu		
25			
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-kontislitek), 19-směr zkušební vzorku (0-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: 26.02.2004/ KLE



ISPAT NOVÁ HUŤ A.S.

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

114

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

úsek Řízení jakosti válcoven

A14011

B 3591



STAHLWERK THÜRINGEN
Arcelor Gruppe

Certificate Nr 1653/4-2005

Advice Nr A1404053

52

Stahlwerk Thüringen GmbH
Postfach 1163
07331 Unterwellenborn
Germany

702099801

Order Nr: 1100046272
Customer Nr: 36231+14910+920+921+
15053

Ferona Slovakia, a.s.
Bytcicka 12

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

SLO-010 01 Zilina

Inspection Certificate 3.1

EN 10204/3.1

Lot Nr	Heat Nr	Dimension	Length	Pieces	Weight [t]	Customer Nr
007	24101	U 100	12000 mm	144	17.915	14231
007	24102	U 100	12000 mm	48	5.985	14231

Heat Analysis [%]

Heat Nr	C	Si	Mn	P	S	N
	max 0.17	0.25	1.40	0.045	0.045	
	min 0.08	0.15				
24101	0.08	0.21	0.74	0.017	0.023	0.004
24102	0.07	0.21	0.70	0.017	0.024	0.005

Heat Nr	Tensile test Yield stress [N/mm ²]	Tensile strength [N/mm ²]	Elongation 5.65VSo [%]	Ys/Ts
	max 235	470		
	min 318	340	26.0	
24101	318	439	36.0	0.72
24102	314	429	35.0	0.73

Material for galvanization. Si: 0.15% - 0.25%

Renate Schmidt
Works Inspector

2005-04-15

STAHLWERK
THÜRINGEN

DIN 1026
TYP P
S235

arcelor

34665



STAHLWERK THÜRINGEN
Arcelor Gruppe

Certificate Nr 2090/4-2005

Advice Nr A1804095

Stahlwerk Thüringen GmbH
Postfach 1163
07331 Unterwellenborn
Germany

6009:

Order Nr: 1100046270
Customer Nr: 18233+14911+14904+914+924+918

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

Inspection Certificate 3.1

EN 10204/3.1

Ferona Slovakia, a.s.
Bytčická 12

SLO-010 01 Zilina

SLOVAKIA	
Ferona a.s.	
ROVINKA 320, 900 41 Ro	
Došlo dňa:	29 -04- 2005
Číslo:	1104
Pridelené:	Spôsob vyb

Lot Nr	Heat Nr	Dimension	Length	Pieces	Weight [t]	Customer Nr
005	23912	U 120	12000 mm	18	2.845	14233
006	23968	U 140	12000 mm	32	6.000	14233
007	24006	U 160	12000 mm	30	6.655	14233
014	23830	HE 100B	12000 mm	24	5.955	14233

Heat Analysis [%]

Heat Nr	C	Si	Mn	P	S	N
	max 0.17 min	0.25 0.15	1.40	0.045	0.045	
23830	0.07	0.20	0.71	0.021	0.025	0.004
23912	0.11	0.19	0.74	0.025	0.025	0.007
23968	0.08	0.20	0.74	0.018	0.022	0.008
24006	0.07	0.19	0.72	0.030	0.026	0.006

Heat Nr	Tensile test Yield stress [N/mm ²]	Tensile strength [N/mm ²]	Elongation 5.65VSo [%]	Ys/Ts
	max min	470 340		
23912	235 321	429	26.0 32.0	0.75
23968	327	445	32.0	0.73
24006	314	428	33.0	0.73
23830	303	421	35.0	0.72

Material for galvanization. SI: 0.15% - 0.25%

Renate Schmidt
Works inspector


Schmidt

2005-04-19



B 4651





INSPECTION CERTIFICATE NO. 376

EN 10204 - 3.1.P

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 Strength	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 :

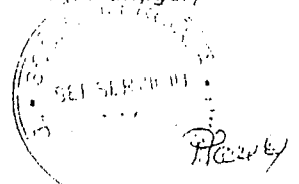
EN 499 : E 42 3B 32 H5 ; AWS A.5.1. : E 7018

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.

EG59

22.4.05





NEŠPECIFICKÉ OSVEDČENIE/ TEST REPORT

podľa / according to EN 10204 – 2.2

Dátum/Date: 30.09.2004

Číslo/Cert no: 25022

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

Odberateľ osvedčenia/Receiver of the certificate

ds-Wash, s.r.o.

ds-Wash, s.r.o.

Löfflerova 3

Fax č./Fax no:

040 01 Košice

055/63 36 980

Označ. výrobku/Product designation: E - B 121 2,5x350

Chemické zloženie/Chemical composition:

Číslo dávky/Lot number: SF440301

Typické zloženie zvarového kovu/výrobku v váh. %/

Composition of all weld metal/product in weight %:

Množstvo/Quantity: 831,6 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

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

Re/Rp0.2, MPa

Rm, MPa

A5, %

A4, %

Typické/Typical

420

500

28

Ráz hůžev./

Impact

Teplota/Temp.:

20°C

-20°C

-30°C

Typické/Typical

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 656



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. 593200501006	ORDER N.	CUSTOMER
DATE 28-02-05	DATE --	FRO KOVOPLAST S.R.O.
	FAX 00421376519919	PRAZSKA, 35
	OUR BULL	94901 NITRA SK
TRADE NAME FILCORD C		BATCH N. E4243L
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

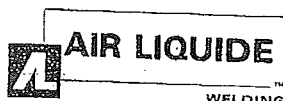
PHWT
(°C x min.)

C	0.080	Tensile Strength	Rm	[N/mm ²]	≥ 510 ≤ 560
Mn	1.450	Yield Strength	ReH	[N/mm ²]	≥ 420
Si	0.815	Elongation	A	[%]	≥ 24
P	0.015	Impact Value	KV (-20°C)	[J]	≥ 70
S	0.013	Impact Value	KV (-40°C)	[J]	≥ 50
Cu	0.130				

CLASSIFICATION IN ACCORDANCE WITH:

EN 440-94 G 42 4 M G3Si1

This Certificate is printed by computer and needs no signature.



D E 80



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. 593200501155	ORDER N. DATE FAX OUR BULL	CUSTOMER FRO KOVOPLAST S.R.O. PRAZSKA, 35 94901 NITRA SK
DATE 03-03-05		
TRADE NAME FILCORD C	ϕ 1.20 mm	BATCH N. E5017L
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.)

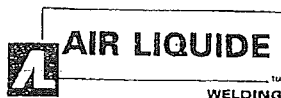
C	0.070	Tensile Strength	Rm	[N/mm ²]	≥ 510 ≤ 560
Mn	1.410	Yield Strength	ReH	[N/mm ²]	≥ 420
Si	0.820	Elongation	A	[%]	≥ 24
P	0.013	Impact Value	KV (-20°C)	[J]	≥ 70
S	0.010	Impact Value	KV (-40°C)	[J]	≥ 50
Cu	0.115				

CLASSIFICATION IN ACCORDANCE WITH:

EN 440-94

G 42 4 M G3Si1

This Certificate is printed by computer and needs no signature.



D 679