

	Zoznam zvaračov List of Welders Schweisserliste	Číslo: Zozv-FS51,81-všeob. Strana: 1 z 2 Číslo výtlačku:
---	--	--

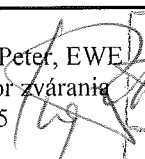
Zákazka č.6292

AIR LIQUIDE - AGS KREFELD

US.Steel Košice - Kyslíkáren

Order Nb.6292
Auftrag Nr. 6292

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

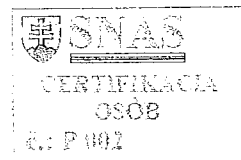
Vypracoval: Meno: Ing. Petro Peter, EWE Funkcia: koordinátor zvarania Dátum: 14.12.2005  Ing. Peter Petro European Welding Engineer „Certificate No.E-8/2003“ ID-S-30453-1173-0303827EWF OCEKON Engineering s.r.o.	Vydanie číslo: 20 Dátum vydania: 19.01.2004
--	--

[illegible]



VÝSKUMNÝ ÚSTAV ZVÁRAČSKÝ - PRIEMYSELNÝ INŠTITÚT SR

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



¹ Certifikát - Osvedčenie o skúške zvarača

2 Označenie podľa STN EN 287 : 135 T BW W03 wm t12.5 D159 H-L 045 ss-nb
3
4 Zvárací postup výrobcu :
5 Číslo dokladu :
6 Meno zvarača : ALI Jozef
7 Preukaz :
8 Druh preukazu :
9 Dátum narodenia : 11.10.1965
10 Zamestnaný v : VSŽ OCEKON s.r.o. Košice
11 Predpis / skúšobná norma : STN EN 287-1 Miesto skúšky : Strojzvar, Košice
Číslo skúšky : 34/04
Číslo certifikátu : 44797
Personál podľa NV SR č. 576/2002 Z.z.,
príloha č. 1, bod 3.1.2
(PED 97/23/ES)



Odborné vedomosti

: neskúšaný

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

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

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

Ing. Jozef Hornig
Certifikačný orgán pre certifikáciu personálu vo zvaraní

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

PEDĹŽENIE PLATNOSTI SKÚŠKY ZAMESTNÁVATEĽOM
ALEBO DOZOŤOM



37 *) na priloženom liste

38 PREDĹŽENIE PLATNOSTI SKÚŠKY CERTIFIKAČNÝM ORGÁNOM

39	Dátum	Podpis	Služobné postavenie

Dátum	Podpis	Služobné postavenie
4.8.2004		EWE
4.2.2005		EWE
4.8.2005		EWE



VÝSKUMNÝ ÚSTAV ZVÁRAČSKÝ
- PRIEMYSELNÝ INŠTITÚT SR

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

¹ Certifikát - Osvedčenie o skúške zvarača

2 Označenie podľa STN EN 287 : 135 T BW W03 wm t12.5 D159 H-L 045 ss-nb
3
4 Zvarací postup výrobcu :
5 Číslo dokladu :
6 Meno zvarača : BENČOK Ľudovít
7 Preukaz :
8 Druh preukazu :
9 Dátum narodenia : 13.7.1962
10 Zamestnaný v : VSŽ OCEKON s.r.o. Košice
11 Predpis / skúšobná norma : STN EN 287-1 Miesto skúšky : Strojzvar, Košice
Číslo skúšky : 404/04
Číslo certifikátu : 46949



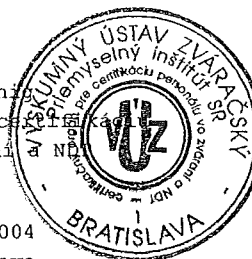
2 Odborné vedomosti : neskúšaný

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

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

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

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



Dátum vydania : 20.10.2004
Miesto : Bratislava
Platnosť skúšky do : 12.10.2006

PEDĹŽENIE PLATNOSTI SKÚŠKY ZAMESTNÁVATEĽOM
ALEBO DOZOROM

37 *) na priloženom liste

38 PREDĹŽENIE PLATNOSTI SKÚŠKY CERTIFIKAČNÝM ORGÁNOM

39 Dátum	Podpis	Služobné postavenie

Dátum	Podpis	Služobné postavenie
20. 4. 2005		EWE
20. 10. 05		EWE



VÝSKUMNÝ ÚSTAV ZVÁRAČSKÝ - PRIEMYSELNÝ INŠTITÚT SR

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

¹ Certifikát - Osvedčenie o skúške zvarača

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

12 Odborné vedomosti : neskúšaný

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

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

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

Ing. Jozef Hornig
Certifikačný orgán pre certifikáciu
personálu vo zvaraní

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

PEDĹŽENIE PLATNOSTI SKÚŠKY ZAMESTNÁVATEĽOM
ALEBO DOZOROM

37 *) na priloženom liste

38 PEDĹŽENIE PLATNOSTI SKÚŠKY CERTIFIKAČNÝM ORGÁNOM

39 Dátum	Podpis	Služobné postavenie

Dátum	Podpis	Služobné postavenie
20.12.04		EWE
4.6.2005		EWE
5.12.2005		EWE



VÝSKUMNÝ ÚSTAV ZVÁRAČSKÝ - PRIEMYSELNÝ INŠTITÚT SR

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

¹ Certifikát - Osvedčenie o skúške zvarača

2 Označenie podľa STN EN 287 : 135 P BW W01 wm t12.5 PF ss-nb
3
4 Zvarací postup výrobcu :
5 Číslo dokladu :
6 Meno zvarača : GAŽI Ladislav
7 Preukaz :
8 Druh preukazu :
9 Dátum narodenia : 16.5.1959
10 Zamestnaný v : VSŽ OCEKON s.r.o. Košice
11 Predpis / skúšobná norma : STN EN 287-1 Miesto skúšky : Strojzvar, Košice
Číslo skúšky : 352/04
Číslo certifikátu : 46644



Odborné vedomosti : neskúšaný

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

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

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

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

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

PEDĹŽENIE PLATNOSTI SKÚŠKY ZAMESTNÁVATEĽOM
ALEBO DOZOROM

37 *) na priloženom liste

38 PREDĹŽENIE PLATNOSTI SKÚŠKY CERTIFIKAČNÝM ORGÁNOM

39	Dátum	Podpis	Služobné postavenie

Dátum	Podpis	Služobné postavenie
1.3.2005		EWE
2.9.2005		EWE
3.3.2006		EWE



VÝSKUMNÝ ÚSTAV ZVÁRAČSKÝ - PRIEMYSELNÝ INŠTITÚT SR

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

SNAS

Reg. No. 003/O-002

¹ Certifikát - Osvedčenie o skúške zvarača

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

3

4 Zvárací postup výrobcu :

5 Číslo dokladu :

6 Meno zvarača : HARDON Michal

7 Preukaz :

8 Druh preukazu :

9 Dátum narodenia : 28.02.1962

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

11 Predpis / skúšobná norma : STN EN 287-1:2004 Miesto skúšky : Strojzvar, Košice
Číslo skúšky : 517/05, 518/05
Číslo certifikátu : SK 01 03917
19548

2 Odborné vedomosti : neskúšaný

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

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

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

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

Dátum vydania : 21.09.2005
Miesto : Bratislava
Platnosť skúšky do : 09.09.2007

PEDĹŽENIE PLATNOSTI SKÚŠKY ZAMESTNÁVATEĽOM
ALEBO DOZOROM

37 *) na priloženom liste

38 PREDĹŽENIE PLATNOSTI SKÚŠKY CERTIFIKAČNÝM ORGÁNOM

39	Dátum	Podpis	Služobné postavenie

Dátum	Podpis	Služobné postavenie
14.03.2006		ELVE



VÝSKUMNÝ ÚSTAV ZVÁRAČSKÝ - PRIEMYSELNÝ INŠTITÚT SR

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

¹ Certifikát - Osvedčenie o skúške zvarača

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

12 Odborné vedomosti : neskúšaný

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

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

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

Ing. Jozef Hornig
Certifikačný orgán pre certifikáciu
personálu vo zvaraní

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

PEDĹŽENIE PLATNOSTI SKÚŠKY ZAMESTNÁVATELOM
ALEBO DOZOROM

37 *) na priloženom liste

38 PREDĹŽENIE PLATNOSTI SKÚŠKY CERTIFIKAČNÝM ORGÁNOM

39	Dátum	Podpis	Služobné postavenie

Dátum	Podpis	Služobné postavenie
3.11.04		EWE
3.05.05		EWE
3.11.05		EWE



VÝSKUMNÝ ÚSTAV ZVÁRAČSKÝ - PRIEMYSELNÝ INŠTITÚT SR

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

SNAS

Reg. No. 003/O-002

¹ Certifikát - Osvedčenie o skúške zvarača

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

3

4 Zvarací postup výrobcu :

5 Číslo dokladu :

6 Meno zvarača : KAČMARIK Jozef

7 Preukaz :

8 Druh preukazu :

9 Dátum narodenia : 20.06.1962

10 Zamestnaný v : súkromne

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

Miesto skúšky : Strojzvar, Košice
Číslo skúšky : 483/05, 484/05
Číslo certifikátu : SK 01 03618
18737

12 Odborné vedomosti : neskúšaný

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

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

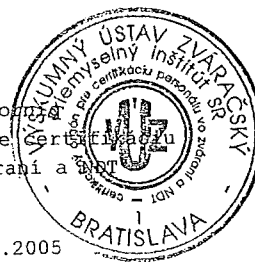
26	Druh skúšky	Vykonal a vyhovel	Nepožadovaná
27			
28			
29			
30	Vizuálna kontrola	X	
31	Skúška prežiaréním		X
32	Mag. prášk./kapilára		X
33	Makro/mikro výbrus		X
34	Skúška rozlomením	X	
35	Skúška lámavosti		X
36	Doplňkové skúšky*)		X

37 *) na priloženom liste

38 PREDĽŽENIE PLATNOSTI SKÚŠKY CERTIFIKAČNÝM ORGÁNOM

39	Dátum	Podpis	Služobné postavenie

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



Dátum vydania : 09.08.2005
Miesto : Bratislava
Platnosť skúšky do : 29.07.2007

PEDĽŽENIE PLATNOSTI SKÚŠKY ZAMESTNÁVATELOM
ALEBO DOZOROM

Dátum	Podpis	Služobné postavenie
10.2.2006		EWIE



VÝSKUMNÝ ÚSTAV ZVÁRAČSKÝ - PRIEMYSELNÝ INŠTITÚT SR

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

¹ Certifikát - Osvedčenie o skúške zvarača

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



Odborné vedomosti

: neskúšaný

13

Údaje o skúške

Rozsah platnosti

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

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

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

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

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

PEDĹŽENIE PLATNOSTI SKÚŠKY ZAMESTNÁVATEĽOM
ALEBO DOZOROM

37 *) na priloženom liste

38 PEDĹŽENIE PLATNOSTI SKÚŠKY CERTIFIKAČNÝM ORGÁNOM

39	Dátum	Podpis	Služobné postavenie

Dátum	Podpis	Služobné postavenie
1.3.2005		EWE
2.9.2005		EWE
3.3.2006		EWE



VÝSKUMNÝ ÚSTAV ZVÁRAČSKÝ - PRIEMYSELNÝ INŠTITÚT SR

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

¹ Certifikát - Osvedčenie o skúške zvarača

2 Označenie podľa STN EN 287 : 135 P BW W03 wm t12.5 PF ss-nb
3
4 Zvárací postup výrobcu :
5 Číslo dokladu :
6 Meno zvarača : PETRUŠKA Michal
7 Preukaz :
8 Druh preukazu :
9 Dátum narodenia : 27.7.1956
10 Zamestnaný v : VSŽ OCEKON s.r.o. Košice
11 Predpis / skúšobná norma : STN EN 287-1 Miesto skúšky : Strojzvar, Košice
Číslo skúšky : 279/04
Číslo certifikátu : 46159



2 Odborné vedomosti : vyhovel

13	Údaje o skúške	Rozsah platnosti
14 Spôsob zvarania	135	135
15 Plech alebo rúra	P	P, T*
16 Druh zvaru	BW	BW, EW
17 Skupina (y) zákl. materiálu	W03	W01, W02, W03
18 Prídavný materiál (označenie)	wm	wm
19 Ochranný plyn	EN 439-C1	EN 439-C1
20 Pomocné materiály		
21 Hrúbka sk. vzorky (mm)	12.5	>= 5.0
22 Vonk. priemer rúry (mm)		
23 Poloha zvarania	PF	PA, PB, PF
24 Drážkovanie / podloženie	ss-nb	bs-gg, bs-ng, ss-mb*, ss-nb**) D >= 500

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

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

Ing. Jozef Hornig
Certifikačný orgán pre certifikáciu personálu vo zvaraní

Dátum vydania : 28.6.2004
Miesto : Bratislava
Platnosť skúšky do : 11.6.2006



PEDĽŽENIE PLATNOSTI SKÚŠKY ZAMESTNÁVATEĽOM
ALEBO DOZOROM

37 *) na priloženom liste

38 PREDĽŽENIE PLATNOSTI SKÚŠKY CERTIFIKAČNÝM ORGÁNOM

39 Dátum	Podpis	Služobné postavenie

Dátum	Podpis	Služobné postavenie
21.12.2004		ELWE
06.06.2005		ELWE
12.12.2005		ELWE



VÝSKUMNÝ ÚSTAV ZVÁRAČSKÝ - PRIEMYSELNÝ INŠTITÚT SR

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

¹ Certifikát - Osvedčenie o skúške zvarača

2 Označenie podľa STN EN 287 : 135 P BW W03 wm t12.5 PF ss-nb
3
4 Zvárací postup výrobcu :
5 Číslo dokladu :
6 Meno zvarača : SZABÓ Ladislav
7 Preukaz :
8 Druh preukazu :
9 Dátum narodenia : 10.11.1960
10 Zamestnaný v : VSŽ OCEKON s.r.o. Košice
11 Predpis / skúšobná norma : STN EN 287-1 Miesto skúšky : Strojzvar, Košice
Číslo skúšky : 248/04
Číslo certifikátu : 45985



2 Odborné vedomosti : vyhovel

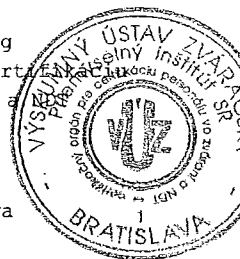
13	Údaje o skúške	Rozsah platnosti
14 Spôsob zvarania	135	135
15 Plech alebo rúra	P	P, T*
16 Druh zvaru	BW	BW, FW
17 Skupina(y) zákl. materiálu	W03	W01, W02, W03
18 Prídavný materiál (označenie)	wm	wm
19 Ochranný plyn	EN 439-C1	EN 439-C1
20 Pomocné materiály		
21 Hrúbka sk. vzorky (mm)	12.5	>= 5.0
22 Vonk. priemer rúry (mm)		
23 Poloha zvarania	PF	PA, PB, PF
24 Drážkovanie / podloženie	ss-nb	bs-gg, bs-ng, ss-mb*, ss-nb**) D >= 500

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

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

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

Dátum vydania : 31.5.2004
Miesto : Bratislava
Platnosť skúšky do : 28.5.2006



PEDĹŽENIE PLATNOSTI SKÚŠKY ZAMESTNÁVATEĽOM
ALEBO DOZOROM

37 *) na priloženom liste

38 PEDĹŽENIE PLATNOSTI SKÚŠKY CERTIFIKAČNÝM ORGÁNOM

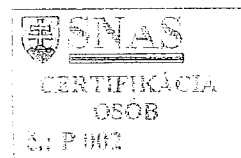
39	Dátum	Podpis	Služobné postavenie

Dátum	Podpis	Služobné postavenie
29.11.04		ELWE
28.5.05		ELWE
3.11.05		ELWE



VÝSKUMNÝ ÚSTAV ZVÁRAČSKÝ - PRIEMYSELNÝ INŠTITÚT SR

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



¹ Certifikát - Osvedčenie o skúške zvarača

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



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

12 Odborné vedomosti : neskúšaný

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

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

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

Ing. Jozef Hornig
Certifikačný orgán pre certifikáciu
personálu vo zvaraní

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



PEDĹŽENIE PLATNOSTI SKÚŠKY ZAMESTNÁVATEĽOM
ALEBO DOZOROM

37 *) na priloženom liste

38 PREDĹŽENIE PLATNOSTI SKÚŠKY CERTIFIKAČNÝM ORGÁNOM

39 Dátum	Podpis	Služobné postavenie

Dátum	Podpis	Služobné postavenie
04.03.04		EWE
4.02.05		EWE
4.03.05		EWE



VÝSKUMNÝ ÚSTAV ZVÁRAČSKÝ - PRIEMYSELNÝ INŠTITÚT SR

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

SNAS

Reg. No. 003/O-002

¹ Certifikát - Osvedčenie o skúške zvarača

2 Označenie podľa STN EN 287 : 135 T BW 3 S t12.5 D159 H-L045 ss nb
3
4 Zvárací postup výrobcu :
5 Číslo dokladu :
6 Meno zvarača : VATTAI Imrich
7 Preukaz :
8 Druh preukazu :
9 Dátum narodenia : 27.04.1955
10 Zamestnaný v : OCEKON Engineering s.r.o. Košice
11 Predpis / skúšobná norma : STN EN 287-1:2004 Miesto skúšky : Strojzvar, Košice
Číslo skúšky : 596/05
Číslo certifikátu : SK 01 04464

2 Odborné vedomosti : neskúšaný

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

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

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

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

Dátum vydania : 15.11.2005
Miesto : Bratislava
Platnosť skúšky do : 04.11.2007

PEDĽŽENIE PLATNOSTI SKÚŠKY ZAMESTNÁVATELOM
ALEBO DOZOROM

37 *) na priloženom liste

38 PREDĽŽENIE PLATNOSTI SKÚŠKY CERTIFIKAČNÝM ORGÁNOM

39 Dátum	Podpis	Služobné postavenie

Dátum	Podpis	Služobné postavenie



VÝSKUMNÝ ÚSTAV ZVÁRAČSKÝ - PRIEMYSELNÝ INŠTITÚT SR

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

¹ Certifikát - Osvedčenie o skúške zvarača

2 Označenie podľa STN EN 287 : 135 P BW W01 wm t12.5 PA ss-nb
3
4 Zvarací postup výrobcu :
5 Číslo dokladu :
6 Meno zvarača : VINNAI Tibor
7 Preukaz :
8 Druh preukazu :
9 Dátum narodenia : 13.1.1956
10 Zamestnaný v : VSŽ OCEKON s.r.o. Košice
11 Predpis / skúšobná norma : STN EN 287-1 Miesto skúšky : Strojzvar, Košice
Číslo skúšky : 434/04
Číslo certifikátu : 47165

12 Odborné vedomosti : neskúšaný

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

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

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

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

Dátum vydania : 29.10.2004
Miesto : Bratislava
Platnosť skúšky do : 29.10.2006

PEDĹŽENIE PLATNOSTI SKÚŠKY ZAMESTNÁVATELOM
ALEBO DOZOROM

37 *) na priloženom liste

38 PEDĹŽENIE PLATNOSTI SKÚŠKY CERTIFIKAČNÝM ORGÁNOM

39	Dátum	Podpis	Služobné postavenie

Dátum	Podpis	Služobné postavenie
28.4.05		EKE
28.10.05		EKE

PROTOKOL O VIZUÁLNEJ KONTROLE VISUAL WELD TEST PROTOCOL VISUAL PRÜFUNGS PROTOKOL			Protokol č.: Protocol No.: Protokol Nr.:	
Zákazka Project No. 6252 Auftrags Nr.			Výkaz Record No. 1 ÷ 3 Ausweis	
Objekt			SKÚŠOBNÁ TECHNIKA TEST METHOD / PRÜFTECHNIK	
Císlo výkresu Drawing No. / Zeichnungs Nr.			<input type="checkbox"/> Všeobecná / General/Algemeine <input type="checkbox"/> Priama / Direct/Direkt <input type="checkbox"/> Nepriama / Indirect/Undirekt <input type="checkbox"/> Detailná / Detailed / Detail	
Spôsob zvarovania Welding method / Schweissverfahren			121,135 Skúška podľa Test according to / Durchführungsbestimmung	
Poloha zvarovania Welding position / Schweissposition			PA, PF Hodnotenie podľa Evaluation according to / Bewertung	
Príprava povrchu Surface preparation / Oberflächevorbereitung			OK Rozsah skúšania Scope of test / Prüfumfang	
Označenie diela Item signature / Teil nummer				
A1	1x			
A2	1x			
B1	1x			
B2	1x			
B3	1x			
B4	1x			
B5	1x			
KRITÉRIUM CRITERIA			VÝSLEDOK RESULT / ERGEBNIS	
			VYHOVEL COMPLY/ERFÜLLT	NEVYHOVEL REFUSED/NICHT ERFÜLLT
VELKOST SIZE / GROSSE			✓	
TVAR FIGURE / GESTALT			✓	
KRESBA DESING / ZEICHNUNG			✓	
ZÁPÁL INFLAMMATION / EINBRAND			✓	
PÓRY PORE / POREN			✓	
OKOLIE ZVARU WELD SURROUND / SCHWEISSUMGEBUNG			✓	
Podmienky pozorovania Inspection conditions / Beobachtbedingungen			DENNE SVETLO A DOPLNKOVÉ OSVETLENIE TAGESLICHT UND ZUSÄTZLICHE BELEUCHTUNG	
Použité pomôcky Used tools / Benutzte hilfsmittel			INOX – Mierka na zvary SCHWEISSLEHRE	
Meral / Made by Gemesen			Dátum / Date Datum	

[illegible]

F-TOS-MO-10.1-10/01-2-S5

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.: 6292 OCEKON Contract No.: OCEKON Auftrags Nr.:					TL - OTK - 003		
Por.č. No. Nr.	Rozmer materiálu Size of materials Abmessungen	Akosit' Material quality Materialgüte	Objednané podľa normy Ordered according to Bestell nach Norm	Číslo tavby Smelting No. Schmelze Nr.	Interné číslo atestu Test No. Prüfbescheinigung Nr.	Skúšky mechanické Mechanical tests Mechan.eigenschaften	Počet strán :2 Total pages : Seitenzahl :
						Vrúbová húžev. pri °C Notch impact strength °C Kerbschlagzähigkeit bei °C	Strana :1 Page : Seite :
1	HEA 300	S235JRG2	EN 10 204/3.1.B	88555	B4437	YES	
2	HEB 100	S235JRG2	EN 10 204/3.1.B	234298	B3553	YES	
3	HEB 180	S235JRG2	EN 10 204/3.1.B	94934	B4947	YES	
4	HEB 200	S235JRG2	EN 10 204/2.2	13932	B3282	YES	
5	IPE 200	S235JRG2	EN 10 204/3.1.B	76932	B4563	YES	
6	P 3	S235JRG2	EN 10 204/3.1	463970	A4059	YES	
7	P 4	S355J2G3	EN 10 204/3.1	59651	A4123	YES	-20°C
8	P 6	S355J2G3	EN 10 204/3.1.B	55233	A3809	YES	-20°C
9	P 10	S355J2G3	EN 10 204/3.1	50245	A4144	YES	-20°C
10	P 15	S235JRG2	EN 10 204/3.1	21035	A4029	YES	-
11	P 20	S235JRG2	EN 10 204/3.1	151190	A3974	YES	-
12	T 80	S235JRG2	EN 10 204/3.1.B	432079	B4143	YES	-
13	TR 40X3	11353.1	EN 10 204/2.2	51822	B4569	YES	-
14	TR 40X4	11353	EN 10 204/3.1.B	45377	B4044	YES	-
15	TR 60.3X5	11353.1	EN 10 204/3.1.B	54661	B4910	YES	-
16	TR4HR 100X100X5	S235JRG2	EN 10 204/3.1	245700	B5041	YES	-
17	TR4HR 100X100X5	S235JRH	EN 10 204/2.2	955001	B4995	YES	-
18	TR4HR 40X40X3	11343	EN 10 204/2.2	32933	B4933	YES	-
19	U 80	S235JRG2	EN 10 204/3.1.B	48236Y	B4907	YES	-
20	U 80	S235JRG2	EN 10 204/2.2	38545	B4929	YES	-
Dátum : 21.04.2006 Date : Tage :					Emil Gore - ORK <i>Emil Gore</i>		
Podpis zodpovedného pracovníka Signature of the responsible employee Unterschrift des verantwortlichen Mitarbeiters							
Oddelenie riadenia kvality Department of quality control Abteilung technische kontrolle							
Poznámka Note Anmerkung							

Sales Agent:
ARCELOR INTERNATIONAL Export S.A.
18, rue Eugene Ruppert
L-2453 LUXEMBOURG

SAU:
ProfilArbed Differdange

A07

A08 Our reference : 1700002973

A07 Your reference : 900401044

20.12.2004

Consignee : Raven a.s.

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

B02

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

A02

Ord. Item	Product	Length	Weight	Heat nr	Weight	Bund.	Bars
000006	HE 300 A	12.000 mm	14,714 to	88565	14,714 to		14

Heat nr Heat analysis (%)

Heat nr	C	Mn	P	S	N
Min					
Max	0,17	1,40	0,045	0,045	0,012
88565	0,09	0,56	0,014	0,028	0,009

Heat nr	Tensile test		
	N/mm2	N/mm2	%
	ReH	Rm	A(%)
	C11	C12	C13
Min	235	340	26,00
Max		470	
88565	348	436	29,20

Customer ref :
000006 : 900401044

Bettendorff Julian
Porteur de signature spéciale

Bettendorff



ProfilArbed
Differdange
DIN 1025
S235-Typ B

EN 10168:2004

B4437

Page : 1 / 1


DB/TKJ/J.101B

Abnahmeprüfzeugnis 3.1 / 3.1.B		Nr./No. (A03)	227513
Inspection certificate 3.1 / 3.1.B		Seite/Page	1/2
DIN EN 10204		Datum/Date	07.10.2005
(A02)			
Nr. (A07)	SHT5002459	18.08.2005	Nr. (A07)
Besteller	Salzgitter Mannesmann		Verbraucher
Purchaser	Stahlhandel s.r.o.		Consumer
(A06)	CZ-12000 Praha 2, CR		CZ-12000 Praha 2, CR
Erzeugnis	Breiter I-Träger gem. EU 53-62/DIN 1025-2	Werksauftrags-Nr.	0000314331
Product	Europ. WF-beams acc. EU 53-62/DIN 1025-2	Works order No.	
(B01)		(A08)	
Werkstoff und Lieferbedingung	S355JO	Lieferschein-Nr.	0080621657
Steel grade and terms of delivery	EN 10025 (94)	Dispatch note No.	06.10.2005
(B02-B03)		Abnahme	WS
		Inspection	
		(A05)	

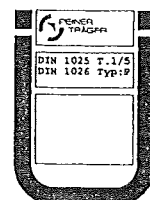
Materialdaten / Material data (B01-B99)						
Pos. Item	Schmelzen-Nr. Heat No. (B07)	Anzahl Quantity (B08)	Lieferzustand Cond. of delivery (B04)	Erzeugnis Product (B07)	Länge Length (B09-B11)	Gewicht Weight (B12)
04	94934	10	AR	HEB180	15300	7.833
Σ		10	AR: wie gewalzt / as rolled			7.833
Maßprüfung und Sichtkontrolle auf äußere Beschaffenheit: ohne Beanstandung Dimensional check and visual examination of the surface condition: without objection						

Schmelzenanalyse / Ladle analysis (C70-C99)										
Schmelzen-Nr. Heat No. (B07)	C %	Si %	Mn %	P %	S %	N %	Al %	V %	Nb %	Ti %
94934	0,15	0,19	1,36	0,020	0,025	0,012	0,005	0,03	0,00	0,01
Schmelzen-Nr. Heat No. (B07)	Cu %	Cr %	Ni %	Mo %	EV1 1) %					
94934	0,39	0,10	0,12	0,03	0,44					
I) EV1: CEV=C+Mn/6+Mo/5+Ni/15+Cr/5+V/5+Cu/15										
Erschmelzungsverfahren: Elektrostahl Steelmaking process: Electric steel (C70)										

Es wird bestätigt, daß die Lieferung den Anforderungen der Lieferbedingung entspricht.
We hereby certify that the delivered material complies with the terms of the order.
(Z01)

 Herstellerzeichen
Trademark
(A04)

Peiner Träger GmbH
Gerhard-Lucas-Meyer-Str. 10
D-31226 Peine
(A01)



Abnahmebeauftragter
Inspection Representative
(Z02)

Diese durch ein geeignetes Datenverarbeitungssystem erstellte Bescheinigung ist gemäß EN 10 204, Abschnitt 5, ohne Unterschrift gültig.
This certificate was prepared by a suitable data processing system and is valid without signature according to EN 10 204, section 5.

Link

B 4947



VÍTKOVICE STEEL, a.s.

Ostrava - Hulvíky,
Štramberská č.p. 2471/47; PSČ 709 00
ČESKÁ REPUBLIKA

Zákazník - Anschrift - Customer - Destinaire

Voestalpine Stahlhandel
spol. s r.o.
Průmyslová č.p. 461
530 03 Pardubice-Pardubičky

PROHLÁŠENÍ O SHODĚ
S OBJEDNÁVKOU
WERKSBSCHENIGUNG
CERTIFICATE OF COMPLIANCE
WITH THE ORDER
ATTESTATION DE
CONFORMITÉ À LA
COMMANDE

Č., 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 Stav dodáný - Lieferzustand - Product as delivered condition - Etat de livraison Referenční stav - Bezugszustand - Reference treatment of product - Traitement de référence des échantillons	Dodací podmínky - Lieferbedingungen Terms of Delivery, Conditions de livraison
Nosník HE 200 B Délka 12100 mm +100/-0 mm Hmotnost: 24.150 kg	S 355 J2 G3 S 355 J2 G3	ČSN EN 10025+A1 ČSN EN 10163-3 tř.C ČSN EN 10034 DIN 1025-2
Číslo tavby - Schmelzen Nr. - Cast No. - Coute No.	13932	
Způsob výroby oceli - Erschmelzung Steel making process - Mode d'élaboration de l'acier	BO	
Původ tavby - Schmelzenursprung - Origin of the cast - Origin de la coulée	16	
Počet ks/svazků - Anzahl stück/bündel - Quantity of pcs/bund.	34 ks.	
Radioizotopická aktivita materiálu nepřekročí 0,1Bq/g. Die radioisotopische Aktivität des Materials hat nicht den Wert von 0,1Bq/g überschritten. Radioisotopic activity of the material did not exceed the value 0,1Bq/g. Activité radioisotopique du matériel n'a pas excédé la valeur 0,1Bq/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.



JAROMÍR BRNEK

B 32 82



Ein Unternehmen der Holzgitter-Gruppe

Abnahmeprüfzeugnis 3.1.B Inspection certificate 3.1.B Certificat de réception 3.1.B DIN EN 10204 ISO 10474		Nr./No./N° 164881 Seite/Page/Page 1/2 Datum/Date/Date 13.11.2003																									
Nr./No./N° JB340 Besitzer Frankstahl Produkt Rohr und Stahlhandelsgez. mbH Anbieter A2363 Guntramsdorf		Nr./No./N° Vertrag/Nr. ALUKOENTIG FRANKSTAHL Ordnung SK90301 Senec Ordnungsmuster																									
Gravité Mittelbreiter I-Träger gem. DIN 10255 Produit European Ibeams acc. DIN 10255 Produit Profilés I européens selon DIN 10255		Werkzeug-Nr. 00234715/12 Werkstück-Nr. N° de commande Lieferanten-Nr. 22426755 Dispositif-Nr. 22426772 Datum d'expiration 12.11.2003 Abnahme																									
Werkstoff und Lieferbedingung 3235JRG2 Steel grade and condition of delivery 10025 (94) Matière et condition de livraison 10025 (94)																											
<table border="1"> <tr> <td>01</td> <td>76932</td> <td>IPE200</td> <td>21</td> <td>12000</td> <td>5.644</td> </tr> <tr> <td>11</td> <td>77222</td> <td>IPE360</td> <td>6</td> <td>14000</td> <td>4.796</td> </tr> <tr> <td>12</td> <td>77225</td> <td>IPE360</td> <td>6</td> <td>15000</td> <td>5.139</td> </tr> <tr> <td>Σ</td> <td></td> <td></td> <td>33</td> <td></td> <td>15.579</td> </tr> </table>				01	76932	IPE200	21	12000	5.644	11	77222	IPE360	6	14000	4.796	12	77225	IPE360	6	15000	5.139	Σ			33		15.579
01	76932	IPE200	21	12000	5.644																						
11	77222	IPE360	6	14000	4.796																						
12	77225	IPE360	6	15000	5.139																						
Σ			33		15.579																						
Maßprüfung und Sichtkontrolle auf äußere Beschaffenheit: ohne Beanstandung Dimensional check and visual examination of the surface condition: without objection Contrôle dimensionnel et examen visuel de l'état de surface: satisfaisants																											
Schmelzenanalyse / Ladle analysis / Analyse de coulée																											
Schmelze-Nr. Heat No. N° Caille	C %	Si %	Mn %	P %	S %	N %	Al %																				
76932	0,09	0,23	0,56	0,017	0,028	0,009	0,022																				
77222	0,08	0,15	0,52	0,019	0,039	0,008	0,004																				
77225	0,07	0,23	0,57	0,015	0,022	0,009	0,012																				
Erhitzungsverfahren: Elektrostaal Steelmaking process: Electric steel Mode d'élaboration: Acier électrique																											

Es wird bestätigt, daß die Lieferung den Anforderungen der Lieferbedingung entspricht.
We hereby certify that the delivered material complies with the terms of the order.
Nous certifions que la livraison répond aux conditions de livraison.

Handelszeichen
Trademark
Signe du producteur

Peiner Träger GmbH
Gabel-Luxemburg Str. 10
D-82234 Farn



Qualifizierung
Anerkennung
Werkzeugmaschinen
Werkzeugmaschinen
L'expert des usines

Dieses durch ein geprüftes Datenverarbeitungssystem kontrollierte Bescheinigung ist gemäß EN 10204, Abschnitt 5, eine Lichtkopie.
This certificate was prepared by a certified data processing system and is without signature according to EN 10204, sect 5.
Ce certificat a été établi par un système automatisé de traitement de données. Il est valide sans signature selon EN 10204, sect 5.

LINK

000264

R 4563

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

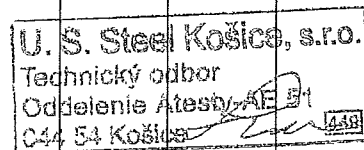
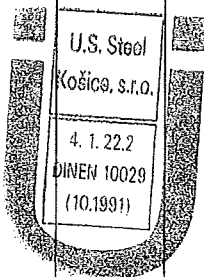
Názov výrobku: Plechy v tabuliach valc.za tepla hrubé		Rozmery: 3,000 x 1500,0 x 3000,0 mm
Norma: EN 10025/90+A1/93	4.1.22.2	Net hmotnosť: 18 084 kg
Akosit': S355J2G3	Číslo lož.1.: 31221801	

VÝSLEDKY MECHANICKÝCH SKÚŠOK

Čís.zvit./Tavba	Medza sklzu Re (Rp)	Pevnosť v ťahu Rm	Ťažnosť A5	Pre- hĺbenie IE	Náraz. práca °C	Skúš. lâma- vosti			
	Mpa	Mpa	%	mm	J				
Max. Min.	355	630 490	20,0						
4639703 46397	444	564	31,0						

CHEMICKÉ ZLOŽENIE, %

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, OPRÁVNENÝ ZÁSTUPCA KONTROLY.

124- 3

Posl.str.: 1

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

A 4059

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

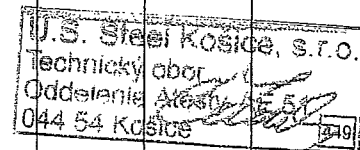
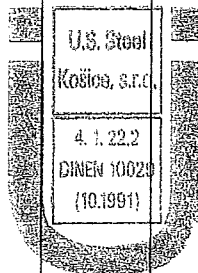
Názov výrobku: Plechy v tabuliach valc.za tepla hrubé		Rozmery: 4,000 x 1500,0 x 6000,0 mm
Norma: EN 10025/90+A1/93	4.1.22.2	Net hmotnosť: 18 254 kg
Akosť: S355J2G3	Číslo lož.l.: 31619702	

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

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

Číslo objednávky: FS03/1/05/9634
Číslo zákazky: XC520326
Číslo faktúry: 05/203470 01
Vaša objednávka:

VSŽ OCEKON, s.r.o.

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

HUTNÝ ATEST (číslo): 05/203470 01

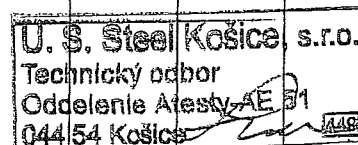
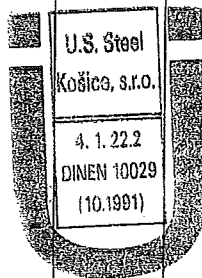
Názov výrobku: Plechý v tabuliach valc.za tepla hrubé		Rozmery: 6,000 x 1500,0 x 12000,0 mm
Norma: EN 10025/90+A1/93	4.1.22.2	Net hmotnosť: 11 040 kg
Akosť: S355J2G3	Číslo lož.l.: 30342002	

VÝSLEDKY MECHANICKÝCH SKÚŠOK

Čís.zvit./Tavba	Medza skľuzu Re (Rp)	Pevnosť v ťahu Rm	Ťažnosť A5	Pre- hĺbenie IE	Náraz. práca -20°C	Skúš. lámavosť			
	Mpa	Mpa	%	mm	J				
Max. Min.	355	630 490	20,0		16				
5523309 55233	380	544	27,5		49				

CHEMICKÉ ZLOŽENIE, %

Čís.tavby	C	Mn	Si	P	Al	N	S	Cu	Ni	Cr	As
55233	0,170 Ti =	0,95 0,002	0,42 Nb =	0,013 0,002	0,046 V =	0,004 0,005	0,006 Mo =	0,032 0,004	0,028 CE =	0,029 0,34	0,005



HMOTNOSTNÁ RÁDIOAKTIVITA MATERIÁLU NEPRESAŽUJE HODNOTU 100 BQ/KG.

Košice: 4.03.2005, 7:47:50 MATERIÁL VYHOVUJE PREDPÍSANÝM POŽIADAVKÁM.

ING. KOLOMAN SZABÓ, ODBORNÝ TECHNICKÝ PRACOVNÍK.

221- 4

Posl.str.: 1

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

A3609

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

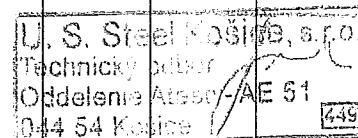
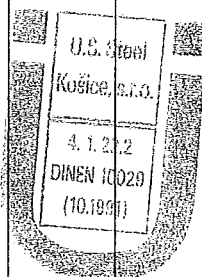
Názov výrobku: Plechy v tabuliach valc.za tepla hrubé		Rozmery: 10,000 x 1500,0 x 12000,0 mm
Norma: EN 10025/90+A1/93	4.1.22.2	Net hmotnosť: 42 485 kg
Akosť: S355J2G3	Číslo lož.l.: 31882501	

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		27				
5024501	50245	405	548	23,5		57				
5024502	50245	427	563	25,0		57				
5024504	50245	405	548	23,5		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



HMOTNOSTNÁ RÁDIOAKTIVITA MATERIÁLU NEPRESAHUJE HODNOTU 100 BQ/KG.

Košice: 1.12.2005, 7:47:58, MATERIÁL VYHOVUJE PREDPÍSANÝM POŽIADAVKÁM.

ING. LADISLAV GOLENYA, OPRÁVNENÝ ZÁSTUPCA KONTROLY.

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

237- 3

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



VÍTKOVICE STEEL, a.s.
A01/A03/ VÍTKOVICE STEEL, a.s.
Ostrava - Hulvířky Štramberk 7371/47, 730 709 00
ČESKÁ REPUBLIKA

A01/ Ostrava - Hulvířky Štramberk, 7371/47, 730 709 00



EN ISO 9001:2000 / EN ISO 14001
Certifikáty č. 041891 A4, 04104 044

B01/ Výrobek, Produkt, Bauprodukt, Produkt, B02/ Počet ks, No. of pieces, Stückzahl, No. de pièces, B03/ Identifikace, Identifizierung, Identifizierung, Identifizierung

15-2500-12000

21 198
6

Tavba č. No. Schmelze Nr. No. de la coulée
B01/ Počet ks No. of pieces Stückzahl No. de pièces
C01/ Identifikace, Identifizierung, Identifizierung, Identifizierung

21035 Y 6 5915 A

C71-C72/ Chemické složení

Tavba C Mn Si P
21035 0.17 1.58 0.36 0.01

007/ Identifikace výrobku

Tavba Čís.zk. Plechy
21035 5915 754179 001

Control of dimensions and results of surface inspection
Masskontrolle un Oberflächenbesichtig
Contrôle de dimensions et contrôle visuel

201/ Tímto prohlášením se svými výrobky dohodává, že
22/1997 Sv., o technických požadavcích na výrobky a o zrušení
Erklärung auf die ich diese Erklärung beziehe, entspricht
regulations, which are specified by the contract. Nach dieser

A04/ Značka výrobce
Manufacturer's mark
Zeichen des Herstellers
Marque du producteur



C01/ Umělecký vzhled, Aussehen, Tez, Képi, 1997 Sv. a
C02/ Směr průběhu výrobku, Verlauf, Verlauf, Verlauf

C03/ Zkušební teplota, Test temperature, Probenemperatur, Te
C10/ Tvar zkoušeného výrobku, Form, Form, Form
C11/ Výroba nebo zhotovení výrobku, Herstellung, Herstellung, Herstellung
C12/ Měřítko nebo měřítko výrobku, Maßstab, Maßstab, Maßstab
C13/ Tisknutí, Stamping, Stamping, Stamping
C14/ Tvar zkoušeného výrobku, Form, Form, Form
C15/ Zkušební vzhled, Aussehen, Tez, Képi, 1997 Sv. a

208-F02

INSPEKČNÍ CERTIFIKÁT 3.1

ION CERTIFICATE, ABNAHMEURTEILUNG, CERTIFICAT DE RÉCEPTION

EN 10204:2004

AD-2000 W1

001/ Číslo zakázky, No. of order

202/ Datum, Date

203/ Značka výrobce, Manufacturer's mark

21282/2005

04.05.2005

1/1

004/ Značka výrobce, Manufacturer's mark

005/ Číslo výrobku, Product No. No. de la pièce, No. de la pièce

172867/2005

102085/001

84/575/2005

007/ Číslo výrobku, Product No. No. de la pièce, No. de la pièce

008/ Značka výrobce, Manufacturer's mark

009/ Číslo výrobku, Product No. No. de la pièce, No. de la pièce

010/ Číslo výrobku, Product No. No. de la pièce, No. de la pièce

26054

815439412405

21 198 kg

011/ Číslo výrobku, Product No. No. de la pièce, No. de la pièce
012/ Číslo výrobku, Product No. No. de la pièce, No. de la pièce
013/ Číslo výrobku, Product No. No. de la pièce, No. de la pièce

lekost@lenzo.cz

014/ Značka výrobce, Manufacturer's mark
015/ Značka výrobce, Manufacturer's mark

016/ Značka výrobce, Manufacturer's mark
017/ Značka výrobce, Manufacturer's mark

018/ Značka výrobce, Manufacturer's mark

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

019/ Značka výrobce, Manufacturer's mark

020/ Značka výrobce, Manufacturer's mark

021/ Značka výrobce, Manufacturer's mark

022/ Značka výrobce, Manufacturer's mark

023/ Značka výrobce, Manufacturer's mark

024/ Značka výrobce, Manufacturer's mark

025/ Značka výrobce, Manufacturer's mark

026/ Značka výrobce, Manufacturer's mark

027/ Značka výrobce, Manufacturer's mark

028/ Značka výrobce, Manufacturer's mark

029/ Značka výrobce, Manufacturer's mark

030/ Značka výrobce, Manufacturer's mark

031/ Značka výrobce, Manufacturer's mark

032/ Značka výrobce, Manufacturer's mark

033/ Značka výrobce, Manufacturer's mark

034/ Značka výrobce, Manufacturer's mark

035/ Značka výrobce, Manufacturer's mark

036/ Značka výrobce, Manufacturer's mark

037/ Značka výrobce, Manufacturer's mark

038/ Značka výrobce, Manufacturer's mark

039/ Značka výrobce, Manufacturer's mark

040/ Značka výrobce, Manufacturer's mark

041/ Značka výrobce, Manufacturer's mark

042/ Značka výrobce, Manufacturer's mark

043/ Značka výrobce, Manufacturer's mark

044/ Značka výrobce, Manufacturer's mark

045/ Značka výrobce, Manufacturer's mark

046/ Značka výrobce, Manufacturer's mark

047/ Značka výrobce, Manufacturer's mark

048/ Značka výrobce, Manufacturer's mark

049/ Značka výrobce, Manufacturer's mark

050/ Značka výrobce, Manufacturer's mark

051/ Značka výrobce, Manufacturer's mark

052/ Značka výrobce, Manufacturer's mark

053/ Značka výrobce, Manufacturer's mark

054/ Značka výrobce, Manufacturer's mark

055/ Značka výrobce, Manufacturer's mark

056/ Značka výrobce, Manufacturer's mark

057/ Značka výrobce, Manufacturer's mark

058/ Značka výrobce, Manufacturer's mark

059/ Značka výrobce, Manufacturer's mark

060/ Značka výrobce, Manufacturer's mark

061/ Značka výrobce, Manufacturer's mark

062/ Značka výrobce, Manufacturer's mark

063/ Značka výrobce, Manufacturer's mark

064/ Značka výrobce, Manufacturer's mark

065/ Značka výrobce, Manufacturer's mark

066/ Značka výrobce, Manufacturer's mark

067/ Značka výrobce, Manufacturer's mark

068/ Značka výrobce, Manufacturer's mark

069/ Značka výrobce, Manufacturer's mark

070/ Značka výrobce, Manufacturer's mark

071/ Značka výrobce, Manufacturer's mark

072/ Značka výrobce, Manufacturer's mark

073/ Značka výrobce, Manufacturer's mark

074/ Značka výrobce, Manufacturer's mark

075/ Značka výrobce, Manufacturer's mark

076/ Značka výrobce, Manufacturer's mark

077/ Značka výrobce, Manufacturer's mark

078/ Značka výrobce, Manufacturer's mark

079/ Značka výrobce, Manufacturer's mark

080/ Značka výrobce, Manufacturer's mark



ace inspection : without objection.
ig : ohne Beanstandung.
I de surface : sans défauts.

081/ Značka výrobce, Manufacturer's mark
082/ Značka výrobce, Manufacturer's mark
083/ Značka výrobce, Manufacturer's mark
084/ Značka výrobce, Manufacturer's mark
085/ Značka výrobce, Manufacturer's mark
086/ Značka výrobce, Manufacturer's mark
087/ Značka výrobce, Manufacturer's mark
088/ Značka výrobce, Manufacturer's mark
089/ Značka výrobce, Manufacturer's mark
090/ Značka výrobce, Manufacturer's mark
091/ Značka výrobce, Manufacturer's mark
092/ Značka výrobce, Manufacturer's mark
093/ Značka výrobce, Manufacturer's mark
094/ Značka výrobce, Manufacturer's mark
095/ Značka výrobce, Manufacturer's mark
096/ Značka výrobce, Manufacturer's mark
097/ Značka výrobce, Manufacturer's mark
098/ Značka výrobce, Manufacturer's mark
099/ Značka výrobce, Manufacturer's mark
100/ Značka výrobce, Manufacturer's mark

202/ Datum, Date
203/ Značka výrobce, Manufacturer's mark



011/ Číslo výrobku, Product No. No. de la pièce, No. de la pièce
012/ Číslo výrobku, Product No. No. de la pièce, No. de la pièce
013/ Číslo výrobku, Product No. No. de la pièce, No. de la pièce

014/ Číslo výrobku, Product No. No. de la pièce, No. de la pièce
015/ Číslo výrobku, Product No. No. de la pièce, No. de la pièce
016/ Číslo výrobku, Product No. No. de la pièce, No. de la pièce

017/ Číslo výrobku, Product No. No. de la pièce, No. de la pièce
018/ Číslo výrobku, Product No. No. de la pièce, No. de la pièce
019/ Číslo výrobku, Product No. No. de la pièce, No. de la pièce

020/ Číslo výrobku, Product No. No. de la pièce, No. de la pièce
021/ Číslo výrobku, Product No. No. de la pièce, No. de la pièce
022/ Číslo výrobku, Product No. No. de la pièce, No. de la pièce

023/ Číslo výrobku, Product No. No. de la pièce, No. de la pièce
024/ Číslo výrobku, Product No. No. de la pièce, No. de la pièce
025/ Číslo výrobku, Product No. No. de la pièce, No. de la pièce

026/ Číslo výrobku, Product No. No. de la pièce, No. de la pièce
027/ Číslo výrobku, Product No. No. de la pièce, No. de la pièce
028/ Číslo výrobku, Product No. No. de la pièce, No. de la pièce

029/ Číslo výrobku, Product No. No. de la pièce, No. de la pièce
030/ Číslo výrobku, Product No. No. de la pièce, No. de la pièce
031/ Číslo výrobku, Product No. No. de la pièce, No. de la pièce

032/ Číslo výrobku, Product No. No. de la pièce, No. de la pièce
033/ Číslo výrobku, Product No. No. de la pièce, No. de la pièce
034/ Číslo výrobku, Product No. No. de la pièce, No. de la pièce

866/05

A 4029

УКРАИНА
UKRAINE



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

Ф. ОТК-0



87504 г. Мариуполь, ул. /Ієвченко, І. Телекс 115157 DEPO SU

Levchenko str. 1, Mariupol. 87504. Telex 115157 DEPO SU

ЗАВОДСКОЙ СЕРТИФИКАТ КАЧЕСТВА №
MILL'S QUALITY CERTIFICATE № 5838

Дата
Date 26.02.05

Лист
Sheet 1

из
of 1

листов
sheets

Свидетельство о приемочных испытаниях
Inspection certificate

EN 10204-3.1 B



ISO
9001



Контракт № Contract №	12EXP/06E-05 ED53010603	Lot1 Sp.3EL	Заводской заказ № Manufacturer's works order №	ED53-010603/469927 10440614
--------------------------	----------------------------	----------------	--	---------------------------------------

Заказчик
Customer DUFERCO S.A.

Вагон № (Автомашина №)
Freight Car № (Lorry №) 67566802

Количество штук
Number of pieces 39

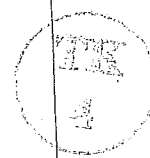
Наименование товара Description of goods	Прокат толстолистовой Heavy plates	Стандарт Standarts
Марка стали Steel grade	S235JRG2	EN 10025+A1-93 EN 10029-91 Class A, Class N EN 10163-91 Part 1.2 class B Subclass 3

Состояние поставки
Delivery condition Горячекатанный лист
Hot Rolled Plate

Маркировка
Marking

Hard stamp

Пози- ция № Item №	Номер плавки Cast number	Номер партии Test number	Размеры, мм Product dimensions, mm			К-во штук Number of pieces	Теоретич. масса, м.т. Theoret. mass, m.t.
			Толщина Thickness	Ширина Width	Длина Length		
	151190	3395	20	2000	6000	16	30,144
	251185	3400	16	2000	6000	10	15,070
	251184	3401	16	2000	6000	7	10,549
	251184	3402	16	2000	6000	6	9,042
						39	64,805



A 3974


Результаты испытаний

Test results

Номер партии Test number	Испытание на растяжение и ударный изгиб Tensile and impact test												Изгиб Bend		
	Отбор образца Specimen		Температура испытания Test temperature °C	Предел текучести Yield strength R _{en} N/mm ²	Временное сопротивление Tensile strength R _m N/mm ²	Относительное удлинение Elongation A% 5	Сужение Reduction of area Z, % %	Размеры образца D.m. of specimen		1-Энергия удара / Impact energy, (J) 2-Ударная вязкость/Impact strength, (J/sm ²) 3-Механическое старение / Mechanical aging, (J/sm ²) В-количество вязкой составляющей в изломе / Number of toughness component in fracture V: ISO-V; U: ISO-U					
	Место Location 4)	Направ- ление Direction 5)						Толщина Thickness mm	Ширина Width mm						
Значение Value												В. % %	6)		
1	2	3													
3395		а	20	309	434	26		20	25						
3400		а	20	317	448	30		16	25						
3401		а	20	326	459	28		16	25						
3402		а	20	323	452	27		16	25						
4) Н — начало полосы / head strip; Е — конец полосы / end strip.															
5) L — продольное / longitudinal; Т — поперечное / transverse.															
6) а — толщина образца / thickness of specimen; d — диаметр оправки / diameter of the mandrel.															
УЗК / Ultrasonic Examination															

OCELLON

12

	Huta Królewska Sp. z o.o. Ul. Metalowców 13 41-600 CHORZÓW	ŚWIADECTWO ODBIORU 3.1.B NR 1530 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:

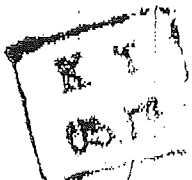
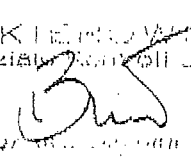



Nr zamówienia: Order No:	444/R	Nr potwierdzenia: Manuf. Order No:	1520059	Nr dow. dostawy: Advice No:	660, 663
-----------------------------	-------	---------------------------------------	---------	--------------------------------	----------

Profil: Section:	Technik wał T80x80x9 mm wg PN-81/H-83406 PN-81/H-83010				
---------------------	---	--	--	--	--

Gatunek: Material:	\$235TSG2 wg PN-EN 10025:2002	Długość: Length:	6000 mm + 100 mm
-----------------------	-------------------------------	---------------------	---------------------

WYNIKI BADANIA PRÓB - Results of tests										Sztuk Pieces	Waga* Weight kg *Uwaga: dokładna waga podana w świadce wysyłkowym	Ważki Bundles
nr wytopu Heat No	R _p MPa	R _m MPa	A ₅ %	Z %	KV KCU2		Twardość Hardness HB	Zginanie Bending	Spękanie Slag test			
					J J/cm²	T °C						
432079	318 316	470 468	34.0 35.5	/	/	/	/	/	/	/	25220	6

nr wytopu Heat No	ANALIZA CHEMICZNA - Chemical Analysis %											
	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Cu	Al	N		
432079	0.16	0.58	0.18	0.012	0.017	/	/	/	/	0.005		

Kontrola jakości Quality Control		Uwagi Remarks
 pieczęć i podpis	KIEROWNIK Działu Kontroli Jakości  pieczęć i podpis	   Huta Królewska Sp. z o.o. z pełną odpowiedzialnością deklaruje, że wyrób jest zgodny z Polskimi Normami i innymi dokumentami poważanymi w treści tego Świadectwa Odbioru.
Data:		



ŽELEZÁRNE®

Nešpecifické osvedčenie
EN 10204:1991/A1:1995/2.2

Číslo 19390/1/2005

70101891

Č.ext.obj.: 14751/B

List č.: 1 / 1

Číslo položky: 45

Číslo zákazky výrobcu:

Ga 58357/1/1 7521512

Číslo dopravného prostriedku:

21 56 555 7220.8

Číslo ložného listu: 790008

Číslo avíza: 750571

Výrobok:

Rúry oceľové bezošvé ťahané za studena - štandardné presné rúry

Vonkajší priemer: 40.000 mm

Hrúbka steny: 3.000 mm

Dĺžka: min. 2000 mm max. 6000 mm

Počet kusov: 72

Čelková dĺžka: 259.00 m

Čelková hmotnosť: 708 kg

Materiál:

I1 353.1 STN 41 1353/1984/

Stav dodania: NORMALIZACNE ZIHANIE

Technické predpisy:

STN 420260.12, STN 42 6711.21

Číslo tavby	Počet kusov	Dĺžka [m]	Hmotnosť [kg]	Druh tavenia
51822	72	259	708	E

Druh ocele: úplne upudnená oceľ

Chemické zloženie:

Číslo tavby	Predpis:	C [%]	P [%]	S [%]
		min.	max.	max.
51822		0.18	0.050	0.050
		0.09	0.014	0.015

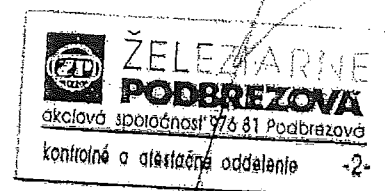
Skúška ťahom: 20 °C

C. Nr.	Číslo tavby	Medza klzu ReH/ MPa/	Pevnosť v ťahu Rm/ MPa/	Ťažnosť Lo= A5,65/ %/
		Predpis: min. max.	225 ---	340 470
1	51822	338	443	35.1
2	51822	321	429	37.1

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
ve

Dátum 19.05.2005

Vedúci kontrolného a atestačného oddelenia Ing. Vojtas Miroslav

B 4569



Inšpekčný certifikát
EN10204/3.1.B

Číslo 47090/1

Čer. obj. : 13086/1

Číslo položky : 15

Číslo zákazky výrobu :

Nr 54298/1/1 7441531

Číslo dopravného prostriedku :

31 36.596 4405.0

Číslo identifikačného listu : 786558

Číslo avíza : 740142

Výrobok :

Rúry oceľové bezošvé ťahané za studena - štandardné presné rúry

Vnukajší priemer : 40.000 mm

Hrúbka steny : 4.000 mm

Dĺžka : min. 2000 mm max. 6000 mm

Počet kusov : 84

Čelková dĺžka : 356.00 m

Čelková hmotnosť : 1270 kg

Material :

11 353.0, STN 41 1353/1984/

Stav dodania : TEPELNE NESPRACOVANY

Technické predpisy :

STN 420360.11, STN 42 6711.31

Číslo tavby	Počet kusov	Dĺžka [m]	Hmotnosť [kg]	Druh tavenia
45377	84	356	1270	E

Druh ocele : úplne upravená oceľ

Chemické zloženie :

		C [%]	P [%]	S [%]
Číslo tavby :	Predpis :			
	min.			
	max.	0.18	0.050	0.050
45377		0.09	0.010	0.010

Skúška rúfom : 20 °C

C. Nr.	Číslo tavby	Pevnosť v ťahu		Ťažnosť
		Rm/ MPa/	Lo= A5,65/ %/	
	Predpis	min.		
		max.		
1	45377	673	9.5	
2	45377	650	10.0	

Všetky výrobky vyhovujú vyššie uvedeným normám a požiadavkám v objednávke.

Vizuálna kontrola a rozmery vyhoveli (100 %).

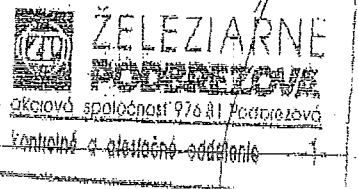
Miesto : v Podbrezovej

Dátum : 18.11.2004

Vedúci kontrolného a analytického oddelenia Ing. Vojtas Miroslav

VE

B 4044



ŽELEZIARNE PODBREZOVÁ, a. s., 976 81 Podbrezová, SLOVAKIA
Telefón / Fax : 42 55 762891 / 42 55 762892



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

Číslo 38042/1/201

15

70707457

List č.: 1 / 1

Č.ext.obj.: 16632/D

Číslo zákazky výrobcu:

Bi 62795/1/1 3530185

Číslo dopravného prostriedku:

82 56 594 8150.1

Zákazník/Prijemca:

FERONA Slovakia, a.s.

Bytcicka 12

01145

Zilina

SLOVAKIA

58570

Číslo ložného listu: 306257

Číslo avíza: 350786

Výrobok:

Rúry ocel'ové bezošvé, valcované za tepla - štandardné (konštrukčné) rúry

Vonkajší priemer: 60.300 mm

Hrúbka steny: 5.000 mm

Dĺžka: min. 5000 mm max. 7000 mm

Počet kusov: 69

Celková dĺžka: 457.00 m

Celková hmotnosť: 3198 kg

Materiál:

11 353.1 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
54661	69	457	3198	E

Druh ocele: úplne ukladnená ocel'

Chemické zloženie:

Číslo tavby	Predpis:	C [%]	P [%]	S [%]
		min. max.	0.18 0.050	0.050 0.018
54661		0.09	0.011	0.018

Skúška ťahom: 20 °C

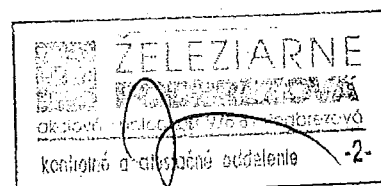
Skúška ťahom : 20 °C

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	54661	361	431	37.4	
2	54661	354	425	37.7	

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
sím

Dátum 02.10.2005

Vedúci kontrolného a atestačného oddelenia Ing. Vojtas Miroslav

34910

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
IČ DPH / VAT N°: SK2020458704, Bankové spojenie / Bank account: VÚB Banská Bystrica, N° 1909-3120200

Ihre Bestell-/Anfrage-Nr. und Datum: Your Order-/Inquiry-No. and Date:	Unter Zeichen: our ref.	Leistungs-Nr.: Quoten-Nr. No.
NO 06723	TQ1/SEIF GHVA/Lang	1163463

ABNAHMEPRÜFZEUGNIS
EN 10204-3.1

NR.: 200504564

Unsere Auftrags-Nr.
your Order No. 805327

Seite - Page: 1

UJZ-Nr. IATU2473569-DVZ-Nr. 003789

Jahr-Monat-Tag Y-M-D

2005.02.24

EN 10219

Werkstoff:
Material

S355J2H

EN10219/T1:97

Gegenstand:
Object

HOHLPROFILE



Anforderungen:

Requirements: Ausführung lt. EN 10219 Teil 1+2

Mechanische Eigenschaften / Physical Properties

Laugsprobe entsprechend EN10002-1 bzw. EN10045-1 / test pieces longitudinally, acc. EN10002-1, EN10045-1 resp.

Stück / Piece in / Notes	Profil, Abmessung Profile Dimension	Laenge in mm Length mm	Charge-Nr.	Streckgrenze Yield Stress ReH/ReL 2x N / mm ²	Zug- festigkeit Tensile Strength Rm N / mm ²	Dehnung Elongation A ₅ /A ₈₀ %	ReH %	Kerb- schlaganheit Impact Value J C	Auftrag Order Position
768,0	VHP100/100X 5,00	06000	245700	399	535	31,5	0,75		02

QUERFALTVERSUCH ENTSPRICHT, SCHWEISSNAHT 100% WIRBELSTROMGEPRÜFT

Chemische Analyse / Chemical Composition

Charge-Nr.	C	Si	Mn	P	S	AL	CR	NI	MO	CU	V	TI	NR	ZN	B	N	CEV
245700	0,150	0,250	1,46	0,011	0,006	0,046	0,060	0,040	0,009	0,110	0,004	0,002	0,004			0,009	0,42

For the verification of the chemical composition, the manufacturer is responsible for the analysis.

It is to certify that the test results are in agreement with the certificate.



35049

VÝROBCA:

PROFITUBE spol. s r.o., Kukuričná 8, Bratislava

ODBERATEĽ:

FERONA Slovakia, a.s., Bytčická 12, 011 45, Žilina

FAKTÚRA č./INVOICE No./

2501751

OBJEDNÁVKA č./ORDER No./

250 912

DRUH PROFILU /SORT OF SELECTION/

Profil 100 x 100 x 5- 6000

NORMA

STN EN 10219

EXPEDOVANÉ DŇA

04.10.2005

ROZMER /DIMENSIONS/		100 x 100 x 5 - 6000						
TAVBA /CAST/		954976						
AKOŠŤ GARDE	TAVBA CAST	MEDZA KLZU YIELED POINT Re - Mpa	PEVNOSŤ ULTIMATE TENSILE STRENGTH Rm-Mpa		ŤAŽNOSŤ ELONGATION A5 - %	VODNÝ TLAK HYDR.TEST		
S 235 JRH		318	421		37			
C x 100	Mn x 100	Si x 100	P x 1000	S x 1000	Cu x 100	Ni x 100	Cr x 100	
12	57	1	9	12	5	3		
			DLŽKA PROFILU PROFILE LENGTH	ČÍSLO BALÍKA NUMBER PACK	CELKOVÁ HMOTNOSŤ TOTAL MASS			
			6000	6992	2.136			
Spolu			Počet balíkov : 1			2,136		

ROZMER /DIMENSIONS/		100 x 100 x 5 - 6000						
TAVBA /CAST/		955001						
AKOŠŤ GARDE	TAVBA CAST	MEDZA KLZU YIELED POINT Re - Mpa	PEVNOSŤ ULTIMATE TENSILE STRENGTH Rm-Mpa		ŤAŽNOSŤ ELONGATION A5 - %	VODNÝ TLAK HYDR.TEST		
S 235 JRH		324	428		36			
C x 100	Mn x 100	Si x 100	P x 1000	S x 1000	Cu x 100	Ni x 100	Cr x 100	
12	61	1	13	11	4	2		
			DLŽKA PROFILU PROFILE LENGTH	ČÍSLO BALÍKA NUMBER PACK	CELKOVÁ HMOTNOSŤ TOTAL MASS			
			6000	6986	2.078			
Spolu			Počet balíkov : 1			2,078		

PROFITUBE, spol. s r.o.
KUKURIČNÁ 8, 051 03 BRATISLAVA
PREVÁDZKARENÍ:
JAZERNÁ 3, 040 12 KOŠICE
IČO: 36 026 042, DIČ: 2020037954
IČ DPH: SK2020037954 [2]



204648
JÄKL Karviná, a. s., Česká republika

JSC. – Czech Republic

A.G. – Tschechische Republik

S. A. – République Tschèque



HUTNÍ OSVĚDČENÍ č. - WERKS - ATTEST Nr. - WORKS CERTIFICATE No.

FERONA SLOVAKIA, a.s., Bytčická 12, 011 45 Žilina, SLOVENSKO

Kupující - Besteller - Customer

Kupní smlouva č. - Kommis Nr. - Comm. No.

viz níže

Objednávka č. - Bestellung Nr. - Order No.

14070/B

Code č. - Code Nr. - No of Code

Návěští č. - Versandanzeige Nr. - Advice-note of

952504004

27.01.2005

Profily uzavřené svařované, délky 6000 mm -0/+100 mm

Druh trubek - Sorte - Sort of tubes

JN 42 6937.0 / JN 42.0121.9, jakost 11.373.0

Podle podmínek - Nach den Bedingungen - Aspern prescriptions

Předpis - Vorschrift - Prescriptions

Jakost Grad Grade	Mez kluzu Streckgrenze Yield point Re - MPa	Pevnost Zugfestigkeit Ultimate tensile strength Rm - MPa	Tažnost Dehnung Elongation %
-	-	-	-

Vodní tlak
Druckprobe
Hydr. Test
MPa

Rozměr Dimensionen Dimensions	Celková délka Gesamtlänge Total length m	Kusy Stücke Pieces	Celk. hmotnost Gesamtmasse Total mass kg	Tavba Charge Cast	Chemické složení - Analyse - Analysis			
					C	Si	P	S
B3127/04				29946	0,06	0,02	0,008	0,008
50 x 30 x 3	576	96	1930	32267	0,06	0,02	0,008	0,008
B3127/05								
50 x 50 x 3	552	92	2340	31149	0,06	0,01	0,003	0,007
B3127/12								
100 x 40 x 3	504	84	3060	34899	0,07	0,01	0,01	0,011
B3132/01								
60 x 20 x 2	1404	234	3230	37200	0,06	0,02	0,014	0,01
B3132/02								
40 x 40 x 3	3000	500	10050	32933	0,07	0,02	0,01	0,011
B3132/03								
30 x 30 x 1,5	2160	360	2900	42105	0,123	0,03	0,012	0,016

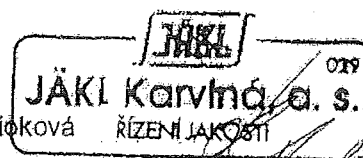
Hodnota hmotnostní aktivity ionizujícího záření v tavební analýze nepřesahuje 100 Bq/kg.

B 4933



Karviná, 01.02.2005

Za K: Katriničková



INSPEKČNÍ CERTIFIKÁT "3.1.B"
EN 10204:1991+A1:1995

MITTAL



Číslo dokumentu: 26848/2005

2	Číslo kupní smlouvy: 1481/7480305	4	Číslo dodacího návěští: 951905	
3	Číslo objednávky dodavatele: 14410005/02	70109231		
5	Číslo objednávky kupujícího / číslo položky: 16762/V			
7	Skutečná hmotnost: 14710	Kupující: FERONA SLOVAKIA A.S. BYTČICKÁ 12 ZILINA SLOVENSKO 01145		
	Teoretická hmotnost:			
8	Výrobek, rozměr, druh oceli, stav, dodací podmínky: TYČE PRŮŘEZU UNP 80MM DLE DIN 1026-1:2000 JAKOST S235JRG2 DLE DIN EN 10025:1994 DÉLKY 12M +/-100MM ATEST "3.1.B" 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	
	48236Y	0	0.10	
		Mn	0.70	
		P	0.017	
		S	0.024	
		N	0.004	
15	Pokračování v příloze			
16	Norma:	en10002-1		
17	Výsledky zkoušek:	19	20 Mez kluzu	
	18 Č. zkoušky:	MPa	21 Pevnost v tahu	
	Předpis:	235	MPa	
11	Číslo tavby:	0	22 Tažnost	
	48236Y	000152	% A5	
		267	min. 26.0	
		431	38.1	
26	Pokračování v příloze			
27	Zkouška lávavosti ()	28	Zkouška na zpětný ohyb ()	
29	Vysvětlivky: 12-způsob výroby tavby (O-kyslíkový proces-kontislietek), 19-směr zkušební vzorku (0-podélný, 1-příčný), 23-teplota zkoušení °C			
30	Značení výrobku dle kontraktu	C ⁰⁴ SK		
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 a zkoušky byly provedeny na dodávaných výrobcích nebo na výrobcích zkušební jednotky.			

33 Datum / vystavil: 17.10.2005 / N168081

Mittal Steel Ostrava a.s.
Vratimovská 689
707 02 Ostrava-Kunčice
Česká republika

TEL.: ++420-595682303
FAX: ++420-595682114

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

Odborný znalec
Identifikační č. 3
Radomír Poledník
Tel: 595682721

108 nahrazuje razítko
tj. odborného znalce

3 4902

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



1										číslo dokumentu: 04773/2005												
2	Číslo kupní smlouvy: 1481/7413005										4	Číslo dodacího návěští: 941785										
3	Číslo objednávky dodavatele: 14400095/42																					
5	Číslo objednávky kupujícího / číslo položky: 13721/B										6	Kupující: FERONA SLOVAKIA A.S. BYTČICKÁ 12 ZILINA SLOVENSKO 01145										
7	Skutečná hmotnost: 920																					
	Teoretická hmotnost:																					
8	Výrobek, rozměr, druh oceli, stav, dodací podmínky: TYČE PRŮŘEZU UNP 80MM DLE DIN 1026-1:2000 JAKOST S355J2G3 DLE DIN EN 10025:1994 DÉLKY 12,1M +/-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	Si	P	S	Al										13	1			
	38545K	O	0.20	1.32	0.47	0.013	0.010	0.027										kusy	sva			
15	<input type="checkbox"/> Pokračování v příloze																					
16	Norma: en10002-1										c420382											
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:										355		490 630		min.22.0		Ø					
	38545K										000022 000243		0 0		367		558		30.6			
																	-20		42 41 41 43			
26	<input type="checkbox"/> Pokračování v příloze																					
27	Zkouška lámavosti () vyhověla <input type="checkbox"/>										28	Zkouška na zpětný ohyb () vyhověla										
29	Vysvětlivky: 12-způsob výroby tavby (O-kyslíkový proces-kontisliček), 19-směr zkušební vzorku (0-podélný, 1-příčný), 23-teplota zkoušení °C																					
30	Značení výrobku dle kontraktu CSK																					
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: 24.02.2005 / KLE

INSPEKČNÍ CERTIFIKÁT "3.1.B"
EN 10204:1991+A1:1995

MITTAL

21

1 Číslo dokumentu: 09606/2005													
2 Číslo kupní smlouvy: 1421/7261605		3 Číslo objednávky dodavatele: 14407625/23		4 Číslo dodacího návěští: 519272 519283									
5 Číslo objednávky kupujícího / číslo položky: 900501837		6 Kupující: RAVEN A.S. SOLTESOVEJ 420/2 POVAZSKA BYSTRICA SLOVENSKO 01701											
7 Skutečná hmotnost: 61450													
Teoretická hmotnost:													
8 Výrobek, rozměr, druh oceli, stav, dodací podmínky: TYČE PRŮŘEZU UNP 140MM DLE DIN 1026-1:2000 JAKOST S235JRG2 DLE DIN EN 10025:1994 DÉLKA 12M +/-100MM ATEST "3.1.B" EN 10204:1991+A1:1995													
9 Výrobce potvrzuje, že tyto výrobky jsou v souladu s požadavky objednávky, kupní smlouvy.													
10 Tabešní chemická analýza (%)												13	14
11 Číslo tavby:	12	C	Mn	P	S	N						kusy	svazky
46788Y	0	0.10	0.70	0.019	0.021	0.004						280	14
46791Y	0	0.09	0.67	0.015	0.018	0.001						40	2
15 <input type="checkbox"/> Pokračování v příloze													
16 Norma: en10002-1													
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						
46788Y	000394	0	292	408	36.0								
46791Y	000392	0	271	408	38.7								
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 (0-kyslíkový proces-kontisliček), 19-směr zkušební vzorku (0-podélný, 1-příčný), 23-teplota zkoušení °C													
30 Značení výrobku dle kontraktu													
<div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;"> <div style="text-align: center;">  </div> <div style="text-align: center;">  </div> </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 a zkoušky byly provedeny na dodávaných výrobcích nebo na výrobcích zkušební jednotky.													

33 Datum / vystavil: 22.09.2005/ N000668

Mittal Steel Ostrava a.s.
Vratimovská 689
707 02 Ostrava-Kunčice
Česká republika

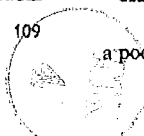
TEL.: ++420-595682303
FAX: ++420-595682114

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

Odborný znalec
Identifikační č. 2
Zdeněk Vojáček
Tel: 595682303


nahrazuje razítko
a podpis odborného znalce

A14021

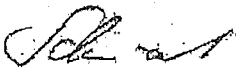


B 90 K

22

 STAHLWERK THÜRINGEN Arcelor Gruppe		Zertifikat Nr. 514/9-2005 Avis-Nr. A0409024 Stahlwerk Thüringen GmbH Postfach 1103 07331 Unterwellenborn Deutschland				
Auftrags-Nr.: 1100054693 Kunden-Nr.: 3101 - 14757400						
Werkstoff: entsprechend: S235JRG2+M EN 10025/90+A1/93						
Werkzeugeignis						
EN 10204/2.2.						
Posten	Charge	Abmessung	Länge	Stück	Gewicht (t)	Kunden-Nr.
001	28733	U 140	12100 mm	28	5,368	
001	28734	U 140	12100 mm	124	23,825	
Schmelzanalyse [%]						
Charge	C	Si	Mn	P	S	N
	max min	0,23 0,15	1,40	0,045	0,045	
28733	0,07	0,20	0,71	0,018	0,024	0,006
28734	0,07	0,19	0,71	0,020	0,029	0,006
Zugversuch						
Charge	Streckgrenze [N/mm ²]	Zugfestigkeit [N/mm ²]	Bruchdehnung Re/Rm 5.65V50 [%]			
	max min	470 340	26,0			
28733	303	431	36,5 0,70			
28734	298	429	37,6 0,69			
Material ist zum Verzinken geeignet. Si: 0,15% - 0,25%						

Renate-Schmidt
Abnahmebeauftragter



2005-08-05

 **arcelor**



B5034



STAHLWERK THÜRINGEN
Arcelor Gruppe

Certificate Nr 2090/4-2005

Advice Nr A1804095

23

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 R	
Doslo dňa:	29 -04- 2005
Číslo:	1104
Prídelné:	Spôsob vy

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	0.25	1.40	0.045	0.045	
	min 0.07	0.15				
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 235	470		
	min 321	340	26.0	
23912	321	429	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.E

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 :

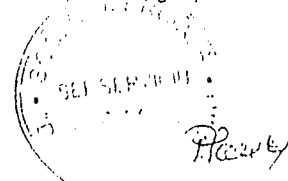
EN 499 : E 42 3B 32 H5 ; AWS A.5.1. : E 7018

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.

E 659

22.4.02





NEŠPECIFICKÉ OSVEDČENIE/ TEST REPORT

podľa / according to EN 10204 – 2.2

Číslo/Cert no: 25022

Nahrádza/replaces

Dátum/Date: 30.09.2004

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. %/

Množstvo/Quantity: 831,6 kg

Composition of all weld metal/product in weight %:

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

Rázový/

Impact

Teplota/Temp.:

20°C

-20°C

-30°C

Typické/Typical

Hodnoty v J/Values 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 – Vejnory Tel: +421 7 44 882 426,
Tel./Fax: +421 7 44 888 741



E 656



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. 593200501006 DATE 28-02-05	ORDER N. DATE FAX 00421376519919 OUR BULL	CUSTOMER FRO KOVOPLAST S.R.O. PRAZSKA, 35 94901 NITRA SK
TRADE NAME FILCORD C ϕ 1.20 mm		BATCH N. 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

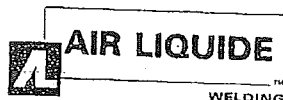
PHWT
(°C x min.)

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.



DE80



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 BILL	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

PWHT

(°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.