

X - RAY - DOCUMENTATION

X - RAY - DOCUMENTATION																	Projekt: ASU No. 9, Kosice	
																	Auftrags-Nr.: 5.6948.1	
Prüf-Nr.: Test-No.	Bf.: Area	Zeichnungs-Nr.: ISOM. No.	Bl. Sh.	Werkstoff Material	NPD Ø	Thick- ness	Weld- seam No.	Schw.Nr. Welder No.	Accept V / N	Datum Date	Reparatur Repair (cm)	Accept sment	Datum Date	Test %	Film Anz.	Bemerkung Remark		
R0429		25-S-84010	1	ST35.8 I.	25	2,6	5	V12	V	21.12.05								
R0430		25-S-84010	1	ST35.8 I.	25	2,6	6	V12	V	21.12.05								
R0431		25-S-84011	1	ST35.8 I.	25	2,6	1	V12	V	21.12.05								
R0432		25-S-84011	1	ST35.8 I.	25	2,6	2	V12	V	21.12.05								
R0433		80-A-15018	2	ST37.0	50	2,9	2	V3	V	21.12.05								
R0434		80-A-15018	2	ST37.0	50	2,9	3	V3	V	21.12.05								
R0435		80-A-15018	2	ST37.0	50	2,9	4	V3	V	21.12.05								
R0436		80-A-15018	2	ST37.0	50	2,9	5	V3	V	21.12.05								
R0437		80-A-15018	2	ST37.0	50	2,9	6	V3	V	21.12.05								
R0438		80-OL-90001	1	1.4541	80	2,3	1	V2	V	11.01.06								
R0439		80-OL-90001	1	1.4541	80	2,3	3	V2	V	11.01.06								
R0440		80-OL-90001	1	1.4541	80	2,3	5	V2	V	11.01.06								
R0441		80-OL-90001	1	1.4541	80	2,3	6	V9	V	11.01.06								
R0442		80-OL-90001	1	1.4541	80	2,3	7	V2	V	11.01.06								
R0443		80-OL-90001	1	1.4541	50	2	8	V9	V	11.01.06								
R0444		80-OL-90001	1	1.4541	80	2,3	9	V2	V	11.01.06								
R0445		80-OL-90001	1	1.4541	50	2	10	V9	V	11.01.06								
R0446		80-OL-90001	1	1.4541	80	2,3	11	V2	V	11.01.06								
R0447		80-OL-90001	1	1.4541	80	2,3	12	V2	V	11.01.06								
R0448		80-OL-90001	1	1.4541	80	2,3	13	V2	V	11.01.06								
R0449		80-OL-90001	1	1.4541	80	2,3	14	V2	V	11.01.06								
R0450		50-NL-23010	1	1.4541	25	2	6	V2	V	18.01.06								
R0451		50-RL-90002	1	1.4541	20	1,6	2	V2	V	11.01.06								
R0452		50-NL-23010	1	1.4541	25	2	5	V2	V	18.01.06								
R0453		50-RL-90002	1	1.4541	50	2	5	V2	V	11.01.06								
R0454		50-RL-90002	1	1.4541	50	2	6	V2	V	11.01.06								
R0455		50-RL-90002	1	1.4541	50	2	7	V2	V	11.01.06								
R0456		50-RL-90002	1	1.4541	50	2	8	V2	V	11.01.06								
R0457		50-RL-90002	1	1.4541	50	2	9	V2	V	11.01.06								
R0458		50-RL-90002	1	1.4541	50	2	10	V2	V	11.01.06								
R0459		50-NL-23010	1	1.4541	25	2	4	V2	V	18.01.06								
R0460		50-NL-23010	1	1.4541	25	2	3	V2	V	18.01.06								
R0461		50-NL-90004	1	1.4541	20	1,6	2	V4	V	12.01.06								

X - RAY - DOCUMENTATION

Projekt: ASU No. 9, Kosice															
Auftrags-Nr.: 5.6948.1															
X - RAY - DOCUMENTATION															
Prüf-Nr.: Test-No.	Bf.: Area	Zeichnungs-Nr.: ISOM. No.	Bl. Sh.	Werkstoff Material	NPD Ø	Thick- ness	Weld- seam No.	Schw.Nr. Welder No.	Accept V / N	Datum Date	Reparatur Repair (cm)	Accept sment	Datum Date	Test % Anz.	Bemerkung Remark
R0462		50-NL-90004	1	1.4541	50	2	3	V2	V	12.01.06					
R0463		50-NL-90004	1	1.4541	50	2	4	V4	V	12.01.06					
R0464		50-NL-90004	1	1.4541	20	1,6	5	V4	V	12.01.06					
R0465		50-NL-90004	1	1.4541	50	2	7	V4	V	12.01.06					
R0466		50-NL-90004	1	1.4541	25	2	8	V4	V	12.01.06					
R0467		50-NL-90004	1	1.4541	50	2	9	V4	V	12.01.06					
R0468		50-NL-90004	1	1.4541	50	2	10	V4	V	12.01.06					
R0469		50-NL-90004	1	1.4541	50	2	11	V4	V	12.01.06					
R0470		40-OL-40102	2	1.4541	20	1,6	1	V2	V	12.01.06					
R0471		40-OL-40102	2	1.4541	25	2	2	V2	V	12.01.06					
R0472		40-OL-40102	2	1.4541	25	2	3	V2	V	11.01.06					
R0473		40-OL-40102	2	1.4541	25	2	4	V2	V	11.01.06					
R0474		40-OL-40102	2	1.4541	40	2	5	V2	V	11.01.06					
R0475		40-OL-40102	2	1.4541	40	2	6	V2	V	11.01.06					
R0476		40-OL-40102	2	1.4541	40	2	7	V2	V	11.01.06					
R0477		40-OL-40102	2	1.4541	40	2	8	V2	V	11.01.06					
R0478		40-OL-40102	2	1.4541	40	2	9	V2	V	11.01.06					
R0479		40-OL-40102	2	1.4541	40	2	10	V2	V	27.01.06					
R0480		40-OL-40102	2	1.4541	40	2	11	V2	V	11.01.06					
R0481		40-OL-40102	1	1.4541	40	2	1	V2	V	11.01.06					
R0482		40-OL-40102	1	1.4541	40	2	2	V2	V	11.01.06					
R0483		40-OL-40102	1	1.4541	40	2	3	V2	V	12.01.06					
R0484		40-OL-40102	1	1.4541	40	2	4	V2	V	12.01.06					
R0485		40-OL-40102	1	1.4541	40	2	5	V2	V	12.01.06					
R0486		40-OL-40102	1	1.4541	40	2	6	V2	V	12.01.06					
R0487		40-OL-40102	1	1.4541	40	2	7	V2	V	12.01.06					
R0488		40-OL-40102	1	1.4541	40	2	8	V2	V	12.01.06					
R0489		40-OL-40102	1	1.4541	40	2	9	V2	V	12.01.06					
R0490		40-OL-40102	1	1.4541	40	2	10	V2	V	12.01.06					
R0491		40-OL-40102	1	1.4541	40	2	11	V2	V	12.01.06					
R0492		80-OL-90001	1	1.4541	40	2	4	V2	V	11.01.06					
R0493		40-OL-40013	1	1.4541	32	2	1	V2	V	12.01.06					
R0494		40-OL-40013	1	1.4541	40	2	2	V2	V	11.01.06					

Kosice

WAM

X - RAY - DOCUMENTATION

X - RAY - DOCUMENTATION																
Projekt: ASU No. 9, Kosice																
Auftrags-Nr.: 5.6948.1																
Prüf-Nr.: Test-No.	Bf.: Area	Zeichnungs-Nr.: ISOM. No.	Bl. Sh.	Werkstoff Material	NPD Ø	Thick- ness	Weld- seam No.	Schw.Nr. Welder No.	Accept V / N	Datum Date	Reparatur Repair (cm)	Accept sment	Datum Date	Test %	Film Anz.	Bemerkung Remark
R0495		100-S-84002	2	ST35.8 I.	100	3,6	1	V4	V	10.01.06						
R0496		100-S-84002	2	ST35.8 I.	100	3,6	2	V4	V	10.01.06						
R0497		100-S-84002	2	ST35.8 I.	100	3,6	3	V4	V	10.01.06						
R0498		100-S-84002	2	ST35.8 I.	100	3,6	4	V4	V	10.01.06						
R0499		100-S-84002	2	ST35.8 I.	100	3,6	5	V3	V	10.01.06						
R0500		100-S-84002	2	ST35.8 I.	100	3,6	6	V3	V	10.01.06						
R0501		100-S-84002	2	ST35.8 I.	100	3,6	7	V7	V	10.01.06						
R0502		250-A-16001	2	ST37.0	250	8,8	6	V2	V	10.01.06						
R0503		250-A-16001	2	ST37.0	250	8,8	10	V12	V	10.01.06						
R0504		250-A-16001	2	ST37.0	250	8,8	11	V16	V	10.01.06						
R0505		250-A-16001	2	ST37.0	250	8,8	13	V4	V	10.01.06						
R0506		250-A-16001	2	ST37.0	250	8,8	14	V2	V	10.01.06						
R0507		250-A-16001	2	ST37.0	250	8,8	15	V3	V	10.01.06						
R0508		250-A-16001	1	ST37.0	250	8,8	12	V7	V	10.01.06						
R0509		40-OL-61110	1	1.4541	32	2	1	V2	V	12.01.06						
R0510		40-OL-61110	1	1.4541	40	2	2	V2	V	12.01.06						
R0511		15-OL-61107	1	1.4541	15	1,6	4	V2	V	12.01.06						
R0512		15-OL-61107	1	1.4541	15	1,6	5	V2	V	12.01.06						
R0513		15-OL-61107	1	1.4541	15	1,6	6	V2	V	12.01.06						
R0514		15-OL-61107	1	1.4541	15	1,6	7	V2	V	12.01.06						
R0515		15-OL-61107	1	1.4541	15	1,6	8	V2	V	12.01.06						
R0516		15-OL-61107	1	1.4541	25	2	9	V2	V	12.01.06						
R0517		15-OL-61107	1	1.4541	25	2	10	V2	V	12.01.06						
R0518		40-OL-61110	1	1.4541	40	2	11	V2	V	12.01.06						
R0519		40-OL-61110	1	1.4541	40	2	12	V2	V	12.01.06						
R0520		40-OL-61110	1	1.4541	40	2	13	V2	V	12.01.06						
R0521		40-OL-61110	1	1.4541	25	2	14	V2	V	12.01.06						
R0522		40-OL-61110	1	1.4541	40	2	15	V2	V	12.01.06						
R0523		40-OL-61110	1	1.4541	40	2	16	V2	V	12.01.06						
R0524		25-OL-61104	1	1.4541	20	1,6	1	V2	V	12.01.06						
R0525		25-OL-61104	1	1.4541	25	2	2	V2	V	31.01.06						
R0526		80-OL-61103	1	1.4541	25	2	12	V2	V	18.01.06						
R0527		80-OL-61103	1	1.4541	25	2	13	V2	V	18.01.06						

X - RAY - DOCUMENTATION

X - RAY - DOCUMENTATION															Projekt: ASU No. 9, Kosice	
															Auftrags-Nr.: 5.6948.1	
Prüf-Nr.: Test-No.	Bf.: Area	Zeichnungs-Nr.: ISOM. No.	Bl. Sh.	Werkstoff Material	NPD Ø	Thick- ness	Weld- seam No.	Schw.Nr. Welder No	Accept V / N	Datum Date	Reparatur Repair (cm)	Accept sment	Datum Date	Test % Anz.	Bemerkung Remark	
R0528		80-OL-61103	1	1.4541	25	2	14	V2	V	18.01.06						
R0529		80-OL-61103	1	1.4541	25	2	15	V2	V	18.01.06						
R0530		80-OL-61103	1	1.4541	25	2	16	V2	V	18.01.06						
R0531		80-OL-61103	1	1.4541	25	2	17	V2	V	18.01.06						
R0532		80-OL-61103	1	1.4541	25	2	18	V2	V	18.01.06						
R0533		80-OL-61103	1	1.4541	25	2	19	V2	V	18.01.06						
R0534		80-OL-61103	1	1.4541	25	2	20	V2	V	18.01.06						
R0535		25-NL-73017	1	1.4541	25	2	18	V2	V	19.01.06						
R0536		25-NL-73017	1	1.4541	25	2	19	V2	V	19.01.06						
R0537		25-NL-73017	1	1.4541	25	2	20	V2	V	19.01.06						
R0538		25-NL-73017	1	1.4541	25	2	21	V2	V	19.01.06						
R0539		25-NL-73017	1	1.4541	25	2	22	V2	V	19.01.06						
R0540		25-RL-43002	1	1.4541	25	2	1	V2	V	19.01.06						
R0541		25-RL-43002	1	1.4541	25	2	2	V2	V	19.01.06						
R0542		25-RL-43002	1	1.4541	25	2	3	V2	V	19.01.06						
R0543		25-RL-43002	1	1.4541	25	2	4	V2	V	19.01.06						
R0544		250-O-20006	3	1.4541	250	5	4	V1	V	19.01.06						
R0545		250-O-20006	3	1.4541	100	2,6	5	V1	V	19.01.06						
R0546		250-O-20006	3	1.4541	100	2,6	6	V1	V	19.01.06						
R0547		250-O-20006	3	1.4541	100	2,6	7	V1	V	19.01.06						
R0548		250-O-20006	3	1.4541	100	2,6	8	V1	V	27.01.06						
R0549		250-O-20006	3	1.4541	250	5	10	V1	V	19.01.06						
R0550		50-OL-21009	1	1.4541	50	2	20	V2	V	31.01.06						
R0551		50-OL-21009	1	1.4541	50	2	21	V2	V	31.01.06						
R0552		50-OL-21009	1	1.4541	50	2	22	V2	V	31.01.06						
R0553		50-OL-21024	1	1.4541	50	2	9	V2	V	31.01.06						
R0554		50-OL-21024	1	1.4541	50	2	10	V2	V	31.01.06						
R0555		50-OL-21024	1	1.4541	50	2	11	V2	V	31.01.06						
R0556		50-OL-21024	1	1.4541	50	2	12	V2	V	31.01.06						
R0557		50-OL-21024	1	1.4541	50	2	13	V2	V	31.01.06						
R0558		50-OL-21024	1	1.4541	50	2	14	V2	V	31.01.06						
R0559		50-OL-21024	1	1.4541	50	2	15	V2	V	09.02.06						
R0560		250-O-20006	3	1.4541	250	5	12	V1	V	27.01.06						

X - RAY - DOCUMENTATION

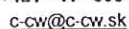
Projekt: ASU No. 9, Kosice													
Auftrags-Nr.: 5.6948.1													
Prüf-Nr.: Test-No.	Bf.: Area	Zeichnungs-Nr.: ISOM. No.	Bl. Sh.	Werkstoff Material	NPD Ø	Thick- ness	Weld- seam No.	Schw.Nr. Welder No.	Accept V / N	Datum Date	Reparatur Repair (cm)	Accept sment	Bemerkung Remark
R0561		250-O-20006	2	1.4541	250	5	3	V1	V	27.01.06			
R0562		50-R-48033	3	1.4541	50	2	3	V15	V	27.01.06			
R0563		50-R-48033	3	1.4541	50	2	7	V15	V	27.01.06			
R0564		50-R-48033	3	1.4541	50	2	9	V15	V	27.01.06			
R0565		50-R-48033	3	1.4541	50	2	10	V15	V	27.01.06			
R0566		50-RL-48001	1	1.4541	50	2	15	V15	V	27.01.06			
R0567		50-RL-48001	1	1.4541	50	2	12	V15	V	27.01.06			
R0568		50-RL-48001	1	1.4541	50	2	10	V15	V	27.01.06			
R0569		350-N-75005	1	ST37.0	350	5.6	13	V2	V	27.01.06			
R0570		15-OL-61207	1	1.4541	15	1.6	12	V2	V	31.01.06			
R0571		15-OL-61207	1	1.4541	15	1.6	13	V2	V	31.01.06			
R0572		15-OL-61207	1	1.4541	15	1.6	14	V2	V	31.01.06			
R0573		15-OL-61207	1	1.4541	15	1.6	15	V2	V	31.01.06			
R0574		15-OL-61207	1	1.4541	15	1.6	16	V2	V	31.01.06			
R0575		15-OL-61207	1	1.4541	15	1.6	17	V2	V	31.01.06			
R0576		15-OL-61207	1	1.4541	15	1.6	18	V2	V	31.01.06			
R0577		15-OL-61207	1	1.4541	25	2	19	V2	V	31.01.06			
R0578		15-OL-61207	1	1.4541	25	2	20	V2	V	31.01.06			
R0579		80-OL-90001	1	1.4541	25	2	21	V2	V	09.02.06			
R0580		25-S-84014	1	ST35.8 l.	25	2.6	9	V2	V	09.02.06			
R0581		25-S-84014	1	ST35.8 l.	25	2.6	10	V2	V	09.02.06			
R0582		25-S-84014	1	ST35.8 l.	25	2.6	11	V2	V	09.02.06			
R0583		25-S-84014	1	ST35.8 l.	25	2.6	12	V2	V	09.02.06			
R0584		25-S-84014	1	ST35.8 l.	25	2.6	13	V2	V	09.02.06			
R0585		50-A-15040	1	ST37.0	50	2.9	23	V3	V	09.02.06			
R0586		50-A-15040	1	ST37.0	50	2.9	19	V3	V	09.02.06			
R0587													
R0588		50-A-15040	1	ST37.0	50	2.9	14	V3	V	15.02.06			
R0589		50-A-15040	1	ST37.0	50	2.9	13	V3	V	15.02.06			
R0590		50-A-15040	1	ST37.0	50	2.9	12	V3	V	15.02.06			
R0591		50-A-15040	1	ST37.0	50	2.9	11	V3	V	15.02.06			
R0592		50-A-15040	1	ST37.0	50	2.9	10	V3	V	15.02.06			
R0593		50-A-15040	1	ST37.0	50	2.9	8	V3	V	15.02.06			

X - RAY - DOCUMENTATION

X - RAY - DOCUMENTATION																Projekt:	ASU No. 9, Kosice
																Auftrags-Nr.: 5.6948.1	
Prüf-Nr.: Test-No.	Bf.: Area	Zeichnungs-Nr.: ISOM. No.	Bl. Sh.	Werkstoff Material	NPD Ø	Thick- ness	Weld- seam No.	Schw.Nr. Welder No	Accept V / N	Datum Date	Reparatur Repair (cm)	Accept sment	Datum Date	Test %	Film Anz.	Bemerkung Remark	
R0594	50-A-15040		1	ST37.0	50	2,9	7	V3	V	15.02.06							
R0595	50-A-15040		1	ST37.0	50	2,9	6	V3	V	15.02.06							
R0596	50-A-15040		1	ST37.0	50	2,9	5	V3	V	15.02.06							
R0597	25-A-15043		1	ST37.0	25	2,6	2	V16	V	09.02.06							
R0598	25-A-15043		1	ST37.0	25	2,6	3	V16	V	09.02.06							
R0599	25-A-15044		1	ST37.0	25	2,6	3	V16	V	09.02.06							
R0600	25-A-15044		1	ST37.0	25	2,6	4	V16	V	09.02.06							
R0601	25-A-15044		1	ST37.0	25	2,6	5	V16	V	09.02.06							
R0602	25-A-15044		1	ST37.0	25	2,6	6	V16	V	09.02.06							
R0603	25-A-15044		1	ST37.0	25	2,6	7	V16	V	15.02.06							
R0604	25-A-15044		1	ST37.0	25	2,6	8	V16	V	09.02.06							
R0605	25-A-15045		1	ST37.0	25	2,6	6	V3	V	09.02.06							
R0606	25-A-15045		1	ST37.0	25	2,6	7	V3	V	09.02.06							
R0607	25-A-15045		1	ST37.0	25	2,6	8	V3	V	09.02.06							
R0608	25-A-15045		1	ST37.0	25	2,6	9	V3	V	09.02.06							
R0609	25-A-15042		1	ST37.0	50	2,9	17	V5	V	09.02.06							
R0610	25-A-15042		1	ST37.0	50	2,9	16	V5	V	15.02.06							
R0611	25-A-15042		1	ST37.0	50	2,9	4	V5	V	09.02.06							
R0612	25-A-15042		1	ST37.0	50	2,9	5	V5	V	09.02.06							
R0613	25-A-15042		1	ST37.0	50	2,9	6	V5	V	09.02.06							
R0614	25-A-15042		1	ST37.0	50	2,9	19	V5	V	09.02.06							
R0615	25-A-15042		1	ST37.0	50	2,9	20	V5	V	09.02.06							
R0616	25-A-15042		1	ST37.0	25	2,6	21	V5	V	09.02.06							
R0617	25-A-15042		1	ST37.0	25	2,6	22	V5	V	09.02.06							
R0618	25-A-15042		1	ST37.0	25	2,6	23	V5	V	09.02.06							
R0619	25-A-15042		1	ST37.0	25	2,6	32	V5	V	09.02.06							
R0620	25-A-15042		1	ST37.0	25	2,6	33	V5	V	09.02.06							
R0621	25-A-15042		1	ST37.0	25	2,6	34	V5	V	09.02.06							
R0622	25-A-15042		1	ST37.0	25	2,6	35	V5	V	09.02.06							
R0623	25-C-15020		1	ST37.0	25	2,6	3	V5	V	15.02.06							
R0624	25-C-15020		1	ST37.0	25	2,6	4	V5	V	15.02.06							
R0625	25-C-15020		1	ST37.0	25	2,6	10	V5	V	22.02.06							
R0626	25-C-15020		2	ST37.0	25	2,6	4	V5	V	15.02.06							

X - RAY - DOCUMENTATION

X - RAY - DOCUMENTATION															Projekt: ASU No. 9, Kosice	
															Auftrags-Nr.: 5.6948.1	
Prüf-Nr.: Test-No.	Bf.: Area	Zeichnungs-Nr.: ISOM. No.	Bl. Sh.	Werkstoff Material	NPD Ø	Thick- ness	Weld- seam No.	Schw.Nr. Weider No	Accept V / N	Datum Date	Reparatur Repair (cm)	Accept sment	Datum Date	Test %	Film Anz.	Bemerkung Remark
R0627	25-C-15020		2	ST37.0	25	2,6	5	V5	V	15.02.06						
R0628	25-C-15020		2	ST37.0	25	2,6	2	V5	V	15.02.06						
R0629	25-C-15021		2	ST37.0	25	2,6	2	V5	V	16.02.06						
R0630	25-C-15021		2	ST37.0	25	2,6	3	V5	V	16.02.06						
R0631	25-C-15021		2	ST37.0	25	2,6	4	V5	V	16.02.06						
R0632	25-C-15021		1	ST37.0	25	2,6	2	V4	V	15.02.06						
R0633	25-C-15021		1	ST37.0	25	2,6	3	V4	V	16.02.06						
R0634	25-C-15021		1	ST37.0	25	2,6	9	V4	V	15.02.06						
R0635	25-A-15041		1	ST37.0	25	2,6	58	V4	V	16.02.06						
R0636	25-A-15041		1	ST37.0	25	2,6	57	V4	V	16.02.06						
R0637	25-A-15041		1	ST37.0	25	2,6	42	V4	V	16.02.06						
R0638	25-A-15041		1	ST37.0	25	2,6	43	V4	V	16.02.06						
R0639	25-A-15041		1	ST37.0	25	2,6	34	V4	V	15.02.06						
R0640	25-A-15041		1	ST37.0	25	2,6	29	V4	V	22.02.06						
R0641	25-A-15041		1	ST37.0	25	2,6	27	V4	V	22.02.06						
R0642	50-OL-21024		1	1.4541	50	2	1,1	V2	V	16.02.06						
R0643	40-OL-40102		1	1.4541	40	2	4	V2	V	16.02.06						
R0644	40-OL-40102		1	1.4541	40	2	12	V2	V	16.02.06						
R0645	40-OL-40102		1	1.4541	40	2	13	V2	V	16.02.06						
R0646	40-OL-40102		1	1.4541	40	2	14	V2	V	16.02.06						
R0647	40-OL-40102		1	1.4541	40	2	15	V2	V	16.02.06						
R0648	40-OL-40102		1	1.4541	40	2	16	V2	V	16.02.06						
R0649	40-OL-40102		1	1.4541	40	2	17	V2	V	16.02.06						
R0650	40-OL-40102		1	1.4541	40	2	18	V2	V	16.02.06						
R0651	40-OL-40102		1	1.4541	40	2	19	V2	V	16.02.06						
R0652	25-O-61108		1	1.4541	20	1,6	1	V2	V	22.02.06						
R0653	25-O-61108		1	1.4541	20	1,6	2	V2	V	22.02.06						
R0654	25-O-61108		1	1.4541	20	1,6	3	V2	V	22.02.06						
R0655	25-O-61108		1	1.4541	20	1,6	4	V2	V	22.02.06						
R0656	25-O-61108		1	1.4541	20	1,6	5	V2	V	22.02.06						
R0657	25-O-61108		1	1.4541	20	1,6	6	V2	V	22.02.06						
R0658	25-O-61108		1	1.4541	20	1,6	7	V2	V	22.02.06						
R0659	25-O-61108		1	1.4541	20	1,6	8	V2	V	22.02.06						



List č./Sheet No. 1/1

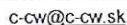
Objednávateľ/Customer **US Steel Košice**

Číslo výkresu / Drawing No.: 25-S-84010

10

R: Opravovaný zvar / REPAIRED WELD

1.2.06
162



List č./Sheet No. 1/1

Výrobca/Producer **VAM GmbH**

Objednávateľ/Customer **US Steel Košice**

Popis zvaru/Description of weld	USS / VAM GmbH
---------------------------------	----------------

Číslo výkresu / Drawing No.: 25-S-84011

1.1.06

1.2.06
K.2

**CONSULTING & CONTROL
OF WELDING**
Ing. Pavol VIŠNOVSKÝ
Dlhé Pole 323, 013 32 ŽILINA
IČO: 33857020 DIČ: 6902178437/691

Celkové hodnotenie / General evaluation: ALL WELDS ACCEPTED

1.1.06
C. C. 2

[illegible]

Celkové hodnotenie / General evaluation: ALL WELDS ACCEPTED

Dátum skúšky/Date of examination 21.12.2005	Skúšku vykonal/Name of exam. Miroslav Orčo 04/10531	Vyhodnotil / Valuated Miroslav Orčo 04/10531	Dňa / Date 21.12.2005 Signature and stamp
---	---	--	--

Vysvetlivky / Notes: V : Zvar vyhovel / WELD ACCEPTED
N : Zvar nevyhovel / WELD NOT ACCEPTED
R : Opravovaný zvar / REPAIRED WELD

**CONSULTING & CONTROL
OF WELDING**
Ing. Pavol VIŠNOVSKÝ
Dlhé Pole 323, 013 32 ŽILINA
IČO: 33857920 DIČ: 6902178437/691

1.2.06
L. K.

Celkové hodnotenie / General evaluation: ALL WELDS ACCEPTED

**CONSULTING & CONTROL
OF WELDING**
Ing. Pavol VIŠNOVSKÝ
Dlhé Pole 323, 013 32 ŽILINA
IČO:33857920 DIČ: 6902178437/691

**CONSULTING & CONTROL
OF WELDING**
Ing. Pavol VIŠŇOVSKÝ
Dlhé Pole 323, 013 32 ŽILINA
100 000 857 920 DIČ 6902178437/691

**CONSULTING & CONTROL
OF WELDING**
Ing. Pavol VIŠŇOVSKÝ
Dlhé Pole 323, 013 32 ŽILINA
IČO:33857920 DIČ: 6902178437/691

Dátum skúšky/Date of examination 10.1.2006	Skúšku vykonal/Name of exam. Miroslav Orčo 04/10531	Vyhodnotil / Valuated Miroslav Orčo 04/10531	Dňa / Date 11.1.2006 Signature and stamp
--	---	--	---

12.06
Kler

**CONSULTING & CONTROL
OF WELDING**
Ing. Pavol VIŠŇOVSKÝ
Dlhé Pole 323, 013 32 ŽILINA
ČC 33857920 DIČ: 6902178437/691

Dátum skúšky/Date of examination 10.1.2006	Skúšku vykonal/Name of exam. Miroslav Orčo 04/10531	Vyhodnotil / Valuated Miroslav Orčo 04/10531	Dňa / Date 11.1.2006 Signature and stamp
--	---	--	---

V : Zvar vyhovel / WELD ACCEPTED
N : Zvar nevyhovel / WELD NOT ACCEPTED
R : Opravovaný zvar / REPAIRED WELD

1.2.06
All

**CONSULTING & CONTROL
OF WELDING**
Ing. Pavol VIŠŇOVSKÝ
Dlhé Pole 323, 013 32 ŽILINA
IČO: 33857920 DIČ: 6902178437/691

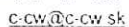
Vysvetlivky / Notes: V : Zvar vyhovel / WELD ACCEPTED
N : Zvar nevyhovel / WELD NOT ACCEPTED
R : Opravovaný zvar / REPAIRED WELD

1.2.06
H.2



Číslo výkresu / Drawing No.: 80-L-90001

Kontroll schuß auf dem
"Rohr an der Seite"
1.2.06

List č./Sheet No. 1/1

Wyrobcza/Producer **VAM GmbH**

Objednávateľ/Customer **US Steel Košice**

Popis zvanj/Description of weld	USS / VAM GmbH
---------------------------------	----------------

Číslo výkresu / Drawing No.: 80-OL-90001

Aktivita žariča / Intensity 19 Cl

Skúška vykonaná podľa/Examination acc. to: STN EN 444, STN EN 14 35

Hodnotenie podľa/Valuation of imperf.acc to: STN EN 12 517, STN EN 13 480.5

Velkosť ohniska/Focal spot size 3x1,8
vzdialenosť/Focal distance 300

Ohnisková

Double film/Film type

[Mierka/IQ]: 10FEEN

Expozičný čas / Exposure time
1Min50sec

Vzdialenosť povrch-film
Distance surface-film
0.1 mm

Ing. Pavol VIŠŇOVSKÝ
Dlhé Pole 323, 013 32 ŽILINA
IČO:33857920 DIČ: 6902178437/691

Celkové hodnotenie / General evaluation: ALL WELDS ACCEPTED

Vysvětlivky / Notes:

V : Zvar vyhovel / WELD ACCEPTED

N : Zvar nevyhovel / WELD NOT ACCEPTED

R: Opravovaný zvar / REPAIRED WELD

Vyhodnotil / Valuated
Miroslav Orčo 04/1053f

Dňa / Date 22.2.2006
Signature and stamp

CONSULTING & CONTROL OF WELDING

Ing. Pavol Višňovský

Dihé Pole 323

013 32 Žilina

tel: +421 - 41 - 500 66 97

fax: +421 - 41 - 500 66 99

C-CY@C-CY.SK

Protokol o skúške prežiarením Radiographic examination report

Protocol/Report:

R 0443

List č./Sheet No. 1/1

Výrobca/Producer VAM GmbH

Obidnávateľ/Customer US Steel Košice

Popis zvaru/Description of weld	USS / VAM GmbH
---------------------------------	----------------

Číslo výkresu / Drawing No.: 80-L-90001

Priemer Diameter	50	Druh zvaru Weld type	V	Materiál / Material	1.4541	Požadovaný stupeň kvality Permitted degree of quality
Hrúbka Thickness	2	Druh výroby Mode of operation		Rozsah kontroly Range of control		

Zdroj/Source	Se75
--------------	------

Aktivita žiarivá / Intensity 61 Ci

Skúška vykonaná podľa/Examination acc. to: **STN EN 444, STN EN 14 35**

Hodnotenie podľa/Valuation of imperf. acc to: STN EN 12 517, STN EN 13 480.5

Velkosť ohniska/Focal spot size 3x1,8
vzdialenosť/Focal distance 400

Ohnisková

Dach flamm/Filz + ...

DRUG film/Film type
AGFA D5: Drug film /

Screen type: 0 027

Mierka/IQ: 10FEEN

Expozičný čas / Exposure time

Expozichy čas / Exposure time
1min30sec

Vzdialenosť povrch-film

Distance surface-film

0-1 mm

[illegible]

CONSULTING & CONTROL OF WELDING

Ing. Pavol VIŠŇOVSKÝ

Dlhé Pole 323, 013 32 ŽILINA

IČO:33857920 DIČ: 6902178437/691

Celkové hodnotenie / General evaluation: ALL WELDS ACCEPTED

Dátum skúšky/Date of examination 10.1.2006	Skúšku vykonal/Name of exam. Miroslav Orčo 04/10531	Vyhodnotil / Valuated Miroslav Orčo 04/10531	Dňa / Date 11.1.2006 Signature and stamp
--	---	--	---

Vysvetlivky / Notes:

V : Zvar vyhovel / WELD ACCEPTED

N : Zvar newhovel / WELD NOT ACCEPTED

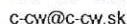
R: Opravovaný zvar / REPAIRED WELD

1.2.06


**CONSULTING & CONTROL
OF WELDING**
Ing. Pavol VIŠŇOVSKÝ
Dlhé Pole 323, 013 32 ŽILINA
IČO: 33857920 DIČ: 6902178437/6901

Vysvetlivky / Notes: V : Zvar vyhovel / WELD ACCEPTED
N : Zvar nevyhovel / WELD NOT ACCEPTED
R : Opravovaný zvar / REPAIRED WELD

1.2.06
Mh



List č./Sheet No. 1/1

Výrobca/Producer **VAM GmbH**

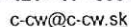
Obidnávateľ/Customer US Steel Košice

Popis zvaru/Description of weld	USS / VAM GmbH
---------------------------------	----------------

Číslo výkresu / Drawing No.: 80-L-90001

V : Zvar vyhovel / WELD ACCEPTED
N : Zvar nevyhovel / WELD NOT ACCEPTED
R : Opravovaný zvar / REPAIRED WELD

1. 21. 01
11/1



List č./Sheet No. 1/1

Výrobca/Producer VAM GmbH

Objednávateľ/Customer US Steel Košice

Popis zvaru/Description of weld	USS / VAM GmbH
---------------------------------	----------------

Číslo výkresu / Drawing No.: 80-L-90001

Aktivita žiariča / Intensity 61 CiSkúška vykonaná podľa/Examination acc. to: **STN EN 444, STN EN 14 35**

Hodnotenje podľa/Valuation of imperf.acc to: STN EN 12 517, STN EN 13 480.5

Velkosť ohniska/Focal spot size 3x1,8
vzdialenosť/Focal distance 400

Ohnisková

Doub filmu/Film type

AGFA D5: Doh folij /

Screen type: 0 027

Mierka/IQI: 10FEEN

Expozičný čas / Exposure time

1min30sec

Vzdialenosť povrch-film

Distance surface-film

0-1 mm

IČO:33857920 DIČ: 6902178437/691

Celkové hodnotenie / General evaluation: ALL WELDS ACCEPTED

Vysvetlivky / Notes:

V : Zvar vyhovel / WELD ACCEPTED

N : Zvar newhovel / WELD NOT ACCEPTED

R: Opravovaný zvar / REPAIRED WELD

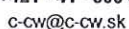
1.2.4

**CONSULTING & CONTROL
OF WELDING**
Ing. Pavol VIŠŇOVSKÝ
Dlhé Pole 323, 013 32 ŽILINA
IČO: 33857920 DIČ: 6902178437/691

Dlhé Pole 323, 013 32 ŽILINA
IČO: 3637920 DIČ: 6902178437/691

Vysvetlivky / Notes: V : Zvar vyhovel / WELD ACCEPTED
N : Zvar nevyhovel / WELD NOT ACCEPTED
R : Opravovaný zvar / REPAIRED WELD

1.2.06
Uly



List č./Sheet No. 1/1

Obidnávateľ/Customer US Steel Košice

Číslo výkresu / Drawing No.: 80-L-90001

Aktivita žiariča / Intensity 61 Ci

Hodnotenie podľa/Valuation of imperf.acc to: STN EN 12 517, STN EN 13 480.5

Distance surface-film

Ing. Pavol VIŠŇOVSKÝ
Dlhé Pole 323, 013 32 ŽILINA
IČO:33857920 DIČ: 6902178437/6902178437

Celkové hodnotenie / General evaluation: ALL WELDS ACCEPTED

Vysvetlivky / Notes:

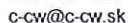
V : Zvar vyhovel / WELD ACCEPTED

N : Zvar newyhovel / WELD NOT ACCEPTED

R: Opravovaný zvar / REPAIRED WELD

[Signature]

1.2.00
16/0



List č./Sheet No. 1/1

Výrobca/Producer VAM GmbH

Objednávateľ/Customer **US Steel Košice**

Popis zvaru/Description of weld	USS / VAM GmbH
---------------------------------	----------------

Číslo výkresu / Drawing No.: 80-L-90001

Aktivita žiariča / Intensity 61 CISkúška vykonaná podľa/Examination acc. to: **STN EN 444, STN EN 14 35**

Hodnotenie podľa/Valuation of imperf.acc to: STN EN 12 517, STN EN 13 480.5

Velkosť ohniska/Focal spot size 3x1,8
vzdialenosť/Focal distance 400

Ohnisková

Doub filmu/Film type

AGFA D5: Druhá fólii /

Mierka/IQI: 10FEEN

Expozičný čas / Exposure time
1min30sec

Vzdialenosť povrch-film
Distance surface-film
0-1 mm

Dlhé Pole 323, 013 32 ŽILINA
IČO: 33857920 DIČ: 6902178437/692

Celkové hodnotenie / General evaluation: ALL WELDS ACCEPTED

Vysvetlivky / Notes:

V : Zvar vyhovel / WELD ACCEPTED

N : Zvar newyhovel / WELD NOT ACCEPTED

R: Opravovaný zvar / REPAIRED WELD

1.2.06
C. L. G.

**CONSULTING & CONSTRUCTION
OF WELDING**
Ing. Pavol VIŠŇOVSKÝ
Dlhé Pole 323, 013 32 ŽILINA
IČO: 33857920 DIČ: 6902178427

1.2.06

CONSULTING & CONTROL OF WELDING

Ing. Pavol Višňovský
Dlhé Pole 323
013 32 Žilina
tel: +421 - 41 - 500 66 97
fax: +421 - 41 - 500 66 99
c-cw@c-cw.sk

Protokol o skúške prežiarení Radiographic examination report

Protokol/Report:
R 0451

List č./Sheet No. 1/1

Výrobca/Producer VAM GmbH

Objednávateľ/Customer **US Steel Košice**

Popis zvan/Description of weld	USS / VAM GmbH
--------------------------------	----------------

Číslo výkresu / Drawing No.: 50-RL-90002

Priemer Diameter	20	Druh zvaru Weld type	V	Materiál / Material	1.4541	Požadovaný stupeň kvality Permitted degree of quality
Hrúbka Thickness	1,6	Druh výroby Mode of operation		Rozsah kontroly Range of control		

Zdroj/Source Se75

Aktivita žiarčica / Intensity 61 Ci

Skúška vykonaná podľa/Examination acc. to: STN EN 444, STN EN 14 35

Hodnotenie podľa/Valuation of imperf.acc to: STN EN 12 517, STN EN 13 480.5

Velkosť ohniska/Focal spot size 3x1,8
vzdialenosť/Focal distance 400

Ohnisková

Druh filmu/Film type
AGFA D5; Druh fólií /
Screen type: **0.027**

Mierka/IQI: 10FEEN

Expozičný čas / Exposure time
1min30sec

Vzdialenosť povrch-film
Distance surface-film
0-1 mm

[illegible]

CONSULTING & CONTROL OF WELDING

Ing. Pavol VIŠŇOVSKÝ
Dlhé Pole 323, 013 32 ŽILINA
IČO:33857920 DIČ: 6902178437/691

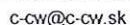
Celkové hodnotenie / General evaluation: ALL WELDS ACCEPTED

Dátum skúšky/Date of examination 10.1.2006	Skúšku vykonal/Name of exam. Miroslav Orčo 04/10531	Vyhodnotil / Valuated Miroslav Orčo 04/10531	Dňa / Date 11.1.2006 Signature and stamp
--	---	--	---

Vysvetlivky / Notes:

V : Zvar vyhovel / WELD ACCEPTED
N : Zvar nevyhovel / WELD NOT ACCEPTED
R : Opravovaný zvar / REPAIRED WELD

12.06
Jky



List č./Sheet No. 1/1

Výrobca/Producer VAM GmbH

Objednávateľ/Customer US Steel Košice

Popis zvaru/Description of weld	USS / VAM GmbH
---------------------------------	----------------

Číslo výkresu / Drawing No.: 50-RL-90002

Aktivita žiarčica / Intensity 61 Ci

Hodnotenie podľa/Valuation of imperf.acc to: STN EN 12 517, STN EN 13 480.5

0-1 mm

Ing. Pavol VIŠŇOVSKÝ
Dlhé Pole 323, 013 32 ŽILINA
IČO:33857920 DIČ: 6902178437/691

Celkové hodnotenie / General evaluation: ALL WELDS ACCEPTED

Vysvetlivky / Notes:

V : Zvar vyhovel / WELD ACCEPTED
N : Zvar nevyhovel / WELD NOT ACCEPTED
R : Opravovaný zvar / REPAIRED WELD

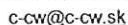
7.2.06

**CONSULTING & CONTROL
OF WELDING**
Ing. Pavol VIŠŇOVSKÝ
Dlhé Pole 323, 013 32 ŽILINA
IČO:33857920 DIČ: 6902178437/691

Dátum skúšky/Date of examination 10.1.2006	Skúšku vykonal/Name of exam. Miroslav Orčo 04/10531	Vyhodnotil / Valuated Miroslav Orčo 04/10531	Dňa / Date 11.1.2006 Signature and stamp
--	---	--	---

V : Zvar vyhovel / WELD ACCEPTED
N : Zvar nevyhovel / WELD NOT ACCEPTED
R : Opravovaný zvar / REPAIRED WELD

1.2.06



Číslo výkresu / Drawing No.: 50-RL-90002

Aktivita žiariča / Intensity 61 Ci

Hodnotenie podľa/Valuation of imperf.acc to: STN EN 12 517, STN EN 13 480.5

Vzdialenosť povrch-film
Distance surface-film
0-1 mm

Ing. Pavol VIŠŇOVSKÝ
Dlhé Pole 323, 013 32 ŽILINA
IČO:33857920 DIČ: 6902178437/691

Dátum skúšky/Date of examination 10.1.2006

Skúšku vykonal/Name
of exam. **Miroslav**
Orčo 04/10531

Vyhodnotil / Valuated
Miroslav Orčo 04/10531

Dňa / Date 11.1.2006
Signature and stamp

Vysvetlivky / Notes:

V : Zvar vyhovel / WELD ACCEPTED

N : Zvar newyhovel / WELD NOT ACCEPTED

R: Opravovaný zvar / REPAIRED WELD

1.2.06

CONSULTING & CONTROL OF WELDING

Ing. Pavol Višňovský
Dlhé Pole 323
013 32 Žilina
tel: +421 - 41 - 500 66 97
fax: +421 - 41 - 500 66 99
c-cw@c-cw.sk

Protokol o skúške prežiarením Radiographic examination report

Protokol/Report:
R 0457

List č./Sheet No. 1/1

Výrobca/Producer **VAM GmbH**

Obidnávateľ/Customer US Steel Košice

Popis zvaru/Description of weld	USS / VAM GmbH
---------------------------------	----------------

Číslo výkresu / Drawing No.: 50-RL-90002

Priemer Diameter	50	Druh zvaru Weld type	V	Materiál / Material	1.4541	Požadovaný stupeň kvality Permitted degree of quality
Hrúbka Thickness	2	Druh výroby Mode of operation		Rozsah kontroly Range of control		

Zdroj/Source	Se75
--------------	------

Aktivita žiariča / Intensity 61 Ci

Skúška vykonaná podľa/Examination acc. to: STN EN 444, STN EN 14 35

Hodnotenie podľa/Valuation of imperf.acc to: STN EN 12 517, STN EN 13 480.5

Velkosť ohniska/Focal spot size 3x1,8
vzdialenosť/Focal distance 400

Ohnisková

Doub filmu/Film type

[Mierka/IQ: 10FEEN

Vzdialenosť povrch-film

Distance surface-film
0.1 mm

AGFA D5; Druh fólií /
Screen type: 0 027

Expozičný čas / Exposure time
1min30sec

[illegible]

CONSULTING & CONTROL OF WELDING

Ing. Pavol VIŠŇOVSKÝ
Dlhé Pole 323, 013 32 ŽILINA
IČO:33857920 DIČ: 6902178437/691

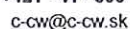
Celkové hodnotenie / General evaluation: ALL WELDS ACCEPTED

Dátum skúšky/Date of examination 10.1.2006	Skúšku vykonal/Name of exam. Miroslav Orčo 04/10531	Vyhodnotil / Valuated Miroslav Orčo 04/10531	Dňa / Date 11.1.2006 Signature and stamp
--	---	--	---

Vysvetlivky / Notes:

V : Zvar vyhovel / WELD ACCEPTED
N : Zvar nevyhovel / WELD NOT ACCEPTED
R : Opravovaný zvar / REPAIRED WELD

1.2.06
C. Kelly



List č./Sheet No. 1/1

Objednávateľ/Customer **US Steel Košice**

Číslo výkresu / Drawing No.: 50-RL-90002

Vzdialenosť povrch-film
Distance surface-film
0-1 mm

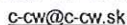
Ing. Pavol VIŠŇOVSKÝ
Dlhé Pole 323, 013 32 ŽILINA
IČO: 33857920 DIČ: 6902178437/691

Celkové hodnotenie / General evaluation: ALL WELDS ACCEPTED

Vysvetlivky / Notes:

V : Zvar vyhovel / WELD ACCEPTED
N : Zvar nevyhovel / WELD NOT ACCEPTED
R : Opravovaný zvar / REPAIRED WELD

1.2.06
[Signature]



List č./Sheet No. 1/1

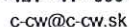
Objednávateľ/Customer **US Steel Košice**

Číslo výkresu / Drawing No.: 80-NL-23010

Ing. Pavol VIŠŇOVSKÝ
Dlhé Pole 323, 013 32 ŽILINA
IČO: 3657320 DIČ: 8902178437/60

7.2.06
Key

1.2.06
[Signature]
[Circular Stamp: OTV S]



1.2.06
166

**CONSULTING & CONTROL
OF WELDING**
Ing. Pavol VIŠŇOVSKÝ
Dlhé Pole 323, 013 32 ŽILINA
IČO:33857920 DIČ: 6902178437/691

Vysvetlivky / Notes: V : Zvar vyhovel / WELD ACCEPTED
N : Zvar nevyhovel / WELD NOT ACCEPTED
R : Opravovaný zvar / REPAIRED WELD

1-2-06
N64

CONSULTING & CONTROL OF WELDING

Ing. Pavol Višňovský
Dlhé Pole 323
013 32 Žilina
tel: +421 - 41 - 500 66 97
fax: +421 - 41 - 500 66 99
c-cw@c-cw.sk

Protokol o skúške prežiarením Radiographic examination report

Protokol/Report:
R 0463

List č./Sheet No. 1/1

Výrobca/Producer **VAM GmbH**

Obidnávateľ/Customer US Steel Košice

Popis zvaru/Description of weld	USS / VAM GmbH
---------------------------------	----------------

Číslo výkresu / Drawing No.: 50-NL-90004

Priemer Diameter	50	Druh zvaru Weld type	V	Materiál / Material	1.4541	Požadovaný stupeň kvality Permitted degree of quality
Hrúbka Thickness	2	Druh výroby Mode of operation		Rozsah kontroly Range of control		

Zdroj/Source	Se75
--------------	------

Aktivita žiariča / Intensity 61 Ci

Skúška vykonaná podľa/Examination acc. to: STN EN 444, STN EN 14 35

Hodnotenie podľa/Valuation of imperf.acc to: STN EN 12 517, STN EN 13 480.5

Velkosť ohniska/Focal spot size 3x1,8
vzdialenosť/Focal distance 400

Ohnisková

Druh filmu/Film type
AGFA D5; Druh fólií /
Screen type: **0,027**

Mierka/IQ: 10FEEN

Expozičný čas / Exposure time
1min30sec

Vzdialenosť povrch-film
Distance surface-film
0-1 mm

[illegible]

Celkové hodnotenie / General evaluation: ALL WELDS ACCEPTED

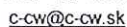
WELDING & CONTROL
WELDING
Ing. M. VIŠŇOVSKÝ
0323. 013 32 ŽILINA
FAX 0323. 6902178437/691

Dátum skúšky/Date of examination 11.1.2006	Skúšku vykonal/Name of exam. Miroslav Orčo 04/10531	Vyhodnotil / Valuated Miroslav Orčo 04/10531	Dňa / Date 12.1.2006 Signature and stamp
--	---	--	---

Vysvetlivky / Notes:

V : Zvar vyhovel / WELD ACCEPTED
N : Zvar nevyhovel / WELD NOT ACCEPTED
R : Opravovaný zvar / REPAIRED WELD

1.2.00
H. H. H.



List č./Sheet No. 1/1

Výrobca/Producer VAM GmbH

Objednávateľ/Customer US Steel Košice

Popis zvaru/Description of weld	USS / VAM GmbH
---------------------------------	----------------

Číslo výkresu / Drawing No.: 50-NL-90004

Celkové hodnotenie / General evaluation: ALL WELDS ACCEPTED

Vysvetlivky / Notes:

V : Zvar vyhovel / WELD ACCEPTED
N : Zvar nevyhovel / WELD NOT ACCEPTED
R : Opravovaný zvar / REPAIRED WELD

1206
Chy

CONSULTING & CONTROL OF WELDING

Ing. Pavol Višňovský
Dlhé Pole 323
013 32 Žilina
tel: +421 - 41 - 500 66 97
fax: +421 - 41 - 500 66 99
c-cw@c-cw.sk

Protokol o skúške prežiarením Radiographic examination report

Protokol/Report:
R 0465

List č./Sheet No. 1/1

Výrobca/Producer VAM GmbH

Obidnávateľ/Customer **US Steel Košice**

Popis zvan/Description of weld	USS / VAM GmbH
--------------------------------	----------------

Číslo výkresu / Drawing No.: 50-NL-90004

Priemer Diameter	50	Druh zvaru Weld type	V	Materiál / Material	1.4541	Požadovaný stupeň kvality Permitted degree of quality
Hrúbka Thickness	2	Druh výroby Mode of operation		Rozsah kontroly Range of control		

Zdroj/Source Se75

Aktivita žiaríča / Intensity 61 Ci

Skúška vykonaná podľa/Examination acc. to: STN EN 444, STN EN 14 35

Hodnotenje podľa/Valuation of imperf.acc to: STN EN 12 517, STN EN 13 480.5

Velkosť ohniska/Focal spot size	3x1,8	Ohnisková
vzdialenosť/Focal distance	400	

Druh filmu/Film type
AGFA D5; Druh fólií /
Screen type: **0,027**

[Mierka/IQ]: 10FEEN

Expozičný čas / Exposure time
1min30sec

Vzdialenosť povrch-film
Distance surface-film
0-1 mm

[illegible]

Celkové hodnotenie / General evaluation: ALL WELDS ACCEPTED.

**ALTERING & CONTROL
OF WELDING**
Ing. Pavol VIŠŇOVSKÝ
Tele 323, 013 32 ŽILINA
057020 DIČ: 6902178437/691

Dátum skúšky/Date of examination 11.1.2006	Skúšku vykonal/Name of exam. Miroslav Orčo 04/10531	Vyhodnotil / Valuated Miroslav Orčo 04/10531	Dňa / Date 12.1.2006 Signature and stamp
--	---	--	---

Vysvetlivky / Notes:

V : Zvar vyhovel / WELD ACCEPTED
N : Zvar nevyhovel / WELD NOT ACCEPTED
R : Opravovaný zvar / REPAIRED WELD

1.2.06
H. G. G.

CONSULTING & CONTROL OF WELDING

Ing. Pavol Višňovský
Dlhé Pole 323
013 32 Žilina
tel: +421 - 41 - 500 66 97
fax: +421 - 41 - 500 66 99
c-cw@c-cw.sk

Protokol o skúške prežiarení Radiographic examination report

Protokol/Report:
R 0466

List č./Sheet No. 1/1

Výrobca/Producer VAM GmbH

Objednávateľ/Customer **US Steel Košice**

Popis zvaru/Description of weld	USS / VAM GmbH
---------------------------------	----------------

Číslo výkresu / Drawing No.: 50-NL-90004

Priemer Diameter	25	Druh zvaru Weld type	V	Materiál / Material	1.4541	Požadovaný stupeň kvality Permitted degree of quality
Hrúbka Thickness	2	Druh výroby Mode of operation		Rozsah kontroly Range of control		

Zdroj/Source	Se75
--------------	------

Aktivita žiariča / Intensity 61 Ci

Skúška vykonaná podľa/Examination acc. to: **STN EN 444, STN EN 14 35**

Hodnotenie podľa/Valuation of imperf.acc to: STN EN 12 517, STN EN 13 480.5

Velkosť ohniska/Focal spot size 3x1,8
vzdialenosť/Focal distance 400

Ohnisková

Druh filmu/Film type
AGFA D5; Druh fólií /
Screen type:0,027

Mierka/IQI: 10FEEN

Expozičný čas / Exposure time
1min30sec

Vzdialenosť povrch-film
Distance surface-film
0-1 mm

[illegible]

Celkové hodnotenie / General evaluation: ALL WELDS ACCEPTED

MODELING & CONTROL OF WELDING

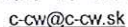
Ing. Pavol VIŠŇOVSKÝ
Pole 323, 013 32 ŽILINA
53357920 DIČ: 6902178437/691

Dátum skúšky/Date of examination 11.1.2006	Skúšku vykonal/Name of exam. Miroslav Orčo 04/10531	Vyhodnotil / Valuated Miroslav Orčo 04/10531	Dňa / Date 12.1.2006 Signature and stamp
--	---	--	---

Vysvetlivky / Notes:

V : Zvar vyhovel / WELD ACCEPTED
N : Zvar nevyhovel / WELD NOT ACCEPTED
R : Opravovaný zvar / REPAIRED WELD

1.2.06
[Signature]



List č./Sheet No. 1/1

Wyrobcą/Producer VAM GmbH

Objednávateľ/Customer **US Steel Košice**

Popis zvaru/Description of weld	USS / VAM GmbH
---------------------------------	----------------

Číslo výkresu / Drawing No.: 50-NL-90004

Ing. Pavol VIŠŇOVSKÝ
Dlhé Pole 323, 013 32 ŽILINA
IČO:33857920 DIČ: 6902178437/691

Celkové hodnotenie / General evaluation: ALL WELDS ACCEPTED

Vysvetlivky / Notes:

V : Zvar vyhovel / WELD ACCEPTED

N : Zyar newyhovel / WELD NOT ACCEPTED

R: Opravovaný zvar / REPAIRED WELD

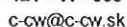
1.2.96
Mey

**CONSULTING & CONTROL
OF WELDING**
Ing. Pavol VIŠŇOVSKÝ
Dlhé Pole 323, 013 32 ŽILINA
IČO:33857920 DIČ: 6902178437/691

Dlhé Pole 323, 013 32 ŽILINA
IČO:33857920 DIČ: 6902178437/691

Vysvetlivky / Notes: V : Zvar vyhovel / WELD ACCEPTED
N : Zvar nevyhovel / WELD NOT ACCEPTED
R : Opravovaný zvar / REPAIRED WELD

A. L. O. C. 
[Signature]



List č./Sheet No. 1/1

Výrobca/Producer VAM GmbH

Obidnávateľ/Customer **US Steel Košice**

Popis zvaru/Description of weld	USS / VAM GmbH
---------------------------------	----------------

Číslo výkresu / Drawing No.: 50-NL-90004

Aktivita žiariča / Intensity 61 CiSkúška vykonaná podľa/Examination acc. to: **STN EN 444, STN EN 14 35**

Hodnotenie podľa/Valuation of imperf.acc to: STN EN 12 517, STN EN 13 480.5

Velkosť ohniska/Focal spot size 3x1,8
vzdialenosť/Focal distance 400

Ohnisková

Neuroleptische potates v	
Doub filmu/Filmu troc	

Mierka/Q: 10FEEN

Expozičný čas / Exposure time
1min30sec

Vzdialenosť povrch-film
Distance surface-film
0-1 mm

Ing. Pavol VIŠŇOVSKÝ
Dlhé Pole 323, 013 32 ŽILINA
IČO:33857920 DIČ: 6902178437/691

Celkové hodnotenie / General evaluation: ALL WELDS ACCEPTED

Vysvetlivky / Notes:

V : Zvar whovel / WELD ACCEPTED

N : Zvar newhovel / WELD NOT ACCEPTED

R: Opravovaný zvar / REPAIRED WELD

1.2.06
N. L. V.

CONSULTING & CONTROL OF WELDING

Ing. Pavol Višňovský

Dihé Pole 323

013 32 Žilina

tel: +421 - 41 - 500 66 97

fax: +421 - 41 - 500 66 99

C-CYV@C-CYV.SK

Protokol o skúške prežiarením Radiographic examination report

Protokol/Report:
R 0470

List č./Sheet No. 1/1

Wyrobcza/Producer VAM GmbH

Obidnávateľ/Customer US Steel Košice

Popis zvaru/Description of weld	USS / VAM GmbH
---------------------------------	----------------

Číslo výkresu / Drawing No.: 40-OL-40102

Priemer Diameter	20	Druh zvaru Weld type	V	Materiál / Material	1.4541	Požadovaný stupeň kvality Permitted degree of quality
Hrúbka Thickness	1,6	Druh výroby Mode of operation		Rozsah kontroly Range of control		

Zdroj/Source Se75

Aktivita žiariča / Intensity 61 Ci

Skúška vykonaná podľa/Examination acc. to: STN EN 444, STN EN 14 35

Hodnotenie podľa/Valuation of imperf.acc to: STN EN 12 517, STN EN 13 480.5

Velkosť ohniska/Focal spot size 3x1,8
vzdialenosť/Focal distance 400

Ohnisková

Druh filmu/Film type
AGFA D5; Druh fólií /
Screen type: 0.027

[Mierka/IO]: 10FEEN

Expozičný čas / Exposure time
1min30sec

Vzdialenosť povrch-film
Distance surface-film
0-1 mm

[illegible]

CONSULTING & CONTROL OF WELDING

Ing. Pavol VIŠŇOVSKÝ

Dlhé Pole 323, 013 32 ŽILINA
IČO:33857920 DIČ: 6902178437/691

IČO:33857920 DIČ: 6902178437/691

Celkové hodnotenie / General evaluation: ALL WELDS ACCEPTED

Dátum skúšky/Date of examination 11.1.2006	Skúšku vykonal/Name of exam. Miroslav Orčo 04/10531	Vyhodnotil / Valuated Miroslav Orčo 04/10531	Dňa / Date 12.1.2006 Signature and stamp
--	---	--	---

Vysvetlivky / Notes:

V : Zvar vyhovel / WELD ACCEPTED

N : Zvar newyhovel / WELD NOT ACCEPTED

R: Opravovaný zvar / REPAIRED WELD

1.2.06
Nly-

CONSULTING & CONTROL OF WELDING

Ing. Pavol Višňovský

Dlhé Pole 323

013 32 Žilina

tel: +421 - 41 - 500 66 97

fax: +421 - 41 - 500 66 99

c-cyw@c-cyw.sk

Protokol o skúške prežiarením Radiographic examination report

Protocol/Report:

R 0471

List č./Sheet No. 1/1

Výrobca/Producer VAM GmbH

Objednávateľ/Customer **US Steel Košice**

Popis zvaru/Description of weld	USS / VAM GmbH
---------------------------------	----------------

Číslo výkresu / Drawing No.: 40-OL-40102

Priemer Diameter	25	Druh zvaru Weld type	V	Materiál / Material	1.4541	Požadovaný stupeň kvality Permitted degree of quality
Hrúbka Thickness	2	Druh výroby Mode of operation		Rozsah kontroly Range of control		

Zdroj/Source	Se75
--------------	------

Aktivita žiariča / Intensity 61 Ci

Skúška vykonaná podľa/Examination acc. to: STN EN 444, STN EN 14 35

Hodnotenie podľa/Valuation of imperf. acc to: STN EN 12 517, STN EN 13 480.5

Velkosť ohniska/Focal spot size 3x1.8

Ohnisková

vzdialenosť/Focal distance 400

Dach filmu/Film type

Druck filmu/Film type
AGFA D5: Druck folij /

AGFA D5; Druh fólií /
Screen type 0 027

[Mierka/IQ]: 10FEEN

Expozičný čas / Exposure time
1min30sec

Vzdialenosť povrch-film

Distance surface-film
0.1 mm[illegible]

Celkové hodnotenie / General evaluation: ALL WELDS ACCEPTED.

CONSULTING & CONTROL
OF WELDING

Ing. Pavol VIŠŇOVSKÝ
Dlhé Pole 323, 013 32 ŽILINA
IČO:33857920 DIČ: 6902178437/691

IČO:33857920 DIČ: 6902178437/691

Dátum skúšky/Date of examination 11.1.2006	Skúšku vykonal/Name of exam. Miroslav Orčo 04/10531	Vyhodnotil / Valuated Miroslav Orčo 04/10531	Dňa / Date 12.1.2006 Signature and stamp
--	---	--	---

Vysvetlivky / Notes:

V : Zvar vyhovel / WELD ACCEPTED

N : Zvar nevyhovel / WELD NOT ACCEPTED

R: Opravovaný zvar / REPAIRED WELD

1.1.06
J. L. S.

CONSULTING & CONTROL OF WELDING

Ing. Pavol Višňovský
Dlhé Pole 323
013 32 Žilina
tel: +421 - 41 - 500 66 97
fax: +421 - 41 - 500 66 99
c-cw@c-cw.sk

Protokol o skúške prežiarením Radiographic examination report

Protokol/Report:
R 0472

List č./Sheet No. 1/1

Výrobca/Producer **VAM GmbH**

Obidnávateľ/Customer **US Steel Košice**

Popis zvaru/Description of weld	USS / VAM GmbH
---------------------------------	----------------

Číslo výkresu / Drawing No.: 40-OL-40102

Priemer Diameter	25	Druh zvaru Weld type	V	Materiál / Material	1.4541	Požadovaný stupeň kvality Permitted degree of quality
Hrúbka Thickness	2	Druh výroby Mode of operation		Rozsah kontroly Range of control		

Zdroj/Source	Se75
--------------	------

Aktivita žiariča / Intensity 61 C]

Skúška vykonaná podľa/Examination acc. to: **STN EN 444, STN EN 14 35**

Hodnotenie podľa/Valuation of imperf.acc to: STN EN 12 517, STN EN 13 480.5

Velkosť ohniska/Focal spot size 3x1,8
vzdialenosť/Focal distance 400

Ohnisková

Druh filmu/Film type
AGFA D5; Druh fólií /
Screen type: **0.027**

Mierka/IQI: 10FEEN

Expozičný čas / Exposure time
1min30sec

Vzdialenosť povrch-film
Distance surface-film
0-1 mm

[illegible]

CONSULTING & CONTROL OF WELDING

Ing. Pavol VIŠŇOVSKÝ
Dlhé Pole 323, 013 32 ŽILINA
IČO:33857920 DIČ: 6902178437/691

Celkové hodnotenie / General evaluation: ALL WELDS ACCEPTED.

Dátum skúšky/Date of examination 10.1.2006	Skúšku vykonal/Name of exam. Miroslav Orčo 04/10531	Vyhodnotil / Valuated Miroslav Orčo 04/10531	Dňa / Date 11.1.2006 Signature and stamp
--	---	--	---

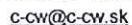
Vysvetlivky / Notes:

V : Zvar vyhovel / WELD ACCEPTED
N : Zvar nevyhovel / WELD NOT ACCEPTED
R : Opravovaný zvar / REPAIRED WELD

12.06
ply

1-2-06
RGT

1.1.06
[Signature] 



1.2.06
My 

CONSULTING & CONTROL OF WELDING

Ing. Pavol Vlšňovský

Dlhé Pole 323

013 32 Žilina

tel: +421 - 41 - 500 66 97

fax: +421 - 41 - 500 66 99

C-CY@C-CY.SK

Protokol o skúške prežiarení Radiographic examination report

Protocol/Report:

R 0476

List č./Sheet No. 1/1

Wýrobca/Producer VAM GmbH

Obidnávateľ/Customer US Steel Košice

Popis zvanu/Description of weld	USS / VAM GmbH
---------------------------------	----------------

Číslo výkresu / Drawing No.: 40-OL-40102

Priemer Diameter	40	Druh zvaru Weld type	V	Materiál / Material	1.4541	Požadovaný stupeň kvality Permitted degree of quality
Hrúbka Thickness	2	Druh výroby Mode of operation		Rozsah kontroly Range of control		

Zdroj/Source Se75

Aktivita žiarčiča / Intensity 61 Ci

Skúška vykonaná podľa/Examination acc. to: STN EN 444, STN EN 14 35

Hodnotenie podľa/Valuation of imperf.acc to: STN EN 12 517, STN EN 13 480.5

Velkosť ohniska/Focal spot size	3x1,8	Ohnisková
vzdialenosť/Focal distance	400	

Double filmu/Film dvoj

AGEA D5: Dark foliage

Screen type: 0 027

Mierka/QI: 10FEEN

Expozicičný čas / Exposure time

1min30sec

Vzdialenosť povrch-film

Distance surface-film

0-1 mm

[illegible]

CONSULTING & CONTROL OF WELDING

Ing. Pavol VIŠŇOVSKÝ

Olhé Pole 323. 013 32 ŽILINA

IČO: 33857920 DIČ: 6902178437/691

Celkové hodnotenie / General evaluation: ALL WELDS ACCEPTED.

Dátum skúšky/Date of examination 10.1.2006	Skúšku vykonal/Name of exam. Miroslav Orčo 04/10531	Vyhodnotil / Valuated Miroslav Orčo 04/10531	Dňa / Date 11.1.2006 Signature and stamp
--	---	--	---

Vysvetlivky / Notes:

V : Zvar vyhovel / WELD ACCEPTED

N : Zvar newyhovet / WELD NOT ACCEPTED

R: Opravovaný zvar / REPAIRED WELD

A. L. 96
Mey

CONSULTING & CONTROL OF WELDING

Ing. Pavol Višňovský

Dihé Pole 323

013 32 Žilina

tel: +421 - 41 - 500 66 97

fax: +421 - 41 - 500 66 99

C-CW@C-CW.sk

Protokol o skúške prežiarením Radiographic examination report

Protocol/Report:

R 0477

List č./Sheet No. 1/1

Výrobca/Producer VAM GmbH

Objednávateľ/Customer **US Steel Košice**

Popis zvaru/Description of weld	USS / VAM GmbH
---------------------------------	----------------

Číslo výkresu / Drawing No.: 40-OL-40102

Priemer Diameter	40	Druh zvaru Weld type	V	Materiál / Material	1.4541	Požadovaný stupeň kvality Permitted degree of quality
Hrúbka Thickness	2	Druh výroby Mode of operation		Rozsah kontroly Range of control		

Zdroj/Source	Se75
--------------	------

Aktivita žiariča / Intensity 61 Ci

Skúška vykonaná podľa/Examination acc. to: STN EN 444, STN EN 14 35

Hodnotenie podľa/Valuation of imperf.acc to: STN EN 12 517, STN EN 13 480.5

Velkosť ohniska/Focal spot size 3x1,8

Ohnisková

vzdialenosť/Focal distance 400

Danh filmu/Film type

AGFA D5: Double film

Screen type: 0 027

Mierka/1Q1: 10FEEN

Expozičný čas / Exposure time

Exposure time
1min30sec

Vzdialenosť povrch-film

Distance surface-film

0-1 mm

[illegible]

Celkové hodnotenie / General evaluation: ALL WELDS ACCEPTED

**CONSULTING & CONTROL
OF WELDING**
Ing. Pavol VIŠŇOVSKÝ
Dlhé Pole 323, 013 32 ZILINA
IČO:33857920 DIČ: 6902178437/691

Dátum skúšky/Date of examination 10.1.2006	Skúšku vykonal/Name of exam. Miroslav Orčo 04/10531	Vyhodnotil / Valuated Miroslav Orčo 04/10531	Dňa / Date 11.1.2006 Signature and stamp
--	---	--	---

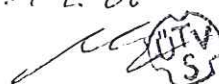
Vysvetlivky / Notes:

V : Zvar vyhovel / WELD ACCEPTED

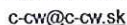
N : Zvar nevyhovel / WELD NOT ACCEPTED

R: Opravovaný zvar / REPAIRED WELD

A. L. 66



1.2.06
[Signature] [Circular Stamp]



List č./Sheet No. 1/1

Objednávateľ/Customer **US Steel Košice**

Popis zvaru/Description of weld	USS / VAM GmbH
---------------------------------	----------------

Číslo výkresu / Drawing No.: 40-OL-40102

Aktivita žiariča / Intensity 61 CI

Skúška vykonaná podľa/Examination acc. to: STN EN 444, STN EN 14 35

Hodnotenie podľa/Valuation of imperf.acc to: STN EN 12 517, STN EN 13 480.5

Velkosť ohniska/Focal spot size 3x1,8
vzdialenosť/Focal distance 400

Ohnisková

Doub filmu/Film type	
----------------------	--

AGFA D5: Druhá foliá

Screen type: 0.027

[Mierka/IQ: 10FEEN

Expoziční čas / Exposure time

1min30sec

Vzdialenosť povrch-film

Distance surface-film

0-1 mm

Celkové hodnotenie / General evaluation: ALL WELDS ACCEPTED

6902178437/691

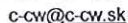
Vysvetlivky / Notes:

V : Zvar w/hovel / WELD ACCEPTED

N : Zvar newhovel / WELD NOT ACCEPTED

R: Opravený zvar / REPAIRED WELD

1.2.06
Ry



Číslo výkresu / Drawing No.: 40-OL-40102

1.2.20
Ryt

**CONSULTING & CONTROL
OF WELDING**
Ing. Pavol VIŠŇOVSKÝ
Dlhé Pole 323, 013 32 ŽILINA
ČO 33357920 DIČ: 6902178437/691

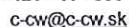
Dátum skúšky/Date of examination 11.1.2006	Skúšku vykonal/Name of exam. Miroslav Orčo 04/10531	Vyhodnotil / Valuated Miroslav Orčo 04/10531	Dňa / Date 12.1.2006 Signature and stamp
--	---	--	---

Miroslav Orčo 04/10531

ED
CCEPTED
WELD

1.2.06

[Handwritten signature]



List č./Sheet No. 1/1

Výrobca/Producer VAM GmbH

Objednávateľ/Customer **US Steel Košice**

Popis zvan/Description of weld	USS / VAM GmbH
--------------------------------	----------------

Číslo výkresu / Drawing No.: 40-OL-40102

Aktivita žiariča / Intensity 61 CiSkúška vykonaná podľa/Examination acc. to: **STN EN 444, STN EN 14 35**

Hodnotenje podľa/Valuation of imperf.acc to: STN EN 12 517, STN EN 13 480.5

Velkosť ohniska/Focal spot size 3x1,8
vzdialenosť/Focal distance 400

Ohnisková

Neutronenquelle:	
Drehfilm/Filmtype:	

AGFA D5; Druh fólií A
Screen type: 0.027

[Mierka/IQI: 10FEEN]

Expozičný čas / Exposure time
1min30sec

Vzdialenosť povrch-film
Distance surface-film
0-1 mm

Dlhé Pole 323, 013 32 ŽILINA
IČO:33857920 DIČ: 6902178437/691

Celkové hodnotenie / General evaluation: ALL WELDS ACCEPTED.

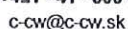
Vysvetlivky / Notes:

V : Zvar whovel / WELD ACCEPTED

N : Zvar newhovel / WELD NOT ACCEPTED

R: Opravovaný zvar / REPAIRED WELD

1200
Rly



List č./Sheet No. 1/1

Objednávateľ/Customer **US Steel Košice**

Číslo výkresu / Drawing No.: 40-OL-40102

R: Opravovaný zvar / REPAIRED WELD

A. L. 36



CONSULTING & CONTROL OF WELDING

Ing. Pavol Višňovský
Dlhé Pole 323
013 32 Žilina
tel: +421 - 41 - 500 66 97
fax: +421 - 41 - 500 66 99
c-cw@c-cw.sk

Protokol o skúške prežiarením Radiographic examination report

Protokol/Report:
R 0487

List č./Sheet No. 1/1

Výrobca/Producer VAM GmbH

Objednávateľ/Customer US Steel Košice

Popis zvaru/Description of weld	USS / VAM GmbH
---------------------------------	----------------

Číslo výkresu / Drawing No.: 40-OL-40102

Priemer Diameter	40	Druh zvaru Weld type	V	Materiál / Material	1.4541	Požadovaný stupeň kvality Permitted degree of quality
Hrúbka Thickness	2	Druh výroby Mode of operation		Rozsah kontroly Range of control		

Zdroj/Source Se75

Aktivita žiariča / Intensity 61 CI

Skúška vykonaná podľa/Examination acc. to: STN EN 444, STN EN 14 35

Hodnotenie podľa/Valuation of imperf.acc to: STN EN 12 517, STN EN 13 480.5

Velkosť ohniska/Focal spot size 3x1,8
vzdialenosť/Focal distance 400

Ohnisková

Drum film/Film type	
---------------------	--

[Mierka/IQI: 10FEEN

Vzdialenosť povrch-film

AGFA D5; Druh fólií /
Screen type: 0,027

Expozičný čas / Exposure time
1min30sec

Distance surface
0-1 mm[illegible]

CONSULTING & CONTROL OF WELDING

Ing. Pavol VIŠŇOVSKÝ
Dlhé Pole 323, 013 32 ŽILINA
IČO:33857920 DIČ: 6902178437/691

Celkové hodnotenie / General evaluation: ALL WELDS ACCEPTED.

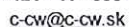
Dátum skúšky/Date of examination 11.1.2006	Skúšku vykonal/Name of exam. Miroslav Orčo 04/10531	Vyhodnotil / Valuated Miroslav Orčo 04/10531	Dňa / Date 12.1.2006 Signature and stamp
--	---	--	---

Vysvetlivky / Notes:

V : Zvar vyhovel / WELD ACCEPTED
N : Zvar nevyhovel / WELD NOT ACCEPTED
R : Opravovaný zvar / REPAIRED WELD

1.200
Rly

1.2.06



List č./Sheet No. 1/1

Objednávateľ/Customer **US Steel Košice**

Číslo výkresu / Drawing No.: 40-OL-40102

Aktivita žiarčá / Intensity 61 Ci

Hodnotenie podľa/Valuation of imperf.acc to: STN EN 12 517, STN EN 13 480.5

Vzdialenosť povrch-film
Distance surface-film
0-1 mm

Ing. Pavol VIŠŇOVSKÝ
The Pole 323, 013 32 ŽILINA
33857920 DIČ: 6902178437/691

Celkové hodnotenie / General evaluation: ALL WELDS ACCEPTED

Vysvetlivky / Notes:

V : Zvar vyhovel / WELD ACCEPTED

N : Zvar newyhovel / WELD NOT ACCEPTED

R: Opravovaný zvar / REPAIRED WELD

7.2.06

CONSULTING & CONTROL OF WELDING

Ing. Pavol Višňovský
Dlhé Pole 323
013 32 Žilina
tel: +421 - 41 - 500 66 97
fax: +421 - 41 - 500 66 99
c-cw@c-cw.sk

Protokol o skúške prežiarením Radiographic examination report

Protokol/Report:
R 0490

List č./Sheet No. 1/1

Wýrobca/Producer VAM GmbH

Obidnávateľ/Customer **US Steel Košice**

Popis zvanj	Description of weld	USS / VAM GmbH
-------------	---------------------	----------------

Číslo výkresu / Drawing No.: 40-OL-40102

Priemer Diameter	40	Druh zvaru Weld type	V	Materiál / Material	1.4541	Požadovaný stupeň kvality Permitted degree of quality
Hrúbka Thickness	2	Druh výroby Mode of operation		Rozsah kontroly Range of control		

Zdroj/Source Se75

Aktivita žiarica / Intensity 61 Ci

Skúška vykonaná podľa/Examination acc. to: STN EN 444, STN EN 14 35

Hodnotenie podľa/Valuation of imperf.acc to: STN EN 12 517, STN EN 13 480.5

Velkosť ohniska/Focal spot size 3x1,8
vzdialenosť/Focal distance 400

Ohnisková

Doub filmu/Film type

AGFA D5; Druh fólií /
Screen type: 0,027

Mierka/IQI: 10FEEN

Expozičný čas / Exposure time
1min30sec

Vzdialenosť povrch-film
Distance surface-film
0-1 mm

[illegible]

CONSULTING & CONTROL OF WELDING

Ing. Pavol VIŠŇOVSKÝ
Tele 323, 013 32 ŽILINA
DIČ: 6902178437/691

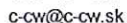
Celkové hodnotenie / General evaluation: ALL WELDS ACCEPTED.

Dátum skúšky/Date of examination 11.1.2006	Skúšku vykonal/Name of exam. Miroslav Orčo 04/10531	Vyhodnotil / Valuated Miroslav Orčo 04/10531	Dňa / Date 12.1.2006 Signature and stamp
--	---	--	---

Vysvetlivky / Notes:

V : Zvar vyhovel / WELD ACCEPTED
N : Zvar nevyhovel / WELD NOT ACCEPTED
R : Opravovaný zvar / REPAIRED WELD

N. L. 01
May 30



List č./Sheet No. 1/1

Obidnávateľ/Customer **US Steel Košice**

Číslo výkresu / Drawing No.: 40-OL-40102

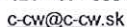
Dlhé Pole 323, 013 32 ŽILINA
IČO:33857920 DIČ: 6902178437/691

Signature and stamp

R: Opravovaný zvar / REPAIRED WELD

1.1.00

Key



List č./Sheet No. 1/1

Obidnávateľ/Customer **US Steel Košice**

Číslo výkresu / Drawing No.: 80-OL-90001

Ing. Pavol VIŠŇOVSKÝ
Pole 323, 013 32 ŽILINA
6657920 DIČ: 6902178437/691

Dňa / Date 11.1.2006
Signature and stamp

V : Zvar vyhovel / WELD ACCEPTED
N : Zvar nevyhovel / WELD NOT ACCEPTED
R : Opravovaný zvar / REPAIRED WELD

7.2.06
Kly

**CONSULTING & CONTROL
OF WELDING**
Ing. Pavol VIŠŇOVSKÝ
Dlhé Pole 323, 013 32 ŽILINA
IČO:33857920 DIČ: 6902178437/691

Dátum skúšky/Date of examination 11.1.2006	Skúšku vykonal/Name of exam. Miroslav Orčo 04/10531	Vyhodnotil / Valuated Miroslav Orčo 04/10531	Dňa / Date 12.1.2006 Signature and stamp
--	---	--	---

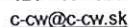
V : Zvar vyhovel / WELD ACCEPTED
N : Zvar nevyhovel / WELD NOT ACCEPTED
R : Opravovaný zvar / REPAIRED WELD

1.1.06



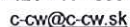
Ing. Pavol VIŠŇOVSKÝ
Pole 323, 013 32 ŽILINA
3857920 DIČ: 6902178437/691

7.1.00



Číslo výkresu / Drawing No.: 100-S-84002

7.2.00
K. G.



List č./Sheet No. 1/1

Objednávateľ/Customer **US Steel Košice**

Číslo výkresu / Drawing No.: 100-S-84002

Celkové hodnotenie / General evaluation: ALL WELDS ACCEPTED.

Vysvetlivky / Notes:

V : Zvar vyhovel / WELD ACCEPTED
N : Zvar nevyhovel / WELD NOT ACCEPTED
R : Opravovaný zvar / REPAIRED WELD

1.2.06
[Signature]



List č./Sheet No. 1/1

Obidnávateľ/Customer **US Steel Košice**

Číslo výkresu / Drawing No.: 100-S-84002

Aktivita žiarivca / Intensity 28 Ci

Skůška wykonana podľa/Examination acc. to: STN EN 444, STN EN 14 35

Hodnotenie podľa/Valuation of imperf.acc to: STN EN 12 517, STN EN 13 480.5

Velkosť ohniska/Focal spot size 3x1,8
vzdialenosť/Focal distance 110

Ohnisková

Double filmu/Film type	
------------------------	--

Mierka/QI: 10FEEN

Expozičný čas / Exposure time
10sec

Vzdialenosť povrch-film
Distance surface-film
0-1 mm

Dlhé Pole 323, 013 32 ŽILINA
IČO:33857920 DIČ 6902178437/691

Celkové hodnotenie / General evaluation: ALL WELDS ACCEPTED.

Vysvetlivky / Notes:

V : Zvar vyhovel / WELD ACCEPTED

N : Zvar newyhovel / WELD NOT ACCEPTED

R: Opravovaný zvar / REPAIRED WELD

1.2.06
K4

**CONSULTING & CONTROL
OF WELDING**
Ing. Pavol VIŠŇOVSKÝ
Dlhé Pole 323, 013 32 ŽILINA
IČO:33857220 DIČ: 8502178437/691

Ing. Pavol VISNOVSKÝ
Dlhé Pole 323, 013 32 ŽILINA
IČO:33857920 DIČ: 6902178437/691

V : Zvar vyhovel / WELD ACCEPTED
N : Zvar nevyhovel / WELD NOT ACCEPTED
R : Opravovaný zvar / REPAIRED WELD

1.2.08

CONSULTING & CONTROL OF WELDING

Ing. Pavol Višňovský
Dlhé Pole 323
013 32 Žilina
tel: +421 - 41 - 500 66 97
fax: +421 - 41 - 500 66 99
C-CW@C-CW.SK

Protokol o skúške prežiarením Radiographic examination report

Protokol/Report:
R 0499

List č./Sheet No. 1/1

Výrobca/Producer VAM GmbH

Objednávateľ/Customer **US Steel Košice**

Popis zvan/Description of weld	USS / VAM GmbH
--------------------------------	----------------

Číslo výkresu / Drawing No.: 100-S-84002

Priemer Diameter	100	Druh zvaru Weld type	V	Materiál / Material	ST35,8 I	Požadovaný stupeň kvality Permitted degree of quality
Hrúbka Thickness	3,6	Druh výroby Mode of operation		Rozsah kontroly Range of control		

Zdroj/Source Ir192

Aktivita žiariča / Intensity 28 Ci

Skúška vykonaná podľa/Examination acc. to: **STN EN 444, STN EN 14 35**

Hodnotenie podľa/Valuation of imperf.acc to: STN EN 12 517, STN EN 13 480.5

Velkosť ohniska/Focal spot size 3x1,8
vzdialenosť/Focal distance 110

Ohnisková

Druh filmu/Film type
AGFA D5; Druh fólií /
Screen type: **0,027**

[Mierka/Q]: 10FEEN

Expozičný čas / Exposure time
10sec

Vzdialenosť povrch-film
Distance surface-film
0-1 mm

[illegible]

Celkové hodnotenie / General evaluation: ALL WELDS ACCEPTED

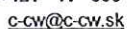
**CONSULTING & CONTROL
OF WELDING**
Ing. Pavol VIŠŇOVSKÝ
Dlhé Pole 323, 013 32 ŽILINA
IČO:33857920 DIČ 6902178437/691

Dátum skúšky/Date of examination 9.1.2006	Skúšku vykonal/Name of exam. Miroslav Orčo 04/10531	Vyhodnotil / Valuated Miroslav Orčo 04/10531	Dňa / Date 10.1.2006 Signature and stamp
--	--	---	--

Vysvetlivky / Notes:

V : Zvar vyhovel / WELD ACCEPTED
N : Zvar nevyhovel / WELD NOT ACCEPTED
R : Opravovaný zvar / REPAIRED WELD

7.1.96



List č./Sheet No. 1/1

Objednávateľ/Customer US Steel Košice

Číslo výkresu / Drawing No.: 100-S-84002

Ing. Pavol VIŠŇOVSKÝ
Dlhé Pole 323, 013 32 ŽILINA
IČO:33857920 DIČ 6902178437/691

Celkové hodnotenie / General evaluation: ALL WELDS ACCEPTED

Vysvetlivky / Notes:

V : Zvar vyhovel / WELD ACCEPTED

N : Zvar newhovel / WELD NOT ACCEPTED

R: Opravovaný zvar / REPAIRED WELD

7.6.06
N4

CONSULTING & CONTROL OF WELDING

Ing. Pavol Višňovský
Dlhé Pole 323
013 32 Žilina
tel: +421 - 41 - 500 66 97
fax: +421 - 41 - 500 66 99
c-cw@c-cw.sk

Protokol o skúške prežiarením Radiographic examination report

Protokol/Report:
R 0503

List č./Sheet No. 1/1

Výrobca/Producer VAM GmbH

Objednávateľ/Customer **US Steel Košice**

Popis zvan/Description of weld	USS / VAM GmbH
--------------------------------	----------------

Číslo výkresu / Drawing No.: 250-A-16001

Priemer Diameter	250	Druh zvaru Weld type	V	Materiál / Material	ST37.0	Požadovaný stupeň kvality Permitted degree of quality
Hrúbka Thickness	8,8	Druh výroby Mode of operation		Rozsah kontroly Range of control		

Zdroj/Source Ir192

Aktivita žiariča / Intensity 28 Ci

Skůška wykonana podľa/Examination acc. to: STN EN 444, STN EN 14 35

Hodnotenie podľa/Valuation of imperf. acc to: STN EN 12 517, STN EN 13 480.5

Velkosť ohniska/Focal spot size 3x1,8
vzdialenosť/Focal distance 268

Ohnisková

Druh filmu/Film type

AGFA D5: Druh fólií /

Screen type: 0.027

Mierka/IQI: 10FEEN

Expozičný čas / Exposure time
1min52sec

Vzdialenosť povrch-film
Distance surface-film
0-1 mm

[illegible]

**CONSULTING & CONTROL
OF WELDING**
Ing. Pavol VEŠNĚVSKÝ
Dlhé Pole 323, 010 32 ŽILINA
IČO:33857920 DIČ:SK902178437/691

Celkové hodnotenie / General evaluation: ALL WELDS ACCEPTED

Dátum skúšky/Date of examination 9.1.2006	Skúšku vykonal/Name of exam. Miroslav Orčo 04/10531	Vyhodnotil / Valuated Miroslav Orčo 04/10531	Dňa /Date 10.1.2006 Signature and stamp
---	---	--	--

Vysvetlivky / Notes:

V : Zvar vyhovel / WELD ACCEPTED
N : Zvar nevyhovel / WELD NOT ACCEPTED
R : Opravovaný zvar / REPAIRED WELD

1.2.00
N.Y.

CONSULTING & CONTROL OF WELDING

Ing. Pavol Višňovský
Dlhé Pole 323
013 32 Žilina
tel: +421 - 41 - 500 66 97
fax: +421 - 41 - 500 66 99
c-cw@c-cw.sk

Protokol o skúške prežiarením Radiographic examination report

Protokol/Report:
R 0504

List č./Sheet No. 1/1

Výrobca/Producer VAM GmbH

Objednávateľ/Customer **US Steel Košice**

Popis zvaru / Description of weld	USS / VAM GmbH
-----------------------------------	----------------

Číslo výkresu / Drawing No.: 250-A-16001

[illegible]

Celkové hodnotenie / General evaluation: ALL WELDS ACCEPTED.

**CONSULTING & CONTROL
OF WELDING**

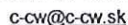
Ing. Pavol VIŠŇOVSKÝ
Dlhé Pole 323, 013 32 ŽILINA
IČO:33857920 DIČ: 5902178437/691

Dátum skúšky/Date of examination 9.1.2006	Skúšku vykonal/Name of exam. Miroslav Orčo 04/10531	Vyhodnotil / Valuated Miroslav Orčo 04/10531	Dňa /Date 10.1.2006 Signature and stamp
---	---	--	--

Vysvetlivky / Notes:

V : Zvar vyhovel / WELD ACCEPTED
N : Zvar nevyhovel / WELD NOT ACCEPTED
R : Opravovaný zvar / REPAIRED WELD

1.1.00
NLS



List č./Sheet No. 1/1

Výrobca/Producer VAM GmbH

Obidnávateľ/Customer **US Steel Košice**

Popis zvan/Description of weld	USS / VAM GmbH
--------------------------------	----------------

Číslo výkresu / Drawing No.: 250-A-16001

Priemer Diameter	250	Druh zvaru Weld type	V	Materiál / Material	ST37.0	Požadovaný stupeň kvality Permitted degree of quality
Hrúbka Thickness	8,8	Druh výroby Mode of operation		Rozsah kontroly Range of control		

Zdroj/Source Ir192

Aktivita žiarčica / Intensity 28 Cl

Skúška vykonaná podľa/Examination acc. to: STN EN 444, STN EN 14 35

Hodnotenie podľa/Valuation of imperf.acc to: STN EN 12 517, STN EN 13 480.5

Velkosť ohniska/Focal spot size	3x1,8	Ohnisková
vzdialenosť/Focal distance	268	

Doub filmu/Film type

AGFA D5: Druhá fólija /

Screen type: 0.027

[Mierka/IQ: 10FEEN

Expoziční čas / Exposure time

1min52sec

Vzdialenosť povrch-film

Distance surface-film

0-1

[illegible]

IČO:33857920 DIČ 6902178437/691

Celkové hodnotenie / General evaluation: ALL WELDS ACCEPTED

Dátum skúšky/Date of examination 9.1.2006

Skúšku vykonal/Name
of exam. Miroslav
Orčo 04/10531

[illegible]

Miroslav Orčo 04/1083

Dňa / Date 10.1.2006

Signature and stamp

Vysvetlivky / Notes:

V : Zvar whovel / WELD ACCEPTED

N : Zvar newyhovel / WELD NOT ACCEPTED

R: Opravovaný zvar / REPAIRED WELD

1.2.00
MS-UTV
S

 CONSULTING & CONTROL OF WELDING Ing. Pavol Višňovský Dlhé Pole 323 013 32 Žilina tel: +421 - 41 - 500 66 97 fax: +421 - 41 - 500 66 99 c-cw@c-cw.sk		Protokol o skúške prežiarením Radiographic examination report		Protokol/Report: R 0506					
		Výrobca/Producer VAM GmbH		List č./Sheet No. 1/1					
Popis zvaru/Description of weld USS / VAM GmbH		Číslo výkresu / Drawing No.: 250-A-16001							
Priemer Diameter 250	Druh zvaru Weld type V	Materiál / Material ST37.0		Požadovaný stupeň kvality Permitted degree of quality					
Hrúbka Thickness 8,8	Druh výroby Mode of operation	Rozsah kontroly Range of control							
Zdroj/Source Ir192 Aktivita žiariča / Intensity 28 Ci		Skúška vykonaná podľa/Examination acc. to: STN EN 444, STN EN 14 35 Hodnotenie podľa/Valuation of imperf. acc to: STN EN 12 517, STN EN 13 480.5							
Velkosť ohniska/Focal spot size 3x1,8 vzdialenosť/Focal distance 268		Ohnisková	Druh filmu/Film type AGFA D5; Druh fólií / Screen type: 0,027	Mierka/IQI: 10FEEN Expozičný čas / Exposure time 1min52sec	Vzdialenosť povrch-film Distance surface-film 0-1 mm				
Test-No.	Zvárač Welder	Radiogram/Radiogram Číslo /Sp Number/Sp		Zvar Weld	Úsek / Section				
					Posledný drôt Last wire				
					Zcermanie Density				
					Zistené chyby / Detected defects				
					Vyhodnotenie Degree				
					Poznámka Remark				
R0506	V2	A-16001	14	0-26	w12	3	5012	V	
				25-69	w12	3	5012,514	V	20.11
				68-0	w12	3,1	5012	V	

**CONSULTING & CONTROL
OF WELDING**

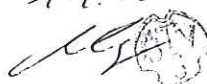
Ing. Pavol VIŠŇOVSKÝ
 Dlhé Pole 323, 013 32 ŽILINA
 IČO:33857920 DIČ 6902178437/691

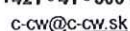
Celkové hodnotenie / General evaluation: **ALL WELDS ACCEPTED**

Dátum skúšky/Date of examination 9.1.2006	Skúšku vykonal/Name of exam. Miroslav Orčo 04/10531	Vyhodnotil / Valuated Miroslav Orčo 04/10531	Dňa / Date 10.1.2006 Signature and stamp
--	--	--	--

Vysvetlivky / Notes:

V : Zvar vyhovel / WELD ACCEPTED
 N : Zvar nevyhovel / WELD NOT ACCEPTED
 R: Opravovaný zvar / REPAIRED WELD

1-1.06




List č./Sheet No. 1/1

Objednávateľ/Customer US Steel Košice

Číslo výkresu / Drawing No.: 250-A-16001

Hodnotenie podľa/Valuation of imperf.acc to: STN EN 12 517, STN EN 13 480.5

0-1 m

Celkové hodnotenie / General evaluation: ALL WELDS ACCEPTED.

V : Zvar vyhovel / WELD ACCEPTED
N : Zvar nevyhovel / WELD NOT ACCEPTED
R : Opravovaný zvar / REPAIRED WELD

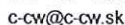
1.1.06

**CONSULTING & CONTROL
OF WELDING**
Ing. Pavol VIŠŇOVSKÝ
Dlhé Pole 323, 013 32 ŽILINA
IČO:33857920 DIČ: 5502178437/691

Dátum skúšky/Date of examination 9.1.2006	Skúšku vykonal/Name of exam. Miroslav Orčo 04/10531	Vyhodnotil / Valuated Miroslav Orčo 04/10531	Dňa / Date 10.1.2006 Signature and stamp
---	---	--	---

V : Zvar vyhovel / WELD ACCEPTED
N : Zvar nevyhovel / WELD NOT ACCEPTED
R : Opravovaný zvar / REPAIRED WELD

112106
Mg



Objednávateľ/Customer **US Steel Košice**

Číslo výkresu / Drawing No.: 40-OL-61110





List č./Sheet No. 1/1

Výrobca/Producer VAM GmbH

Objednávateľ/Customer **US Steel Košice**

Popis zvaru/Description of weld	USS / VAM GmbH
---------------------------------	----------------

Číslo výkresu / Drawing No.: 40-OL-61110

Aktivita žiariča / Intensity 61 CiSkutška wykonana podľa/Examination acc. to: **STN EN 444, STN EN 14 35**

Hodnotenie podľa/Valuation of imperf.acc to: STN EN 12 517, STN EN 13 480.5

Velkosť ohniska/Focal spot size 3x1,8
vzdialenosť/Focal distance 400

Ohnisková

Double filmu/Film type	
------------------------	--

[Mierka/IQI: 10FEEN

Expozičný čas / Expo

Vzdialenosť povrch-film

Distance surface-film

0-1 mm

Ing. Pavol VIŠŇOVSKÝ
Dlhé Pole 323, 013 32 ŽILINA
IČO: 33857920 DIČ: 6902178437/691

Celkové hodnotenie / General evaluation: ALL WELDS ACCEPTED

Vysvetlivky / Notes:

V : Zvar vyhovet / WELD ACCEPTED

N : Zvar newhovel / WELD NOT ACCEPTED

R: Opravovaný zvar / REPAIRED WELD

1.2.06
May



CONSULTING & CONTROL OF WELDING

Ing. Pavol Višňovský

Dihé Pole 323

013 32 Žilina

tel: +421 - 41 - 500 66 97

fax: +421 - 41 - 500 66 99

c-cw@c-cw.sk

Protokol o skúške prežiarením Radiographic examination report

Protocol/Report:

R 0512

List č /Sheet No. 1/1

Wytrobca/Producer VAM GmbH

Objednávateľ/Customer **US Steel Košice**

Popis zvar/Description of weld	USS / VAM GmbH
--------------------------------	----------------

Číslo výkresu / Drawing No.: 15-OL-61107

Priemer Diameter	15	Druh zvaru Weld type	V	Material / Material	1,4541	Požadovaný stupeň kvality Permitted degree of quality
Hrúbka Thickness	1,6	Druh výroby Mode of operation		Rozsah kontroly Range of control		

Zdroj/Source Se75

Aktivita žiariča / Intensity 61 Cl

Skůška wykonana podľa/Examination acc. to: **STN EN 444, STN EN 14 35**

Hodnotenie podľa/Valuation of imperf. acc to: STN EN 12 517, STN EN 13 480.5

Velkost ohniska/Focal spot size 3x1,8

Ohnisková

vzdialenosť/Focal distance 400

Dough filmity/Film type

AGFA D5: Double frame /

Screen type: 0,027

Mierka/IQT: 10FEEN

Expozicióný čas / Exposure time

Exposure time
1Min30sec

Vzdialenosť povrch-film

Distance surface-film

0.1 mm

[illegible]

CONSULTING & CONTROL OF WELDING

Ing. Pavol VIŠŇOVSKÝ

Dlhé Pole 323, 013 32 ŽILINA

IČO: 33857920 DIČ: 6902178437/691

Celkové hodnotenie / General evaluation: ALL WELDS ACCEPTED

Dátum skúšky/Date of examination 12.1.2006	Skúšku vykonal/Name of exam. Miroslav Orčo 04/10531	Vyhodnotil / Valuated Miroslav Orčo 04/10531	Dňa / Date 12.1.2006 Signature and stamp
--	---	--	---

Vysvětlivky / Notes:

V : Zvar vyhovel / WELD ACCEPTED

N : Zvar nevyhovel / WELD NOT ACCEPTED

R: Opravovaný zvar / REPAIRED WELD

(CFO) 2/13/08
A. Br.

CONSULTING & CONTROL OF WELDING

Ing. Pavol Višňovský
Dlhé Pole 323
013 32 Žilina
tel: +421 - 41 - 500 66 9
fax: +421 - 41 - 500 66 9
c-cw@c-cw.sk

Protokol o skúške prežiarením Radiographic examination report

Protokol/Report
R 0514

List č./Sheet No. 1/1

Výrobca/Producer VAM GmbH

Objednávateľ/Customer **US Steel Košice**

Popis zvanu/Description of weld	USS / VAM GmbH
---------------------------------	----------------

Číslo výkresu / Drawing No.: 15-OL-61107

[illegible]

CONSULTING & CONTROL OF WELDING

Ing. Pavol VIŠŇOVSKÝ
Dlhé Pole 323, 013 32 ŽILINA
IČO:33857920 DIČ: 6902178457

Celkové hodnotenie / General evaluation: ALL WELDS ACCEPTED

Dátum skúšky/Date of examination 12.1.2006	Skúšku vykonal/Name of exam. Miroslav Orčo 04/10531	Vyhodnotil / Valuated Miroslav Orčo 04/10531	Dňa / Date 12.1.2006 Signature and stamp
--	---	--	---

Vysvětlivky / Notes:

V : Zvar vyhovel / WELD ACCEPTED
N : Zvar nevyhovel / WELD NOT ACCEPTED
R : Opravovaný zvar / REPAIRED WELD

213/00

**CONSULTING & CONTROL
OF WELDING**
Ing. Pavol VIŠŇOVSKÝ
Pole 323, 013 32 ŽILINA
7020 DIČ: 6902178437/691

Vysvetlivky / Notes: V : Zvar vyhovel / WELD ACCEPTED
N : Zvar nevyhovel / WELD NOT ACCEPTED
R : Opravovaný zvar / REPAIRED WELD



02/05/06

Alb

Ing. Pavol VIŠŇOVSKÝ
Dlhé Pole 323, 013 32 ŽILINA
IČO:33857920 DIČ: 6902178437/691

2/3/06

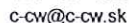
**CONSULTING & CONTROL
OF WELDING**
Ing. Pavol VIŠŇOVSKÝ
Dlhé Pole 323, 013 32 ŽILINA
IČO:33857920 DIČ: 6902178437/691

Dátum skúšky/Date of examination 12.1.2006	Skúšku vykonal/Name of exam. Miroslav Orčo 04/1053I	Vyhodnotil / Valuated Miroslav Orčo 04/1053I	Dňa / Date 12.1.2006 Signature and stamp
--	---	--	---

V : Zvar vyhovel / WELD ACCEPTED
N : Zvar nevyhovel / WELD NOT ACCEPTED
R : Opravovaný zvar / REPAIRED WELD

1.2.06
Alv





1.2.06
Mlay

**CONSULTING & CONTROL
OF WELDING**
Ing. Pavol VIŠŇOVSKÝ
Dlhé Pole 323, 013 32 ŽILINA
IČO: 3357920 DIČ: 6902178437/691

Dátum skúšky/Date of examination 12.1.2006	Skúšku vykonal/Name of exam. Miroslav Orčo 04/10531	Vyhodnotil / Valuated Miroslav Orčo 04/10531	Dňa / Date 12.1.2006 Signature and stamp
--	---	--	---

V : Zvar vyhovel / WELD ACCEPTED
N : Zvar nevyhovel / WELD NOT ACCEPTED
R : Opravovaný zvar / REPAIRED WELD

1.2.06



**CONSULTING & CONTROL
OF WELDING**
Ing. Pavol VIŠŇOVSKÝ
Dlhé Pole 323, 013 32 ŽILINA
IČO:33857920 DIČ: 6902178437/691

1.2.00
Meyer

 CONSULTING & CONTROL OF WELDING Ing. Pavol Višňovský Dlhé Pole 323 013 32 Žilina tel: +421 - 41 - 500 66 97 fax: +421 - 41 - 500 66 99 c-cw@c-cw.sk		Protokol o skúške prežiarením Radiographic examination report		Protokol/Report: R 0522	
		Výrobca/Producer VAM GmbH		List č./Sheet No. 1/1	
Popis zvaru/Description of weld USS / VAM GmbH		Číslo výkresu / Drawing No.: 40-OL-61110			
Priemer Diameter	40	Druh zvaru Weld type	V	Materiál / Material	1.4541
Hrúbka Thickness	2	Druh výroby Mode of operation		Rozsah kontroly Range of control	Požadovaný stupeň kvality Permitted degree of quality
Zdroj/Source Se75 Aktivita žiariča / Intensity 61 Ci		Skúška vykonaná podľa/Examination acc. to: STN EN 444, STN EN 14 35 Hodnotenie podľa/Valuation of imperf. acc to: STN EN 12 517, STN EN 13 480.5			
Velkosť ohniska/Focal spot size 3x1,8 vzdialenosť/Focal distance 400		Druh filmu/Film type AGFA D5; Druh fólie / Screen type: 0,027	Mierka/IQI: 10FEEN Expozičný čas / Exposure time 1min30sec	Vzdialenosť povrch-film Distance surface-film 0-1 mm	
Test-No.	Zvárač Welder	Rádioqram/Radiogram Číslo /Sp Number/Sp		Zvar Weld	Úsek / Section
		Posledný drôt Last wire	ZceranieD ensity	Zistené chyby / Detected defects	Vyhodnotenie Degree
R0522	V2	OL-61110	15	X	Y
				w12	3,2
				w12	3,3
				5012	V
				5012	V

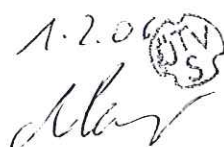
CONSULTING & CONTROL OF WELDING
 Ing. Pavol VIŠŇOVSKÝ
 Dlhé Pole 323, 013 32 ŽILINA
 IČO:33857920 DIČ: 6902178437/691

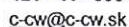
Celkové hodnotenie / General evaluation: **ALL WELDS ACCEPTED**

Dátum skúšky/Date of examination 12.1.2006	Skúšku vykonal/Name of exam. Miroslav Orčo 04/10531	Vyhodnotil / Valuated Miroslav Orčo 04/10531	Dňa / Date 12.1.2006 Signature and stamp
---	--	---	--

Vysvetlivky / Notes:

V : Zvar vyhovel / WELD ACCEPTED
 N : Zvar nevyhovel / WELD NOT ACCEPTED
 R: Opravovaný zvar / REPAIRED WELD

1.2.06




List č./Sheet No. 1/1

Objednávateľ/Customer **US Steel Košice**

Číslo výkresu / Drawing No.: 40-OL-61110

Požadovaný stupeň kvality	Permitted degree of quality
---------------------------	-----------------------------

Rozsah kontroly
Range of control

Aktivita žiariča / Intensity 61 Ci

Skúška vykonaná podľa/Examination acc. to: STN EN 444, STN EN 14 35

Hodnotenie podľa/Valuation of imperf.acc to: STN EN 12 517, STN EN 13 480.5

Druh filmu/Film type
AGFA D5; Druh fólií /
Screen type: **0.027**

Expozičný čas / Exposure time
1min30sec

Vzdialenosť povrch-film
Distance surface-film
0-1 mm

Poznámka
Remark

IČO:33857920 DIČ: 6902178437/691

Celkové hodnotenie / General evaluation: ALL WELDS ACCEPTED.

Skúšku vykonal/Name
of exam. Miroslav
Orčo 04/10531

Vyhodnotil / Valuated
Miroslav Orčo 04/10531

Dňa / Date 12.1.2006
Signature and stamp

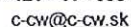
Vysvetlivky / Notes:

V : Zvar vyhovel / WELD ACCEPTED

N : Zvar newyhoval / WELD NOT ACCEPTED

R: Opravovaný zvar / REPAIRED WELD

1.2.06
Mey



List č./Sheet No. 1/1

Výrobca/Producer VAM GmbH

Objednávateľ/Customer US Steel Košice

Popis zvaru	Description of weld	USS / VAM GmbH
-------------	---------------------	----------------

Číslo výkresu / Drawing No.: 25-OL-61104

Aktivita žiarčica / Intensity 61 Ci

Skůška wykonana podľa/Examination acc. to: STN EN 444, STN EN 14 35

Hodnotenie podľa/Valuation of imperf.acc to: STN EN 12 517, STN EN 13 480.5

Velkosť ohniska/Focal spot size 3x1,8

Ohnisková

vzdialenosť/Focal distance 400

Doub filmu/Film broj _____

AGFA D5: Dark foliage A

Screen type: 0.027

Mierka/Q: 10FEEN

Expozičný čas / Exposure time

Vzdialenosť povrch-film

Distance surface-film

0-1

33357920 DIC 69021764377691

Celkové hodnotenie / General evaluation: ALL WELDS ACCEPTED

Signature and stamp

Vysvetlivky / Notes:

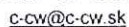
V : Zvar w/hovel / WELD ACCEPTED

N : Zvar newhovel / WELD NOT ACCEPTED

R: Opravovaný zvar / REPAIRED WELD

A.2.06

Mr



CONSULTING & CONTROL OF WELDING

Ing. Pavol Višňovský
Dlhé Pole 323
013 32 Žilina
tel: +421 - 41 - 500 66 97
fax: +421 - 41 - 500 66 99
c-cw@c-cw.sk

Protokol o skúške prežiarením Radiographic examination report

Protokol/Report:
R 0526

List č./Sheet No. 1/1

Výrobca/Producer VAM GmbH

Obidnávateľ/Customer **US Steel Košice**

Popis zvaru/Description of weld	USS / VAM GmbH
---------------------------------	----------------

Číslo výkresu / Drawing No.: 80-OL-61103

Priemer Diameter	25	Druh zvaru Weld type	V	Materiál / Material	1,4541	Požadovaný stupeň kvality Permitted degree of quality
Hrúbka Thickness	2	Druh výroby Mode of operation		Rozsah kontroly Range of control		

Zdroj/Source Ir 192

Aktivita žiariča / Intensity 27 Cl

Skúška vykonaná podľa/Examination acc. to: STN EN 444, STN EN 14 35

Hodnotenie podľa/Valuation of imperf.acc to: STN EN 12 517, STN EN 13 480.5

Velkosť ohniska/Focal spot size	3x1,8	Ohnisková
vzdialenosť/Focal distance	300	

Druh filmu/Film type KODAK T200; Druh fólií / Screen type: 0.027	Mierka/IQI: 10FEEN Expozičný čas / Exposure time 1Min30sec
--	--

Vzdialenosť povrch-film
Distance surface-film
0-1 mm

[illegible]

Celkové hodnotenie / General evaluation: **ALL WELDS ACCEPTED.**

CONSULTING & CONTROL OF WELDING

Ing. Pavol VIŠŇOVSKÝ
Dlhé Pole 323, 013 32 ŽILINA
IČO:33857920 DIČ: 6902178437/691

Dátum skúšky/Date of examination 17.1.2006	Skúšku vykonal/Name of exam. Miroslav Orčo 04/10531	Vyhodnotil / Valuated Miroslav Orčo 04/10531	Dňa / Date 18.1.2006 Signature and stamp
--	---	--	---

Vysvetlivky / Notes:

V : Zvar vyhovel / WELD ACCEPTED
N : Zvar nevyhovel / WELD NOT ACCEPTED
R : Opravovaný zvar / REPAIRED WELD

1.2.06



**CONSULTING & CONTROL
OF WELDING**
Ing. Pavol VIŠŇOVSKÝ
Dlhé Pole 323, 013 32 ŽILINA
IČO:33857920 DIČ: 6902178437/691

Dátum skúšky/Date of examination 17.1.2006	Skúšku vykonal/Name of exam. Miroslav Orčo 04/10531	Vyhodnotil / Valuated Miroslav Orčo 04/10531	Dňa / Date 18.1.2006 Signature and stamp
--	---	--	---

1.2.06
Mey

**CONSULTING & CONTROL
OF WELDING**
Ing. Pavol VIŠŇOVSKÝ
Dlhé Pole 323, 013 32 ŽILINA
IČO:33857920 DIČ: 6902178437/691

Vysvetlivky / Notes: V : Zvar vyhovel / WELD ACCEPTED
N : Zvar nevyhovel / WELD NOT ACCEPTED
R : Opravovaný zvar / REPAIRED WELD

1.2.06
Mey

**CONSULTING & CONTROL
OF WELDING**
Ing. Pavol VIŠŇOVSKÝ
Dlhé Pole 323, 013 32 ŽILINA
IČO:33857920 DIČ: 6902178437/691

Dlhé Pole 323, 013 32 ŽILINA
IČO:33857920 DIČ: 6902178437/691

Vysvetlivky / Notes: V : Zvar vyhovel / WELD ACCEPTED
N : Zvar nevyhovel / WELD NOT ACCEPTED
R : Opravovaný zvar / REPAIRED WELD

1. 6. 06
 [Signature]
 [Circular Stamp: TVS]

11.2.06
Mr. [Signature]

CONSULTING & CONTROL OF WELDING

Ing. Pavol Vlášňovský
Dlhé Pole 323
013 32 Žilina
tel: +421 - 41 - 500 66 97
fax: +421 - 41 - 500 66 99
c-cw@c-cw.sk

Protokol o skúške prežiarením Radiographic examination report

Protokol/Report:
R 0531

List č./Sheet No. 1/1

Výrobca/Producer VAM GmbH

Objednávateľ/Customer **US Steel Košice**

Popis zvaru/Description of weld	USS / VAM GmbH
---------------------------------	----------------

Číslo výkresu / Drawing No.: 80-OL-61103

Priemer Diameter	25	Druh zvaru Weld type	V	Materiál / Material	1,4541	Požadovaný stupeň kvality Permitted degree of quality
Hrúbka Thickness	2	Druh výroby Mode of operation		Rozsah kontroly Range of control		

Zdroj/Source Ir 192

Aktivita žiariča / Intensity 27 Ci

Skúška vykonaná podľa/Examination acc. to: **STN EN 444, STN EN 14 35**

Hodnotenie podľa/Valuation of imperf. acc to: STN EN 12 517, STN EN 13 480.5

Velkosť ohniska/Focal spot size 3x1,8
vzdialenosť/Focal distance 300

Ohnisková

Druh filmu/Film type
KODAK T200; Druh fólií /
Screen type: 0,027

[Mierka/IQ: 10FEEN

Expozičný čas / Exposure time
1Min30sec

Vzdialenosť povrch-film
Distance surface-film
0-1 mm

[illegible]

CONSULTING & CONTROL OF WELDING

Ing. Pavol VIŠŇOVSKÝ
Dlhé Pole 323, 013 32 ŽILINA
IČO:33857920 DIČ: 6902178437/691

Celkové hodnotenie / General evaluation: ALL WELDS ACCEPTED.

Dátum skúšky/Date of examination 17.1.2006	Skúšku vykonal/Name of exam. Miroslav Orčo 04/10531	Vyhodnotil / Valuated Miroslav Orčo 04/10531	Dňa / Date 18.1.2006 Signature and stamp
--	---	--	---

Vysvetlivky / Notes:

V : Zvar vyhovel / WELD ACCEPTED
N : Zvar nevyhovel / WELD NOT ACCEPTED
R : Opravovaný zvar / REPAIRED WELD

1.2.06

CONSULTING & CONTROL OF WELDING

Ing. Pavol Vlšňovský

Dlhé Pole 323

013 32 Žilina

tel: +421 - 41 - 500 66 97

fax: +421 - 41 - 500 66 99

c-cw@c-cw.sk

Protokol o skúške prežiarení Radiographic examination report

Protocol/Report:

R 0532

List č./Sheet No. 1/1

Výrobca/Producer **VAM GmbH**

Obidnávateľ/Customer **US Steel Košice**

Popis zvaru/Description of weld	USS / VAM GmbH
---------------------------------	----------------

Číslo výkresu / Drawing No.: 80-OL-61103

Priemer Diameter	25	Druh zvaru Weld type	V	Materiál / Material	1,4541	Požadovaný stupeň kvality Permitted degree of quality
Hrúbka Thickness	2	Druh výroby Mode of operation		Rozsah kontroly Range of control		

Zdroj/Source Ir 192

Aktivita žiariča / Intensity 27 Ci

Skůška wykonana podľa/Examination acc. to: **STN EN 444, STN EN 14 35**

Hodnotenie podľa/Valuation of imperf.acc to: STN EN 12 517, STN EN 13 480.5

Velkosť ohniska/Focal spot size	3x1,8	Ohnisková
vzdialenosť/Focal distance	300	

Book Files:

Druh filmu/Film type
KODAK T200: Druh fólií /

Screen type: 0 027

[Mierka/IQ]: 10FEEN

Expozičný čas / Exposure time

1Min30sec

Vzdialenosť povrch-film

Distance surface-film

0-1 m

[illegible]

CONSULTING & CONTROL OF WELDING

Ing. Pavol VIŠŇOVSKÝ

Dlhé Pole 323, 013 32 ŽILINA

IČO:33857920 DIČ: 6902178437/691

Celkové hodnotenie / General evaluation: ALL WELDS ACCEPTED

Dátum skúšky/Date of examination 17.1.2006	Skúšku vykonal/Name of exam. Miroslav Orčo 04/10531	Vyhodnotil / Valuated Miroslav Orčo 04/10531	Dňa / Date 18.1.2006 Signature and stamp
--	---	--	---

Vysvetlivky / Notes:

V : Zvar vyhovel / WELD ACCEPTED

N : Zvar nevyhovel / WELD NOT ACCEPTED

R: Opravovaný zvar / REPAIRED WELD

1.2.06



CONSULTING & CONTROL OF WELDING

Ing. Pavol Višňovský
Dlhé Pole 323
013 32 Žilina
tel: +421 - 41 - 500 66 97
fax: +421 - 41 - 500 66 99
c-cw@c-cw.sk

Protokol o skúške prežiarení Radiographic examination report

Protokol/Report:
R 0533

List č./Sheet No. 1/1

Výrobca/Producer VAM GmbH

Objednávateľ/Customer **US Steel Košice**

Popis zvan/Description of weld	USS / VAM GmbH
--------------------------------	----------------

Číslo výkresu / Drawing No.: 80-OL-61103

Priemer Diameter	25	Druh zvaru Weld type	V	Materiál / Material	1,4541	Požadovaný stupeň kvality Permitted degree of quality
Hrúbka Thickness	2	Druh výroby Mode of operation		Rozsah kontroly Range of control		

Zdroj/Source Ir 192

Aktivita žiariča / Intensity 27 Ci

Skúška vykonaná podľa/Examination acc. to: STN EN 444, STN EN 14 35

Hodnotenie podľa/Valuation of imperf.acc to: STN EN 12 517, STN EN 13 480.5

Velkosť ohniska/Focal spot size	3x1,8	Ohnisková
vzdialenosť/Focal distance	300	

Druh filmu/Film type
KODAK T200; Druh fólií /
Screen type: 0,027

Mierka/IQI: 10FEEN

Expozičný čas / Exposure time
1Min30sec

Vzdialenosť povrch-film
Distance surface-film
0-1 mm

[illegible]

CONSULTING & CONTROL OF WELDING

Ing. Pavol VIŠŇOVSKÝ
Dlhé Pole 323, 013 32 ŽILINA
IČO:33857920 DIČ: 6902178437/691

Celkové hodnotenie / General evaluation: ALL WELDS ACCEPTED

Dátum skúšky/Date of examination 17.1.2006

Skúšku vykonal/Name
of exam. **Miroslav**
Orčo 04/10531

Vyhodnotil / Valuated
Miroslav Orčo 04/10531

Dňa / Date 18.1.2006
Signature and stamp

Vysvetlivky / Notes:

V : Zvar vyhovel / WELD ACCEPTED
N : Zvar nevyhovel / WELD NOT ACCEPTED
R : Opravovaný zvar / REPAIRED WELD

1.2.06
Ubr

CONSULTING & CONTROL OF WELDING

Ing. Pavol Višňovský
Dlhé Pole 323
013 32 Žilina
tel: +421 - 41 - 500 66 9
fax: +421 - 41 - 500 66 9
c-cw@c-cw.sk

Protokol o skúške prežiarení Radiographic examination report

Protokol/Report:
R 0534

List č./Sheet No. 1/1

Výrobca/Producer **VAM GmbH**

Obidnávateľ/Customer **US Steel Košice**

Popis zvan/Description of weld	USS / VAM GmbH
--------------------------------	----------------

Číslo výkresu / Drawing No.: 80-OL-61103

Priemer Diameter	25	Druh zvaru Weld type	V	Materiál / Material	1,4541	Požadovaný stupeň kvality Permitted degree of quality
Hrúbka Thickness	2	Druh výroby Mode of operation		Rozsah kontroly Range of control		

Zdroj/Source Ir 192

Aktivita žiariča / Intensity 27 Ci

Skuška wykonana podľa/Examination acc. to: STN EN 444, STN EN 14 35

Hodnotenie podľa/Valuation of imperf. acc to: STN EN 12 517, STN EN 13 480.5

Velkosť ohniska/Focal spot size 3x1,8
vzdialenosť/Focal distance 300

Ohnisková

Druh filmu/Film type
KODAK T200; Druh fólií /
Screen type: 0,027

Mierka/IQI: 10FEEN

Expozičný čas / Exposure time
1Min30sec

Vzdialenosť povrch-film
Distance surface-film
0-1 mm

[illegible]

CONSULTING & CONTROL OF WELDING

Ing. Pavol VIŠŇOVSKÝ
Dlhé Pole 323, 013 32 ŽILINA
IČO: 33857920 DIČ: 6902178437/691

Celkové hodnotenie / General evaluation: ALL WELDS ACCEPTED

Dátum skúšky/Date of examination 17.1.2006	Skúšku vykonal/Name of exam. Miroslav Orčo 04/10531	Vyhodnotil / Valuated Miroslav Orčo 04/10531	Dňa / Date 18.1.2006 Signature and stamp
--	---	--	---

Vysvetlivky / Notes:

V : Zvar vyhovel / WELD ACCEPTED
N : Zvar nevyhovel / WELD NOT ACCEPTED
R : Opravovaný zvar / REPAIRED WELD

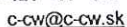
1.2.06
M2

**CONSULTING & CONTROL
OF WELDING**
Ing. Pavol VIŠŇOVSKÝ
Dihé Pole 323, 013 32 ŽILINA
IČO:33857920 DIČ: 6902178437/691

Dátum skúšky/Date of examination 18.1.2006	Skúšku vykonal/Name of exam. Miroslav Orčo 04/10531	Vyhodnotil / Valuated Miroslav Orčo 04/10531	Dňa / Date 19.1.2006 Signature and stamp
--	---	--	---

Vysvetlivky / Notes: V : Zvar vyhovel / WELD ACCEPTED
N : Zvar nevyhovel / WELD NOT ACCEPTED
R : Opravovaný zvar / REPAIRED WELD

1.2.06
Mh



List č./Sheet No. 1/1

Výrobca/Producer VAM GmbH

Objednávateľ/Customer US Steel Košice

Popis zvaru/Description of weld	USS / VAM GmbH
---------------------------------	----------------

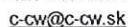
Číslo výkresu / Drawing No.: 25-NL-73017

Celkové hodnotenie / General evaluation: ALL WELDS ACCEPTED

Vysvetlivky / Notes:

V: Zvar vyhovel / WELD ACCEPTED
N: Zvar nevyhovel / WELD NOT ACCEPTED
R: Opravovaný zvar / REPAIRED WELD

1.2.06
Mey



List č./Sheet No. 1/1

Výrobca/Producer **VAM GmbH**

Objednávateľ/Customer **US Steel Košice**

Popis zvaru/Description of weld	USS / VAM GmbH
---------------------------------	----------------

Číslo výkresu / Drawing No.: 25-NL-73017

Aktivita žiariča / Intensity 27 Ci

Skúška vykonaná podľa/Examination acc. to: STN EN 444, STN EN 14 35

Hodnotenie podľa/Valuation of imperf.acc to: STN EN 12 517, STN EN 13 480.5

Velkosť ohniska/Focal spot size 3x1,8

Ohnisková

Druh filmu/Film type
KODAK T200; Druh fólie /
Screen type 0.027

Mierka/IQ: 10FEEN

Expozičný čas / Expos
1Min30sec

Vzdialenosť povrch-film
Distance surface-film
0-1 mm

Ing. Pavol VISNOVSKÝ
Dlhé Pole 323, 013 32 ŽILINA
IČO:33857920 DIČ: 6902178437/691

Celkové hodnotenie / General evaluation: ALL WELDS ACCEPTED

Vysvetlivky / Notes:

V : Zvar vyhovel / WELD ACCEPTED
N : Zvar nevyhovel / WELD NOT ACCEPTED
R : Opravovaný zvar / REPAIRED WELD

1.2.06

Mr

**CONSULTING & CONTROL
OF WELDING**
Ing. Pavol VIŠŇOVSKÝ
Dlhé Pole 323, 013 32 ŽILINA
IČO:33857920 DIČ: 6902178437/591

Dátum skúšky/Date of examination 18.1.2006	Skúšku vykonal/Name of exam.: Miroslav Orto 04/10531	Vyhodnotil / Valuated Miroslav Orto 04/10531	Dňa / Date 19.1.2006 Signature and stamp:
--	--	--	--

Vysvetlivky / Notes: V: Zvar vyhovel / WELD ACCEPTED
 V: Zvar vyhovel / WELD ACCEPTED
 R: Opravený zvar / REPAIRED WELD

1.2.06

Mr

**CONSULTING & CONTROL
OF WELDING**
Ing. Pavol VIŠŇOVSKÝ
Dlhé Pole 323, 013 32 ŽILINA
IČO:33857920 DIČ: 6902178437/691

Vysvetlivky / Notes: V : Zvar vyhovel / WELD ACCEPTED
N : Zvar nevyhovel / WELD NOT ACCEPTED
R : Opravovaný zvar / REPAIRED WELD

1.2.06

Mr. 3

**CONSULTING & CONTROL
OF WELDING**
Ing. Pavol VIŠŇOVSKÝ
Dlhé Pole 323, 013 32 ŽILINA
IČO:33857920 DIČ: 6902178437/691

Dátum skúšky/Date of examination 18.1.2006	Skúšku vykonal/Name of exam. Miroslav Orčo 04/10531	Vyhodnotil / Valuated Miroslav Orčo 04/10531	Dňa / Date 19.1.2006 Signature and stamp
--	---	--	---

V : Zvar vyhovel / WELD ACCEPTED
N : Zvar nevyhovel / WELD NOT ACCEPTED
R : Opravovaný zvar / REPAIRED WELD

1.2.06

Mr. [unclear]

Celkové hodnotenie / General evaluation: ALL WELDS ACCEPTED

Vysvetlivky / Notes: V : Zvar vyhovel / WELD ACCEPTED
N : Zvar nevyhovel / WELD NOT ACCEPTED
R : Opravovaný zvar / REPAIRED WELD

**CONSULTING & CONTROL
OF WELDING**
Ing. Pavol VIŠŇOVSKÝ
Dlhé Pole 323, 013 32 ŽILINA
ICO: 33857920 DIČ: 6902178437/691

1.2.06

Celkové hodnotenie / General evaluation: ALL WELDS ACCEPTED

**CONSULTING & CONTROL
OF WELDING**
Ing. Pavol VIŠŇOVSKÝ
Dlhé Pole 323, 013 32 ŽILINA
IČO:33857920 DIČ: 6902178437/691

Celkové hodnotenie / General evaluation: **ALL WELDS ACCEPTED**

Vysvetlivky / Notes:

V : Zvar vyhovel / WELD ACCEPTED
N : Zvar nevyhovel / WELD NOT ACCEPTED
R : Opravovaný zvar / REPAIRED WELD

**CONSULTING & CONTROL
OF WELDING**
Ing. Pavol VIŠŇOVSKÝ
Dlhé Pole 323, 013 32 ŽILINA
IČO: 33957920 DIČ: 6902178437/691

1.2 a

1206
Mey

**CONSULTING & CONTROL
OF WELDING**
Ing. Pavol VIŠŇOVSKÝ
Dlhé Pole 323, 013 32 ŽILINA
IČO:33857920 DIČ: 6902178437/691

1.2.06

10/11/06

10/11/06

1.2.06



1.2.06
Aly

Celkové hodnotenie / General evaluation: ALL WELDS ACCEPTED

Vysvetlivky / Notes:

V : Zvar vyhovel / WELD ACCEPTED
N : Zvar nevyhovel / WELD NOT ACCEPTED
R : Opravovaný zvar / REPAIRED WELD

**CONSULTING & CONTROL
OF WELDING**
Ing. Pavol VIŠŇOVSKÝ
Dihé Pole 323, 013 32 ŽILINA
IČO:33857920 DIČ 6902178437/59*

1.2.06
Ally

[illegible]

Celkové hodnotenie / General evaluation: ALL WELDS ACCEPTED

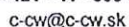
Dátum skúšky/Date of examination 31.1.2006	Skúšku vykonal/Name of exam. Miroslav Orčo 04/10531	Vyhodnotil / Valuated Miroslav Orčo 04/10531	Dňa / Dat 31.1.2006 Signature and stamp
--	---	--	--

Vysvetlivky / Notes:

V : Zvar vyhovel / WELD ACCEPTED
N : Zvar nevyhovel / WELD NOT ACCEPTED
R : Opravovaný zvar / REPAIRED WELD

**CONSULTING
OF WELDING**
Ing. Pavol VIŠŇOVSKÝ
Dlhé Pole 323, 013 32 Žilina
IČO:33857920 DIČ: SK-0000000000

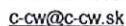
1.2.26
M. H. H.



Číslo výkresu / Drawing No.: 50-OL-21024

**CONSULTING & CONTROL
OF WELDING**
Ing. Pavol VIŠŇOVSKÝ
Dlhé Pole 323, 013 32 ŽILINA
IČO:33857920 DIČ 6902178437

1.2.06
Mey



List č./Sheet No. 1/1

Objednávateľ/Customer **US Steel Košice**

Číslo výkresu / Drawing No.: 50-OL-21024

IČO:33857920 DIČ: 6902178437/691

Dňa / Dat 31.1.2006
Signature and stamp

V : Zvar vyhovel / WELD ACCEPTED
N : Zvar nevyhovel / WELD NOT ACCEPTED
R: Opravovaný zvar / REPAIRED WELD

1. 2. 06
M. L. —

CONSULTING & CONTROL OF WELDING

Ing. Pavol Višňovský
Dlhé Pole 323
013 32 Žilina
tel: +421 - 41 - 500 66 9
fax: +421 - 41 - 500 66 9
c-cw@c-cw.sk

Protokol o skúške prežiarení Radiographic examination report

Protokol/Report:
R 0557

List č./Sheet No. 1/1

Výrobca/Producer VAM GmbH

Objednávateľ/Customer **US Steel Košice**

Popis zvaru	Description of weld	USS / VAM GmbH
-------------	---------------------	----------------

Číslo výkresu / Drawing No.: 50-OL-21024

[illegible]

CONSULTING & CONTROL OF WELDING

Ing. Pavol VIŠŇOVSKÝ
Dlhé Pole 323, 013 32 ŽILINA
IČO:33857920 DIČ: 6902178437/691

Celkové hodnotenie / General evaluation: ALL WELDS ACCEPTED

Dátum skúšky/Date of examination 30.1.2006	Skúšku vykonal/Name of exam. Miroslav Orčo 04/10531	Vyhodnotil / Valuated Miroslav Orčo 04/10531	Dňa / Dat 31.1.2006 Signature and stamp
--	---	--	--

Vysvetlivky / Notes:

V : Zvar vyhovel / WELD ACCEPTED
N : Zvar nevyhovel / WELD NOT ACCEPTED
R : Opravovaný zvar / REPAIRED WELD

7. 2. 06
H. L.

**CONSULTING & CONTROL
OF WELDING**
Ing. Pavol VIŠŇOVSKÝ
Dlhé Pole 323, 013 32 ŽILINA
IČO:33857920 DIČ 6902178437/691

Dátum skúšky/Date of examination 30.1.2006

Skúšku vykonal/Name
of exam. Miroslav
Orčo 04/10531

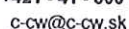
Vyhodnotil / Valuated
Miroslav Orčo 04/10531

Dňa / Dat 31.1.2006
Signature and stamp

Vysvetlivky / Notes:

V : Zvar vyhovel / WELD ACCEPTED
N : Zvar nevyhovel / WELD NOT ACCEPTED
R : Opravovaný zvar / REPAIRED WELD

1.2.06
Ment



List č./Sheet No. 1/1

Výrobca/Producer VAM GmbH

Objednávateľ/Customer **US Steel Košice**

Popis zvaru/Description of weld	USS / VAM GmbH
---------------------------------	----------------

Číslo výkresu / Drawing No.: 50-OL-21024

Ing. Pavol VIŠŇOVSKÝ
Dlhé Pole 323, 013 32 ŽILINA
IČO:33857920 DIČ: 6902178437/691

Celkové hodnotenie / General evaluation: ALL WELDS ACCEPTED

Vysvetlivky / Notes:

V : Zvar vyhovel / WELD ACCEPTED
N : Zvar nevyhovel / WELD NOT ACCEPTED
R: Opravovaný zvar / REPAIRED WELD

213106/7



**CONSULTING & CONTROL
OF WELDING**
Ing. Pavol VIŠŇOVSKÝ
Dlhé Pole 323, 013 32 ŽILINA
IČO: 33857920 DIČ: 6902178437/691

ČO: 33857920 DIČ: 6902178437/691

1.2.06

[Signature]

Vysvetlivky / Notes: V : Zvar vyhovel / WELD ACCEPTED
N : Zvar nevyhovel / WELD NOT ACCEPTED
R : Opravovaný zvar / REPAIRED WELD

**CONSULTING & CONTROL
OF WELDING**
Ing. Pavol VIŠŇOVSKÝ
Dlhé Pole 323, 013 32 ŽILINA
IČO 33857920 DIČ: 6902178437/691

Dlhé Pole 323, 013 32 ŽILINA
IČO: 33857920 DIČ: 6902178437/691

Vysvetlivky / Notes: V : Zvar vyhovel / WELD ACCEPTED
N : Zvar nevyhovel / WELD NOT ACCEPTED
R: Opravovaný zvar / REPAIRED WELD

1.2.06
H. K. H.

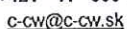
1.1.06
Mey

**CONSULTING & CONTROL
OF WELDING**
Ing. Pavol VIŠŇOVSKÝ
Dlhé Pole 323, 013 32 ŽILINA
ČO-33857920 DIČ: 6902178437/691

ČO: 33857920 DIČ: 6902178437/691

Vysvetlivky / Notes: V : Zvar vyhovel / WELD ACCEPTED
N : Zvar nevyhovel / WELD NOT ACCEPTED
R : Opravovaný zvar / REPAIRED WELD

1.2.06
M. T.



List č./Sheet No. 1/1

Wýrobca/Producer VAM GmbH

Obidnávateľ/Customer **US Steel Košice**

Popis zvaru/Description of weld	USS / VAM GmbH
---------------------------------	----------------

Číslo výkresu / Drawing No.: 50-RL-48001

Aktivita žiariča / Intensity 24 Cl

Skůška wykonana pcyła/Examination acc. to: STN EN 444, STN EN 14 35

Hodnotenie podľa/Valuation of imperf.acc to: STN EN 12 517, STN EN 13 480.5

Velkosť ohniska/Focal spot size 3x1,8
vzdialenosť/Focal distance 350

Ohnisková

Druh filmu/Film type
KODAK T200; Druh fólie
Screen type: 0,027

Mierka/IQI: 10FEEN

Expozičný čas / Exposure time
2Min10sec

Vzdialenosť povrch-film
Distance surface-film
0-1 mm

Ing. Pavol VIŠŇOVSKÝ
Dlhé Pole 323, 013 32 ŽILINA
☎ 33857920 DIČ: 6902178437/691

Celkové hodnotenie / General evaluation: ALL WELDS ACCEPTED

Vysvetlivky / Notes:

V : Zvar vyhovel / WELD ACCEPTED

N: Zvar newhovel / WELD NOT ACCEPTED

R: Opravovaný zvar / REPAIRED WELD

1.2.06
May

**CONSULTING & CONTROL
OF WELDING**
Ing. Pavol VIŠŇOVSKÝ
Dlhé Pole 323, 013 32 ŽILINA
ČČ 33857920 DIČ 6902178437/691

Dátum skúšky/Date of examination 27.1.2006	Skúšku vykonal/Name of exam. Miroslav Orčo 04/10531	Vyhodnotil / Valuated Miroslav Orčo 04/10531	Dňa / Dat 27.1.2006 Signature and stamp
--	---	--	--

Vysvetlivky / Notes: V : Zvar vyhovel / WELD ACCEPTED
N : Zvar nevyhovel / WELD NOT ACCEPTED
R : Opravovaný zvar / REPAIRED WELD

1.2.06
May

CONSULTING & CONTROL OF WELDING

Ing. Pavol Višňovský
Dlhé Pole 323
013 32 Žilina
tel: +421 - 41 - 500 66 97
fax: +421 - 41 - 500 66 99
c-cw@c-cw.sk

Protokol o skúške prežiarení Radiographic examination report

Protokol/Report:
R 0569

List č./Sheet No. 1/1

Výrobca/Producer VAM GmbH

Obidnávateľ/Customer **US Steel Košice**

Popis zvaru/Description of weld	USS / VAM GmbH
---------------------------------	----------------

Číslo výkresu / Drawing No.: 350-N-75005

Priemer Diameter	350	Druh zvaru Weld type	V	Materiál / Material	ST37,0	Požadovaný stupeň kvality Permitted degree of quality
Hrúbka Thickness	5,6	Druh výroby Mode of operation		Rozsah kontroly Range of control		

Zdroj/Source Ir 192

Aktivita žlariča / Intensity 24 Cl

Skúška vykonaná podľa/Examination acc. to: STN EN 444, STN EN 14 35

Hodnotenie podľa/Valuation of imperf.acc to: STN EN 12 517, STN EN 13 480.5

Velkosť ohniska/Focal spot size	3x1,8	Ohnisková
vzdialenosť/Focal distance	365	

Druh filmu/Film type
KODAK T200; Druh fólií /
Screen type: 0,027

Mierka/IQI: 10FEEN

Expozičný čas / Exposure time
1Min45sec

Vzdialenosť povrch-film
Distance surface-film
0-1 mm

[illegible]

CONSULTING & CONTROL OF WELDING

Ing. Pavol VIŠŇOVSKÝ
Oľhé Pole 323, 013 32 ŽILINA
IČO: 33857920 DIČ: 6902178437/691

Celkové hodnotenie / General evaluation: ALL WELDS ACCEPTED

Dátum skúšky/Date of examination 27.1.2006	Skúšku vykonal/Name of exam.: Miroslav Orčo 04/10531	Vyhodnotil / Valuated Miroslav Orčo 04/10531	Dňa / Dat 27.1.2006 Signature and stamp :
--	--	--	--

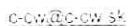
Vysvetlivky / Notes: V: Zvar vyhovel / WELD ACCEPTED
 W: Zvar nevyhovel / WELD NOT ACCEPTED
 R: Opravovaný zvar / REPAIRED WELD

1.2.00
Aly



R: Opravovaný zvar / REPAIRED WELD

213/06
A. K.



List 8 / Sheet No. 1/1

Výrobca/Producer VAM GmbH

Objednávateľ/Customer **US Steel Košice**

Popis zvan/Description of weld	USS / VAM GmbH
--------------------------------	----------------

Číslo výkresu / Drawing No.: 15-OL-61207

Aktivita žiariča / Intensity 24 Cl

Skúška vykonaná podľa/Examination acc. to: STN EN 444, STN EN 14 35

Hodnotenie podľa/Valuation of imperf. acc to: STN EN 12 517, STN EN 13 480.5

Velkosť ohniska/Focal spot size 3x1,8

Ohnisková

vzdialenosť/Focal distance 350

Druh filmu/Film type

AGFA D5; Druh fólii /

Screen type:0,027

Mierka/IQ: 10FEEN

Expozičný čas / Exposure time

2Min15sec

Vzdialenosť povrch-film

Distance surface-film

0.1 mm

Celkové hodnotenie / General evaluation: ALL WELDS ACCEPTED

Ing. Pavol VIŠŇOVSKÝ
Dlhé Pole 323, 013 32 ŽILINA
IČO 33857920 DIČ: 6902178437/691

Vysvetlivky / Notes:

V : Zvar vyhovel / WELD ACCEPTED

N : Zvar newyhovel / WELD NOT ACCEPTED

R: Opravovaný zvar / REPAIRED WELD

2/5/06

**CONSULTING & CONTROL
OF WELDING**
Ing. Pavol VIŠŇOVSKÝ
Dlhé Pole 323, 013 32 ŽILINA
IČO:33857920 DIČ: 6902178437/691

Dátum skúšky/Date of examination 30.1.2006	Skúšku vykonal/Name of exam. Miroslav Orčo 04/10531	Vyhodnotil / Valuated Miroslav Orčo 04/10531	Dňa / Date 31.1.2006 Signature and stamp
--	---	--	---

Vysvetlivky / Notes: V : Zvar vyhovel / WELD ACCEPTED
N : Zvar nevyhovel / WELD NOT ACCEPTED
R : Opravovaný zvar / REPAIRED WELD

2/13/06
A. H. 5

**CONSULTING & CONTROL
OF WELDING**
Ing. Pavol VIŠŇOVSKÝ
Dlhé Pole 323, 013 32 ŽILINA
IČO:33857920 DIČ: 6902178437/691

Dátum skúšky/Date of examination 8.2.2006 .	Skúšku vykonal/Name of exam. Miroslav Orčo 04/10531	Vyhodnotil / Valuated Miroslav Orčo 04/10531	Dňa / Dat 9.2.2006 Signature and stamp
---	---	--	---

V : Zvar vyhovel / WELD ACCEPTED
N : Zvar nevyhovel / WELD NOT ACCEPTED
R : Opravovaný zvar / REPAIRED WELD

2/18/06
K. K.

**CONSULTING & CONTROL
OF WELDING**
Ing. Pavol VIŠŇOVSKÝ
Dlhé Pole 323, 013 32 ŽILINA
IČO:33857920 DIČ: 6902178437/G

Dátum skúšky/Date of examination 8.2.2006	Skúšku vykonal/Name of exam. Miroslav Orčo 04/10531	Vyhodnotil / Valuated Miroslav Orčo 04/10531	Dňa / Dat 9.2.2006 Signature and stamp
---	---	--	---

V : Zvar vyhovel / WELD ACCEPTED
N : Zvar nevyhovel / WELD NOT ACCEPTED
R : Opravovaný zvar / REPAIRED WELD

2/14/01
W. W. Boy

**CONSULTING & CONTROL
OF WELDING**
Ing. Pavol VIŠŇOVSKÝ
Dlhé Pole 323, 013 32 ŽILINA
IČO: 33857920 DIČ: 6902178437

Dátum skúšky/Date of examination 8.2.2006	Skúšku vykonal/Name of exam. Miroslav Orčo 04/10531	Vyhodnotil / Valuated Miroslav Orčo 04/10531	Dňa / Dat 9.2.2006 Signature and stamp
---	---	--	---

V : Zvar vyhovel / WELD ACCEPTED
N : Zvar nevyhovel / WELD NOT ACCEPTED
R : Opravovaný zvar / REPAIRED WELD

2/3/06
A. R.

CONSULTING & CONTROL OF WELDING

Ing. Pavol Višňovský
Dlhé Pole 323
013 32 Žilina
tel: +421 - 41 - 500 66 97
fax: +421 - 41 - 500 66 99
c-cw@c-cw.sk

Protokol o skúške prežiarením Radiographic examination report

Protokol/Report:
R 0582

List č./Sheet No. 1/1

Výrobca/Producer VAM GmbH

Obidnávateľ/Customer US Steel Košice

Popis zvaru/Description of weld	USS / VAM GmbH
---------------------------------	----------------

Číslo výkresu / Drawing No.: 25-S-84014

Priemer Diameter	25	Druh zvaru Weld type	V	Materiál / Material	ST35,8 I	Požadovaný stupeň kvality Permitted degree of quality
Hrúbka Thickness	2,6	Druh výroby Mode of operation		Rozsah kontroly Range of control		

Zdroj/Source Ir 192

Aktivita žiariča / Intensity 22 Ci

Skúška vykonaná podľa/Examination acc. to: STN EN 444, STN EN 14 35

Hodnotenie podľa/Valuation of imperf.acc to: STN EN 12 517, STN EN 13 480.5

Velkosť ohniska/Focal spot size	3x1,8
vzdialenosť/Focal distance	350

Ohnisková

Druh filmu/Film type
KODAK T200; Druh fólií /
Screen type: 0,027

[Mierka/IQI: 10FEEN

Expozičný čas / Exposure time
2Min30sec

Vzdialenosť povrch-film
Distance surface-film
0-1 mm

[illegible]

Celkové hodnotenie / General evaluation: **ALL WELDS ACCEPTED**

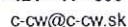
**CONSULTING & CONTROL
OF WELDING**
Ing. Pavol VIŠŇOVSKÝ
Pole 323, 013 32 ŽILINA
3357920 DIČ 6902178437/691

Dátum skúšky/Date of examination 8.2.2006	Skúšku vykonal/Name of exam. Miroslav Orčo 04/10531	Vyhodnotil / Valuated Miroslav Orčo 04/10531	Dňa / Dat 9.2.2006 Signature and stamp
---	---	--	---

Vysvetlivky / Notes:

V : Zvar vyhovel / WELD ACCEPTED
N : Zvar nevyhovel / WELD NOT ACCEPTED
R : Opravovaný zvar / REPAIRED WELD

2/300
K



List č./Sheet No. 1/1

Výrobca/Producer VAM GmbH

Objednávateľ/Customer **US Steel Košice**

Popis zvaru/Description of weld	USS / VAM GmbH
---------------------------------	----------------

Číslo výkresu / Drawing No.: 25-S-84014

Aktivita žiariča / Intensity 22 Ci

Skúška vykonaná podľa/Examination acc. to: STN EN 444, STN EN 14 35

Hodnotenie podľa/Valuation of imperf.acc to: STN EN 12 517, STN EN 13 480.5

Velkosť ohniska/Focal spot size 3x1,8
vzdialenosť/Focal distance 350

Ohnisková

Druh filmu/Film type
KODAK T200; Druh fólií /
Screen type: 0,027

[Mierka/IQI: 10FEEN

Expozičný čas / Exposure time
2Min30sec

Vzdialenosť povrch-film
Distance surface-film
0-1 mm

Celkové hodnotenie / General evaluation: **ALL WELDS ACCEPTED**

357920 DIČ 6902178437/691

Vysvetlivky / Notes:

V : Zvar vyhovel / WELD ACCEPTED

N : Zvar newyhovel / WELD NOT ACCEPTED

R: Opravovaný zvar / REPAIRED WELD

2/5/01

**CONSULTING & CONTROL
OF WELDING**
Ing. Pavol VIŠŇOVSKÝ
Dlhé Pole 323, 013 32 ŽILINA
IČO: 33857920 DIČ: 6902178437/691

213/06

CONSULTING & CONTROL OF WELDING

Ing. Pavol Višňovský
Dlhé Pole 323
013 32 Žilina
tel: +421 - 41 - 500 66 97
fax: +421 - 41 - 500 66 99
c-cw@c-cw.sk

Protokol o skúške prežiarením Radiographic examination report

Protokol/Report:
R 0585

List č./Sheet No. 1/1

Výrobca/Producer VAM GmbH

Obidnávateľ/Customer US Steel Košice

Popis zvaru / Description of weld	USS / VAM GmbH
-----------------------------------	----------------

Číslo výkresu / Drawing No.: 50-A-15040

Priemer Diameter	50	Druh zvaru Weld type	V	Materiál / Material	ST37,0	Požadovaný stupeň kvality Permitted degree of quality
Hrúbka Thickness	2,9	Druh výroby Mode of operation		Rozsah kontroly Range of control		

Zdroj/Source Ir 192

Aktivita žiarčica / Intensity 22 Cl

Skúška vykonaná podľa/Examination acc. to: STN EN 444, STN EN 14 35

Hodnotenie podľa/Valuation of imperf.acc to: STN EN 12 517, STN EN 13 480.5

Velkosť ohniska/Focal spot size	3x1,8	Ohnisková
vzdialenosť/Focal distance	350	

Druh filmu/Film type
KODAK T200; Druh fólií /
Screen type: 0,027

Merka/IQ: 10FEEN

Expozičný čas / Exposure time
2Min30sec

Vzdialenosť povrch-film
Distance surface-film
0-1 mm

[illegible]

CONSULTING & CONTROL OF WELDING

Ing. Pavol VIŠŇOVSKÝ
Dlhé Pole 323, 013 32 ŽILINA
IČO:33857920 DIČ: 6902178437/691

Celkové hodnotenie / General evaluation: ALL WELDS ACCEPTED

Dátum skúšky/Date of examination 9.2.2006	Skúšku vykonal/Name of exam. Miroslav Orčo 04/1053I	Vyhodnotil / Valuated Miroslav Orčo 04/1053I	Dňa / Dat 9.2.2006 Signature and stamp
---	---	--	---

Vysvetlivky / Notes:

V : Zvar vyhovel / WELD ACCEPTED
N : Zvar nevyhovel / WELD NOT ACCEPTED
R : Opravovaný zvar / REPAIRED WELD

21306
Chry-

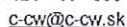
**CONSULTING & CONTROL
OF WELDING**
Ing. Pavol VIŠŇOVSKÝ
Dlhé Pole 323, 013 32 ŽILINA
IČO:33857920 DIČ: 6902178437/691

Vysvetlivky / Notes: V : Zvar vyhovel / WELD ACCEPTED
N : Zvar nevyhovel / WELD NOT ACCEPTED
R : Opravovaný zvar / REPAIRED WELD

**CONSULTING & CONTROL
OF WELDING**
Ing. Pavol VIŠŇOVSKÝ
Dlhé Pole 323, 013 32 ŽILINA
IČO: 33857920 DIČ: 6902178437/691

Vysvetlivky / Notes: V : Zvar vyhovel / WELD ACCEPTED
N : Zvar nevyhovel / WELD NOT ACCEPTED
R : Opravovaný zvar / REPAIRED WELD





List č./Sheet No. 1/1

Výrobca/Producer VAM GmbH

Objednávateľ/Customer **US Steel Košice**

Popis zvaru/Description of weld	USS / VAM GmbH
---------------------------------	----------------

Číslo výkresu / Drawing No.: 50-A-15040

Aktivita žiarivca / Intensity 21 Ci

Skúška vykonaná podľa/Examination acc. to: STN EN 444, STN EN 14 35

Hodnotenie podľa/Valuation of imperf. acc to: STN EN 12 517, STN EN 13 480.5

Ohnisková

Mierka/IQ: 10FEEN

Vzdialenosť povrch-film

vzdialenosť/Focal distance 350

KODAK T200: Druh fólií /

Expozíční čas / Exposure time

Distance surface-film

2min30sec

0.1 mm

0.1 mm

Celkové hodnotenie / General evaluation: ALL WELDS ACCEPTED

CONSTRUCTION CONTROL

[illegible]

Vysvetlivky / Notes:

V : Zvar vyhovel / WELD ACCEPTED

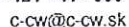
N : Zvar nevyhovel / WELD NOT ACCEPTED

R: Opravovaný zvar / REPAIRED WELD

CONSULTING & CONTROL OF WELDING

Ing. Pavol VIŠŇOVSKÝ
Dlhé Pole 323, 013 32 ŽILINA
IČO:33857920 DIČ: 6902178437/691

2/3/06



List č./Sheet No. 1/1

Výrobca/Producer VAM GmbH

Objednávateľ/Customer US Steel Košice

Popis zvaru/Description of weld	USS / VAM GmbH
---------------------------------	----------------

Číslo výkresu / Drawing No.: 50-A-15040

Aktivita žariča / Intensity 21 Cl

Skůška wykonana podľa/Examination acc. to: STN EN 444, STN EN 14 35

Hodnotenie podľa/Valuation of imperf.acc to: STN EN 12 517, STN EN 13 480.5

Velikost ohniska/Focal spot size 3x1.8

Ohnisková

	Dub film/Film type
--	--------------------

KODAK T200- Double film /

Screen type 0.027

[Mierka/IQ]: 10FEEN

Expozíční čas / Expos

2Min30sec

Vzdialenosť povrch-film

Distance surface-film

0.1 mm

Celkové hodnotenie / General evaluation: ALL WELDS ACCEPTED

In...
 Diné P...
 IČO: 3385...
 IČO: 337/691

Vysvětlivky / Notes:

V : Zdar vyhovet / WELD ACCEPTED

N: Zyar newyhovel / WELD NOT ACCEPTED

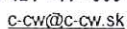
R: Opravovaný zvar / REPAIRED WELD

CONSULTING & CONTROL OF WELDING

Ing. Pavol VIŠŇOVSKÝ

Dlhé Pole 323, 013 32 ŽILINA

100:03057920 DIČ: 6902178437/691



List č./Sheet No. 1/1

Objednávateľ/Čustomer US Steel Košice

Číslo výkresu / Drawing No.: 50-A-15040

Celkové hodnotenie / General evaluation: **ALL WELDS ACCEPTED**

ŽELEZNÝ A KONTROL
ŽELEZNÝ A KONTROL
ŽELEZNÝ A KONTROL
Dir. ... ŽILINA
IČO: 3303 ... 78437/691

Vysvetlivky / Notes: V : Zvar vyhovel / WELD ACCEPTED
N : Zvar nevyhovel / WELD NOT ACCEPTED
R : Opravovaný zvar / REPAIRED WELD

2/5/06

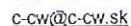
CONSULTING & CONTROL
OF BUSINESS
Ing. Pavol ŠTOKÝ
Dlhé Priečie 22, 010 01 ŽILINA
IČO: 330574000, DIČ: SK20437/691

Dátum skúšky/Date of examination 14.2.2006	Skúšku vykonal/Name of exam. Miroslav Orčo 04/10531	Vyhodnotil / Valuated Miroslav Orčo 04/10531	Dňa / Dat 15.2.2006 Signature and stamp
--	---	--	--

V : Zvar vyhovel / WELD ACCEPTED
N : Zvar nevyhovel / WELD NOT ACCEPTED
R : Opravovaný zvar / REPAIRED WELD

2/3/06

May



List č./Sheet No. 1/1

Obidnávateľ/Customer **US Steel Košice**

Číslo výkresu / Drawing No.: 50-A-15040

ICO:33437544 and 0502178437/691

Dňa / Dat 15.2.2005
Signature and stamp

V : Zvar vyhovel / WELD ACCEPTED
N : Zvar nevyhovel / WELD NOT ACCEPTED
R : Opravovaný zvar / REPAIRED WELD

2/13/06

CONSULTING & CONTROL OF WELDING

Ing. Pavol Vlšňovský

Dihó Pole 323

013 32 Žilina

tel: +421 - 41 - 500 66 97

fax: +421 - 41 - 500 68 99

C-CVY@C-CVY.SK

Protokol o skúške prežlarením Radiographic examination report

Protocol/Report:

R 0596

List č./Sheet No. 1/1

Výrobca/Producer VAM GmbH

Objednávateľ/Customer US Steel Košice

Popis zvan/Description of weld	USS / VAM GmbH
--------------------------------	----------------

Číslo výkresu / Drawing No.: 50-A-15040

[illegible]

CONSULTING & CONTROL
OF WELDING

Ing. Pavel Věšný

Dlhé Pole 320, 013 02 ŽILINA
IČO:33857920 OIČ 680213407/691

IC0:33857920 OLC 680213457/691

Celkové hodnotenie / General evaluation: ALL WELDS ACCEPTED

Dátum skúšky/Date of examination 14.2.2006	Skušku vykonal/Name of exam. Miroslav Orčo 04/10531	Vyhodnotil / Valuated Miroslav Orčo 04/10531	Dňa / Dat 15.2.2006 Signature and stamp
--	---	--	--

Vysvetlivky / Notes:

V : Zvar vyhovel / WELD ACCEPTED

N : Zvar nevyhovel / WELD NOT ACCEPTED

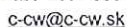
R: Opravovaný zvar / REPAIRED WELD

21800
C. C. C. C.

213406
Akoy

**CONSULTING & CONTROL
OF WELDING**
Ing. Pavol VIŠŇOVSKÝ
Dlhé Pole 323, 013 32 ŽILINA
IČO:33857920 DIČ: 6902178437/691

Vysvetlivky / Notes: V : Zvar vyhovel / WELD ACCEPTED
N : Zvar nevyhovel / WELD NOT ACCEPTED
R : Opravovaný zvar / REPAIRED WELD



List č./Sheet No. 1/1

Obidnávateľ/Customer **US Steel Košice**

Číslo výkresu / Drawing No.: 25-A-15044

Hodnotenie podľa/Valuation of imperf. acc to: STN EN 12 517, STN EN 13 480.5

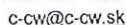
Vzdialenosť povrch-film
Distance surface-film
0.1 mm

Ing. Pavol VIŠŇOVSKÝ
Dlhé Pole 323, 013 32 ŽILINA
IČO:33857920 DIČ: 6902178437/691

Dña / Dat 9.2.2006
Signature and stamp

V : Zvar vyhovel / WELD ACCEPTED
N : Zvar nevyhovel / WELD NOT ACCEPTED
R: Opravovaný zvar / REPAIRED WELD

218106
v. 66



List č./Sheet No. 1/1

Výrobca/Producer **VAM GmbH**

Objednávateľ/Customer US Steel Košice

Popis zvaru/Description of weld	USS / VAM GmbH
---------------------------------	----------------

Číslo výkresu / Drawing No.: 25-A-15044

Aktivita žiariča / Intensity 22 Ci

Skůška wykonana pod/a/Examination acc. to: STN EN 444, STN EN 14 35

Hodnotenie podľa/Valuation of imperf.acc to: STN EN 12 517, STN EN 13 480.5

Velkosť ohniska/Focal spot size 3x1,8
vzdialenosť/Focal distance 350

Ohnisková

Drug filmu/Film type

KODAK T200; Druh fólie

Mierka/IQ: 10FEEN

Expozicijski čas / Exposure time

2Min30sec.

Vzdialenosť povrch-film

Distance surface-film

0.1 mm

IČO:33857920 DIČ: 6902178437/691

Celkové hodnotenie / General evaluation: ALL WELDS ACCEPTED

Vysvetlivky / Notes:

V : Zvar vyhovel / WELD ACCEPTED

N : Zvar newyhovet / WELD NOT ACCEPTED

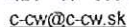
R: Opravovaný zvar / REPAIRED WELD

**CONSULTING & CONTROL
OF WELDING**
Ing. Pavol VIŠŇOVSKÝ
Dlhé Pole 323, 013 32 ŽILINA
IČO:33857920 DIČ: 6902178437/691

Vysvetlivky / Notes: V : Zvar vyhovel / WELD ACCEPTED
N : Zvar nevyhovel / WELD NOT ACCEPTED
R : Opravovaný zvar / REPAIRED WELD

**CONSULTING & CONTROL
OF WELDING**
Ing. Pavol VIŠŇOVSKÝ
Dlhé Pole 323, 013 32 ŽILINA
IČO:33857920 DIČ: 6902178437/691

213106
Mg -



List C./Sheet No. 1/1

Obidnávateľ/Customer US Steel Košice

Popis zvaru/Description of weld	USS / VAM GmbH
---------------------------------	----------------

Číslo výkresu / Drawing No.: 25-A-15044

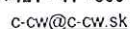
Celkové hodnotenie / General evaluation: ALL WELDS ACCEPTED

Vysvětlivky / Notes:

V : Zvar vyhovel / WELD ACCEPTED
N : Zvar nevyhovel / WELD NOT ACCEPTED
R : Opravovaný zvar / REPAIRED WELD

2/3/00

11/25



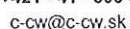
List č./Sheet No. 1/1

Výrobca/Producer **VAM GmbH**

Obidnávateľ/Customer **US Steel Košice**

Popis zvaru/Description of weld	USS / VAM GmbH
---------------------------------	----------------

Číslo výkresu / Drawing No.: 25-A-15044



List č./Sheet No. 1/1

Výrobca/Producer VAM GmbH

Objednávateľ/Customer **US Steel Košice**

Popis zvaru/Description of weld	USS / VAM GmbH
---------------------------------	----------------

Číslo výkresu / Drawing No.: 25-A-15045

Aktivita žiariča / Intensity 22 Ci

Skúška vykonaná podľa/Examination acc. to: STN EN 444, STN EN 14 35

Hodnotenie podľa/Valuation of imperf.acc to: STN EN 12 517, STN EN 13 480.5

Velkosť ohniska/Focal spot size 3x1,8
vzdialenosť/Focal distance 350

Ohnisková

Druh filmu/Film type
KODAK T200; Druh fólií /
Screen type: 0,027

Mierka/IQ: 10FEEN

Expozičný čas / Exposure time
2Min30sec

Vzdialenosť povrch-film
Distance surface-film
0.1 mm

Dlhé Pole 323, 013 32 ŽILINA
IČO:33857920 DIČ 6902178437

Celkové hodnotenie / General evaluation: ALL WELDS ACCEPTED

Vysvetlivky / Notes:

V : Zvar whovel / WELD ACCEPTED

N : Zvar nevyhovel / WELD NOT ACCEPTED

R: Opravovaný zvar / REPAIRED WELD

213/06
A. K. J.

215/01
C. Kelly

**CONSULTING & CONTROL
OF WELDING**
Ing. Pavol VIŠŇOVSKÝ
Dlhé Pole 323, 013 32 ŽILINA
IČO:33857920 DIČ: 6902178437/691

Dátum skúšky/Date of examination 9.2.2006	Skúšku vykonal/Name of exam. Miroslav Orčo 04/1053I	Vyhodnotil / Valuated Miroslav Orčo 04/1053I	Dňa / Dat 9.2.2006 Signature and stamp
---	---	--	---

Vysvetlivky / Notes:

2/5/01

Chy

**CONSULTING & CONTROL
OF WELDING**
Ing. Pavol VIŠŇOVSKÝ
Dlhé Pole 323, 013 32 ŽILINA
IČO: 33857920 DIČ: 6502178437/691

Dlhé Pole 323, 013 32 ŽILINA
IČO: 33857920 DIČ: 6902178437/691

Vysvetlivky / Notes:

V :	Zvar vyhovel / WELD ACCEPTED
N :	Zvar nevyhovel / WELD NOT ACCEPTED
R :	Opravovaný zvar / REPAIRED WELD

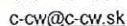
2/3/06

Chiz

2/10/01
C. C. C.

**CONSULTING & CONTROL
OF WELDING**
Ing. Pavol VIŠŇOVSKÝ
Dlhé Pole 323, 013 32 ŽILINA
IČO 33857920 DIČ 6902178437/691

21800
C. 1603



List č./Sheet No. 1/1

Výrobca/Producer VAM GmbH

Obidnávateľ/Customer US Steel Košice

Popis zvaru/Description of weld	USS / VAM GmbH
---------------------------------	----------------

Číslo výkresu / Drawing No.: 25-A-15042

Aktivita žiariča / Intensity 22 Ci

Skłńska wykonana podľa/Examination acc. to: STN EN 444, STN EN 14 35

Hodnotenie podľa/Valuation of imperf acc to: STN EN 12 517, STN EN 13 480.5

Velkost' ohniska/Focal spot size 3x1,8

Ohnisková

vzdialenosť/Focal distance 350

Druh filmu/Film type

KODAK T200; Druh fólie

Screen type:0,027

Mierka/IQ: 10FEEN

Expozicičný čas / Exposure time

Expozichny čas / Exposure time
2Min30sec

Vzdialenosť povrch-film

Distance surface-film

0.1 mm

IČO:33857920 DIČ: 6902178437/691

Celkové hodnotenie / General evaluation: ALL WELDS ACCEPTED

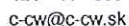
Vysvetlivky / Notes:

V : Zvar vvhovel / WELD ACCEPTED

N : Zvar newhovel / WELD NOT ACCEPTED

R: Opravovaný zvar / REPAIRED WELD

215/06
C. H. H.



List č./Sheet No. 1/1

Výrobca/Producer VAM GmbH

Obidnávateľ/Customer **US Steel Košice**

Popis zvaru/Description of weld	USS / VAM GmbH
---------------------------------	----------------

Číslo výkresu / Drawing No.: 25-A-15042

Hodnotenie podľa/Valuation of imperf acc to: STN EN 12 517, STN EN 13 480.5

Vzdialenosť povrch-film
Distance surface-film
0-1 mm

Ing. Pavol VIŠŇOVSKÝ
Dlhé Pole 323, 013 32 ŽILINA
TEL. 033857920 DIČ: 6902178437/691

Celkové hodnotenie / General evaluation: ALL WELDS ACCEPTED

Vysvetlivky / Notes:

V : Zvar vyhovel / WELD ACCEPTED
N : Zvar nevyhovel / WELD NOT ACCEPTED
R : Opravovaný zvar / REPAIRED WELD

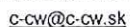
**CONSULTING & CONTROL
OF WELDING**
Ing. Pavol VIŠŇOVSKÝ
Dlhé Pole 323, 013 32 ŽILINA
Tel: 33857920 DIČ: 6902178437/691

Celkové hodnotenie / General evaluation: **ALL WELDS ACCEPTED**

Vysvetlivky / Notes: V : Zvar vyhovel / WELD ACCEPTED
N : Zvar nevyhovel / WELD NOT ACCEPTED
R : Opravovaný zvar / REPAIRED WELD

[illegible]

Dátum skúšky/Date of examination 9.2.2006	Skúšku vykonal/Name of exam. Miroslav Orčo 04/10531	Vyhodnotil / Valuated Miroslav Orčo 04/10531	Dňa / Dat 9.2.2006 Signature and stamp
---	---	--	---



R: Opravovaný zvar / REPAIRED WELD

CONSULTING & CONTROL OF WELDING

Ing. Pavol Višňovský
Dlhé Pole 323
013 32 Žilina
tel: +421 - 41 - 500 66 97
fax: +421 - 41 - 500 66 99
c-cw@c-cw.sk

Protokol o skúške prežiarením Radiographic examination report

Protokol/Report:
R 0618

List č./Sheet No. 1/1

Výrobca/Producer **VAM GmbH**

Objednávateľ/Customer **US Steel Košice**

Popis zvaru/Description of weld	USS / VAM GmbH
---------------------------------	----------------

Číslo výkresu / Drawing No.: 25-A-15042

Priemer Diameter	25	Druh zvaru Weld type	V	Materiál / Material	ST37,0	Požadovaný stupeň kvality Permitted degree of quality
Hrúbka Thickness	2,6	Druh výroby Mode of operation		Rozsah kontroly Range of control		

Zdroj/Source Ir 192

Aktivita žiariča / Intensity 22 Ci

Skúška vykonaná podľa/Examination acc. to: STN EN 444, STN EN 14 35

Hodnotenie podľa/Valuation of imperf.acc to: STN EN 12 517, STN EN 13 480.5

Velkosť ohniska/Focal spot size 3x1,8
vzdialenosť/Focal distance 350

Ohnisková

Druh filmu/Film type
KODAK T200: Druh fólie

Screen type: 0,027

Mierka/IQI: 10FEEN

Expozičný čas / Exposure time
2Min30sec

Vzdialenosť povrch-film
Distance surface-film
0-1 mm

[illegible]CONSULTING & CONTROL
OF WELDING

Ing. Pavol VIŠŇOVSKÝ
Dlhé Pole 323, 013 32 ŽILINA
IČO:33857920 DIČ: 6902178437/691

Celkové hodnotenie / General evaluation: **ALL WELDS ACCEPTED**

Dátum skúšky/Date of examination 8.2.2006	Skúšku vykonal/Name of exam. Miroslav Orčo 04/10531	Vyhodnotil / Valuated Miroslav Orčo 04/10531	Dňa / Dat 9.2.2006 Signature and stamp
---	---	--	---

Vysvetlivky / Notes:

V : Zvar vyhovel / WELD ACCEPTED
N : Zvar nevyhovel / WELD NOT ACCEPTED
R : Opravovaný zvar / REPAIRED WELD

2/3/06
J. L. L.

**CONSULTING & CONTROL
OF WELDING**
Ing. Pavol VIŠŇOVSKÝ
Dlhé Pole 323, 013 32 ŽILINA
IČO:33857920 DIČ: 6902178437/691

Dlhé Pole 323, 013 32 ŽILINA
IČO:33857920 DIČ: 6902178437/691

Vysvetlivky / Notes:

V : Zvar vyhovel / WELD ACCEPTED
N : Zvar nevyhovel / WELD NOT ACCEPTED
R : Opravovaný zvar / REPAIRED WELD

213/06
Kly

CONSULTING & CONTROL OF WELDING

Ing. Pavol Višňovský

Dihé Pole 323

013 32 Žilina

tel: +421 - 41 - 500 66 97

fax: +421 - 41 - 500 66 99

c-cv@c-cv.sk

Protokol o skúške prežiarení Radiographic examination report

Protokol/Report:

R 0620

List č./Sheet No. 1/1

Výrobca/Producer VAM GmbH

Obidnávateľ/Customer **US Steel Košice**

Popis zvaru/Description of weld	USS / VAM GmbH
---------------------------------	----------------

Číslo výkresu / Drawing No.: 25-A-15042

Priemer Diameter	25	Druh zvaru Weld type	V	Materiál / Material	ST37,0	Požadovaný stupeň kvality Permitted degree of quality
Hrúbka Thickness	2,6	Druh výroby Mode of operation		Rozsah kontroly Range of control		

Zdroj/Source Ir 192

Aktivita žliarica / Intensity 22 Ci

Skúška vykonaná podľa/Examination acc. to: STN EN 444, STN EN 14 35

Hodnotenie podľa/Valuation of imperf.acc to: STN EN 12 517, STN EN 13 480.5

Velikost' ohniska/Focal spot size 3x1,8

Ohnisková

vzdialenosť/Focal distance 350

Drum film/Film type	
---------------------	--

KODAK T300: Dagh fóla

Screen type: 0.027

Mierka/IQI: 10FEEN

Expozičný čas / Exposure time

2Min30sec

Vzdialenosť povrch-film

Distance surface-film

0-1 mm

[illegible]

CONSULTING & CONTROL OF WELDING

Ing. Pavol VIŠŇOVSKÝ
Dlhé Pole 323, 013 32 ŽILINA
IČO: 33857920 DIČ: 6902178437/691

Celkové hodnotenie / General evaluation: ALL WELDS ACCEPTED

Dátum skúšky/Date of examination 8.2.2006	Skúšku vykonal/Name of exam. Miroslav Orčo 04/10531	Vyhodnotil / Valuated Miroslav Orčo 04/10531	Dňa / Dat 9.2.2006 Signature and stamp
---	---	--	---

Vysvetlivky / Notes:

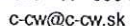
V: Zvar wwhoel / WELD ACCEPTED

N : Zvar newyhovel / WELD NOT ACCEPTED

R: Opravovaný zvar / REPAIRED WELD

21306

Mr



List č./Sheet No. 1/1

Objednávateľ/Customer US Steel Košice

Číslo výkresu / Drawing No.: 25-A-15042

Aktivita žiariča / Intensity 22 Cl

Hodnotenie podľa/Valuation of imperf.acc to: STN EN 12 517, STN EN 13 480.5

vzdialenosť/Focal distance 350

Druh filmu/Film type
KODAK T200 D-11 35mm

Screen type: 0 027

Εξοριζού δας / Exorcising time

Expoziciný čas / Exposure time
2M/1p30sec

Distance surface-film

0.1 mm

Ing. Pavol VIŠŇOVSKÝ
Dlhé Pole 323, 013 32 ŽILINA
IČO:33857920 DIČ: 6902178437/691

Celkové hodnotenie / General evaluation: ALL WELDS ACCEPTED

Vysvetlivky / Notes:

V : Zvar vyhovel / WELD ACCEPTED

N : Zvar newhovel / WELD NOT ACCEPTED

R: Opravovaný zvar / REPAIRED WELD

2/3/06

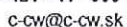
May

Ing. Pavol VIŠŇOVSKÝ
Dlhé Pole 323, 013 32 ŽILINA
IČO:33857920 DIČ: 6902178437/691

Vysvetlivky / Notes: V : Zvar vyhovel / WELD ACCEPTED
N : Zvar nevyhovel / WELD NOT ACCEPTED
R : Opravovaný zvar / REPAIRED WELD

213/06

[Handwritten signature]



List C./Sheet No. 1/1

Objednávateľ/Customer **US Steel Košice**

Číslo výkresu / Drawing No.: 25-C-15020

Vysvetlivky / Notes:



Číslo výkresu / Drawing No.: 25-C-15020

213/06

Mr.

**CONSULTING & CONTROL
OF WELDING**
Ing. Pavol VIŠŇOVSKÝ
Dlhé Pole 323, 013 32 ŽILINA
IČO:33857920 DIČ: 6902178437/691

Dátum skúšky/Date of examination 22.2.2006	Skúšku vykonal/Name of exam. Miroslav Orčo 04/10531	Vyhodnotil / Valuated Miroslav Orčo 04/10531	Dňa / Date 22.2.2006 Signature and stamp
--	---	--	---

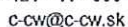
V : Zvar vyhovel / WELD ACCEPTED
N : Zvar nevyhovel / WELD NOT ACCEPTED
R : Opravovaný zvar / REPAIRED WELD

213/06
Aber



**CONSULTING & CONTROL
OF WELDING**
Ing. Pavol VIŠŇOVSKÝ
Dlhé Pole 323, 013 02 ŽILINA
IČO:33857920 DIČ: 5902173437/691

213106
H. 2



List č./Sheet No. 1/1

Objednávateľ/Čustomer US Steel Košice

Číslo výkresu / Drawing No.: 25-C-15020

Aktivita žlaňčá / Intensity 21 Cl

Skušňa vykonaná podľa/Examination acc. to: STN EN 444, STN EN 14 35

Hodnotenie podľa/Valuation of imperf. acc to: STN EN 12 517, STN EN 13 480.5

Öhnisková

Druh filmu/Film type
KODAK T200; Druh fólií /
Screen type: 0,027

Merka/IQ: 10FEEN

Expozíčný čas / Exposure time
2Min30sec

Vzdialenosť povrch-film
Distance surface-film
0.1 mm

Ing. Pavol VIŠŇOVSKÝ
Dlhé Pole 323, 013 32 ŽILINA
IČO:33667320, IČ: 6902178437/r

Celkové hodnotenie / General evaluation: ALL WELDS ACCEPTED

Vysvetlivky / Notes:

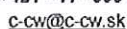
V: Zvar whovel / WELD ACCEPTED

N : Zvar newyhovel / WELD NOT ACCEPTED

R: Opravovaný zvar / REPAIRED WELD

2306





List & Sheet No. 1/1

Obidnávateľ/Customer US Steel Košice

Číslo výkresu / Drawing No.: 25-C-15020

Hodnotenie podľa/Valuation of imperf. acc to: STN EN 12 517, STN EN 13 480.5

Vzdialenosť povrch-film
Distance surface-film
0.1 mm

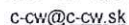
Ing. Pavol VIŠŇOVSKÝ
Dlhé Pole 323, 013 32 ŽILINA
IČO:33857920 DIČ: 6902176437/691

Celkové hodnotenie / General evaluation: ALL WELDS ACCEPTED

Vysvetlivky / Notes:

V : Zvar vyhovel / WELD ACCEPTED
N : Zvar nevyhovel / WELD NOT ACCEPTED
R : Opravovaný zvar / REPAIRED WELD

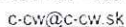
6306



Číslo výkresu / Drawing No.: 25-C-15021

Dlhé Pole 323, 013 32 ŽILINA
IČO:33857920 DIČ: 6902178437/691

V: Zvar vyhovel / WELD ACCEPTED
N: Zvar nevyhovel / WELD NOT ACCEPTED
R: Opravovaný zvar / REPAIRED WELD



List č./Sheet No. 1/1

Wytrobca/Producer VAM GmbH

Objednávateľ/Customer US Steel Košice

Popis zvan/Description of weld	USS / VAM GmbH
--------------------------------	----------------

Číslo výkresu / Drawing No.: 25-C-15021

0110 6902178437/691

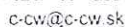
Celkové hodnotenie / General evaluation: ALL WELDS ACCEPTED

Vysvetlivky / Notes:

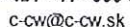
V : Zvar w hove / WELD ACCEPTED

N : Zvar nevyhovel / WELD NOT ACCEPTED

R: Opravovaný zvar / REPAIRED WELD



V: Zvar vyhovel / WELD ACCEPTED
N: Zvar nevyhovel / WELD NOT ACCEPTED
R: Opravovaný zvar / REPAIRED WELD



List č./Sheet No. 1/1

Objednávateľ/Customer US Steel Košice

Číslo výkresu / Drawing No.: 25-C-15021

Ing. Pavol VIŠŇOVSKÝ
Dlhé Pole 323, 013 32 ŽILINA
IČO:33857920 DIČ: 6902178437/691

Celkové hodnotenie / General evaluation: ALL WELDS ACCEPTED

Vysvetlivky / Notes:

V : Zvar vyhovel / WELD ACCEPTED
N : Zvar nevyhovel / WELD NOT ACCEPTED
R : Opravovaný zvar / REPAIRED WELD

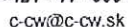
2506

**CONSULTING & ...
OF WELDING**
Ing. Pavol VIŠŇOV
Dlhé Pole 323, 013 01
IČO:33857920

Dátum skúšky/Date of examination 15.2.2006	Skúšku vykonal/Name of exam. Miroslav Orčo 04/10531	Vyhodnotil / Valuated Miroslav Orčo 04/10531	Dňa / Date 16.2.2006 Signature and stamp
--	---	--	---

V : Zvar vyhovel / WELD ACCEPTED
N : Zvar nevyhovel / WELD NOT ACCEPTED
R : Opravovaný zvar / REPAIRED WELD

2306
1647



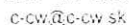
Číslo výkresu / Drawing No.: 25-C-15021

1306
H. G.

**CONSULTING & CONTROL
OF WELDING**
Ing. Pavol VIŠŇOVSKÝ
Dlhé Pole 323, 013 32 ŽILINA
IČO:33857920 DIČ: 6902178437/691

Dátum skúšky/Date of examination 15.2.2006	Skúšku vykonal/Name of exam. Miroslav Orčo 04/10531	Vyhodnotil / Valuated Miroslav Orčo 04/10531	Dňa / Date 16.2.2006 Signature and stamp
--	---	--	---

23.06



List č./Sheet No. 1/1

Výrobca/Producer VAM GmbH

Objednávateľ/Customer **US Steel Košice**

Popis zvaru/Description of weld	USS / VAM GmbH
---------------------------------	----------------

Číslo výkresu / Drawing No.: 25-A-15041

Aktivita žiariča / Intensity 20 Ci

Skúška vykonaná podľa/Examination acc. to: STN EN 444, STN EN 14 35

Hodnotenie podľa/Valuation of imperf. acc to: STN EN 12 517, STN EN 13 480.5

Velkosť ohniska/Focal spot size 3x1,8
vzdialenosť/Focal distance 300

Ohnisková

Doub filmu/Film type

AGFA D5: Druh fólií /

[Mierka/IQ]: 10FEEN

Expozičný čas / Exposure time

Vzdialenosť povrch-film

Distance surface-film

0.1 mm

Celkové hodnotenie / General evaluation: ALL WELDS ACCEPTED

Dlhé Pole 323, 013 32 ŽILINA
IČO:33857920 DIČ: 6902178437/691

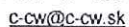
IČO:33857920 DIČ: 6902178437/691

Vysvetlivky / Notes:

V : Zvar vyhovel / WELD ACCEPTED

N : Zvar newyhovel / WELD NOT ACCEPTED

R: Opravovaný zvar / REPAIRED WELD



List č./Sheet No. 1/1

Objednávateľ/Customer US Steel Košice

Popis zvaru/Description of weld	USS / VAM GmbH
---------------------------------	----------------

Číslo výkresu / Drawing No.: 25-A-15041

100:33857920 DiC 6902170437/691

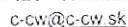
Dňa / Dat 15.2.2006
Signature and stamp

V : Zvar vyhovel / WELD ACCEPTED
N : Zvar nevyhovel / WELD NOT ACCEPTED
R : Opravovaný zvar / REPAIRED WELD

23 of

162





List č./Sheet No. 1/1

Wyrobcza/Producer **VAM GmbH**

Objednávateľ/Customer US Steel Košice

Popis zvaru/Description of weld	USS / VAM GmbH
---------------------------------	----------------

Číslo výkresu / Drawing No.: 25-A-15041

Aktivita žariča / Intensity 19 Cl

Skutśka wykonana podľa/Examination acc. to: STN EN 444, STN EN 14 35

Hodnotenie podľa/Valuation of imperf.acc to: STN EN 12 517, STN EN 13 480.5

Velkosť ohniska/Focal spot size 3x1,8
vzdialenosť/Focal distance 300

Ohnisková

Danh filmu/Film type

[Mierka/IQ]: 10FEEN

Expozičný čas / Exposure time
1Min50sec

Vzdialenosť povrch-film

Distance surface-film
0.1 mm

Celkové hodnotenie / General evaluation: ALL WELDS ACCEPTED

Ing. Pavol VIŠŇOVSKÝ
Hrád Pole 323, 013 32 ŽILINA
TEL 33857920 DIČ: 6902178437/691

Vysvetlivky / Notes:

V : Zvar vyhovel / WELD ACCEPTED
N : Zvar nevyhovel / WELD NOT ACCEPTED
R : Opravovaný zvar / REPAIRED WELD

23.00

Attn

Ing. Pavol VIŠŇOVSKÝ
Dlhé Pole 323, 013 32 ŽILINA
IČO:33857920 DIČ: 6902178437/691

V : Zvar vyhovel / WELD ACCEPTED
N : Zvar nevyhovel / WELD NOT ACCEPTED
R : Opravovaný zvar / REPAIRED WELD

2. i) ω

CONSULTING & CONTROL
OF WELDING
Ing. Pavol VIŠŇOVSKÝ
Dlhé Pole 323, 013 32 ŽILINA
IČO:33857920 DIČ: 6902178437/691

Vysvetlivky / Notes: V : Zvar vyhovel / WELD ACCEPTED
N : Zvar nevyhovel / WELD NOT ACCEPTED
R : Opravovaný zvar / REPAIRED WELD

av Orčo 04/10531

**CONSULTING & CONTROL
OF WELDING**
Ing. Pavol VIŠŇOVSKÝ
Háňské Pole 323, 013 32 ŽILINA
☎ 33857920 DIČ 6902178437/691

Dátum skúšky/Date of examination 15.2.2006	Skúšku vykonal/Name of exam. Miroslav Orčo 04/10531	Vyhodnotil / Valuated Miroslav Orčo 04/10531	Dňa / Date 16.2.2006 Signature and stamp
--	---	--	---

Vysvetlivky / Notes: V : Zvar vyhovel / WELD ACCEPTED
N : Zvar nevyhovel / WELD NOT ACCEPTED
R : Opravovaný zvar / REPAIRED WELD

Ordo 04/10531

[Signature]

2.3.06

[Signature]

**CONSULTING & CONTROL
OF WELDING**
Ing. Pavol VIŠŇOVSKÝ
Pole 323, 013 32 ŽILINA
33557920 DIČ 6902178437/691

Dátum skúšky/Date of examination 15.2.2006	Skúšku vykonal/Name of exam. Miroslav Orčo 04/10531	Vyhodnotil / Valuated Miroslav Orčo 04/10531	Dňa / Date 16.2.2006 Signature and stamp
--	---	--	---

Vysvetlivky / Notes: V : Zvar vyhovel / WELD ACCEPTED
N : Zvar nevyhovel / WELD NOT ACCEPTED
R : Opravovaný zvar / REPAIRED WELD

rco 04/10531
 Signa
 2.3.06
 elap

CONSULTING & CONTROL OF WELDING

Ing. Pavol Višňovský

Dihé Pole 323

013 32 Žilina

tel: +421 - 41 - 500 66 97

fax: +421 - 41 - 500 66 99

C-CW,@C-CW SK

Protokol o skúške prežiarením Radiographic examination report

[Protocol/Report:

R 0646

List č /Sheet No. 1/1

Výrobca/Producer VAM GmbH

Objednávateľ/Customer **US Steel Košice**

Popis zvaru/Description of weld	USS / VAM GmbH
---------------------------------	----------------

Číslo výkresu / Drawing No.: 40-OL-40102

Priemer Diameter	40	Druh zvaru Weld type	V	Materiál / Material	1,4541	Požadovaný stupeň kvality Permitted degree of quality
Hrúbka Thickness	2	Druh výroby Mode of operation		Rozsah kontroly Range of control		

Zdroj/Source Ir192

Aktivita žiariča / Intensity 20 Cl

Skúška vykonaná podľa/Examination acc. to: STN EN 444, STN EN 14 35

Hodnotenie podľa/Valuation of imperf.acc to: STN EN 12 517, STN EN 13 480.5

Velkosť ohniska/Focal spot size 3x1,8
vzdialenosť/Focal distance 300

Ohnisková

Druh filmu/Film type
AGFA D5: Druh fólii /

Mierka/IQ: 10FEEN

Expozičný čas / Exposure time
1Min50sec

Vzdialenosť povrch-film
Distance surface-film
0-1 mm

[illegible]

TECHNIQUE & CONTROL OF WELDING

OF WELDING

prof. Václav VIŠŇOVSKÝ

323. 013 32 ŽILINA

DIČ 6902178437/691

Celkové hodnotenie / General evaluation: ALL WELDS ACCEPTED

Dátum skúšky/Date of examination 15.2.2006	Skúšku vykonal/Name of exam. Miroslav Orčo 04/10531	Vyhodnotil / Valuated Miroslav Orčo 04/10531	Dňa / Date 16.2.2006 Signature and stamp
--	---	--	---

Vysvětlivky / Notes:

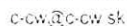
V : Zvar vyhovel / WELD ACCEPTED

N : Zvar nevyhovel / WELD NOT ACCEPTED

R: Opravovaný zvar / REPAIRED WELD

2306

[Signature]



V: Zvar vyhovel / WELD ACCEPTED
N: Zvar nevyhovel / WELD NOT ACCEPTED
R: Opravovaný zvar / REPAIRED WELD

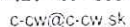
**CONSULTING & CONTROL
OF WELDING**
Ing. Pavol VIŠŇOVSKÝ
Dlhé Pole 323, 013 32 ŽILINA
ČO:33857920 DIČ: 6902178437/691

Dátum skúšky/Date of examination 15.2.2006	Skúšku vykonal/Name of exam. Miroslav Orčo 04/10531	Vyhodnotil / Valuated Miroslav Orčo 04/10531	Dňa / Date 16.2.2006 Signature and stamp
--	---	--	---

Vysvetlivky / Notes: V : Zvar vyhovel / WELD ACCEPTED
N : Zvar nevyhovel / WELD NOT ACCEPTED
R : Opravovaný zvar / REPAIRED WELD

2.100





List č./Sheet No. 1/1

Výrobca/Producer VAM GmbH

Obidnávateľ/Customer US Steel Košice

Popis zvaru/Description of weld	USS / VAM GmbH
---------------------------------	----------------

Číslo výkresu / Drawing No.: 40-OL-40102

Požadovaný stupeň kvality	Permitted degree of quality
---------------------------	-----------------------------

Rozsah kontroly
Range of control

Zdroj/Source Ir192

Aktivita žariča / Intensity 20 Cl

Skúška vykonaná podľa/Examination acc. to: STN EN 444, STN EN 14 35

Hodnotenie podľa/Valuation of imperf. acc to: STN EN 12 517, STN EN 13 480.5

Velkosť ohniska/Focal spot size 3x1,8
vzdialenosť/Focal distance 300

Ohnisková

Druh filmu/Film type
AGFA D5; Druh fólie /
Screen type: **0,027**

[Mierka/QI: 10FEEN

Expozičný čas / Exposure time
1Min50sec

Vzdialenosť povrch-film
Distance surface-film
0-1 mm

Remark

V

Dlhé Pole 323, 013 32 ŽILINA
IČO:33857920 DIČ 6900111027

Celkové hodnotenie / General evaluation: ALL WELDS ACCEPTED

Dátum skúšky/Date of examination 15.2.2006

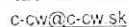
Skúšku vykonal/Name
of exam. Miroslav
Orčo 04/10531

Vyhodnotil / Valuated
Miroslav Orčo 04/10531

Dňa / Date 16.2.2006
Signature and stamp

Vysvetlivky / Notes:

V: Zvar vyhovel / WELD ACCEPTED
N: Zvar nevyhovel / WELD NOT ACCEPTED
R: Opravovaný zvar / REPAIRED WELD



List č./Sheet No. 1/1

Výrobca/Producer VAM GmbH

Objednávateľ/Customer **US Steel Košice**

Popis zvaru/Description of weld	USS / VAM GmbH
---------------------------------	----------------

Číslo výkresu / Drawing No.: 40-OL-40102

Aktivita žiariča / Intensity 20 Cl

Skůška wykonana podľa/Examination acc. to: STN EN 444, STN EN 14 35

Hodnotenie podľa/Valuation of imperf. acc to: STN EN 12 517, STN EN 13 480.5

Velkosť ohniska/Focal spot size	3x1,8	Ohnisková
vzdialenosť/Focal distance	300	

Druh filmu/Film type	
----------------------	--

AGFA D5; Druh fólie /

[Mierka/IQI: 10FEEN

Expozičný čas / Exposure time

Vzdialenosť povrch-film
Distance surface-film
0-1 mm

Ing. Pavol VISOČEK
Dlhé Pole 323, 013 32 ŽILINA
IČO: 33657920 DIČ: 6902178437/691

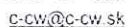
Celkové hodnotenie / General evaluation: ALL WELDS ACCEPTED

Vysvetlivky / Notes:

V : Zvar vyhovel / WELD ACCEPTED

N : Zvar newyhoval / WELD NOT ACCEPTED

R: Opravovaný zvar / REPAIRED WELD



List č./Sheet No. 1/1

Výrobca/Producer VAM GmbH

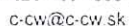
Objednávateľ/Customer **US Steel Košice**

Popis zvaru/Description of weld	USS / VAM GmbH
---------------------------------	----------------

Číslo výkresu / Drawing No.: 25-O-61108

R: Opravovaný zvar / REPAIRED WELD

ASSAULTED
VULNERABLE
VELDVELD

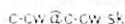


Číslo výkresu / Drawing No.: 25-O-61108

Ing. Pavol VIŠŇOVSKÝ
Dlhé Pole 323, 013 32 4
IČO:33857920 DIČ: 650217

V : Zvar vyhovel / WELD ACCEPTED
N : Zvar nevyhovel / WELD NOT ACCEPTED
R : Opravovaný zvar / REPAIRED WELD

DTV
S



List č./Sheet No. 1/1

Wyrobcą/Producer VAM GmbH

Objednávateľ/Customer US Steel Košice

Popis zvaru/Description of weld	USS / VAM GmbH
---------------------------------	----------------

Číslo výkresu / Drawing No.: 25-O-61108

ICO:33857920 DIČ 69021792

Dňa / Date 22.2.2006
Signature and stamp

Vysvětlivky / Notes:

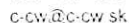
V : Zvar vyhovel / WELD ACCEPTED

N : Zvar nevyhovel / WELD NOT ACCEPTED

R: Opravovaný zvar / REPAIRED WELD

23.00

alter



V: Zvar vyhovel / WELD ACCEPTED
N: Zvar nevyhovel / WELD NOT ACCEPTED
R: Opravovaný zvar / REPAIRED WELD

**CONSULTING & CONTROL
OF WELDING**
Ing. Pavol VIŠŇOVSKÝ
Dlhé Pole 323, 013 32 ŽILINA
IČO:33857920 DIČ 690217843

Dátum skúšky/Date of examination 22.2.2006	Skúšku vykonal/Name of exam. Miroslav Orčo 04/10531	Vyhodnotil / Valuated Miroslav Orčo 04/10531	Dňa / Date 22.2.2006 Signature and stamp
--	---	--	---

2.3.06
ellz

CONSULTING & OF WELDING
Ing. Pavol VIŠŇOVÝ
Dlhé Pole 323, 012 51
IČO:33857920 DIČ:

Dátum skúšky/Date of examination 22.2.2006	Skúšku vykonal/Name of exam. Miroslav Orčo 04/10531	Vyhodnotil / Valuated Miroslav Orčo 04/10531	Dňa / Date 22.2.2006 Signature and stamp
--	---	--	---

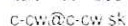
QTV
S

23.06

**CONSULTING & CONTROL
OF WELDING**
Ing. Pavol VIŠŇOVSKÝ
Dlhé Pole 323, 013 32 ŽILINA
IČO:33857920 DIČ: 6902178437/691

Dátum skúšky/Date of examination 22.2.2006	Skúšku vykonal/Name of exam. Miroslav Orčo 04/10531	Vyhodnotil / Valuated Miroslav Orčo 04/10531	Dňa / Date 22.2.2006 Signature and stamp
--	---	--	---

2.5.06
M. B. 2



List c./Sheet No. 1/1

Výrobca/Producer VAM GmbH

Objednávateľ/Customer **US Steel Košice**

Popis zvaru/Description of weld	USS / VAM GmbH
---------------------------------	----------------

Číslo výkresu / Drawing No.: 25-O-61108

Ing. Pavol VIŠŇOVSKÝ
Dlhé Pole 323, 013 32 ŽILINA
IČO:33857920 DIČ: 6902178437/6902178437

Celkové hodnotenie / General evaluation: ALL WELDS ACCEPTED

Vysvetlivky / Notes:

V : Zvar vyhovel / WELD ACCEPTED
N : Zvar nevyhovel / WELD NOT ACCEPTED
R: Opravovaný zvar / REPAIRED WELD

2.306

**CONSULTING & CONTROL
OF WELDING**
Ing. Pavol VIŠNOVSKÝ
Dlhé Pole 323, 013 32 ŽILINA
IČO: 33857920 DIČ 6902178437/691

Dátum skúšky/Date of examination 22.2.2006	Skúšku vykonal/Name of exam. Miroslav Orčo 04/10531	Vyhodnotil / Valuated Miroslav Orčo 04/10531	Dňa / Date 22.2.2006 Signature and stamp
--	---	--	---

Vysvetlivky / Notes:

23.06
H. H. H.

**CONSULTING & CONTROL
OF WELDING**
Ing. Pavol VIŠŇOVSKÝ
Dlhé Pole 323, 013 32 ŽILINA
IČO:33857920 DIČ: 6902178437/691

Dátum skúšky/Date of examination 22.2.2006	Skúšku vykonal/Name of exam. Miroslav Orčo 04/10531	Vyhodnotil / Valuated Miroslav Orčo 04/10531	Dňa / Date 22.2.2006 Signature and stamp
--	---	--	---

2.3.06
Ching

**CONSULTING & CONTROL
OF WELDING**
Ing. Pavol VIŠŇOVSKÝ
Dlhé Pole 323, 013 32 ŽILINA
IČO:33857920 DIČ: 6902178437/692

Dátum skúšky/Date of examination 22.2.2006	Skúšku vykonal/Name of exam. Miroslav Orčo 04/10531	Vyhodnotil / Valuated Miroslav Orčo 04/10531	Dňa / Date 22.2.2006 Signature and stamp
--	---	--	---

V : Zvar vyhovel / WELD ACCEPTED
N : Zvar nevyhovel / WELD NOT ACCEPTED
R : Opravovaný zvar / REPAIRED WELD

2300
J. H. 7.

