

	<h1 style="text-align: center;">Zoznam zvaračov</h1> <p style="text-align: center;">List of Welders Schweisserliste</p>	<p>Číslo: Zozv-FS51,81-všeob.</p> <p>Strana: 1 z 3</p> <p>Číslo výtlačku:</p>
---	---	---

Zákazky č.6248, 6249, 6250, 6256

AIR LIQUIDE - AGS KREFELD

US.Steel Košice - Kyslikáreň

Orders Nb.6248, 6249, 6250, 6256
Aufträge Nr. 6248, 6249, 6250, 6256

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

<p>Vypracoval:</p> <p>Meno: Ing. Peter Petro, EWE</p> <p>Funkcia: koordinátor zvarovania</p> <p>Dátum: 07.12.2003</p>	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> <p style="text-align: center;">Ing. Peter Petro European Welding Engineer Certificate No.E-8/2003 „D-S-30453-1173-0303827EWF“ OCEKON Engineering s.r.o.</p> </div>	<p>Vydanie číslo: 20</p> <p>Dátum vydania: 19.01.2004</p>
--	--	---



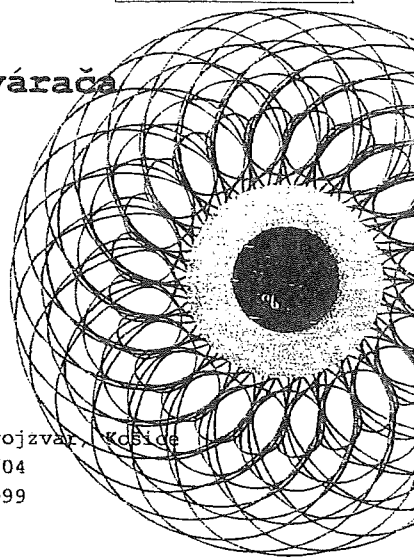
VÝSKUMNÝ ÚSTAV ZVÁRAČSKÝ - PRIEMYSELNÝ INŠTITÚT SR

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



¹ Certifikát - Osvedčenie o skúške zvarača

2 Označenie podľa STN EN 287 : 135 P BW W03 mm t12 PF ss-nb
3
4 Zvarací postup výrobcu :
5 Číslo dokladu :
6 Meno zvarača : **FABINYI Jaroslav**
7 Preukaz :
8 Druh preukazu :
9 Dátum narodenia : 14.8.1978
10 Zamestnaný v : VSŽ OCEKON s.r.o. Košice
11 Predpis / skúšobná norma : STN EN 287-1
Miesto skúšky : Strojzvar, Košice
Číslo skúšky : 54/04
Číslo certifikátu : 44999



2 Odborné vedomosti : vyhovel

13	Údaje o skúške	Rozsah platnosti
14 Spôsob zvarania	135	135
15 Ploch alebo rúra	P	P, T*
16 Druh zvaru	BW	BW, FW
17 Skupina(y) zákl. materiálu	W03	W01, W02, W03
18 Prídavný materiál (označenie)	mm	mm
19 Ochranný plyn	EN 439-C1	EN 439-C1
20 Pomocné materiály		
21 Hrúbka sk. vzorky (mm)	12.0	3.0 - 24.0
22 Vonk. priemer rúry (mm)		
23 Poloha zvarania	PF	PA, PB, PF
24 Drážkovanie / podloženie	ss-nb	bs-gg, bs-ng, ss-nb*, ss-nb**) D >= 500

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

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

Ing. Jozef Hornig
Certifikačný orgán pre certifikáciu personálu vo zvaraní

Dátum vydania : 24.2.2004
Miesto : Bratislava
Platnosť skúšky do : 17.2.2006



PEDĹŽENIE PLATNOSTI SKÚŠKY ZAMESTNÁVATELOM
ALEBO DOZOROM

37 *) na priloženom liste

38 PREDĹŽENIE PLATNOSTI SKÚŠKY CERTIFIKAČNÝM ORGÁNOM

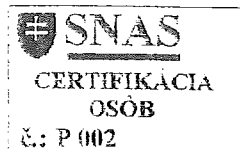
39 Dátum	Podpis	Služobné postavenie

Dátum	Podpis	Služobné postavenie
04.08.04		EWE
04.02.05		EWE
04.08.05		EWE



VÝSKUMNÝ ÚSTAV ZVÁRAČSKÝ - PRIEMYSELNÝ INŠTITÚT SR

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



¹ Certifikát - Osvedčenie o skúške zvarača

2 Označenie podľa STN EN 287 : 135 P BW W01 wm t12.5 PF ss-nb
3
4 Zvarací postup výrobcu :
5 Číslo dokladu :
6 Meno zvarača : GERGOVSKÝ Miroslav
7 Preukaz :
8 Druh preukazu :
9 Dátum narodenia : 25.4.1959
10 Zamestnaný v : VSŽ OCEKON s.r.o. Košice
11 Predpis / skúšobná norma : STN EN 287-1

Miesto skúšky : Strojzavár, Košice
Číslo skúšky : 354/04
Číslo certifikátu : 46646

12 Odborné vedomosti : neskúšaný

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

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

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

Ing. Jozef Horák
Certifikačný orgán pre certifikáciu
personálu vo zvaraní

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

PEDĹŽENIE PLATNOSTI SKÚŠKY ZAMESTNÁVATELOM
ALEBO DOZOROM

37 *) na priloženom liste

38 PREDĹŽENIE PLATNOSTI SKÚŠKY CERTIFIKAČNÝM ORGÁNOM

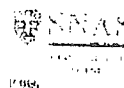
39	Dátum	Podpis	Služobné postavenie

Dátum	Podpis	Služobné postavenie
8.3.2005		ERE
8.9.2005		ERE



PRVÁ ZVÁRAČSKÁ, a.s. BRATISLAVA

Certifikačný orgán pre certifikáciu personálu vo zvarení a NDT
akreditovaný Slovenskou národnou akreditačnou službou podľa STN EN 45013
Certification Body for Welding and NDT Personnel Certification accredited with in the Slovak National
Accreditation Service, according to STN EN 45013 Standard



D U P L I K A T

Certifikát - Osvedčenie o skúške zvarača

- | | | | |
|----|------------------------------|------------------------------|---|
| 2 | Označenie podľa STN EN 287 : | 135 P BW 1.1 S 18 PF ss nb | |
| 2 | Označenie podľa STN EN 287 : | 135 P FW 1.1 S 110 PF m | |
| 4 | Zvárací postup výrobcu : | 121-ZS2004-02 | |
| 5 | Číslo dokladu : | | |
| 6 | Meno zvarača : | Ervin HARAZSTI | |
| 7 | Preukaz : | SP 115024 | |
| 8 | Druh preukazu : | OP | |
| 9 | Dátum, miesto narodenia : | 05.02.1970, Kráľovský Chlmec | |
| 10 | Zamestnaný v : | Peržel Jura, Železník | |
| 11 | Podpis / skúšobná norma : | STN EN 287-1 | Číslo skúšky : 05/05 |
| | | | Číslo certifikátu : SK 287-1/2004/00162 |
| | | | Miesto skúšky : SOU-ZVAR Sečoves |

Результаты

- 12 **Odborné vedomosti** : **Vyhovel**

	Údaje o skúške	Rozsah platnosti
13		
14	Spôsob zvárania	135, 136(M)
15	Plech alebo rúra	P, T (D ≥ 150 mm), PA, PB, PC, T (D ≥ 500 mm)
16	Druh zvaru	BW, FW
17	Skupina(y) základ. materiálu	1.1, 1.2, 1.4
18	Pridávny materiál (označenie)	S, M
19	Ochranný plyn	EN 439-C1
20	Směr zvárania	
21	Hrúbka sk. vzorky (mm)	3.0 - 16.0
22	Vonk. priemer rúry (mm)	≥ 3.0
23	Položka zvárania	PA, PB, PF (P)
24	Drážkovanie / podloženie	ss nb, ss mb, bs, sl(FW), m(FW)

25. Ďalšie informácie pozri v príloženom liste a / alebo vo WP5 číslo :

	Druh skúšky	Vykonaná a Vyhovel	Nepožadovaná
26			
27			
28			
29			
30	Vizuálna kontrola	X	
31	Skúška prežiarovým		X
32	Mag. prášk. / kopilára		X
33	Makro / mikro výbrus		X
34	Skúška rozklopením	X	
35	Skúška lámavosti		X
36	Doplnkové skúšky *)		X


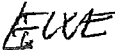
37 *) na priloženom listu

PRVA ZVÁRAČSKÁ, a.s. Bratislava
Ing. Ján Buzák
Certifikačný orgán pre certifikáciu
personálu vo ZVárani a NDT

Dátum vydania : 27.01.2005
Miesto : Bratislava
Platnosť skúšky do : 07.01.2007
Dátum skúšky : 07.01.2005

**PREDĽŽENIE PLATNOSTI SKÚŠKY
ZAMESTNÁVATEĽOM ALEBO DOZOROM**

Dátum	Podpis	Služobné postavenie
<p>za správnosť vyhotovenia:</p> <p>Guldanová Mária</p> <p>dňa: 12. 9. 2005</p> <p><i>Guldanová</i></p>		<p>PRVÁ ZVÁRAČSKÁ, a. s. Certifikačný orgán pre certifikáciu osôb vo zvarení a NDT Kopčianska 14, 851 01 Bratislava 5 -2-</p>

Dátum	Podpis	Služobné postavenie
20.11.05		



VÝSKUMNÝ ÚSTAV ZVÁRAČSKÝ - PRIEMYSELNÝ INŠTITÚT SR

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

SNAS

Reg. No. 003/O-002

¹ Certifikát - Osvedčenie o skúške zvarača

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

3

4 Zvárací postup výrobcu :

5 Číslo dokladu :

6 Meno zvarača : KRÁLIK Štefan

7 Preukaz :

8 Druh preukazu :

9 Dátum narodenia : 05.05.1951

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

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

Miesto skúšky : Strojzvar, Košice
Číslo skúšky : 519/05, 520/05
Číslo certifikátu : SK 01 03918
19549

12 Odborné vedomosti : neskúšaný

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

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

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

37 *) na priloženom liste

38 PREDĽŽENIE PLATNOSTI SKÚŠKY CERTIFIKAČNÝM ORGÁNOM

39	Dátum	Podpis	Služobné postavenie

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

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

PEDĽŽENIE PLATNOSTI SKÚŠKY ZAMESTNÁVATEĽOM
ALEBO DOZOROM

Dátum	Podpis	Služobné postavenie



VÝSKUMNÝ ÚSTAV ZVÁRAČSKÝ
- PRIEMYSELNÝ INŠTITÚT SR
Certifikačný orgán pre certifikáciu personálu vo zvaraní a NDT
akreditovaný Slovenskou národnou akreditačnou službou podľa STN EN ISO/IEC 17024

SNAS
CERTIFIKÁCIA
OSÔB
Č. P 002

1 Certifikát - Osvedčenie o skúške zvarača

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

3

4 Zvarací postup výrobcu :

5 Číslo dokladu :

6 Meno zvarača : **LITAVSKÝ Štefan**

7 Preukaz :

8 Druh preukazu :

9 Dátum narodenia : 09.09.1968

10 Zamestnaný v : súkromne

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

Miesto skúšky : Strojzvar, Košice
Číslo skúšky : 463/04, 464/04
Číslo certifikátu : SK 01 00074
12092

12 Odborné vedomosti : neskúšaný

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

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

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

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

Dátum vydania : 30.11.2004
Miesto : Bratislava
Platnosť skúšky do : 12.11.2006

PEDĽŽENIE PLATNOSTI SKÚŠKY ZAMESTNÁVATEĽOM
ALEBO DOZOROM

37 *) na priloženom liste

38 PREDĽŽENIE PLATNOSTI SKÚŠKY CERTIFIKAČNÝM ORGÁNOM

39	Dátum	Podpis	Služobné postavenie

Dátum	Podpis	Služobné postavenie
10.11.2005		EWE



VÝSKUMNÝ ÚSTAV ZVÁRAČSKÝ - PRIEMYSELNÝ INŠTITÚT SR

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

SNAS

Reg. No. 003/O-002

1 Certifikát - Osvedčenie o skúške zvarača

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

3 Zvarací postup výrobcu :

4 Číslo dokladu :

5 Meno zvarača : RUSNÁK Jozef

6 Preukaz :

7 Druh preukazu :

8 Dátum narodenia : 02.02.1970

9 Zamestnaný v : súkromne

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

Miesto skúšky : Strojzvar, Košice

Číslo skúšky : S21/05, S22/05

Číslo certifikátu : SK 01 03919

19550

Odborné vedomosti

: neskúšaný

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

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

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

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

Dátum vydania : 21.09.2005

Miesto : Bratislava

Platnosť skúšky do : 09.09.2007

PEDĹŽENIE PLATNOSTI SKÚŠKY ZAMESTNÁVATEĽOM
ALEBO DOZOROM

37 *) na priloženom liste

38 PEDĹŽENIE PLATNOSTI SKÚŠKY CERTIFIKAČNÝM ORGÁNOM

Dátum	Podpis	Služobné postavenie

Dátum	Podpis	Služobné postavenie



VÝSKUMNÝ ÚSTAV ZVÁRAČSKÝ - PRIEMYSELNÝ INŠTITÚT SR

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

SNAS

Reg. No. 003/O-002

1 Certifikát - Osvedčenie o skúške zvarača

2 Označenie podľa STN EN 287 : 135 P FW 1.2 S t10 PF ml
3
4 Zvarací postup výrobcu :
5 Číslo dokladu :
6 Meno zvarača : SCIRANKA Štefan
7 Preukaz :
8 Druh preukazu :
9 Dátum narodenia : 31.05.1945
10 Zamestnaný v : súkromne
11 Predpis / skúšobná norma : STN EN 287-1:2004
Miesto skúšky : Strojzavárňa Košice
Číslo skúšky : 478/05
Číslo certifikátu : SK 01 03615
18734

Odborné vedomosti

: neskúšaný

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

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

Druh skúšky	Vykonaný a vyhovelo	Nepožadovaná
26 Vizualná kontrola	X	
27 Skúška prežiarením		X
28 Mag. prášk./kapilára		X
29 Makro/mikro. výbrus		X
30 Skúška rozlomením	X	
31 Skúška lámavosti		X
32 Doplnkové skúšky*)		X

37 *) na priloženom liste

38 PREDĽŽENIE PLATNOSTI SKÚŠKY CERTIFIKAČNÝM ORGÁNOM

Dátum	Podpis	Služobné postavenie

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

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

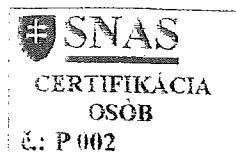
PEDĽŽENIE PLATNOSTI SKÚŠKY ZAMESTNÁVATELOM
ALEBO DOZOROM

Dátum	Podpis	Služobné postavenie



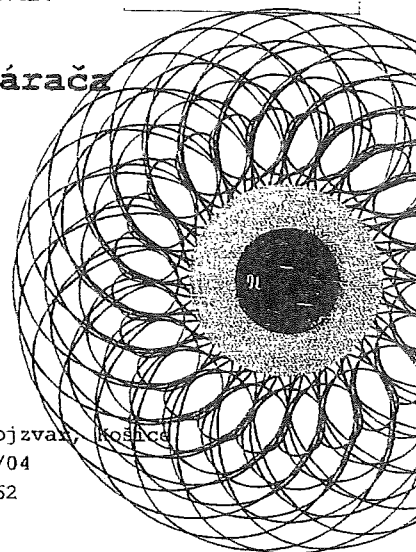
VÝSKUMNÝ ÚSTAV ZVÁRAČSKÝ
- PRIEMYSELNÝ INŠTITÚT SR

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



¹ Certifikát - Osvedčenie o skúške zvarača

2 Označenie podľa STN EN 287 : 135 P BW W01 wm t12.5 PF ss-nb
3
4 Zvárací postup výrobcu :
5 Číslo dokladu :
6 Meno zvarača : SERAFÍN Jozef
7 Preukaz :
8 Druh preukazu :
9 Dátum narodenia : 18.3.1955
10 Zamestnaný v : VSŽ OCEKON s.r.o. Košice
11 Predpis / skúšobná norma : STN EN 287-1
Miesto skúšky : Strojzvar, Košice
Číslo skúšky : 358/04
Číslo certifikátu : 46662



Odborné vedomosti : neskúšaný

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

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

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

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

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

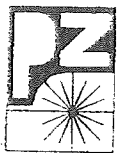
PEDĹŽENIE PLATNOSTI SKÚŠKY ZAMESTNÁVATEĽOM
ALEBO DOZOROM

37 *) na priloženom liste

38 PREDĹŽENIE PLATNOSTI SKÚŠKY CERTIFIKAČNÝM ORGÁNOM

39	Dátum	Podpis	Služobné postavenie

Dátum	Podpis	Služobné postavenie
14.3.2005		EWE
15.2.2005		EWE



PRVÁ ZVÁRAČSKÁ, a.s. BRATISLAVA
Certifikačný orgán pre certifikáciu personálu vo zvaraní a NDT
akreditovaný Slovenskou národnou akreditačnou službou podľa STN EN 45013
Certification Body for Welding and NDT Personnel Certification accredited with in the Slovak National
Accreditation Service, according to STN EN 45 013 Standard

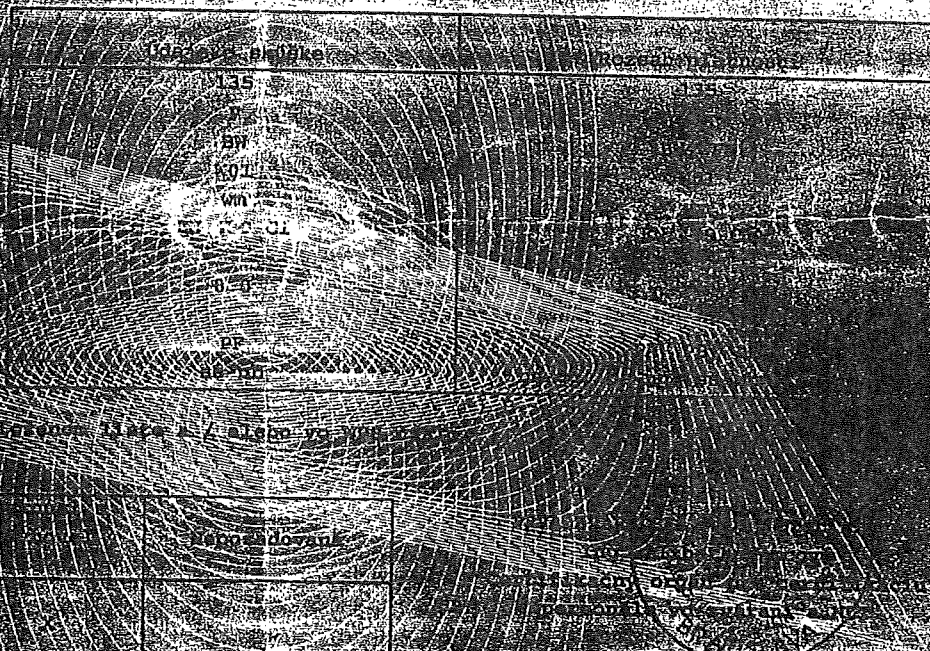


Certifikát – Osvedčenie o skúške zvarača

2 Označenie podľa STN EN 287 : 135 P BW W01 mm t08 PF ss-nb
3
4 Zvárací postup výrobcu : 121-ZŠ/2004-02
5 Číslo dokladu :
6 Meno zvarača : URDA Ján
7 Preukaz : SE 634512
8 Druh preukazu : OP
9 Dátum, miesto narodenia : 6.5.1976, Prešov
10 Zamestnaný v : INTERKOV s.r.o. Krásna Lúka
11 Predpis / skúšobná norma : STN EN 287-1
Číslo skúšky : 36/04
Číslo certifikátu : 258202
Miesto skúšky : SOU ZVAR, Sečovce

Poznámka : Zvarač úspešne vykonal aj skúšku 135 P BW W01 mm t10 PF

12 Dôhľadnosť : vyhovet



34	Skúška rozlomenia	X	X
35	Skúška lánavosti		X
36	Doplnkové skúšky*)		X
37	*) na priloženom liste		

Dátum vydania : 14.4.2004
Miesto : Bratislava
Platnosť skúšky do : 29.3.2006

PREDÍŽENIE PLATNOSTI SKÚŠKY
ZAMESTNÁVATEĽOM ALEBO DOZOROM

38 PREDÍŽENIE PLATNOSTI SKÚŠKY CERTIFIKAČNÝM ORGÁNOM

Dátum	Podpis	Služobné postavenie

Dátum	Podpis	Služobné postavenie
21.10.05		ELWE

PROTOKOL O VIZUÁLNEJ KONTROLE VISUAL WELD TEST PROTOCOL VISUAL PRÜFUNGS PROTOKOL				Protokol č.: Protocol No.: Protokol Nr.:	
Zákazka Project No. 6248 Auftrags Nr.		Výkaz Record No. 1÷0 Ausweis		Objekt	
Císlo výkresu Drawing No. / Zeichnungs Nr.				SKÚŠOBNÁ TECHNIKA TEST METHOD / PRÜFTECHNIK	
Spôsob zvarovania Welding method / Schweissverfahren 121,135				Skúška podľa Test according to / Durchführungsbestimmung STN EN 970	
Poloha zvarovania Welding position / Schweissposition PA, PF				Hodnotenie podľa Evaluation according to / Bewertung STN EN ISO 5817 „B“	
Príprava povrchu Surface preparation / Oberflächevorbereitung OK				Rozsah skúšania Scope of test / Prüfungsfang 100 %	
Označenie diela Item signature / Teil nummer		E3/1 1x			
B2	2x	C1	2x		
B3	2x	D1	1x		
B4	2x	D2	1x		
B5	6x	E1	1x		
B7	1x	E2	1x		
B8	1x	E3	2x		
B9	1x	E4	1x		
B9A	1x	G1	5x		
B1	12x	G2	1x		
B11A	1x	G3	1x		
KRITÉRIUM CRITERIA		VYSLEDOK RESULT / ERGEBNIS		POZNÁMKA NOTE BEMERKUNG	
		VYHOVEL COMPLY/ERFÜLLT	NEVYHOVEL REFUSED/NICHT ERFÜLLT		
VELKOSŤ SIZE / GROSSE		✓			
TVAR FIGURE / GESTALT		✓			
KRESBA DESIGN / ZEICHNUNG		✓			
ZAPAL INFLAMMATION / EINBRAND		✓			
PORY PORE / POREN		✓			
OKOLIE ZVARU WELD SURROUND / SCHWEISSUMGEBUNG		✓			
Podmienky pozorovania Inspection conditions / Beobachtungsbedingungen				DENNE SVETLO A DOPLNKOVE OSVETLENIE TAGESLICHT UND ZUSÄTZLICHE BELEUCHTUNG	
Použité pomôcky Used tools / Benutzte Hilfsmittel				INOX – Mierka na zvary SCHWEISSLEHRE	
Meral / Made by Gemesen 25.10.2005				Dátum / Date Datum	

ZÁZNAM VÝROBCU O KVALITE HOTOVÉHO VÝROBKU MANUFACTURER'S STATEMENT ABOUT QUALITY OF READY PRODUCT ERKLÄRUNG DES HERSTELLERS ÜBER ERZEUGNIS QUALITÄT				TL - OTK - 001			
				Počet strán: Total pages: Seitenzahl:	1	Strana: Page: Seite:	1
Zákazka č.: Contract No.: Auftrags - Nr.: 6248		Výkaz č.: Record No.: List - Nr.: 1÷8		Určené pre /stavba/ : Designated for : Bestimt für :			
Na základe výsledkov vstupnej kontroly materiálov, výstupnej kontroly hotových výrobkov a ich povrchovej ochrany, ako aj v súlade s technicko - dodacími podmienkami dohodnutými v kúpno predajnej zmluve, výrobca prehlasuje, že: Výrobok zodpovedá dohodnutým podmienkam.							
According to the result of input control of material, output control of ready product and their surface protection as well as in accordance with technical specifications as contracted for with the Buyer in our purchase agreement, the supplier/producer declares that: Product meets required condition.							
Laut Ergebnissen die Materialeingangskontrolle, die Austrittskontrolle den Fertigerzeugnissen und Korrosionsschutzkontrolle im Zustimmung mit vertrag und technischen Lieferbedingungen erklärt der Hersteller: Erzeugnis entspricht den vereinbarten Bedingungen.							
Dielec Part Teil	ks pcs Stuck	Dielec Part Teil	ks pcs Stuck	Dielec Part Teil	ks pcs Stuck	Dielec Part Teil	ks pcs Stuck
HPL 511	2	D2	1				
512	4	E1	1				
513	4	E2	1				
514	12	E3	2				
64	2	E4	1				
711	14	G1	5				
B1	12	G2	1				
B2	2	G3	1				
B3	3	E3/1	1				
B4	20						
B5	6						
B7	1						
B8	1						
B9A	1						
B111	1						
C1	2						
D1	1						
Bol kontrolovaný podľa : Checked according to : Wurde überprüft nach :				a podľa požiadaviek na výkrese : in accordance with drawing No : und Laut Foderrungen in der Zeichnung Nr. :			
Výsledné hodnotenie Result Ergebnis		vyhovuje conforming entspricht		nevyhovuje not conforming entspricht nicht			
Dátum Date Tage		25.10.2005		Oddelenie riadenia kvality Department of quality control Abteilung Technische Kontrolle		Podpis zodpovedného pracovníka Signature of the responsible employee Unterschrift des Verantwortlichen Mitarbeiters	
<p>Poznámka : K tomuto prehláseniu môžu byť doložené ďalšie záznamy o kontrole kvality, pokiaľ si to odberateľ vopred vyžiadal a táto požiadavka je uvedená v kúpno predajnej zmluve.</p> <p>Note : Report on quality could be attached to this declaration at the request of the customer in accordance with mutual agreement made beforehand or if this demand is requested in the purchase agreement.</p> <p>Anmerkung : Zu dieser Erklärung können Güteverzeichnungen beigegeben werden, falls dies der abnehmer im voraus auf Grund einer gegenseitigen Vereinbarung gefordert hat oder diese Forderung im Kaufvertrag definiert wurde.</p>							

ZÁZNAM O KONTROLE POVRCHOVEJ ÚPRAVY SURFACE PROTECTION CONTROL RECORD VERZEICHNUNG FÜR OBERFLÄCHEN KORROSIONSSCHUTZKONTROLLE						TL - OTK - 002		
Zákazka č.: Contract No.: 6248 Auftrags - Nr.:						Výkaz č.: Record No.: 1-8 List - Nr.:		
Požadované hodnoty hrúbky (µm) a úprava povrchu podľa: Requirement of thickness (µm) and finish of surface according to: Dicke - Sollwert (µm) und Oberflächenbehandlung nach:								
Úprava povrchu Finish of surface Oberflächenbehandlung			požadovaná required Soll			skutočná effective: Ist		
Požadované hrúbky Required thickness Dicke - Sollwert			I. 100		II. 80		III. 60	
Dielec Part Teil	ks pcs Stück	Ochranný povlak I I. undercoat I. Schutzüberzug	Hrúbka (µm) Thickness (µm) Dicke (µm)	Ochranný povlak II II. undercoat II. Schutzüberzug	Hrúbka (µm) Thickness (µm) Dicke (µm)	Ochranný povlak III III. undercoat III. Schutzüberzug	Hrúbka (µm) Thickness (µm) Dicke (µm)	Skúška príľnavosti [MPa] Adhesion test [MPa] Adhäsionsprüfung (MPa)
B1	12	HORNATIC		EPOCOAT 21HB		EPO TEX HB		
B2	2							
B3	3							
B4	20							
B5	6							
B7	1							
B8	1							
B9A	1							
B11A	1							
C1	2							
D1	1							
D2	1							
D1	1							
E2	1							
E3	2							
E4	1							
Teplota vzduchu Air temperature Lufttemperatur		10°C		Teplota povrchu Surface temperature Oberflächentemperatur		10°C		Relatívna vlhkosť Relative humidity Feuchtigkeit
Výsledné hodnotenie Result Endergebnis		vyhovuje conforming entspricht		nevyhovuje not conforming entspricht nicht		Rosný bod Dew point Tau punkt		
Dátum Date Tage		25.10.2005		Odbalenie riadenia kvality Department of quality control Abteilung Technische Kontrolle		Podpis zodpovedného pracovníka Signature of the responsible employee Unterschrift des Verantwortlichen Mitarbeiters		
Poznámka Note Anmerkung								

ZÁZNAM O KONTROLE POVRCHOVEJ ÚPRAVY				TL - OTK - 002				
SURFACE PROTECTION CONTROL RECORD				Počet strán: Total pages:		Strana: Page:		
VERZEICHNUNG FÜR OBERFLÄCHEN KORROSIONSSCHUTZKONTROLLE				Seitenzahl:		Seite:		
Zákazka č.: Contract No.: Auftrags - Nr.:				Výkaz č.: Record No.: List - Nr.:				
Požadované hodnoty hrúbky (µm) a úprava povrchu podľa: Requirement of thickness (µm) and finish of surface according to: Dicke - Sollwert (µm) und Oberflächenbehandlung nach:				STN EN ISO 12 944 - 7				
Úprava povrchu Finish of surface Oberflächenbehandlung		požadovaná required Soll		skutočná effective: Ist		SA 2,5		
Požadované hrúbky Required thickness Dicke - Sollwert		I.		II.		III.		
Dielec Part Teil	ks pcs Stück	Ochranný povlak I I. undercoat I. Schutzüberzug	Hrúbka [µm] Thickness [µm] Dicke (µm)	Ochranný povlak II II. undercoat II. Schutzüberzug	Hrúbka [µm] Thickness [µm] Dicke (µm)	Ochranný povlak III III. undercoat III. Schutzüberzug	Hrúbka [µm] Thickness [µm] Dicke (µm)	Skúška príľnavosti [MPa] Adhesion test [MPa] Adhäsionsprüfung (MPa)
G 1	5	HOPASIC 405	-	EPOCOAT 21 HB	-	EPOTEX HB	-	
G 2	1		-		-		-	
G 3	1		-		-		-	
E 311	1		-		-		-	
Teplota vzduchu Air temperature Lufttemperatur		10 °C		Teplota povrchu Surface temperature Oberflächentemperatur		10 °C		Relatívna vlhkosť Relative humidity Feuchtigkeit
Výsledné hodnotenie Result Endergebnis		vyhovuje conforming entspricht		nevyhovuje not conforming entspricht nicht		Rosný bod Dew point Tau punkt		
Dátum Date Tag		29.10.2005		Oddelenie riadenia kvality Department of quality control Abteilung Technische Kontrolle		Podpis zodpovedného pracovníka Signature of the responsible employee Unterschrift des Verantwortlichen Mitarbeiters		
Poznámka Note Anmerkung								

0

Res Agent:
ARCELOR FCS Commercial CZ
Evropská 115
160 00 Praha 6
Milit:
PA - STUL

ARCELOR SECTIONS COMMERCIAL S.A.
Arcelor Group
68, rue de Luxembourg, L-4221 Esch-sur-Alzette
R/C Luxembourg Section B-38-177

Certificate Nr X 687748
Delivery note number 687748 from 8 February 2005

A01
A08 Our reference : 1100045103
A07 Your reference : 6065-PAINTSHOP
19.01.2005
Consignee : TAKENAKA Europe GmbH

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

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

B02
Inspection certificate according to EN 10204 / 3. 1. B.

Ord. Item	Product	Length	Weight	Heat nr	Weight	Bund.	Bars
000001	HE 100 A	8.500 mm	17,644 to	88350	17,644 to	4	30

Heat nr	Heat analysis (%)													CEV			
	C	Mn	P	S	Si	N	Al	Cu	Ni	Cr	V	Nb	Mo		Ti	B	
88350	Min	0,20	1,60	0,040	0,040	0,55	0,012										0,45
	Max	0,08	1,41	0,017	0,027	0,18	0,008	0,003	0,30	0,17	0,11	0,003	0,040	0,043	0,021	0,0000	0,38

Heat nr	Tensile test			Charpy impact test							
	N/mm2	N/mm2	5,65VS	C40 KV	UNAGED				J		
	ReH	Rm	A(%)	Position	mm	°C	1	2	3	M	
88350	Min	355	490	22,00	FL.1/3	L	0	14	20		
	Max	439	553	26,20	FL.1/3	L	7,5	0	86	77	82

Bettendorff Julien
Porteur de signature spéciale

B 4279



STAHLWERK THÜRINGEN
Arcelor Gruppe

Certificate Nr 1699/1-2005

Advice Nr A1501011

Stahlwerk Thüringen GmbH
Postfach 1163
07331 Unterwellenborn
Germany

Order Nr: 1700003009

Customer Nr: 300

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

Inspection certificate

EN 10204/3.1B.

68993

TAKENAKA Europe GmbH
organizacna zlozka Slovensko
Havlickova, 34

SLO-817 02 BRATISLAVA

Lot Nr	Heat Nr	Dimension	Length	Pieces	Weight [t]	Customer Nr
001	21411	HE 100A	12000 mm	130	26.340	300

Heat Analysis [%]

Heat Nr	C	Si	Mn	P	S	N
21411	max 0.17	0.25	1.40	0.045	0.045	
	min 0.07	0.15	0.71	0.017	0.025	0.010

Heat Nr	Tensile test Yield stress [N/mm ²]	Tensile strength [N/mm ²]	Elongation 5.65V _{So} [%]	Y _s /T _s
21411	max 235	470	26.0	
	min 313	340	35.0	0.73

Material for galvanization. Si: 0.15% - 0.25%

Renate Schmidt
Works inspector

2005-01-17

STAHLWERK
THÜRINGEN

DIN 1025
TYP P
S235

arcelor



B 4167

426 898 1601030

KZ: 234165
70079057



Ein Unternehmen der Salzgitter Gruppe

3

Abnahmeprüfzeugnis 3.1.B Inspection certificate 3.1.B DIN EN 10204 - ISO 10474		Nr./No. 181782 Seite / Page 1/1 Datum / Date 13.05.2004
Nr./No. 9436/B Besteller Ferona Slovakia, A.S. Purchaser SK-01145 Zilina	26.03.2004 Nr./No. 26.03.2004 Verbraucher Ferona Slovakia A.S. Consumer Sklad 31, Kosice SK-04300 Kosice	
Erzeugnis Breiter I-Träger gem. EU 53-62/DIN 1025-2 Product Europ. WF-beams acc. EU 53-62/DIN 1025-2	Werkstoff und Lieferbedingung S235JRG2 Steel grade and terms of delivery EN 10025 (94)	Werkauftrags-Nr. 0000300502 Works order No. Lieferschein-Nr. 0080083141 Dispatch note No. 12.05.2004 Abnahme WS Inspection
Lieferzustand: Walzzustand (AR) Delivery condition: As rolled (AR)		

Materialdaten / Material data

Pos. Item	Schmelzen-Nr. Heat No.	Erzeugnis Product	Anzahl Quantity	Länge Length	mm	Gewicht Weight	kg kgs
10	82359	HEB280	7	12000		8.742	
10	82360	HEB280	5	12000		6.260	
10	82361	HEB280	5	12000		6.260	
Σ			17			21.262	

Maßprüfung und Sichtkontrolle auf äußere Beschaffenheit: ohne Beanstandung
Dimensional check and visual examination of the surface condition:
without objection

Schmelzenanalyse / Ladle analysis

Schmelzen-Nr. Heat No.	C %	Si %	Mn %	P %	S %	N %	Al %			
	≤ 0,17	≤ 0,60	≤ 1,40	≤ 0,045	≤ 0,045	≤ 0,012	≤ 0,300			
82359	0,08	0,21	0,66	0,015	0,016	0,010	0,009			
82360	0,09	0,21	0,62	0,011	0,020	0,010	0,009			
82361	0,07	0,21	0,66	0,014	0,013	0,010	0,009			

Erschmelzungsverfahren: Elektrostahl
Steelmaking process: Electric steel

Zugversuch / Tensile test

Schmelzen-Nr. Heat No.	Erzeugnis Product	Ort Location	Richt. Direct.	Form Type	Streckgrenze Yield point ReH N/mm ² ≥ 225	Zugfestigkeit Tensile strength Rm N/mm ² 340 - 470	Bruchdehnung Elongation A5 4) %
82359	HEB280	FL	L	P	290	429	38
82360	HEB280	FL	L	P	307	431	35
82361	HEB280	FL	L	P	313	427	38

1) FL: Flansch / Flange
2) L: längs / longitudinal

3) P: prismatisch / prismatic
4) A5: Lo=5,65 √So

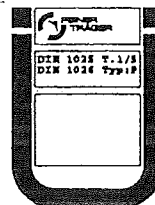
Es wird bestätigt, daß die Lieferung den Anforderungen der Lieferbedingung entspricht.
We hereby certify that the delivered material complies with the terms of the order.

Herstellerzeichen
Trademark

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



7/1



Qualitätswesen
Abnahme
Werkstoffverständiger
Works Inspector

Gornetzki

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

B 3595

Sales Agent:

ARCELOR FCS Commercial CZ

Evropská 115

160 00 Praha 8

Mn:

ProfilArbed Differdange

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

Certificate Nr X 711600

Delivery note number 711600 from 9 April 2005

A07

A09 Our reference : 1100047211

A07 Your reference : 6060-ENGINESHOP

08.03.2005

Consignee : TAKENAKA Europe GmbH

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

B02

Inspection certificate according to EN 10204:2004 / 3.1

A02

TAKENAKA Europe GmbH
org. zlozka Slovensko IC036060241
PO Box SK SLO
817 02 BRATISLAVA
SLOVAQUIE

Ord.item	Product	Length	Weight	Heat nr	Weight	Bund.	Bars
000011	HE 280 B	14.000 mm	12,816 to	1683 1724	1,424 to 11,392 to		1 8
000012	HE 300 B	14.000 mm	9,702 to	1700 1701	8,085 to 1,617 to		5 1

Heat nr	Heat analysis (%)																CEV
	C	Mn	P	S	Si	N	Al	Cu	Ni	Cr	V	Nb	Mo	Ti	B		
Min																	0,45
Max	0,20	1,60	0,040	0,040	0,55	0,012											
1683	0,16	1,06	0,019	0,027	0,20	0,008	0,003	0,11	0,16	0,16	0,003	0,007	0,042	0,002	0,0003	0,41	
1700	0,16	1,04	0,013	0,026	0,19	0,008	0,001	0,28	0,12	0,07	0,002	0,006	0,037	0,001	0,0002	0,39	
1701	0,16	1,04	0,013	0,022	0,17	0,007	0,001	0,29	0,14	0,08	0,003	0,007	0,036	0,001	0,0002	0,39	
1724	0,09	1,37	0,016	0,013	0,17	0,007	0,002	0,35	0,15	0,12	0,055	0,021	0,038	0,001	0,0000	0,39	

Heat nr	Tensile test			Charpy impact test							
	N/mm2	N/mm2	5,65VS	C40 KV	UNAGED				J		
	ReH	Rm	A (%)	Position	mm	°C	1	2	3	M	
	C11	C12	C13	C01	C02	C41	C03	C42	C43		
Min	345	490	22,00	FL.1/3	L	0		19	27		
Max		630									
1683	431	558	27,34	FL.1/3	L	0	144	155	138	146	
1700	380	530	28,97	FL.1/3	L	0	82	75	63	73	
1701	389	553	29,00	FL.1/3	L	0	59	36	58	51	
1724	463	546	27,71	FL.1/3	L	0	162	138	206	169	

Mueller Gaetan
Porteur de signature spécialeProfilARBED
Differdange
DIN 1025
S355

B 4364

41-308 DĄBROWA GÓRNICZA
AL. JÓZEFA PIŁSUDSKIEGO 92

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

INSPECTION CERTIFICATE

EN10204/3.1.B

No 29270/E/2004 7086881

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

Exporter: FERONA SLOVAKIA, A.S. BYTICKA 12 041 45 ZILINA, LOVENSKA REPUBL

Isporter : FERONA SLOVAKIA A BYTICKA 12 011 45 ZILINA SLOVENSKA REPUBL

Order: 11531/B

LOT: 051

Contract No. **PL** **104-6821**

Manuf. Order No. : 1630651/04

Advice No. : P-15/12608/7

Wagon No. : 315139047866

PKV10 : 27.10.70-15.00

Product description as per contract: KTWB 2710701500-DS2140-10038-3

DIN 1025-2

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

Product description as per standard: HOT ROLLED I-BEAMS

Dimension : IPB300/HE300B

Length /mm/: 12000

Steel grade: 5235JRG2

EN 10025-4:1993

DIN 1025-2:1995

EN 10025+A1:1993

[illegible]

THE PRODUCT HAS THE MARK OF CONFORMITY '0 - CERTIFICATE OF CONFORMITY OHP BBW0220195

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

Certificate Section

SPECIALIST OF ATTESTATION

DABROWA GÓRNICZA

Chief Specialist

Prepared by F057

DIVISION

26-Jul-2004

Quality Control

Checked by: [02]

Jan 5 RDEST

20.04.2004
"POLSKIE HUFY STALI"
HUTA KATOWICE SA
Zakładowy Inspektor Jakości

Grzegorz Cichecki

Józef OKRAJN
Świadek Nr 10

Agent:

CELOR INTERNATIONAL Export S.A.
rue Eugene Ruppert
2453 LUXEMBOURG

ofilArbed Differdange



ARCELOR SECTIONS COMMERCIAL S.A.
Arcelor Group

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

Certificate Nr X 711603

Delivery note number 711603 from 9 April 2005

Our reference : 1700003009
Your reference : 300
05.01.2005
Consignee : TAKENAKA Europe GmbH

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

Inspection certificate according to EN 10204:2004 / 3.1

TAKENAKA Europe GmbH
org. zlozka Slovensko ICO36060241
PO Box SK SLO
817 02 BRATISLAVA
SLOVAQUIE

Ord.item	Product	Length	Weight	Heat nr	Weight	Bund.	Bars
000028	HE 300 B	16.500 mm	5,718 to	490	5,718 to		3

Heat analysis (%)

Heat nr	C	Mn	P	S	N	
490	Min					
	Max	0,17	1,40	0,045	0,045	0,012
		0,08	0,61	0,019	0,034	0,008

Heat nr	Tensile test			
	N/mm ²	N/mm ²	5,65VS	
	ReH	Rm	A(%)	
607	C11	C12	C13	
	Min	225	340	26,00
	Max		470	
490		328	428	32,70

Customer ref :
000028 : 300

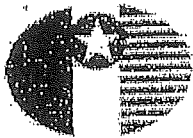
Muller Gaetan
Porteur de signature spéciale

ProfilARBED
Differdingen
DIN 1025
S235-Type E



84353

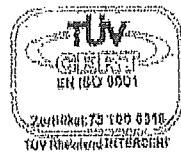
3104-1042701 P.1



"ISPAT POLSKA STAL" S.A.

Oddział w Dąbrowie Górniczej

450



ISPAT POLSKA STAL S.A.

POLSKA/POLAND/POLEN

41-308 DĄBROWA GÓRNICZA

AL. JÓZEF PLESZAKIENGO 22

Centrala tel: (0048-32) 795 53 33 TEL fax: (0048-32) 792 80 52

Taxi: (0048-32) 795 53 00 Fax: (0048-32) 795 54 86

ABNAHMEPRÜFZEUGNIS

EN10204/5, 12

No 36776/E/2004

0409/121081

DAS QUALITÄTSSYSTEM VON UNSEREM UNTERNEHMEN WURDE DURCH TÜV CERT LAST EN 100 001 BEPÜFT UND BESCHERT.

EXPORTER: ISPAT POLSKA STAL S.A. DODZIAŁ DĄBROWA GÓRNICZA
41-308 DĄBROWA GÓRNICZA AL. J. PLESZAKIENGO 22 POLSKA
IMPORTER: INOVA HUT EXPORT A.S. 110 DC PRAGA 2 SLOVAKIA
Bestellung Nr: 7248/1067420 15401714/04/0400 LG 147 KERNILZ
Vertrag Nr: PL 101-6413
Versandadresse Nr: 173014570
Kontakt: 173014570
Fax: 173014570
Tele: 173014570



SPECIFICATION DER BESTELLUNG

Erzeugnisbezeichnung: WÄRMEGEWALZTE I - TRÄGER
Abmessung: IPE100
Länge: 12105
Stahlart: S355J2G3

EN 10025-1:1993
LIN 1025 TL 5-1994
EN 10025-1:1993

Menge	Gewicht Charge Nr	Chemische Zusammensetzung - %										Mechanische Eigenschaften		
		C	Mn	Si	P	S	Ca	Cr	Al	Ne	As	Re	RP	RE
Bestand, Stahl	49													
6/ 200	19602 44722	0.18	1.31	0.37	0.015	0.004	0.03	0.02	0.02	0.005	0.008	555	545	37.5
6/ 200	15652													

ERZEUGNIS MIT DAS ÜBEREINSTIMMUNGSGEZEICHEN "U" ÜBEREINSTIMMUNGSGEZEICHEN MIT 2004-270125

WIEBET WIRD BESCHWENGE DA DIE Ü.S. ERGEBNISSE IN ÜBEREINSTIMMUNG MIT DEN ANGEZEICHENEN SPECIFICATIONEN HERGESTELLT UND GEPRÜFT WURDEN UND DAS ERGEBNIS SICH WIEDERHERSTELLEN.

Beschreibungsgesamtheit
Abgefragt von: (001)
Geprüft von: (001)

SPECIALIST
DER ATTEST-ABSTELLUNG
JAD DIBET

DĄBROWA GÓRNICZA
0.2.2004

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

Andrzej Wozniak

GEB. (001)
QUALITÄTSGEZEICHEN

GEPRÜFT VON

DWTK/101E

B 4746

Sales Agent:

ARCELOR FCS Commercial CZ
Evropská 115
160 00 Praha 6

Mill:

PA - STUL



ARCELOR SECTIONS COMMERCIAL S.A.
Arcelor Group

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

Certificate Nr X 692812

Delivery note number 692812 from 18 February 2005

A07

A08 Our reference : 1100045106

A07 Your reference : 6060/995 - ENGINE
19.01.2005

Consignee : TAKENAKA Europe GmbH

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

B02

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

A02

TAKENAKA Europe GmbH
org. zlozka Slovensko IC036060241
Havlickova, 34
817 02 BRATISLAVA
SLOVAQUIE

45777

A06

Ord.item	Product	Length	Weight	Heat nr	Weight	Bund.	Bars
000018	IPE 100	12.000 mm	2,984 to	88403	2,984 to	1	30 ✓
000018	IPE 100	12.000 mm	0,299 to	88403	0,299 to	1	3 ✓
000029	IPE 100	13.000 mm	9,051 to	88403	9,051 to	2	42 ✓
000029	IPE 100	13.000 mm	0,647 to	88401	0,647 to	1	6 ✓
000030	IPE 100	12.000 mm	2,984 to	88403	2,984 to	1	30 ✓
000030	IPE 100	12.000 mm	0,299 to	88403	0,299 to	1	3 ✓

Heat nr

Heat analysis (%)

B07

C Mn P S N

Min

Max 0,17 1,40 0,045 0,045 0,012

88401 0,08 0,56 0,016 0,034 0,009

88403 0,08 0,56 0,018 0,025 0,010

Heat nr

Tensile test

N/mm2 N/mm2 5,65VS

ReH Rm A (%)

B07

C11 C12 C13

Min 235 340 26,00

Max 470

88401 328 451 31,40

88403 288 433 30,90

Bettendorff Julien

Porteur de signature spéciale

ProfilARBED
S.T.U. Longwy
DIN 1025
S235-Typ E

B 4207


ISPAT NOVÁ HUŤ A.S.

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

ATEST NESPECIFICKÝ "2.2"

EN 10204:1991+A1:1995

číslo dokumentu: 08006/2004

2	Číslo kupní smlouvy: 1481/8024204	4	Číslo dodacího návěští: 943705										
3	Číslo objednávky dodavatele: 1440224/41	Kupující: RAVEN A.S. POVAZSKE PODHRADIE 117 POVAZSKA BYSTRICA SLOVENSKO 01701											
5	Číslo objednávky kupujícího / číslo položky: NHEPR-006.0-301-MM/04												
7	Skutečná hmotnost: 19090 Teoretická hmotnost:												
8	Výrobek, rozměr, druh oceli, stav, dodací podmínky: TYČE PRŮŘEZU IPE 100MM DLE DIN 1026-S:1994 JAKOST S235 JRG2 DLE DIN EN 10025:1994 DÉLKA 12M +/-100MM ATEST "2.2" EN 10204:1991+A1:1995												
9	Výrobce potvrzuje, že tyto výrobky jsou v souladu s požadavky objednávky, kupní smlouvy.												
10	Tabele chemická analýza (%)												
11	Číslo tavby:	12	C	Mn	P	S	N					13	14
	25945K	0	0.13	0.41	0.020	0.011	0.004					kusy	svazky
													4
15	<input type="checkbox"/> Pokračování v příloze												
18	Norma: en10002-1												
17	Výsledky zkoušek:	19	20 Mez kluzu	21 Pevnost v tahu	22 Tažnost	23	24 Zkouška	25					
	18 Č. zkoušky:		MPa	MPa	% A5		rázem v ohybu						
11	Číslo tavby:	Předpis:	235	340 470	min.26.0		Ø						
	25945K	000032	0	301	457	31.0							
26	<input type="checkbox"/> Pokračování v příloze												
27	Zkouška lámavosti () vyhověla <input type="checkbox"/>		28	Zkouška na zpětný ohyb () vyhověla <input type="checkbox"/>			
29	Vysvětlivky: 12-způsob výroby tavby (O-kyslíkový proces-kontisítek), 19-směr zkušebního vzorku (0-podélný, 1-příčný), 23-teplota zkoušení °C												
30	Značení:												
													
31	Hodnota hmotnostní aktivity ionizujícího záření v tavební analýze nepřesahuje 100 Bq/kg.												
32	Tímto se potvrzuje, že výrobky byly zkoušeny v souladu s technickými požadavky objednávky.												

33 Datum / vystavil: 29.03.2004 / KLE

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



ISPAT NOVÁ HUŤ A.S.

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

VÁLCOVNY
ŘÍZENÍ JAKOSTI

114

úsek Řízení jakosti válcoven

A14011

B4131

11

Sales Agent:
ARCELOR FCS Commercial CZ
Evropská 115
160 00 Praha 6

Mill:
PA STU1



ARCELOR SECTIONS COMMERCIAL S.A.
Arcelor Group

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

Certificate Nr X 706037

Delivery note number 706037 from 23 March 2005

A01:

A02: Our reference : 1100045106
A02: Your reference : 6060/995 - ENGINE
19.01.2005
Consignee : TAKENAKA Europe GmbH

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

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

B02:

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

A03:

A06

B01	B13	B07	B08			
Ord.item	Product	Length	Weight	Heat nr	Weight	Bund. Bars
000019	IPE 100	7.000 mm	3,480 to	88403	3,480 to	1 60

Heat nr	Heat analysis (%)					
B07:	C	Mn	P	S	N	
	Min					
	Max	0,17	1,40	0,045	0,045	0,012
88403		0,08	0,56	0,018	0,025	0,010


Heat nr	Tensile test					
	N/mm2	N/mm2	5,65VS			
	ReH	Rm	A (%)			
B07:	C11	C12	C13			
	Min	235	340	26,00		
	Max		470			
88403		288	433	30,90		

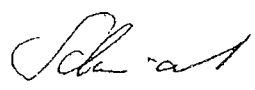
Muller Gaetan
Porteur de signature speciale

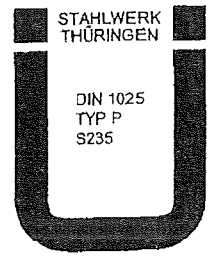
ProfilARBED
S.T.U.Longwy
DIN 1025
S235-Typ E

B 4354

12

 STAHLWERK THÜRINGEN Arcelor Gruppe		Certificate Nr 2231/1-2005 Advice Nr A2001147				
		Stahlwerk Thüringen GmbH Postfach 1163 07331 Unterwellenborn Germany 69548				
Order Nr: 1700003009 Customer Nr: 300		TAKENAKA Europe GmbH organizacna zlozka Slovensko Havlickova, 34 SLO-817 02 BRATISLAVA				
Quality: S235JRG2+M according to: EN 10025/90+A1/93						
Inspection certificate						
EN 10204/3.1B.						
Lot Nr	Heat Nr	Dimension	Length	Pieces	Weight [t]	Customer Nr
003	21420	HE 100A	13000 mm	14	3.065	300
030	21482	IPE 120	13000 mm	118	16.085	300
Heat Analysis [%]						
Heat Nr	C	Si	Mn	P	S	N
	max 0.17 min	0.25 0.15	1.40	0.045	0.045	
21420	0.08	0.23	0.76	0.016	0.023	0.007
21482	0.08	0.20	0.72	0.017	0.024*	0.011
Tensile test						
Heat Nr	Yield stress [N/mm²]	Tensile strength [N/mm²]	Elongation 5.65VSo [%]	Ys/Ts		
	max 470 min 340	26.0				
21420	318	428	35.0	0.74		
21482	343	448	35.0	0.77		
Material for galvanization. Si: 0.15% – 0.25%						

Renate Schmidt
Works inspector

2005-01-21



B 4150

13

 STAHLWERK THÜRINGEN Arcelor Gruppe	Certificate Nr 2536/2-2005 Advice Nr A1602143
	Stahlwerk Thüringen GmbH Postfach 1163 07331 Unterwellenborn Germany

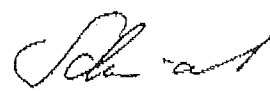
Order Nr: 1700002552 Customer Nr: BANSKA BYSTRICA	ARCELOR Distribucia - SK, s.r.o. Mlynarska 16 SLO-04001 Kosice
Quality: S235JRG2+M according to: EN 10025/90+A1/93	
Inspection certificate	
EN 10204/3.1B.	

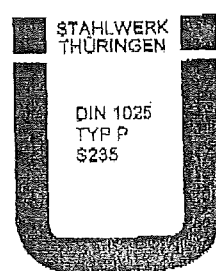
Lot Nr	Heat Nr	Dimension	Length	Pieces	Weight [t]	Customer Nr
002	19019	HE 140A	13100 mm	8	1.941	
011	19039	HE 160B	12100 mm	9	4.639	
015	19570	IPE 120	12100 mm	40	5.033	

Heat Analysis [%]						
Heat Nr	C	Si	Mn	P	S	N
	max 0.17 min 0.15	0.25 0.15	1.40	0.045	0.045	
19019	0.09	0.20	0.74	0.015	0.022	0.007
19039	0.08	0.22	0.74	0.022	0.025	0.007
19570	0.08	0.20	0.74	0.015	0.021	0.007

Heat Nr	Tensile test		Tensile strength	Elongation [~]	Ys/Ts
	Yield stress		[N/mm ²]	5.65VSo [%]	
	max	min			
19019	321	236	438	35.0	0.73
19039	300		419	36.0	0.72
19570	331		434	34.0	0.76

Material for galvanization. Si: 0.15% - 0.25%

Renate Schmidt
 Works inspector

 2005-02-17



B 4427

ISPAT NOVÁ HUŤ a.s.

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

ATEST NESPECIFICKÝ "2.2"

EN 10204:1991+A1:1995

Číslo dokumentu: 01112/2005

2	Číslo kupní smlouvy: 1481/8003205	4	Číslo dodacího návěští: 940299						
3	Číslo objednávky dodavatele: 1440011519	<p style="font-size: 2em; text-align: center;">70093607</p> <p>Kupující:</p> <p>FERONA SLOVAKIA A.S. BYTOČKA 12 ZILINA SLOVENSKO 01145</p>							
5	Číslo objednávky kupujícího / číslo položky: 13728/B								
7	Skutečná hmotnost: 19230 Teoretická hmotnost:								
6	Výrobek, rozměr, druh oceli, stav, dodací podmínky: TYČE PRŮŘEZU IPE 120MM DLE DIN 1025-5:1994 JAKOST S235JR G2 DLE DIN EN 10025:1994 DÉLKY 12M +/-100MM ATEST "2.2" EN 10204:1991+A1:1995								
8	Výrobce potvrzuje, že tyto výrobky jsou v souladu s požadavky objednávky, kupní smlouvy.								
10	Tabele chemická analýza (%)								
11	Číslo tavby:	12	C	Mn	P	S	N	13	14
	36976Y	0	0.09	0.71	0.013	0.018	0.004	kusy	60
15	Pokračování v příloze								
16	Norma: en10002-1								
17	Výsledky zkoušek:	18	20 Mez kluzu	21 Pevnost v tahu	22 Tažnost	23	24 Zkouška nárazem v ohybu	25	
	18 Č. zkoušky:		MPa	MPa	% A5				
17	Číslo tavby:	Předpis:	235	340 470	min.26.0		0		
	36976Y	000132	0	293	407	42.0			
	Pokračování v příloze								
27	Zkouška lánavosti () vyhověla <input type="checkbox"/>				28	Zkouška na zpětný chyb () vyhověla <input type="checkbox"/>			
29	Vysvětlivky: 12-způsob výroby tavby (0-kyslíkový proces-kontrollák), 19-amer zkušební vzorku (0-podélný, 1-příčný), 23-teplota zkoušení °C								
30	Značení výrobku dle kontraktu								
	C SK								
31	Hodnota hmotnostní aktivity ionizujícího záření v tavební analýze nepřesahuje 100 Bq/kg.								
32	Tímto se potvrzuje, že výrobky byly zkoušeny v souladu s technickými požadavky objednávky.								

33 Datum / vystavil: 17.01.2005 / KLE





STAHLWERK THÜRINGEN
Arcelor Gruppe

Certificate Nr 432/4-2005

Advice Nr A0404079

Stahlwerk Thüringen GmbH
Postfach 1163
07331 Unterwellenborn
Germany

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

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

Inspection Certificate 3.1

EN 10204/3.1

TAKENAKA Europe GmbH
org. zložka Slovensko ICO36060241
Havlickova, 34

SLO-817 02 BRATISLAVA

Lot Nr	Heat Nr	Dimension	Length	Pieces	Weight [t]	Customer Nr
031	23705	IPE 120	6500 mm	55	3.770	6060/995-ENGINE
031	23709	IPE 120	6500 mm	32	2.145	6060/995-ENGINE

Heat Analysis [%]

Heat Nr	C	Si	Mn	P	S	N
	max 0.17 min	0.25 0.15	1.40	0.045	0.045	
23705	0.07	0.20	0.75	0.019	0.023	0.007
23709	0.08	0.20	0.74	0.026	0.043	0.009

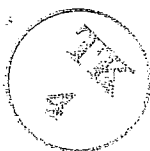
Heat Nr	Tensile test Yield stress [N/mm ²]	Tensile strength [N/mm ²]	Elongation 5.65VSo [%]	Ys/Ts
	max min	470 340		
23705	324	429	26.0	0.76
23709	323	430	35.0	0.75

Material for galvanization. Si: 0.15% - 0.25%

Renate Schmidt
Works inspector

2005-04-05

arcelor



143.56

R 1.0.07



STAHLWERK THÜRINGEN
Arcelor Gruppe

Certificate Nr 2449/1-2005

Advice Nr A2301020

Stahlwerk Thüringen GmbH
Postfach 1163
07331 Unterwellenborn
Germany

Order Nr: 1700003009

Customer Nr: 300

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

Inspection certificate

EN 10204/3.1B.

TAKENAKA Europe GmbH
organizacna zlozka Slovensko
Havlickova, 34

SLO-817 02 BRATISLAVA

69766

Lot Nr	Heat Nr	Dimension	Length	Pieces	Weight [t]	Customer Nr
031	21481	IPE 120	14500 mm	10	1.520	300

Heat Analysis [%]

Heat Nr	C	Si	Mn	P	S	N
	max 0.17 min 0.15	0.25 0.15	1.40	0.045	0.045	
21481	0.08	0.20	0.71	0.017	0.021	0.011

Heat Nr	Tensile test Yield stress [N/mm ²]	Tensile strength [N/mm ²]	Elongation 5.65VSo [%]	Ys/Ts
	max 235 min 235	470 340	26.0	
21481	336	435	34.0	0.77

Material for galvanization. Si: 0.15% – 0.25%

Renate Schmidt
Works inspector

Schmidt

2005-01-24



STAHLWERK
THÜRINGEN

DIN 1025
TYP P
S235



B 4184

0.01
14

NOVA HUT

NOVÁ HUT, a.s., Vratimovská 688, 707 02 Ostrava 7, Česká Republika

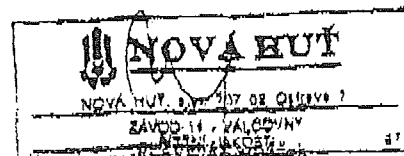
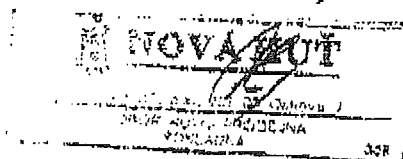
ATEST NESPECIFICKÝ "2.2"
CSN EN 10204

číslo dokumentu 03218/2000

2	Číslo kupní smlouvy 1421/2718800	4	Číslo dodacího návěští 063007							
3	Číslo objednávky dodavatele.	Ferokov Ostrava s.r.o. Poděbradová 7 Ostrava 1 701 00								
5	Číslo objednávky kupujícího / číslo položky. 71294			6	Kupující:					
7	Skutečná hmotnost 2170.00 Teoretická hmotnost									
8	Výrobek, rozměr, druh oceli, stav, dodací podmínky. TYCE KRUHOVE Ø32 ČSN 41 1376 11 375.0 CSN EN10204-2.2 ČSN425510.10/84									
9	Tabulka chemické analýzy (%)							12	13	
10	Číslo tab.:	11	C	Mn	Si	P	S	N	Kusy	svazky
	04.294		0.17	0.49	0.254	0.011	0.012	0.0080	231	19
14	<input type="checkbox"/> Pokračování v příloze									
15	Výsledky zkoušek	17	18 Mez kluzu	19 Pevnost v tahu	20 Táhlost	21	22 Zkouška řezem v ohybu	23 Zkouška		
16	Číslo tab.:	16 C zkoušky	MPa	MPa	% A80					
		Předpis	min.		min. 0.0					
24	<input type="checkbox"/> Pokračování v příloze									
25	Zkouška lamavosti - vyhověla	<input type="checkbox"/> 26 Zkouška na zpětný ohyb - vyhověla								<input type="checkbox"/>
27	Výsledky 17 - směr zkoušebního vzorku (0 - podélný, 1 - příčný), 21 - teplota zkoušení °C									
28	Značení.									
29	Výrobce potvrzuje, že tyto výrobky jsou v souladu s požadavky objednávky, kupní smlouvy.									
30	Hmotnost hmotnostní aktivity ionizujícího záření v tabulce analýzy nepřesahuje 100 Bq/kg.									
31	Tímto se potvrzuje, že výrobky byly zkoušeny v souladu s technickými požadavky objednávky.									

32 Datum / vydání 28.08.2000 / HAN

707 02 OSTRAVA 7
TEL ++420-68-556.7542
FAX ++420-68-556.2114



Úsek Řízení jakosti výrobků

21011

X 7132

TK 15 MB
30.10.01

B 1597

alpos

INDUSTRIJA KOVINSKIH IZDELKOV IN OPREME d.d. 3230 BENTJUR, L. DOBROTAČKA 2, SLOVENIA
 ŽIRO RAČUN 00770-601-21093, TELEFON 03/746 31 57, FAX: 03/746 32 01
 PROGRAM CEVARNA - UL. KOZJANSKEGA CESTE 25, TEL. 03/746 81 57, FAX: 03/746 32 38

Wappen 3159-0851010-8

Rp. 36326

Ispraznjen/Angegriffen/Notizen

Karottentempel/Furchen

Standard:

Natürlich/Bestellung Nr./Order No.

Lieferungsauftrag/Anzeige/Delivery note

3224 TOPHAM EISEN UND STAHLHANDELES
 SCHUMANNGASSE 77 79
 A-1170 WIEN
 OSTERREICH

00004222

POTRDILO O KAKOVOSTI ŠT.

00004222

Wekszeugnis EN10204-2.2

Št. No.	Dimenzija Abmessungen Dimensions	Material Werkstoff Quality	Standard Standard Standard	Veščina Menge Quantity	Sežla Charge Charge	Dr.
1	50X50X4.0X8000 S235JR		DIN 2355	14378 kg	15887E	16303221
2	100X100X8.0X8000 S235JR		DIN 2355	10684 kg	16191E	16203518
3	120X120X4.0X8000 S235JR		DIN 2355	23808 kg	14487E	16303206

Št. No.	Meja ploskosti Blockgrenze Yield point	Nafazna (idna) Zugfestigkeit Tensile strength	Raztezek Dehnung Elongation	Keminska sestava Chemische Zusammensetzung Chemical composition						
				C	Mn	P	S	Si	Al	N
1	323	395	40.0	0.050	0.380	0.020	0.008	0.009	0.009	
2	332	418	41.4	0.070	0.410	0.020	0.008	0.010	0.009	
3	307	388	37.4	0.050	0.380	0.010	0.003	0.009	0.009	

Datum: 08-SEP-03

Drž:

INDUSTRIJA KOVINSKIH IZDELKOV IN OPREME d.d.
 3230 BENTJUR

Ydher kontrola kakovosti

Abt. Qualitätsmanagement Quality dep.

08/09 '03 MO 11:30 (SE/EM NR 5974) 2002

TK
4

B 3516



TRINECKÉ ŽELEZÁRNY

Strana: 1 z 19

Inspekční certifikát 3.1.B dle ČSN EN 10204

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

IČO: 18050646

Kupující:	Příjemce:	DOPORUČENÉ
FERONA Slovakia, Bytčická 12 011 45 Žilina Slovensko	FERONA Slovakia, a.s. Sklad 31, Londýnska 8 043 00 Košice Slovensko	
27-05-2005		

Číslo zakázky a položky: 3300021475 / 000010	Číslo objednávky: 15433/B	Číslo atestu: 2005/05/005101
---	------------------------------	---------------------------------

Název výrobku	DTP	Značka oceli	TP/TDP	Kód zk.
Rozměr	Délka	Tolerance	Dod. stav	Norma
helníky nad 50x50	1204	S235JRG2	420135.61	122
50x50/6	6,000	+250 -250	00	EN10025-90+AL-93
				EN 10056/1+2.11
Č vagonuauta	Ložná list	Tavba	Kruhy/Ks	Svazky
2154-5539852-3	3305005944	T51809	0	/
				14.810
				14.810

Chemická analýza tavby (%)

Tavba	Hmotnost	C	MN	SI	P	S	N
T51809	14810	0.07	0.65	0.18	0.022	0.027	0.0044
BO-2PO2							

Mechanické a další zkoušky

Pevnost v tahu:	Tavba	St.Vz	M.kluzu(MPa)	M.pevn.(MPa)	Taž05(%)	Taž10(%)	Kontr(%)
	T51809	0	294	414	38,0		
			297	415	40,6		

Rozsah uvedených údajů odpovídá předpisu zakázky.

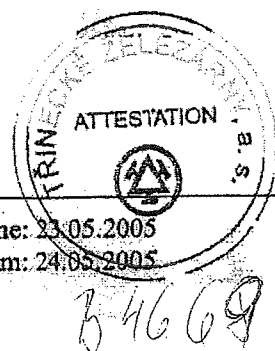
Dodaný materiál odpovídá předpisu zakázky

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

Miroslav Račka
independent authorized agent
unabhängiger technischer Vertreter

Odesílatel: TRINECKÉ ŽELEZÁRNY, a.s. 739 70 Třinec
Potvrdil: Ručka Miroslav
Funkce: vedoucí TJU

Datum: 24.05.2005





Huta Królewska Sp. z o.o.
ul. Metalowców 13
41-500 Chorzów

ŚWIADECTWO ODBIORU Nr 1257/E/2005

INSPECTION CERTIFICATE

PN - EN 10204 - 3.1 B

Zamawiający: **HUTA KATOWICE GmbH**
Purchaser: Kandlgasse 18 A-1070 Wien

AUSTRIA

70110371

Adres wysyłkowy: As before
Address:

Nr i data zamówienia: **16647/B lot 9**
Order No and Date: 23.08.2005

Nr awizu: 305
Advice No:

Nr zlecenia: **PL / 0000652/2005**
Manuf. Order No:

Nr wagonu: 31513947177-7
Car No:

Przedmiot i wykonanie: **Hot rolled equal leg angles**
Item and Specification:

Gatunek stali: **S235JRG2**
Steel Type: PN EN 10025:2002

Wymiar i/lub rysunek Dimension and/or Drawing	Nr wytopu (kod) Heat No (Code)	Ilość sztuk Quantity	Długość Length [mm]	Waga Weight [kg]	Wiązki Bundle
60 x 60 x 6 mm	522207	156	6000		2

EN 10056

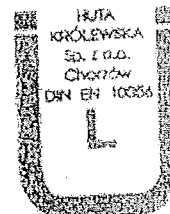
Length 6000 mm - 0/+100 mm

Skład chemiczny wytopu [%]: / Chemical Composition of Cast: [%]:

Wytop Heat No	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Cu	Al	N	Sn	Ti	V
522207	0,14	0,49	0,17	0,015	0,006	-	-	-	-	0,005	-	-	-

Wyniki badań: / Results of Tests:

Wytop Heat No	Re [MPa]	Rm [MPa]	As [%]	Z [%]	KV		HB	Inne badania / Uwagi Other Tests / Remarks
					[J]	[°C]		
522207	309	417	37,0	-	-	-	-	-
	307	415	37,5	-	-	-	-	-



3493.9

Deklarujemy, że wyrób wymieniony powyżej został zbadany i jest zgodny z warunkami zamówienia.
We hereby certify, that the material described above has been tested and complies with the terms of the order contract.

Zakład posiada certyfikat nr GDK0000056 wydany przez Lloyd's Register Quality Assurance na system jakości zgodny z normą ISO 9001:2000

Data: 21.10.2005
Date:

Kontrola jakości:
Works inspector:

KIEROWCA
Działu Kontrola
[Signature]

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

Číslo objednávky: FS03/1/05/0049
Číslo zákazky: XC540148
Číslo faktúry: 05/205914 01
Vaša objednávka:

OCEKON Engineering, s.r.o.

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

HUTNÝ ATEST (číslo): 05/205914 01

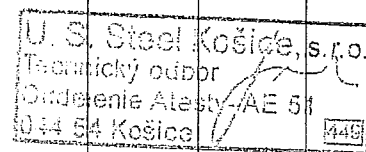
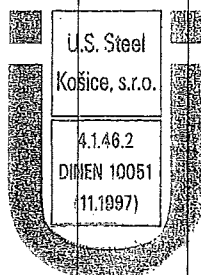
Názov výrobku: Plechy v tabuliach valc.za tepla tenké		Rozmery: 2,000 x 1000,0 x 3000,0 mm
Norma: EN 10025/90+A1/93	4.1.46.2	Net hmotnosť: 13 058 kg
Akosť: S355J2G3	Číslo lož.1.: 30605601	

VÝSLEDKY MECHANICKÝCH SKÚŠOK

Čís.zvit./Tavba	Medza sklzu Re (Rp)	Pevnosť v ťahu Rm	Ťažnosť A80	Pre- hĺbenie IE	Náraz. práca °C	Skúš. láma- vosti			
	Mpa	Mpa	%	mm	J				
Max. Min.	355	680 510	15,0						
3069010 30690	515	594	24,5						

CHEMICKÉ ZLOŽENIE, %

Čís.tavby	C	Mn	Si	P	Al	S					
30690	0,190	0,98	0,44	0,016	0,057	0,009					



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

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

A 3864

Inšpekčný certifikát podľa EN 10 204-3.1

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

Číslo objednávky: FS03/1/05/0756
Číslo zákazky: XC570146
Číslo faktúry: 05/210905 01
Vaša objednávka:

OCEKON Engineering, s.r.o.

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

HUTNÝ ATEST (číslo): 05/210905 01

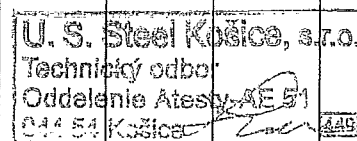
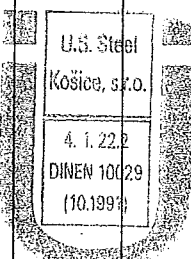
Názov výrobku: Plechy v tabuliach valc.za tepla hrubé		Rozmery: 5,000 x 1500,0 x 12000,0 mm
Norma: EN 10025/90+A1/93	4.1.22.2	Net hmotnosť: 26 705 kg
Akosť: S355J2G3	Číslo lož.1.: 31110301	

VÝSLEDKY MECHANICKÝCH SKÚŠOK

Čís.zvit./Tavba		Medza sklzu Re (Rp)	Pevnosť v ťahu Rm	Ťažnosť A5	Pre- hĺbenie IE	Náraz. práca -20°C	Skúš. láma- vosti			
		Mpa	Mpa	%	mm	J				
Max. Min.		355	630 490	20,0		16				
4552705 45527 4567402 45674		435 424	554 540	30,0 25,5		82 77				

CHEMICKÉ ZLOŽENIE, %

Čís.tavby	C	Mn	Si	P	Al	N	S	Cu	Ni	Cr	As
45527	0,190	1,06	0,45	0,012	0,053	0,005	0,005	0,059	0,020	0,018	0,006
	Ti = 0,002		Nb = 0,002		V = 0,004		Mo = 0,002		CE = 0,38		
45674	0,180	1,01	0,40	0,014	0,050	0,005	0,006	0,059	0,025	0,032	0,004
	Ti = 0,002		Nb = 0,002		V = 0,003		Mo = 0,003		CE = 0,35		



HMOTNOSTNÁ RÁDIOAKTIVITA MATERIÁLU NEPRESAHUJE HODNOTU 100 BQ/KG.

Košice: 25.07.2005, 7:46:09 MATERIÁL VYHOVUJE PREDPÍSANÝM POŽIADAVKÁM.
ING. KOLOMAN SZABÓ, OPRAVNENÝ ZÁSTUPCA KONTROLY.

150- 3

Posl.str.: 1

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

A3958

Inšpekčný certifikát podľa EN 10 204-3.1

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

Číslo objednávky: FS03/1/05/0448
Číslo zákazky: XC560121
Číslo faktúry: 05/210136 01
Vaša objednávka:

OCEKON Engineering, s.r.o.

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

HUTNÝ ATEST (číslo): 05/210136 01

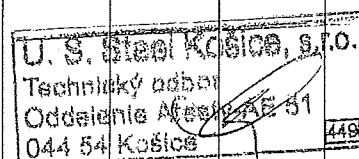
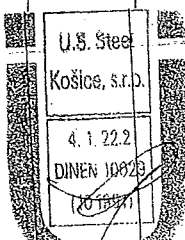
Názov výrobku: Plechy v tabuliach valc.za tepla hrubé		Rozmery: 8,000 x 1500,0 x 6000,0 mm	
Norma: EN 10025/90+A1/93		Net hmotnosť: 35 620 kg	
Akost': S355J2G3	Číslo lož.l.: 31039801		

VÝSLEDKY MECHANICKÝCH SKÚŠOK

Čís.zvit./Tavba	Medza sklzu Re (Rp)	Pevnosť v ťahu Rm	Ťažnosť A5	Pre- hĺbenie IE	Náraz. práca -20°C	Skúš. láma- vosti			
	Mpa	Mpa	%	mm	J				
	Max. Min.	355	630 490	20,0	21				
4523604 45236	398	552	24,5		30				
4523605 45236	398	552	24,5		30				

CHEMICKÉ ZLOŽENIE, %

Čís.tavby	C	Mn	Si	P	Al	N	S	Cu	Ni	Cr	As
45236	0,180 Ti =	1,05 0,002	0,43 Nb =	0,010 0,002	0,041 V =	0,005 0,004	0,007 Mo =	0,046 0,006	0,029 CE =	0,029 0,36	0,008



HMOTNOSTNÁ RÁDIOAKTIVITA MATERIÁLU NEPRESAHUJE HODNOTU 100 BQ/KG.

Košice: 10.07.2005, 7:45:49 MATERIÁL VYHOVUJE PREDPISANÝM POŽIADAVKÁM.
ING. KOLOMAN SZABÓ, OPRÁVNENÝ ZÁSTUPCA KONTROLY:

65- 3

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

A3973

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

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

OCEKON Engineering, s.r.o.

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

HUTNÝ ATEST (číslo): 05/219241 01

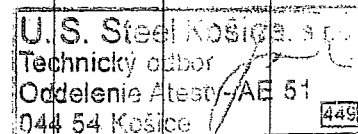
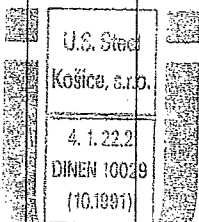
Názov výrobku: Plechy v tabuliach valc.za tepla hrubé		Rozmery: 10,000 x 1500,0 x 12000,0 mm
Norma: EN 10025/90+A1/93	4.1.22.2	Net hmotnosť: 8 475 kg
Akosť: S355J2G3	Číslo lož.1.: 31886702	

VÝSLEDKY MECHANICKÝCH SKÚŠOK

Čís.zvit./Tavba	Medza sklzu Re (Rp)	Pevnosť v ťahu Rm	Ťažnosť A5	Pre- híbenie IE	Náraz. práca -20°C	Skúš. lámavosť			
	Mpa	Mpa	%	mm	J				
Max. Min.	355	630 490	20,0		27				
5024503 50245	427	563	25,0		57				

CHEMICKÉ ZLOŽENIE, %

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



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



247- 3

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

УКРАИНА
UKRAINE



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

87504 г. Мариуполь, ул. Левченко, 1. Телакс 115157 DEPO SU

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

ЗАВОДСКОЙ СЕРТИФИКАТ КАЧЕСТВА №
MILL'S QUALITY CERTIFICATE № 4436

Дата

Date 10.04

Лист

Sheet 1

из

of 1

листов

sheets

Свидетельство о приемочных испытаниях

Inspection certificate

EN 10204-3.1 B



ISO
9001



Контракт № 12EXP/05E-04

Contract № ED43010501

Sp. 1ED

Lot 4

Заводской заказ №

Manufacturer's

works order №

ED43010501/469927

Заказчик

Customer

SABINA PAK LTD

Вагон № (Автомашина №)

Freight Car № (Lotу №)

66775081

Количество штук

Number of pieces

38

Наименование товара

Description of goods

Прокат толстолистовой

Heavy plates

Стандарт

Standarts

EN10025+A1-93

Марка стали

Steel grade

S235JRG2

EN10029-91 CLASS A, CLASS N

EN10163-91 PART 1,2 CLASS B SUBCLASS 3

Состояние поставки

Delivery condition

Горячекатанный лист

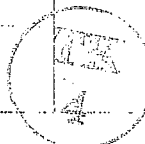
Hot Rolled Plate

Маркировка

Marking

Hard stamp

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



A3681

Результаты испытаний

Test results

Номер партии Test number	Испытание на растяжение и ударный изгиб										Tensile and impact test					Изгиб Bend
	Отбор образца Specimen		Температура испытания Test temperature	Предел текучести Yield strength	Пределное сопротивление Tensile strength	Относительное удлинение Elongation	Сужение Reduction of area	Размеры образца D.m. of specimen		1-Энергия удара / Impact energy, (J) 2-Ударная вязкость / Impact strength, (J/sm ²) 3-Механическое старение / Mechanical aging, (J/sm ²) В-количество вязкой составляющей в изломе / Number of toughness component in fracture V: ISO-V; U: ISO-U	Н, %	6)				
	Место Location	Направ- ление Direction						Толщина Thickness	Шарика Width							
													4)	5)	°C	
											1	2	3			
19372		а	+20	283	405	36										
19376		а	+20	289	413	32										
19377		а	+20	296	423	31										
19391		а	+20	283	429	33										
4) Н — начало полосы / head strip; Е — конец полосы / end strip.																
5) L — продольное / longitudinal; Т — поперечное / transverse.																
6) а — толщина образца / thickness of specimen; d — диаметр оправки / diameter of the mandrel.																
УЗК / Ultrasonic Examination																

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

УЗК / Ultrasonic Examination

Выплавка / Steelmaking process

Конвертерный способ / Made by the BOC Process

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

Примечание / Note

Указанный в настоящем сертификате товар соответствует по
качеству действующим стандартам и техническим условиям.It is hereby certified that the quality of goods mentioned in this
certificate is in conformity with the standards and specifications.

Подпись Signature	Итого эксперта Receiving agent's stamp
Дата Date	КОПОВАТКО В
ОПД ММК им. Ильича, ЗМК № 5878 т. 0000-22.07.2004 ЗГО	



INSPEKČNÍ CERTIFIKÁT

INSPECTION CERTIFICATE, ABNAHMEPRÜFZEUGNIS, CERTIFICAT DE RÉCEPTION DU MATÉRIEL

VÍTKOVICE STEEL, a.s.

ČSN EN 10204 3.1.B

Č. No. / Nr.

Datum / Date

Strana / Page / Seite

Ostrava-Hulváky
Štramberská 2871/47, PSČ 709 00
ČESKÁ REPUBLIKA

36481/2004

03.09.2004

1/1

Objednatel / Customer / Besteller / Acheteur

Zakázka č. / Purchase Order No.
Bestell - Nr. / Commande - No. 187468/2004

Objednávka č. / Slip Order No.
Auftrag - Nr. / Order No. 21571/004
301-001210

Avízo č. / Advice Note No. / Avízo Nr. / Avízo No.:

26054

Vagon č. / Wagon No. / Wagon Nr.:

815439442444

Hmotnost / Weight / Masse:

4 710 kg



EN ISO 9001:2000 / EN ISO 14001
Certifikáty č. 041003144, 04104 3144

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

3240 370

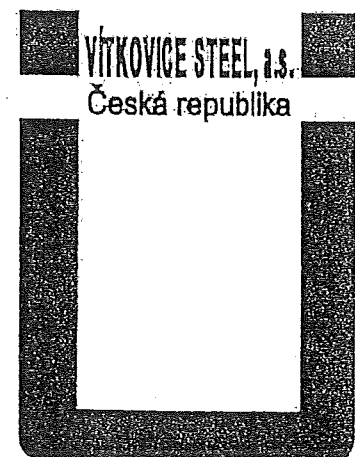
Druh, rozměr a hmotnost výrobku. Type, Dimension and weight of products: Art, Abmessungen und Masse der Erzeugnisse. Sorte, dimensions et masse des produits.				Jálost, Material quality, Material qualität, Qualité				Norma, Standard, Norm, Norme								
20-2500-12000 mm				Stav dodání: As delivered Lieferungs-zustand Etat de livraison				EN 10025+A1								
4 710 kg				Stav zkoušení: As tested Prüfungs-zustand Etat de contrôle				EN 10029-A/N								
1 plech				S235JRG2 N				EN 10163-2 Tř. A Podsk. 1								
Távná č. Heat No. Schmelz-Nr. No de la coulée		Počet kusů No. of pieces Stückzahl No. de pièces		Zkouška č. Test No. Probe Nr. No de l'essai		Zkouška tahem, Tensile test, Zugversuchkeit, Essai de traction		Ráz. v ohybu (D), Impact test (D), Kerbschlagversuchkeit (D), Essai de résilience								
1				2	3	T [°C]	Type 4	Type 6	4	5	6	7	3	T [°C]	Type	8

17066 Y 1 4618 A q 20 Reh A5 256 403 32.1 I 20 KV 254 252 242 249

Tavba	C	Mn	Si	P	S	Cu	Ni	Cr	Mo	V	Ti	Al	N	Nb
17066	0.10	0.34	0.24	0.016	0.015	0.09	0.03	0.06	0.01	0.004	0.002	0.034	0.005	0.003

Tavba Čís.zk Plechy
17066 4618 660220 001

Garance UZ dle EN 10160 S1.



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

1 Zdobu výroby oceli, Steelmaking process, Erschmelzung, Mode d'élaboration de l'acier, 80=Y
2 A - hlava, Top, Kopf, tête, Z - osta, Bottom, Fuss, pied
3 l - podélná, longitudinal, längs, q - příčná, transverse, quer, transversal t - tangenciální, tangential, tangente
r - radální, radial, z - vertikální, vertical, senkrecht
f - mez kluzu, yield stress, Streckgrenze, Limite d'élasticité
R - mez pevnosti, Tensile strength, Zugfestigkeit, Resistance
A - tažnost A₁, Elongation A₁, Dehnung A₁, Allongement A₁
Z - řezání Z₁, Reduction of area Z₁, Bruchweicheit Z₁, Section Z₁
C - průměr, Average Metal Chemistry
100-F63

Závodu / maker, Werks Inspector
Der Werksachverständige, L'expert de l'usine

PROSEKTAŘ / TONAR

A 4077

[illegible]

DUCTIL SA

Alcoa Industriilor Nr. 1 - 5100 BUZAU - ROMANIA
tel : +40 38 426 286, 11001 Fax : +40 38 710087, 414857
E-mail: office@ductil.ro

INSPECTION CERTIFICATE NO. 376

EN 10204 - 3.1.P

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

CHEMICAL ANALYSIS ALL WELD METAL (%) SPEC.

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

MECHANICAL PROPERTIES SPEC.

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

CLASSIFICATION IN ACCORDANCE WITH :

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

This is to certify that the batch of the welding consumables listed above was found in compliance with the requirements specified by applicable internal procedures .

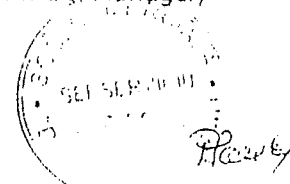
Performed tests : visual, dimensional, welding inspection.

Formular C - 11 rev. 3

Quality Control Manager,

EG59

22.4.01





NEŠPECIFICKÉ OSVEDČENIE/ TEST REPORT

podľa / according to EN 10204 – 2.2

Dátum/Date: 30.09.2004

Číslo/Cert no: 25022

Nahrádza/replaces

Naša zn./Our reference:

Vaša zn./Your reference:

Naša obj. č./Our order no: 21040425

Vaša obj. č./Your order no:

Zákazník/Customer

ds-Wash, s.r.o.

Löfflerova 3

040 01 Košice

Odberateľ osvedčenia/Receiver of the certificate

ds-Wash, s.r.o.

Fax č./Fax no:

055/63 36 980

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

Číslo dávky/Lot number: SF440301

Množstvo/Quantity: 831,6 kg

Klasifikácia zvarového kovu/výrobku AWS A/SFA E 7018

Classification of all weld metal/product

6.1

EN 499

E 38 3 B 42 H10

Chemické zloženie/Chemical composition:

Typické zloženie zvarového kovu/výrobku v váh. %/

Composition of all weld metal/product in weight %:

Mechanické vlastnosti zvarového kovu/

Mechanical properties of all weld metal

EN: Po zvarení/As welded

Zvár. prúd/Current type:

AWS: Po zvarení/As welded

Zvár. prúd/Current type:

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

<u>Tahová sila/Tensile</u>	<u>Re/Rp0,2, MPa</u>	<u>Rm, MPa</u>	<u>A5, %</u>	<u>A4, %</u>
Typické/Typical	420	500	28	

<u>Ráz hůžev /</u>	<u>Teplota/Temp.:</u>	<u>20°C</u>	<u>-20°C</u>	<u>-30°C</u>
<u>Impact</u>				
Typické/Typical				
		<u>Hodnoty v J/Value in Joule</u>		
		100		

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

Andrej Vozárik

Quality Assurance Manager

ESAB Slovakia s.r.o.

Bratislava

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

Tel./Fax: +421 7 44 888 741



E 656



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

INSPECTION CERTIFICATE

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

CERTIFICATE N. 593200501006 DATE 28-02-05	ORDER N. DATE - - - FAX 00421376519919 OUR BULL	CUSTOMER FRO KOVOPLAST S.R.O. PRAZSKA, 35 94901 NITRA SK
TRADE NAME FILCORD C		BATCH N. E4243L
IN COMBINATION WITH: Mix 80%Ar+20%CO2 (M21-EN439)		

CHEMICAL ANALYSIS

WIRE (X)
SPEC.: EN 440-94

MECHANICAL PROPERTIES
SPEC.: EN 440-94

AS WELDED

PHWT
(°C x min.)

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

CLASSIFICATION IN ACCORDANCE WITH:

EN 440-94

G 42 4 M G3Si1

This Certificate is printed by computer and needs no signature.



D 680



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

INSPECTION CERTIFICATE

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

CERTIFICATE N. 593200501155 DATE 03-03-05	ORDER N. DATE FAX 00421376519919 OUR BULL	CUSTOMER FRO KOVOPLAST S.R.O. PRAZSKA, 35 94901 NITRA SK
TRADE NAME FILCORD C ϕ 1.20 mm		BATCH N. E5017L
IN COMBINATION WITH: Mix 80%Ar+20%CO2 (M21-EN439)		

CHEMICAL ANALYSIS

WIRE (%)
SPEC.: EN 440-94

MECHANICAL PROPERTIES
SPEC.: EN 440-94

AS WELDED

PWHT
(°C x min.)

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

CLASSIFICATION IN ACCORDANCE WITH:

EN 440-94 G 42 4 M G3Si1

This Certificate is printed by computer and needs no signature.