
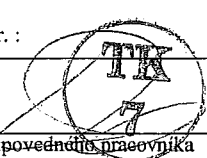


PROTOKOL O VIZUÁLNEJ KONTROLE VISUAL WELD TEST PROTOCOL VISUAL PRÜFUNGS PROTOKOL				Protokol č.: Protocol No.: Protokol Nr.:	
Zákazka Project No. 6250 Auftrags Nr.		Výkaz Record No. 1 Ausweis		Objekt	
Císlo výkresu Drawing No. / Zeichnungs Nr.				SKUŠOBNA TECHNIKA TEST METHOD / PRÜFTECHNIK	
Spôsob zvarovania Welding method / Schweissverfahren				Skúška podľa Test according to / Durchführungsbestimmung	
Poloha zvarovania Welding position / Schweissposition				Hodnotenie podľa Evaluation according to / Bewertung	
Priprava povrchu Surface preparation / Oberflächevorbereitung				Rozsah skúšania Scope of test / Prüfungsfang	
Označenie diela Item signature / Teil nummer		<div> <div>A 21 1x</div> <div>A 32 1x</div> <div>A 43 1x</div> <div>A 54 -2x</div> </div>			
A 1 1x	A 11 1x	A 22 1x	A 33 1x	A 44 1x	A 55 1x
A 2 1x	A 12 1x	A 23 1x	A 34 1x	A 45 1x	A 56 2x
A 3 1x	A 13 1x	A 24 1x	A 35 2x	A 46 1x	A 57 1x
A 4 1x	A 14 1x	A 25 1x	A 36 1x	A 47 1x	A 58 1x
A 5 1x	A 15 1x	A 26 1x	A 37 1x	A 48 1x	A 59 1x
A 6 1x	A 16 1x	A 27 1x	A 38 1x	A 49 1x	A 60 2x
A 7 1x	A 17 1x	A 28 2x	A 39 1x	A 50 1x	A 61 2x
A 8 1x	A 18 1x	A 29 2x	A 40 1x	A 51 1x	A 62 2x
A 9 1x	A 19 1x	A 30 1x	A 41 1x	A 52 1x	A 63 2x
A 10 1x	A 20 1x	A 31 1x	A 42 2x	A 53 1x	A 64 1x
KRITÉRIUM CRITERIA		VYSLEDOK RESULT / ERGEBNIS		POZNÁMKA NOTE BEMERKUNG	
		VYHOVEL COMPLY/ERFÜLLT	NEVYHOVEL REFUSED/NICHT ERFÜLLT		
VELKOST SIZE / GROSSE		✓			
TVAR FIGURE / GESTALT		✓			
KRESBA DESING / ZEICHNUNG		✓			
ZAPAL INFLAMMATION / EINBRAND		✓			
PÓRY PORE / POREN		✓			
OKOLIE ZVARU WELD SURROUND / SCHWEISSUMGEBUNG		✓			
Podmienky pozorovania Inspection conditions / Beobachtungsbedingungen		DENNÉ SVETLO A DOPLNKOVÉ OSVETLENIE TAGESLICHT UND ZUSÄTZLICHE BELEUCHTUNG			
Použité pomôcky Used tools / Benutzte Hilfsmittel		INOX – Mierka na zvary SCHWEISSLEHRE			
Meral / Made by Gemesen			Dátum / Date Datum		

PROTOKOL O VIZUÁLNEJ KONTROLE VISUAL WELD TEST PROTOCOL VISUAL PRÜFUNGS PROTOKOL			Protokol č.: Protocol No.: Protokol Nr.:																																																								
Zákazka Project No. 6250 Auftrags Nr.			Výkaz Record No. 1 Ausweis																																																								
Objekt			SKUŠOBNA TECHNIKA TEST METHOD / PRÜFTECHNIK																																																								
Číslo výkresu Drawing No. / Zeichnungs Nr.			<input type="checkbox"/> Všeobecná / General/Algemeine <input type="checkbox"/> Priama / Direct/Direkt <input type="checkbox"/> Nepriama / Indirect/Undirekt <input type="checkbox"/> Detailná / Detailed / Detail																																																								
Spôsob zvarovania Welding method / Schweissverfahren			Skúška podľa Test according to / Durchführungsbestimmung																																																								
Poloha zvarovania Welding position / Schweissposition			Hodnotenie podľa Evaluation according to / Bewertung																																																								
Priprava povrchu Surface preparation / Oberflächevorbereitung			Rozsah skúšania Scope of test / Prüfumfang																																																								
<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td colspan="4">Označenie diela Item signature / Teil nummer</td> <td></td> </tr> <tr> <td>A65</td> <td>2x</td> <td>A75</td> <td>1x</td> <td></td> </tr> <tr> <td>A66</td> <td>1x</td> <td>A76</td> <td>1x</td> <td></td> </tr> <tr> <td>A67</td> <td>1x</td> <td>A77</td> <td>1x</td> <td></td> </tr> <tr> <td>A68</td> <td>1x</td> <td>A78</td> <td>1x</td> <td></td> </tr> <tr> <td>A69</td> <td>1x</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>A70</td> <td>1x</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>A71</td> <td>1x</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>A72</td> <td>1x</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>A73</td> <td>1x</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>A74</td> <td>1x</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </table>					Označenie diela Item signature / Teil nummer					A65	2x	A75	1x		A66	1x	A76	1x		A67	1x	A77	1x		A68	1x	A78	1x		A69	1x				A70	1x				A71	1x				A72	1x				A73	1x				A74	1x			
Označenie diela Item signature / Teil nummer																																																											
A65	2x	A75	1x																																																								
A66	1x	A76	1x																																																								
A67	1x	A77	1x																																																								
A68	1x	A78	1x																																																								
A69	1x																																																										
A70	1x																																																										
A71	1x																																																										
A72	1x																																																										
A73	1x																																																										
A74	1x																																																										
KRITÉRIUM CRITERIA		VÝSLEDOK RESULT / ERGEBNIS		POZNÁMKA NOTE BEMERKUNG																																																							
		VYHOVEL COMPLY/ERFÜLLT		NEVYHOVEL REFUSED/NICHT ERFÜLLT																																																							
VELKOST SIZE / GROSSE		✓																																																									
TVAR FIGURE / GESTALT		✓																																																									
KRESBA DESING / ZEICHNUNG		✓																																																									
ZAPAL INFLAMMATION / EINBRAND		✓																																																									
PORY PORE / POREN		✓																																																									
OKOLIE ZVARU WELD SURROUND / SCHWEISSUMGEBUNG		✓																																																									
Podmienky pozorovania Inspection conditions / Beobachtungsbedingungen																																																											
DENNÉ SVETLO A DOPLNKOVÉ OSVETLENIE TAGESLICHT UND ZUSÄTZLICHE BELEUCHTUNG																																																											
Použité pomôcky Used tools / Benutzte hilfsmittel																																																											
INOX – Mierka na zvary SCHWEISSLEHRE																																																											
Meral / Made by Gemesen			Dátum / Date Datum																																																								
			27.9.2005																																																								

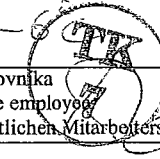
ZÁZNAM VÝROBCU O KVALITE HOTOVÉHO VÝROBKU				TL - OTK - 001			
MANUFACTURER'S STATEMENT ABOUT QUALITY OF READY PRODUCT				Počet strán: Total pages: 2		Strana: Page: 1	
ERKLÄRUNG DES HERSTELLERS ÜBER ERZEUGNIS QUALITÄT				Seitenzahl:		Seite:	
Zákazka č.: Contract No.: Auftrags - Nr.: 6250		Výkaz č.: Record No.: List - Nr.: 1		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
111	1	A 1	1	A 18	1	A 35	2x
112	1	A 2	1	A 19	1	A 36	1
113	3	A 3	1	A 20	1	A 37	1
114	1	A 4	1	A 21	1	A 38	1
115	1	A 5	1	A 22	1	A 39	1
116	1	A 6	1	A 23	1	A 40	1
117	2	A 7	1	A 24	1	A 41	1
118	2	A 8	1	A 25	1	A 42	2
119	2	A 9	1	A 26	1	A 43	1
1110	2	A 10	1	A 27	1	A 44	1
1111	2	A 11	1	A 28	2	A 45	1
1112	2	A 12	1	A 29	2	A 46	1
1113	1	A 13	1	A 30	1	A 47	1
1114	1	A 14	1	A 31	1	A 48	1
1120	1	A 15	1	A 32	1	A 49	1
1121	1	A 16	1	A 33	1	A 50	1
1122	1	A 17	1	A 34	1	A 51	1
Bol kontrolovaný podľa : Checked according to : STN 73 2601; 73 2611 Wurde überprüft nach :				a podľa požiadaviek na výkrese : in accordance with drawing No : und Laut Forderungen in der Zeichnung Nr. :			
Výsledné hodnotenie Result Ergebnis		vyhovuje conforming entspricht		nevyhovuje not conforming entspricht nicht			
Dátum Date Tag		27.9.2005		Oddelenie riadenia kvality Department of quality control Abteilung Technische Kontrolle			
Podpis zodpovedného pracovníka Signature of the responsible employee Unterschrift des Verantwortlichen Mitarbeiters							
Poznámka : K tomuto prehláseniu môžu byť doložené ďalšie záznamy o kontrole kvality, pokiaľ si to odberateľ vopred vyžiadal a táto požiadavka je uvedená v kúpno predajnej zmluve. Note : Report on quality could be attached to this declaration at the request of the customer in accordance with mutual agreement made before-hand or if this demand is requested in the purchase agreement. Anmerkung : Zu dieser Erklärung können Güteverzeichnungen beigegeben werden, falls dies der abnehmer im voraus auf Grund einer gegenseitigen Vereinbarung gefordert hat oder diese Forderung im Kaufvertrag definiert wurde.							

ZÁZNAM VÝROBCU O KVALITE HOTOVÉHO VÝROBKU				TL - OTK - 001			
MANUFACTURER'S STATEMENT ABOUT QUALITY OF READY PRODUCT				Počet strán: 2		Strana: 2	
ERKLÄRUNG DES HERSTELLERS ÜBER ERZEUGNIS QUALITÄT				Total pages: 2		Page: 2	
ERKLÄRUNG DES HERSTELLERS ÜBER ERZEUGNIS QUALITÄT				Seitenzahl: 2		Seite: 2	
Zákazka č.: 6250		Výkaz č.: 2		Určené pre /stavba/ :			
Contract No.: 6250		Record No.: 2		Designated for :			
Auftrags - Nr.: 6250		List - Nr.: 2		Bestimmt 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
A 52	1	A 69	1				
A 53	1	A 70	1				
A 54	2	A 71	1				
A 55	1	A 72	1				
A 56	2	A 73	1				
A 57	1	A 74	1				
A 58	1	A 75	1				
A 59	1	A 76	1				
A 60	2	A 77	1				
A 61	2	A 78	1				
A 62	2						
A 63	2						
A 64	1						
A 65	2						
A 66	1						
A 67	1						
A 68	1						
Bol kontrolovaný podľa : STN 73 2601; 73 2611				a podľa požiadaviek na výkrese : in accordance with drawing No : und Laut Forderungen in der Zeichnung Nr. :			
Checked according to : STN 73 2601; 73 2611							
Wurde überprüft nach :							
Výsledné hodnotenie Result Edergebnis		vyhovuje conforming entspricht		nevyhovuje not conforming entspricht nicht		TK	
Dátum Date Tage		27.9.2005		Oddelenie riadenia kvality Department of quality control Abteilung Technische Kontrolle		Podpis zodpovedného pracovníka Signature of the responsible employee Unterschrift des Verantwortlichen Mitarbeiters	
Poznámka : K tomuto prehláseniu môžu byť doložené ďalšie záznamy o kontrole kvality, pokiaľ si to odberateľ vopred vyžiadal a táto požiadavka je uvedená v kúpno predajnej zmluve. Note : Report on quality could be attached to this declaration at the request of the customer in accordance with mutual agreement made before-hand or if this demand is requested in the purchase agreement. Anmerkung : Zu dieser Erklärung können Güteverzeichnungen beigeschlossen werden, falls dies der abnehmer im voraus auf Grund einer gegenseitigen Vereinbarung gefordert hat oder diese Forderung im Kaufvertrag definiert wurde.							

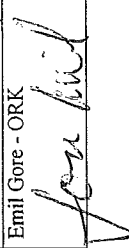
ZÁZNAM O KONTROLE POVRCHOVEJ ÚPRAVY SURFACE PROTECTION CONTROL RECORD VERZEICHNUNG FÜR OBERFLÄCHEN KORROSIONSSCHUTZKONTROLLE						TL - OTK - 002		
Zákazka č.: Contract No.: Auftrags - Nr.: 6250						Výkaz č.: Record No.: List - Nr.: 1		
Požadované hodnoty hrúbky (µm) a úprava povrchu podľa: Requirement of thickness (µm) and finish of surface according to: STN EN ISO 12 944 - 7 Dicke - Sollwert (µm) und Oberflächenbehandlung nach:								
Úprava povrchu Finish of surface Oberflächenbehandlung			požadovaná required Soll SA 2,5			skutočná effective: Ist SA 2,5		
Požadované hrúbky Required thickness Dicke - Sollwert		I. 100 µm		II. 80 µm		III.		60 µm
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)
A 1	1	HORASTIC 405	—	EPOCOAT 214B	—	EPOTEX 4B	—	—
A 2	1							
A 3	1							
A 4	1							
A 5	1							
A 6	1							
A 7	1							
A 8	1							
A 9	1							
A 10	1							
A 11	1							
A 12	1							
A 13	1							
A 14	1							
A 15	1							
A 16	1							
Teplota vzduchu Air temperature Lufttemperatur	16 °C		Teplota povrchu Surface temperature Oberflächentemperatur	15 °C		Relatívna vlhkosť Relative humidity Feuchtigkeit	32 %	
Výsledné hodnotenie Result Endergebnis	vyhovuje conforming entspricht		nevyhovuje not conforming entspricht nicht		Rosný bod Dew point Tau punkt	-6 °C		
Dátum Date Tage	30. 9. 2005			Oddelenie riadenia kvality Department of quality control Abteilung Technische Kontrolle		Podpis zodpovedného pracovníka Signature of the responsible employee Unterschrift des Verantwortlichen Mitarbeiters		
Poznámka Note Anmerkung								

ZÁZNAM O KONTROLE POVRCHOVEJ ÚPRAVY SURFACE PROTECTION CONTROL RECORD VERZEICHNUNG FÜR OBERFLÄCHEN KORROSIONSSCHUTZKONTROLLE						TL - OTK - 002		
Zákazka č.: Contract No.: Auftrags - Nr.: 6250						Výkaz č.: Record No.: List - Nr.: 1		
Požadované hodnoty hrúbky (µm) a úprava povrchu podľa: Requirement of thickness (µm) and finish of surface according to: STN EN ISO 12 944 - 7 Dicke - Sollwert (µm) und Oberflächenbehandlung nach:								
Úprava povrchu Finish of surface Oberflächenbehandlung			požadovaná required Soll SA 2,5			skutočná effective: Ist SA 2,5		
Požadované hrúbky Required thickness Dicke - Sollwert		I. 100 µm		II. 80 µm		III. 60 µm		
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] Adhäsions prüfung [MPa]
A 17	1	NORMASTIC 405		EPOCOAT 21 HB		EPOTEX HB		
A 18	1							
A 19	1							
A 20	1							
A 21	1							
A 22	1							
A 23	1							
A 24	1							
A 25	1							
A 26	1							
A 27	1							
A 28	2							
A 29	2							
A 30	1							
A 31	1							
A 32	1							
Teplota vzduchu Air temperature Lufttemperatur 16°C		Teplota povrchu Surface temperature Oberflächentemperatur 15°C		Relatívna vlhkosť Relative humidity Feuchtigkeit 32%				
Výsledné hodnotenie Result Endergebnis		vyhovuje conforming entspricht		nevyhovuje not conforming entspricht nicht		Rosný bod Dew point Tau punkt -6°C		
Dátum Date Tage 30.9.2005		Oddelenie riadenia kvality Department of quality control Abteilung Technische Kontrolle				Podpis zodpovedného pracovníka Signature of the responsible employee Unterschrift des Verantwortlichen Mitarbeiters		
Poznámka Note Anmerkung								

ZÁZNAM O KONTROLE POVRCHOVEJ ÚPRAVY SURFACE PROTECTION CONTROL RECORD VERZEICHNUNG FÜR OBERFLÄCHEN KORROSIONSSCHUTZKONTROLLE						TL - OTK - 002		
Zákazka č.: Contract No.: Auftrags - Nr.: 6250						Výkaz č.: Record No.: List - Nr.: 1		
Požadované hodnoty hrúbky (µm) a úprava povrchu podľa: Requirement of thickness (µm) and finish of surface according to: STN EN ISO 12 944 - 7 Dicke - Sollwert (µm) und Oberflächenbehandlung nach:								
Úprava povrchu Finish of surface Oberflächenbehandlung			požadovaná required Soll SA 2,5			skutočná effective: Ist SA 2,5		
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 priľnavosti [MPa] Adhesion test [MPa] Adhäsionsprüfung (MPa)
A 33	1	NORHA STIC 405	— 95 ÷ 150	EPOCOAT 21 HB	— 185 ÷ 205	EPO TEX HB	— 245 ÷ 270	
A 34	1							
A 35	4+1							
A 36	1							
A 37	1							
A 38	1							
A 39	1							
A 40	1							
A 41	1							
A 42	2							
A 43	1							
A 44	1							
A 45	1							
A 46	1							
A 47	1							
A 48	1							
Teplota vzduchu Air temperature Lufttemperatur 16°C			Teplota povrchu Surface temperature Oberflächentemperatur 15°C			Relatívna vlhkosť Relative humidity Feuchtigkeit 32%		
Výsledné hodnotenie Result Endergebnis			vyhovuje conforming entspricht			nevyhovuje not conforming entspricht nicht		
Dátum Date Tag 30.9.2005			Oddelenie riadenia kvality Department of quality control Abteilung Technische Kontrolle			Podpis zodpovedného pracovníka Signature of the responsible employee Unterschrift des Verantwortlichen Mitarbeiters		
Poznámka Note Anmerkung								

ZÁZNAM O KONTROLE POVRCHOVEJ ÚPRAVY SURFACE PROTECTION CONTROL RECORD VERZEICHNUNG FÜR OBERFLÄCHEN KORROSIONSSCHUTZKONTROLLE						TL - OTK - 002		
Zákazka č.: Contract No.: Auftrags - Nr.:						Výkaz č.: Record No.: List - Nr.:		
Požadované hodnoty hrúbky (µm) a úprava povrchu podľa: Requirement of thickness (µm) and finish of surface according to: Dicke - Sollwert (µm) und Oberflächenbehandlung nach:						STN EN ISO 12 944 - 7		
Úprava povrchu Finish of surface Oberflächenbehandlung			požadovaná required Soll			skutočná effective: Ist		
Požadované hrúbky Required thickness Dicke - Sollwert			I.		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)
A 49	1	HORTASTIC 450		EPOCOAT 21 HB		EPOTEX 4B		
A 50	1							
A 51	1							
A 52	1							
A 53	1							
A 54	2							
A 55	1							
A 56	2							
A 57	1							
A 58	1							
A 59	1							
A 60	2							
A 61	2							
A 62	2							
A 63	2							
A 64	1							
Teplota vzduchu Air temperature Lufttemperatur			Teplota povrchu Surface temperature Oberflächentemperatur			Relatívna vlhkosť Relative humidity Feuchtigkeit		
16°C			15°C			32%		
Výsledné hodnotenie Result Endergebnis			vyhovuje conforming entspricht			nevyhovuje not conforming entspricht nicht		
Dátum Date Tage			Oddelenie riadenia kvality Department of quality control Abteilung Technische Kontrolle			Podpis zodpovedného pracovníka Signature of the responsible employee Unterschrift des Verantwortlichen Mitarbeiters		
30. 9. 2005								
Poznámka Note Anmerkung								

ZÁZNAM O KONTROLE POVRCHOVEJ ÚPRAVY SURFACE PROTECTION CONTROL RECORD VERZEICHNUNG FÜR OBERFLÄCHEN KORROSIONSSCHUTZKONTROLLE						TL - OTK - 002		
Zákazka č.: Contract No.: Auftrags - Nr.: 6250						Výkaz č.: Record No.: List - Nr.: 1		
Požadované hodnoty hrúbky (µm) a úprava povrchu podľa: Requirement of thickness (µm) and finish of surface according to: Dicke - Sollwert (µm) und Oberflächenbehandlung nach:						STN EN ISO 12 944 - 7		
Úprava povrchu Finish of surface Oberflächenbehandlung		požadovaná required Soll		SA 2,5		skutočná effective: Ist		
Požadované hrúbky Required thickness Dicke - Sollwert		I.		II.		III.		
Dielec Part Teil	ks pcs Stück	Ochranný povlak I I. undercoat I. Schutzüberzug	Hrúbka [µm] Thickness [µm] Dicke (µm)	Ochranný povlak II II. undercoat II. Schutzüberzug	Hrúbka [µm] Thickness [µm] Dicke (µm)	Ochranný povlak III III. undercoat III. Schutzüberzug	Hrúbka [µm] Thickness [µm] Dicke (µm)	Skúška príľnavosti [MPa] Adhesion test (MPa) Adhäsionsprüfung (MPa)
A 65	2	NORMASTIC		EPOCOAT		EPOTEX		
A 66	1							
A 67	1							
A 68	1							
A 69	1							
A 70	1							
A 71	1							
A 72	1							
A 73	1							
A 74	1							
A 75	1							
A 76	1							
A 77	1							
A 78	1							
Teplota vzduchu Air temperature Lufttemperatur 16°C		Teplota povrchu Surface temperature Oberflächentemperatur 15°C		Relatívna vlhkosť Relative humidity Feuchtigkeit 32%				
Výsledné hodnotenie Result Endergebnis		vyhovuje conforming entspricht		nevyhovuje not conforming entspricht nicht		Rosný bod Dew point Tau punkt -6°C		
Dátum Date Tage 30.9.2005		Oddelenie riadenia kvality Department of quality control Abteilung Technische Kontrolle		Podpis zodpovedného pracovníka Signature of the responsible employee Unterschrift des Verantwortlichen Mitarbeiters				
Poznámka Note Anmerkung								

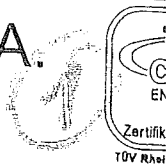
ZÁZNAM O KONTROLE ZÁKLADNÉHO, SPOJOVACIEHO A PRÍDAVNÉHO ZVÁRACIEHO MATERIÁLU INSPECTION OF BASIC, CONNECTIVE AND ADDITIVE WELDING MATERIALS KONTROLLE DES GRUNDMATERIALS VERBINDUNGSMITTEL UND ZUSATZSCHWEISSMATERIALS										Zákazka č.: 6230 OCEKON Contract No.: OCEKON Auftrags Nr.:		TL - OTK - 003 Počet strán : 1 Total pages : Seitenzahl :		Strana : 1 Page : Seite :	
Por.č. No.	Rozmer materiálu Size of materials Abmessungen	Alkost' Material quality Materialgüte	Objednané podľa normy Ordered according to Bestellt nach Norm	Číslo tvrbý Smelting No. Schmelze Nr.	Interné číslo atestu Test No. Prüfbescheinigung Nr.	Chemické zloženie Chemical comp.test Chem. zusammensetzung	Skúšky mechanické Mechanical tests Mechan.eigenschaften	Vrbová húžev. pri °C Notch impact strength °C Kerbschlagzähigkeit bei °C							
1	HEA 100	S235JRG2	EN 10 204/3.1	25290	B3301	YES	YES	-							
2	HEA 140	S355JO	EN 10 204/3.1	23347	B4329	YES	YES	0°C							
3	HEB 120	S235JRG2	EN 10 204/3.1	420250	B3548	YES	YES	-							
4	HEB 140	S235JRG2	EN 10 204/3.1.B	89999	B3108	YES	YES	-							
5	HEB 160	S235JRG2	EN 10 204/2.3	13674	B3666	YES	YES	-							
6	KR 20	11375	EN 10 204/3.1	39322	B4480	YES	YES	-							
7	L 80X80X8	S235JRG2	EN 10 204/3.1	34019K	B4067	YES	YES	-							
8	P 2	S235JRG2	EN 10 204/3.1	30690	A3864	YES	YES	-							
9	P 6	S355J2G3	EN 10 204/3.1	55233	A3809	YES	YES	-20°C							
10	P 8	S355J2G3	EN 10 204/3.1	56159	A3867	YES	YES	-20°C							
11	P 10	S355J2G3	EN 10 204/3.1	55797	A3819	YES	YES	-20°C							
12	P 15	S235JRG2	EN 10 204/3.1	252906	A3907	YES	YES	-							
13	PO 100X6	S235JRG2	EN 10 204/3.1	43478	A4070	YES	YES	-							
14	TR 44.5X2.9	ST37.0	EN 10 204/3.1	44237	B4646	YES	YES	-							
15	TR 44.5X2.9	11353.1	EN 10 204/3.1.B	44237	B4646	YES	YES	-							
16	TR 44.5X2.9	ST37.0	EN 10 204/3.1	88044	B4695	YES	YES	-							
Dátum : 21.04.2006 Date : Tag :				Oddelenie riadenia kvality Department of quality control Abteilung technische kontrolle		Podpis zodpovedného pracovníka Signature of the responsible employee Unterschrift des verantwortlichen mitarbeiters		Emil Gore - ORK 							
Poznámka Note Anmerkung															

PHS
Polskie Huty Stali



"POLSKIE HUTY STALI" S.A.

Oddział Huta Katowice



41-308 DĄBROWA GÓRNICZA
AL. JÓZEFA PIŁSUDSKIEGO 92

INSPECTION CERTIFICATE

EN10204/3.1.B

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

No 21324/E/2004

10384

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

Exporter : "POLSKIE HUTY STALI" S.A. ODDZIAŁ HUTA KATOWICE
41-308 DĄBROWA GÓRNICZA AL. J. PIŁSUDSKIEGO 92
Importer : HUTA KATOWICE GMBH / FERONA
A-1070 VIENNA KANDLGASSE 18 AUSTRIA
Order : LOT 4 ZILINA HK/107/04 9671/B
Contract No. : PL/277839653/04-6200

Manuf. Order No. : 1720995/04
Advice No. : P-16/09898/5
Wagon No. : 315153467172
PKWiU : 27.10.70-15.00

Product description as per contract:

KTHW : 2710701500-DS1240-10038-2

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

POLSKIE HU
Huta Kat
Dąbrowa Gó

DIN 1025

Product description as per standard: HOT ROLLED I-BEAMS
Dimension : IPBL100/HE100A
Length /mm/: 12000
Steel grade: S235JR62

EN 10025+A1:1993
DIN 1025 TL 3-1994
EN 10025+A1:1993

Quantity	Weight	Heat No.	Chemical composition - %										Mechanical Properties		
			C	Mn	Si	P	S	Cu	Cr	Ni	Al	N2	Re (MPa)	Rm (MPa)	A5 (%)
6/ 129	25290	432080	0,11	0,58	0,13	0,028	0,019	0,03	0,03	0,02	0,005	0,006	284	416	36,0
6/ 129	25290														

THE PRODUCT HAS THE MARK OF CONFORMITY 'O' - CERTIFICATE OF CONFORMITY ÜHP BBW0220195
THIS IS TO CERTIFY, THAT THE A.M. PRODUCTS HAVE BEEN MANUFACTURED AND TESTED IN ACCORDANCE WITH THE INDICATED SPECIFICATIONS AND COMPLY WITH THEIR REI

Certificate Section
Prepared by: [05]
Checked by: [02]
SPECIALIST OF ATTESTATION
DIVISION
Jan RDEST

DĄBROWA GÓRNICZA
21-May-2004

"POLSKIE HUTY STALI"
Huta KATOWICE SA
Zakładowy Inspektor Jakości

Chief Specialist
Quality Control

Grzegorz Cichecki

Wojciech OCHAP
Zakładowy Inspektor Jakości Nr 12



STAHLWERK THÜRINGEN
Arcelor Gruppe

Certificate Nr 1795/3-2005

Advice Nr A1403031

Stahlwerk Thüringen GmbH
Postfach 1163
07331 Unterwellenborn
Germany

Order Nr: 1100047213
Customer Nr: 6060-ENGINESHOP

TAKENAKA Europe GmbH
org. zlozka Slovensko ICO36060241
Havlickova, 34

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

SLO-817 02 BRATISLAVA

Inspection certificate

EN 10204/3.1B.

Lot Nr	Heat Nr	Dimension	Length	Pieces	Weight [t]	Customer Nr
002	23347	HE 140A	21000 mm	96	49.795	6060-ENGINESHOP

Heat Analysis [%]		Si	Mn	P	S	N	Al	Nb	V	Cr
Heat Nr	C									
23347	max	0.20	0.25	1.60	0.040					
	min		0.15							
		0.07	0.22	1.53	0.024	0.016	0.009	0.012	0.026	0.002

Heat Analysis [%]		Ni	Mo	Ti	B	CEV1
Heat Nr	Cu					
23347	max					0.45
	min					
		0.38	0.14	0.03	0.024	0.0001

Heat Nr	Tensile test		Tensile strength [N/mm ²]	Elongation 5.65VSo [%]	Ys/Ts	Impact test Type	Impact test					
	Yield stress [N/mm ²]						1	2	3	M	T	
							[Joule]					
23347/1	max		630						10		14	
	min	355	490	22.0								
		360	506	29.0	0.71	ISO-V/5.0	67	77	84	76	0° C	
23347/2		381	527	28.0	0.72	ISO-V/5.0	77	56	64	65	0° C	

Material for galvanization. Si: 0.15% - 0.25%

Renate Schmidt
Works inspector

Schmidt

2005-03-14

arcelor

STAHLWERK
THÜRINGEN

DIN 1025
TYP P
S355

B 4329

11.Sep. 2003 12:57

SWT GMBH QS

29907

Nr. 9210 S. 9/14

 STAHLWERK THÜRINGEN
Arcelor Gruppe

Zertifikat Nr. 1748/9-2003

Avis-Nr. A1009173

 Stahlwerk Thüringen GmbH
 Postfach 1163
 07331 Unterwellenborn
 Deutschland

 Auftrags-Nr.: 1100015035
 Kunden-Nr.: 3109-5517700

 Werkstoff: FRIT355SI
 entsprechend: DATA SHEET FR-OS 07/96
 S355J2G3+N EN 10025/90+A1/93

Abnahmeprüfzeugnis

EN 10204/3.1B

 ARCELOR STAHLHANDEL GMBH
 NIEDERLASSUNG THÜRINGEN
 PF 1152

D-07331 UNTERWELLENBORN

Posten	Charge	Abmessung	Länge	Stück	Gewicht [t]	Kunden-Nr.
001	89999	HE 140B	12100 mm	36	14,795	0309/66837 66846 66855
001	90000	HE 140B	12100 mm	12	4,945	
001	90001	HE 140B	12100 mm	45	18,515	

Schmelzanalyse [%]										
Charge	C	Si	Mn	P	S	N	Al	Nb	V	Cr
	max 0,12 min	0,25 0,15	1,60	0,030	0,030			0,050	0,060	
89999	0,06	0,23	1,57	0,017	0,025	0,009	0,012	0,022	0,002	0,08
90000	0,07	0,19	1,55	0,025	0,020	0,007	0,012	0,024	0,003	0,09
90001	0,07	0,21	1,58	0,022	0,025	0,006	0,011	0,025	0,004	0,09

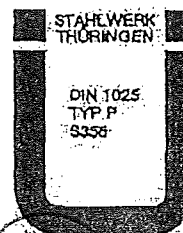
Schmelzanalyse [%]						
Charge	Cu	Ni	Mo	Ti	B	CEVI
	max 0,40 min					0,39
89999	0,30	0,12	0,03	0,023	0,0001	0,37
90000	0,30	0,11	0,04	0,023	0,0001	0,38
90001	0,32	0,11	0,04	0,022	0,0001	0,39

Charge	Zugversuch		Zugfestigkeit [N/mm²]	Bruchdehnung 5.65V ₅₀ [%]	Kerbschlagbiegeversuch				Temperatur
	Streckgrenze [N/mm²]				Form	1	2	3	
	max min	355 372	810 490	22,0					
89999	372	508	30,0		ISO-V/7,5	178	107	186	157 -20°C
90000	366	503	31,5		ISO-V	90	74	64	76 -20°C
90001	385	517	28,0		ISO-V	50	132	158	113 -20°C

 Renate Schmidt
 Werkssachverständiger



2003-09-11

B 3708

Stahlwerk Thüringen GmbH
 Postfach 1163
 07331 Unterwellenborn
 Germany

Order Nr: 1700002012

Customer Nr: 2004010060

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

Inspection certificate

EN 10204/3.1B.

 ARCELOR Distribuce – CZ, s.r.o.
 Drahobejlova 1019/27

CZ-190 00 Praha 9

Lot Nr	Heat Nr	Dimension	Length	Pieces	Weight [t]	Customer Nr
012	13674	HE 160B	12100 mm	30	15.464	2004010060
027	13683	U 200	12100 mm	30	9.184	2004010060

Heat Analysis [%]

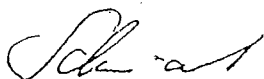
Heat Nr	C	Si	Mn	P	S	N
	max 0.17 min	0.25 0.15	1.40	0.045	0.045	
13674	0.08	0.22	0.71	0.022	0.024	0.007
13683	0.07	0.20	0.72	0.022	0.025	0.006

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

	max 470 min 235	340	26.0
13674	323	430	33.0
13683	299	409	30.0

Material for galvanization. Si: 0.15% – 0.25%

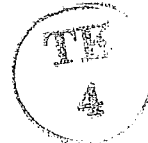
 Renate Schmidt
 Works inspector



2004-05-13



 STAHLWERK
 THÜRINGEN

 DIN 1025
 DIN 1026
 TYP P
 S235


B 3666



HUTNÍ ATEST dle ČSN EN 10204 2.3

Strana: 1 z 1

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

IČO: 18050646

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

Číslo zakázky a položky:
3300005965 / 000010

Číslo objednávky:
OMOS073.KE-301FM/04

Číslo atestu:
2004/05/001443

Název výrobku	Rozměr	Délka	Tolerance	DEP	Značka oceli	TP/TDP	Kód zk.
Tyče kruhové do 32	20	6,000	+100 -100	1204	S235JRG2	420138.50	122
				00	EN10025-90+Al-93	ČSN 42 5510/1-A	
Č. vagonu-auta	Ložní list	Tavba	Kruhy/Ks	Svazky	Hmotnost		
2154-5543854-3	3304004132	T39322	0	3	6.440		
					Celkem:	6.440	

Chemická analýza tavby (%)

Tavba	Hmotnost	C	MN	Si	P	S	N
T39322	6440	0.08	0.62	0.16	0.017	0.025	0.0037
BO-ZPO2							

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

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

Potvrdil: Przywara Jan, ing.

Funkce: vedoucí TJu

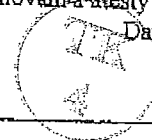


TRINECKÉ ŽELEZÁRNY, a.s.

Třinec - Staré Město, Průmyslová 1000
PSČ 739 70

TJu - uvolňování a atesty dne: 06.05.2004

Datum: 07.05.2004



B 4480

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

číslo dokumentu: 29870/2004

2	Číslo kupní smlouvy: 1481/7205004	4	Číslo dodacího návěští: 340220									
3	Číslo objednávky dodavatele: 14407324/07											
5	Číslo objednávky kupujícího / číslo položky:	6	Kupující: ARCELOR DISTRIBUCIA SLOVENSKO S.R.O. MLYNARSKA 16 KOSICE SLOVENSKO 04001									
7	Skutečná hmotnost: 19480 Teoretická hmotnost:											
8	Výrobek, rozměr, druh oceli, stav, dodací podmínky: TYČE PRŮŘEZU ROVNORAMENNÉHO L 80X 80X 8MM DLE DIN 1028:1994 JAKOST S235JRG2 DLE DIN EN 10026:1994 DÉLKY 12M +100/-0MM ATEST "3.1.B" EN 10204:1991+A1:1995											
9	Výrobce potvrzuje, že tyto výrobky jsou v souladu s požadavky objednávky, kupní smlouvy.											
10	Tavební chemická analýza (%)								13	14		
11	Číslo tavby:	12	C	Mn	Si	P	S	N			kusy	svazky
	34019K	0	0.14	0.42	0.20	0.013	0.017	0.003				8
15	<input type="checkbox"/> Pokračování v příloze											
16	Norma: en10002-1											
17	Výsledky zkoušek:	19	20 Mez kluzu	21 Pevnost v tahu	22 Tažnost	23	24 Zkouška rázem v ohybu	25				
	18 Č. zkoušky:		MPa	MPa	% A5		J					
11	Číslo tavby:	Předpis:	235	340 470	min.26.0		0					
	34019K	000021	0	289	430	35.5						
26	<input type="checkbox"/> Pokračování v příloze											
27	Zkouška lávavosti () vyhověla <input type="checkbox"/> 28 Zkouška na zpětný ohyb () vyhověla <input type="checkbox"/>											
29	Vysvětlivky: 12-způsob výroby tavby (O-kyslíkový proces-kontislitex), 19-směr zkušební vzorku (0-podélný, 1-příčný), 23-teplota zkoušení °C											
30	Značení:								C SK 004			
31	Hodnota hmotnostní aktivity ionizujícího záření v tavební analýze nepřesahuje 100 Bq/kg.											
32	Tímto se potvrzuje, že výrobky byly zkoušeny v souladu s technickými požadavky objednávky a zkoušky byly provedeny na dodávaných výrobcích nebo na výrobcích zkušební jednotky.											

33 Datum / vystavil: 27.09.2004 / KLE



ISPAT NOVÁ HUŤ A.S.

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

VÁLCOVNÝ
ŘÍZENÍ JAKOSTI

114

Odborný znalec
Identifikační č. 3
Radomír Poledník
Tel: 595682721

nahrazuje razítko
a podpis odborného znalce



B 4067

A14021

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

Inšpekčný certifikát podľa EN 10 204-3.1

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

Číslo objednávky: FS03/1/05/0049
Číslo zákazky: 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

Rozmery:
2,000 x 1000,0 x 3000,0 mm

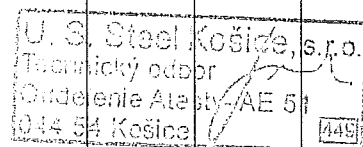
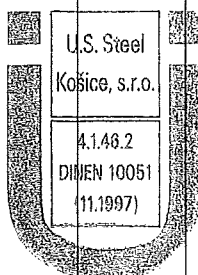
Názov výrobku:	Plech v tabuliach valc.za tepla tenké	
Norma:	EN 10025/90+A1/93	4.1.46.2
Akost':	S355J2G3	Číslo lož.1.: 30605601
		Net hmotnosť: 13 058 kg

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

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

C H E M I C K É Z L O Ž E N I E, %

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



HMOTNOSTNÁ RÁDIOAKTIVITA MATERIÁLU NEPRESAŽUJE 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

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

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

VSŽ OCEKON, s.r.o.

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

HUTNÝ ATEST (číslo): 05/203470 01

Názov výrobku: Plechý v tabuliach valc.za tepla hrubé		Rozmery: 6,000 x 1500,0 x 12000,0 mm
Norma: EN 10025/90+A1/93	4.1.22.2	Net hmotnosť: 11 040 kg
Akost': S355J2G3	Číslo lož.1.: 30342002	

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

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

C H E M I C K É Z L O Ž E N I E, %

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

HMOTNOSTNÁ RÁDIOAKTIVITA MATERIÁLU NEPRESAHUJE HODNOTU 100 BQ/KG.

Košice: 4.03.2005, 7:47:50 MATERIÁL VYHOVUJE PREDPISANÝM POŽIADAVKÁM.
ING. KOLOMAN SZABÓ, ODBORNÝ TECHNICKÝ PRACOVNÍK.

221- 4

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

3000

Inšpekčný certifikát podľa EN 10 204-3.1

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

Číslo objednávky: FS03/1/05/0049
Číslo zákazky: XC540147
Číslo faktúry: 05/205913 01
Vaša objednávka:

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

HUTNÝ ATEST (číslo): 05/205913 01

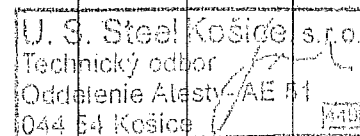
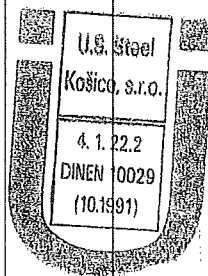
Názov výrobku: Plechy v tabuliach valc.za tepla hrubé		Rozmery: 8,000 x 1500,0 x 12000,0 mm
Norma: EN 10025/90+A1/93	4.1.22.2	Net hmotnosť: 39 655 kg
Akost': S355J2G3	Číslo lož.l.: 30605801	

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				
5615902	56159	410	565	25,5		136				
5615904	56159	406	563	27,0		125				
5615906	56159	406	563	27,0		125				

CHEMICKÉ ZLOŽENIE, %

Čís.tavby	C	Mn	Si	P	Al	N	S	Cu	Ni	Cr	As
56159	0,200 Ti =	1,07 0,002	0,42 Nb =	0,014 0,002	0,049 V =	0,007 0,004	0,008 Mo =	0,055 0,004	0,023 CE =	0,016 0,38	0,006



HMOTNOSTNÁ RÁDIOAKTIVITA MATERIÁLU NEPRESAHUJE HODNOTU 100 BQ/KG.

Košice: 4.10.2005, 8:42:59 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

A3867

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

Číslo objednávky: FS03/1/05/9904
Číslo zákazky: XC530322
Číslo faktúry: 05/204360 01
Vaša objednávka:

OCEKON Engineering, s.r.o.

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

HUTNÝ ATEST (číslo): 05/204360 01

Rozmery:
10,000 x 1500,0 x 12000,0 mm

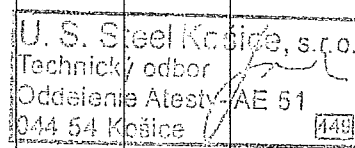
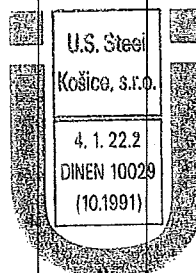
Názov výrobku:	Plechý v tabuliach valc.za tepla hrubé	
Norma:	EN 10025/90+A1/93	4.1.22.2
Akost':	S355J2G3	Číslo lož.1.: 30421401
		Net hmotnosť: 26 860 kg

VÝSLEDKY MECHANICKÝCH SKÚŠOK

Čís.zvit./Tavba		Medza sklzu Re (Rp)	Pevnosť v ťahu Rm	Ťažnosť A5	Pre- hĺbenie IE	Náraz. práca -20°C	Skúš. láma- vosti			
		Mpa	Mpa	%	mm	J				
	Max. Min.	355	630 490	20,0		27				
5579705	55797	389	559	23,5		165				
5579706	55797	389	559	23,5		165				

CHEMICKÉ ZLOŽENIE, %

Čís.tavby	C	Mn	Si	P	Al	N	S	Cu	Ni	Cr	As
55797	0,190 Ti =	1,15 0,002	0,49 Nb =	0,012 0,002	0,047 V =	0,004 0,003	0,007 Mo =	0,056 0,003	0,023 CE =	0,028 0,39	0,005



HMOTNOSTNÁ RÁDIOAKTIVITA MATERIÁLU NEPRESAHUJE HODNOTU 100 BQ/KG.
Košice: 3.10.2005,15:13:39 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

43319

УКРАИНА
UKRAINE



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

Ф. ОТК-9

87504 г. Мариуполь, ул. Лавченко, 1. Телефон 115157 DEPO SU

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

ЗАВОДСКОЙ СЕРТИФИКАТ КАЧЕСТВА №
MILL'S QUALITY CERTIFICATE № 13711

Дата
Date 11.05.05

Лист
Sheet 1

из
of 1

листов
sheets

Свидетельство о приемочных испытаниях
Inspection certificate

EN 10204-3.1 B



Контракт № Contract №	12EXP/06E-05 ED53030612	Лот Sp. 12EL	Заводской заказ № Manufacturer's works order №	ED53-030612/469927
--------------------------	----------------------------	-----------------	--	--------------------

Заказчик
Customer DUFERCO S.A.

1040194

Вагон № (Автомашина №)
Freight Car № (Lorry №) 67889386

Количество штук
Number of pieces 42

Наименование товара Description of goods	Прокат толстолистовой Heavy plates	Стандарт EN10025+A1-93 Standards
Марка стали Steel grade	S355J2G3	EN 10025-91 Class A, Class N EN10163-91 Part 1,2 class A Subclass 3

Состояние поставки
Delivery condition NORMALIZING ROLLED

Маркировка
Marking

Hard stamp

Пози- ция № Item №	Номер платки 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		
	252903	9518	18	2000	6000	9	15,264
	252905	9519	18	2000	6000	8	13,568
	252905	9520	15	2000	6000	21	29,673
	252905	9521	15	2000	6000	4	5,652
						42	64,157

A3907/1

104 01 942 125

MILL'S QUALITY CERTIFICATE №

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	Временное натяжение Tensile strength	Относительное удлинение Elongation	Сужение Reduction of area	Размеры образца Dim. of specimen		1-Энергия удара / Impact energy, (J) 2-Ударная вязкость / Impact strength, (J/cm²) 3-Механическое старение / Mechanical aging, (J/cm²) 4-Количество вязкой составляющей в изломе / Number of toughness component in fracture V: ISO-V; U: ISO-U	Значение Value			В, %		
	Место location	направ- ление direction						толщина thickness	ширина width		1	2	3			
															4)	
9518		q	20	403	520	24		18	25	1	55	50	52			
9519		q	20	401	520	24		18	25	1	55	50	50			
9520		q	20	410	525	25		16	25	1	60	62	70			
9521		q	20	395	510	25		16	25	1	52	55	50			
		l	-20					10	10							

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

УЗК / Ultrasonic Examination

4) Н — начало полосы / head strip;
В — 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 BOS 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	x100	x100	x1000	x1000	x100	x100	x100	x100	x1000	x1000	x1000	x1000	x1000	x1000	x100	x100
252903	18	118	20	19	20	2	2	3	1,6	71	3	6	2	7	24	39	
252905	17	121	18	13	20	2	2	2	1,3	32	3	7	1	7	25	38	

Примечание / Note

THE PLATES ARE SUPPLIED AFTER CONTROLLED ROLLING AND IN THE DELIVERY STATE SHALL BE EQUAL TO NORMALIZED ROLLING.

Указанный в настоящем сертификате товар соответствует по качеству действующим 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
Дата
Date

Штамп эксперта
Receiving gate's stamp
Визит технического контроля

ОГД ММК им. Ильича, зак. № 1051 от 20.09.2005 г.

A 3907/2

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

MITT

1 číslo dokumentu: 13261/2005																									
2	Číslo kupní smlouvy: 1481/6542605						4						Číslo dodacího návěští: 945717												
3	Číslo objednávky dodavatele: 14405155/26																								
5	Číslo objednávky kupujícího / číslo položky: 15233/B						6						Kupující: FERONA SLOVAKIA A.S. BYTCICKA 12 ZILINA SLOVENSKO 01145												
7	Skutečná hmotnost: 9900																								
	Teoretická hmotnost:																								
8	Výrobek, rozměr, druh oceli, stav, dodací podmínky: TYČE PLOCHÉ 100X 6MM DLE DIN 1017-1:1967 JAKOST S235JRG2 DLE DIN EN 10025:1994 DÉLKY 6M +/-100MM ATEST "3.1.B" EN 10204:1991+A1:1995																								
9	Výrobce potvrzuje, že tyto výrobky jsou v souladu s požadavky objednávky, kupní smlouvy.																								
10	Tavební chemická analýza (%)																							13	
11	Číslo tavby:	12	C	Mn	P	S	N																		13 kusy
	43478K	0	0.14	0.40	0.011	0.011	0.005																		
15	<input type="checkbox"/> Pokračování v příloze																								
16	Norma: en10002-1																								
17	Výsledky zkoušek:				19	20 Mez kluzu		21 Pevnost v tahu		22 Tažnost		23	24 Zkouška		25										
	18 Č. zkoušky:					MPa		MPa		% A5			rázem v ohybu												
11	Číslo tavby: Předpis:					235		340 470		min. 26.0			Ø												
	43478K					000703		0		280		427		34.1											
26	<input type="checkbox"/> Pokračování v příloze																								
27	Zkouška lánavosti () vyhověla <input type="checkbox"/>												28	Zkouška na zpětný ohyb () v											
29	Vysvětlivky: 12-způsob výroby tavby (O-kyslíkový proces-kontistitek), 19-směr zkušební vzorku (0-podélný, 1-příčný), 23-teplota z																								
30	Značení výrobku dle kontraktu												C SK 604												
31	Hodnota hmotnostní aktivity ionizujícího záření v tavební analýze nepřesahuje 100 Bq/kg.																								
32	Tímto se potvrzuje, že výrobky byly zkoušeny v souladu s technickými požadavky objednávky a zkoušky byly provedeny na dodávaných výrobcích nebo na výrobcích zkušební jednotky.																								

33 Datum / vystavil: 01.06.2005 / KLE

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

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

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

Odborný znalec
Identifikační č. 3
Radomír Poledník
Tel: 595682721

nahrazuje razítko

A 4070



**ŽELEZIARNE®
PODBREZOVÁ**

Inšpekčný certifikát
EN10204/3.1.B

Číslo 37428/1/2004

70088947

Č.ext.obj. : 12558/D

List č. : 1 / 1

Číslo zákazky výrobcu :

BI 53060/1/2 3430347

Číslo dopravného prostriedku :

31 56 597 6009.6

Odberateľ/Prijímateľ :

FERONA Slovakia, a.s.

Bytčická 12

01145 Zilina

SLOVAKIA

58570

Číslo ložného listu : 397038

Číslo avíza : 340310

Výrobok :

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

Vonkajší priemer : 44.500 mm

Hrúbka steny : 2.900 mm

Dĺžka : min. 5000 mm max. 7000 mm

Počet kusov : 154

Čelková dĺžka : 1011.00 m

Čelková hmotnosť : 3043 kg

500118L

Material :

353.1 STN 41 1353/1984/

Stav dodania : NORMALIZACNE ZIHANIE

Technické predpisy :

STN 420250.11, STN 42 5715.01

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

Druh ocele : úplne ukladnená oceľ

Chemické zloženie :

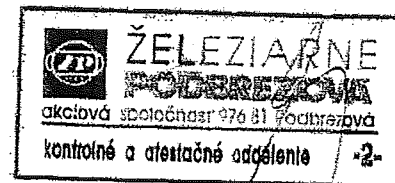
Číslo tavby	Predpis :	C [%]	P [%]	S [%]
		min.	max.	
237		0.18	0.050	0.050
		0.08	0.009	0.015

Skúška ťahom : 20 °C

C. Nr.	Číslo tavby	Medza klzu ReH/ MPa/	Pevnosť v ťahu Rm/ MPa/	Ťažnosť Lo= A5,65/ %/
		min.	max.	
1	44237	235	340	25.0
2	44237	332	438	37.3
		337	443	37.3

Všetky výrobky vyhovujú vyššie uvedeným normám a požiadavkám v objednávke.

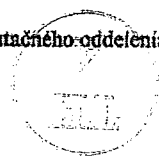
Vizuálna kontrola a rozmery vyhoveli (100 %).



Miesto : v Podbrezovej

Dátum 16.09.2004

Vedúci kontrolného a atestačného oddelenia Ing. Vojtas Miroslav



84646



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

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

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

Spoločnosť je zapísaná v Obchodnom registri Okresného súdu Banská Bystrica, oddiel 5a, vložka číslo 69/5

Č.ext.obj.: 14796/D

List č.: 1 / 1

Číslo zákazky výrobu:
Bi 58547/1/2 3520047

Číslo dopravného prostriedku:

MT 292 AX MT 272 YA

Odberateľ/Prijímateľ:

FERONA Slovakia, a.s.
Bytčická 12
01145 Žilina
SLOVAKIA

Číslo ložného listu: 302296

Výrobok:

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

Vonkajší priemer: 44.500 mm
Hrúbka steny: 2.600 mm
Dĺžka: min. 5000 mm max. 7000 mm
Počet kusov: 169
Celková dĺžka: 1149.00 m
Celková hmotnosť: 3105 kg

Materiál:

11 353.1 STN 41 1353/1984/

Stav dodania: NORMALIZAČNE ZIHLANIE

Technické predpisy:

STN 420250.11, STN 42 5715.01

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

Druh ocele: úplne uhlídnená oceľ

Chemické zloženie:

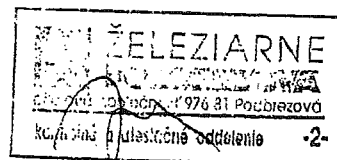
Číslo tavby	Predpis:	C	P	S
		[%]	[%]	[%]
	min.			
	max.	0.18	0.050	0.050
52045		0.09	0.008	0.010
52046		0.09	0.008	0.009

Skušba ťahom: 20 °C

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

Všetky výrobky vyhovujú vyššie uvedeným normám a požiadavkám v objednávke.

Vizuálna kontrola a rozmery vyhoveli (100 %).



Miesto v Podbrezovej
ve

Dátum 29.04.2005

Vedúci kontrolného a atestačného oddelenia Ing. Vojtas Miroslav



ŽELEZIARNE PODBREZOVÁ, a. s., 976 81 Podbrezová, SLOVAKIA
Telefón / Phone: +421 48 645 40 70, 645 40 71, Fax: +421 48 645 40 72, www.oceloverury.sk, www.steeltube.sk
IČO 31 562 141, IČ DPH / VAT N°: SK2020458704, Bankové spojenie / Bank account: VÚB-Banská Bystrica, N° 1909-312/0200
Spoločnosť je zapísaná v Obchodnom registri Okresného súdu Banská Bystrica, oddiel Sa, vložka číslo 69/S

B4695

47K

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 ²		531				
Elongation	A		%		28				
Impact Value	KV	+20°C	J						
Impact Value	KV	0°C	J						
Impact Value	KV	-20°C	J						
Impact Value	KV	-30°C	J		146				
Impact Value	KV	-40°C	J						
Impact Value	KV	-50°C	J						
Impact Value	KV	-60°C	J						

CLASSIFICATION IN ACCORDANCE WITH :

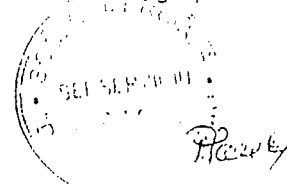
EN 499 : E 42 3B 32 H5 ; AWS A.5.1. : E 7018

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

Performed tests : visual, dimensional, welding inspection.

EG59

22.4.05





NEŠPECIFICKÉ OSVEDČENIE/ TEST REPORT

podľa / according to EN 10204 – 2.2

Dátum/Date: 30.09.2004

Číslo/Cert no: 25022

Nahrádza/replaces

Naša zn./Our reference:

Vaša zn./Your reference:

Naša obj. č./Our order no: 21040425

Vaša obj. č./Your order no:

Zákazník/Customer

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

5.1

EN 499

E 38 3 B 42 H10

Chemické zloženie/Chemical composition:

Typické zloženie zvarového kovu/výrobku v váh. %/

Composition of all weld metal/product in weight %:

Mechanické vlastnosti zvarového kovu/

Mechanical properties of all weld metal

EN: Po zvarení/As welded

Zvár. prúd/Current type:

AWS: Po zvarení/As welded

Zvár. prúd/Current type:

C 0,05

Si 0,40

Mn 0,80

S 0,015

P 0,020

Tabuľka sk./Tensile

Typické/Typical

Re/Rp0.2, MPa

420

Rm, MPa

500

A5, %

28

A4, %

Ráz hůžev./

Impact

Teplota/Temp.:

20°C

-20°C

-30°C

Typické/Typical

Hodnoty v J/Value in Joule

100

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

Andrej Vozárik

Quality Assurance Manager

ESAB Slovakia s.r.o.

Bratislava

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

Tel./Fax: +421 7 44 888 741



E 656



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

INSPECTION CERTIFICATE

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

CERTIFICATE N. 593200501006 DATE 28-02-05	ORDER N. DATE FAX 00421376519919 OUR BULL	CUSTOMER FRO KOVOPLAST S.R.O. PRAZSKA, 35 94901 NITRA SK
TRADE NAME FILCORD C ϕ 1.20 mm		BATCH N. E4243L
IN COMBINATION WITH: Mix 80%Ar+20%CO2 (M21-EN439)		

CHEMICAL ANALYSIS

WIRE (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:

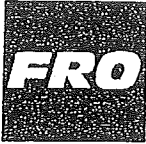
EN 440-94

G 42 4 M G3Si1

This Certificate is printed by computer and needs no signature.



DE 80



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

INSPECTION CERTIFICATE

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

CERTIFICATE N. 593200501155	ORDER N. DATE FAX 00421376519919 OUR BULL	CUSTOMER FRO KOVOPLAST S.R.O. PRAZSKA, 35 94901 NITRA SK
TRADE NAME FILCORD C		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

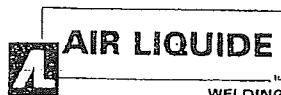
PWHT
(°C x min.)

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.



D 679