



Zoznam zvaračov

List of Welders
Schweisserliste

Číslo: Zozv-FS51,81-
všeob.

Strana: 1 z 2

Číslo výtlačku:

Zákazka č.6281

AIR LIQUIDE - AGS KREFELD

US.Steel Košice - Kyslíkáren

Order Nb.6281
Auftrag Nr. 6281

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)

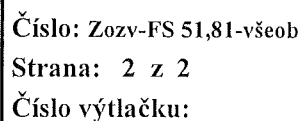
Vypracoval:

Meno: Ing. Peter Petro, EWF
Funkcia: koordinátor zvarania
Dátum: 04.01.2006

Ing. Peter Petro
European Welding Engineer
„Certificate No.E-6/2003“
D-S-30453-1173-0303827EWF
OCEKON Engineering s.r.o.

Vydanie číslo: 20

Dátum vydania: 19.01.2004



F-TOS-MO-5.2-09/01-03



VÝSKUMNÝ ÚSTAV ZVÁRAČSKÝ - PRIEMYSELNÝ INŠTITÚT SR

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

SNAS

Reg. No. 003/O-002

¹ Certifikát - Osvedčenie o skúške zvarača

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

3

4 Zvarací postup výrobcu :

5 Číslo dokladu :

6 Meno zvarača : BORČ Roman

7 Preukaz :

8 Druh preukazu :

9 Dátum narodenia : 21.04.1975

10 Zamestnaný v : súkromne

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

Miesto skúšky : Strojzvar, Košice
Číslo skúšky : 440/05, 441/05
Číslo certifikátu : SK 01 03608
18727

2 Odborné vedomosti : vyhovel

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

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

26	Druh skúšky	Vykonan a vyhovel	Nepožadovaná
27			
28			
29			
30	Vizuálna kontrola	X	
31	Skúška prežiarením		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 Homog
Certifikačný orgán pre certifikáciu
personálu vo zvaraní a NDT

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

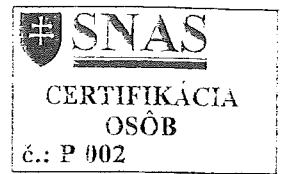
PEDĽŽENIE PLATNOSTI SKÚŠKY ZAMESTNÁVATELOM
ALEBO DOZOROM

Dátum	Podpis	Služobné postavenie
10.2.2006		EWK



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 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 : DANCÁK Miroslav

7 Preukaz :

8 Druh preukazu :

9 Dátum narodenia : 20.12.1965

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

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

Miesto skúšky : Strojzvar, Košice
Číslo skúšky : 126/05, 127/05
Číslo certifikátu : SK 01 00951
14099

1 Odborné vedomosti : neskúšaný

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

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

26	Druh skúšky	Vykonan a vyhovel	Nepožadovaná
27			
28			
29			
30	Vizuálna kontrola	X	
31	Skúška 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 : 04.03.2005
Miesto : Bratislava
Platnosť skúšky do : 11.02.2007

PEDĹŽENIE PLATNOSTI SKÚŠKY ZAMESTNÁVATEĽOM
ALEBO DOZOROM

37 *) na priloženom liste

38 PEDĹŽENIE PLATNOSTI SKÚŠKY CERTIFIKAČNÝM ORGÁNOM

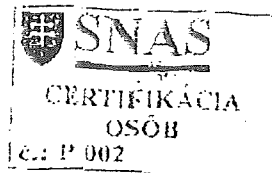
39	Dátum	Podpis	Služobné postavenie

Dátum	Podpis	Služobné postavenie
4.9.2005		ELWE
3.3.2006		ELWE



VÝSKUMNÝ ÚSTAV ZVÁRAČSKÝ - PRIEMYSELNÝ INŠTITÚT SR

Certifikačný orgán pre certifikáciu personálu vo zvaraní a NDT
akreditovaný Slovenskou národnou akreditačnou službou podľa STN EN ISO 9001:1994



1 Certifikát - Osvedčenie o skúške zvarača

2 Označenie podľa STN EN 287 : 135 T BW 4 S t12.5 D159 H-L045 ss/nb
3
4 Zvaračský postup výrobcu :
5 Číslo dokladu :
6 Meno zvarača : DANKO Viktor
7 Preukaz :
8 Druh preukazu :
9 Dátum narodenia : 30.11.1972
10 Zamestnaný v : Strojzvar BaP spol. s r.o. Košice
11 Predpis / skúšobná norma : STN EN 287-1:2004
Miesto skúšky : Strojzvar - Košice
Číslo skúšky : 176/G5
Číslo certifikátu : SK 01 01392 14823

12 Odborné vedomosti

: vyhovel

1	Údaje o skúške	Rozsah platnosti
14 Spôsob zvarovania	135	135, 136 (iba M)
15 Plech alebo rúra	T	P, T
16 Druh zvaru	BW	BW, FW
17 Skupina(y) základ. materiálu	4	1, 1.1, 2, 2.1, 3, 1.4, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 9, 1, 11
18 Prídavný materiál (označenie)	5	S 135/18
19 Ochranný plyn	EN 439 C1	EN 439 C1
20 Pomocné materiály		
21 Hrúbka sk. vzorky (mm)	t-12.5	25
22 Vonk. priemer rúry (mm)	D-159	279.5
23 Poloha zvarovania	H-L045	PA, PB, PC, PD, PE, PF, H-L045
24 Drážkovanie / podloženie	ss nb	ss nb, ss nb, bs Fw: sl, ml

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

26	Druh skúšky	Vykonaný a vyhovel	Nepožadované
27			
28			
29			
30	Vizuálna kontrola	X	
31	Skúška prežiarení		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 Hrnčiar
Certifikačný orgán pre personál vo zvaraní a NDT

Dátum vydania : 21.03.2005
Miesto : Bratislava
Platnosť skúšky do : 23.03.2007

PREDĽŽENIE PLATNOSTI SKÚŠKY ZAMESTNÁVATEĽOM
ALEBO DOZORCOM

Dátum	Podpis	Služobné postavenie
22.9.05	Ing. J. Hrnčiar	EWE
22.3.06	Ing. J. Hrnčiar	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 Zvárací postup výrobcu :
5 Číslo dokladu :
6 Meno zvarača : KALLAI Peter
7 Preukaz :
8 Druh preukazu :
9 Dátum narodenia : 20.10.1957
10 Zamestnaný v : VSŽ OCEKON s.r.o. Košice
11 Predpis / skúšobná norma : STN EN 287-1
Miesto skúšky : Strojzvar, Košice
Číslo skúšky : 240/04
Číslo certifikátu : 45977



12 Odborné vedomosti : neskúšaný

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

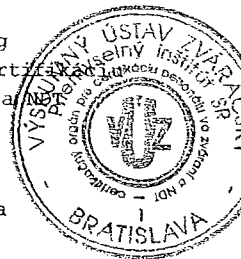
25 Ďalšie informácie pozri v priloženom liste a / alebo vo WPS číslo :

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

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

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

PEDĹŽENIE PLATNOSTI SKÚŠKY ZAMESTNÁVATEĽOM
ALEBO DOZOROM



37 *) na priloženom liste

38 PEDĹŽENIE PLATNOSTI SKÚŠKY CERTIFIKAČNÝM ORGÁNOM

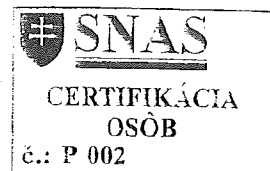
39	Dátum	Podpis	Služobné postavenie

Dátum	Podpis	Služobné postavenie
29.11.04		EWE
23.5.05		EWE
3.11.05		EWE



VÝSKUMNÝ ÚSTAV ZVÁRAČSKÝ - PRIEMYSELNÝ INŠTITÚT SR

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



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 : KMEC Ľubomír

7 Preukaz :

8 Druh preukazu :

9 Dátum narodenia : 28.08.1963

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

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

Miesto skúšky : Strojzvar, Košice
Číslo skúšky : 128/05, 129/05
Číslo certifikátu : SK 01 00952
14100

Odborné vedomosti

: neskúšaný

13	Údaje o skúške	Rozsah platnosti
14 Spôsob zvarania	135/135	135,136(M only), 135,136(M only)
15 Plech alebo rúra	P	P, T
16 Druh zvaru	BW/FW	BW, FW
17 Skupina(y) zákl. materiálu	1.2/1.2	1.1, 1.2, 1.4
18 Prídavný materiál (označenie)	S/S	S 136:M
19 Ochranný plyn	EN 439 C1/EN 439 C1	EN 439 C1/EN 439 C1
20 Pomocné materiály		
21 Hrúbka sk. vzorky (mm)	t1=12.5 t2=10	≥5 ≥3
22 Vonk. priemer rúry (mm)		D>150: PA, PB D>500
23 Poloha zvarania	PF/PF	PA, PB, PF
24 Drážkovanie / podloženie	ss nb ml	ss nb, 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
28			
29			
30	Vizuálna kontrola	X	
31	Skúška prežiarení		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 Horňák
Certifikačný orgán pre certifikáciu
personálu vo zvaraní a NDT

Dátum vydania : 04.03.2005
Miesto : Bratislava
Platnosť skúšky do : 11.02.2007

PEDĹŽENIE PLATNOSTI SKÚŠKY ZAMESTNÁVATEĽOM
ALEBO DOZOROM

37 *) na priloženom liste

38 PREDĹŽENIE PLATNOSTI SKÚŠKY CERTIFIKAČNÝM ORGÁNOM

39	Dátum	Podpis	Služobné postavenie

Dátum	Podpis	Služobné postavenie
4.9.2005		EWVE
3.3.2006		EWVE



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



Reg. No. 003/O-002

¹ Certifikát - Osvedčenie o skúške zvarača

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

3

4 Zvarací postup výrobcu :

5 Číslo dokladu :

6 Meno zvarača : 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

2 Odborné vedomosti : neskúšaný

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

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

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

Ing. Jozef Hornig
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

39	Dátum	Podpis	Služobné postavenie

Dátum	Podpis	Služobné postavenie

Osvedčenie o skúške zvárača

2 Označenie podľa STN EN 287 : 135 P BW 4 S t12.5 PF ss nb
 2 Označenie podľa STN EN 287 : 135 P FW 4 S t12.5 PF ml
 4 Zvárací postup výrobcu : 131-ZŠ/2004-10
 5 Číslo dokladu :
 6 Meno zvárača : Peter LEŠKO
 7 Preukaz : SP 457123
 8 Druh preukazu : OP
 9 Dátum, miesto narodenia : 13.09.1972, Prešov
 10 Zamestnaný v : JOMAŠ, s.r.o. Okružle
 11 Predpis / skúšobná norma : STN EN 287-1 / 2004

Číslo skúšky : 062/06
 Číslo certifikátu : SK 287-1/2004/04141
 Miesto skúšky : Emil Koval - UNIZVAR, Prešov

Poznámka :

Odborné vedomosti : Vyhovel

	Údaje o skúške	Rozsah platnosti
13		
14	Spôsob zvarania	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, 1.2, 1.4, 1.3, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 9, 11, 11
18	Prídavný materiál (označenie)	S, M
19	Ochranný plyn	EN 439 - C1
20	Smer zvarania	
21	Hrúbka sk. vzorky (mm)	>= 5.0
22	Vonk. priemer rúry (mm)	>= 3.0
23	Poloha zvarania	PA, PB, PF (P)
24	Drážkovanie / podloženie	ss nb, ss mb, bs, sl(FW), m(FW), sl, m

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

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 lámavosťou		X
36 Doplnkové skúšky *)		X

37 *) na priloženom liste

PRVÁ ZVÁRAČSKÁ, a.s. Bratislava
 Ing. Ján Bezák
 Certifikačný orgán pre certifikáciu
 osôb vo zvaraní a NDT

Dátum vydania : 21.02.2006
 Miesto : Bratislava
 Platnosť skúšky do : 08.02.2008
 Dátum skúšky : 08.02.2006

38 PREDĽŽENIE PLATNOSTI SKÚŠKY CERTIFIKAČNÝM ORGÁNOM

Dátum	Podpis	Služobné postavenie

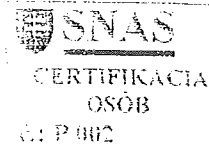
PREDĽŽENIE PLATNOSTI SKÚŠKY
 ZAMESTNÁVATEĽOM ALEBO DOZOROM

Dátum	Podpis	Služobné postavenie



VÝSKUMNÝ ÚSTAV ZVÁRAČSKÝ
- PRIEMYSELNÝ INŠTITÚT SR

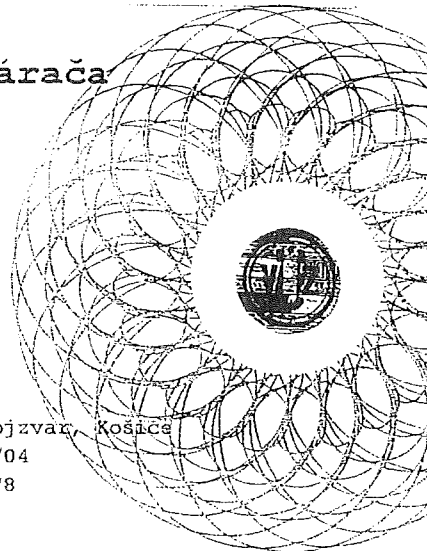
Certifikačný orgán pre certifikáciu personálu vo zvaraní a NDT
akreditovaný Slovenskou národnou akreditačnou službou podľa STN EN ISO/IEC 17024



¹ Certifikát - Osvedčenie o skúške zvarača

2 Označenie podľa STN EN 287 : 135 P BW W01 wm t12.45 PF ss-nb
3
4 Zvarací postup výrobcu :
5 Číslo dokladu :
6 Meno zvarača : MILKOVIČ Jaroslav
7 Preukaz :
8 Druh preukazu :
9 Dátum narodenia : 16.7.1968
10 Zamestnaný v : Jaroslav Milkovič
11 Predpis / skúšobná norma : STN EN 287-1

Miesto skúšky : Strojzvar, Košice
Číslo skúšky : 162/04
Číslo certifikátu : 45878



12 Odborné vedomosti

: vyhovel

13

14

15

16

17

18

19

20

21

22

23

24

25

26

27

31

32

33

34

35

36

37

38

39

39

39

39

39

39

39

39

39

39

39

39

39

39

39

39

39

39

39

39

Údaje o skúške

Rozsah platnosti

135

P

BW

W01

wm

EN 439-C1

12.4

PF

ss-nb

135

P, T*

BW, FW

W01

wm

EN 439-C1

>= 5.0

PA, PB, PF

bs-gg, bs-ng, ss-mb*, ss-nb**) D >= 500

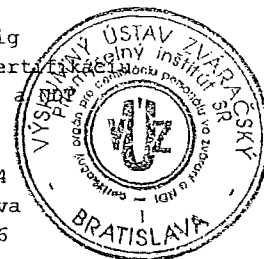
25 Ďalšie informácie pozri v priloženom liste a / alebo vo WPS číslo :

Druh skúšky	Vykonala a vyhovela	Nepožadovaná
Vizuálna kontrola	X	
Skúška prežiaraním		X
Mag. prášk./kapilára		X
Makro/mikro výbrus		X
Skúška rozlomením	X	
Skúška lámavosti		X
Doplňkové skúšky*)		X

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

Dátum vydania : 25.5.2004
Miesto : Bratislava
Platnosť skúšky do : 20.5.2006

PEDĹŽENIE PLATNOSTI SKÚŠKY ZAMESTNÁVATEĽOM
ALEBO DOZOROM



37 *) na priloženom liste

38 PEDĹŽENIE PLATNOSTI SKÚŠKY CERTIFIKAČNÝM ORGÁNOM

Dátum	Podpis	Služobné postavenie

Dátum	Podpis	Služobné postavenie
26.11.04	[Signature]	EWE
25.5.05	[Signature]	EWE
3.11.05	[Signature]	EWE



VÝSKUMNÝ ÚSTAV ZVÁRAČSKÝ - PRIEMYSELNÝ INŠTITÚT SR

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

SNAS

Reg. No. 003/O-002

1 Certifikát - Osvedčenie o skúške zvarača

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

3

4 Zvárací postup výrobcu :
5 Číslo dokladu :
6 Meno zvarača : **RUSNÁK Jozef**
7 Preukaz :
8 Druh preukazu :
9 Dátum narodenia : 02.02.1970
10 Zamestnaný v : súkromne
11 Predpis / skúšobná norma : STN EN 287-1:2004

Miesto skúšky : Strojzvar, Košice
Číslo skúšky : 521/05, 522/06
Číslo certifikátu : SK 01 03919
19550

Odborné vedomosti

: neskúšaný

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

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

26	Druh skúšky	Vykonaný a vyhovel	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 a NDT

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

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



VÝSKUMNÝ ÚSTAV ZVÁRAČSKÝ - PRIEMYSELNÝ INŠTITÚT SR

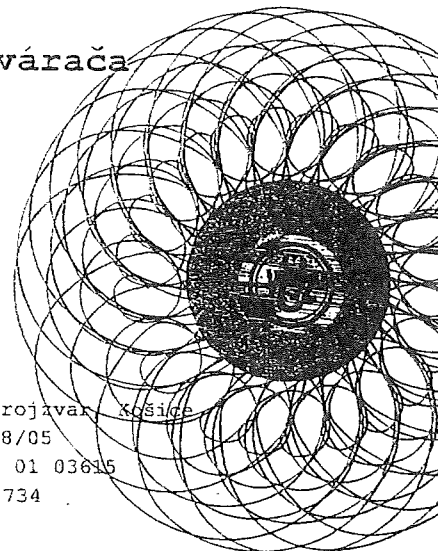
Certifikačný orgán pre certifikáciu personálu vo zvaraní a NDT
akreditovaný Slovenskou národnou akreditačnou službou podľa STN EN ISO/IEC 17024

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 : Strojárna Košice
Číslo skúšky : 478/05
Číslo certifikátu : SK 01 03615
18734



Odborné vedomosti

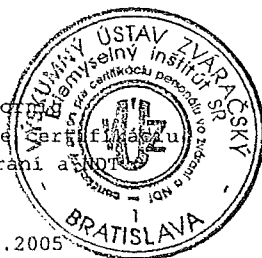
: neskúšaný

	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) základ. 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:s1,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
32 Makro/mikro výbrus		X
34 Skúška rozlomením	X	
35 Skúška lámavosti		X
36 Doplnkové skúšky*)		X

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



Dátum vydania : 09.08.2005

Miesto : Bratislava

Platnosť skúšky do : 29.07.2007

PEDÍŽENIE PLATNOSTI SKÚŠKY ZAMESTNÁVATEĽOM
ALEBO DOZOROM

37 *) na priloženom liste

38 PREDÍŽENIE PLATNOSTI SKÚŠKY CERTIFIKAČNÝM ORGÁNOM

Dátum	Podpis	Služobné postavenie

Dátum	Podpis	Služobné postavenie
09.2.2006		EWE



VÝSKUMNÝ ÚSTAV ZVÁRAČSKÝ
- PRIEMYSELNÝ INŠTITÚT SR

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

¹ Certifikát - Osvedčenie o skúške zvarača

2 Označenie podľa STN EN 287 : 135 P BW W03 wm t12.5 PF ss-nb
3
4 Zvarací postup výrobcu :
5 Číslo dokladu :
6 Meno zvarača : ŠIMKO Juraj
7 Preukaz :
8 Druh preukazu :
9 Dátum narodenia : 17.3.1958
10 Zamestnaný v : VSŽ OCEKON s.r.o. Košice
11 Predpis / skúšobná norma : STN EN 287-1 Miesto skúšky : Strojzvar, Košice
Číslo skúšky : 386/04
Číslo certifikátu : 46829



2 Odborné vedomosti : vyhovel

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

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

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

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



Dátum vydania : 5.10.2004
Miesto : Bratislava
Platnosť skúšky do : 4.10.2006

PEDĹŽENIE PLATNOSTI SKÚŠKY ZAMESTNÁVATELOM
ALEBO DOZORÔM

37 *) na priloženom liste

38 PEDĹŽENIE PLATNOSTI SKÚŠKY CERTIFIKAČNÝM ORGÁNOM

39	Dátum	Podpis	Služobné postavenie

Dátum	Podpis	Služobné postavenie
4.4.2005		EWE
4.10.2005		EWE
4.4.2006		EWE



VÝSKUMNÝ ÚSTAV ZVÁRAČSKÝ - PRIEMYSELNÝ INŠTITÚT SR

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

¹ Certifikát - Osvedčenie o skúške zvarača

2 Označenie podľa STN EN 287 : 135 P BW W01 wm t12.5 PF ss-nb
3
4 Zvarací postup výrobcu :
5 Číslo dokladu :
6 Meno zvarača : VOJTEK Andrej
7 Preukaz :
8 Druh preukazu :
9 Dátum narodenia : 1.5.1949
10 Zamestnaný v : VSŽ OCEKON s.r.o. Košice
11 Predpis / skúšobná norma : STN EN 287-1
Miesto skúšky : Strojzvar, Košice
Číslo skúšky : 246/04
Číslo certifikátu : 45983



Odborné vedomosti

: neskúšaný

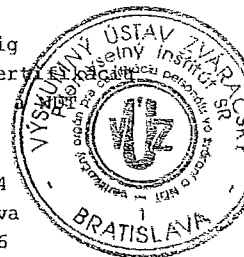
13	Údaje o skúške	Rozsah platnosti
14 Spôsob zvarovania	135	135
15 Plech alebo rúra	P	P, T*
16 Druh zvaru	BW	BW, FW
17 Skupina(y) zákl. materiálu	W01	W01
18 Prídavný materiál (označenie)	wm	wm
19 Ochranný plyn	EN 439-C1	EN 439-C1
20 Pomocné materiály		
21 Hrúbka sk. vzorky (mm)	12,5	>= 5.0
22 Vonk. priemer rúry (mm)		
23 Poloha zvarovania	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	Vykonat a vyhovet	Nepožadovaná
27			
28			
29			
30	Vizuálna kontrola	X	
31	Skúška prežlarením		X
32	Mag. prášk./kapilára		X
33	Makro/mikro výbrus		X
34	Skúška rozlomením	X	
35	Skúška lámavosti		X
36	Doplňkové skúšky*)		X

Ing. Jozef Hornig
Certifikačný orgán pre certifikáciu
personálu vo zvaraní

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



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
29.11.04		EWE
28.5.05		EWE
28.11.05		EWE

[illegible]

[illegible]

ZÁZNAM O KONTROLE POVRCHOVEJ ÚPRAVY SURFACE PROTECTION CONTROL RECORD VERZEICHNUNG FÜR OBERFLÄCHEN KORROSIONSSCHUTZKONTROLLE						TL - OTK - 002			
Zákazka č.: Contract No.: Auftrags - Nr.: 6281						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. 80		II. 80		III. 80			
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]	
61	1	PERTA TEX 1705	85 ÷ 95	PERTA TEX 1307	171 ÷ 190	PERTA TEX 1607	245 ÷ 270		
200/1	20								
Teplota vzduchu Air temperature Lufttemperatur 13°C		Teplota povrchu Surface temperature Oberflächentemperatur 12°C		Relatívna vlhkosť Relative humidity Feuchtigkeit 31%					
Výsledné hodnotenie Result Endergebnis		vyhovuje conforming entspricht		nevyhovuje not conforming entspricht nicht		Rosný bod Dew point Tau punkt -2°C			
Dátum Date Tage 15.12.2005		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									

Inšpekčný certifikát podľa EN 10 204-3.1

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

Číslo objednávky: FS03/1/05/0949
Číslo zákazky: XC580085
Číslo faktúry: 05/213798 01
Vaša objednávka:

OCEKON Engineering, s.r.o.

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

HUTNÝ ATEST (číslo): 05/213798 01

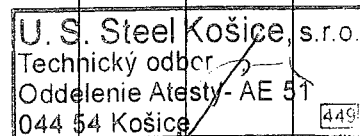
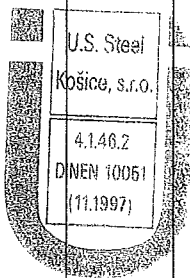
Názov výrobku: Plechy v tabuliach valc.za tepla tenké		Rozmery: 2,000 x 1000,0 x 3000,0 mm
Norma: EN 10025/90+A1/93	4.1.46.2	Net hmotnosť: 29 114 kg
Akosť: S355J2G3	Číslo lož.1.: 31396702	

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	680 510	15,0						
1191707	11917	460	566	24,5						
1191709	11917	460	566	24,5						
1257912	12579	467	608	22,5						

C H E M I C K É Z L O Ž E N I E, %

Čís.tavby	C	Mn	Si	P	Al	S				
11917	0,200	1,02	0,44	0,013	0,046	0,011				
12579	0,200	1,01	0,42	0,013	0,045	0,009				



HMOTNOSTNÁ RÁDIOAKTIVITA MATERIÁLU NEPRESAHUJE HODNOTU 100 BQ/KG.

Košice: 17.09.2005, 7:46:40 MATERIÁL VYHOVUJE PREDPÍSANÝM POŽIADAVKÁM.
ING. LADISLAV GOLENYA, OPRÁVNENÝ ZÁSTUPCA KONTROLY.

148- 3

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

A4098

2

Inšpekčný certifikát podľa EN 10 204-3.1

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

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

OCEKON Engineering, s.r.o.

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

HUTNÝ ATEST (číslo): 05/211920 01

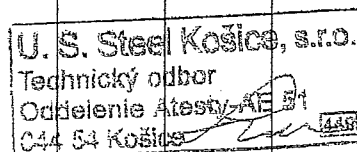
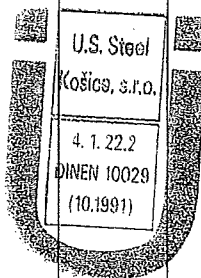
Názov výrobku: Plechy v tabuliach valc.za tepla hrubé		Rozmery: 3,000 x 1500,0 x 3000,0 mm
Norma: EN 10025/90+A1/93	4.1.22.2	
Akosť: S355J2G3	Číslo lož.1.: 31221801	Net hmotnosť: 18 084 kg

VÝSLEDKY MECHANICKÝCH SKÚŠOK

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

CHEMICKÉ ZLOŽENIE, %

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



HMOTNOSTNÁ RÁDIOAKTIVITA MATERIÁLU NEPRESAHUJE HODNOTU 100 BQ/KG.

Košice: 13.08.2005, 7:46:19 MATERIÁL VYHOVUJE PREDPÍSANÝM POŽIADAVKÁM.
ING. KOLOMAN SZABÓ, OPRÁVNENÝ ZÁSTUPCA KONTROLY.

124- 3

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

A 4059

Inšpekčný certifikát podľa EN 10 204-3.1

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

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

OCEKON Engineering, s.r.o.

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

HUTNÝ ATEST (číslo): 05/216224 01

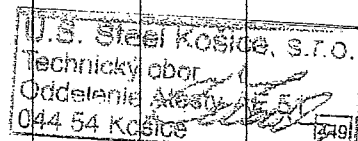
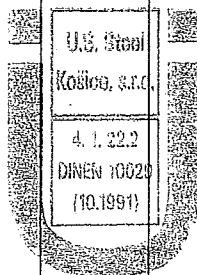
Názov výrobku: Plechy v tabuliach valc.za tepla hrubé		Rozmery: 4,000 x 1500,0 x 6000,0 mm
Norma: EN 10025/90+A1/93	4.1.22.2	Net hmotnosť: 18 254 kg
Akosť: S355J2G3	Číslo lož.1.: 31619702	

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 °C	Skúš. láma- vosti			
	Mpa	Mpa	%	mm	J				
	Max. Min.	355 490	20,0						
5965106 59651	469	574	28,5						

C H E M I C K É Z L O Ž E N I E, %

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



HMOTNOSTNÁ RÁDIOAKTIVITA MATERIÁLU NEPRESAHUJE HODNOTU 100 BQ/KG.

Košice: 21.10.2005, 7:47:56, MATERIÁL VYHOVUJE PREDPÍSANÝM POŽIADAVKÁM.
ING. LADISLAV GOLENYA, OPRAVNENÝ ZÁSTUPCA KONTROLY.
e-mail: lgolenya@sk.uss.com, tel.: +421-55-6732827

118- 3

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

A4123

Inšpekčný certifikát podľa EN 10 204-3.1

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

Číslo objednávky: FS03/1/05/1164
Číslo zákazky: XC590260
Číslo faktúry: 05/213941 01
Vaša objednávka:

OCEKON Engineering, s.r.o.

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

HUTNÝ ATEST (číslo): 05/213941 01

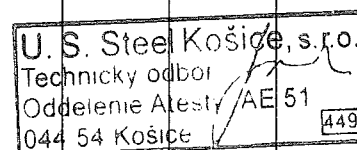
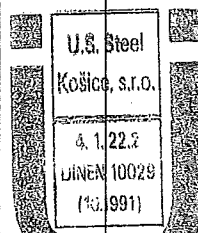
Názov výrobku: Plechy v tabuliach valc.za tepla hrubé		Rozmery: 5,000 x 1500,0 x 12000,0 mm
Norma: EN 10025/90+A1/93	4.1.22.2	Net hmotnosť: 36 605 kg
Akosť: S355J2G3	Číslo lož.l.: 31412501	

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	Max. Min.	Medza sklzu Re (Rp)	Pevnosť v ťahu Rm	Ťažnosť A5	Pre- hĺbenie IE	Náraz. práca -20°C	Skúš. láma- vosti			
		Mpa	Mpa	%	mm	J				
		355	630 490	20,0		16				
4669905	46699	470	561	27,0		76				
4669906	46699	470	561	27,0		76				

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
46699	0,190 Ti =	1,02 0,002	0,45 Nb =	0,008 0,002	0,049 V =	0,006 0,003	0,011 Mo =	0,050 0,002	0,018 CE =	0,020 0,36	0,006



HMOTNOSTNÁ RÁDIOAKTIVITA MATERIÁLU NEPRESAHUJE HODNOTU 100 BQ/KG.
Košice: 20.09.2005, 7:47:28. MATERIÁL VYHOVUJE PREDPÍSANÝM POŽIADAVKÁM.
ING. LADISLAV GOLENYA, OPRAVNENÝ ZÁSTUPCA KONTROLY.

170- 3

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

A 4099

Inšpekčný certifikát podľa EN 10 204-3.1

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

Číslo objednávky: FS03/1/05/1386
Číslo zákazky: XC5A0237
Číslo faktúry: 05/216222 01
Vaša objednávka:

OCEKON Engineering, s.r.o.

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

HUTNÝ ATEST (číslo): 05/216222 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: 8 495 kg
Akosť: S355J2G3	Číslo lož.1.: 31619202	

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

Čís.zvit./Tavba	Medza sklzu Re (Rp)	Pevnosť v ťahu Rm	Ťažnosť A5	Pre- hĺbenie IE	Náraz. práca -20°C	Skúš. láma- vosti			
	Mpa	Mpa	%	mm	J				
Max. Min.	355	630 490	20,0		27				
5965803 59658	404	593	24,5		119				

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
59658	0,200 Ti =	1,19 0,003	0,47 Nb =	0,013 0,002	0,051 V =	0,006 0,004	0,009 Mo =	0,043 0,003	0,021 CE =	0,027 0,41	0,006

HMOTNOSTNÁ RÁDIOAKTIVITA MATERIÁLU NEPRESAHUJE HODNOTU 100 BQ/KG.
Košice: 21.10.2005, 7:47:54. MATERIÁL VYHOVUJE PREDPÍSANÝM POŽIADAVKÁM.
ING. LADISLAV GOLENYA, OPRÁVNENÝ ZÁSTUPCA KONTROLY.
e-mail: lgolenya@sk.uss.com, tel.: +421-55-6732827

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

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

A4127

УКРАИНА
UKRAINE



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

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

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

ЗАВОДСКОЙ СЕРТИФИКАТ КАЧЕСТВА №
MILL'S QUALITY CERTIFICATE № 13711

Дата 11.05.05
Date

Лист 1
Sheet

из 1
of

листов
sheets

Свидетельство о приемочных испытаниях
Inspection certificate

EN 10204-3.1 B



ISO
9001



Контракт № 12EXP/06E-05 Lot1 Заводской заказ №
Contract № ED53030812 Sp.12EL Manufacturer's works order № ED53-030812/489927

Заказчик
Customer DUFERCO S.A.

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

Количество штук 42
Number of pieces

Наименование товара Прокат толстолистовой
Description of goods Heavy plates
Стандарт EN10025+A1-93
Standards
Марка стали S355J2G3
Steel grade EN 10029-91 Class A, Class N
EN10163-91 Part 1,2 class A Subclass 3

Состояние поставки NORMALIZING ROLLED
Delivery condition

Маркировка
Marking

Hard stamp

Позиция № Item №	Номер штапки 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

MILL'S QUALITY CERTIFICATE №
 Test results

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	Предел прочности Tensile strength	Относительное удлинение Elongation	Сокращение 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) В-количество вязкой составляющей в изломе / Number of toughness component in fracture V: ISO-V; U: ISO-U	Значение Value			В, %	6)	
	Место location	направ- ление direction						толщина thickness	ширина width							
											4)	5)	1			
9518		q	20	403	520	24		18	25							
		l	-20					10	10	1	55	50	52			
9518		q	20	401	520	24		18	25							
		l	-20					10	10	1	55	50	50			
9520		q	20	410	525	25		16	25							
		l	-20					10	10	1	60	62	70			
9521		q	20	395	510	25		15	25							
		l	-20					10	10	1	52	55	50			
4) Н — начало полосы / head strip; Е — конец полосы / end strip.				3) Л — продольное / longitudinal; Т — поперечное / transverse.				5) 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) в — 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	x100	x100	x1000	x1000	x100	x100	x100	x100	x1000	x1000	x1000	x1000	x1000	x1000	x100	
252803	18	118	20	19	20	2	2	3	1,6	71	3	6	2	7	24	39	
252906	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

Подпись
Signature

Дата
Date

Подпись
Signature

Дата
Date

Подпись
Signature

Дата
Date

Подпись
Signature

Дата
Date

Подпись
Signature

Дата
Date

ОПД ММК им. Ильича, зак. №1021 от 20.000 2.03.2005 г.

A 3907/2

ОАО АЛЧЕВСКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ
JOINT STOCK COMPANY "ALCHEVSK IRON & STEEL WORKS"

г. Алчевск, ул. Шмидта, 4

(06442) 9-23-14

Тел: (06442) 9-43-47, 3-71-47

94202, Ukraine, Alchevsk, Schmidt str. 4.

Tel: (06442) 9-23-14

Fax: (06442) 9-43-47, 3-71-47

ЗАВОДСКОЙ СЕРТИФИКАТ КАЧЕСТВА №
MILL'S QUALITY CERTIFICATE №

80821

Дата
Date

10.10.05

Лист из листов
Sheet 1 of 1 sheets

Свидетельство о приемочных испытаниях
Inspection certificate

EN 10204/3, 1.1

Контракт № 2000-207/1пст-

Заводской заказ №

Contract № 026/0109-0у-997

Manufacturer's production order №

4444

Заказчик: Корпорация "Индустриальный Союз Донбасса" (ИСОД)

Customer: Corporation "Industrial Union of Donbass"

Baron №

66931643

RW-св. №

LOT 1

Наименование товара: горячекатаный стальной лист с
обрезными кромками
Description of goods: hot rolled steel plates with sheared
edges

Стандарт:
Standard:

EN 10026

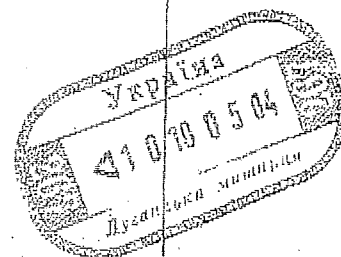
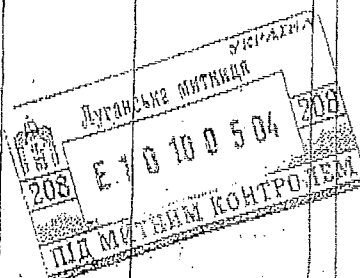
EN 10029/1991, class A, N

EN 10163/1991, part 2, class A, subcl. 1

Марка стали:
Grade of steel

Состояние поставки:
Delivery condition: нормализованный
normalized

№ поз.ц.	Номера плавки	Номера партий	Размеры, мм Dimensions, mm			Количество товара, шт/мест Quantity/pcs	Теоретический вес, тн Theoretical weight, tn
			Толщина Thickness	Ширина Width	Длина Length		
10	05600835	64807	20	2000	6000	10	35.796
13	05600835	64820	25	2000	6000	2	6.594
13	05600812	64756	25	2000	6000	1	3.297
12	05600824	64814	30	2000	6000	3	8.478
12	05500810	64751	30	2000	6000	1	2.826
12	05600824	64591	30	2000	6000	1	5.552
Total quantity (pcs):			28			Total theoretical weight (tn)	
						62.643	



Номер плавки Cast No	Химический состав, %										Chemical composition, %						
	C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Cu	Al	N	V	Mo	Ti	As	Nb	CE	
	X 100			X 1000			X 100			X 1000							X 100
05500810	17	135	40	25	16	5	2	4	40	8	5	10	5	5	1		
05600828	19	120	40	35	8	4	4	8	38	8	5	10	5	7	14		
05600830	17	143	42	28	14	6	3	4	45	8	5	10	5	5	10		

РЕЗУЛЬТАТЫ ИСПЫТАНИЙ

TEST RESULTS

№ партии	Испытание на растяжение и ударный изгиб										Tensile and impact test					Изгиб	
	Размеры образца		Отбор образца			Тем- пера- тура испы- таний Test	Пре- дел теку- щести Yield point, ReH N/mm ²	Пре- дел проч- ности Ten- sile stre- ngth Rm, N/mm ²	Относ. удли- нение Elong- ation Lp=A5 %	Суже- ние Re- duc- tion of area Z %	1=(J) 2=(J/cm ²) 3=(%) 4=(J)	Энергия удара KU Impact energy Ударная вязкость KCU Impact strength Волокнистая составляющая Fibrous appearance Энергия удара KV Impact energy					
	D.m. of specimen		Specimen														
	толщи- на	шири- на	Место,	Нап- равле- ние	Поло- жение												
													thick- ness, mm	width, mm	Loca- tion		Direc- tion
test №	Ø					tem- pera- ture C°							Значения Values				Bend
													1	2	3	4	
64716	25	20		T		+20	396	518	28.0								
	10	10		L		-20					4	29	31	36	32		
64748	25	20		T		+20	366	520	33.0								
	10	10		L		-20					4	90	96	94	93		
64700	25	20		T		+20	375	520	28.0								
	10	10		L		-20					4	69	64	51	61		
64703	20	20		T		+20	382	597	25.0								
	10	10		L		-20					4	63	57	54	58		
64738	20	20		T		+20	380	554	32.0								
	10	10		L		-20					4	73	74	73	73		
64711	20	20		T		+20	384	583	26.0								
	10	10		L		-20					4	30	29	28	29		
64744	Ø 10			T		+20	393	531	30.0								
	10	10		L		-20					4	72	73	74			
24691	20	20		T		+20	442	622	26.0								
	10	10		L		-20					4	49	47	50	46		
64668	Ø 10			T		+20	377	528	27.0								
	10	10		L		-20					4	71	67	73	70		

Маркировка:

сделано в Украине, марка стали, размеры, № плавки, № партии, Slovakia, 9813, товарный знак комбината.

Marking:

made in Ukraine, grade of steel, dimensions, cast No, test No, Slovakia, 9813, mark of the works.

Клеймозка:

№ плавки, марка стали, тов. знак комбината, 9813 К клеймо

Harc stamp:

cast No, grade of steel, mark of the works, 9813 K stamp

Цветная маркировка:

одна красная полоса по торцам листа.

Color marking:

one red strip on transversal edges of the plate.

УКРАИНА
UKRAINE



О А О АЛЧЕВСКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ
JOINT STOCK COMPANY "ALCHEVSK IRON & STEEL WORKS"

94202 г. Алчевск, ул. Шмидта, 4
тел.: (06442) 9-23-14
факс: (06442) 9-43-47, 3-71-47

94202, Ukraine, Alchevsk, Schmidt str. 4,
Tel: (06442) 9-23-14
Fax: (06442) 9-43-47, 3-71-47

ЗАВОДСКОЙ СЕРТИФИКАТ КАЧЕСТВА №
MILL'S QUALITY CERTIFICATE №

71741

Дата
Date

02.05.05

Лист из листов
Sheet 1 of 1 sheets

Свидетельство о приемочных испытаниях
Inspection certificate

EN 10204/3.1.B

Контракт № Contract №	2000-207/1пст- 026/0109-0у-997	Заводской заказ № Manufacturer's production order №	4118
--------------------------	-----------------------------------	--	------

Заказчик: Корпорация "Индустриальный Союз Донбасса" (ИСД)
для фирмы "Дуферко СА"

Customer: Corporation "Industrial Union of Donbass" for firm "DUFERCO SA"

Варон № 66190547

RW-car №

LOT 1

Наименование товара:			горячекатаный стальной лист с обрезными кромками			Стандарт:	
Description of goods:			hot rolled steel plates with sheared edges			Standard:	
Марка стали Grade of steel			S235JRG2			EN 10025 EN 10029, class A, N EN 10163, part 2, class A, subclass 1	
Состояние поставки: Delivery condition:			горячекатаный hot-rolled				
№ позиц. Item	Номера плавков Cast №	Номера партий Test №	Размеры, мм Dimensions, mm			Количество товара, шт/мест Quantity/pcs	Теоретический вес, тн Theoretical weight, tn
			Толщина Thickness	Ширина Width	Длина Length		
6	05120486	56683	30	2000	6000	7	19,782
6	05120486	56632	30	2000	6000	2	5,652
7	05120486	56682	40	2000	6000	6	22,608
7	05820255	56684	40	2000	6000	3	11,304
3	05820255	17139	16	2000	6000	2	3,014
<div><div>ОАО АЛЧЕВСКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ</div><div>1020 05 05 05 04 020</div><div>ИЗДАНИЕ 01.01.2005</div></div> <div><div>ОАО АЛЧЕВСКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ</div><div>05.05.04</div><div>ИЗДАНИЕ 01.01.2005</div></div>							
Total quantity (pcs):			20			Total theoretical weight (tn)	
						62,360	



A 3895

Выплавка : мартеновский способ производства.
Steelmaking process : open hearth furnaces.

Заводской сертификат качества №
Mill's quality certificate №

71741

Номер плавки Cast №	Химический состав, % Chemical composition, %															
	C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Cu	Al	N	V	Mo	Ti	As	Nb	CE
	X 100		X 1000		X 100		X 100		X 1000		X 1000		X 1000		X 100	
05120486	16	52	24	32	7				22	8						
05820255	17	59	23	36	10				8	8						

РЕЗУЛЬТАТЫ ИСПЫТАНИЙ

TEST RESULTS

№ партии	Испытания на растяжение и ударный изгиб										Tensile and impact test										Изгиб Bend
	Размеры образца		Отбор образца			Тем- пера- тура испы- таний Test	Пре- дел текуче- сти Yield point	Пре- дел проч- ности Ten- sile	Относ. удли- нения Elonga- tion	Суже- ние Re- duc- tion	1=(J) 2=(J/cm²) 3=(%) 4=(J) Энергия удара KJ Impact energy Ударная вязкость KCU Impact strength Волокнистая составляющая Fibrous appearance Энергия удара KV Impact energy										
	Ди- ам. of specimen		Место	Нап- равле- ние	Попе- р- жение																
												толщи- на	шири- на	Loca- tion	Direc- tion	Posi- tion					
	test №	thick- ness, mm	width, mm	Loca- tion	Direc- tion	Posi- tion	tem- pera- ture C°	Reh N/mm²	stre- ngth Rm, N/mm²	Lo=A5 %	of area Z %	Значения Values									
Ø											1	2	3	Σn							
56683	Ø 10			T		+20	312	432	26.0												
	10	10		L		-20					4	23	26	22	23						
	10	10		L		+20					4	58	63	57	59						
56632	Ø 10			T		+20	272	422	30.0												
	10	10		L		-20					4	26	23	27	25						
	10	10		L		+20					4	56	78	57	63						
56682	Ø 10			T		+20	305	433	28.0												
	10	10		L		-20					4	25	24	21	23						
	10	10		L		+20					4	64	63	61	62						
56684	Ø 10			T		+20	314	432	27.0												
	10	10		L		-20					4	24	21	25	23						
	10	10		L		+20					4	58	56	62	58						
17139	16	20		T		+20	323	468	26.0												
	10	10		L		-20					4	15	11	15	13						
	10	10		L		+20					4	68	38	56	54						

Маркировка: сделано в Украине, марка стали, размеры, № плавки, № партии, Slovakia, 6462, товарный знак комбината.

Marking: made in Ukraine, grade of steel, dimensions, cast №, test №, Slovakia, 6462, mark of the works.

Клеймовка: № плавки, марка стали, тов. знак комбината, 6462 К, клеймо

Hard stamp: cast №, grade of steel, mark of the works, 6462 K, stamp

Подпись
Signature

Штамп эксперта
Expert's stamp



Číslo zakázky výrobce: 24796/41144087,
DS: /0010
Číslo objednávky zákazníka: S-04/266

VÍTKOVICE

VÁLCOVNA TRUB, a.s.

Číslo osvědčení: 6328/04

Druh atestu: 2.2
EN 10204

Číslo návěští: 046978

Odběratel

Materiál - jakostní stupeň (stav dodaný)
11353.0

stav zkoušený
11353.0

Množství, rozměr, druh výrobku, specifikace

26 ks 322.41 m 10739.00 kg
219.00 x 6.30 mm

bezešvé trubky

ČSN 425715.01, ČSN 420250.12

Předpis (trubky):

Mez kluzu ReH(YS)	Pevnost v tahu Rm	Tažnost A5	Zúžení Z	Nárazová práce	Vrbová houževnatost	Tvrdost HB
min 245 MPa	min 345 MPa	min 24.0 %	%			

Směr vláken: L

Teplota [°C]: +20

Směr vláken:

Teplota [°C]:

Číslo tavby	Číslo zkoušky	ReH(YS)	Rm	A5	Z	J	J.cm-2	HB
		MPa		%				
		345.0	465.0	26.6				

Předpis (trubky):

Mez kluzu ReH(YS)	Pevnost v tahu Rm	Tažnost A5	Zúžení Z	Nárazová práce	Vrbová houževnatost	Tvrdost HB
min 245 MPa	min 345 MPa	min 24.0 %	%			

Směr vláken: L

Teplota [°C]: +20

Směr vláken:

Teplota [°C]:

Číslo tavby	Číslo zkoušky	ReH(YS)	Rm	A5	Z	J	J.cm-2	HB
		MPa		%				
		357.1	461.8	29.8				

Chem. složení	C	P	S
min.			
max.	0.1800	0.0500	0.0500

Další požadavky:

T 43766

Vizuální a rozměrová kontrola	- vyhověla	X	6	Zkouška vnitřním přetlakem vodou - zkušební tlak MPa	- vyhověla	X
Zkouška smáčknutím	- vyhověla			Zkouška nepropustnosti nedestruktivní metodou	- vyhověla	
Zkouška rozšiřováním	- vyhověla			Nedestruktivní elektromagnetická zkouška	- vyhověla	
Kroužková zkouška smáčkáci	- vyhověla			Zkouška ultrazvukem	- vyhověla	
Kroužková zkouška na trnu	- vyhověla			Zkouška totožnosti	- vyhověla	
Kroužková zkouška tahová	- vyhověla			Zkouška průchozím vnitřním tmem	- vyhověla	

VŠECHNY VÝROBKÝ ODPOVÍDAJÍ VÝŠE UVEDENÝM NORMÁM A POŽADAVKŮM V OBJEDNÁVCE
PROHLÁŠENÍ JE VYDÁVÁNO VÝLUČNĚ NA VLASTNÍ ODPOVĚDNOST DODAVATELE

Originál certifikátu je označen plastickým razítkem

VÍTKOVICE

706 02 Ostrava-Vítkovice

tel.: 00420/59/595/2354

fax: 00420/59/595/6031

F26A

11.10.2004

VÍTKOVICE - VÁLCOVNA TRUB, a.s.

706 02 Ostrava - Vítkovice

Výstavní 1132

Závodní znalec

B3917

ISPAT NOVÁ HUŤ A.S.

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

PROHLÁŠENÍ O SHODĚ S OBJEDNÁVKOU "2.1" ČSN EN 10 204

čís. dokumentu: 80580/2004

10

KUPUJÍCÍ		DOPORUČENĚ I DOPORUČENĚ	
Číslo objednávky kupujícího		Číslo kupní smlouvy: 33176	
Číslo objednávky dodavatele		Číslo návěští: 27836	
Rozměry 810.0 x 12.50 mm		Materiál - jakostní stupeň: 11375.1	
Druh výrobku, stav a dodací podmínky: Trubky oceľové, výrobené z kyslíkovým procesem (2) Výrobek podle ČSN EN 10204			
Dodávané množství		Poznámky:	
ks	svazku	m	kg
		60.59	
Ocel vyrobena kyslíkovým procesem, plně uhlíková, kontinuálně odtěvaná. Hodnota huminace aktivy ionizujícího záření v laboratorní analýze nepřesahuje 100 Bq/kg. Všechny trubky odpovídají výše uvedeným normám, požadavkům a dohodám sjednaným v kupní smlouvě			

21.10.2004/ VOD

TEL: +420 595954285
FAX: +420 595950285

MITTAL
Mittal Steel Ostrava a.s.
Vratimovská 689, 707 02 Ostrava-Kunčice
TEL: +420 595954285

Pecková

Jméno a příjmení odpovědné osoby

B 5472

ATEST NESPECIFICKÝ "2.2"

0262010

ČSN EN 10 204

číslo: 43785/03

2	Číslo objednávky kupujícího / číslo položky: 031/258	3	Číslo kupní smlouvy: 22314/0/03
4	Číslo objednávky dodavatele	5	Číslo navěští: 102114
6	Dodavatel množství: kg svazků m kg 94 0 552.000 4960	9	Kapitola:
7	Rozměry: 63.5 x 5 mm		
8	Materiál - jakostní snímek: 11353.0		

10	Druh výrobku, sml. dodací podmínky: Trubka oceňová bezčerná ČSN425715.01/85.ČSN420250.12/89 VÁLCOVÁNÉ ZA TEPLA Značení : znak výrobce NH
----	---

12	Tavební chemická analýza	Ocel vyrobená kyslíkovým procesem, plně uhlíková, kontinuálně odlévána
13	Číslo tavby	

Pokračování v příloze						22
14	Výsledky zkoušek	MPa	MPa	% 5d	J	elektromagnetická zkouška - vyhověla
13	Č. tavby: 1% Č. zkoušky:	18 Mez kluzu min. 245	19 Pevnost v tahu min. 345	20 Tažnost min. 24	21 Zkouška rázem v ohybu min.	
16	Předpis:					
	53741	267	398	34.0		ČSN 015047
	54742	266	417	34.1		ČSN 015034
						ČSN 015015
						ČSN 015049

Pokračování v příloze			MPa	6
14		X	29	Nepropustnost trub zaručena při tlaku
23	Kontrola povrchu a rozměrů - vyhověla		30	Provedena 3% elektrolytická zkouška
24	Zkouška smládkou - vyhověla			neprůdyšnosti (kV) - vyhověla
25	Zkouška rozšiřováním - vyhověla		31	Zkouška rozšiřováním přetence - vyhověla
26	Zkouška lemováním - vyhověla		32	Zkouška tahem přetence - vyhověla
27	Zkouška ohybem - vyhověla		33	UZ - zkouška svařových spojů - vyhověla
28	RTCI - zkouška svařových spojů - vyhověla			

Poznámky:

1. Hodnota amplitudní aktivity ionizujícího záření v tavební analýze nepřesahuje 100 Bq/kg.
 Všechny trubky odpovídají výše uvedeným normám, požadavkům a smlouvám sjednaným v kupní smlouvě.

16. 10. 2003/Ja

Datum / Vypracoval:

TEL.: +420-59-733-5644

FAX: +420-59-733-2062

B 39 PJ

Pecková
 inspekční zpráva



U.S. Steel Košice, s.r.o. A01
Vstupný areál U.S. Steel
044 54 Košice
Slovak Republic

Inspection certificate No.:
Inšpekčný certifikát č.: 223/10-05/Ša
EN 10 204 : 2004 / 3.1

A02-A03



Register Nr. 04100 3041

Page No./ list č. 1/2

Purchaser
Odberateľ

OCEKON
Engineering s.r.o.
Vstupný areál U.S. Steel
044 54 Košice
SLOVENSKÁ REPUBLIKA

A06

Originator/ Aussteller : DZ Hutnícka druhovýroba, OTK
tel: +421-55-673-2411, fax: +421-55-38971

Date/Datum: 13. 10. 2005

Product/ Výrobok: SPIRALLY WELDED STEEL PIPES - SAWH
ŠPIRÁLOVO ZVÁRANÉ RÚRY - SAWH

According/ Podľa : DIN 1626 (10.84)

Specification/ Špecifikácia : Ü-Zeichen 16.7

Steel designation: Steelmaking process:
Materiál : St 37.0 Druh tavenia:

B02

C70

B O

Purchaser's order No.: 7Z955354/048 - FS03/1/05/1649
Č. objednávky:

Packing Sheet / Item No.: Č. ložného listu/ Pol. č.: 23595

A07, A09

A10

Marking / Značenie:
Outside/ Außen : U.S. Steel Košice, s.r.o. • St 37.0 • Pipe No./Č. rúry • W • B • Heat No. / Coil No- Č. tavby/Zvitok • TK 0-9
Inside/ Innen : -

B06

Item No Pol.č.	B08 No. of Pieces Počet ks	B12 Th. mass Hmotnosť	B14 Total length Celková dĺžka	B09- B11 Dimensions, Pipe No. Rozmery, č. rúr	B07 Heat No. Tavba č.	C00 Test No. Vzorka č.
1	2	5 938 kg	24,04 m	Ø 813 x 12,50 mm; 12,00 m; -100+100 mm 09178-05 18718-05	55453 58474	700 1605

Visual inspection / Vizuálna kontrola : Satisfactory/ Vyhovuje

Dimensional inspection / Rozmerová kontrola : DIN 2458 (02.81) Satisfactory/ Vyhovuje

Hydrostatic pressure test / Skúška vodným tlakom : Item No./Pol. č. 1 - 6,0 MPa - 10s

Requirements / Požiadavky :

D01

Non-destructive tests / Nedeštruktívne skúšky : Satisfactory/ Vyhovuje

According / Podľa : SEP 1916 (12.89)

D02

B 407 6/11



U.S. Steel Košice, s.r.o. A01
Vstupný areál U.S. Steel
044 54 Košice
Slovak Republic

Inspection certificate No.:
Inšpekčný certifikát č.:
EN 10 204 : 2004 / 3.1

223/10-05/Ša

A02-A03



Register Nr. 04100 3041

Page No/list č. 2/2

Test Result – Výsledky skúšok

Chemical composition – Chemické zloženie : %

C71, C72

Heat No. Č. tavby	Product analysis	C	Mn	Si	P	S	Al	N	Cu	Ni	Cr	As	Ti	V	Nb	Mo	CEV
55453	-	0,12	0,43	0,14	0,008	0,010	-	0,007	-	-	-	-	-	-	-	-	-
58474	-	0,13	0,49	0,14	0,011	0,007	-	0,003	-	-	-	-	-	-	-	-	-

Mechanical tests – Mechanické skúšky

Mechanical tests - Mechanické skúšky														C44
C00 Test No. Vzorka č.	C40; C41 Dimensions Rozmery mm		C01, C02 Specimen Odber	C03 Test temperature Teplota skúšania	Test tensile Skúška ťahom N/mm ²				C50 Bend test Uhol ohybu	Energy of impact Skúška rázom v ohybe		C51 DWTT		
	a ₀	b ₀			C11 Yield strength Medza klzu	C12 Tensile strength Pevnosť v ťahu	C13 Elongation Ťažnosť	C14 Ratio Pomer R _e /R _m			C42 Single values Jednotlivé hodnoty	C43 Average value Priemerná hodnota		
Requirements - Požiadavky DIN 1626 (10.84)				°C	ReH min. 235	R _m 350-480	A ₅ % min.23	R _e /R _m %	2s		KV _{min}	KV _{min}	% min	
Results - Výsledky														
700			2		324	433	24,5							
700			3			456			180°					
1605			2		293	424	36,5							
1605			3			465			180°					
1-Basic material-Longitudinal/ Grundwerkstoff-Längs. 2-Basic material-Transverse/ Grundwerkstoff-Quer. 3-Weldjoint -Transverse/ Schweißnaht-Quer														

1-Basic material-Longitudinal/ Grundwerkstoff-Längs, 2-Basic material-Transverse/ Grundwerkstoff-Quer, 3-Weldjoint-Transverse/ Schweißnaht-Quer

Z01

Producer certifies that the delivered products comply with the requirements of the order.

Výrobca potvrdzuje, že dodané výrobky spĺňajú požiadavky objednávky.

U. S. Steel Košice, s.r.o.
Vstupný areál U. S. Steel
DZ Hutnícka druhovýroba
odbor Technická kontrola
044 54 Košice
IČO: 36 199 222, IČ DPH: SK2020052837

066

Ing. Jozef Taraba
Inspection representative/
Abnahmebeauftragte

Z03

Code Numbers in accordance with EN 10168 : 2004

F-TOS/HD/PM/3/04-08/05-02-S10

Alteration of this certificate and certification or use for other products is not allowed and are regarded as falsification of documents and will be subjected to criminal jurisdiction.

[illegible]



DUCTIL SA

Aleea Industriilor Nr. 1 5100 BUZAU ROMANIA
Tel. +40 238 725430, 722058 - Fax +40 238 710087; 716861
www.ductil.ro

INSPECTION CERTIFICATE NO. 1519

EN 10204 - 3.1.B

DELIVERY NOTE :		CUSTOMER :	FRO KOVOPLAST NITRA / SLOVACIA	
DATE :	27.06.2005			
NET WEIGHT KG	877.2			
GROSS WEIGHT KG	907.2	AUTO :	NZ 312 BB / NZ 140 YH	
TRADE NAME :	ALFLEX CNF 1			
Ø mm :	3.25	L mm :	350	BACH. N. F113Q24

CHEMICAL ANALYSIS ALL WELD METAL (%) SPEC.

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	V	Nb	Cu
0.07	1.18	0.42	0.008	0.011						

MECHANICAL PROPERTIES SPEC.

				AS WELDED		PWHT	°C	min
Yield Point	ReH		N / mm		455			
Tensile Strenght	Rm		N / mm ²		538			
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		168			
Impact Value	KV	-40°C	J					
Impact Value	KV	-50°C	J					
Impact Value	KV	-60°C	J					

CLASSIFICATION IN ACCORDANCE WITH :

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

This is to certify that the batch of the welding consumables listed above was found in compliance with the requirements specified by applicable internal procedures .
Performed tests : visual, dimensional, welding inspection.



E 675





NEŠPECIFICKÉ OSVEDČENIE/ TEST REPORT

podľa / according to EN 10204 – 2.2

Číslo/Cert no: 10050516201

Nahrádza/replaces

Dátum/Date: 16.5.2005

Naša zn./Our reference:

Vaša zn./Your reference:

Naša obj. č./Our order no:

Vaša obj. č./Your order no:

Zákazník/Customer

Gobako s.r.o.
Holubyho 12
043 27 Košice

Odberateľ osvedčenia/Receiver of the certificate

Fax č./Fax no:

Gobako s.r.o.
Holubyho 12

Označ. výrobku/Product designation: E - B 121 3,2x450

5603254000

Číslo dávky/Lot number:

SF519201

Množstvo/Quantity:

955,5 kg

Chemické zloženie/Chemical composition:

Typické zloženie zvarového kovu/výrobku v váh. %/
Composition of all weld metal/product in weight %:

Klasifikácia zvarového kovu/výrobku

AWS A/SFA E 7018

Classification of all weld metal/product

5.1

EN 499 E 38 3 B 42 H10

Mechanické vlastnosti zvarového kovu/

Mechanical properties of all weld metal

EN: Po zvarení/As welded

Zvár. prúd/Current type:

AWS: Po zvarení/As welded

Zvár. prúd/Current type:

C 0,05

Si 0,40

Mn 0,80

S 0,015

P 0,020

Tahová sila/Tensile

Typické/Typical

Re/Rp0.2, MPa

420

Rm, MPa

500

A5, %

28

A4, %

Ráz. hůřev./

Impact

Typické/Typical

Teplota/Temp.:

20°C

-20°C

-30°C

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.



Miroslav Kušnir

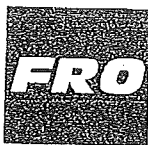
Quality Assurance Manager

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 674



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. 593200503485	ORDER N.	CUSTOMER
DATE 08-06-05	DATE	FRO KOVOPLAST S.R.O.
	FAX 00421376519919	PRAZSKA, 35
	OUR BULL	94901 NITRA SK
TRADE NAME FILCORD C		BATCH N. 49546
IN COMBINATION WITH: Mix 80%Ar+20%CO2 (M21-EN439)		

CHEMICAL ANALYSIS

WIRE (%)
SPEC.: EN 440-94

MECHANICAL PROPERTIES
SPEC.: EN 440-94

AS WELDED

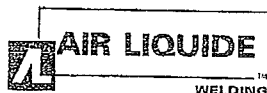
PHWT
(°C x min.)

C	0.070	Tensile Strength	Rm	[N/mm ²]	≥ 510	≤ 560
Mn	1.470	Yield Strength	ReH	[N/mm ²]	≥ 420	
Si	0.870	Elongation	A	(%)	≥ 24	
P	0.010	Impact Value	KV (-20°C)	[J]	≥ 70	
S	0.011	Impact Value	KV (-40°C)	[J]	≥ 50	

CLASSIFICATION IN ACCORDANCE WITH:

EN 440-94	G 42 4 M G3Si1
-----------	----------------

This Certificate is printed by computer and needs no signature.



D 092



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. 593200502152	ORDER N.	CUSTOMER
DATE 20-04-05	DATE	FRO KOVOPLAST S.R.O.
	FAX 00421376519919	PRAZSKA, 35
	OUR BILL	94901 NITRA SK
TRADE NAME FILCORD C	ϕ 1.20 mm	BATCH N. E5055L
IN COMBINATION WITH: Mix 80%Ar+20%CO2 (M21-EN439)		

CHEMICAL ANALYSIS

WIRE (%)
SPEC.: EN 440-94

MECHANICAL PROPERTIES
SPEC.: EN 440-94

AS WELDED

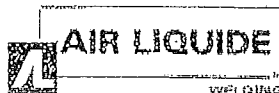
PHWT
(°C x min.)

C	0.070	Tensile Strength	Rm	(N/mm ²)	≥ 510 ≤ 560
Mn	1.450	Yield Strength	ReH	(N/mm ²)	≥ 420
Si	0.850	Elongation	A	(%)	≥ 24
P	0.015	Impact Value	KV (-20°C) [J]		≥ 70
S	0.014	Impact Value	KV (-40°C) [J]		≥ 50
Cu	0.104				

CLASSIFICATION IN ACCORDANCE WITH:

EN 440-94	G 42 4 M G3Si1
-----------	----------------

This Certificate is printed by computer and needs no signature.



D681