

**MAREK A SYN****KOVOVÝROBA MAREK A SYN s.r.o.**

Tyršova 258, 665 01 Rosice

Vypracoval / Prepared by / Erstellt von:

Ladislav Kubeš

Schválil / Approved by / Genehmigt von:

Jiří Marek ml.

Datum / Date:


08. 12. 2013

UCHYTIL s.r.o.**SAKO Brno a.s.****ÚPRAVA SCHODIŠTĚ II. STUPNĚ**

Dokumentace kvality

Quality Documentation

Název výrobku: Name of the Product:	VÝROBA A MONTÁŽ ÚPRAVY SCHODIŠTĚ II. STUPNĚ
Označení dle KKS: KKS code:	Objednávka čís.: 173/402/2013 Zak. čís. : 38/13 (Marek)
Objednavatel: Customer:	UCHYTIL s.r.o.
Dodavatel: Supplier:	KOVOVÝROBA MAREK A SYN s.r.o.

 MAREK A SYN	KOVOVÝROBA MAREK A SYN s.r.o. Tyršova 258, 665 01 Rosice	
Vypracoval / Prepared by / Erstellt von: Ladislav Kubeš	Schválil / Approved by / Genehmigt von: Jiří Marek ml.	Datum / Date: 08. 12. 2013

OBSAH / TABLE

UCHYTIL s.r.o.

SAKO Brno a.s.

ÚPRAVA SCHODIŠTĚ II. STUPNĚ

Čís. No.	Název dokumentu Document title	Stran Pages
1.	Systém řízení kvality Quality Management system	
2.	Oprávnění výrobce a další certifikáty Manufacturer's certificate of competency and other certificates	
3.	Prohlášení o shodě Declaration of conformity	
4.	Seznam svářečů a kopie jejich oprávnění List of welders and copies of their approvals	
5.	WPS / WPQR WPS / WPQR	
6.	Seznam atestů - základního materiálu List of certificates and base material certificates	
7.	Seznam atestů - přídatného svařovacího materiálu List of certificates and filler material certificates	
8.	Protokoly o kontrole povrchové úpravy Records on surface treatment inspection	




Objednávka čís. / Zakázkové čís. : UCHYTIL s.r.o. 173/402/2013
Mfr's job No.

38/13 (Marek)



MAREK A SYN

KOVOVÝROBA MAREK A SYN s.r.o.

Tyršova 258, 665 01 Rosice

1.

SYSTÉM ŘÍZENÍ KVALITY
QUALITY MANAGEMENT SYSTEM

UCHYTIL s.r.o.

SAKO Brno a.s.

ÚPRAVA SCHODIŠTĚ II. STUPNĚ

1. CERTIFIKÁT SYSTÉMU JAKOSTI DLE ČSN EN ISO 9001:2009

Introduced and uses System of Siality Management correspoding to

Zakázkové číslo :
Mfr's job No.

UCHYTIL s.r.o. 173/402/2013

38/13 (Marek)

	Podpis / Signature		Datum / Date
			08. 12. 2013



Czech

CERTIFIKÁT

Certifikační orgán systémů managementu č. 3053
TÜV SÜD Czech s.r.o.

potvrzuje, že společnost



MAREK A SYN

Kovovýroba Marek a syn s.r.o.

Tyršova 258

CZ – 665 01 Rosice

IČ: 28264002

zavedla a používá
systém managementu kvality v oboru

- provádění ocelových konstrukcí a ocelových potrubních vedení
- výroba tlakových a netlakových ocelových nádob a zásobníků
- výroba ocelových stožárů a komínů
- výroba částí kotlů
- kovovýroba

Na základě vykonaného auditu, zpráva č. 05.693.456

bylo prokázáno splnění
požadavků normy

ČSN EN ISO 9001:2009

Tento certifikát je platný do 19.04.2015

Registrační číslo certifikátu 05.684.326



Praha, 19.04.2012





MAREK A SYN

KOVOVÝROBA MAREK A SYN s.r.o.

Tyršova 258, 665 01 Rosice

2.

OPRÁVNĚNÍ VÝROBCE A DALŠÍ CERTIFIKÁTY
SUPPLIER AUTHORIZATION AND OTHER CERTIFICATES

UCHYTIL s.r.o.

SAKO Brno a.s.

ÚPRAVA SCHODIŠTĚ II. STUPNĚ

- 1. ČSN EN 1090-2 Třída provedení svařovaných ocelových konstrukcí EXC 2**
ČSN EN 1090-2 in the execution of welded steel structures up to class EXC 2
- 2. ČSN EN 1090-1 – Výroba EXC 2, posouzení shody označení CE**
ČSN EN 1090-1 – production EXC 2, procedure of conformity assessment and CE marking
- 3. CERTIFIKÁT SYSTÉMU JAKOSTI DLE ČSN EN ISO 3834 – 2:2006**
Introduced and uses Systém of Duality Management corresponding to

Zakázkové číslo :
Mfr's job No.

UCHYTIL s.r.o. 173/402/2013

38/13 (Marek)

	Podpis / Signature	Datum / Date
	 	08. 12. 2013

TÜV SÜD Czech – CERTIFIKAČNÍ ORGÁN
provádějící posuzování a certifikaci výrobků

osvědčuje, že organizace



Kovovýroba Marek a syn s.r.o.

Tyršova 258

CZ - 665 01 Rosice

1Č: 28264002

výrobní místo: Tyršova 258, Rosice

**splňuje požadavky
ČSN EN 1090-2**

**v oblasti výroby svařovaných ocelových konstrukcí
do třídy provedení EXC 2**

Číslo auditní zprávy: 06.019.048

Číslo certifikátu: 05.779.913

Podrobnosti a podmínky platnosti jsou uvedeny v příloze tohoto certifikátu, která tvoří jeho nedílnou součást a obsahuje 1 stranu.

V Praze, dne 26.07.2012



Vedoucí certifikačního orgánu

ES CERTIFIKÁT SYSTÉMU ŘÍZENÍ VÝROBY



Czech

evidenční číslo 1017 – CPD – 05.781.994

V souladu se směrnicí 89/108/EHS Rady Evropských společenství ze dne 21. prosince 1988 o sbližování právních a správních předpisů členských států týkajících se stavebních výrobků (směrnice o stavebních výrobcích – CPD), ve znění směrnice 93/88/EHS Rady Evropských společenství ze dne 22. července 1993 a v souladu s § 5 odst. 1 písm. e) nařízení vlády České republiky č. 190/2002 Sb. v platném znění, notifikovaná osoba č. 1017 potvrzuje, že stavební výrobek:

Ocelové konstrukce třídy provedení do EXC 2 dle EN 1090-2
který uvedla na trh společnost



MAREK A SYN

Kovovýroba Marek a syn s.r.o.

Tyršova 258, CZ - 665 01 Rosice

IČ: 26264002

a byl vyroben

Tyršova 258, Rosice

je u výrobce podrobován počátečním zkouškám typu výrobku a řízení výroby a dalším zkouškám vzorků odebraným v místě výroby předepsaným způsobem a že notifikovaná osoba č. 1017

TÜV SÜD Czech s.r.o.

provedla počáteční inspekci v místě výroby a systému řízení výroby a vykonává průběžný dohled, posuzování a schvalování systému řízení výroby.

Rozsah SRV: výroba

Tento certifikát prokazuje, že byla uplatněna všechna ustanovení týkající se posuzování systému řízení výroby popsaného v příloze ZA normy

EN 1090-1:2009

a že výrobek splňuje všechny předepsané požadavky.

Tento certifikát byl poprvé vydán 26.07.2012 a zůstává v platnosti, pokud se podmínky stanovené v harmonizované technické specifikaci, na niž byl uveden odkaz, nebo výrobní podmínky v místě výroby či systém řízení výroby výrazně nezmění.

Začátek platnosti: 26.07.2012

Poznámka:

Rozsah platnosti je uveden v příloze, která je nedílnou součástí tohoto certifikátu

V Praze, dne 26.07.2012



za Notifikovanou osobu 1017
Jana Bačinová

TÜV SÜD Czech s.r.o. • Novodvorská 994 • 142 21 Prague 4 • Czech Republic • certification.tuv-sud.cz

TUV®

CERTIFIKÁT



Czech

TÜV SÜD Czech – CERTIFIKAČNÍ ORGÁN
provádějící posuzování a certifikaci výrobků

Certifikační orgán výrobků č. 3084, akreditovaný ČIA

osvědčuje, že organizace



MAREK A SYN

Kovovýroba Marek a syn s.r.o.

Tyršova 258

CZ – 665 01 Rosice

IČ: 28264002

pro následující obory / procesy činnosti:

Provádění ocelových konstrukcí a ocelových potrubních větví
Výroba tlakových a netlakových ocelových nádob a zásobníků
Výroba ocelových stožárů a komínů
Výroba částí kotlů
Kovovýroba

zavedla a používá proces svařování, který odpovídá

ČSN EN ISO 3834 – 2:2006

Číslo auditní zprávy: 05.852.675

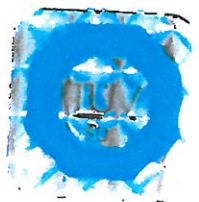
Platnost certifikátu: 14.05.2014

Číslo certifikátu: 00.338.926, revize č. 1

Certifikační schéma: ČSN EN ISO 3834-2:2006

Podrobnosti a podmínky platnosti jsou uvedeny v příloze tohoto certifikátu, která tvoří jeho nedílnou součást a obsahuje 1 stranu.

Tento certifikát je revizí certifikátu č. 00.338.926, který byl vydán 14.05.2009.



V Praze, dne 26.07.2012

Vedoucí certifikačního orgánu





MAREK A SYN

KOVOVÝROBA MAREK A SYN s.r.o.

Tyršova 258, 665 01 Rosice

3.

PROHLÁŠENÍ O SHODĚ
DECLARATION OF CONFORMITY

UCHYTIL s.r.o.

SAKO Brno a.s.

ÚPRAVA SCHODIŠTĚ II. STUPNĚ

Objednávka čís. / Zakázkové čís. : UCHYTIL s.r.o. 173/402/2013
Mfr's job No.

38/13 (Marek)

	Podpis / Signature	 	Datum / Date
			08. 12. 2013

KONFORMITÄTSERKLÄRUNG DECLARATION OF CONFORMITY

PROHLÁŠENÍ O SHODĚ

Podle § 13 zákona 22 / 1997 Sb. (poslední platnost) o technických požadavcích na výrobky, doplnění ve znění zákona č. 71/2000 sb. a NV č. 163/2002 sb. ve znění NV č. 312/ 2005 sb. § 9
laut § 13 des Gesetzes Nr. 22 / 1997 Sb. (GS im letzten Wortlaut) über technische Anforderungen an Produkte, Ergänzung im letzten Wortlaut des Ges. Nr. 71/2000 Sb. und der Verordnung Nr. 163 / 2002 Sb. § 6 Abs. - Verordnung Nr. 312/2005 Sb. § 9

Prohlášení č. : 38 / 2013 /A

Erklärung Nr. /Statement No.:

My/ Wir / We: **Kovovýroba Marek a syn s.r.o**
Tyršova 258, 665 01 Rosice

Prohlašujeme na svou výlučnou odpovědnost, že výrobek / erklären hiermit auf unsere ausschließliche Verantwortung, dass das Produkt: / *Declare under our sole responsibility that the product:*

Název / Bezeichnung / Name : **ÚPRAVA SCHODIŠTĚ II. STUPNĚ**

Zakázka / Auftrag / Project : **SAKO Brno a.s.**

Zákazník / Auftraggeber / Customer : **UCHYTIL s.r.o.**
K terminálu 7
619 00 Brno

Zakázkové čís. / Auftrags-Nr : **UCHYTIL s.r.o. 173/402/2013** **38/13 (Marek)**
Mfr's job No .

Smlouva /Vertrag-Nr./ Contract No : **173/402/2013**

Na něž se vztahuje prohlášení, je ve shodě s evropskými direktivami (normami) nebo jinými normativními dokumenty (ČSN EN 1090-1,2 ČSN EN ISO 17637, ČSN EN 1435, ČSN EN 571-1, ČSN EN ISO 5817"C", ČSN EN ISO 13920 – B-E, ČSN EN 1289-1, ČSN EN 10204, ČSN EN 287-1, ČSN EN ISO 12944, ČSN EN ISO 15609-1, ČSN EN ISO 15614-1, ČSN EN 473, ČSN EN ISO 14731, ČSN EN ISO 3834-2)

Worauf sich diese Erklärung bezieht, im Einklang mit den Europäischen Richtlinien, Normen oder sonstigen normativen Dokumenten ist (ČSN EN 1090-1,2 ČSN EN ISO 17637, ČSN EN 1435, ČSN EN 571-1, ČSN EN ISO 5817"C", ČSN EN ISO 13920 – B-E, ČSN EN 1289-1, ČSN EN 10204, ČSN EN 287-1, ČSN EN ISO 12944, ČSN EN ISO 15609-1, ČSN EN ISO 15614-1, ČSN EN 473, ČSN EN ISO 14731, ČSN EN ISO 3834-2)

To which this declaration relates is in conformity with the European directive following standard(s) or other normative documents (ČSN EN 1090-1,2 ČSN EN ISO 17637,, ČSN EN 1435, ČSN EN 571-1, ČSN EN ISO 5817"C", ČSN EN ISO 13920 – B-E, ČSN EN 1289-1, ČSN EN 10204, ČSN EN 287-1, ČSN EN ISO 12944, ČSN EN ISO 15609-1, ČSN EN ISO 15614-1, ČSN EN 473, ČSN EN ISO 14731, ČSN EN ISO 3834-2)

Rosice 08. 12. 2013

Místo a datum vydání
Ort und Tag der Aushändigung / I/Place and date of issue
Místo a datum vydání
Place and date of issue

KOVOVÝROBA MAREK A SYN, s.r.o.
Tyršova 258, Rosice u Brna 665 01
IČ: 282 64 002
DIČ: CZ28264002
TEL.: 546 411 110, FAX: 546 411 640


Ladislav. Kubeš OŘK

Jméno a podpis
Name und Unterschrift / Name and signature
Jméno a podpis
Name and signature

4.

KVALIFIKACE SVAŘEČŮ

QUALIFIKATION DER SCHWEISSE / QUALIFICATION OF WELDERS

UCHYTIL s.r.o.

SAKO Brno a.s.

ÚPRAVA SCHODIŠTĚ II. STUPNĚ

1. Seznam svařečů - jména

Schweisserververzeichnis / List of welders

2. Kvalifikace

Qualifikation / Qualification

3. Doba platnosti

Lizenzdauer / Licence expiry date

BOŽEK Jaroslav

JELÍNEK Vít

W 3

EN 287 – 1 135 P BW 6 S t12,5 PF ss nb
29. 06. 2014

W 4

EN 287-1 135 P BW 6 S t12,0 PF ss nb
17.05.2015

Zakázkové číslo :
Auftrag-Nr. / Mfr's job No.

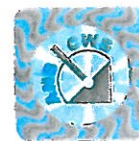
UCHYTIL s.r.o. 173/402/2013

38/13 (Marek)

	Podpis / Unterschrift: / Signature		Datum / Date
			08. 12. 2013

1

CERTIFIKÁT SVÁŘEČE



2 Označení: **EN 287-1 135 P BW 6 S t12,5 PF ss nb**

Zkušební organizace:

TESYDO, s.r.o.

Číslo zkoušky: 11-350/00128



3 Postup svařování WPS: **11/350/141**
4 Číslo dokladu: **11/095813**
5 Jméno svářeče: **BOŽEK Jaroslav**
6 Průkaz: **1317470**
7 Druh průkazu: **Občanský průkaz**
8 Datum a místo narození: **22.5.1958, Ivančice**
9 Zaměstnavatel: **Kovovýroba Marek a syn s.r.o.**
10 Předpis / zkušební norma: **ČSN EN 287-1:2012, PED 97/23/EC**
11 Odborné znalosti: **vyhověl**

12 Údaje o zkoušce:

Rozsah platnosti:

13 Metoda svařování EN ISO 4063:2009:	135	135, 138
14 Plech nebo trubka:	P	P
15 Druh svaru / doplňkový svar:	BW / ano	BW / FW
16 Skupina(y) materiálu:	6	1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 9.1, 11
17 Typ příd. mater./označení:	S	S, M
18 Ochranné plyny:	EN ISO 14175: M21	
19 Pomocné materiály:		
20 Tloušťka zkušebního kusu (mm):	12,5	≥ 5,0
21 Vnější průměr trubky (mm):		
22 Poloha svařování:	PF	PA,PB,PF; rot. T D≥150 PA,PB
23 Ostatní detaily svaru:	ss, nb	ss-nb,mb; bs

24 Další pokyny viz příložený list a/nebo postup svařování

25 Způsob zkoušení	Vykonané	Nepožadované
26 Vizualní kontrola	X	-
27 Zkouška prozářením	X	-
28 Magnetická prášková zkouška	-	X
29 Barevná kapilární zkouška	-	X
30 Zkouška makrostruktury	-	X
31 Zkouška rozlomením	X	-
32 Zkouška ohybem	-	X
33 Doplňkové zkoušky *)	-	X

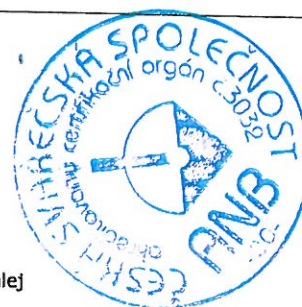
Datum zkoušky: 29.6.2012

Platné do: 29.6.2014

Den vydání: 2.7.2012

Schválil: Ing. Zdeněk Balej

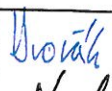


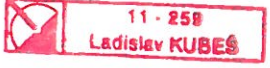
Potvrzení platnosti zaměstnavatelem nebo odpovědným dozorem pro dalších 6 měsíců

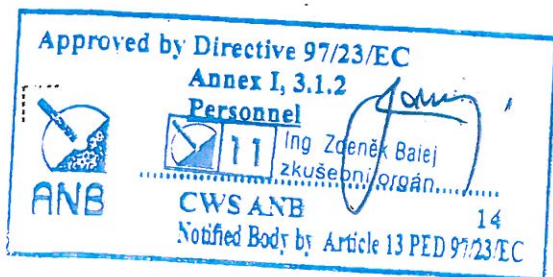


34 *) Pokud jsou nutné, uveďte údaje na příloženém listu

35 Prodloužení platnosti certifikátu certifikačním orgánem
36 na další 2 roky

37

Datum	Podpis	Služební postavení nebo titul
23.12.2012		
29.06.2013		

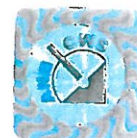


1

CERTIFIKÁT SVÁŘEČE

2 Označení:

EN 287-1 135 T BW 6 S t12,5 D108,0 H-L045 ss nb



3 Postup svařování WPS:

11/350/147

Zkušební organizace:

4 Číslo dokladu:

11/103054

TESYDO, s.r.o.

5 Jméno svářeče:

JELÍNEK Vít

Číslo zkoušky: 11-350/00129

6 Průkaz:

4201945

7 Druh průkazu:

Občanský průkaz

8 Datum a místo narození:

12.3.1989, Ivančice

9 Zaměstnavatel:

KOVOVÝROBA Marek a syn s.r.o.

10 Předpis / zkušební norma:

ČSN EN 287-1:2012, PED 97/23/EC

11 Odborné znalosti:

vyhověl



12

Údaje o zkoušce:

Rozsah platnosti:

13 Metoda svařování EN ISO 4063:2009:

135

135, 138

14 Plech nebo trubka:

T

T/P

15 Druh svaru / doplňkový svar:

BW / ano

BW / FW

16 Skupina(y) materiálu:

6

1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 9.1, 11

17 Typ příd. mater./označení:

S

S, M

18 Ochranné plyny:

EN ISO 14175: M21

19 Pomocné materiály:

20 Tloušťka zkušební kusu (mm):

12,5

≥ 5,0

21 Vnější průměr trubky (mm):

108,0

≥ 54,0

22 Poloha svařování:

H-L045

PA,PB,PC,PD,PE,PF,PH,H-L045

23 Ostatní detaily svaru:

ss, nb

ss-nb,mb; bs

24 Další pokyny viz příložený list a/nebo postup svařování

25 Způsob zkoušení	Vykonané	Nepožadované
26 Vizuální kontrola	X	-
27 Zkouška prozářením	X	-
28 Magnetická prášková zkouška	-	X
29 Barevná kapilární zkouška	-	X
30 Zkouška makrostruktury	-	X
31 Zkouška rozlomením	X	-
32 Zkouška ohybem	-	X
33 Doplňkové zkoušky *)	-	X

Datum zkoušky: 17.5.2013

Platné do: 17.5.2015

Den vydání: 23.5.2013

Schválil: Ing. Dr. Vladimír Kudělka

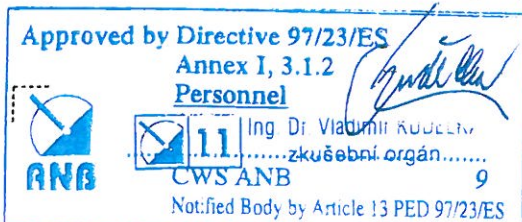
Potvrzení platnosti zaměstnavatelem nebo odpovědným dozorem pro dalších 6 měsíců





34 *) Pokud jsou nutné, uveďte údaje na příloženém listu

35 Prodloužení platnosti certifikátu certifikačním orgánem
36 na další 2 roky

37



Datum	Podpis	Služební postavení nebo titul
18.11.2013		



INTERNATIONAL INSTITUTE OF WELDING

Having met the Education and Training
requirements of IIW Guideline 'International Welding
Technologist' and by examination having satisfied the
requirements of the Examination Board of the
IIW Authorised National Body

Name: **Ladislav Kubeš**

Date of birth: 23.2.1944




is hereby awarded the diploma of

INTERNATIONAL WELDING TECHNOLOGIST

Date: 11.7.2007

Diploma No.: IWT/CZ 07025




Ing. Václav Minařík, CSc.
Head,
CWS ANB

IIW Authorised National Body: Czech Welding Society ANB





MAREK A SYN

KOVOVÝROBA MAREK A SYN s.r.o.

Tyršova 258, 665 01 Rosice

5.

SEZNAM SVAŘOVACÍCH POSTUPŮ WPS

LIST OF WPS WITH RESPECTIVE WPS

UCHYTIL s.r.o.

SAKO Brno a.s.

ÚPRAVA SCHODIŠTĚ II. STUPNĚ

Seznam WPS : 03/MA, 010/MA, 036/MA, 012/MA, 15/MA
List of WPS

Zakázkové číslo :
Mfr's job No.

UCHYTIL s.r.o. 173/402/2013

38/13 (Marek)

	<p>Podpis / Signature</p> <p></p> <p></p>	<p>Datum / Date</p> <p>08. 12. 2013</p>
--	--	---

1. Výrobce :
Kovovýroba Marek a syn s.r.o., Tyršova 258, Rosice u Brna10. Zkušební organizace :
TDS - Brno SMS s.r.o.

Místo : —

11. Způsob přípravy úkosu : obrábění, broušení
grinding, machining
12. Způsob čištění : kartáčování, odmaštění,
brushing, grease removal

3. Číslo dokladu (WPS) : 03/MA

4. Číslo WPQR : 157-09

5. Číslo zkušebního kusu :

6. Kvalifikace svařeče : 287 - 1 136 T BW B 1.1 t 12,5

7. Metoda svařování : 135

8. Druh svaru : FW

9. Údaje o přípravě svarových ploch :

13. Specifikace základních materiálů
- materiál 1: S 235, P265
- materiál 2: S 235, P265

14. Svařovaná tloušťka [mm]: t =

15. Vnější průměr [mm]: D =

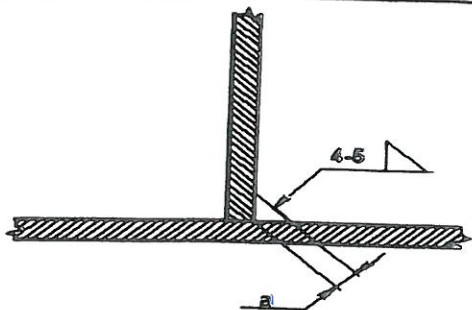
16. Poloha svařování :

PB, PC, PF

17. Tvar spoje

18. Rozměry

19. Postup svařování



a [mm]

4-5

b [mm]

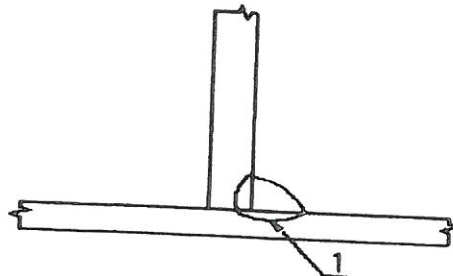
—

c [mm]

—

 α [°]

—



20. Parametry pro svařování

21. Svarová housenka	1	2	3	4	5	6
22. Metoda svařování	135					
23. Průměr přídav.mater. [mm] - Ø	1 mm					
24. Svařovací proud [A]	230/280 ± 10%					
25. Svařovací napětí [V]	26/27 ± 10%					
26. Druh proudu a polarita	DC +					
27. Přenos kovu přídavného materiálu						
28. Rychlost podáv.drátu [m.min ⁻¹]	9/9,5 ± 10%					
29. Rychl. posuvu pojezdu [m.min ⁻¹]						
30. Tepelný příkon [J.cm ⁻¹]						

31. Přídavný materiál - zařazení
a značka:

ESAB OK ARISTOROD 12.50 Ø 1

EN ISO 14341-A: G 3Si1

Předpis pro sušení :

Ochranný plyn / tavidlo : Ar 83% + CO₂ 15% + O₂ 2 %- ochranný plyn [l.min⁻¹] : AIR PRODUCT Ferromax 15- ochrana kořene [l.min⁻¹] : 10-12 l/min34. Wolfram.elektroda,
druh/průměr :35. Údaje o drážkování/podlož.
kořene:

36. Teplota předehřevu [°C] :

37. Interpass teplota [°C] :

38. Tepelné zpracování / stárnutí :

39. Doba, teplota, postup :

40. Rychlost ohřevu a chladnutí :

41. Vzdálenost elektrody (kontaktní špičky)
od základního materiálu [mm] :

42. Údaje o podložním kroužku :

43. Další informace : Rozkvy - amplituda :

- frekvence a doba prodlevy :

Rozkvy (max. šířka housenky) :

44. Údaje pro pulzní svařování :

45. Údaje pro plazmové svařování :

46. Úhel nastavení hořáku :

47. Druh automatu a svař.
hlavy :

48. Prokování svaru :

49. Poznámky :

Terminologie v Angličtině a Němčině viz druhá strana
„English“ on second side, „Deutsch“ siehe Rückseite

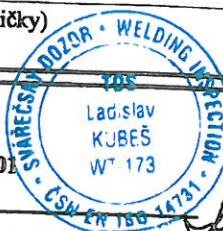
50. Výrobce

Kovovýroba Marek a syn s.r.o.

Tyršova 258, Rosice u Brna, 66501

52. Zkušební orgán nebo technická
dozorčí (inspekční) organizace

51. tum, jméno, podpis a razítko svařečského dozoru

53. datum, jméno, podpis a razítko
zkušebního orgánu

Výrobce :
Kovovýroba Marek a syn s.r.o., Tyršova 258, Rosice u Brna

10. Zkušební organizace :
TUV SÚD Czech s.r.o.

2. Místo : —

3. Číslo dokladu (WPS) : 010/MA

4. Číslo WPQR : 105-05

5. Číslo zkušebního kusu : —

6. Kvalifikace svářeče : 287 - 1 135 P BW 1.1 110

7. Metoda svařování : 135

8. Druh svaru : BW

9. Údaje o přípravě svarových ploch :

11. Způsob přípravy úkosu :

Obrábění,
broušení

12. Způsob čištění :

kartáčování,
odmaštění

13. Specifikace základních materiálů

- materiál
1: S 235

- materiál
2: S 235

14. Svařovaná tloušťka [mm]: $t = 5-8$ mm

15. Vnější průměr [mm]: $D =$

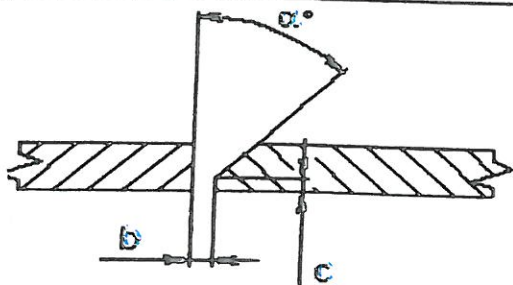
16. Poloha svařování :

PA

17. Tvar spoje

18. Rozměry

19. Postup svařování



a [mm]

5-8

b [mm]

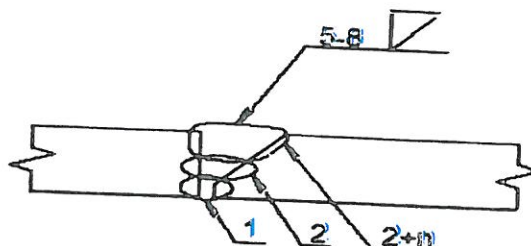
1-2

c [mm]

1-3

α [°]

35°



20. Parametry pro svařování

21. Svarová housenka	1	2	3			
22. Metoda svařování	135	135	135			
23. Průměr přídav. mater. [mm] - Ø	1 mm	1 mm	1 mm			
24. Svařovací proud [A]	160 ± 10%	220 ± 10%	270 ± 10%			
25. Svařovací napětí [V]	18,5 ± 10%	27 ± 10%	27,5 ± 10%			
26. Druh proudu a polarita	DC +	DC +	DC +			
27. Přenos kovu přídavného materiálu						
28. Rychlost podáv. drátu [m.min ⁻¹]	3,20 ± 10%	8 ± 10%	9 ± 10%			
29. Rychl. posuvu pojezdu [m.min ⁻¹]						
30. Tepelný příkon [J.cm ⁻¹]						

Přídavný materiál - zařazení a značka:

PITTARC G 6

EN 440

G 3 Si 1

Předpis pro sušení :

Ochranný plyn / tavíadlo : Ar 83% + CO₂ 15% + O₂ 2 %

AIR PRODUCT Ferrobox 15

- ochranný plyn [l.min⁻¹] : 10-15 l/min

- ochrana kořene [l.min⁻¹] :

34. Wolfram. elektroda,

druh/průměr :

35. Údaje o drážkování/podlož.

kořene:

36. Teplota předehřevu [°C] :

20 °C

37. Interpass teplota [°C] :

< 250 °C

38. Tepelné zpracování / stárnutí :

39. Doba, teplota, postup :

40. Rychlost ohřevu a chlazení :

41. Vzdálenost elektrody (kontaktní špičky)

od základního materiálu [mm] :

42. Údaje o podložním kroužku :

43. Další informace : Rozkvy - amplituda :

- frekvence a doba prodlevy :

Rozkvy (max. šířka housenky) :

44. Údaje pro pulzní svařování :

45. Údaje pro plazmové svařování :

46. Úhel nastavení hořáku :

47. Druh automatu a svař. hlavy :

48. Prokování svaru :

49. Poznámky :

Terminologie v Angličtině a Němčině viz druhá strana
„English“ on second side, „Deutsch“ siehe Rückseite

50. Výrobce

Kovovýroba Marek a syn s.r.o.

Tyršova 258, Rosice u Brna, 66501

52. Zkušební orgán nebo technická
dozorčí (inspekční) organizace

5. datum, jméno, podpis a razítko svářečského dělníka

53. datum, jméno, podpis a razítko zkušebního orgánu

**MAREK A SYN**

Specifikace postupu svařování „WPS“ dle ČSN EN ISO 15609 - 1 (Obloukové svařování)

Strana: 1
Celkem: 2
Revize č.: 0

1. Výrobce :
Kovovýroba Marek a syn s.r.o., Tyršova 258, Rosice u Brna

10. Zkušební organizace :
TUV SÜD Gruppe

2. Místo : —

11. Způsob přípravy úkosu : Obrábění,
broušení
12. Způsob čištění : kartáčování,
odmaštění

3. Číslo dokladu (WPS) : WPS 11/MA

4. Číslo WPQR : 0036/PRG/105-05

5. Číslo zkušebního kusu : —

13. Specifikace základních materiálů
- materiál 1: S 235
- materiál 2: S 235

6. Kvalifikace svářeče : 287 - 1 135 P BW 1.1 t10

7. Metoda svařování : 135

8. Druh svaru : BW

9. Údaje o přípravě svarových ploch :

14. Svařovaná tloušťka [mm]: T = 8 - 12 mm

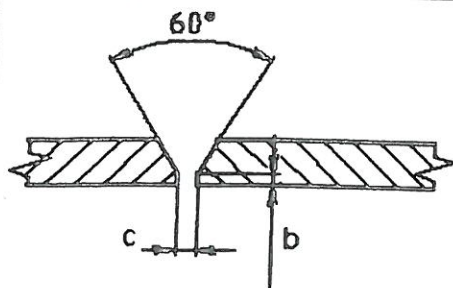
15. Vnější průměr [mm] : D =

16. Poloha svařování : PA, PB

17. Tvar spoje

18. Rozměry

19. Postup svařování



t [mm]

8 - 12

b [mm]

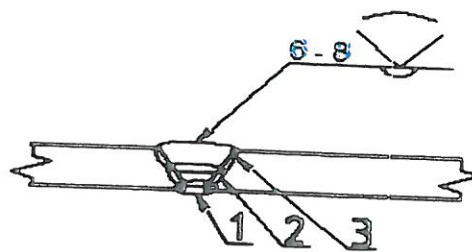
1-2

c [mm]

1-3

α [°]

60°



20. Parametry pro svařování

21. Svarová housenka	1	2	3+m	4	5	6
22. Metoda svařování	135	135	135			
23. Průměr přídav. mater. [mm] - Ø	1 mm	1 mm	1 mm			
24. Svařovací proud [A]	150 ± 10%	205 ± 10%	280 ± 10%			
25. Svařovací napětí [V]	19 ± 10%	21,5 ± 10%	24 ± 10%			
26. Druh proudu a polarita	DC +	DC +	DC +			
27. Přenos kovu přídavného materiálu						
28. Rychlost podáv. drátu [m.min ⁻¹]	4,30 ± 10%	8,35 ± 10%	8,35 ± 10%			
29. Rychl. posuvu pojezdu [m.min ⁻¹]						
30. Tepelný příkon [J.cm ⁻¹]						

31. Přídavný materiál - zařízení a značka: PITTARC G 6 EN 440 G 3 Si 1

2. Předpis pro sušení :

Ochranný plyn / tavidlo : Ar 83% + CO₂ 15% + O₂ 2 %

AIR PRODUCT Ferromax 15

- ochranný plyn [l.min⁻¹] :

16 l/min

- ochrana kořene [l.min⁻¹] :

34. Wolfram. elektroda,
druh/průměr :

35. Údaje o drážkování/podlož.
kořene:

36. Teplota předehřevu [°C] : 20 °C

37. Interpass teplota [°C] : < 250 °C

38. Tepelné zpracování / stárnutí :

39. Doba, teplota, postup :

40. Rychlost ohřevu a chladnutí :

41. Vzdálenost elektrody (kontaktní špičky)
od základního materiálu [mm] :

42. Údaje o podložním kroužku :

43. Další informace : Rozkvy - amplituda :

- frekvence a doba prodlevy :

Rozkvy (max. šířka housenky) :

44. Údaje pro pulzní svařování :

45. Údaje pro plazmové svařování :

46. Úhel nastavení hořáku :

47. Druh automatu a svař.
hlavy :

48. Prokování svaru :

49. Poznámky :

Terminologie v Angličtině a Němčině viz druhá strana
„English“ on second side, „Deutsch“ siehe Rückseite

50. Výrobce
Kovovýroba Marek a syn s.r.o.
Tyršova 258, Rosice u Brna, 66501

52. Zkušební orgán nebo technická
dozorčí (inspekční) organizace

datum, jméno, podpis a razítko svářečského dozoru

53. datum, jméno, podpis a razítko zkušebního orgánu

**MAREK A SYN**

Specifikace postupu svařování „WPS“ dle ČSN EN ISO 15609 - 1 (Obloukové svařování)

Strana: 1
Celkem: 2
Revize č.: 0

Výrobce :
Kovovýroba Marek a syn s.r.o. , Tyršova 258, Rosice u Brna

Místo : —

3. Číslo dokladu (WPS) : 012/MA

4. Číslo WPQR : 1384-2010

5. Číslo zkušebního kusu : —

6. Kvalifikace svářeče : 287 - 1 135 W 3 t12

7. Metoda svařování : 135

8. Druh svaru : FW

9. Údaje o přípravě svarových ploch : —

10. Zkušební organizace :
TDS Brno SMS s.r.o.

11. Způsob přípravy úkosu : —

broušení, grinding

12. Způsob čištění : —

kartáčování,
brushing

13. Specifikace základních materiálů

- materiál
1: S 235

- materiál
2: S 235

14. Svařovaná tloušťka [mm]: t =

15. Vnější průměr [mm]: D =

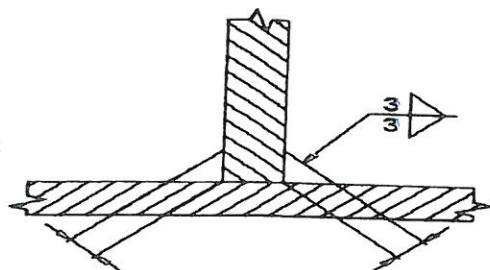
16. Poloha svařování : —

PB

17. Tvar spoje

18. Rozměry

19. Postup svařování



a [mm]

3

b [mm]

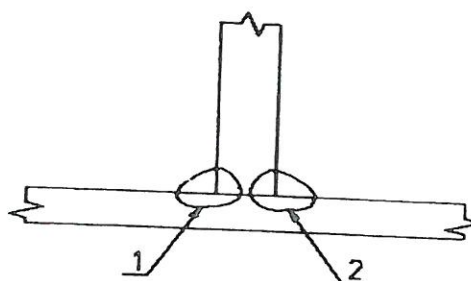
—

c [mm]

—

α [°]

—



20. Parametry pro svařování

21. Svarová housenka	1	2	3	4	5	6
22. Metoda svařování	135	135				
23. Průměr přídav. mater. [mm] - Ø	1 mm	1 mm				
24. Svařovací proud [A]	230 ± 10%	230 ± 10%				
25. Svařovací napětí [V]	25 ± 10%	25 ± 10%				
26. Druh proudu a polarita	DC +	DC +				
27. Přenos kovu přídavného materiálu						
28. Rychlost podáv. drátu [m.min ⁻¹]	9 ±	9 ±				
29. Rychl. posuvu pojezdu [m.min ⁻¹]						
30. Tepelný příkon [J.cm ⁻¹]						

31. Přídavný materiál - zařazení a značka:

PITTARC G 9

EN 440

G 4 Si 1

Předpis pro sušení : —

3. Ochranný plyn / tavíadlo : Ar 83% + CO₂ 15% + O₂ 2 %

AIR PRODUCT Ferromax 16

ochranný plyn [l.min⁻¹] : 10 l/min

- ochrana kořene [l.min⁻¹] : —

34. Wolfram. elektroda, druh/průměr : —

35. Údaje o drážkování/podlož. kořene: —

36. Teplota předehřevu [°C] : —

37. Interpass teplota [°C] : —

38. Tepelné zpracování / stárnutí : —

39. Doba, teplota, postup : —

40. Rychlost ohřevu a chladnutí : —

41. Vzdálenost elektrody (kontaktní špičky)
od základního materiálu [mm] : —

42. Údaje o podložném kroužku : —

43. Další informace : Rozkryv - amplituda :

- frekvence a doba prodlevy :

Rozkryv (max. šířka housenky) :

44. Údaje pro pulzní svařování : —

45. Údaje pro plazmové svařování : —

46. Úhel nastavení hořáku : —

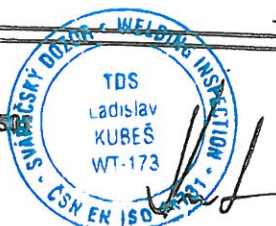
47. Druh automatu a svař.
hlavy : —

48. Prokování svaru : —

49. Poznámky :

Terminologie v Angličtině a Němčině viz druhá strana
„English“ on second side, „Deutsch“ siehe Rückseite

50. Výrobce
Kovovýroba Marek a syn s.r.o.
Tyršova 258, Rosice u Brna , 665 01

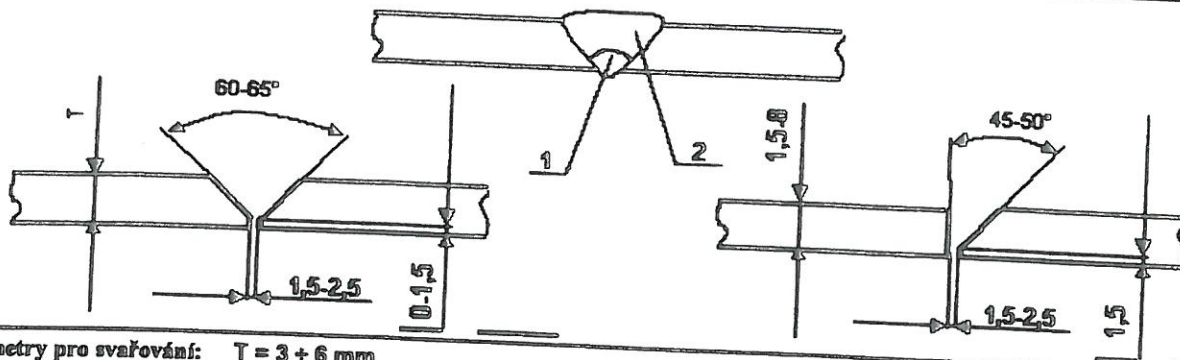


52. Zkušební orgán nebo technická
dozorčí (inspekční) organizace

51. Datum, jméno, podpis a razítko svářečského dozoru

53. datum, jméno, podpis a razítko zkušebního orgánu

1. Výrobce - sídlo: Kovovýroba Marek a syn s.r.o., Tyršova 258, Rosice u Brna		10. Zkušební organizace: TDS Brno SMS s.r.o.	
2. Místo: Rosice		11. Způsob přípravy úkosu: obrábění, broušení	
3. Číslo dokladu (WPS): WPS 15/MA		12. Způsob čištění: kartáčování, odmaštění- moření	
4. Číslo WPQR: 1416-2010		13. Specifikace základních materiálů	
5. Číslo zkušebního kusu:		- materiál 1: S235JR, P235GH	
6. Kvalifikace svářeče: EN 287-1 135 P BW 6 S t12,0 PFss nb		- materiál 2: S235JR, P265GH	
7. Metoda svařování: 135		14. Svařovaná tloušťka [mm]: T = 3 + 6 mm	
8. Druh svaru: BW		15. Vnější průměr [mm]: D =	
9. Údaje o přípravě svarových ploch:		16. Poloha svařování: PA	
17. Tvar spoje		18. Rozměry	19. Postup svařování



20. Parametry pro svařování: T = 3 + 6 mm

21. Svarová housenka	1	2	3	4	5	6
22. Metoda svařování	135	135				
23. Průměr přídav. mater. [mm] - Ø	1 mm	1mm				
24. Svařovací proud [A]	135 ± 10%	200 ± 10%				
25. Svařovací napětí [V]	18,5 ± 10%	21 ± 10%				
26. Druh proudu a polarita	DC +	DC +				
27. Přenos kovu přídavného materiálu						
28. Rychlost podáv. drátu [m.min ⁻¹]						
29. Rychl. posuvu pojezdu [m.min ⁻¹]						
30. Tepelný příkon [J.cm ⁻¹]						

1. Přídavný materiál - zařazení a značka: PITTARC G 6 EN 440 G 3 Si 1

Předpis pro sušení:

33. Ochranný plyn / tavíadlo: Ar 83% + CO ₂ 15% + O ₂ 2 % AIR PRODUCT Ferromax 15 - ochranný plyn [l.min. ⁻¹]: 10 l/min - ochrana kořene [l.min. ⁻¹]:	42. Údaje o podložním kroužku:
34. Wolfram elektroda, druh/průměr:	43. Další informace: Rozkvy - amplituda: - frekvence a doba prodlevy: Rozkvy (max. šířka housenky):
35. Údaje o drážkování/podlož. kořene: Vybrousit podložit	44. Údaje pro pulzní svařování:
36. Teplota předehřevu [°C]: > 10 °C	45. Údaje pro plazmové svařování:
37. Interpass teplota [°C]: > 150 °C	46. Úhel nastavení hořáku:
38. Tepelné zpracování / stárnutí: ne	47. Druh automatu a svař. hlavy:
39. Doba, teplota, postup:	48. Prokování svaru:
40. Rychlost ohřevu a chlazení:	49. Poznámky: Terminologie v Angličtině a Němčině viz druhá strana „English“ on second side, „Deutsch“ siehe Rückseite
41. Vzdálenost elektrody (kontaktní špička) od základního materiálu [mm]:	52. Zkušební orgán nebo technická dozorce (inspekční) organizace
Výrobce Kovovýroba Marek a syn s.r.o., Tyršova 258, Rosice u Brna	53. datum, jméno, podpis a razítko zkušebního orgánu
51. datum, jméno, podpis a razítko svářečského dozoru	



MAREK A SYN

KOVOVÝROBA MAREK A SYN s.r.o.

Tyršova 258, 665 01 Rosice

6.

SEZNAM ATESTŮ ZÁKLADNÍHO MATERIÁLU
LIST OF BASE MATERIAL CERTIFICATES

UCHYTIL s.r.o.

SAKO Brno a.s.

ÚPRAVA SCHODIŠTĚ II. STUPNĚ

Zakázkové číslo :
Mfr's job No.

UCHYTIL s.r.o. 173/402/2013

38/13 (Marek)

	Podpis / Signature			Datum / Date 08. 12. 2013
--	--------------------	---	--	------------------------------

**MAREK A SYN**

Kovovýroba Marek a syn s.r.o.
Tyršova 258, 665 01 Rosice

Seznam atestů základního materiálu**List of base material certificates****SAKO Brno a.s. ÚPRAVA SCHODIŠTĚ II. STUPNĚ**

Zakázkové čís. : UCHYTIL s.r.o. 173/402/2013 38/13 (Marek)

Mfr's job No.

Čís. No. Nr.	Druh materiálu Type of material Werkstoff Sorte	Materiálová jakost Grade of material Werkstoffe	Atest číslo Mat. certificate No. Attest Nr.	Tavba číslo Heat No. Schmelze Nr.	Atest Certificate Attest.
	Plech / Plate				
1	PL 6	S235JR+AR	1000054527	40343E	3.1
2	PL 8	S235JR+AR	1000138095	46857E	3.1
3	PL 10	S235JR+AR	1000137998	46857E	3.1
4	PL 12				3.1
5	PL 5	S235JR+N	1000071692	40350E	3.1
	Profil / Profile				
6	L 50 X 50 X 5	S235JR+AR	DD/DF/2 682	81704	3.1
7	U 200	S235JR+AR	23919786	HO508831	3.1
8	I 120	S235JR+AR	23922833	HO510941	3.1
9	HEA 180	S275JR+M	2198/5-2013	34215	3.1
10	L80 X 80 X 10	S235JR+AR	813923	BE152699	3.1
11	PLO 150 X 6	S235JR	81098781	525167	3.1
12	PLO 50 X 5	S235JRN+AR	81112085	526322	3.1
13	PLO 50 X 8	S235JR+AR	842676	BE156037	3.1
14	HEB 180	S235JR+AR	1642/5-2013	34209	3.1
	Piping / Trubky				
15	TR Ø 30 X 3	S235JRH	13049861	TQ02459964	3.1
16	TR Ø 45 X 3	S235JRH	13VO00578	34376/1	3.1
17	TR Ø 76 X 3,5	S235JRH	1000123687	158250	3.1
	Oblouk / Elbow				
18	TR Ø 44,5 X 2,6 B3-90° – DIN 2605/1	S235	13087	26320 IA	3.1



A01
ArcelorMittal Ostrava a.s.
Vratimovská 689
707 02 Ostrava-Kunčice
Česká republika
TEL.: +420-595682303

A02
INSPEKČNÍ CERTIFIKÁT "3.1"
CSN EN 10204:2005

Z02
Ostrava, 10.12.2012
A03 Číslo dokumentu
1000054527



A07
1211051

A08	Číslo zakázky 1061 88334 4 2	A10 Číslo dodacího návěští 8100438531/000010	A09 Odběratel/příjemce
A05	Číslo objednávky podavatele 310371375210		

Výrobek, rozměr, druh oceli, stav, dodací podmínky:
B01, B02, B03, B04, B05, B09
Plac ocelový v tabuli tlustý - důstý s přírodními hranami válcovaný za tepla, Rozměr 2 L 1500 X 6.00; Značka oceli S235JR+AR Normu oceli ČSN
EN 10025-2 2005; Délka [mm] 3.000 mm

B13	Čistěrná hmotnost	24.584,000 KG
-----	-------------------	---------------

C71 Tabele chemická analýza (%)																		
B07 Číslo analýzy	Test type	C70	C [%]	MN [%]	SI [%]	P [%]	S [%]	N [%]	CU [%]	NI [%]	CR [%]	MO [%]	V [%]	AL [%]	B [%]	TI [%]	NB [%]	DC6
			>0 <2.17	>0 <1.4	>0 <0.030	>0 <0.035	>0 <0.035	>0 <0.012	>0 <0.55									Kusy - Svazky
1061 88334	H	0	0.0680	0.5129	0.0160	0.0110	0.0100	0.0060	0.0470	0.0330	0.0350	0.0090	0.0020	0.0360	0.0001	0.0010	0.0010	10
B07 Číslo analýzy	Test type	C70	AS [%]	EN [%]	CA [%]	CEV [MPa]												
1061 88334	H	0	0.0030	0.0020	0.0036	0.2160												
n Podrobnosti v příloze																		

5 Výsledky zkoušek		2 Zkouška tahem dle EN ISO 6892-1:2009					
Číslo zkoušky	C00 Číslo vzorku	C11 Výsledek a nebo směrnice	C12 Pevnost v tahu	C51 Poměr Rm/Re	C13 Tahnost A5		
	C04 Předpis	C02 >235	>360	>0.00	24.0		
1061 88334	20056111	1	313	406	0.77	34.2	

n Podrobnosti v příloze

C52	Zkouška těmavosti	
C53	Způsob ohybu	

Environmentální prohlášení o produktu: EPD-SFS-2010111-E

C93	Hodnota hmotnosti aktivní ionizačního záření v tavební analýze nepřesahuje 100 Bq/kg.	B06, Z04
-----	---	-------------

Z01 Výrobce potvrzuje, že tento výrobek je v souladu s požadavkem českého, kupní smlouvy a byl zkoušen, kontrolován v souladu s technickými požadavky objednávky.

Z02, Z03, A05

1020/07
 1026 - C98 - 070037902
 1X 10023-1

Se značkou výrobce
a konstrukční značkou EN 10025-1-2004
 Určeno k užití
v konstrukci a v aplikacích
 Společnost
a výrobce nese odpovědnost (24)

ArcelorMittal Ostrava a.s.
 Razítko zašitím
 10: 45193268
 Vystavil: Jitka Filipková
 017

A01
 ArcelorMittal Ostrava a.s.
 Vratimovská 689
 707 02 Ostrava-Kunčice
 Česká republika
 TEL.: +420-595682303
 FAX.: +420-595682114

A02
 INSPEKČNÍ CERTIFIKÁT "3.1"
 ČSN EN 10204:2005

Z02
 Ostrava, 10.12.2012

A04

A03
 A04
 1/1
 Číslo dokumentu
 1000054527


 ArcelorMittal

B07 Číslo lavby	ID	B07 Číslo lavby	ID	B07 Číslo lavby	ID
40343E	1312480561				
40343E	1312480562				
40343E	1312480565				
40343E	1312480566				
40343E	1312480569				
40343E	1312480570				
40343E	1312480571				
40343E	1312480573				
40343E	1312480574				
40343E	1312480575				

Z02, Z03, A05


 ArcelorMittal Ostrava a.s.
 Vratimovská 689, 707 02 Ostrava-Kunčice
 Vystavil: 1000054527 017

Odborný znalec
 Identifikační c. 1
 Lumír Václavík
 Tel: +420 595686046

Nahrazuje razítko a podpis odborného znalce
 Vystavil: Ilona Filipková

AK 1311690

A01 ArcelorMittal Ostrava a.s. Vratimovská 689 707 02 Ostrava-Kunčice Česká republika TEL.: +420-595682303		A02 INSPEKČNÍ CERTIFIKÁT "3.1" CSN EN 10204:2005		Z02 Ostrava, 30.08.2013 A03 Číslo dokumentu 1000138095		A04 ArcelorMittal													
A07 Číslo objednávky odběratele popřípadě číslo položky HRSH_JUNE 2013_KRA																			
A08 Číslo zakázky výrobce 1661 68109 0 3		A10 Číslo dodacího návěští 8100591657/ 000010		A06 Odběratele/příjemce															
A09 Číslo objednávky dodavatele 3100144324/10																			
Výrobek, rozměr, druh oceli, slav, dodací podmínky:																			
B01, B02, B03, B04, B05, B09 Plech ocelový v tabuli hladký - tlustý s přírodními hranami válcovaný za tepla; Rozměr 2 L 1500 X 8,00; Značka oceli S235JR+AR; Norma oceli ČSN EN 10025-2:2005; Délka [mm] 6.000,0 mm																			
B13 Skutečná hmotnost																			
C71 Tabešní chemická analýza (%)																			
B07 Číslo lavky	Test type	C70	C [%]	MN [%]	SI [%]	P [%]	S [%]	N [%]	CU [%]	NI [%]	CR [%]	MO [%]	V [%]	AL [%]	B [%]	TI [%]	NB [%]	B08	
			>0 <0,17	>0 <1,4	>0 <0,030	>0 <0,035	>0 <0,012	>0 <0,55										Kusy	Svazky
46857E	H	0	0,07	0,78	0,027	0,015	0,008	0,005	0,07	0,05	0,06	0,02	0,00	0,033	0,002	0,00	0,00		
B07 Číslo lavky	Test type	C70	AS [%]	SN [%]	CA [%]	CEV [%]	H2 [%]												
46857E	H	C	0,003	0,003	0,0022	0,23	0,0000												
1 Pokračování v příloze																			
0,0000 znamená, že naměřená hodnota je pod detekčním limitem přístroje (IDL).																			
5 Výsledky zkoušek		2 Zkouška tahem dle EN ISO 6892-1:2009																	
Číslo lavky	C00 Číslo vzorku	C11 Výrazná nebo smluvní	C12 Pevnost v tahu	C51 Poměr Rm/Re	C13 Táhnost A5														
	C04 Předpis	C02	>235	>360 <510	>0,00	24,0													
46857E	20111359	1	270	390	68,99	30,7													
46857E	20111360	1	279	398	69,99	30,5													
1 Pokračování v příloze																			
6 Zkouška chybem dle EN ISO 7438:2005																			
C52	Zkouška chybem																		
C53	Zpětný chyb																		
Environmentální prohlášení o produktu: EN ISO 14001:2015																			
C93 Hodnota hmotnostní aktivity ionizujícího záření v tabešní analýze nepřesahuje 100 Bq/kg.												B06, Z04							
Z01 Výsledek je platný, že tento výsledek je v souladu s požadavkem objednávky. Kupní smlouva a byl zkoušen, kontrolován v souladu s technickými požadavky objednávky.																			
Z02, Z03 A05																			
ArcelorMittal Ostrava a.s. Vratimovská 689 707 02 Ostrava-Kunčice IC: 45193258 Výstaviště 1017																			

A01

ArcelorMittal Ostrava a.s.
Vratimovská 689
707 02 Ostrava-Kunčice
Česká republika
TEL.: +420-595682303
FAX.: +420-595682114

A02

INSPEKČNÍ CERTIFIKÁT "3.1" CSN EN 10204:2005

Z02

Ostrava, 30.08.2013

A04

A03

A04

Číslo dokumentu
1000138095


ArcelorMittal

B07 Číslo lavby	ID	B07 Číslo lavby	ID	B07 Číslo lavby	ID
46857E	1313330701				
46857E	1313330702				
46857E	1313330703				
46857E	1313330704				
46857E	1313330705				
46857E	1313330706				
46857E	1313330707				

Z02 Z03 A05

ArcelorMittal
ArcelorMittal Ostrava a.s.
Vratimovská 689, 707 02 Ostrava-Kunčice
Výstava 48 09 3258 měření kontrol / 017

Odstupný směr
Identifikace č. 1
Lumir Vachavik
Tel.: +420 595680046

Nahrazuje se také a podpis odborného zjednatel
Vystavil: Sylvie Tkačová

A 130 / 691

A01 ArcelorMittal Ostrava a.s. Vratimovská 689 707 02 Ostrava-Kunčice Česká republika TEL.: +420-595682303	A02 INSPEKČNÍ CERTIFIKÁT "3.1" ČSN EN 10204:2005	Z02 Ostrava, 29.08.2013 A03 Číslo dokumentu 1000137998	A04 ArcelorMittal																
A07 Číslo objednávky odběratele popřípadě číslo položky HRSH_JUNE 2013_KRA																			
A08 Číslo zakázky výrobce 1661 68109 5 3	A10 Číslo dodacího návěští 8100501201/ 000010	A06 Odběratel/příjemce																	
A09 Číslo objednávky dodavatele 3100144384/110																			
Výrobek, rozměr, druh oceli, stav, dodací podmínky: B01, B02, B03, B04, B05, B09 Plech ocelový v tabuli hladký - tlustý s přírodními hranami válcovaný za tepla; Rozměr 2 L 1500 X10 00; Značka oceli S235JR+AR; Norma oceli ČSN EN 10025-2:2005. Délka [mm] 3.000,0 mm																			
B13 Skutečná hmotnost																			
C71 Tabešní chemická analýza (%)																			
B07 Číslo lavby	Test type	C70	C [%]	MN [%]	SI [%]	P [%]	S [%]	N [%]	CU [%]	NI [%]	CR [%]	MO [%]	V [%]	AL [%]	B [%]	TI [%]	NB [%]	B08	
			>0 <0.17	>0 <1.4	>0 <0.030	>0 <0.035	>0 <0.035	>0 <0.012	>0 <0.55									Kusy	Slazky
46657E	H	0	0.07	0.78	0.027	0.015	0.009	0.005	0.07	0.05	0.06	0.02	0.00	0.033	0.0002	0.00	0.00		
B07 Číslo lavby	Test type	C70	AS [%]	SN [%]	CA [%]	CEV [%]	H2 [%]												
46657E	H	0	0.003	0.003	0.0022	0.23	0.0006												
5 Výsledky zkoušek			2 Zkouška tahem dle EN ISO 6892-1 2009																
Číslo lavby	C00 Číslo vzorku	C11 Výrazná nebo smluvní	C12 Pevnost v tahu	C51 Poměr Rm/Re	C13 Tažnost A5														
	C04 Předpis	C02	>235	>360 <510	>0.00	24.0													
46657E	20106019	1	305	403	76.00	36.7													
6 Zkouška chybem dle EN ISO 7438:2005																			
C52	Zkouška chybem																		
C53	Zpětný chyb																		

A01
ArcelorMittal Ostrava a.s.
Vratimovská 689
707 02 Ostrava-Kunčice
Česká republika
TEL.: +420-595682303
FAX.: +420-595682114

A02

INSPEKČNÍ CERTIFIKÁT"3.1"
CSN EN 10204:2005

202

Ostrava.29.08.2013

A04

A03

A04

Číslo dokumentu
1000137998

ArcelorMittal

B07 Číslo lavby	ID
46857E	1313340021
46857F	1313340023
46857E	1313340024
46857E	1313340025
46857E	1313340026
46857F	1313340027
46857E	1313340028
46857E	1313340029

Z02 Z03.A05

ArcelorMittal Ostrava a.s.

Vratimovská 589, 707 02 Ostrava-Kunčice
Vystavová 48195258, 707 02 Ostrava-Kunčice

Vystarčujúci 45 19 5258 riadený kontrolou

Arceor Mittal

Odborný znalec
Identifikace č. 1
Lumír Vočávek
Tel. -420 595686048

Nahrazuje razliku a podpis odborného znalce:
Vystavil Sylvie Tkačová

KOŠULIČOVA 6
BRNO
619 00

Tuto kopii dokumentu kontroly vystavila Feron, a.s. k zakázce č. 698234, s jednoznačným údajem pro přiřazení č. 589690200 na množství 2980 KG. Původní materiál byl přepracován na rozměry uvedené v dodacím listu k výše uvedené zakázce. Postupy v QMS zaručují spojitost mezi originálem dokumentu a dodaným výrobkem.

Inspection certificate according to EN 10 204-3.1

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

Code: 727PA1W3/04C
Works Order No: XC352867
Advice No: 13/583601 01
Your order: 1353/2013

FERONA Slovakia, a.s.

Bytčická 12
011 45 ŽILINA
SLOVAK REPUBLIC

METALLURGICAL CERTIFICATE NO: 13/583601 01

Desc. of goods: HEAVY PLATES IN COILS	Size: 12,000 x 1515,0 mm EN 10051/10 Mat.No: 220560M
Standard: EN 10025-2/04	Net Weight: 38 380 kg
Quality: S235JRC+N	Spec. No: 21324301

Unit No	Coil No	Heat	Unit No	Coil No	Heat
4777106	4777106	47771	5896902	5896902	58969

MECHANICAL TEST RESULTS

	Min. / Max.	Coil No 4777106	Coil No 5896902
Tensile streng.-Rm(1) (MPA)	360/510	424	428
Yield point-ReH(1) (MPA)	235/	274	275
Elongation A5(1) (%)	24,0/	34,5	33,0
Direction: (1)-transversal;			

CHEMICAL COMPOSITION, %

	Min. / Max.	Heat No 47771	Heat No 58969		Min. / Max.	Heat No 47771	Heat No 58969
C	/0,17	0,13	0,14	Mn	/1,40	0,52	0,54
Si	/0,03	0,01	0,01	P	/0,035	0,007	0,010
Al	0,020/	0,040	0,038	N	/0,012	0,006	0,003
S	/0,035	0,006	0,007	Cr	/0,205	0,015	0,029
Cu	/0,55	0,03	0,02	CEV	/0,350	0,227	0,239
Mo	/0,060	0,002	0,002	Ni	/0,205	0,010	0,010
V	/0,008	0,001	0,002				

On the basis of the IAEA recommendation allowed limit of weight-based activity of a heat sample amounts up to 300 Bq/kg.

460 Last Page: 1
F-USM/0063-04/10-01-12

The measured weight-based activity of Co60 + Cs137 radionuclide is not higher than 100 Bq/kg.


Košice: 22.05.2013, 7:31:13 THE MATERIAL IS IN COMPLIANCE WITH ORDER REQUIREMENTS.

JOZEF ČERVENÁK, AUTHORIZED INSPECTION REPRESENTATIVE. e-mail: jcervenak@sk.uss.com, tel.: +421-55-6737464

DARINA BERNÁTOVÁ, AUTHORIZED INSPECTION REPRESENTATIVE. e-mail: dbernato@sk.uss.com, tel.: +421-55-6732373





U. S. Steel Košice, s.r.o. 02
Vstupný areál U. S. STEEL
Odbor Analýzy kvality a špecifikácie
Uvoľňovanie výrobkov a Hutmé mesty
044 54 Košice


A01 ArcelorMittal Ostrava a.s. Vratimovská 689 707 02 Ostrava-Kunčice Česká republika TEL.: +420-595682303		A02 INSPEKČNÍ CERTIFIKÁT "3.1" ČSN EN 10204:2005		Z02 Ostrava, 13.02.2013	A04  ArcelorMittal
A03 Číslo dokumentu 1000071692					
A07 Číslo objednávky odběratele popřípadě číslo položky 1211051					
A08 Číslo zakázky výrobce 1661 68334 1 2		A10 Číslo dodacího návěští B100451727/ 000010		A05 Odběratel/příjemce	
A09 Číslo objednávky dodavatele 3100121375/150					
Výrobek, rozměr, druh oceli, stav, dodací podmínky:					
B01, B02, B03, B04, B05, B09 :Plech ocelový v tabuli hladký - ilustř s přírodními hranami válcovaný za tepla; Rozměr 2 L1500 X 5,00; Značka oceli S235JR+N Norma oceli ČSN EN 10025-2:2005; Délka (mm) 3.000 mm					
B13 Skutečná hmotnost					

71 Tabešní chemická analýza (%)																			
B07 Číslo stavby	Test type	C70	C [%]	MN [%]	SI [%]	P [%]	S [%]	N [%]	CU [%]	NI [%]	CR [%]	MO [%]	V [%]	AL [%]	B [%]	TI [%]	NB [%]	B06	
			>0 <0.17	>0 <1.4	>0 <0.030	>0 <0.035	>0 <0.035	>0 <0.012	>0 <0.55									Kusy	
40350E	H	0	0.08	0.75	0.019	0.012	0.011	0.007	0.05	0.04	0.05	0.01	0.00	0.034	0.0062	0.00	0.00	32	
B07 Číslo stavby	Test type	C70	AS [%]	SN [%]	CA [%]	CEV [%]													Svazky
40350E	H	0	0.003	0.003	0.0023	0.21													1
1 Pokračování v příloze																			

5 Výsledky zkoušek		2 Zkouška tahem dle EN ISO 6892-1:2009					
Číslo stavby	C00 Číslo vzorku	C11 Výrazná nebo smluvní	C12 Povrnost v tahu	C51 Pevnost Rm/Re	C13 Tažnost A5		
	C04 Předpis	C02	>235	>360 <510	>0.00	24.0	
40350E	20058/39	1	263	398	71.00	29.3	

1 Pokračování v příloze

C52 Zkouška lámanosti		
C53 Zpětný nhyb		
Environmentální prohlášení o produktu EPO-BFS-2010111-E		
C93 Hodnota hmotnostní aktivity ionizujícího záření v tavební analýze nepřesahuje 100 Bq/kg		B06, Z04
Z01 Výrobce prohlašuje, že tento výrobek je v souladu s požadavkem objednávky, kupní smlouvy a byl zkoušen, kontrolován v souladu s technickými požadavky objednávky		
Z02, Z03 A05		
<div style="text-align: right;">  <p> Za typ a výkonnost výrobky zkoušené dle EN ISO 6892-1:2009 Udrženo k užití ve stavebnictví a v průmyslu Bezpečnost potvrzena dle vyhlášky č. 130/2002 Sb. </p> <p> 1072/07 1020 CPD - 070837497 1M 10025 1 </p> </div> <div style="text-align: center;">  ArcelorMittal Ostrava a.s. Vratimovská 689 707 02 Ostrava-Kunčice IC: 45193258 Vystavil: Štěpán Tkadlec </div>		

 Zakład Walcowniczy "PROFIL" S.A. ul. Ofiarów 1 31-752 Kraków POLAND		ŚWIADECTWO ODBIORU 3.1 Nr DD/DF/2 682 INSPECTION CERTIFICATE 3.1 acc. PN-EN 10204:2006		Kraków 2013-10-22																																																					
Zamawiający Purchaser Adres wysyłkowy Address		FERROSTAL LABE'DY Sp. z o.o. 44-109 Gliwice, ul. Zawadzkiego 47 7622/ FERROSTAL LABE'DY Sp. z o.o. 44-109 Gliwice, ul. Zawadzkiego 47																																																							
Numer zamówienia klienta Purchaser order		Identyfikator Ferrostal		Nr wagonu / samochodu Car No																																																					
CRU 4/2013				SD 5045A/SD95445																																																					
Produkt, wymiar / Grade of Material Wytop / Heat Stanunek stali / Steel grade		<table border="1"> <tr> <td>C</td><td>Mn</td><td>S</td><td>P</td><td>S</td><td>Cu</td><td>Cr</td><td>Ni</td><td>Mo</td><td>V</td><td>Nb</td><td>Al</td><td>RE</td> </tr> <tr> <td>0,11</td><td>0,54</td><td>0,018</td><td>0,014</td><td>0,002</td><td>0,25</td><td>0,06</td><td>0,11</td><td>0,020</td><td>0,002</td><td>0,010</td><td>0,0404</td><td></td> </tr> <tr> <td>R_m [MPa]</td><td>R_m [MPa]</td><td>A₅ [%]</td><td>Zginanie [°]</td><td>Wzrost kł [J]</td><td>Udarność KJ [J]</td><td colspan="7"></td> </tr> <tr> <td>372</td><td>450</td><td>36,00</td><td></td><td></td><td></td><td colspan="7"></td> </tr> </table>				C	Mn	S	P	S	Cu	Cr	Ni	Mo	V	Nb	Al	RE	0,11	0,54	0,018	0,014	0,002	0,25	0,06	0,11	0,020	0,002	0,010	0,0404		R _m [MPa]	R _m [MPa]	A ₅ [%]	Zginanie [°]	Wzrost kł [J]	Udarność KJ [J]								372	450	36,00										
C	Mn	S	P	S	Cu	Cr	Ni	Mo	V	Nb	Al	RE																																													
0,11	0,54	0,018	0,014	0,002	0,25	0,06	0,11	0,020	0,002	0,010	0,0404																																														
R _m [MPa]	R _m [MPa]	A ₅ [%]	Zginanie [°]	Wzrost kł [J]	Udarność KJ [J]																																																				
372	450	36,00																																																							
Kątownik 40x40x4 x 6 mb 1 S235JR+AR		Normy, tolerancje / Standards, tolerances PN-EN 10025-1,2:2007 PN-EN 10056-1:2000, PN-EN 10056-2:1998																																																							
Kątownik 40x40x4 x 6 mb 2 S235JR+AR		Normy, tolerancje / Standards, tolerances PN-EN 10025-1,2:2007 PN-EN 10056-1:2000, PN-EN 10056-2:1998																																																							
Kątownik 50x50x6 x 6 mb 3 S235JR+AR		Normy, tolerancje / Standards, tolerances PN-EN 10025-1,2:2007 PN-EN 10056-1:2000, PN-EN 10056-2:1998																																																							
Kątownik 50x50x5 x 6 mb 4 S235JR+AR		Normy, tolerancje / Standards, tolerances PN-EN 10025-1,2:2007 PN-EN 10056-1:2000, PN-EN 10056-2:1998																																																							
Pret płaski 30x6 x 6 mb -0/+100 5 S355J2+AR		Normy, tolerancje / Standards, tolerances PN-EN 10025-1,2:2007 PN-EN 10058:2005																																																							
Uwagi / Remarks Sprawdzono zgodnie z zamówieniem / Checked according to purchase order		Data i miejsce wydania / Date and place of issue 12 1436 CPD-0007, 1436 CPD-0008																																																							
Dla wyrobów zgodnie z PN-EN 10025-1,2:2007 Przewidywane zastosowanie: Konstrukcje metalowe, w tym konstrukcje zbrojonych materiałów betonowych Intend uses: Metal structures or in composite metal and concrete structures		Na podstawie przeprowadzonych badań stwierdzono, że wykonany wyrob jest zgodny z zamówieniem On the basis of the test it has been concluded that the product conforms with the order requirements		Data i miejsce wydania / Date and place of issue Kraków, 2013-10-22 Kierownik Kontroli Jakości "ZW 'PROFIL' S.A. [Signature]																																																					

CELSA "HUTA OSTROWIEC" Sp. z o.o.
Samsonowicza 2
27-400 Ostrowiec Św.
Poland



INSPECTION CERTIFICATE 3.1 acc to PN-EN 10204

Wagon N.:

Standard
PN-EN 10025-2:2007
PN-EN 10279:2003

Ostrowiec Św. 09.09.2013
Delivery number 23919786
Product Order No 73624466
Customer Order No 13V000526 - Sec

Material Data		Chemical Analysis											Mechanical tests				
Material	Cast	C %	Mn %	Si %	P %	S %	Cu %	Cr %	Ni %	Mo %	V %	N %	Ca %	Ti %	Rm _{tz} MPa	Rm _{tz} MPa	A5 %
S235/S275 JR+AR UPN200 L12 1M	HO508B31	0.09	0.88	0.18	0.015	0.024	0.25	0.09	0.08	0.02	0.003	0.008	0.2813	0.015	308	439	40.7

Remarks:

CELSA EO certify that the material described above complies with the terms of the order contract

Quality Manager
Stanisław Klusek



CELSA "HUTA OSTROWIEC" Sp. z o.o.
Samsonowicza 2
27-400 Ostrowiec Św.
Poland

Wagon N.:

INSPECTION CERTIFICATE 3.1 acc to PN-EN 10204

Ostrowiec Św. 30.09.2013
Delivery number 23922833
Product Order No 73524981
Customer Order No 13V000486

Standard
PN-EN 10025-2:2007
PN-EN 10034:1996+
Apl:1999 PN-

Material Data		Chemical Analysis												Mechanical tests			
Material	Cast	C %	Mn %	Si %	P %	S %	Cu %	Cr %	N %	Mo %	V %	N %	Ce1 %	Ti %	Re12 MPa	Re12 MPa	AS %
S235/S275 JR+AR HEA140 L 12.1M	HO507132	0.10	0.88	0.24	0.014	0.024	0.24	0.07	0.07	0.02	0.003	0.008	0.2859	0.021	315	439	36.8
S235/S275 JR+AR HEA120 L 12.1M	HO510935	0.10	0.84	0.18	0.022	0.025	0.26	0.12	0.10	0.01	0.002	0.010	0.2904	0.001	313	436	36.2
S235/S275 JR+AR IPN120 L 12.1M	HO510941	0.08	0.84	0.17	0.022	0.021	0.24	0.09	0.11	0.01	0.002	0.009	0.2637	0.001	323	445	38.7
S235/S275 JR+AR IPE100 L 12.1M	HO510950	0.08	0.87	0.20	0.019	0.031	0.26	0.10	0.09	0.01	0.002	0.008	0.2707	0.001	323	438	39.0
S235/S275 JR+AR IPE120 L 12.1M	HO510951	0.09	0.85	0.20	0.017	0.020	0.24	0.10	0.09	0.01	0.002	0.009	0.2761	0.001	330	453	38.7

Remarks:

CELSA HO certify that the material described above complies with the terms of the order contract

Quality Manager
Stanisław Klusek

SWT
STAHLWERK
THÜRINGEN

AD1 Stahlwerk Thüringen GmbH
AD5 Quality Assurance Department
Kronacher Straße 6
07333 Unterwellenborn
Germany

AD6 Our Order No.: 2037327113
AD7 Your Order No.: 316300014/101

B02 Quality: S275JR+M
according to: EN 10025-2/2004

A03 Certificate No. 2198/5-2013
Advice No. A130524020

1/2

A02 Inspection Certificate 3.1

according to EN 10204:2004/3.1

SWT

Pos.	Heat No.	Dimension	According to	Length	Pieces	Weight
A10	B07	B01		B09	B08	B13
004	34215	HE 180A	DIN 1025	12 100 mm	6	2 560 kg
007	34222	HE 140B	DIN 1025	12 100 mm	24	9 660 kg
008	34209	HE 180B	DIN 1025	12 100 mm	8	4 980 kg

Heat Analysis [%]

Heat No.	C	Si	Mn	P	S	N	V	Gr	Cu	Ni
B07	C71	C72	C73	C74	C75	C76	C77	C78	C79	C80
max	0.21	0.25	1.50	0.040	0.040	0.012			0.55	
min		0.14								
34209	0.08	0.19	0.73	0.025	0.024	0.008	0.006	0.09	0.32	0.13
34215	0.09	0.21	0.73	0.018	0.025	0.010	0.006	0.08	0.31	0.14
34222	0.07	0.20	0.72	0.018	0.021	0.009	0.005	0.09	0.29	0.13

Heat Analysis [%]

Heat No.	Mo	CEV1
B07	C81	C83
max		0.41
min		
34209	0.03	0.26
34215	0.04	0.26
34222	0.03	0.24

Tensile test (ISO 6892-1: B20)

Heat No.	Yield stress [N/mm ²]	Tensile strength [N/mm ²]	Elongation 5.65VSo [%]	Ys/Ts
B07	C11	C12	C13	C14
max	276	580		
min		410	23.0	
34209	305	423	36.0	0.72
34215	316	425	35.0	0.74
34222	305	428	34.0	0.71

Z03 Works inspector
René Merbach



Z02 May 24, 2013

CE

0789
0769 - CPD - 062023h
13



AFV Acciaierie Beltrame S.p.A. Unipersonale
 CAP Soc. € 104.000.000 i.v. - SEDE LEGALE - DIREZIONE CENTRALE: 36100 VICENZA
 Viale della Scienza, 81 - Zona Industriale - Telefono +39 0444 967111 (15 linee r.a.)
 Fax +39 0444 348577 - Telex +39 0444 348585 Un Comm. - +39 0444 348579 Int. Approv.
 Codici Fiscali: Registro Imprese Vicenza e Partita IVA 13017310165
 R.E.A. Vicenza nr. 292852 - Codice Identificazione CEE IT 13017310165
 Internet: <http://www.beltrame.it> E-mail: info@beltrame.it

CE

0398

INSPECTION DOCUMENT N.: 813923

OFFICIAL REGULATION: EN 10025-2

INSPECTION CERTIFICATE 3.1 - EN10204

ENCLOSE CERTIFICATION **CE**

AGENT ORDER N. 192/1046358
 CUSTOMER CODE 7661
 CUSTOMER ORDER N. 12V000571
 CONSIGNEE
 GRADE S235JR+AR

LOADING NUMBER: 319838

LOADING DATE: 14/03/2013

INTERNAL ORDER: E 643836

IT.	CAST	SECTION	DIMENSIONS mm	CE	LENGTH mt	C	Si	Mn	P	S	Cu	Cr	Ni	V	Mo	N	Ceq
68	BE 152699	ANGLE	80X80X10	0398	12,00	0,09	0,18	0,63	0,030	0,038	0,48	0,08	0,13	0,004	0,01	0,0101	0,26
69	BE 151853	FLAT	100X10	0398	12,00	0,09	0,16	0,57	0,015	0,040	0,47	0,07	0,13	0,004	0,01	0,0106	0,25

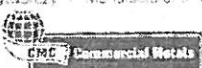


IT.	CAST	ORIGIN	PRODUCT REGULATION	TEST NUM	Bdls n.	WEIGHT Kg	TENSILE TEST ReH/MPa Rm/MPa A5%	IMPACT TEST Kv/Kgu 300/10 J	BEND TEST °C	GRAIN	HARDNESS	INSPECTION SUP. INSIDE	ANTI MIXING
68	BE 152699	VICENZA	EN 10056-2	2031278	1	2.425	305 433 32,8						
69	BE 151853	VICENZA	EN 10058	2030212	2	3.474	308 425 32,6						

INSPECTOR					DATE					QUALITY CONTROL DEPT					QUALITY ASSURANCE DEPT				
					14/03/13					Marco Franchi					Lino Fasolato				



GRUPPO **AFV** BELTRAME

Via ...

A01 Zakład wytwórczy / Manufacturer's works / Hersteller  CMC Poland Sp. z o.o. (dawniej CMC Zawiercie S.A.) 42-400 Zawiercie ul. Piłsudskiego 82 www.cmcpland.com		A02 Rodzaj dokumentu kontrolnego / Type of inspection document / Art der Prüfbescheinigung ŚWIADECTWO ODBIORU 3.1 INSPECTION CERTIFICATE 3.1 ABNAHMEPRÜFZEUGNIS 3.1 PN-EN 10204		Z02 Data/Data/Datum Zawiercie 08.10.2013	
A03 Nr / No 81098781 525167E286		 			

A04 Zamawiający / Purchaser / Besteller 		Z03 			
A05 Adres wysyłkowy / Delivery address / Versandadresse 					

A07 Nr zamówienia klienta / Purchase order number / Kundenbestellnummer 		A08 Nr zlecenia, przydziału / Order no / Wersauftragsnummer 		A10 Nr dowodu dostawy / No of delivery note / Versandanzeige nr 		A11 Nr wagonu samobedu / Car no / Wagon nr 	
1310512		81098781		3AH2019/3AD7543			

WYSZCZEGÓLNIENIE ZAMÓWIENIA / ORDER SPECIFICATION / SPEZIFIKATION DER BESTELLUNG							
Wyrobu / Product code / Produktcode 30064286				PP_150X6_S235JR_6,00_NN_N+AR			
B01 B04 B11 B04 C70 Opis wyrobu / Product description / Spezifikation der Produkt Wyrobu/Product/Produkt: Pręty płaskie S235JR / Flat bars S235JR / Flachstahl S235JR Wymiar/Dimensions/Dimension: 150X6 6,00 m Proces wytwarzania/Manufacturing Process/Herstellungsverfahren: Proces wytwarzania stali/Steelmaking/Stahlherstellungsverfahren: Piec elektryczny łukowy, ciągłe odlewanie stali/Electric arc furnace, Continuous Casting/Elektroofen, Strangguss							

B03			B05		B07	B08	B13
Norma przedmiotowa A subject standard Sachnorm	Norma klasyfikacyjna Classifications standard Materialnorm	Norma wymiarowa Dimensional standards Massnorm	Oznaczenie stali Steel designation Stahlsortkennzeichnung		Nr wytopu Heat number Schmelznr	Liczba sztuk Number of pieces Stückzahl	Masa rzeczywista Actual mass Istmasse [kg]
PN-EN 10021 PN-EN 10025-1:2007	PN-EN 10025-2:2007	PN-EN 10058:2006 DIN 59200:2001	S235JR+AR		525167	2	3400,000

C07 SKŁAD CHEMICZNY / CHEMICAL COMPOSITION / CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG												
B07 Nr wytopu Heat number Schmelznr	B07 Nr partii Batch number Partie-Nr	C %	Mn %	Si %	P %	S %	Cr %	Ni %	Cu %	Al %	Mo %	Sn %
525167	525167E286	0,14	0,63	0,19	0,011	0,006	0,08	0,08	0,20	0,019	0,016	0,014

C11 SKŁAD CHEMICZNY / CHEMICAL COMPOSITION / CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG														
V %	Ti %	B %	Zn %	CE %	N %	Pb %	Alm %	Ca %	As %	Bq/g	Nb %	Zr %	O %	Sb %
0,002	0,000	0,0000	0,012	0,28	0,0120	0,002	0,016	0,0020	0,007	0,00	0,002	0,001		0,004

BADANIA MECHANICZNE / MECHANICAL TESTS / MECHANISCHE UNTERSUCHUNGEN												
Próby rozciągania / Tensile test / Zugprobe												
Test	C11 R _e [MPa]	C12 R _m [MPa]	C13 A [%]	C14 Przewężenie Contraction Bruchverengung Z [%]	C15 Wydłużenie Elongation Verlängerung Agt [%]	B05 Kwalifikacyjna próba (cecha) próba Reference (heat) treatment of samples Referenz (warme) behandlung von Probenauschnitt	C16 N ₁₀ [%]	(Re zlec. Re nom) (Re ad Re nom) (Re zc Re nom)	C17 Współczynnik wzrostu Relative ab and Brzignie Rapportbrüche	C18 Masa 1 m Mass per meter Metergewicht [kg]	C19 Próba zginania Bend test Biegeversuch	C20 Próba zginania Bend test Biegeversuch
1	342	473	37,8									
2	339	470	38,1									
3	346	477	37,4									
4												
5												
6												
7												
8												

[illegible]



AFV Acciaierie Beltrame S.p.A. Unipersonale

C.A.P. Soc. e 104.000.000 i.v. - SEDE LEGALE - DIREZIONE CENTRALE: 36100 VICENZA
 Piazza della Scienze, 81 Zona Industriale - Telefono +39 0444 967111 (15 linee r.a.)
 Fax +39 0444 318574 - Telex 320000 AFV I - Telex 320000 AFV I
 C.A.P. S.p.A. 318574 - C.C.I.A.A. 038-044344585 Un. Comm. - +38 0444 348578 Ur. Approv.
 Codice Fiscale 03804434585 - Registro Imprese Vicenza e Parilia IVA 13017310155
 C.F. 03804434585 - Codice Identificazioni CEE IT 13017310155
 R.E.A. Vicenza n. 202852 - Codice Identificazioni CEE IT 13017310155
 Internet: <http://www.beltrame.it> - E-mail: info@beltrame.it

INSPECTION DOCUMENT N: 842676

OFFICIAL REGULATION: EN 10025-2

INSPECTION CERTIFICATE 3.1 - EN10204

ENCLOSE CERTIFICATION

LOADING NUMBER: 250024
LOADING DATE: 28/10/2013
INTERNAL ORDER: E 663349

LOADING DATE: 28/10/2013

INTERNAL ORDER: E 663349

INTERNAL ORDER: E 663349

LOADING NUMBER: 350024				LOADING DATE: 28/10/2013				INTERNAL ORDER: E 663349											
IT.	CAST	SECTION	DIMENSIONS mm			CE	LENGTH mt	C	Si	Mn	P	S	Cu	Cr	Ni	V	Mo	N	Ceq
38	BE 156037	FLAT	50X8			0398	6,00	0,08	0,22	0,58	0,018	0,039	0,47	0,08	0,13	0,004	0,01	0,0084	0,26
38	BE 156083	FLAT	50X8			0398	6,00	0,08	0,22	0,70	0,027	0,013	0,50	0,08	0,13	0,005	0,01	0,0075	0,28
39	BE 156600	FLAT	40X5			0398	6,00	0,10	0,18	0,55	0,039	0,033	0,50	0,08	0,13	0,004	0,01	0,0106	0,28
39	BE 156659	FLAT	40X5			0398	6,00	0,09	0,20	0,62	0,018	0,016	0,50	0,08	0,13	0,004	0,01	0,0106	0,27

IT.	CAST	ORIGIN	PRODUCT REGULATION	TEST NUM	Bdls n.	WEIGHT Kg	TENSILE TEST		IMPACT TEST Kv/Kcu 300/10 J	RATIO REDUC.	BEND ° C	TEST D	GRAIN	HARDNESS	INSPECTION ANTI SUP. INSIDE MIX.
							RM/MPa	RA/MPa							
38	BE 156037	VICENZA	EN 10058	2036162	2	4.868	294	426	33,4						
38	BE 156083	VICENZA	EN 10058	2036160	1	2.437	299	445	33,3						
39	BE 156600	VICENZA	EN 10058	2036933	2	4.967	313	436	32,9						
39	BE 156669	VICENZA	EN 10058	2036934	1	2.480	306	442	33,5						
INSPECTOR							DATE		QUALITY CONTROL DEPT		QUALITY ASSURANCE DEPT				
VICENZA							28/10/13		Marco Franchi		Lino Fasolato				

 **GRUPPO AF BELTRAME**

Pa. 50x8

0398

Steel from electric arc furnace

AGENT ORDER N. 192/1061566

CUSTOMER CODE 7881



CUSTOMER CODE 7881

CUSTOMER ORDER N 13VO00594

CONSIGNEE

GRADE S235JR+AR



(13)

 STAHLWERK THÜRINGEN				<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div> A03 Certificate No. 1642/5-2013 Advice No. A130517059 </div> <div>1/2</div> </div> <div style="margin-top: 10px;"> A02 Inspection Certificate 3.1 according to EN 10204:2004/3.1 </div> <div style="margin-top: 10px; text-align: center;">  </div>			
<div style="margin-bottom: 5px;"> A01 Stahlwerk Thüringen GmbH </div> <div style="margin-bottom: 5px;"> A05 Quality Assurance Department Kronacher Straße 6 07333 Unterwellenborn Germany </div> <div style="margin-bottom: 5px;"> A08 Our Order No.: 2037244113 A07 Your Order No.: 521469/Rn </div> <div> B02 Quality: S235JR+AR according to: EN 10025-2/2004 </div>				<div style="margin-bottom: 5px;"> A04 </div> <div> A06 </div>			

Pos.	Heat No.	Dimension	According to	Length	Pieces	Weight
A10	B07	B01		B09	B08	B13
003	34228	HE 140A	DIN 1025	12 100 mm	36	10 560 kg
005	34215	HE 180A	DIN 1025	12 100 mm	24	10 200 kg
011	34223	HE 140B	DIN 1025	12 100 mm	42	16 950 kg
013	34209	HE 180B	DIN 1025	12 100 mm	26	16 100 kg

Heat Analysis [%]										
Heat No.	C	Si	Mn	P	S	N	Al	Nb	V	Cr
B07	C71	C72	C73	C74	C75	C76	C77	C78	C79	C80
max	0.17	0.25	1.40	0.040	0.040	0.012				
min		0.14								
34209	0.08	0.19	0.73	0.025	0.024	0.008	0.004	0.001	0.006	0.09
34215	0.09	0.21	0.73	0.018	0.025	0.010	0.003	0.002	0.006	0.08
34223	0.07	0.19	0.73	0.014	0.017	0.010	0.003	0.002	0.005	0.08
34228	0.08	0.20	0.74	0.016	0.026	0.011	0.004	0.002	0.005	0.07

Heat Analysis [%]					
Heat No.	Cu	Ni	Mo	Ti	CEV1
B07	C81	C82	C83	C84	C93
max	0.55				0.35
min					
34209	0.32	0.13	0.03	0.001	0.26
34215	0.31	0.14	0.04	0.001	0.26
34223	0.27	0.11	0.03	0.001	0.24
34228	0.25	0.12	0.02	0.001	0.25

Z03 Works inspector René Merbach 	Z04
Z02 May 21, 2013	 <small>0769 0769 - CPD - 062023h 13</small>

PADANA TUBI

S. PROFILATI ACCIAIO S.P.A.

Via Parmurata, 8/A
42016 GUASTALLA (RE) - ITALIA
Tel. ++ 39 522 83.65.55 (r.a.)
Fax ++ 39 522 83.65.72 - 83.65.73
Cod. Fis. e P. IVA IT00323370353

AZIENDA CON SISTEMA DI GESTIONE
QUALITA' CERTIFICATO SECONDO
UNI EN ISO 9001

TIPO DOCUMENTO - TYPE DOCUMENT (EN10204)

Rapporto di Prova 2.2

Test Report 2.2

Nr. : 13049861

Data - Date
03/09/2013

Consegna:
Delivery:

(19943)

(44997)

D.D.T. - DELIVERY NOTE

13038680 - 03/09/2013

Riferimenti Normativi Tubi - Hollow Sections Standard: EN 10219-1

Tubi saldati longitudinalmente (ERW)

Longitudinal Welded Tubes (ERW)

Dim. (mm)	Sp. (mm)	L (mm)	Fin. Steel	Lotto Tot. WGT (kg)	Colata Heat
D 38	3.00	6000	5235JRH	T002459964	761.1446
D 88.9	4.00	6000	5235JRH	T002407325	138.1321
D 88.9	4.00	6000	5235JRH	T002406638	198.1337

Composizione Chimica Chemical Composition									
%C	%Si	%Mn	%P	%S	%Nb	%V	%Al	%Ti	%Cr
0.050	0.012	0.423	0.014	0.014	0.014	0.017	0.080	0.031	0.080

Proprietà Meccaniche e Tecniche Mechanical and Technical Properties									
Trazione / Tensile Test									
ReH	Rm	A	AB0	Hardness	Charpy Impact Test (KV)	Durezza	Resilienza		
MPa	%			HB30	1 (J) 2 (J) 3 (J) X (J) T (°C)				
0.130	280	405	28.5						
0.142	317	373	43.0						

<p>Controllo visivo e dimensionale: esito positivo</p> <p>Visual and dimensional control: OK</p>	<p>CE</p> <p>U948</p> <p>13</p> <p>Padana Tubi S.p.A., Via Parmurata 8/A, I-42016 Guastalla (RE)</p> <p>0948-CPD-0063 or 0948-CPD-0064</p> <p>EN 10219-1:2006</p> <p>Prodotti cavi di acciaio formati a freddo per edilizia e ingegneria civile Cold formed steel hollow sections for building and civil engineering</p> <p>Designazione del prodotto: vedi sopra Product designation: see above</p> <p>Sostanza pericolosa / Dangerous substance: NPD</p> <p>Durabilità / Durability: NPD</p>	<p>Certifichiamo che il prodotto fornito è conforme ai requisiti dell'ordine</p> <p>We certify that material supplied complies with the requirements agreed on order</p>	<p>Padana Tubi & Profili Acciaio S.p.A.</p> <p>Controllo Qualità / Quality Department</p>
--	--	--	---

INVITA
 PROFILE & TUBE

ATEST EN 10204 / 2.2


VÝROBCA :

INVITA, s.r.o., Jazerná 3, Košice

 07
 1297-CPD-0003

ODBERATEĽ:

FAKTÚRA č./INVOICE No./

2131660

OBJEDNÁVKA č./ORDER No./

13VO00578

DRUH PROFILU /SORT OF SECTION/

Rúra 45 x 3 - 6000

NORMA

STN EN 10219

EXPEDOVANÉ DŇA



31.10.2013

ROZMER /DIMENSIONS/		45 x 3 - 6000					
TAVBA /CAST/		34376/1					
AKOŠŤ GRADE	TAVBA CAST	MEDZA KLZU YIELD POINT Re - Mpa	PEVNOSŤ ULTIMATE TENSILE STRENGTH Rm-Mpa	ŤAŽNOSŤ ELONGATION A5 - %	VODNÝ TLAK HYDR.TEST		
S 235 JRH		235	360	34			
C	Mn	Si	P	S	Cu	Ni	Cr
0,07	0,34	0,01	0,006	0,032	0,02	0,02	
DLŽKA PROFILU PROFILE LENGTH			ČÍSLO BALÍKA PACK NUMBER		CELKOVÁ HMOTNOSŤ TOTAL MASS		
6000			13102455		2.130		
Spolu			Počet balíkov : 1		2,130		

INVITA, s.r.o.
 Jazerná 3, 040 12 Košice
 IČO: 36 853 020
 IČ DPH: SK2023481550 13

T. b 76 x 3,5

17

A01 ArcelorMittal Tubular Products Karviná a.s. Ceská republika Rudé armády 471 Karviná - Hranice / 733 23 TEL.: +420-596391111 FAX: +420-596311373	 A02 ZKŮŠEBNÍ ZPRÁVA WERKSZEUGNIS TEST REPORT EN 10 204-2.2	A03 Dokument č. Bescheinigung Nr Document No. 1000123687	 ArcelorMittal
--	--	---	---


A06 Odběratel / Besteller / Customer			
---	--	--	--


A07	Objednávka č. Bestellung Nr. Purchase order No.	13VO00412	A08	Zakázka č. Auftrag Nr. Order No.	3191006051/17	A10	Ložný list č. Lieferschein Nr. Delivery Note	B190009672/20
------------	---	------------------	------------	--	----------------------	------------	--	----------------------


Product code: CFTS								
B01- B06	Výrobek Erzeugnis Product	Konstrukční trubky svařované EN 10219, Norma dodací EN 10219-1 [2006], Norma rozměrová EN 10219-2 [2006], TB 76.0 x 3.5, Jakost oceli S235JRH, CR, Class 1, Délka 6.000,00 mm, Délka hor. tol. 50,00 mm, Délka dol. tol. 0,00 mm, Povrch Vhodný k pozinkování, Konce rybné Konzervol-EM, Konce hladké řezané EN 10219 / S235JRH / / AMTP KARVINA						
B09	Rozměr Abmessung Dimensions	B10	Celková délka Gesamtlänge Total length m	B08	Kusy Stücke Pieces	B13	Celk. hmotnost Gesamtgewicht Total Weight kg	
	TB 76.0 x 3.5		480,00		80,00		3.000,00	

C71-C92 Chemické složení - Chemische Zusammensetzung - Chemical composition (%)																
B07	Tavba Schmelze Melt	C [%]	Mn [%]	Si [%]	P [%]	S [%]	Al [%]	N [%]	Cu [%]	Cr [%]	Mo [%]	Ni [%]	V [%]	Nb [%]	Ti [%]	B [%]
	158250	0.0800	0.5800	0.0080	0.0130	0.0110	0.0300	0.0037	0.0500	0.0300	0.0030	0.0200	0.0010	0.0010	0.0010	0.0001

Mechanické vlastnosti-Mechanical properties									
B07	Tavba Schmelze Melt	Výrazná nebo smluvní mez kluzu C11 Streck-order dehngränze Yield or proof strength MPa	Mez pev. v tahu C12 Zugfestigkeit Tensile strength MPa	Tažnost Bruchdehnung Elongation after fracture C13 (A5,10,80, Ag, Agt)%	Jiné zkoušky - tvrdost Andere Proben - Härteprüfung Other tests - hardness C53	Jiné zkoušky - drsnost Andere proben - Rauheit Other tests - roughness C53			
		>235	>360 <510	>24 A5 Ag Agt					
	158250	358.00	419.00	43.67					

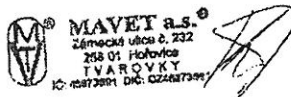
C10	Tvar zkušebního tělesa odpovídá normě EN ISO 6892-1/09 Probenform antwortet Norm EN ISO 6892-1/09 Shape of test piece matches standard EN ISO 6892-1/09	C93	Hodnota hmotnostní aktivity ionizujícího záření v tavební analýze nepřesahuje 100 Bq/kg Die Wert der Massenaktivität von ionisierenden Strahlung in die Schmelzenanalyse überschreitet 100 Bq/kg nicht. Value mass ionising radiation activity in analysis of melt not ex. 100 Bq/kg.		
C50	Zkouška smáčknutím Quetschprobe Flattening test	C51	Zkouška rozšířením Aufweitungsprobe Expanding test	C52	Zkouška ohybem Biegeprobe Bending test
Z01	Tímto se potvrzuje, že tyto výrobky byly zkoušeny a jsou v souladu s požadavky objednávky. Zkoušky se prováděly na dodaných výrobcích. Wir bestätigen, dass die Produkte geprüft wurden und entsprechen den Vereinbarungen der Bestellung. Examine sich Vorhaben an geliefert Erzeugen. We hereby certify that the products were tested and are in compliance with order requirements. Examination do future deliver y producers.		Zamýšlená použití : nosné konstrukční prvky určené k výrobě kovových dílců, ocelových a železobetonových konstrukcí Beabsichtigte Anwendung : Strukturelle bestimmte für Produktion von Metallteilen, Stahl- und Stahlbetonkonstruktionen Purpose of utilization : supporting construction elements for production of metal parts, steel and reinforced concrete constructions		
D02	Nedestruktivní zkoušky Zerstörungsfreie Proben Non-destructive tests	D51	Vodní tlak Druckprobe Hydr. Test	Z04	1020-CPD-070032301-EN 10219-1/06
 1020 08					

12	Datum vydání a ověření platnosti Datum der Ausstellung und Bestätigung Date of issue and validation	19.07.2013 Miroslav Hanzel	Z03	Razítko zástupce kontroly Stempel des Abnahmebeauftragten Stamp of the inspection representative	 HO 43 JAKOS
-----------	---	-------------------------------	------------	--	---

MAVET a.s. Zámecká ulice č 232 268 01 Hořovice provoz tvarovky – Moravské Budějovice Czech Republic				Kupující:									
Inspekční certifikát Inspection certificate EN 10204/ 3.1				Zakázka č.: 89/13 Číslo objednávky.: 532154/ V Your order No.:									
Osvědčení č.: Works certificate No.: 13087													
Specifikace: DIN 1629, DIN 2448, EN 10216-1, St 37.0, S235 Specification: VdTUV Werkstoffe 1252, DIN 2605/1, DIN 2609, EN 10253-1													
Trubkové oblouky Elbow				Rozměry Dimensions /mm/		Radius							
				1. 51,0 x 2,6 2. 44,5 x 2,6 3. 57,0 x 2,9 4. 31,8 x 2,6 5. 42,4 x 2,6		B3 – 90°							
Číslo tavby Heat No.				Mez kluzu Yield strenght R _{el} (YS) min. 235 MPa		Pevnost v tahu Tensile strenght R _m 350-480 MPa							
				Tažnost Elongation A ₅ min.25%		Zkouška tvrdosti Hardness test							
				R _{el} (YS)		R _m (N/mm)							
				A ₅ %		HBW							
1.	26189 HD	362-363	466-467	38,8-39,2	120-142								
2.	26320 1A	370	467	36,5	115-135								
3.	WB04-104 HB	275-280	375-405	25-27	140-158								
4.	30305 1C	343	426	39-39,1									
5.	Z11101820 HB	310	390	34,5	142-158								
Logo výrobce Manufacturer's logo													
Chemické složení (Chemical Analysis)													
	C	Mn	S	P	Si	Cr	Ni	Cu	Mo	V	N	Al	CEV
1.	0,08	0,41	0,010	0,013	0,22	0,03	0,07	0,19	0,02	0,006		0,023	
2.	0,07	0,43	0,07	0,014	0,24	0,03	0,07	0,21	0,05	0,006		0,023	
3.	0,11	0,49	0,009	0,019	0,22	0,018	0,009	0,12					
4.	0,08	0,42	0,012	0,015	0,21	0,04	0,07	0,17	0,02	0,001		0,024	
5.	0,12	0,51	0,015	0,017	0,19	0,021	0,005	0,016	0,02	0,002			
Kontrola rozměrů Dimensional check				V pořádku O.K.		Nepropustnost nedestructivní metodou EN 10246-1 a zkušebnímu tlaku 6 MPa				V pořádku O.K.			
Vizuální kontrola Visual inspection				V pořádku O.K.		Test on tightness by nondestructive test without objections EN 10246-1 and there by the testing overpressure 6 MPa				O.K.			
Proved by TÜV NORD Prague no.07-202-1413-WZ-0986/11.													
Předepsané požadavky jsou splněny. / The prescribed requirements are fulfilled Zboží není kontaminováno radioaktivními nuklidy a hmotnostní aktivita nepřesáhne hodnotu 100Bq/kg													

Moravské Budějovice 14. 10. 2013

vystavil: A. Klobouček





MAREK A SYN

KOVOVÝROBA MAREK A SYN s.r.o.

Tyršova 258, 665 01 Rosice

7.

SEZNAM ATESTŮ PŘÍDAVNÉHO MATERIÁLU
LIST OF FILLER MATERIAL CERTIFICATES

UCHYTIL s.r.o.

SAKO Brno a.s.

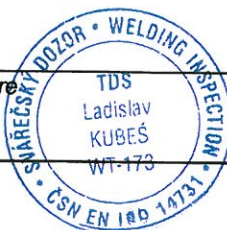
ÚPRAVA SCHODIŠTĚ II. STUPNĚ

Zakázkové číslo :
Mfr's job No.

UCHYTIL s.r.o. 173/402/2013

38/13 (Marek)

	Podpis / Signature		Datum / Date
			08. 12. 2013



**MAREK A SYN**

Kovovýroba Marek a syn s.r.o.
Tyršova 258,665 01 Rosice

Seznam atestů přídavného svařovacího materiálu
List of filler material certificates

UCHYTIL s.r.o.

SAKO Brno a.s. ÚPRAVA SCHODIŠTĚ II. STUPNĚ

Zakázkové čís. : UCHYTIL s.r.o. 173/402/2013
Mfr's job No.

38/13 (Marek)

Čís. No. Nr.	Druh materiálu Type of material Werkstoff Sorte	Materiálová jakost Grade of material Werkstoffe	Atest číslo Mat. certificate No. Attest Nr.	Tavba číslo Heat No. Schmelze Nr.	Atest Certificate Attest
	Dráty / Wires				
1.	ESAB ARISTOROD 12.50 Ø 1	EN ISO 14341-A G3Si1	1A50106910	LOT PV203787819B	2.2



Zakázkové číslo :
Mfr's job No.

UCHYTIL s.r.o. 173/402/2013

38/13 (Marek)

	Podpis / Signature		Datum / Date
			08. 12. 2013



MAREK A SYN

KOVOVÝROBA MAREK A SYN s.r.o.

Tyršova 258, 665 01 Rosice

8.

PROTOKOLY O POVRCHOVÉ ÚPRAVĚ
RECORDS OFN SURFACE TREATMENT INSPECTION

UCHYTIL s.r.o.

SAKO Brno a.s.

ÚPRAVA SCHODIŠTĚ II. STUPNĚ

Zakázkové číslo :
Mfr's job No.

UCHYTIL s.r.o. 173/402/2013

38/13 (Marek)

	Podpis / Signature		Datum / Date
			08. 12. 2013

01/13

Počet listů: 1

List číslo: 1

PROTOKOL č. 115 O KONTROLNÍM MĚŘENÍ TLOUŠTKY ZINKOVÉHO POVLAKU

(Protokoll über die Schichtdickenmessung des Zinküberzugs)



Objednatel: Jiří Marek
(Auftraggeber) Kovovýroba Marek a syn
Tyršova 75
665 01 Rosice

Zhotovitel: Wiegel CZ žárové zinkování s.r.o.
(Auftragnehmer) správa českých zinkoven Wiegel
Za dálnicí 509
267 53 Žebrák

Zakazka č. (výrobní dávka) 87858
(Auftragsnummer)

Výrobky v kontrolním vzorku č. 1: I,
(Teile im Prüfmuster 1)

ve vzorku č. 2:
(im Prüfmuster 2)

ve vzorku č. 3:
(im Prüfmuster 3)

Výrobek č. (Te. Nr.)	Charakteristika výrobku plocha a tloušťka stěny (Teilfläche und Wanddicke)	Oblast měření č. (Referenzfläche Nr.)	Počet měření (Meßanzahl)	Místní tl. povlaku (µm) (Örtliche Schichtdicke)	Minimální tl. povlaku (µm) (Schichtdicke Mindestwert)	Průměrná tloušťka povlaku (µm) (Durchschnittliche Schichtdicke)	Popis výrobku v kontrolním vzorku (Bestimmung des Teils im Prüfmuster)
I.	Plocha P ≤ 2 m ² Tloušťka stěny t > 6 mm	I - 1	5	181,00	114,40	144,67	
		I - 2	5	138,60			
		I - 3	5	114,40			
		I - 4					
		I - 5					
		I - 6					
II.	Plocha P ≤ 2 m ² Tloušťka stěny t > 6 mm	II - 1			splňuje	splňuje	
		II - 2					
		II - 3					
		II - 4					
		II - 5					
		II - 6					
III.	Plocha P ≤ 2 m ² Tloušťka stěny t > 6 mm	III - 1					
		III - 2					
		III - 3					
		III - 4					
		III - 5					
		III - 6					
IV.	Plocha P ≤ 2 m ² Tloušťka stěny t > 6 mm	IV - 1					
		IV - 2					
		IV - 3					
		IV - 4					
		IV - 5					
		IV - 6					
V.	Plocha P ≤ 2 m ² Tloušťka stěny t > 6 mm	V - 1					
		V - 2					
		V - 3					
		V - 4					
		V - 5					
		V - 6					
VI.	Plocha P ≤ 2 m ² Tloušťka stěny t > 6 mm	VI - 1					
		VI - 2					
		VI - 3					
		VI - 4					
		VI - 5					
		VI - 6					
VII.	Plocha P ≤ 2 m ² Tloušťka stěny t > 6 mm	VII - 1					
		VII - 2					
		VII - 3					
		VII - 4					
		VII - 5					
		VII - 6					
VIII.	Plocha P ≤ 2 m ² Tloušťka stěny t > 6 mm	VIII - 1					
		VIII - 2					
		VIII - 3					
		VIII - 4					
		VIII - 5					
		VIII - 6					
IX.	Plocha P ≤ 2 m ² Tloušťka stěny t > 6 mm	IX - 1					
		IX - 2					
		IX - 3					
		IX - 4					
		IX - 5					
		IX - 6					

Měření tloušťky povlaku bylo provedeno elektromagnetickou metodou přístrojem:
(Für die Messung der Schichtdicke des Überzugs wurde elektromagnetisch durchgeführt, mit dem Gerät:
Elcometer 456 Mk3

Kalibrace přístroje platná do: 31.5.2014
(Die Gerätskalibrierung ist gültig bis:)

Tloušťka zinkového povlaku splňuje požadavky normy EN ISO 1461
(Die Schichtdicke des Überzugs erfüllt die Forderungen der Norm EN ISO 1461)

Vystavil dne: 15.11.2013
(Erstellt den)

Jméno, podpis a razítko:
(Name, Unterschrift und Stempel)

Ing. Pavel Vyhliďal

WIEGEL CZ
Žárové zinkování s.r.o.
ZÁVOD VELEČOVSKÝ
Přemysla 203
267 53 Žebrák
tel. 503 503 510

FBI_TK_Q_08_02_04_01